ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

ПРЕЙСКУРАНТ № 18-03

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА МАШИНЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1989

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

УТВЕРЖДЕН
постановлением Госкомцен СССР
от 29 марта 1989 г
№ 292

ПРЕЙСКУРАНТ № 18-03

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА МАШИНЫ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫЕ

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1989

Настоящий прейскурант утвержден в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от 14 июня 1988 г. № 741.

С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 18-03 „Оптовые цены на машины кузнечно-прессовые" издания 1981 г. и все дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР.

Ответственный за выпуск *В. И. Мазалецкая*

Редактор издательства *М. А. Гиммельман*

Технический редактор *Г. В. Белавина*

Корректор *Т. А. Мартыненко*

„Н/К"

Сдано в набор 13.07.89 Подп. в печать 08.08.89 Форм. 60×90 1/16

Бум. газетная Гарнитура Универс Офсетная печать

Объем 7,0 п. л. Кр. отт. 7,375 Уч. изд. л. 7,77

Тираж 95 000 экз. Заказ тип. № 797 Изд. № 1310 Бесплатно

Издательство и типография „Прейскурантиздат"
125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на машины кузнечно-прессовые*, производимые всеми предприятиями независимо от их ведомственной подчиненности.

2. Оптовые цены настоящего прейскуранта применяются при расчетах поставщиков со всеми покупателями указанной в прейскуранте продукции.

3. Оптовые цены установлены на продукцию, соответствующую всем обязательным требованиям стандартов, технических условий или другой нормативно-технической документации, указанной в прейскуранте, и на срок их действия, если иное не предусмотрено в прейскуранте.

С окончанием срока действия нормативно-технической документации соответствующие оптовые цены утрачивают силу без специального на этот счет решения и могут применяться только при реализации имеющихся на складах остатков продукции, произведенной по ранее действовавшей нормативно-технической документации.

4. Оптовые цены прейскуранта установлены на комплектную продукцию в соответствии со стандартами или техническими условиями, указанными в настоящем прейскуранте, за исключением тех случаев, когда стандартами и техническими условиями отгрузка продукции предусмотрена без отдельных комплектующих изделий или когда они отгружаются транзитом.

Оплата комплектующих изделий, стоимость которых не входит в оптовые цены на продукцию, включенную в прейскурант, производится по утвержденным на эти комплектующие изделия оптовым ценам с начислением транспортно-заготовительных расходов.

Транспортно-заготовительные расходы начисляются только в тех случаях, когда комплектующие изделия отгружаются предприятием, комплектующим продукцию, со своего склада. При отгрузке комплектующих изделий транзитом сверх оптовой цены покупателем продукции оплачивается только стоимость их перевозки.

5. Продукция, включенная в прейскурант, отгружается покупателю в собранном виде после прохождения предусмотренных стандартами или техническими условиями испытаний (за исключением тех случаев, когда размеры изделий превышают допустимые железнодорожными нормами габариты или отгрузка их в разобранном и несваренном виде осуществляется в соответствии с требованиями стандартов и технических условий) и не требует при монтаже подгоночных операций и разборки для ревизий или расконсервации.

---

* В дальнейшем именуется „продукция".

По тем видам крупногабаритного оборудования, по которым действующими стандартами или техническими условиями предусмотрено проведение общей контрольной сборки поставщиком крупногабаритного оборудования, стоимость общей контрольной сборки включена в оптовые цены указанного оборудования и отдельной оплате не подлежит.

Стоимость монтажа и шефмонтажа всего крупногабаритного оборудования на площадке заказчика оплачивается покупателем сверх оптовых цен.

Затраты, связанные с доукомплектованием и исправлением выявленных дефектов, допущенных по вине поставщика, а также возникающие в связи с этим дополнительные затраты по контрольной сборке отдельных узлов, общей контрольной сборке узлов или всего оборудования, относятся за счет завода-поставщика.

6. Оптовые цены установлены франко-вагон (судно) станция (порт, пристань) отправления.

В оптовых ценах франко-вагон (судно) станция (порт, пристань) отправления учтены все расходы по доставке продукции на станцию (порт, пристань) и погрузке ее в вагон (судно).

Под станцией отправления понимается станция на железнодорожных путях, принятых Министерством путей сообщения СССР в постоянную эксплуатацию, кроме подведомственных ему подъездных путей.

Под портом, пристанью отправления понимаются порт, пристань, находящиеся в ведении Министерства морского флота СССР или органов управления речным транспортом союзных республик.

При отпуске продукции покупателю со склада поставщика или со склада у транспортных путей общего пользования расчеты за продукцию производятся по оптовым ценам настоящего прейскуранта.

При этом погрузка в транспортные средства производится за счет поставщика, а ее доставка до склада покупателя и разгрузка на складе — за счет покупателя.

Этот же порядок расчетов применяется и при централизованных автомобильных перевозках.

7. Лесоматериалы, расходуемые поставщиком для крепления грузов в различных транспортных средствах (козлы, стойки, прокладки и др.), оплачиваются покупателем продукции из расчета 32 руб. за 1 м^3 древесины в чистоте.

Остальные расходы, связанные с оборудованием транспортных средств и креплением грузов (проволока, лента, веревка и т. д.), учтены в оптовых ценах на продукцию и дополнительно покупателем не оплачиваются.

При транспортировании крупнотоннажных и негабаритных грузов расходы, связанные с креплением их брусом (в качестве подкладок), а также с изготовлением металлоконструкций и приспособлений для их крепления, оплачиваются покупателем сверх оптовых цен на эту продукцию.

Лесоматериалы при креплении грузов брусом оплачиваются покупателем из расчета 72 руб. за 1 м^3 древесины в чистоте.

8. Оплата транспортной тары, отпускаемой с продукцией, если поставка ее в указанной таре предусмотрена стандартами или техническими условиями, производится в следующем порядке:

а) часть стоимости деревянной и картонной тары, изготовляемой в соответствии со стандартами, оплачивает покупатель сверх оптовых цен на продукцию в размерах, предусмотренных прейскурантами на соответствующую тару, в графе „в том числе оплачивается товарополучателем";

б) деревянная тара, не предусмотренная стандартами, цены на которую не включены в действующие прейскуранты на тару, оплачивается покупателем сверх оптовых цен на продукцию, помещенных в настоящем прейскуранте, в размере 32 руб. за 1 $м^3$ древесины в чистоте.

Остальная часть стоимости тары включена в оптовые цены на продукцию, помещенные в настоящем прейскуранте, и дополнительной оплате сверх оптовых цен не подлежит (относится к подпунктам „а" и „б");

в) стоимость транспортной многооборотной тары оплачивается покупателем сверх оптовых цен на продукцию по оптовым или залоговым ценам.

9. Стоимость невозвратной потребительской тары, а также мешков бумажных и из полимерных материалов, упаковочных и обвязочных материалов, обязательных по стандартам или техническим условиям на поставляемую продукцию, учтена в ценах прейскуранта и дополнительной оплате не подлежит.

10. Если по действующим стандартам или техническим условиям продукция должна поставляться без тары, но по требованию покупателя или по условиям поставки в районы Крайнего Севера поставляется в транспортной таре, то она оплачивается покупателем полностью сверх оптовых цен на продукцию по прейскурантным ценам на соответствующую тару, а при отсутствии прейскурантных цен на деревянную тару из расчета 135 руб. за 1 $м^3$ древесины в чистоте.

11. При изменении по требованию покупателя потребительских свойств и комплектации продукции, отражаемых в нормативно-технической документации или носящих единовременный характер, поставщик по согласованию с покупателем может устанавливать доплаты (скидки) к оптовым ценам в тех случаях, когда применение доплат (скидок) не предусмотрено в прейскуранте.

12. „Общие указания" настоящего прейскуранта распространяются на все последующие дополнительные прейскуранты к нему, если иное не оговорено в дополнительном прейскуранте.

13. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 18-03 „Оптовые цены на машины кузнечно-прессовые" издания 1981 г. и все дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР.

14. Остатки продукции, снятой с производства, цены на которую не включены в настоящий прейскурант, реализуются по оптовым ценам, действовавшим на эту продукцию до 1 января 1990 г., с применением коэффициента 1,07.

1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Наибольший ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
Однокривошипные открытые простого действия ненаклоняемые										
Предназначены для вырубки, неглубокой вытяжки, гибки изделий из ленточного, листового и полосового металла и других холодноштамповочных работ										
1-001	38 2121 1403	КД2114А	ТУ 2-041-161–88	25	36	180	280Х180	0,37	430	2600
1-002	38 2121 1804	КД2118А	То же	63	50	200	360Х280	0,55	640	2800
1-003	38 2122 2209	КД2122Г	ТУ 2-041-1061–84	160	71	250	500Х380	1,70	1560	5740
1-004	38 2122 2420	КД2124К	ТУ 2-041-156–85	250	80	280	500Х340	2,59	2200	6840
1-005	38 2122 2614	КД2126Д	ТУ 2-041-504–87	400	90	340	710Х580	4,29	3935	8400
1-006	38 2122 2617	КД2126К	ТУ 2-041-182–85	400	90	300	600Х400	4,59	3360	7500
1-007	38 2122 2804	КД2128Б	ТУ 2-041-504–87	630	100	400	900Х650	6,39	6180	11700
1-008	38 2122 2819	КД2128Б.01	ТУ 2-041-505–86	630	100	400	900Х650	6,39	6325	14600
1-009	38 2122 2821	КД2128К	ТУ 2-041-182–85	630	100	340	710Х480	6,39	5500	9500
1-010	38 2123 3023	КЕ2130А	ТУ 2-041-634–87	1000	130	400	950Х630	12	8900	22300
1-011	38 2123 3209	КВ2132	ТУ 2-041-149–80	1600	160	480	1000Х670	16,8	13200	27500
1-012	38 2123 3405	КМ2134Б	ТУ 2-041-344–84	2500	200	560	1120Х750	28	21950	39200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: при изготовлении пресса модели КД2118А со ступенчатым числом ходов сменные части – диск и шкивы; подушка пневматическая для моделей КД2122Г, КД2124К, КД2126Д, КД2126К, КД2128К, КД2128Б, КЕ2130А; воздухопровод пневмоподушки для моделей КД2124К, КД2126Д, КД2126К, КД2128К, КД2128Б, КЕ2130А; установка пневмоподушки для моделей КЕ2130А, КВ2132; подачи валковая и клещевая для моделей КД2122Г, КД2124К, КД2126К, КД2128К; подача револьверная для моделей КД2124К, КД2126Д, КД2126К, КД2128К, КД2128Б; ножницы пневматические для модели КД2122Г; устройства разматывающее и правильно-разматывающее для модели КД2122Г; рука механическая для моделей КД2122Г, КД2124К, КД2126Д, КД2126К, КД2128Б, КД2128К; питатель шиберный для моделей КД2122Г, КД2124К; робот промышленный для моделей КД2124К, КД2126Д, КД2126К, КД2128К, КД2128Б; блок штамповый для модели КЕ2130А; рольганг для модели КМ2134Б.

Однокривошипные открытые простого действия наклоняемые

Предназначены для вырубки, неглубокой вытяжки, гибки изделий из ленточного, листового и полосового металла и других холодноштамповочных работ

1-013	38 2121 1805	КД2318А	ТУ 2-041-161–88	63	50	200	360Х280	0,55	650	3030
1-014	38 2122 2206	КД2322Г	ТУ 2-041-1061–84	160	71	250	500Х380	1,70	1630	6150
1-015	38 2122 2421	КД2324К	ТУ 2-041-156–85	250	80	280	500Х340	2,59	2210	7700
1-016	38 2122 2618	КД2326К	ТУ 2-041-182–85	400	90	300	600Х400	4,59	3500	8500
1-017	38 2122 2822	КД2328К	То же	630	100	340	710Х480	6,39	5800	9860

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Наибольший ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
1-018	38 2123 3019	КЕ2330	ТУ 2-041-333–83	1000	130	400	950Х630	10	9015	16350

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: при изготовлении пресса модели КД2318А со ступенчатым числом ходов сменные части — диск и шкивы; подушка пневматическая для моделей КД2322Г, КД2324К, КД2326К, КД2328К, КЕ2330; воздухопровод пневмоподушки для моделей КД2324К, КД2326К, КД2328К, КЕ2330; подачи валковая и клещевая для моделей КД2322Г, КД2324К, КД2326К, КД2328К; подача револьверная для моделей КД2324К, КД2326К, КД2328К; питатель шиберный для моделей КД2322Г, КД2324К; робот промышленный для моделей КД2324К, КД2326К, КД2328К; рука механическая для моделей КД2322Г, КД2324К, КД2326К, КД2328К; ножницы пневматические, устройства разматывающее и правильно-разматывающее для модели КД2322Г; установка защитной решетки для модели КЕ2330.

Однокривошипные открытые простого действия с передвижным столом

Предназначены для выполнения операций холодной штамповки и могут быть использованы в составе роботизированных технологических комплексов

1-019	38 2122 2419	КД1424В	ТУ 2-041-156–85	250	80	450	500Х340	2,59	2990	7600
1-020	38 2122 2616	КД1426В	ТУ 2-041-182–85	400	90	500	600Х400	4,59	4160	8300
1-021	38 2122 2821	КД1428В	То же	630	100	530	710Х480	6,39	6820	10500
1-022	38 2123 3016	К1430Б	ТУ 2-041-638–83	1000	130	560	850Х560	10,1	9500	13200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется рог для моделей КД1424В, КД1426В, КД1428В.

Однокривошипные закрытые простого действия

Предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки из ленточного, листового и полосового металла: вырубки, пробивки, гибки, неглубокой вытяжки и других холодноштамповочных работ

1-023	38 2125 3404	КВ2534Б	ТУ 2-041-151–85	2500	200	420	800Х800	35,95	18700	37100
1-024	38 2125 3504	КВ2535А	ТУ 2-041-124–88	3150	400	570	1000Х1000	34,8	28800	57000
1-025	38 2125 3603	КВ2536	ТУ 2-041-317–82	4000	250	510	1000Х1000	43,3	32500	59000
1-026	38 2125 3806	КГ2538.01	ТУ 2-041-1028–88	6300	320	620	1250Х1250	69,3	57575	68500
1-027	38 2125 4003	КВ2540	ТУ 2-041-801–86	10000	400	730	1250Х1250	81,2	77900	121400
1-028	38 2125 4202	КВ2542	ТУ 2-041-551–82	16000	400	870	1600Х1600	117,7	141500	200000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: рольганг для модели КВ2534Б; детали фундамента для модели КВ2536; гидропневматическая подушка для моделей КВ2535А, КВ2536, КГ2538.01, КВ2542; комплект гидропневматической подушки, комплект пневматической подушки, выталкиватель пневматический для моделей КВ2540, КВ2542; воздухопровод гидроподушки для моделей КВ2536, КГ2538.01; воздухораспределитель для модели КВ2536; кран манометра для моделей КВ2536, КГ2538.01; пульт переносной для моделей КВ2535А, КВ2536, КВ2540, КВ2542; участок механизированной подачи штучных заготовок для модели КВ2536; комплект монтажных частей, комплект приспособления для затяжки станины для модели КВ2540; сигнализатор усилия для модели КВ2540; маслопровод гидроподушки для модели КГ2538.01; пневматическая подушка, воздухопровод и маслопровод пневматической подушки, приспособление для затяжки стяжных шпилек, установка приспособления для затяжки стяжных шпилек для модели КВ2542; воздухопровод гидропневматической подушки для моделей КВ2535А, КВ2542; подача клещевая, штампоукладчик для модели КВ2535А.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Наибольший ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Предназначены для выполнения различных операций холодной штамповки изделий из листового материала и для холодной и горячей обрезки заусенцев поковок, полученных на штамповочных молотах и прессах										
1-029	38 2175 3203	КВ9532	ТУ 2-041-150–86	1600	250	330	800X800	20,45	15600	32000
1-030	38 2175 3402	КВ9534	ТУ 2-041-507–86	2500	320	390	800X800	35,95	19600	36250
1-031	38 2175 3602	КА9536	ТУ 2-041-318–82	4000	400	470	1000X1000	43,3	32700	59100
1-032	38 2175 4002	КА9540	ТУ 2-041-924–84	10000	500	680	1250X1250	80,2	79500	124000
1-033	38 2175 4202	КА9542	ТУ 2-041-311–85	16000	630	810	1600X1600	116,6	140394	195500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: подушка гидропневматическая для моделей КВ9532, КВ9534, КА9536, КА9540; подушка пневматическая для моделей КВ9532, КВ9534, КА9540, КА9542; гидроподушка и установка гидроподушки для модели КА9542; установка подушки гидропневматической, комплект установки приспособления для затяжки станины для модели КА9540; воздухопровод гидропневмоподушки для моделей КВ9532, КВ9534, КА9536, КА9540; воздухопровод и маслопровод подушки пневматической для моделей КА9540, КА9542; детали фундамента для моделей КВ9534, КВ9532, КА9536; участок механизированной подачи штучных заготовок, кран манометра, воздухораспределитель для модели КА9536; пульт переносной для моделей КА9536, КА9540, КА9542; комплект приспособления для затяжки стяжных шпилек для моделей КА9540, КА9542.

Однокривошипные закрытые двойного действия

Предназначены для глубокой вытяжки изделий из листового материала

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие вытяжного ползуна, кН	Ход вытяжного ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
1-034	38 2145 3502	КА5535	ТУ 2-041-309–84	3150	630	720	1250X1250	74,3	58100	95000
1-035	38 2145 3802	КА5538	ТУ 2-041-845–85	6300	800	900	1600X1600	97,1	115000	165400

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: подушка гидропневматическая, установка гидропневматической подушки, пульт переносной, механическая рука, загрузчик штучных заготовок среднего типа, платформа подъемная гидравлическая; приспособление для затяжки станины, установка приспособления для затяжки станины для модели КА5535; установка приспособления для затяжки стальных шпилек, приспособление для затяжки стяжных шпилек, строительное задание на фундамент для модели КА5538.

Однокривошипные закрытые с круговым исполнительным механизмом

Предназначены для разделительных операций

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
1-036	38 2125 3404	К2734	ТУ 2-041-498–86	2500	130	420	670X1000	32,6	18842	36740
1-037	38 2125 3604	К2736	То же	4000	150	600	1000X1740	51,1	33100	58650

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: рольганг, установка валковой подачи.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Двухкривошипные открытые простого действия										
Предназначены для различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки, формообразования, неглубокой вытяжки, гибки с применением штампов, имеющих предохранительные устройства										
1-038	38 2131 3215	КА3132А.01	ТУ 2-041-146–85	1600	250	750	2000Х750	25,3	26160	45550
Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется пневматический блок.										
Двухкривошипные закрытые простого действия										
Предназначены для различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки отверстий, формообразования, неглубокой вытяжки										
1-039	38 2132 3205	КВ3732А	ТУ 2-041-286–83	1600	320	610	2000Х1250	25,3	27600	42000
1-040	38 2132 3404	КБ3534А	ТУ 2-041-115–84	2500	400	590	2500Х1250	43,3	50200	57450
1-041	38 2132 3503	К3535А	То же	3150	400	570	2500Х1250	53,3	50900	66900
1-042	38 2132 3710	КВ3537.01	ТУ 2-041-1035–87	5000	250	530	2500Х1400	55,65	64500	105950
1-043	38 2132 4002	КА3540	ТУ 2-041-259–82	10000	400	810	3150Х1800	145,3	190000	287000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: устройства для ускоренного крепления штампа – механизмы крепления штампа для модели КВ3732А; механизм смены штампов для моделей КБ3534А, К3535А, КВ3537.01; зажимы верхнего и нижнего штампов для моделей КБ3534А, К3535А; блок пневматический для модели КВ3732А; редуктор отбора мощности, механизм выгрузки для моделей КБ3534А, К3535А, КВ3537.01; гидроустройство для затяжки станины, насос ручной, грейферная подача с индивидуальным приводом для модели КА3540.

Четырехкривошипные закрытые двойного действия

Предназначены для холодной штамповки с относительно глубокой вытяжкой из тонколистовых штучных заготовок крупногабаритных деталей

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход вытяжного ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
1-044	38 2141 3801	К7538	ТУ 2-041-410–86	6300	1000	1550	3150Х2500	148,3	269000	577000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: гидроустройство для затяжки станины, насос ручной.

Для пробивки отверстий

Предназначены для пробивки отверстий в листовом и фасонном прокате круглой, квадратной и треугольной формы

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Наибольшие размеры пробиваемого отверстия, мм, диаметр / толщина материала	Расстояние от оси ползуна пресса до станины, мм	Число ходов ползуна в мин. непрерывных / одиночных	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
1-045	38 2199 0050	КБ1928	ТУ 2-041-612–85	630	32 / 16	500	56 / 17	6,3	1960	4900
1-046	38 2199 0053	КБ1931	ТУ 2-041-254–82	1250	40 / 25	600	45 / 14	6,4	4450	7500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: упор дыропробивной, инструмент для пробивки отверстий квадратной и треугольной формы, модуль-рольганги подающие приводной и неприводной, приспособление для пробивки отверстий по шаблону для модели КБ1928; для модели КБ1931 то же, но модуль-рольганг подающий неприводной.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Наибольшие размеры заготовки, мм	Наибольший диаметр пробивки на четырех позициях, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Дыропробивные координатные с револьверной головкой

Предназначены для последовательной пробивки отверстий в листовых заготовках с отсчетом координат либо копированием по шаблону

1-047	38 2199 0051	КО120	ТУ 2-041-221–84	100	1000Х630	70	20	1,85	3320	12800

Координатно-револьверные с числовым программным управлением

Предназначены для последовательной пробивки разнообразных по форме и размерам отверстий, высечки сложных контуров, а также фрезерования в деталях типа панелей, плат и шасси

					Наибольшие размеры обрабатываемого листа, мм, без перехвата / с перехватом	Наибольшая толщина обрабатываемого листа, мм	Наибольший диаметр пробиваемого отверстия, мм			
1-048	38 2496 2604	КО126П	ТУ 2-041-171–87	400	1000Х1200 / 1000Х1800	6	90	11,49	13500	80400
1-049	38 2496 2806	КО128АФ4	ТУ 2-041-173–83	630	1200Х1200 / 1200Х2000	8	170	13,49	21500	96800

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется: механизация загрузки и выгрузки заготовок.

Горячештамповочные кривошипные

Предназначены для операций горячей объемной штамповки поковок из черных и цветных металлов

					Ход ползуна, мм	Наименьшее расстояние между столом и ползуном в его крайнем положении, мм	Размеры стола, мм			
1-050	38 2195 4002	КБ8040	ТУ 2-041-846–86	10000	250	560	855Х1080	57,57	65700	99400
1-051	38 2195 4201	КБ8042	ТУ 2-041-360–86	16000	300	660	1050Х1200	96,1	115797	194500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: строительное задание на фундамент (закладные детали); перекачивающий ручной насос, установка технологической смазки, транспортер цепной для удаления поковок из зоны штампа для модели КБ8040.

Чеканочные кривошипно-коленные

Предназначены для выполнения различных операций холодной объемной штамповки

						Закрытая высота, мм				
1-052	38 2153 3402	КВ8334	ТУ 2-041-388–84	2500	120	300	400Х400	7,32	5515	16100
1-053	38 2153 3602	КБ8336	ТУ 2-041-230–81	4000	130	475	500Х500	16,85	8425	21250
1-054	38 2153 3603	КБ8336А.01	ТУ 2-041-538–87	4000	63	375	500Х500	13	8505	22000

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
1-055	38 2153 3802	КБ8338	ТУ 2-041-446–86	6300	150	420	630Х630	29	13535	30500
1-056	38 2153 4004	КБ8340.01	ТУ 2-041-107–84	10000	170	610	800Х800	35,8	25500	44800
1-057	38 2153 4005	КБ8340Б	ТУ 2-041-861–88	10000	170	470	800Х800	34,85	25000	56200
1-058	38 2153 4202	КБ8342	ТУ 2-041-639–85	16000	180	510	1000Х1000	57,75	45060	67500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются. автоматизированные средства загрузки, перемещения в штамповочном пространстве и удаления полуфабрикатов, изделий и отходов для моделей КВ8334, КБ8336; рольганг для моделей КБ8336А.01, КБ8338; детали фундамента для модели КБ8338; выталкиватель нижний для модели КБ8340.01.

Для холодного выдавливания

Предназначены для холодного выдавливания стальных деталей, выполнения разделительных операций (вырубки, просечки, обрезки, отрезки)

1-059	38 2196 3202	КБ0032	ТУ 2-041-367–81	1600	160	435	630Х630	29	11540	27000
1-060	38 2196 3402	КБ0034	ТУ 2-041-375–85	2500	200	490	800Х800	40,8	21610	37100
1-061	38 2196 3602	КБ0036	То же	4000	240	590	1000Х1000	51,75	36610	60150
1-062	38 2196 3802	КБ0038	,,	6300	300	700	1250Х1250	64,75	64610	110200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: детали фундамента, рольганг для модели КБ0032.

Винтовые с дугостаторным приводом

Предназначены для различных операций горячей и холодной штамповки, неглубокой вытяжки, гибки, правки, чеканки и других работ

					Эффективная номинальная энергия, кДж	Наибольший ход ползуна, мм	Закрытая высота, мм			
1-063	38 2182 2603	Ф1726А	ТУ 2-041-172–82	400	1,5	200	190	3	3600	7600
1-064	38 2182 2802	Ф1728А	ТУ 2-041-296–83	630	2,8	230	210	5	5900	9200
1-065	38 2182 3002	Ф1730А	ТУ 2-041-172–82	1000	6,0	260	250	9,5	6700	11900
1-066	38 2182 3203	ФБ1732А	То же	1600	12,5	320	320	16,5	11800	18900
1-067	38 2182 3402	Ф1734А	,,	2500	21,0	400	420	30,5	17600	25050
1-068	38 2182 3602	Ф1736А	ТУ 2-041-895–86	4000	42,0	460	450	40,5	30200	45070
1-069	38 2182 3801	Ф1738	ТУ 2-041-711–85	6300	50,0	520	500	96	44650	54970
1-070	38 2182 4001	Ф1740	То же	10000	100,0	580	560	150	73900	75000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: система дозирования энергии последовательных ударов (по скорости) для моделей Ф1726А, Ф1730А, ФБ1732А, Ф1734А, Ф1738, Ф1740; устройство для программирования числа последовательных ударов, верхний выталкиватель, устройство для снятия и установки штампов для моделей Ф1736А, Ф1738, Ф1740; комплектный датчик скорости для модели Ф1736А; каталог запасных частей для моделей Ф1728А, Ф1736А, Ф1738, Ф1740; планки, ползун, гайка биметаллическая, подпятник, шпиндель для моделей Ф1726А, Ф1728А, Ф1730А, ФБ1732А, Ф1734А, Ф1736А, Ф1738, для модели Ф1740 кроме планок; клинья для моделей Ф1728А, Ф1730А, Ф1734А, Ф1736А, Ф1738, Ф1740; плита для моделей Ф1728А, Ф1736А, Ф1738; накладки для модели Ф1740.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Ход переднего ползуна, мм	Величина рабочего хода ползуна, мм	Расстояние между опорами на ползунах, мм, наименьшее / наибольшее	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
Однокривошипные горизонтально-правильные										
Предназначены для правки железнодорожных рельсов всех типов, в том числе Р65 и Р75										
1-071	38 2199 0052	КБ1034	ТУ 2-041-176–84	2500	30	10	200 / 1050	24	16348	27600

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется кантователь для балок и рельсов.

Двухкривошипные двойного действия закрытые для глубокой вытяжки специальные

Предназначены для глубокой вытяжки изделий из листового металла

					Ход вытяжного ползуна, мм	Наибольшее расстояние между прижимным ползуном и пуансонодержателем, мм	Размеры прижимного ползуна, мм			
1-072	38 2194 3002	КБ6030	ТУ 2-041-635–87	1000	700	1350	980X1070	26,1	26500	76900
1-073	38 2194 3001	К6032	ТУ 2-041-1059–86	1600	800	1500	1000X1100	40,25	38000	108400

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется устройство загрузочно-выгрузочное для заготовок диаметром до 900 мм.

2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Наибольший ход подвижной траверсы, мм	Расстояние между столом и подвижной траверсой в ее верхнем положении, мм	Размеры выдвижного стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
Ковочные с верхним расположением рабочих цилиндров										
Предназначены для выполнения всех операций свободной ковки углеродистых и труднодеформируемых сталей, а также отдельных видов штамповки, не требующих строгого направления подвижной траверсы										
2-001	38 2223 3903	ПБ1339	ТУ 2-041-936–86	8000	900	2120	1000X2500	11,93	203000	312200
2-002	38 2223 4103	ПБ1341	ТУ 2-041-937–86	12500	1250	2650	1250X3150	11,93	265000	422900
2-003	38 2223 4302	ПА1343	ТУ 2-041-1017–84	20000	1600	3150	1600X4000	16	440000	616400
2-004	38 2223 4502	ПА1345	То же	31500	2000	4000	2000X5600	16	855000	1116000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: выталкиватель, механизм смены нижних бойков.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его верхнем положении, мм	Размеры нижней подштамповой плиты, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Для холодного выдавливания рельефных полостей

Предназначены для холодного выдавливания рельефных полостей в формообразующих деталях технологической оснастки (штампах, пресс-формах, матрицах)

2-005	38 2294 4002	П7640	ТУ 2-041-911–81	10000	320	500	485X680	7,5	10100	26600
2-006	38 2294 4402	П7644	ТУ 2-041-118–81	25000	500	710	1150X840	18,5	25300	60700

Для холодного выдавливания деталей

Предназначены для изготовления деталей сложных форм из заготовок черных и цветных металлов методом холодного выдавливания

					Наибольший ход ползуна, мм	Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его верхнем положении, мм	Размеры стола, мм	Мощность главного привода, кВт		
2-007	38 2294 4003	П2940	ТУ 2-041-453–86	10000	400	900	1450X840	140	30000	69000

Вытяжные

Предназначены для вытяжки полых металлических изделий

						Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его верхнем положении, мм	Размеры подштамповой плиты, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт		
2-008	38 2293 3402	ПА7834	ТУ 2-041-968–80	2500	2500	900	1100X1070	233,47	81000	127600
2-009	38 2293 3403	ПА7834А	То же	2500	1500	900	1100X1070	233,47	74000	121500
2-010	38 2293 3601	П7836	,,	4000	1800	1150	1100X1070	233,47	86700	137700

Для листовой штамповки простого действия рамные

Предназначены для всех операций холодной листовой штамповки

							Размер стола, мм			
2-011	38 2214 3404	ПА3434	ТУ 2-041-666–85	2500	710	1400	1700X1400	63,25	30850	51650
2-012	38 2214 3804	ПА3438	ТУ 2-041-608–86	6300	900	1650	2100X1800	93,25	69000	88060
2-013	38 2214 3805	П3438Б	ТУ 2-041-699–86	6300	1000	1800	2500X1800	176	137000	204500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: комплект закладных частей фундамента, механизм перемещения штампов, механическая рука МР для модели ПА3434; бак перекачки, установка для нанесения технологической смазки для моделей ПА3434, ПА3438; фундамент, металлические детали, манипулятор загрузки штучных листовых заготовок грузоподъемностью 63 кг, манипулятор загрузки, выгрузки штучных листовых изделий грузоподъемностью 63 кг, комплект запчастей и принадлежностей для модели ПА3438; гидродемпфер, плита инструментальная, механизм крепления инструментальной плиты, сталкиватель верхний, упор верхний, перекрытие для модели П3438Б.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Наибольший ход вертикальных цилиндров, мм	Расстояние между выдвижным столом и плитами вертикальных цилиндров, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Для листовой штамповки одностоечные отбортовочные с числовым программным управлением

Предназначены для выполнения следующих работ: гибка листов в различных плоскостях и на разные углы гиба, последовательная отбортовка труб и деталей типа днищ, гибка профилей различной формы, отбортовка фланцев и цилиндрических обечаек, штамповка котельных днищ

2-014	38 2212 3602	ПА3236Ф1	ТУ 2-041-818–82	4000	1200	1800	2400Х2000	78,4	82000	106000
2-015	38 2212 3902	ПА3239Ф1	То же	8000	1200	2200	3600Х2600	127,4	180000	189300

Одностоечные монтажно-запрессовочные и правильные

Предназначены для запрессовки, гибки, штамповки, вытяжки

					Ход штока, мм	Наибольшее расстояние между столом и штоком, мм				
2-016	38 2232 3206	П3232А	ТУ 2-041-667–83	1600	500	750	800Х630	15	7880	16750

Предназначены для правки деталей типа тел вращения методом изгиба на опорах, также для гибки, прошивки, монтажно-запрессовочных, штамповочных и других работ

2-017	38 2232 2607	П6126А	ТУ 2-041-607–86	400	500	710	630Х560	11	3380	7770

Предназначены для запрессовки-выпрессовки, прошивки, монтажных и других работ

					Наибольший ход ползуна, мм	Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм				
2-018	38 2232 2003	П6320Б	ТУ 2-041-748–83	100	400	600	500Х380	4	1170	5260
2-019	38 2232 2406	П6324Б	ТУ 2-041-101–83	250	500	710	630Х480	7,5	2150	7520
2-020	38 2232 2804	П6328Б	ТУ 2-041-747–82	630	500	710	710Х560	11	3200	9390
2-021	38 2232 3001	П6330	ТУ 2-041-184–77	1000	500	750	800Х630	18,5	5290	8770
2-022	38 2232 3003	П6330Б	ТУ 2-041-658–85	1000	500	750	800Х630	15	5500	12900
2-023	38 2232 3205	П6332Б	ТУ 2-041-321–81	1600	500	750	800Х630	15	7400	14270
2-024	38 2232 3402	П6334А	ТУ 2-041-203–77	2500	500	800	1000Х630	18,5	9845	13220

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Наибольший ход ползуна, мм	Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
2-025	38 2232 3405	П6334Б	ТУ 2-041-657–83	2500	500	800	1000Х630	15	10000	19700

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: стол правильный, приспособление для правки, боек для моделей П6324Б, П6328Б, П6330, П6330Б, П6332, П6334А; питатель шиберный для моделей П6330Б, П6334Б; устройство установки и съема инструмента для модели П6334Б.

Предназначены для разборки и сборки шарнирных соединений гусеничных полотен тракторов С-80 и Т-100. При изготовлении специального инструмента могут быть использованы для клепки тракторных рам, гибки и правки различных профилей, штамповки в горячем и холодном состоянии, запрессовочных и выпрессовочных работ

					Ход штока, мм	Наибольшее расстояние между опорными поверхностями инструмента, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
2-026	Пресс специальный гидравлический	П0930М	ТУ 70-0001 511–77	1000	295	610	18,5	2300	2670

Насадочные (монтажно-колесные)

Предназначены для запрессовки и распрессовки колесных пар и других запрессовочных и распрессовочных работ

					Ход ползуна, мм	Расстояние между плунжером и упорной траверсой, мм	Наибольший диаметр напрессовываемых изделий, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
2-027	38 2295 3004	ПА6730	ТУ 2-041-179–83	1000	800	2150	1060	10,12	7300	19910
2-028	38 2295 3605	П6736	ТУ 2-041-431–84	4000	850	2900	1500	19,25	18160	33850
2-029	38 2295 3802	ПА6738	То же	6300	1090	4000	1600	27,5	27340	46980
2-030	38 2295 3805	П6738Б	ТУ 2-041-305–82	6300	1000	6300	2500	23,5	31900	52130
2-031	38 2295 4301	П6743	ТУ 2-041-701–86	20000	1500	7240	4000	78,3	241000	289000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется кран-балка для моделей П6736, П6738Б.

Обжимные

Предназначены для обжима тонкостенных станков, а также может быть использован для проведения вытяжных и штамповочных операций

					Наибольший ход ползуна на вытяжных и штамповочных операциях, мм	Наибольший ход ползуна на обжимных операциях, мм	Размеры стола, мм			
2-032	38 2293 3303	П0733А	ТУ 2-041-782–86	2000	2000	1775	1080Х1200	228,6	70500	112000

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Размеры пакета, мм	Размеры пресс-камеры, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Пакетировочные для металлических отходов									
Предназначены для пакетирования легковесных стальных отходов и лома, а также цветных металлов и других материалов									
2-033	38 2243 3003	БА1330	ТУ 2-041-928–86	1000	650Х320Х320	1570Х650Х700	22,12	10200	23030
2-034	38 2243 3405	БГ1334	ТУ 2-041-880–86	2500	360Х360Х800	1400Х1250Х1750	156	70000	102200
2-035	38 2243 4202	БА1642	ТУ 2-041-950–86	16000	1000Х710Х2000	3500Х2800Х2470	715	670000	1118900

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: ножи и ползун для модели БА1330.

Прессы-автоматы для прессования изделий из металлических порошков

Предназначены для холодного прессования изделий из металлических порошков

					Ход ползуна, мм	Наибольший размер изделия в плане, мм	Наибольшая высота засыпки порошка в матрицу, мм			
2-036	38 2299 0170	ДА1532Б	ТУ 2-041-603–86	1600	630	125	200	42,5	12000	41600
2-037	38 2299 0126	ДА1534Б	То же	2500	670	160	250	50,5	22370	64400
2-038	38 2299 0171	ДА1536Б	,,	4000	710	250	300	60,5	29600	70000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: бункер повышенной емкости, приспособление для съема и укладки деталей, приспособление для монтажа, демонтажа и наладки прессующего блока вне пресса, приспособление для подачи порошка в бункер пресса.

Для прессования изделий из пластмасс

Предназначены для прессования крупногабаритных изделий из пластмасс

					Ход ползуна, мм	Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	Размеры стола, мм			
2-039	38 2264 4004	ДБ2240	ТУ 2-041 153–84	10000	1000	1800	1500Х1250	44	69000	79300
2-040	38 2264 4005	ДБ2240А	То же	10000	1000	2250	1500Х1250	44	69800	82250
2-041	38 2264 4303	ДБ2243	,,	20000	1400	2400	2000Х1650	62	140000	131400
2-042	38 2297 3808	Д2245 00.003	ТУ 2-041-697–85	31500	1400	3000	2500Х2040	79,5	277200	283300
Предназначены для изготовления изделий из термореактивных пластмасс										
2-043	38 2262 2806	ДГ2428А	ТУ 2-041-670–83	630	450	800	630Х560	4	2980	11100
2-044	38 2262 3006	ДГ2430А	ТУ 2-041-751–87	1000	560	900	710Х630	5,5	3500	12380
2-045	38 2262 3206	ДГ2432А	ТУ 2-041-669–83	1600	630	1000	800Х710	7,5	5350	13900

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Наибольшее расстояние между столом и ползуном, мм	Размеры стола, мм	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
2-046	38 2262 3407	ДГ2434А	ТУ 2-041-606–85	2500	710	1250	1120Х1000	15	10285	16670
2-047	38 2262 3605	ДГ2436	ТУ 2-041-604–84, исполнение I	4000	800	1400	1250Х1120	18,5	14555	20000
2-048	38 2262 3606	ДГ2436А	ТУ 2-041-604–84, исполнение II	4000	800	1400	1250Х1120	18,5	14755	20600

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: плита подштамповочная, пистолет ручной для обдува пресс-форм, два верхних механических выталкивателя, приспособление для установки пресс-форм для моделей ДГ2430А, ДГ2434А, ДГ2436, ДГ2432А; два толкателя для моделей ДГ2428А, ДГ2432А, ДГ2436А.

Для прессования стеклопластика

Предназначены для изготовления крупногабаритных деталей методом горячего прессования в закрытых пресс-формах

								Мощность электродвигателя главного привода, кВт		
2-049	38 2297 3505	Д2035	ТУ 2-041-1018–86	3150	1200	1700	1250Х2100	19/28	60210	71000

Машины однопозиционные для литья под давлением термореактивных материалов

Предназначены для изготовления изделий из литьевых марок термореактивных материалов

				Номинальное усилие запирания инструмента, кН	Номинальный объем впрыска, $см^3$	Наименьшее время запирания и раскрытия инструмента, с	Расстояние между колоннами в свету, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт		
2-050	38 2273 2705	ДЕ3727.1	ТУ 2-041-536–86	500	100	1,2	320Х250	11	2300	17510
2-051	38 2273 3006	ДЕ3730.1	ТУ 2-041-953–86	1000	165	1,7	400Х320	16,2	3300	18960

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: транспортер для выноса отливок из зоны выброса машины, устройство для обрезки литников, пневмосдув, устройство для смазки пресс-форм, цилиндры пластикации давлением литья 200 и 100 МПа, цилиндр пластикации для материала типа ВСГ-18, выталкиватель механический с увеличенным ходом, устройства для термостатирования инструмента, бункер с ворошителем, механическая блокировка; вакуумзагрузчик для модели ДЕ3730.1

Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов

Предназначены для изготовления изделий из термопластичных материалов

2-052	38 2271 3601	Д3136-1000	ТУ 2-041-1024–82	4000	1250	7,5	630Х630	49,32	18200	62000
2-053	38 2271 4003	ДП3140.2	ТУ 2-041-445–86	10000	5000	8,3	1000Х1000	126,66	45000	185580

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: вакуум-загрузчик, цилиндр пластикации с открытым соплом, цилиндр пластикации для НПХВ, цилиндры пластикации (исполнения II и III), сопло, устройства для подогрева материала в бункере, для термостатирования инструмента, для обрезки литников, транспортер для выноса изделий из машины для модели Д3136-1000; пневмокоммуникация, электрошкаф для подключения инструмента с обогреваемыми каналами, цилиндр пластикации (исполнение III), сепаратор магнитный, блокировка механическая, устройство для отрезки литников. Для изготовления полимерной тары поставляется с машиной основного исполнения за отдельную плату комплект узлов: гидропанель, охлаждение ДП3140.2-736.001-02, охлаждение ДП3140.2-743.001-03, трубопровод, электрошкаф для подключения инструмента с обогреваемыми каналами для модели ДП3140.2.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие запирания инструмента, кН	Максимальный объем впрыска, $см^3$	Наименьшее время запирания и раскрытия инструмента, с	Расстояние между колоннами в свету (горизонтальное×вертикальное), мм	Суммарная потребляемая мощность, кВт	Масса, кг	
Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с электронным цикловым программным управлением										
Предназначены для изготовления изделий из различных термопластичных материалов										
2-054	38 2271 2711	ДЕ3127-63Ц1	ТУ 2-041-243–86	500	105	1,2	320×250	15,5	2230	15880
2-055	38 2271 3015	ДЕ3130-125Ц1	То же	1000	178	1,7	400×320	19,4	3200	17970
2-056	38 2271 3205	ДЕ3132-250Ц1	ТУ 2-041-270–83	1600	300	2,0	500×400	31,5	5200	27590

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: конвейер ленточный для выноса отливок, устройство для обрезки литников, устройство для смазки пресс-форм, пневмосдув, шнек для переработки полистирола, цилиндр пластикации (давление литья 200 МПа), цилиндр пластикации (давление литья 100 МПа), шнек с направленными витками, цилиндр пластикации для переработки НПВХ, устройство для термостатирования инструмента, устройство для подключения горячеканального литья, устройство для подогрева материала в бункере, аккумуляторная установка, устройство для установки пресс-форм, устройство для сушки гранулированного материала для моделей ДЕ3127-63Ц1, ДЕ3130-125Ц1; бункер с устройством для обогрева материала, устройство для термостатирования инструмента, устройство для обрезки литников, транспортер для выноса изделий из машины, пневмосдув, цилиндр пластикации (объем впрыска 210 $см^3$, давление литья 200 МПа (2000 $кгс/см^2$), цилиндр пластикации (объем впрыска 420 $см^3$, давление литья 100 МПа (1000 $кгс/см^2$), устройство для смазки инструмента, механическая блокировка, устройство для подключения горячеканального инструмента, цилиндр пластикации для НПВХ (объем впрыска 210 $см^3$, давление литья 200 МПа (2000 $кгс/см^2$), устройство для сушки гранулированного материала для модели ДЕ3132-250Ц1.

Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с программным управлением

Предназначены для изготовления изделий из термопластичных материалов

								Мощность электродвигателя главного привода, кВт		
2-057	38 2271 2102	ДЕ3121.1	ТУ 2-041-408–86	125	23	0,6	200×160	5,5	1080	11000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: транспортер для выноса отливок из зоны выброса машины, устройство для обрезки литников, пневмосдув, устройство для смазки пресс-форм, цилиндр впрыска (объем впрыска 23 $см^3$, давление литья 180 МПа), цилиндр пластикации (объем впрыска 32 $см^3$, давление литья 100 МПа), цилиндр пластикации для наполненных материалов, устройство для термостатирования инструмента, блокировка механическая, стойка, устройства для подогрева материала в бункере, устройство для подключения электроподогрева при горячеканальном литье.

Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с числовым программным управлением

Предназначены для изготовления изделий из полистирола и его сополимеров

2-058	38 2271 2714	ДЕ3327.Ф1	ТУ 2-041-982–86	500	105	1,2	320×250	11	2300	16800
2-059	38 2271 3018	ДЕ3330.Ф1	ТУ 2-041-534–85	1000	178	1,7	400×320	15	3300	19500
2-060	38 2271 3407	ДП3334Ф1	ТУ 2-041-456–86	2500	600	2,4	500×500	44	8650	55300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: транспортер для выноса изделий из машины, устройство для обрезки литников, пневмосдув, цилиндры пластикации на давление литья 200 МПа и 100 МПа, цилиндр пластикации для НПВХ, устройство для термостатирования инструмента, устройство для подключения горячеканального литья, устройство для подогрева материала в бункере для моделей ДЕ3330Ф1, ДЕ3327Ф1, ДП3334Ф1; устройство для смазки пресс-форм, выталкиватель механический с увеличенным ходом L – 200 мм для моделей ДЕ3330Ф1, ДЕ3327Ф1; механическая блокировка для моделей ДЕ3327Ф1, ДП3334Ф1, шнек с наплавленными витками, устройство для установки пресс-форм, устройство для сушки гранулированного материала для модели ДЕ3330Ф1; цилиндры пластикации для переработки наполненных материалов на давление литья 200 МПа и 140 МПа, бункер с ворошителем, аккумуляторная установка для модели ДЕ3327Ф1; трубопровод, цилиндр сопла, гидропанель для модели ДП3334Ф1.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Размеры греющих плит, мм	Высота рабочего промежутка, мм	Количество этажей, шт.	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
				Этажные						
Предназначены для горячего прессования пластиков										
2-061	38 2297 4102	ДА7441	ТУ 2-041-738—84	12500	1100X1100	100	12	50,8	69700	64100
2-062	38 2297 4302	Д7443	То же	20000	1100X1650	150	11	51,1	96600	85900
2-063	38 2297 4403	Д7444	,,	25000	1100X2500	150	11	51,1	137550	121100
2-064	38 2297 4604	Д7446	ТУ 2-041-700—86	40000	1650X1670	200	10	80,9	187000	161000

Для изотермической штамповки

Предназначены для штамповки при постоянной температуре предварительно нагретых до 800...1100° С заготовок

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшее усилие, кН	Наибольший ход траверсы, мм	Размеры подштамповых плит, мм	Расстояние между колоннами в свету, мм			
2-065	38 2299 0089	ПА2634	ТУ 2-041-882—85	2500	710	990X910	1000X800	30,25	24800	66000

2-066	38 2299 0090	ПА2638	То же	6300	800	1250X1120	1250X1000	30,25	45250	105600
2-067	38 2299 0091	ПА2642	,,	16000	1000	1590X1450	1600X1250	49,1	99580	190200

Вулканизационные

Предназначены для вулканизации ,,ковриков'' и могут быть использованы для вулканизации плоских резиновых ковров

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие, кН	Размеры греющих плит, мм	Расстояние между греющими плитами, мм			
2-068	38 2299 0102	П725В	ТУ 2-041-694—85	8000	2540X1300	300	14,4	32400	31670
2-069	38 2299 0103	Д5441	ТУ 2-041-698—85	12500	1880X2000	320	24,9	84500	89500

Листоштамповочные двойного действия

Предназначены для многооперационной вытяжки горячей и холодной формовки при изготовлении изделий типа днищ, сосудов, резервуаров, котлов, а также калибровки и гибки деталей из листовых заготовок

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие вытяжной траверсы, кН	Номинальное усилие прижимной траверсы, кН	Наибольшее расстояние между столом и вытяжной траверсой, мм	Размеры стола, мм			
2-070	38 2218 3902	П233А	ТУ 2-041-425—86	8000	5000	2600	2650X2650	299,5	280100	520000

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие вытяжной траверсы, кН	Номинальное усилие прижимной траверсы, кН	Наибольшее расстояние между столом и вытяжной траверсой, мм	Размеры стола, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
2-071	38 2218 4202	П236Б	ТУ 2-041-425–86	16000	10000	2500	3550Х3550	438,75	594400	812200
2-072	38 2218 4404	П4644	То же	25000	16000	3900	6000Х5500	616	1550000	2640000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются закладные части строительного задания на фундамент.

Калибровочные

Предназначены для выполнения калибровочных операций ободьев колес грузовых автомобилей, а также для холодной листовой и горячей объемной штамповки

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие, кН	Наибольшее расстояние между столом и плитой, мм	Полное время цикла, с	Рабочее давление жидкости, МПа			
2-073	38 2293 3802	ПБ7738	ТУ 2-041-938–86	6300	1450	7,5...80	32	156	65000	108000

Для протяжки отводов

Предназначены для изготовления крутоизогнутых отводов под 90° методом горячей протяжки труб-заготовок из углеродистой стали

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ		Полный ход траверсы, мм	Скорость траверсы рабочего хода, мм/с	Скорость траверсы обратного хода, мм/с			
2-074	38 2299 0183	К25.013	ТУ 2-041-459–85	3150	3000	16	237	66	65900	127000

Для объемной правки и калибровки

Предназначены для объемной правки и калибровки торцов отводов в горячем состоянии

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ		Ход ползуна, мм	Расстояние между ползуном и подвижной траверсой, мм	Скорость перемещения ползуна, мм/с, при холостом ходе	при рабочем ходе	Установленная мощность гидропривода, кВт		
2-075	38 2299 0227	П0834	ТУ 2-041-458–87	2500	450	1150	50/7		30	12100	28500
2-076	38 2299 0182	П0837	ТУ 2-041-461–85	5000	1200	1900	25/4		30	28000	48000

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Открытая высота, мм	Скорость перемещения ползуна, мм/с, рабочего хода / обратного хода	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Специальные пакетировочные										
Предназначены для пакетирования макулатуры бумажной и картонной по ГОСТ 10700—75, кроме марки МС-7										
2-077	38 2299 0198	К25.041	ТУ 2-041-349—83	125	650	1180	30/50	4	930	4530

Установки электрогидроимпульсные. Предназначены для развальцовки и сварки труб в теплообменных аппаратах с плоскими трубными решетками

				Номинальная запасаемая энергия, кДж	Наружный диаметр трубы, мм	Толщина стенки трубы, мм, не более	Производительность, труб/час	Полная мощность установки, кВ·А		
2-078	38 2912 2601	Т0226	ТУ 2-041-103—82	40	8...40	3,5	70...300	125	8000	406200

Для синтеза сверхтвердых материалов

Предназначены для производства синтетических алмазов, эльбора и других сверхтвердых материалов

				Номинальное усилие пресса, кН	Наибольший ход плунжера, мм	Открытая высота, мм	Скорость, мм/с, холостого хода / рабочего хода	Суммарная мощность электродвигателей, кВт		
2-079	38 2299 0193	Д0138А	ТУ 2-041-387—83	6300	50	490	8/—	7,5	6450	28300
2-080	38 2299 0161	ДА0040	ТУ 2-5765243-041—85	10000	40	510	6/0,4	7,5	11100	48200
2-081	38 2299 0119	ДА0043	ТУ 2-5748694-036—84	20000	200	800	12/0,05... 0,25	34,9	24000	99200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: комплект сменных деталей для работы на прессе с пресс-инструментом ϕ 250 мм для модели ДА0040, настил для модели Д0138А.

Для запрессовки кольцевых заготовок

Предназначены для запрессовки кольцевых заготовок в кольцевые проточки изделия методом бокового обжатия радиально расположенными кулачками наружного контура заготовки

					Наибольший ход штока рабочего цилиндра, мм	Скорость штока рабочего цилиндра при рабочем ходе, мм/с			
2-082	38 2295 3806	П7038	ТУ 2-041-992—87	6300	20	1,9	15	3780	13300

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Наибольший диаметр стержня, мм	Длина стержня изделий, мм	Частота ходов, $мин^{-1}$	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
Холодновысадочные двухударные с цельной матрицей										
Предназначены для изготовления из калиброванной проволоки заклепок, заготовок винтов, болтов и подобных им изделий										
3-001	38 2412 1405	АБ1214	ТУ 2-041-292–84	63	2,5	4...25	500...700	3,05	1780	10900
3-002	38 2412 1607	АВ1216	ТУ 2-041-435–83	125	4,0	6...40	400...600	4,35	3062	14900
3-003	38 2412 1812	АБ1218	ТУ 2-041-293–84	950	6,0	10...60	350...560	7,75	4400	16100
3-004	38 2412 1908	АБ1219	ТУ 2-041-544–83	400	8,0	12...80	300...400	11,25	6102	20000
3-005	38 2412 2103	А1221А	ТУ 2-041-206–85	1250	12,0	20...120	180...21	19,27	15950	31800
3-006	38 2412 2206	АА1222	То же	2000	16,0	25...160	140...170	33,7	23700	42800
3-007	38 2412 2304	АБ1223	ТУ 2-041-896–86	2000	20,0	30...200	120...160	71,25	29500	55000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: фильтр масляный ротационный ФРМ-2.5; правильно-задающее устройство для моделей АА1222, АБ1223; катушка бунтовая для модели А1221А.

Холодновысадочные многопозиционные для изделий стержневого типа

Предназначены для полного изготовления методом холодной штамповки болтов и винтов нормальной и повышенной точности из металла с временным сопротивлением 750 МПа (75 $кгс/мм^2$)

3-008	38 2412 1815	АВ1918Б	ТУ 2-041-570–86	320	6,0	12...60	110...250	30,1	8800	57500
3-009	38 2412 2008	АВ1920Б	ТУ 2-041-571–86	800	10,0	20...100	90...210	55,01	15900	80500
3-010	38 2412 2110	АВ1921Б	ТУ 2-041-572–86	1250	12,0	25...120	75...180	65,01	23500	98800
3-011	38 2412 2303	АБ1923	ТУ 2-041-142–80	3200	20,0	40...180	40...100	123,31	64100	171700

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются. строительное задание и комплект закладных частей к фундаменту, отсос масляных аэрозолей, правильно-задающее устройство, выталкиватель из пуансонов, инструмент (с одним редуцированием), размоточное устройство; транспортер для отвода готовых изделий для моделей АВ1918Б, АВ1920Б, АВ1921Б.

Холодноштамповочные многопозиционные гаечные

Предназначены для изготовления из калиброванной проволоки с пределом прочности исходного материала 65 $кгс/мм^2$ заготовок шестигранных гаек

					Наибольший диаметр резьбы гайки, мм	Наибольшая высота гайки, мм				
3-012	38 2418 1703	АА1617	ТУ 2-041-256–85	315	5,0	6,0	150...300	6,25	4580	15800
3-013	38 2418 1804	АВ1818	ТУ 2-041-167–85	500	6,0	7,5	125...300	13,35	7000	31900

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Наибольший диаметр резьбы гайки, мм	Наибольшая высота гайки, мм	Частота ходов высадочного ползуна, $мин^{-1}$	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
3-014	38 2418 1904	АВ1819	ТУ 2-041-303–86	800	8,0	9,0	105...250	16,35	9400	35000
3-015	38 2418 2002	АВ1820	ТУ 2-041-154–85	1250	70,0	12,0	90...200	22,78	14000	45900
3-016	38 2418 2102	АВ1821	ТУ 2-041-304–86	2000	12,0	15,0	75...160	30,8	22000	54200
3-017	38 2418 2203	АВ1822	ТУ 2-041-555–85	3200	16,0	19,00	63...150	40,09	34500	74700
3-018	38 2418 2303	АВ1823	ТУ 2-041-418–85	5000	20,0	24,0	53...100	51,37	48800	184000
3-019	38 2418 2403	АБ1824	То же	8000	27,0	32,0	45...90	72,37	87000	300000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: комплект закладных частей к фундаменту, комплект технологического инструмента для моделей АВ1818, АВ1819, АВ1821, АВ1822; размоточное устройство для моделей АВ1818, АВ1819; правильно-задающее устройство для моделей АВ1820, АВ1821, АВ1822, АВ1823, АБ1824; стеллаж автоматический модели К03.013 для моделей АВ1823, АБ1824; разматыватель, блок матричный, втулка направляющая, пуансонодержатель, шток направляющий, кулак механизма реза, кулак переносника, кулак выталкивателя, коленвал, ролик, оси для модели АА1617.

Холодновысадочные для изготовления полупустотелых заклепок

Предназначены для штамповки полупустотелых заклепок с полукруглой, плоской и потайной головками из стальной, латунной, алюминиевой калиброванной проволоки

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ		Наибольший диаметр стержня, мм	Длина стержня изделия, мм	Частота ходов, $мин^{-1}$			
3-020	38 2491 1602	АВ1016	ТУ 2-041-436–86	160	4,0	6...20	300...600	4,35	3010	13900

Обрезные

Предназначены для обрезки по контуру цилиндрических и других форм головок крепежных изделий стержневого типа, а также для редуцирования под накатку резьбы

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ			Наибольшая длина стержня изделия, мм				
3-021	38 2423 2004	АБ2320	ТУ 2-041-331–84	160	10,0	100	110...150	6,8	3950	13300
3-022	38 2423 2203	АБ2322	ТУ 2-041-714–86	400	16,0	160	30...120	13,65	11080	24700

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется фильтр масляный ротационный ФРМ-2,5 для модели АБ2322.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Наибольший диаметр метрической резьбы, мм	Длина стержня изделия, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Наибольшая длина резьбы, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	

Резьбонакатные с плоскими плашками

Предназначены для накатывания резьбы в холодном состоянии на подготовленных заготовках болтов, винтов и других изделий стержневого типа с бунтами и шурупов из металла с временным сопротивлением разрыву до 1000 МПа (100 кгс/мм²) при относительном удлинении не менее 12%

3-023	38 2424 1605	АБ2416	ТУ 2-041-557–84	4,0	6...50	160...450	35	4,1	1260	9500
3-024	38 2424 1807	АБ2418	ТУ 2-041-561–83	6,0	10...75	120...350	45	7,1	1935	12300
3-025	38 2424 2103	АБ2421	ТУ 2-041-567–85	12,0	25	75...180	80	16,8	4200	16900
3-026	38 2424 2303	АА2423	ТУ 2-041-575–85	20,0	45...180	40...110	115	32,06	13080	26300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: транспортер для отвода готовых изделий для моделей АБ2418, АБ2421, АБ2423; лоток для модели АБ2421; устройство подъемно-разгрузочное для модели АБ2418.

Резьбонакатные с роликом и сегментом

Предназначены для накатывания резьбы на изделиях с буртами (типа болтов, винтов, шурупов) из металла с временным сопротивлением разрыву до 100 кгс/мм²

				Наибольший диаметр накатываемой резьбы, мм	Длина стержня изделия, мм	Частота вращения резьбонакатного ролика, об/мин	Наибольшая производительность, шт./мин			
3-027	38 2424 1606	АБ2516	ТУ 2-041-661–85	4,0	6...50	80...250	1500	4,37	950	7830
3-028	38 2424 1806	АБ2518	ТУ 2-041-314–85	6,0	8...75	80...250	1500	9,53	1760	9080
3-029	38 2424 2004	АБ2520	ТУ 2-041-313–85	10,0	12...120	40...125	1000	11,53	2460	11200
3-030	38 2424 2204	АБ2522	ТУ 2-041-660–86	16,0	20...190	40...125	500	19,85	4135	15200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: транспортер для отвода готовых изделий, лоток, ролики, сегменты для моделей АБ2518, АБ2520, АБ2522; устройство подъемно-загрузочное для моделей АБ2516, АБ2518, АБ2520.

Полуавтоматы профиленакатные двухроликовые

Предназначены для холодного накатывания различных резьб, мелкомодульных червяков, обкатки (калибровки) цилиндрических и сферических тел в полуавтоматическом и автоматическом режимах

				Наибольшее усилие накатывания, кН	Диаметр накатываемой резьбы, мм	Частота вращения шпинделя, $мин^{-1}$	Наибольший шаг накатываемой резьбы, мм			
3-031	38 2424 2502	А9518А	ТУ 2-041-327–86	63	3...45	25...224	2,5	7,725	1470	12700

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Наибольшее усилие накатывания, кН	Диаметр накатываемой резьбы, мм	Частота вращения шпинделя, мин$^{-1}$	Наибольший шаг накатываемой резьбы, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
3-032	38 2424 2104	А9521	ТУ 2-041-563–84	125	3...70	30...110	4,0	9,97	2000	15900
3-033	38 2424 2405	А9524	ТУ 2-041-564–84	250	10...100	20...90	8,0	15,97	3240	18500
3-034	38 2424 2601	А9526	ТУ 2-041-202–87	360	100	10...150	12,0	26,32	4053	22400
3-035	38 2424 2701	А9527	То же	500	200	10...120	16,0	25,52	650	24600

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: опора центровая для моделей А9521, А9524; магазин ящичный для модели А9521; узлы механизации с бункерноориентирующим устройством для клеммных и закладных болтов М22, гидроцилиндр управления сепаратором, два задающих устройства, загрузочное устройство, транспортер, направляющие линейки, инструмент для модели А9524; шпиндель, гидрооборудование механизма загрузки и выгрузки для моделей А9526, А9527.

Для холодной штамповки шариков

Предназначены для изготовления из бунтового материала заготовок шариков

				Номинальное усилие, кН	Наибольший диаметр шарика, мм	Частота ходов, мин$^{-1}$	Наибольший диаметр заготовок, мм			
3-036	38 2492 2004	АА3720	ТУ 2-041-294–84	315	10,0	400...550	7,1	11,25	4020	19900
3-037	38 2492 2303	АА3723	ТУ 2-041-170–84	1250	20,0	200...250	16,0	37,85	16650	34500
3-038	38 2492 2501	А3725	ТУ 2-041-274–84	3150	32,0	90...120	25,0	72,6	43000	73000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: устройство для отсоса масляной аэрозоли для моделей АА3723, А3725; намоточное устройство для бунта для модели АА3723; правильно-задающее устройство для модели А3725.

Для холодной штамповки роликов

Предназначены для изготовления из калиброванного материала заготовок роликов

					Наибольший диаметр роликов, мм					
3-039	38 2492 2003	АА3720А	ТУ 2-041-274–84	400	10,0	250...300	10,0	14,85	10800	25400
3-040	38 2492 2203	АА3722А	То же	800	16,0	200...250	16,0	30,85	16750	35600
3-041	38 2492 2404	А3724А	„	3150	25,0	90...120	25,0	51,6	42500	68800

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: агрегат для отсоса масляной аэрозоли; размоточное устройство для бунта для моделей АА3720А, АА3722А; правильно-задающее устройство ПЗУ-5 для модели А3724А.

Листоштамповочные многопозиционные

Предназначены для последовательной многопозиционной листовой штамповки из металлической рулонной ленты с автоматическим переносом штампуемой детали с позиции на позицию

					Ход ползуна, мм		Наибольшая ширина ленты, мм			
3-042	38 2461 2404	АА6124А	ТУ 2-041-734–86	250	125	60...130	150	6,3	7580	42500

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Наибольшая ширина ленты, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
3-043	38 2461 2603	А6126В	ТУ 2-041-1048—85	400	160	20...110	170	14,4	16150	60700
3-044	38 2461 3003	АА6130А	ТУ 2-041-998—80	1000	250	30...80	300	30,2	34 760	92100
3-045	38 2461 3203	АА6132	ТУ 2-041-105—78	1600	280	25...48	400	44,22	67310	177700
3-046	38 2461 3402	АА6134	То же	2500	320	20...42	500	57,22	81130	192800
3-047	38 2461 3602	АА6136	,,	4000	360	18...36	630	76,89	106040	291200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: механизм подачи штучных заготовок для моделей АА6132, АА6134, АА6136; устройство для работы в два потока, устройство правильно-разматывающее для моделей А6126В, АА6130А; устройство для автоматической штамповки из штучных заготовок для модели АА6124А; устройство наматывающее для модели А6126В.

Листоштамповочные с нижним приводом

Предназначены для изготовления деталей из металлической ленты

3-048	38 2463 2404	АВ6224	ТУ 2-041-731—86	250	20	160...800	160	12,05	4770	32200
3-049	38 2463 2804	АВ6228	ТУ 2-041-685—84	630	28	125...630	250	21,6	9650	46200
3-050	38 2463 3008	АГ6230	ТУ 2-041-792—87	1000	32	80...400	280	32,85	16545	70900

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: наматывающее устройство для моделей АВ6224, АВ6228, правильно-разматывающее устройство ПУ-400/36А для модели АГ6230.

Прессы-автоматы для чистовой вырубки

Предназначены для вырубки изделий разной конфигурации из ленты или полосы

							Размеры плиты, мм			
3-051	38 2496 3604	А6836А	ТУ 2-041-416—86	4000	80	60	810Х810	88,42	22500	106200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: автономно стоящий кран-балка КБ-2, устройство правильно-разматывающее с фиксацией рулона по внутреннему диаметру модели ПУ400/36А, ножницы для резки отходов ленты модели НП-2А.

Проволочно-гвоздильные

Предназначены для изготовления строительных, толевых, кровельных, отделочных, обойных и тарных гвоздей из проволоки различного сечения

					Наибольший диаметр стержня гвоздя, мм	Длина гвоздя, мм	Частота, ходов, $мин^{-1}$			
3-052	38 2441 1302	АБ4113	ТУ 2-041-357—82	25	2,0	8...60	540...840	3,25	1260	7980
3-053	38 2441 1502	АБ4115	ТУ 2-041-629—80	50	3,0	20...80	435...615	4,25	1990	12200

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Наибольший диаметр стержня гвоздя, мм	Длина гвоздя, мм	Частота ходов, $мин^{-1}$	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
3-054	38 2441 1603	АВ4116	ТУ 2-041-476–86	120	4,2	13...120	330...525	5,5	2840	9600
3-055	38 2499 0042	АБ4411	ТУ 2-041-528–84	10	1,2	5...25	850...1050	0,75	430	5610
3-056	38 2442 1601	А4216	ТУ 2-041-527–86	4,5	300	16...120	160...220	11,25	5820	22500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: комплект соединительных проводов для соединения автоматов с электрошкафом для моделей АБ4113, АБ4115, АВ4116, А4216; тормоз маховика, блокировка натяжения проволоки для моделей АБ4113, АБ4115; размоточное устройство для модели АБ4113, АБ4115, АВ4116, АБ4411; комплект монтажных частей для модели АБ4411.

Универсально-гибочные с приводом гибочных ползунов от центральной шестерни

Предназначены для изготовления изделий из калиброванной проволоки и ленты методом гибки, вырубки и неглубокой вытяжки

				Диаметр обрабатываемой проволоки, мм	Размеры обрабатываемой ленты, мм	Наибольшее усилие на гибочном ползуне, мм				
3-057	38 2494 1103	АА7211	ТУ 2-041-1021–81	1,2	1,0X25	15	36...400	3,3	1440	16100

3-058	38 2494 1505	АА7215	ТУ 2-041-233–81	3,2	1,6X63	63	36...360	7,1	3510	26500
3-059	38 2494 1703	АА7217	То же	5,0	2,0X80	90	25...400	9,8	5355	30900
3-060	38 2494 1901	АА7219	ТУ 2-041-241–81	8,0	2,0X100	120	20...160	12	7070	36600

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: блок контроля для моделей АА7211, АА7215, АА7217; подачи: роликовая, поперечная и клещевая, устройство разматывающее для проволоки, механизм нарезания резьбы, устройства правильные: правое — для проволоки, левое — для ленты и проволоки, для поперечной подачи; механизмы штамповки кулачкового и чеканного типа, ползун гибочный узкий и короткий.

Для холодной навивки пружин (муфтного типа)

Предназначены для навивки цилиндрических конических и бочкообразных пружин с постоянным и переменным шагом, правой и левой навивки

				Диаметр навиваемой проволоки, мм	Наружный диаметр навиваемой пружины, мм	Наибольшее число циклов в минуту	Наибольшая скорость подачи проволоки, м/мин			
3-061	38 2451 0905	АА5109	ТУ 2-041-358–83	0,8	5,5...15	420	50	1,1	555	6620
3-062	38 2451 1402	А5214А	ТУ 2-041-628–84	2,5	5,0...22	145	70	2,2	970	7490
3-063	38 2451 1604	АБ5116	ТУ 2-041-959–87	4,0	5,5...20	200	60	5,59	2500	16000
3-064	38 2451 1802	АБ5218	ТУ 2-041-474–86	6,3	5,5...18	100	60	5,59	2970	16700

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: устройство для размотки проволоки; устройство для контроля и разбраковки пружин для моделей АА5109, АБ5116; комплект соединительных проводов в оболочке для соединения автоматов с электрошкафов для моделей АА5109, АБ5116, АБ5218.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Диаметр навиваемой проволоки, мм	Наибольший наружный диаметр навиваемой пружины, мм	Число резов в мин	Наибольшая длина отрезаемой заготовки, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Для холодной навивки пружин растяжения с отогнутыми ушками

Предназначены для изготовления пружин с ушками „Английского типа"

3-065	38 2461 0903	А5309	ТУ 2-041-530—81	0,2...0,8	12,5	10...83	660	1	362	7300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется устройство для размотки проволоки *РУ29*.

Для изготовления пружинных шайб

Предназначены для изготовления пружинных шайб ГОСТ 6402—70 из проволоки ГОСТ 11850—72

				Внутренний диаметр шайбы, мм	Наибольший ход ползуна, мм	Число циклов в мин	Наибольшие размеры квадратного сечения обрабатываемой проволоки, мм			
3-066	38 2456 1501	А5715	ТУ 2-041-1004—85	3,0	18	400...660	1,5Х1,0	1,35	425	9000
3-067	38 2456 1901	А5719	То же	8,0	35	320...550	1,0Х1,0	2,05	1000	10300
3-068	38 2456 2202	А5722	„	16,0	70	180...400	1,0Х1,0	6,25	1930	13100
3-069	38 2456 2401	А5724	„	24,0	107	150...250	1,0Х1,0	8,25	3089	18500
3-070	38 2456 2701	А5727	„	48,0	200	100...105	1,0Х1,0	16,25	4900	31800

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: устройство размоточное для проволочных бунтов, приспособления для изготовления шайб с допустимым внутренним диаметром, комплект соединительных проводов в оболочке для соединения автоматов с электрошкафом.

Для изготовления пружин кручения

Предназначены для навивки пружин кручения с прямыми концами правой и левой навивки на приводную оправку с последующей гибкой концов различной конфигурации

				Диаметр навиваемой проволоки, мм	Внутренний диаметр навиваемой пружины, мм	Производительность регулируемая, шт./мин	Частота вращения регулируемая, $мин^{-1}$			
3-071	38 2451 1001	А5810	ТУ 2-041-363—81	0,2...1,0	5,0...12	18...100	0...70	1,1	670	10900

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется устройство для размотки проволоки ненаклоняемое РУ29 или РУ35.

Механические для прессования изделий из металлических порошков

Предназначены для изготовления равномерно спрессованных изделий простой и сложной формы с отверстием вдоль оси прессования

				Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Регулируемая частота ходов, $мин^{-1}$	Высота засыпки порошка в матрицу, мм			
3-072	38 2198 2407	КБ8124	ТУ 2-041-489—88	250	130	12...40	0...90	9,27/9,77	3600	28500

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Регулируемая частота ходов, $мин^{-1}$	Высота засыпки порошка в матрицу, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
3-073	38 2198 2809	КБ8128А	ТУ 2-041-489–88	630	200	10...32	0...140	18,93	9500	51200
3-074	38 2198 3006	КБ8130А	То же	1000	220	9...25	0...180	26,93	12600	73000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: блок для прессования изделий сложной формы, блок прессующий для простых деталей (2-ой комплект), иммитатор, устройство контроля массы, устройство подачи порошка.

Цепекалибровочные

Предназначены для калибровки по величине шага сварных крупнозвенных цепей и испытания пробной нагрузкой

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие растяжения, кН	Диаметр цепной стали, мм	Число циклов в мин	Наибольшая длина калибруемого участка, мм			
3-075	38 2497 2105	А8321	ТУ 2-041-944–85	125	5...13	6, 9, 12, 18, 27, 30	450	5,38	2500	24700
3-076	38 2497 2401	А8324	То же	400	14...24	6, 9, 12, 18, 25	500	11,08	4500	31200
3-077	38 2497 2501	А8325	,,	630	18...32	10, 12, 18, 20	600	22,08	12000	51000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется комплект закладных частей к фундаменту и комплект инструмента технологического.

Механические для прессования изделий из порошков твердых сплавов

Предназначены для прессования изделий из порошков твердых сплавов

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Номинальное усилие, кН	Частота непрерывных ходов, $мин^{-1}$	Ход прессующей головки, мм	Наибольшая высота засыпки порошка в матрицу, мм			
3-078	38 2198 1601	КВ0616	ТУ 2-041-735–86	40	9...46	95	60	1,68/2,68	1025	31400
3-079	38 2198 2101	КВ0621	То же	120	9...50	100	65	3,47/4,22	2000	44700
3-080	38 2198 2603	КВ0626	,,	400	6...30	200	185	15,14	5000	87200
3-081	38 2198 2807	КВ0628	,,	600	5...20	200	175	17,25	6450	103500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: автоукладчик, блок прессующий (2-ой комплект), виброопоры; маслораспылитель для моделей КВ0616, КВ0621; блок пневмораспределительный БП1-16/10 для модели КВ0621; приспособление для зарядки гидроаккумулятора для модели КВ0626.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Регулировка расстояния между плоскостью опоры матричного блока и ползуном, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Прессы-автоматы горизонтальные для холодного выдавливания										
Предназначены для изготовления методом холодного выдавливания из цветных металлов корпусов конденсаторов, корпусов аэрозольных баллончиков, труб и других аналогичных деталей, а также стальных деталей										
3-082	38 2493 3002	А9030Б	ТУ 2-041-1060—84	1000	240	75...150	8,0	13,1	6850	38500
3-083	38 2493 3801	А9038Б	ТУ 2-041-299—86	6300	350	50...85	10,0	77,6	29500	104900

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: детали фундамента, выталкиватель, подъемник цепной, склиз, бункер с ориентированием.

4. МОЛОТЫ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Энергия удара, кДж	Номинальная масса подающих частей, кг	Высота рабочей зоны в свету, мм	Размеры зеркала бойка, мм	Суммарная мощность электропривода, кВт	Масса молота без шабота, кг	Масса шабота, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Ковочные пневматические											
Предназначены для выполнения различных кузнечных работ методом свободной ковки											
4-001	38 2511 2705	МВ4127	ТУ 2-041-248—80	0,9	50	220	100Х56	5,5	2200	–	3030
4-002	38 2511 2904	МА4129А	ТУ 2-041-205—85	1,55	80	260	130Х63	7,5	3190	–	3350
4-003	38 2511 3204	МА4132	ТУ 2-041-371—84	3,3	160	360	190Х75	15	1640	1650	5070
4-004	38 2511 3405	МД4134	ТУ 2-041-207—85	6,45	250	450	210Х80	22	4900	3000	8920
4-005	38 2511 3602	МБ4136	ТУ 2-041-177—81	11,0	400	530	250Х90	37	7300	5000	9270
4-006	38 2511 4002	М4140А	ТУ 2-041-178—84	30,0	1000	750	360Х140	75	22000	14000	26350
Ковочные паровоздушные двойного действия арочного типа											
Предназначены для производства поковок свободной ковкой из черных и цветных металлов и их сплавов											
4-007	38 2523 4002	М1340А	ТУ 2-041-378—86	26	1000	450	400Х240	12000	15000	21300	
4-008	38 2523 4302	М1343А	То же	50	2000	530	530Х300	18100	30000	28700	
4-009	38 2523 4501	М1345	ТУ 2-041-891—82	80	3150	630	600Х340	25450	47250	45590	
Ковочные паровоздушные двойного действия мостового типа											
Предназначены для производства поковок свободной ковкой											
4-010	38 2525 4701	М1547	ТУ 2-041-466—86	125	5000	710	710Х400	47240	75000	91300	

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется манипулятор ковочный.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Энергия удара, кДж	Номинальная масса подающих частей, кг	Частота ударов, $мин^{-1}$	Мощность электродвигателя маслонасоса, кВт	Масса молота без шабота, кг	Масса шабота, кг	
Штамповочные паровоздушные										
Предназначены для производства поковок из черных и цветных металлов и сплавов в молотовых штампах										
4-011	38 2536 4003	МА2140	ТУ 2-041-541–86	25	1000	96	0,08	5000	20000	28500
4-012	38 2536 4303	МА2143	ТУ 2-041-393–86	50	2000	85	0,08	10000	40000	47500
4-013	38 2536 4502	М2145	ТУ 2-041-398–82	80	3150	72	0,08	25000	63000	64000
Предназначены для изготовления поковок сложных форм близких по форме и размерам к готовым деталям										
				Энергия удара, кДж	Номинальная масса подающих частей, кг	Частота ударов, $мин^{-1}$				
4-014	38 2536 4703	МА2147	ТУ 2-041-643–83	125	5000	65	40935	99421	120000	
4-015	38 2536 5002	М2150	ТУ 2-041-568–82	310	10000	55	88800	204160	189000	

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: шток, поршень, кольцо поршневое, баба, штамподержатель для модели МА2147; шток, поршень, кольцо поршневое, баба для модели МА2150.

Бесшаботные высокоскоростные

Предназначены для получения точных и сложных по форме поковок из труднодеформируемых и обычных металлов и сплавов

					Скорость соударения при наибольшей энергии удара, м/с	Ход суммарный рабочих органов комплексный, мм	Размер опорной поверхности под нижнюю половину штампа, мм	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	
4-016	38 2591 5203	МА7352	ТУ 2-041-800–87	160	20	450	550X650	55	34200	85000

5. МАШИНЫ И ВАЛЬЦЫ КОВОЧНЫЕ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Ход подвижной матрицы, мм	Ход высадочного ползуна, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
Горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц										
Предназначены для горячей штамповки мерных заготовок в многоручьевых штампах										
5-001	38 2611 3202	ВА1132	ТУ 2-041-354–84	1600	80	200	40	11,88	13200	39000
5-002	38 2611 3403	ВБ1134	ТУ 2-041-382–85	2500	100	220	45	22,3	24680	72200
5-003	38 2611 3404	ВВ1134	ТУ 2-041-354–84	2500	100	220	28	20,1	22300	57100

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Ход подвижной матрицы, мм	Ход высадочного ползуна, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
5-004	38 2611 3601	В1136	ТУ 2-041-354–84	4000	125	290	21	34,6	36000	75200
5-005	38 2611 3801	В1138	То же	6300	160	350	15	46,1	55000	99300
5-006	38 2611 3901	В1139А	,,	8000	180	380	13	46,1	80750	114300
5-007	38 2611 3902	ВБ1139	ТУ 2-041-631–85	8000	180	380	25	48,3	87240	180500
5-008	38 2611 4103	ВВ1141	ТУ 2-041-630–85	12500	220	460	32	78,3	136660	275100

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: строительное задание на фундамент; переносчик по позициям штампа для моделей ВВ1134, В1136, В1138, В1139А; стол подъемный для моделей ВВ1134, В1136, В1138, В1139А; установка технологической смазки инструмента для моделей ВВ1134, В1138, В1139А, педаль управления для моделей В1138; кран консольный стационарный поворотный с электрической талью для моделей ВБ1139, ВВ1141.

Вальцы ковочные консольные одноклетьевые

Предназначены для получения заготовок переменного сечения путем вальцовки металла в нагретом состоянии

				Номинальное межосевое расстояние, мм	Номинальное усилие, кН	Частота вращения валка, $с^{-1}$			
5-009	38 2663 3502	СА 1335	ТУ 2-041-392–83	320	800	1,08	26,25	8800	15900

Вальцы ковочные консольные для изготовления топоров

Предназначены для прокатки заготовок топоров

							Мощность электродвигателей главного привода, кВт		
5-010	38 2699 0023	С0536Б	ТУ 2-041-481–87	400	1000	0,75	30	10900	19600

6. МАШИНЫ ГИБОЧНЫЕ И ПРАВИЛЬНЫЕ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм	Размеры стола, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	

Прессы листогибочные кривошипные

Предназначены для изготовления гибкой различных деталей из листового и полосового проката

6-001	38 2713 3003	ИВ1330	ТУ 2-041-485–87	1000	80	2500Х200	10...40	13,74	9400	21400

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: втулка, вкладыш верхний и нижний, колесо червячное, кольцо, подпятник, винт.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Ход ползуна, мм, не менее	Скорость ползуна при рабочем ходе, мм/с, не более	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Прессы листогибочные гидравлические									
Предназначены для изготовления гибкой различных деталей из полосового и листового проката									
6-002	38 2714 3008	ИБ1430А	ТУ 2-041-0223754-37—88	1000	190	15,0	11,46	8220	33300
6-003	38 2714 3204	ИА1432А	ТУ 2-041-345—84	1600	210	12,5	15,37	13950	39400
6-004	38 2714 3402	И1434А	То же	2500	210	12,0	24,2	24400	55500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется упор передний.

Прессы гибочно-штамповочные горизонтальные (бульдозеры)

Предназначены для гибки с обжатием (правкой) в простых или многоручьевых штампах деталей из различных профилей в холодном и горячем состоянии

					Ход ползуна, мм	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Величина регулировки межштампового пространства, мм			
6-005	38 2741 3201	И1232	ТУ 2-041-672—85	1600	500	8,20	120	18,1	12175	14660

Машины листогибочные с поворотной гибочной балкой

Предназначены для изготовления различных деталей методом холодной гибки из листового и полосового материала

				Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	Наибольшая толщина изгибаемого листа, мм		Масса машины с гидроагрегатом, кг	
6-006	38 2723 4201	ИВ2142	ТУ 2-041-929—84	1600	6,0	10,07	5230	18300
6-007	38 2723 4301	ИВ2143	То же	2000	5,0	10,07	5580	19300
6-008	38 2723 4401	ИВ2144	„	2500	4,5	10,07	6350	21000
6-009	38 2723 4501	ИВ2145	„	3200	4,0	10,07	7800	21500
6-010	38 2723 4601	ИВ2146	„	4000	3,5	10,07	9280	22500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: фундамент и закладные части, приспособление для круглой гибки, приспособление для гибки замкнутых контуров, оправка для гибки коробок, оправка для гибки П-образных заготовок, оправка для гибки кромок, стол приемный, кран консольный поворотный грузоподъемностью 0,5 тс.

Машины листогибочные с поворотной гибочной балкой с программным управлением

Предназначены для изготовления различных деталей по заданной программе методом холодной гибки из листового и полосового металла

						Суммарная мощность электропривода, кВт	Масса, кг	
6-011	38 2723 4202	ИВ2142П	ТУ 2-041-930—84	1600	6,0	9,7	5360	28600

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика				Оптовая цена в рублях за штуку
				Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	Наибольшая толщина изгибаемого листа, мм	Суммарная мощность электропривода, кВт	Масса, кг	
6-012	38 2723 4302	ИВ2143П	ТУ 2-041-930–84	2000	5,0	9,7	5700	29600
6-013	38 2723 4402	ИВ2144П	То же	2500	4,5	9,7	6830	31000
6-014	38 2723 4502	ИВ2145П	,,	3200	4,0	9,7	8100	31900
6-015	38 2723 4602	ИВ2146П	,,	4000	3,5	9,7	9600	33000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: фундамент и закладные части, приспособления для круглой гибки, для гибки замкнутых контуров, оправки для гибки коробок П-образных заготовок, кромок, стол приемный.

Машины листогибочные трех- и четырехвалковые

Предназначены для гибки цилиндрических и конических заготовок из листового материала в холодном состоянии

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшая ширина изгибаемого листа, мм	Наибольшая толщина изгибаемого листа при наибольшей ширине с пределом текучести при гибке, мм $\sigma_т$=250 МПа	Наименьший радиус гибки, мм	Скорость гибки, м/мин	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-016	38 2732 1202	ИБ2212	ТУ 2-041-618–86	2000	1,6	85	10,8	2,81	1200	4800
6-017	38 2732 1301	ИБ2213	ТУ 2-041-257–85	1250	2,0	67	10,8	4,47	900	3970
6-018	38 2732 1303	ИБ2213В	ТУ 2-041-649–87	1250	2,0	67	10,8	4,47	960	5200
6-019	38 2732 1604	ИБ2216	ТУ 2-041-257–85	2000	4,0	125	10,8	11,45	2800	6940
6-020	38 2732 1606	ИБ2216В	ТУ 2-041-649–87	2000	4,0	125	10,8	12,25	2890	8030
6-021	38 2732 1901	ИБ2219	ТУ 2-041-257–85	3150	8,0	180	10,2	18,02	7750	11100
6-022	38 2732 2004	ИБ2220	То же	2000	10,0	180	9,3	18,02	5850	8260
6-023	38 2732 1903	ИБ2220В	ТУ 2-041-649–87	2000	10,0	180	10,02	17,85	5340	9530
6-024	38 2732 2205	ИБ2222	ТУ 2-041-257–85	2000	16,0	240	7,7	26,52	9300	12100
6-025	38 2732 2006	ИБ2222В	ТУ 2-041-649–87	2000	16,0	240	8,5	26,35	7750	13900
6-026	38 2734 2403	ИБ2424	ТУ 2-041-384–84	2500	28,0	–	7,5	96	41200	102400
6-027	38 2734 2404	ИБ2424А	То же	3150	25,0	–	7,5	96	44500	105150
6-028	38 2734 2406	ИВ2424Ф1	ТУ 2-041-412–86	2500	28,0	–	5; 7,5	60; 25	35400	143100
6-029	38 2734 2602	ИБ2426	ТУ 2-041-384–84	3150	40,0	–	6,5	131	58000	113550

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: приспособление для гибки конусов для моделей ИБ2212, ИБ2213, ИБ2213В, ИБ2216, ИБ2219, ИБ2220, ИБ2222; стол передний для моделей ИБ2212, ИБ2213, ИБ2216, ИБ2219, ИБ2220, ИБ2222; рольганг приемный для моделей ИБ2213, ИБ2222; механизм съема изделий для моделей ИБ2212, ИБ2213, ИБ2216, ИБ2219, ИБ2220; ИБ2222; механизм поддержки обечайки для моделей ИБ2212, ИБ2213, ИБ2216, ИБ2219, ИБ2220, ИБ2222, ИБ2424, ИБ2424А, ИВ2424Ф1, ИБ2426; инструмент для гибки сортового проката для моделей ИБ2216, ИБ2219, ИБ2220, ИБ2222; стол приемный для моделей ИБ2212, ИБ2219, ИБ2220; рольганг для моделей ИБ2424, ИБ2424А, ИБ2426; механизм сталкивания обечаек и механизм поддержки обечаек для моделей ИБ2424, ИБ2424А, ИБ2426; закладные детали фундамента, перекрытие для моделей ИБ2424, ИБ2424А, ИВ2424Ф1, ИБ2426; приспособление для гибки конических заготовок; механизм автоматического останова и реверсирования валков; инструмент для гибки уголков, полос, квадратов, труб, швеллеров; механизм поддержки обечайки; стол передний; стол приемный для моделей ИБ2213В, ИБ2216В, ИБ2220В, ИБ2222В.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Уголок наибольший полкой наружу, мм	Радиус гибки наименьший, мм	Скорость гибки, м/мин	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг		
								со средствами механизации	без средств механизации	
Машины сортогибочные роликовые										
Предназначены для гибки заготовок из сортового и фасонного проката в холодном состоянии										
6-030	38 2796 2902	ИБ3129	ТУ 2-041-272–83	75Х75Х9	380	11–6	6,6/9,5	3025	2025	8670
6-031	38 2796 3002	ИБ3230	ТУ 2-041-411–86	100Х100Х16	500	6,4–7,1	14,37	7400	5400	13900

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: устройство загрузочное, механизм поддержки обечаек; инструмент для гибки уголка № 7,5 полкой наружу, инструмент для гибки уголка № 7 полкой внутрь, инструмент для гибки уголка № 2,8, инструмент для гибки швеллеров № 5–14 полкой внутрь, инструмент для гибки швеллеров № 5–14 полкой наружу; инструмент для гибки полосы 75Х16 мм на ребро, инструмент для гибки полосы 160Х25 мм плашмя – для модели ИБ3129; инструмент для гибки углового профиля, инструмент для гибки швеллеров и полосового профиля, регулируемый привод (бесступенчатый) – для модели ИБ3230.

Машины для резки и гибки двухроликовые с горизонтальными шпинделями (зиг-машины)

Предназначены для зиговки, гибки, отбортовки, рифления, прямой и круговой резки листового материала

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшая толщина материала при зиговке, мм	Наибольшая толщина материала при гибке и отбортовке, мм	Наибольшая толщина разрезаемого материала, мм	Скорость обработки, м/с	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-032	38 2766 1403	ИВ2714	ТУ 2-041-279–82	2,5	2,5	4,0	0,28; 0,045	295/4,35	1100	3700
6-033	38 2766 1602	ИВ2716	ТУ 2-041-948–83	4,0	4,0	6,3	0,283; 0,055	4,3/6,4	1460	4300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются приспособления: для круговых операций, для гибки обечаек, для профилирования полос, для обработки деталей типа труб, для навивки пружин, для круговой резки, инструмент, рольганг.

Машины трубогибочные с механическим приводом

Предназначены для гибки труб в холодном состоянии, а также медных и алюминиевых токопроводящих шин на ребро и плоскость при монтаже высоковольтных установок

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Диаметр изгибаемых труб, мм, наибольший / наименьший	Наибольшая толщина стенки трубы, мм	Радиус гибки труб, мм, наибольший / наименьший	Размеры изгибаемых шин, мм, ширина / толщина	Мощность электродвигателя главного привода кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-034	48 3443 3008	ТМТ-2	ТУ 34-13-10681–84	60 / 30	4,5	300 / 150	30...100 / 3...10	3	710	880

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Наибольший наружный диаметр, мм	Наибольшая толщина стенки трубы, мм	Наибольший радиус гибочного сектора (внутренний), мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Машины трубогибочные с гидравлическим приводом									
Предназначены для многоколенной плоской и пространственной гибки труб из стали и цветных металлов в холодном состоянии методом наматывания									
6-035	38 2755 2801	ИА3528	ТУ 2-041-913–84	63	4	320	11	2480	22350
6-036	38 2755 3401	И3534	ТУ 2-041-307–86	250	16	1300	55,75	30000	96500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: средства механизации, штамповая оснастка для гибки труб для модели ИА3528; кран-балка для модели И3534.

Автоматы правильно-отрезные для круглого материала

Предназначены для правки круглого металла из бунта и резки его на прутки мерной длины

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Диаметр выправляемой и отрезаемой проволоки, мм	Скорость подачи, м/мин	Частота вращения правильной рамки, $мин^{-1}$	Длина отрезаемого металла, мм		Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-037	38 2771 1810	ИВ6119	ТУ 2-041-531–82	2,5...6,3	30...120	2500...5000	100...6000		11,7	2300	13450

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Диаметр выправляемых прутков, мм	Скорость правки, м/мин	Наименьшая длина выправляемого прутка, мм		Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-038	38 2771 2203	И6122А	ТУ 2-041-023–87	6,3...16,0	25...112	1000...2000	100...9000	28	7370	25750

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: шкив — для модели ИВ6119; бунтодержатель, комплект соединительных проводов в оболочке для соединения автомата с электрошкафом — для модели И6122А; устройство размоточное для проволочных бунтов РУ31-А.

Автоматы правильно-отрезные для электродов

Предназначены для правки стальной низкоуглеродистой сварочной проволоки из бунта и резки ее на прутки мерной длины

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Длина отрезаемого стержня, мм	Частота вращения правильной рамки, $мин^{-1}$	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-039	38 2771 1805	И6218А	ТУ 2-041-102–82	2,5...6,3	63...320	250...450	250...15000	22	3970	18000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: комплект соединительных проводов в оболочке для соединения автомата с электрошкафом, размоточное устройство для катушек массой до 1000 кг.

Машины правильно-полировальные двухвалковые

Предназначены для правки горячекатаных прутков и для правки-полировки калиброванных или предварительно обработанных прутков из черных металлов, а также толстостенных труб

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Диаметр выправляемых прутков, мм	Скорость правки, м/мин	Наименьшая длина выправляемого прутка, мм	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-040	38 2777 2601	И5526	ТУ 2-041-793–85	8...50	8...45	1500	46	10600	48400

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
				Диаметр выправляемых прутков, мм	Скорость правки, м/мин	Наименьшая длина выправляемого прутка, мм	Суммарная мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	
6-041	38 2777 2901	И5529	ТУ 2-041-793–85	15...100	8...33	2000	112	21820	82300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: устройство загрузочно-выгрузочное, инструмент для правки-полировки прутка (взамен инструмента основного исполнения).

Машины трубоправильные многовалковые

Предназначены для правки труб

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Диаметр выправляемых труб, мм	Наибольшая толщина стенки при наибольшем диаметре трубы, мм	Скорость правки, м/мин	Наименьшая длина выправляемых труб, мм	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
6-042	38 2777 2902	И5629	ТУ 2-041-131–86	20...90	8,0	20, 30, 40, 60, 90, 120 180	140	38,32	11500	55750
6-043	38 2777 3201	И5632	ТУ 2-041-586–86	40...160	11,0	10...100	2000	84,52	28710	102500

7. НОЖНИЦЫ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
				Наибольшая толщина разрезаемого металла, мм	Наибольшая ширина разрезаемого металла, мм	Число ходов ножа, $мин^{-1}$	Мощность электропривода, кВт	Масса, кг	
Листовые с наклонным ножом кривошипные									
Предназначены для резки листового металла									
7-001	38 2811 1205	НД3312Б	ТУ 2-041-583–86	1,6	1000	100	1,3	740	3950
7-002	38 2811 1407	НК3414	ТУ 2-041-163–86	2,5	1600	68/34	3,57	1830	8000
7-003	38 2811 1607	НК3416	ТУ 2-041-181–86	4,0	2000	68/25	5,97	2870	9300
7-004	38 2811 1818	НК3418	ТУ 2-041-216–86	6,3	2000	60/25	8,87	4330	11590
7-005	38 2812 2107	НК3421	ТУ 2-041-255–81	12	2000	45	17,75	9000	20700
7-006	38 2812 2112	Н3421	ТУ 2-041-1067–87	12	2000	46	17,75	7500	11500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: рольганг, транспортер, упоры передний и угловой, поддерживатель тонкого листа, датчики заднего упора, счетчик числа ходов; стол подъемный, упор боковой для моделей НК3414, НК3416 и НК3418; тележка для отвода заготовок и отходов из зоны реза ножниц для модели Н3421.

7-007	38 2812 2108	НА3121	ТУ 2-041-1068–83	12	2000	46	17	6600	10350

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Наибольшая толщина разрезаемого металла, мм	Наибольшая ширина разрезаемого металла, мм	Число ходов ножа, $мин^{-1}$	Мощность электропривода, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
7-008	38 2812 2303	НА3223	ТУ 2-041-681–85	20	3150	30/6	24,0	27850	33400
7-009	38 2812 2505	НА3225	ТУ 2-041-348–84	32	3150	30/3,5	35,0	33950	43700

Примечания: 1. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: тележка откатная; устройство подающее для модели НА3223; рольганг для моделей НА3225, НА3121; упоры передний и угловой для модели НА3121.

2. В оптовой цене ножниц, модель НА3223, учтена стоимость муфты-тормоза типа УВ3141-00А в размере 838 руб. производства СФРЮ.

3. В оптовой цене ножниц, модель НА3225, учтена стоимость муфты-тормоза типа УВ3144 в размере 1430 руб. производства СФРЮ.

Листовые с наклонным ножом кривошипные с УЦИ

Предназначены для резки листового материала на мерные заготовки

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшая толщина разрезаемого металла, мм	Наибольшая ширина разрезаемого металла, мм	Число ходов ножа, $мин^{-1}$, $\frac{\text{холостых}}{\text{рабочих}}$ при резке наибольших размеров разрезаемого металла	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
7-010	38 2811 1824	НБ3218Ф1	ТУ 2-041-765–86	6,3	3150	60/20	10,35	7200	21300
7-011	38 2812 2111	НБ3221Ф1	То же	12,0	3150	40/12	14,35	15800	27200
7-012	38 2812 2205	НА3222Ф1	ТУ 2-041-1072–84	16,0	3150	32/10	27,85	21280	35000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: нож, прижим, вал червячный, ролик, кулак, тележка транспортирующая, рольганг, манипулятор подачи; поддерживатель листа для моделей НБ3218Ф1 и НБ3221Ф1; датчики заднего упора, транспортер, устройство разделения и сбора заготовок и отходов для модели НА3222Ф1.

Высечные

Предназначены для прямой, круговой и фигурной резки листового материала

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшая толщина разрезаемого металла, мм	Наибольшее расстояние от кромки верхнего ножа до станины (вылет), мм	Частота ходов ножа, $мин^{-1}$	Мощность привода, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
7-013	38 2831 1602	Н4516	ТУ 2-041-1027–85	40	1000	510, 1000, 2000	1,1/1,5	820	3500
7-014	38 2831 1802	Н4518	ТУ 2-041-989–84	6,3	1250	510, 1000, 2000	3,2/4,2	2070	5300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: фундамент (металлические части), устройство для круговой и прямолинейной резки, инструменты для прорезки сквозных и глухих пазов, высечки труб, зиговки, прорезки жалюзи, выколотки чаш, гибки кромок, отбортовки, гибки уступов, гибки шарнирного замка, отрезки и заготовки труб.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Наибольшая толщина разрезаемого металла, мм	Наибольшая скорость резания, м/мин	Мощность электродвигателя главного привода, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Листовые двухдисковые с наклонным ножом								
Предназначены для прямой, круговой и фигурной резки, а также для отбортовки и гибки листового металла								
7-015	38 2821 1402	НА4414	ТУ 2-041-370—76	2,5	7,5	0,75/0,9/1,2	2260	6250
7-016	38 2821 1801	Н4418	ТУ 2-041-1034—76	6,3	7,5	1,6/3,2/5,0	4640	9800

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: приспособление для круговой отбортовки, инструменты для отбортовки, гибки; рольганг стоечный для модели НА4414.

Пресс-ножницы комбинированные

Предназначены для резки листового, полосового, сортового, фасонного проката и пробивки отверстий в полосовом, листовом и фасонном прокате

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшая толщина разрезаемого листа, мм	Толщина и ширина полосы, мм	Число ходов ползуна, $мин^{-1}$, непрерывных / одиночных	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
7-017	38 2851 2103	НВ5121	ТУ 34-13-11087—86	13	16Х150	58/18	3,2	1450	2400
7-018	38 2852 2103	НВ5221	ТУ 2-041-613—85	13	16Х150	58/18	4,8	2070	4900
7-019	38 2852 2204	НВ5222	ТУ 2-041-284—83	16	18Х190	53/17	4,8	2500	5600
7-020	38 2852 2402	НБ5224	ТУ 2-041-932—82	25	28Х200	45/14	11,8	6800	14500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: средства механизации и специальный инструмент для резки заготовок различной конфигурации в соответствии с техническими условиями.

Сортовые

Предназначены для резки сортового и фасонного проката

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольший диаметр разрезаемого круга, мм	Наибольшая сторона квадрата, мм	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
7-021	38 2864 2902	НВ1429	ТУ 2-041-441—86	50	45	56	4,8	2100	4450
7-022	38 2864 3101	НБ1431	ТУ 2-041-429—86	67	58	45/14	11,8	5400	9400

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: инструмент реза швеллера и двутавра, инструмент реза спецуголка, рольганг подающий приводной, модуль-рольганг неприводной, рольганг отводящий для модели НВ1429.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Частота ходов ползуна, $мин^{-1}$	Наибольшая длина отрезаемой полосы, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	
Для резки заготовок кривошипные									
Предназначены для резки в холодном и нагретом состоянии сортового проката на мерные заготовки									
7-023	38 2865 3402	НА1534	ТУ 2-041--100–84	2500	50	630	37,75	16400	35500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: поддержка, упор задний для резки заготовок длиной до 1500 мм, обойма, стол, разделитель потока, поддерживатель.

Скрапные аллигаторные гидравлические

Предназначены для поштучной резки длинномерного металлического лома и отходов в холодном состоянии в шихту, пригодную для переплавки

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
				Наибольшие размеры разрезаемого круга, мм, листа при $\sigma =$ = 500 МПа	Частота непрерывных ходов ножей, мм	Мощность электродвигателя, кВт			
7-024	38 2882 3202	Н2732	ТУ 2-041--794–87	1600	70 / 600X10	15... 45	18,5	5800	20300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: рольганг, короб, упор передвижной, ножи сортовые, губка мнущая.

8. РОБОТЫ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальная грузоподъемность робота, кг	Максимальная масса заготовки, переносимой одной рукой, кг	Количество рук, шт.	Погрешность позиционирования, мм	Число степеней подвижности	Масса, кг	
Роботы (без накопителей) с горизонтальной выдвижной рукой грузоподъемностью до 10 кг										
Предназначены для автоматизации обслуживания прессов механических при штамповке деталей из листовых штучных заготовок, а также другого технологического оборудования, включая обслуживание металлорежущих станков										
8-001	38 7520 0013	КМ5Ц4202	ТУ 2-041-820–83	5,0	1,6	3	0,1	5	713	16330
8-002	38 7520 0014	КМ5Ц4203	ТУ 2-041-821–83	5,0	2,5	2	0,1	4	570	15620

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: схваты вакуумный, электромагнитный, клещевой и механизм вращения схвата.

Роботы с горизонтальной выдвижной рукой грузоподъемностью до 1 кг

Предназначены для выполнения операций загрузки-разгрузки технологического оборудования и ориентирования деталей при автоматизации технологических процессов сборки, штамповки и других процессов

				Грузоподъемность, кг, номинальная / полезная	Количество рук, шт.	Число степеней подвижности	Линейные перемещения, мм, горизонтальное / вертикальное	Угловое перемещение, град		
8-003	38 7590 0004	МП-9С	ТУ 37-002-0115–82	0,8/0,2	1	3	150/30	120	40	4400

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Грузоподъемность, кг, номинальная / полезная	Количество рук, шт.	Число степеней подвижности	Линейные перемещения, мм, горизонтальное / вертикальное	Угловое перемещение, град	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
8-004	38 7590 0004	МП-11	ТУ 37-002-0140—84	1,0/0,5	2	6	200/65	120	76	5670

Роботы с горизонтальной выдвижной рукой грузоподъемностью до 0,8 кг

Предназначены для выполнения операций загрузки-разгрузки технологического оборудования и ориентирования деталей при автоматизации технологических процессов сборки, штамповки и других процессов

						Число входов	Число выходов	Объем памяти рабочих команд, кб/команд		
8-005	38 7590 0004	МП-9С.01	ТУ 37-002-0115—82	0,8/0,2	1	21	21	1/512	58	8000
8-006	38 7590 0004	МП-9С.02	То же	0,8/0,2	1	37	37	2/1024	58	8800
8-007	38 7590 0004	МП-9С.03	„	0,8/0,2	1	21	21	1/512	58	8000
8-008	38 7590 0004	МП-9С.04	„	0,8/0,2	1	37	37	2/1024	58	8800
8-009	38 7590 0005	МП-11.01	ТУ 37-002-0140—84	1,0/2,0 / 0,5/1,0	2	21	21	512	93	9300
8-010	38 7590 0005	МП-11.02	То же	1,0/2,0 / 0,5/1,0	2	37	37	1024	93	10000
8-011	38 7590 0005	МП-11.03	„	1,0/2,0 / 0,5/1,0	2	21	21	512	93	9300
8-012	38 7590 0005	МП-11.04	„	1,0/2,0 / 0,5/1,0	2	37	37	1024	93	10000

Роботы специализированные

Предназначены для работы в составе комплексов оборудования для штамповки деталей из полосового материала на базе прессов однокривошипных открытых

				Размеры подаваемой полосы, мм	Толщина подаваемой полосы, мм	Высота подачи полосы, мм	Высота стопы полос, мм	Мощность электродвигателя, кВт		
8-013	38 7722 3401	ПП-12	ТУ 2-041--1042—84	250Х2000	6,0	1100	200	0,5	1170	14800

9. СРЕДСТВА МЕХАНИЗАЦИИ И АВТОМАТИЗАЦИИ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВЫХ МАШИН

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Скорость правки и размотки, м/мин	Наружный диаметр рулона, мм	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Устройства правильно-разматывающие с фиксацией рулона по внутреннему диаметру

Предназначены для использования в составе комплексов оборудования для штамповки деталей из ленточного материала

9-001	38 7712 2802	У411.12	ТУ 2-041--469—84	63	2,5	25	1000	1	650	4250

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Скорость правки и размотки, м/мин	Наружный диаметр рулона, мм	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	
9-002	38 7712 3204	У411.32	ТУ 2-041--469—84	160	2,5	25	1200	1,5	850	4400
9-003	38 7712 3403	ПУ250/36А	ТУ 2-041--1032—84	250	3,6	36	1200	3,8	1150	6600
9-004	38 7712 3602	ПУ400/36А	ТУ 2-041--343—83	400	3,6	36	1200	6,5	1370	7050

Подачи валковые односторонние

Предназначены для автоматического перемещения в штамповое пространство ленточного и полосового материала при выполнении холодноштамповочных операций

				Ширина подаваемого материала, мм	Толщина подаваемого материала, мм	Наибольший шаг подачи, мм	Номинальное усилие пресса, кН		
9-005	38 7641 0003	ВП 32А	ТУ 2-041--185—87	10...40	0,3...1,0	40	25—63	43	490

Подачи валковые двухсторонние

Предназначены для автоматического перемещения в штамповое пространство ленточного и полосового материала при выполнении холодноштамповочных операций

9-006	38 7741 3201	ВП-39	ТУ 2-041--175—85	10...160	0,5...2,5	160	400—630	362	3850
9-007	38 7741 3401	ВП-250.02	ТУ 2-041--1053—84	250	0,5...3,0	250	—	660	4400
9-008	38 7741 3403	ВП-250/10А	ТУ 2-041--096—086	250	0,5...10,0	250	1600—2500	690	5000
9-009	38 7741 3601	ВП-400/12А	ТУ 2-041--092—85	400	0,5...12	400	1600—2500	840	5400

Подачи клещевые для ленточного материала

Предназначены для шаговой транспортировки ленточного материала в зону штамповки кривошипных листоштамповочных прессов при работе в составе автоматизированных комплексов

9-010	38 7742 3201	КП160	ТУ 2-041--232—86	50...160	0,3...2,0	160	400...630	120	1900

Устройства для размотки проволоки, ленты

Предназначены для удержания бунта проволоки, ленты в фиксированном положении и для обеспечения их плавного сматывания

				Диаметр проволоки (для пружин), мм	Сечение проволоки для шайб, мм	Сечение ленты, мм	Наружный диаметр бунта (рулона), мм	Мощность электродвигателя, кВт		
9-011	38 7711	РУ-29	ТУ 2-041--1005—75	0,8	1,0Х1,0	—	460	—	158	1070
9-012	38 7711	РУ-30	То же	3,0	2,5Х2,5	—	800	—	205	1130
9-013	38 7711 2002	РУ31А	ТУ 2-041--475—86	10,0	—	—	1300	—	300	1600
9-014	38 7642 0001	РУ-63	ТУ 2-041--188—87	—	—	6,3Х1,0	800	0,12	95	490
9-015	38 7711 3202	РУ160А	ТУ 2-041--516—83	—	—	160Х2,0	1000	0,75	180	834

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Размер (диаметр заготовки), мм	Производительность, шт./мин	Максимальная грузоподъемность всех захватов, Н	Горизонтальный ход, мм	Вертикальный ход, мм	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Манипуляторы для подачи штучных плоских заготовок

Предназначены для подачи заготовок на стол центрирования, их центрирования, подачи заготовок в штамп пресса, удаления готового изделия из зоны штампа и сбора этих изделий в стопу

9-016	38 7757 1810	МПШ9	ТУ 2-041--478–87	100...250	20	60	540	28	183	3800

Манипуляторы ковочные напольные

Предназначены для механизации технологических и транспортных операций при ковке на гидравлических прессах и паровоздушных ковочных молотах

				Грузоподъемность, кН	Наибольший грузовой момент, кН·м	Регулируемая частота вращения клещей, $мин^{-1}$	Регулируемая скорость передвижения манипулятора, м/мин	Суммарная мощность электродвигателей, кВт		
9-017	38 7755 1106	МК1.25А	ТУ 2-041--193–87	12,5	25	5...25	8...60	37,74	18000	73000
9-018	38 7755 1401	МКП 2,5	ТУ 2-041--920–85	25	50	4...20	8...60	31,3	22980	88300

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: клещи пневматические, четыре буфера, токопровод для модели МК 1,25А.

Устройства загрузочно-выгрузочные

Предназначены для механизации процессов загрузки и выгрузки труб

				Диапазон диаметров подаваемых труб (прутков), мм	Длина подаваемых труб (прутков), м	Скорость перемещения трубы (прутка) в подающих роликах, м/мин	Скорость перемещения трубы (прутка) в приемных роликах, м/мин			
9-019	38 7792 2901	ЗВП7	ТУ 2-041--115–86	10...90	2...9	28...32	80	8,1	5940	27200

Рольганги

Предназначены для облегчения перемещения и разворота листов полос и штучных заготовок при подаче их в зону реза ножниц

				Наибольшая толщина листа, мм	Размеры транспортируемого листа в плане, мм	Грузоподъемность, кг	Размеры ролика, мм			
9-020	38 7723 3301	Р12	ТУ 2-041--228–87	–	2000×2500	180	74×800	–	175	504
9-021	38 7723 4702	Р20	ТУ 2-041--084–86	12	2000×4000	5000	–	3,7	1250	3260

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Расстояние между осями роликов, мм	Наибольшая масса штанги сортамента, кг	Размеры ролика, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
Модуль-рольганги									
Предназначены для облегчения подачи полосового, сортового, фасонного проката при подаче их в рабочую зону пресс-ножниц									
9-022	38 7723 3302	МРН-1	ТУ 2-041--437—81	315	200	105Х400	—	600	1020
9-023	38 7723 3303	МРП-1	ТУ 2-041--302—84	400	200	105Х400	3	750	3140
9-024	38 7723 3601	МРП-2	То же	400	400	105Х650	3	800	3300

Магазинные устройства к роботам

Предназначены для автоматической подачи и выборки стопы штучных плоских заготовок, автоматической смены стопы для промышленных роботов

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Размеры подаваемых заготовок в плане, мм: круглых	прямоугольных	Толщина заготовок, мм	Высота стопы, мм	Наибольшая масса стопы, мм	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-025	38 7733 3701	МУПР2	ТУ 2-041--401—81	ф 100—ф 500	250Х250—500Х500	0,5	320	400	210	2300
9-026	38 7733 3501	МУПР3.02	ТУ 2-041--479—87	—	100...300	—	400	280	355	3070
9-027	38 7733 3502	МУПР4.02	То же	—	100...300	—	400	280	346	3060
9-028	38 7733 3402	МУПР4	ТУ 2-041--409—86	ф 70—ф 250	70Х70—250Х250	0,5...4,0	320	175	300	2270

Тележки откатные

Предназначены для удаления нарезанных заготовок и отходов из зоны резания ножниц в составе комплексов для резки листа

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Грузоподъемность, кг	Наибольшие размеры заготовок, мм	Скорость перемещения тележки, м/сек	Мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-029	—	Т6	ТУ 2-041--423—84	6000	3150Х2000	0,167	1,5	880	1200
9-030	38 7726 4302	Т7	ТУ 2-041--085—86	5000	—	0,3	2,2	924	1700

Устройства подающие

Предназначены для подачи листового материала в зону реза ножниц

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Размеры транспортируемого листа в плане, мм	Наибольшая толщина листа, мм	Наибольшая масса листа, кг	Наибольшая скорость транспортирования листа, м/сек	Мощность электродвигателя главного привода, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-031	—	УП11	ТУ 2-041--421—84	6000Х3150	—	3000	0,25	1,1	2583	8900

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Длина полосы, мм	Угол сброса, град	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку

Полосоукладчики

Предназначены для удаления сетки отходов от пресса и укладки их штабелем в тару

9-032	38 7784 3401	УП250	ТУ 2-041--094–86	250	10	2500	36	1,1	320	1850

Полосоподаватели

Предназначены для автоматической подачи полосового материала в подающее устройство

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Длина полосы, мм	Производительность, шт./мин	Наибольшая масса загрузки, кг	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-033	38 7722 3402	ПП250.02	ТУ 2-041-095–86	250	10	2500	8	2000	1050	8400

Стеллажи механизированные

Предназначены для поштучной выдачи круглого и квадратного проката к ножницам сортовым кривошипным закрытым

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Диаметр круга сечения проката, мм	Сторона квадрата сечения проката, мм	Длина проката, загружаемого на стеллаж, мм	Наибольшая масса проката, загружаемого на стеллаж, кг	Суммарная мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-034	38 7724 3101	СМ13	ТУ 2-041--098–85	125	110	6000	5000	6,25	5036	14150

Транспортеры

Предназначены для удаления заготовок из зоны реза ножниц в различные тары

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшие размеры листов, укладываемых на транспортере, мм	Номинальное межцентровое расстояние между барабанами, мм	Скорость движения ленты, м/с	Номинальная масса штучного груза, кг, не более	Мощность электродвигателя, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-035	38 7774 4301	ТЛ-88	ТУ 2-041--229–87	700X2000X X6,0	1265	0,63	66	0,55	360	980
9-036	38 7774 4201	ТЛ-88А	ТУ 2-041--290–87	700X1600X X2,5	1265	0,63	22	0,55	355	1070

Столы подъемные

Предназначены для подъема и удержания пачки листов (полос, штучных заготовок) на заданном, наиболее удобном уровне для последующей поштучной подачи их в рабочую зону ножниц

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Грузоподъемность, кН	Размеры листов, укладываемых на столе, мм	Габаритные размеры верхней платформы, мм	Средняя скорость подъема верхней платформы, м/мин	Мощность электродвигателя гидропривода, кВт	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
9-037	38 7723 4701	СП-15	ТУ 2-041--227–87	50	2000X X2500X X6,3	1220X X2200	0,01	2,2	1130	1750

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
				Наибольшая толщина листа, мм	Наибольшая ширина листа, мм	Габаритные размеры в плане, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Состав комплекса	
Для резки листа на базе ножниц кривошипных листовых с наклонным ножом										
Предназначены для резки листов на полосы с ручной подачей листов в зону резания по рольгангу и механизации отвода, сортировки и сбора в отдельную тару полос и отходов										
10-001	38 7863 1403	АКНК3414.03	ТУ 2-041--280—85	2,5	1600	2150Х7100	6,32	3980	Ножницы НК3414, рольганг Р12, транспортер ТЛ88А, сортирующее устройство АКНК 3414.03-51-001, стол подъемный СП15, тележка сортировочная ТС-1А	12950
10-002	38 7863 1604	АКНК3416.03	ТУ 2-041-162—83	4,0	2000	2600Х7120	8,72	4940	Ножницы НК3416, рольганг Р12, транспортер ТЛ88, сортирующее устройство АКНК 3416.03-51-001, стол подъемный СП15	14400
1С-003	38 7863 1804	АКНК3418.03	ТУ 2-041-277—82	6,3	2000	2750Х7150	11,62	6350	Ножницы НК3418, рольганг Р12, транспортер ТЛ88, сортирующее устройство АКНК3416, стол подъемный КП15	17000
Предназначены для механизированной резки ферромагнитного листового материала на мерные заготовки										

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Наибольшая толщина листа наименьшая, мм	Наибольшая ширина листа, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
10-004	38 7863 2302	АКНА 3223.01	ТУ 2-041 873—85	20/6	3150	10720Х5020	28,1	31 313	Ножницы листовые кривошипные с наклонным ножом, модель НА 3223, устройство подающее, модель УП11, тележка откатная, модель Т6	44400
10-005	38 7863 2502	АКНА 3225.01	ТУ 2-041-420—84	32/6	3150	10720Х5220	39,1	37413	Ножницы листовые кривошипные с наклонным ножом, модель НА3225, устройство подающее, модель УП11, тележка откатная, модель Т6	54700

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Частота ходов ползуна, мин$^{-1}$, непрерывных / одиночных	Габаритные размеры в плане, мм	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
Предназначены для резки проката круглого и квадратного на заготовки мерной длины										
10-006	38 7861 3402	АКНА 1534.01	ТУ 2.041-417–85	2500	50/25	10880×3800	44	21450	Ножницы сортовые кривошипные закрытые, модель НА1534, стеллаж механизированный, модель СМ13	49700
Для штамповки деталей из ленточного материала на базе прессов однокривошипных открытых ненаклоняемых с валковой подачей										
Предназначены для выполнения операций холодной штамповки из ленточного материала				Производительность комплекса, шт./мин	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм				
10-007	38 7811 0007	АККД 2118А-1	ТУ 2-041-186–87	63	–	40	1,0	778	Пресс КД2118А, разматывающее устройство РУ63, подача валковая ВП32А	3980
10-008	38 7811 2407	АККД 2124Е.07	ТУ 2-041-949–86	250	106	100	1,6	3430	Пресс КД2124К правильно-разматывающее устройство УЧ11.12, подача валковая ВП38, ножницы НП-1	18600
10-009	38 7811 2606	АККД 2126Е.07	ТУ 2-041-1064–85	400	92	160	2,0	4720	Пресс КД2126К, правильно-разматывающее устройство У411.32, подача валковая ВП-39, ножницы НП-1	18000
10-010	38 7811 2806	АККД 2128Е.07	ТУ 2-041-1064–85	630	82	160	2,0	7050	Пресс КД2128К, правильно-разматывающее устройство У411.32, подача валковая ВП39, ножницы НП-1	21150
10-011	38 7811 3015	АККЕ 2330.01	ТУ 2-041-394–84	1000	100	250	2,5	11400	Пресс КЕ2330, правильно-разматывающее устройство ПУ250/36А, подача валковая ВП250 02, ножницы НП-5, подушка пневматическая У402	29500

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие пресса, кН	Производительность комплекса, шт./мин	Ширина ленты, мм	Толщина ленты, мм	Масса, кг		
10-012	38 7811 3201	АККВ 2132-1	ТУ 2-041-340—83	1600	71	400	3,5	15790	Пресс КВ2132, правильно-разматывающее устройство ПУ400/36А, подача валковая ВП400/12а, ножницы НП-2А	42600
10-013	38 7811 3403	АККМ 2134АФ1.07	ТУ 2-041-508—86	2500	61	400	3,6	24600	Пресс КМ2134АФ1, правильно-роликовое устройство ПУ400/36А, подача валковая ВП400/12А, ножницы НП-2А	72200

Для штамповки деталей из ленточного материала на базе прессов однокривошипных открытых ненаклоняемых с клещевой подачей

Предназначены для выполнения операций холодной штамповки из ленточного материала

10-014	38 7811 2603	АККД2126Е КП160.11	ТУ 2-041-519—86	400	92	160	1,5	3950	Пресс КД2126К, разматывающее устройство РУ160А, подача клещевая КП160, ножницы НП1	13000
10-015	38 7811 2808	АККД2128Е. 08	ТУ 2-041-519—86	630	82	160	1,5	6100	Пресс КД2128К, разматывающее устройство РУ-160А, подача клещевая КП160, ножницы НП1	15630

Для штамповки деталей из полосы на базе прессов однокривошипных открытых

Предназначены для выполнения операций холодной штамповки из полосы

						Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм			
10-016	38 7811 2612	АККД2126Е. 21	ТУ 2-041-510—85	400	65	160	2,0	4000	Пресс КД2126К, подача валковая ВП43, стол загрузки, валки выбрасывающие	12160
10-017	38 7811 2812	АККД2128Е. 21	То же	630	63	160	2,5	6140	Пресс КД2128К, подача валковая ВП43, стол загрузки, валки выбрасывающие	15800
10-018	38 7811 3013	АККЕ2330. 21	ТУ 2-041-465—84	1000	68...98	250	3,0	12000	Пресс КЕ2330, полосоподаватель ПП12, подача валковая ВП250.02, ножницы НП-2А	39300

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие пресса, кН	Производительность комплекса, шт./мин	Ширина полосы, мм	Толщина полосы, мм	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
10-019	38 7811 3212	АККВ2132.21.05	ТУ 2-041-093—86	1600	25...62	250	10	15660	Пресс КВ2132, полосоподаватель ПП12, подача валковая ВП250/10А, полосоукладчик УП-250	42800

Для штамповки деталей из полосы на базе прессов однокривошипных закрытых

Предназначены для штамповки деталей типа „Звездочка" из листовых полос методом вырубки по наружному контуру и пробивки отверстий

				Производительность комплекса, шт./ч					
10-020	38 7812 4002	АККГ2540А.21	ТУ 2-041-863—87	10000	При шестикратной заготовке 700	820	11	97300	Пресс КГ2540А, полосоподаватель ПП11, подача шаговая, механизм выгрузки М88	226100

Для штамповки деталей из штучных заготовок на базе прессов однокривошипных открытых простого действия с промышленными роботами

Предназначены для штамповки деталей из штучных заготовок

				Номинальное усилие, кН	Производительность комплекса, шт./мин	Толщина заготовки, мм	Размер заготовки в плане, мм			
10-021	38 7811 3016	АККЕ2330.31	ТУ 2-041-395—84	1000	10	5,0	500Х500	9908	Пресс КЕ2330, робот КМ 5Ц 4203, магазинное устройство МУПР2	37900

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: механизм вращения схвата, схват электромагнитный, схват клещевой, рольганг, сдуватель.

10-022	38 7811 3017	АККЕ2330.31.Ф1	ТУ 2-041-245—87	1000	20	4,0	ф 250	11000	Пресс КЕ2330, манипулятор МПШ-9, магазинное устройство МУПР3.02, система программного управления „Festo"	47500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется магазинное устройство МУПР 4.02.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие, кН	Производительность участка, шт./мин	Толщина заготовок, мм	Размер заготовок в плане, мм	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
Для штамповки деталей из штучных заготовок										
Предназначены для автоматизации загрузки-выгрузки листовых заготовок межоперационного транспортирования и штамповки деталей										
10-023	38 7811 3210	РТУ2 КВ2132.31	ТУ 2-041-157–86	1600	7...12	6,3	500Х500	500±10	Пресс (2 шт.), модель КВ2132, автоматический манипулятор с ПУ (2 шт.), модель КМ10Ц 4202, магазинное устройство (2 шт.), модель РТУ2КВ2132.31, 10.001, передающее устройство, модель РТУ2 КВ2132.31.20.001, механизмы контроля поштучного захвата (2 шт.), модель РТУ2КВ2132.31.31.001 и другое вспомогательное оборудование	120500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: механизм контроля поштучного захвата РТУ2 КВ2132.31.31.001 (дополнительно), два механизма контроля поштучного захвата РТУ2 КВ2132.31.32.001, два схвата электромагнитных РТУ2 КВ2132.62.001, два схвата пневмомеханических РТУ2.КВ2132.31.63.001, четыре схвата вакуумных РТУ2 КВ2132.31.61.001, устройство для очистки сжатого воздуха РТУ2 КВ2132.31.42.001.

Для штамповки деталей на базе двухкривошипных прессов

Предназначены для различных операций холодной штамповки: вырубки, пробивки отверстий, формообразования, неглубокой вытяжки из штучных листовых и полосых заготовок

					Производительность комплекса, шт./ч					
10-024	38 7813 3202	АККА3132А.31	ТУ 2-041-463–86	1600	860	6	1200Х450	29015	Пресс КА3132А, манипулятор К05.7623.1	62000
10-025	38 7813 3401	АКК3034-1	ТУ 2-5748249-212–84	2500	860	6	1250Х600	57375	Пресс К3034, манипулятор К05.7623.1	93000
10-026	38 7814 3202	АККВ3732А-1	ТУ 2-041-334–83	1600	860	6	1200Х750	30860	Пресс КВ3732А, манипулятор К05.7623.1	58700
10-027	38 7814 3401	АККБ3534А-1	То же	2500	860	6	1300Х750	53390	Пресс КБ3534А, манипулятор К05.7623.1	76300
10-028	38 7414 3501	АКК3535А-1	„	3150	Без съемника 860	6	1300Х750	54000	Пресс К3535А, манипулятор К05.7623.1	85600

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: съемник лотковый для модели АККВ 3732А-1, механизм выгрузки для моделей АККБ3534А-1, АКК3535А-1.

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
				Номинальное усилие, кН	Производительность комплекса, шт./ч	Размеры поковок		Масса, кг		
						круглых в плане: диаметр, мм	с удлиненной осью: длина, мм			

Комплексы оборудования на базе кривошипных горячештамповочных прессов

Предназначены для серийного производства поковок круглых в плане и с удлиненной осью из черных и цветных металлов

10-029	38 7816 4003	АККБ8040.02	ТУ 2-041-1039–86	10000	При штамповке в три перехода 440	130	180	69730	Пресс КБ8040, исполнение 01, загрузчик К04.166.8.1.01, транспортер цепной К04.058.8.2, установка технологической смазки К04.101.10	151000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: закладные части фундамента, перекачивающий ручной насос.

10-030	38 7816 4202	АККБ8042.02	ТУ 2-041-361–86	16000	При штамповке в три перехода 421	160	240	119970	Пресс КБ8042, загрузчик К04.166.8.1, транспортер цепной К04.058.8.82, установка технологической смазки К04.101.10, устройство для смены инструмента К04.173.10	234200
10-031	38 7816 4404	АККБ8544.02	ТУ 2-041-1037–87	25000	При штамповке в два перехода 600; при штамповке в три перехода 360	200	300	187670	Пресс КБ8544, загрузчик, транспортеры цепные, установка технологической смазки, устройство для смазки инструмента	290100

Предназначены для автоматизации производства поковок круглых в плане и с удлиненной осью в пять переходов из штучных цилиндрических заготовок из черных и цветных металлов

10-032	38 7816 4603	АККБ8046.01	ТУ 2-041-923–87	40000	420	240	350	379270	Пресс КБ8046, подача грейферная К04.200.8.1, загрузчик заготовок К04.152.8.1, транспортер цепной К04.058.8.2, транспортер для просечки К04-193.8.2, установка технологической смазки К04.101.10.1	625500

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляются: блок штампов Ш33Б.0146, механизм для смены вставок К04.153.10.

11. ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: Номинальное усилие автомата, кН	Номинальная производительность комплекта в ч	Диаметр заготовки (прутка), мм	Длина заготовки (прутка), мм	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
Для изготовления колец подшипников										
Предназначены для штамповки заготовок колец подшипников										
10-033	38 7427 1401	Л309	ТУ 2-5748694-033–84	12500	2100–4200	60	6000	218000	Автомат А0341, стеллаж СА-18, транспортер цепной Л309-02-001, индукционная нагревательная установка ИН2-3250/2, 4	1363200

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется транспортер охлаждения заготовок.

Роторно-конвейерные для изготовления изделий из пластмасс методом литья

Предназначены для массового изготовления деталей из пластмасс

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Объем впрыска, $см^3$	Производительность, шт./мин	Номинальное усилие прижима инструмента, кН	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
10-034	38 7400 0000	Л525	ТУ 2-041-372–86	8	120; 160	75	64, 76	11900	–	80000

Примечание. По требованию заказчика за отдельную плату поставляется вакуум-загрузчик.

Специальные продольной резки микроленты

Предназначены для резки рулонного металла из полосы

№ поз.	Код ОКП	Модель	Стандарт или ТУ	Предельные размеры разрезаемой ленты по толщине, мм, наибольший / наименьший	Предельные размеры разрезаемой ленты по ширине, мм, наибольший / наименьший	Число одновременных резов, не более	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Масса, кг	Состав комплекса	Оптовая цена в рублях за штуку
10-035	38 7400 0197	Л3-294	ТУ 2-041-083–86	0,02 / 0,005	130 / 40	6	0,74	900±50	–	33000

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
А			
Автоматы кузнечно-прессовые:			
холодновысадочные двухударные с цельной матрицей	АБ1214	3-001	57, 03-100
	АВ1216	3-002	34, 03-085
	АБ1218	3-003	56, 03-099
	АБ1219	3-004	31, 03-080
	А1221А	3-005	03-005
	АА1222	3-006	03-006
	АБ1223	3-007	126, 03-127
холодновысадочные многопозиционные для изделий стержневого типа	АВ1918Б	3-008	128, 03-128
	АВ1920Б	3-009	128, 03-129
	АВ1921Б	3-010	128, 03-130
	АБ1923	3-011	03-009
холодноштамповочные многопозиционные гаечные	АА1617	3-012	20, 03-072
	АВ1818	3-013	29, 03-077
	АВ1819	3-014	53, 03-094
	АВ1820	3-015	29, 03-078
	АВ1821	3-016	53, 03-095
	АВ1822	3-017	137, 03-134
	АВ1823	3-018	99, 03-118
	АБ1824	3-019	99, 03-119
холодновысадочные для изготовления полупустотелых заклепок	АВ1016	3-020	128, 03-131
обрезные	АБ2320	3-021	51, 03-093
	АБ2322	3-022	110, 03-121
	АБ2416	3-023	89, 03-114
резьбонакатные с плоскими плашками	АБ2418	3-024	85, 03-108
	АБ2421	3-025	
	АА2423	3-026	
резьбонакатные с роликом и сегментом	АБ2516	3-027	51, 03-089
	АБ2518	3-028	51, 03-090
	АБ2520	3-029	51, 03-091
	АБ2522	3-030	51, 03-092
для холодной штамповки шариков	АА3720	3-036	56, 03-100
	АА3723	3-037	03-026
	А3725	3-038	88, 03-112
для холодной штамповки роликов	АА3720А	3-039	76, 03-105
	АА3722А	3-040	03-028
	А3724А	3-041	88, 03-111
листоштамповочные многопозиционные	АА6124А	3-042	31, 03-081
	А6126В	3-043	03-030
	АА6130А	3-044	03-031
	АА6132	3-045	03-032
	АА6134	3-046	03-033
	АА6136	3-047	03-034
листоштамповочные с нижним приводом	АВ6224	3-048	131, 03-132
	АВ6228	3-049	115, 03-124
	АГ6230	3-050	148, 03-135

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
проволочно-гвоздильные	АБ4113	3-052	22, 03-073
	АБ4115	3-053	03-041
	АВ4116	3-054	120, 03-125
	АБ4411	3-055	82, 03-107
	А4216	3-056	96, 03-117
универсально-гибочные с приводом гибочных ползунов от центральной шестерни	АА7211	3-057	18, 03-069
	АА7215	3-058	17, 03-068
	АА7217	3-059	18, 03-070
	А7219	3-060	31, 03-082
для холодной навивки пружин (муфтного типа)	АА5109	3-061	39, 03-086
	А5214А	3-062	03-046
	АБ5116	3-063	135, 03-133
	АБ5218	3-064	112, 03-122
для холодной навивки пружин растяжения с отогнутыми ушками	А5309	3-065	03-051
для изготовления пружинных шайб	А5715	3-066	03-052
	А5719	3-067	03-053
	А5722	3-068	03-054
	А5724	3-069	03-055
	А5727	3-070	03-056
для изготовления пружин кручения	А5810	3-071	79, 03-106
механические для прессования изделий из металлических порошков	КБ8124	3-072	
	КБ8128А	3-073	
	КБ8130А	3-074	
цепекалибровочные	А8321	3-075	03-060
	А8324	3-076	03-061
	А8325	3-077	03-062
механические для прессования изделий из порошков твердых сплавов	КВ0616	3-078	115, 08-036
	КВ0621	3-079	115, 08-037
	КВ0626	3-080	115, 08-038
	КВ0628	3-081	115, 08-039
Автоматы правильно-отрезные для круглого материала	И6119	6-037	153, 06-066
	И6122А	6-038	148, 06-063
Автоматы правильно-отрезные для электродов	И6218А	6-039	06-032
В			
Вальцы ковочные консольные одноклетьевые	СА1335	5-009	32, 05-016
Вальцы ковочные консольные для изготовления топоров	С0536Б	5-010	139, 05-021
К			
Комплексы оборудования:			
для резки листа на базе ножниц кривошипных листовых с наклонным ножом	АКНК3414.03	10-001	93, 10-040
	АКНК3416.03	10-002	93, 10-041
	АКНК3418.03	10-003	28, 10-009
	АКНА3223.01	10-004	88, 10-036
	АКНА3225.01	10-005	73, 10-031
	АКНА1534.01	10-006	97, 10-039

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
для штамповки деталей из ленточного материала на базе прессов однокривошипных открытых ненаклоняемых с валковой подачей	АККД2118А-1	10-007	9, 10-004
	АККД2124Е.07	10-008	102, 10-054
	АККД2126Е.07	10-009	75, 10-032
	АККД2128Е.07	10-010	75, 10-033
	АККЕ2330.01	10-011	68, 10-028
	АККВ2132-1	10-012	54, 10-021
	АККМ2134АФ1.07	10-013	107, 10-056
для штамповки деталей из ленточного материала на базе прессов однокривошипных открытых ненаклоняемых с клещевой подачей	АККД2126ЕКП160.11	10-014	114, 10-058
	АККД2128Е.08	10-015	111, 10-057
для штамповки деталей из полосы на базе прессов однокривошипных открытых	АККД2126Е.21	10-016	90, 10-037
	АККД2128Е.21	10-017	90, 10-038
	АККЕ2330.21	10-018	65, 10-025
	АККВ2132.21.05	10-019	96, 10-046
для штамповки деталей из полосы на базе прессов однокривошипных закрытых	АККГ2540А.21	10-020	97, 10-047
для штамповки деталей из штучных заготовок на базе прессов однокривошипных открытых простого действия с промышленными роботами	АККЕ2330.31	10-021	68, 10-029
	АККЕ2330.31Ф1	10-022	131, 10-066
для штамповки деталей из штучных заготовок	РТУ2КВ2132.31	10-023	121, 10-061
для штамповки деталей на базе двухкривошипных прессов	АККА3132А.31	10-024	100, 10-053
	АКК3034-1	10-025	95, 10-042
	АККВ3732А-1	10-026	43, 10-016
	АККБ3534А-1	10-027	43, 10-017
	АКК3535А-1	10-028	43, 10-018
Комплексы оборудования на базе кривошипных горячештамповочных прессов	АККБ8040.02	10-029	118, 10-060
	АККБ8042.02	10-030	125, 10-063
	АККБ8544.02	10-031	
	АККБ8046.01	10-032	141, 10-069
Л			
Линии автоматические для изготовления колец подшипников	Л309	10-033	106, 10-055
Линии роторно-конвейерные для изготовления изделий из пластмасс методом литья	Л525	10-034	128, 10-064
Линии специальные продольной резки микроленты	Л3-294	10-035	124, 08-041
М			
Манипуляторы для подачи штучных плоских заготовок	МПШ9	9-016	131, 09-062
Манипуляторы ковочные напольные	МК1, 25А	9-017	129, 09-061
	МКП2,5	9-018	123, 09-060

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
Модуль-рольганги	МРН-1	9-022	26, 09-025
	МРП-1	9-023	108, 09-053
	МРП-2	9-024	108, 09-054
Магазинные устройства к роботам	МУПР2	9-025	66, 09-035
	МУПР.3.02	9-026	131, 09-063
	МУПР4.02	9-027	131, 09-064
	МУПР4	9-028	120, 09-059
Машины:			
горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц	ВА1132	5-001	05-001
	ВБ1134	5-002	37, 05-017
	ВВ1134	5-003	05-002
	В1136	5-004	05-003
	В1138	5-005	05-004
	В1139А	5-006	05-005
	ВБ1139	5-007	97, 05-018
	ВВ1141	5-008	97, 05-019
листогибочные с поворотной гибочной балкой	ИВ2142	6-006	16, 06-040
	ИВ2143	6-007	50, 06-049
	ИВ2144	6-008	06-013
	ИВ2145	6-009	70, 06-053
	ИВ2146	6-010	70, 06-054
листогибочные с поворотной гибочной балкой с программным управлением	ИВ2142П	6-011	16, 06-041
	ИВ2143П	6-012	50, 06-050
	ИВ2144П	6-013	06-014
	ИВ2145П	6-014	70, 06-055
	ИВ2146П	6-015	70, 06-056
листогибочные трех- и четырехвалковые	ИБ2212	6-016	149, 06-064
	ИБ2213	6-017	06-015
	ИБ2213В	6-018	154, 06-066
	ИБ2216	6-019	21, 06-044
	ИБ2216В	6-020	154, 06-067
	ИБ2219	6-021	25, 06-045
	ИБ2220	6-022	25, 06-046
	ИБ2220В	6-023	154, 06-068
	ИБ2222	6-024	16, 06-042
	ИБ2222В	6-025	154, 06-069
	ИБ2424	6-026	06-019
	ИБ2424А	6-027	18, 06-043
	ИВ2424Ф1	6-028	133, 06-060
	ИБ2426	6-029	11, 06-039
однопозиционные для литья под давлением термореактивных материалов	ДЕ3727.1	2-050	123, 02-135
	ДЕ3730.1	2-051	115, 02-126
однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов	Д3136-1000	2-052	02-061
	ДП3140.2	2-053	120, 02-131
однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с электронным цикловым программным управлением	ДЕ3127-63Ц1	2-054	24, 02-083
	ДЕ3130-125Ц1	2-055	24, 02-084
	ДЕ3132-250Ц1	2-056	50, 02-096

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с программным управлением	ДЕ3121.1	2-057	115, 02-125
однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с числовым программным управлением	ДЕ3327Ф1	2-058	123, 02-134
	ДЕ3330Ф1	2-059	82, 02-100
	ДЕ3334Ф1	2-060	105, 02-116
правильно-полировальные двухвалковые	И5526	6-040	06-033
	И5529	6-041	06-034
сортогибочные роликовые	ИБ3129	6-030	85, 06-057
	ИБ3230	6-031	133, 06-061
трубогибочные с механическим приводом	ТМТ-2	6-034	06-024
трубогибочные с гидравлическим приводом	ИА3528	6-035	06-026
	И3534	6-036	101, 06-059
трубоправильные многовалковые	И5629	6-042	06-037
	И5632	6-043	94, 06-058
для резки и гибки двухроликовые с горизонтальными шпинделями (зиг-машины)	ИВ2714	6-032	27, 06-047
	ИВ2716	6-033	31, 06-048
Молоты:			
ковочные пневматические	МВ4127	4-001	3, 04-018
	МА4129А	4-002	04-001
	МА4132	4-003	65, 04-021
	МД4134	4-004	97, 04-023
	МБ4136	4-005	14, 04-019
	М4140А	4-006	72, 04-022
ковочные паровоздушные двойного действия арочного типа	М1340А	4-007	103, 04-026
	М1343А	4-008	101, 04-025
	М1345	4-009	04-009
ковочные паровоздушные двойного действия мостового типа	М1547	4-010	04-010
штамповочные паровоздушные	МА2140	4-011	119, 04-027
	МА2143	4-012	100, 04-024
	М2145	4-013	04-013
	МА2147	4-014	40, 04-020
	М2150	4-015	04-015
бесшаботные высокоскоростные	МА7352	4-016	131, 04-028
Н			
Ножницы:			
листовые с наклонным ножом кривошипные	НД3312Б	7-001	1, 07-037
	НК3414	7-002	93, 07-051
	НК3416	7-003	93, 07-052
	НК3418	7-004	8, 07-039
	НК3421	7-005	25, 07-041
	Н3421	7-006	146, 07-058
	НА3121	7-007	60, 07-045
	НА3223	7-008	76, 07-048
	НА3225	7-009	63, 07-046

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
листовые с наклонным ножом	НБ3218Ф1	7-010	126, 07-056
кривошипные с УЦИ	НБ3221Ф1	7-011	126, 07-057
	НА3222Ф1	7-012	91, 07-050
высечные	Н4516	7-013	07-015
	Н4518	7-014	07-016
листовые двухдисковые с наклонным ножом	НА4414	7-015	07-017
	Н4418	7-016	07-018
Пресс-ножницы комбинированные	НВ5121	7-017	07-022
	НВ5221	7-018	1, 07-038
	НВ5222	7-019	12, 07-040
	НБ5224	7-020	07-021
Ножницы:			
сортовые	НВ1429	7-021	122, 07-055
	НБ1431	7-022	25, 07-042
для резки заготовок кривошипные	НА1534	7-023	82, 07-049
скрапные аллигаторные гидравлические	Н2732	7-024	71, 07-047
П			
Подачи валковые односторонние	ВП32А	9-005	9, 09-018
Подачи валковые двусторонние	ВП39	9-006	09-008
	ВП250.02	9-007	65, 09-033
	ВП250/10А	9-008	96, 09-049
	ВП400/12А	9-009	107, 09-052
Подачи клещевые для ленточного материала	КП160	9-010	112, 09-056
Полосоукладчики	УП250	9-032	96, 09-048
Полосоподаватели	ПП250.02	9-033	96, 09-050
	ПП12	8-013	04-005
Полуавтоматы профиленакатные двухроликовые	А9518А	3-031	63, 03-102
	А9521	3-032	86, 03-110
	А9524	3-033	63, 03-103
	А9526	3-034	40, 03-087
	А9527	3-035	153, 03-136
Прессы-автоматы для чистовой вырубки	А6836А	3-051	113, 03-123
Прессы-автоматы горизонтальные холодного выдавливания	А9030Б	3-082	
	А9038Б	3-083	104, 03-120
Прессы механические:			
однокривошипные открытые простого действия ненаклоняемые	КД2114А	1-001	01-001
	КД2118А	1-002	01-002
	КД2122Г	1-003	77, 01-096
	КД2124К	1-004	83, 01-099
	КД2126Д	1-005	142, 01-134
	КД2126К	1-006	83, 01-100
	КД2128Б	1-007	142, 01-135
	КД2128Б.01	1-008	129, 01-128
	КД2128К	1-009	83, 01-101
	КЕ2130А	1-010	136, 01-133
	КВ2132	1-011	9, 01-077
	КМ2134Б	1-012	150, 01-140

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
однокривошипные открытые простого действия наклоняемые	КД2318А	1-013	85, 01-010
	КД2322Г	1-014	77, 01-097
	КД2324К	1-015	83, 01-102
	КД2326К	1-016	83, 01-103
	КД2328К	1-017	83, 01-104
	КЕ2330	1-018	41, 01-086
однокривошипные открытые простого действия с передвижным столом	КД1424В	1-019	83, 01-105
	КД1426В	1-020	83, 01-106
	КД1428В	1-021	83, 01-107
	К1430Б	1-022	50, 01-087
однокривошипные закрытые простого действия	КВ2534Б	1-023	150, 01-141
	КВ2535А	1-024	01-022
	КВ2536	1-025	01-023
	КГ2538.01	1-026	143, 01-136
	КВ2540	1-027	133, 01-130
	КВ2542	1-028	145, 01-138
	КВ9532	1-029	112, 01-119
	КВ9534	1-030	123, 01-129
	КА9536	1-031	01-027
	КА9540	1-032	127, 01-126
	КА9542	1-033	105, 01-117
однокривошипные закрытые двойного действия	КА5535	1-034	01-044
	КА5538	1-035	120, 01-122
однокривошипные закрытые с круговым исполнительным механизмом	К2734	1-036	101, 01-116
	К2736	1-037	119, 01-121
двухкривошипные открытые простого действия	КА3132А.01	1-038	92, 01-112
двухкривошипные закрытые простого действия	КВ3732А	1-039	6, 01-073
	КБ3534А	1-040	01-033
	К3535А	1-041	01-034
	КВ3537.01	1-042	143, 01-137
	КА3540	1-043	78, 01-098
четырехкривошипные закрытые двойного действия	К7538	1-044	125, 01-125
дыропробивные координатные с револьверной головкой для пробивки отверстий	К0120	1-047	122, 01-124
	КБ1928	1-045	1, 01-069
	КБ1931	1-046	27, 01-083
координатно-револьверные с числовым программным управлением	КО126П	1-048	4, 01-071
	КО128АФ4	1-049	60, 01-091
горячештамповочные кривошипные	КБ8040	1-050	118, 01-120
	КБ8042	1-051	
чеканочные кривошипно-коленные	КВ8334	1-052	65, 01-092
	КБ8336	1-053	15, 01-079
	КБ8336А-01	1-054	150, 01-142
	КБ8338′	1-055	121, 01-123
	КБ8340.01	1-056	87, 01-109
	КБ8340Б	1-057	153, 01-143
	КБ8342	1-058	57, 01-089

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
для холодного выдавливания	КБ0032	1-059	18, 01-080
	КБ0034	1-060	30, 01-085
	КБ0036	1-061	57, 01-090
	КБ0038	1-062	90, 01-111
винтовые с дугостаторным приводом	Ф1726А	1-063	01-060
	Ф1728А	1-064	76, 01-095
	Ф1730А	1-065	5, 01-072
	ФБ1732А	1-066	01-063
	Ф1734А	1-067	7, 01-076
	Ф1736А	1-068	127, 01-127
	Ф1738	1-069	01-066
	Ф1740	1-070	01-067
однокривошипные горизонтально-правильные	КБ1034	1-071	14, 08-023
двухкривошипные двойного действия закрытые для глубокой вытяжки специальные	КБ6030	1-072	130, 08-043
	К6032	1-073	111, 08-034
Прессы гидравлические:			
ковочные с верхним расположением рабочих цилиндров	ПБ1339	2-001	133, 02-138
	ПБ1341	2-002	133, 02-139
	ПА1343	2-003	02-003
	ПА1345	2-004	02-004
для холодного выдавливания рельефных полостей	П7640	2-005	02-005
	П7644	2-006	130, 02-137
для холодного выдавливания деталей	П2940	2-007	109, 02-120
вытяжные	ПА7834	2-008	02-009
	ПА7834А	2-009	02-010
	П7836	2-010	89, 02-105
для листовой штамповки простого действия рамные	ПА3434	2-011	86, 02-101
	ПА3438	2-012	96, 02-110
	П3438Б	2-013	119, 02-130
для листовой штамповки одностоечные отбортовочные с числовым программным управлением	ПА3236Ф1	2-014	96, 02-108
	ПА3239Ф1	2-015	96, 02-109
одностоечные монтажно-запрессовочные и правильные	П3232А	2-016	47, 02-092
	П6126А	2-017	98, 02-111
	П6320Б	2-018	38, 02-091
	П6324Б	2-019	87, 02-102
	П6328Б	2-020	52, 02-097
	П6330	2-021	02-018
	П6330Б	2-022	103, 02-113
	П6332Б	2-023	10, 02-075
	П6334А	2-024	02-019
	П6334Б	2-025	87, 02-103
	П0930М	2-026	02-022
насадочные (монтажно-колесные)	ПА6730	2-027	02-023
	П6736	2-028	02-024
	ПА6738	2-029	02-025
	П6738Б	2-030	31, 02-087
	П6743	2-031	105, 02-118

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
обжимные	ПО733А	2-032	02-026
пакетировочные для металлических отходов	БА1330	2-033	02-027
	БГ1334	2-034	147, 02-144
	БА1642	2-035	123, 02-133
прессы-автоматы для прессования изделий из металлических порошков	ДА1532Б	2-036	117, 02-127
	ДА1534Б	2-037	117, 02-128
	ДА1536Б	2-038	117, 02-129
для прессования изделий из пластмасс	ДБ2240	2-039	02-044
	ДБ2240А	2-040	34, 02-090
	ДА2243	2-041	02-045
	Д2245.00.003	2-042	137, 02-141
	ДГ2428А	2-043	48, 02-094
	ДГ2430А	2-044	137, 02-140
	ДГ2432А	2-045	48, 02-095
	ДГ2434А	2-046	87, 02-104
	ДГ2436	2-047	101, 02-112
	ДГ2436А	2-048	80, 02-098
для прессования стеклопластика	Д2035	2-049	02-052
этажные	ДА7441	2-061	02-069
	Д7443	2-062	02-070
	Д7444	2-063	02-071
	Д7446	2-064	122, 02-132
для изотермической штамповки	ПА2634	2-065	138, 02-142
	ПА2638	2-066	93, 02-106
	ПА2642	2-067	93, 02-107
вулканизационные	П725В	2-068	109, 02-122
	Д5441	2-069	109, 02-121
листоштамповочные двойного действия	П233А	2-070	106, 02-119
	П236Б	2-071	113, 02-123
	П4644	2-072	113, 02-124
калибровочные	ПБ7738	2-073	128, 02-136
для синтеза сверхтвердых материалов	Д0138А	2-079	59, 08-028
	ДА0040	2-080	08-008
	ДА0043	2-081	08-009
специальные пакетировочные	К25041	2-077	27, 08-025
для протяжки отводов	К25013	2-074	101, 08-031
для объемной правки и калибровки	ПО834	2-075	127, 08-042
	ПО837	2-076	105, 08-033
Пресс гидравлический для запрессовки кольцевых заготовок	П7038	2-082	142, 02-134
Прессы гибочно-штамповочные горизонтальные (бульдозеры)	И1232	6-005	06-012
Прессы листогибочные кривошипные	ИВ1330	6-001	134, 06-062
Прессы листогибочные гидравлические	ИБ1430А	6-002	152, 06-065
	ИА1432А	6-003	06-006
	И1434А	6-004	06-007

Наименование изделия	Модель или тип	№ поз. в настоящем прейскуранте	Справочно: № п. п. изделия в прейскуранте издания 1981 г. и доп. к нему
Р			
Роботы промышленные	КМ5Ц4202	8-001	17, 01-035
	КМ5Ц4203	8-002	17, 01-036
	МП-9С	8-003	37, 01-063
	МП-11	8-004	37, 01-064
	МП9С.01	8-005	47, 01-075
	МП9С.02	8-006	47, 01-076
	МП9С.03	8-007	47, 01-077
	МП9С.04	8-008	47, 01-078
	МП11.01	8-009	47, 01-079
	МП11.02	8-010	47, 01-080
	МП11.03	8-011	47, 01-081
	МП11.04	8-012	47, 01-082
Рольганги	Р12	9-020	93, 09-042
	Р20	9-021	117, 09-057
С			
Стеллажи механизированные	СМ13	9-034	97, 09-041
Столы подъемные	СП15	9-037	93, 09-043
Т			
Тележки откатные	Т6	9-029	73, 09-039
	Т7	9-030	117, 09-058
Транспортеры	ТЛ88	9-035	93, 09-044
	ТЛ88А	9-036	93, 09-045
У			
Устройства правильно-разматывающие с фиксацией рулона по внутреннему диаметру	У411.12	9-001	61, 09-032
	У411.32	9-002	75, 09-040
	ПУ250/36А	9-003	68, 09-036
	ПУ400/36А	9-004	54, 09-028
Устройства для размотки проволоки, ленты	РУ29	9-011	09-009
	РУ30	9-012	09-010
	РУ31А	9-013	110, 09-055
	РУ63	9-014	9, 09-019
	РУ160А	9-015	36, 09-027
Устройства загрузочно-выгрузочные	ЗВП7	9-019	09-014
Устройства подающие	УП11	9-031	73, 09-038
Установки электрогидроимпульсные	Т0226	2-078	32, 08-027

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Общие указания 3

1. Прессы механические

Однокривошипные открытые простого действия ненаклоняемые 6
Однокривошипные открытые простого действия наклоняемые 7
Однокривошипные открытые простого действия с передвижным столом . . . 8
Однокривошипные закрытые простого действия 9
Однокривошипные закрытые двойного действия 11
Однокривошипные закрытые с круговым исполнительным механизмом . . . 11
Двухкривошипные открытые простого действия 12
Двухкривошипные закрытые простого действия 12
Четырехкривошипные закрытые двойного действия 13
Для пробивки отверстий 13
Дыропробивные координатные с револьверной головкой 14
Координатно-револьверные с числовым программным управлением 14
Горячештамповочные кривошипные 15
Чеканочные кривошипно-коленные 15
Для холодного выдавливания 16
Винтовые с дугостаторным приводом 17
Однокривошипные горизонтально-правильные 18
Двухкривошипные двойного действия закрытые для глубокой вытяжки специальные 18

2. Прессы гидравлические

Ковочные с верхним расположением рабочих цилиндров 19
Для холодного выдавливания рельефных полостей 20
Для холодного выдавливания деталей 20
Вытяжные 21
Для листовой штамповки простого действия рамные 21
Для листовой штамповки одностоечные отбортовочные с числовым программным управлением 22
Одностоечные монтажно-запрессовочные и правильные 22
Насадочные (монтажно-колесные) 25
Обжимные 25
Пакетировочные для металлических отходов 26
Прессы-автоматы для прессования изделий из металлических порошков . . . 26
Для прессования изделий из пластмасс 27
Для прессования стеклопластика 28
Машины однопозиционные для литья под давлением термореактивных материалов 29
Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов 29
Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с электронным цикловым программным управлением 30
Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с программным управлением 31
Машины однопозиционные для литья под давлением термопластичных материалов с числовым программным управлением 31
Этажные 32
Для изотермической штамповки 32

Стр.

Вулканизационные 33
Листоштамповочные двойного действия 33
Калибровочные 34
Для протяжки отводов 35
Для объемной правки и калибровки 35
Специальные пакетировочные 36
Для синтеза сверхтвердых материалов 37
Для запрессовки кольцевых заготовок 37

3. Автоматы кузнечно-прессовые

Холодновысадочные двухударные с цельной матрицей 38
Холодновысадочные многопозиционные для изделий стержневого типа 39
Холодноштамповочные многопозиционные гаечные 39
Холодновысадочные для изготовления полупустотелых заклепок 41
Обрезные 41
Резьбонакатные с плоскими плашками 42
Резьбонакатные с роликом и сегментом 43
Полуавтоматы профиленакатные двухроликовые 43
Для холодной штамповки шариков 44
Для холодной штамповки роликов 45
Листоштамповочные многопозиционные 45
Листоштамповочные с нижним приводом 46
Прессы-автоматы для чистовой вырубки 47
Проволочно-гвоздильные 47
Универсально-гибочные с приводом гибочных ползунов от центральной шестерни 48
Для холодной навивки пружин (муфтного типа) 49
Для холодной навивки пружин растяжения с отогнутыми ушками 50
Для изготовления пружинных шайб 50
Для изготовления пружин кручения 51
Механические для прессования изделий из металлических порошков 51
Цепекалибровочные 52
Механические для прессования изделий из порошков твердых сплавов 53
Прессы-автоматы горизонтальные для холодного выдавливания 54

4. Молоты

Ковочные пневматические 54
Ковочные паровоздушные двойного действия арочного типа 55
Ковочные паровоздушные двойного действия мостового типа 55
Штамповочные паровоздушные 56
Бесшаботные высокоскоростные 57

5. Машины и вальцы ковочные

Горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц 57
Вальцы ковочные консольные одноклетьевые 58
Вальцы ковочные консольные для изготовления топоров 59

6. Машины гибочные и правильные

Прессы листогибочные кривошипные 59
Прессы листогибочные гидравлические 60
Прессы гибочно-штамповочные горизонтальные (бульдозеры) 60
Машины листогибочные с поворотной гибочной балкой 61

Стр.

Машины листогибочные с поворотной гибочной балкой с программным управлением . . . 61
Машины листогибочные трех- и четырехвалковые . . . 62
Машины сортогибочные роликовые . . . 64
Машины для резки и гибки двухроликовые с горизонтальными шпинделями (зиг-машины) . . . 64
Машины трубогибочные с механическим приводом . . . 65
Машины трубогибочные с гидравлическим приводом . . . 66
Автоматы правильно-отрезные для круглого материала . . . 66
Автоматы правильно-отрезные для электродов . . . 67
Машины правильно-полировальные двухвалковые . . . 67
Машины трубоправильные многовалковые . . . 68

7. Ножницы

Листовые с наклонным ножом кривошипные . . . 69
Листовые с наклонным ножом кривошипные с УЦИ . . . 70
Высечные . . . 71
Листовые двухдисковые с наклонным ножом . . . 72
Пресс-ножницы комбинированные . . . 72
Сортовые . . . 73
Для резки заготовок кривошипные . . . 74
Скрапные аллигаторные гидравлические . . . 74

8. Роботы промышленные

Роботы (без накопителей) с горизонтальной выдвижной рукой грузоподъемностью до 10 кг . . . 75
Роботы с горизонтальной выдвижной рукой грузоподъемностью до 1 кг . . . 75
Роботы с горизонтальной выдвижной рукой грузоподъемностью до 0,8 кг . . . 76
Роботы специализированные . . . 77

9. Средства механизации и автоматизации кузнечно-прессовых машин

Устройства правильно-разматывающие с фиксацией рулона по внутреннему диаметру . . . 77
Подачи валковые односторонние . . . 78
Подачи валковые двухсторонние . . . 78
Подачи клещевые для ленточного материала . . . 79
Устройства для размотки проволоки, ленты . . . 79
Манипуляторы для подачи штучных плоских заготовок . . . 80
Манипуляторы ковочные напольные . . . 80
Устройства загрузочно-выгрузочные . . . 81
Рольганги . . . 81
Модуль-рольганги . . . 82
Магазинные устройства к роботам . . . 82
Тележки откатные . . . 83
Устройства подающие . . . 83
Полосоукладчики . . . 84
Полосоподаватели . . . 84
Стеллажи механизированные . . . 84
Транспортеры . . . 85
Столы подъемные . . . 85

Стр.

10. Комплексы оборудования на базе кузнечно-прессовых машин

Для резки листа на базе ножниц кривошипных листовых с наклонным ножом 86
Для штамповки деталей из ленточного материала на базе прессов однокривошипных открытых ненаклоняемых с валковой подачей 88
Для штамповки деталей из ленточного материала на базе прессов однокривошипных открытых ненаклоняемых с клещевой подачей 90
Для штамповки деталей из полосы на базе прессов однокривошипных открытых 91
Для штамповки деталей из полосы на базе прессов однокривошипных закрытых 92
Для штамповки деталей из штучных заготовок на базе прессов однокривошипных открытых простого действия с промышленными роботами 93
Для штамповки деталей из штучных заготовок 94
Для штамповки деталей на базе двухкривошипных прессов 95
Комплексы оборудования на базе кривошипных горячештамповочных прессов 96

11. Линии автоматические

Для изготовления колец подшипников 98
Роторно-конвейерные для изготовления изделий из пластмасс методом литья . 98
Специальные продольной резки микроленты 99
Алфавитный указатель 100

Прейскурант разработан
Центральным проектно-конструкторским бюро
кузнечно-прессового машиностроения (ЦБКМ)
Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
(105203, Москва, 15 Парковая ул., 5)

Ответственный за простановку кодов ОКП Пузаков А. М.
(Экспериментальный научно-исследовательский институт
кузнечно-прессового машиностроения ЭНИКМАШ)

gost.e-ecolog.ru