ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

ПРЕЙСКУРАНТ № 25-02

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ИЗДЕЛИЯ ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОРОШКОВ

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 22 февраля 1989 г.
№ 137

ПРЕЙСКУРАНТ № 25-02

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ НА ИЗДЕЛИЯ ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОРОШКОВ

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 оптовые цены на изделия из металлических порошков, помещенные в прейскуранте № 25-02 издания 1980 г. и дополнительных прейскурантах к нему, утвержденных Госкомцен СССР.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на изделия из металлических порошков, производимые всеми предприятиями независимо от их ведомственной подчиненности.

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

3. Оптовые цены прейскуранта 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 оговорено в прейскуранте.

С окончанием срока действия стандартов и технических условий 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 действующим стандартам и техническим условиям.

4. 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 (назначения) понимается станция на железнодорожных путях, принятых Министерством путей сообщения СССР в постоянную эксплуатацию, кроме подведомственных ему подъездных путей.

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

При отпуске продукции покупателям 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.

5. Лесоматериалы, расходуемые поставщиком для крепления грузов в различных транспортных средствах (козлы, стойки, прокладки и др.), оплачиваются покупателями 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 покупателями не оплачиваются.

6. 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 с ГОСТ (ОСТ), 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 ГОСТ (ОСТ), 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;

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

г) мешки тканевые и из искусственной кожи, кули рогожные оплачиваются покупателем сверх стоимости продукции в размере 50% стоимости этой тары.

Остальная часть их стоимости включена в оптовые цены на продукцию, помещенные в настоящем прейскуранте.

При этом в случае возврата мешков и кулей поставщику продукции в состоянии, пригодном для повторного использования, последний возмещает тароотдатчику суммы, уплаченные за эту тару. Если тара, используемая повторно, нуждается в ремонте, с указанной суммы делается скидка в размере 20%.

Расходы, связанные с возвратом тары, относятся на тарополучателя.

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

8. Если по действующим стандартам и 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 полностью сверх 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.

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

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

11. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 25-02 „Оптовые цены на изделия из металлических порошков" издания 1980 г. и все дополнительные прейскуранты, утвержденные Госкомцен СССР.

12. Остатки продукции, снятой с производства, цены на которую не включены в настоящий прейскурант, реализуются по оптовым ценам, действующим на нее до 1 января 1990 г. с применением коэффициента 1,12.

РАСЧЕТНЫЕ УСЛОВИЯ
К ЦЕНАМ НА ИЗДЕЛИЯ ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОРОШКОВ

1. Оптовые цены на изделия из металлических порошков дифференцированы по сложности изделий, площади прессования, химическому составу, массе, а также серийности годового заказа, точностным и качественным характеристикам, регламентируемым действующими стандартами, техническими условиями и договорами на поставку продукции.

2. Масса изделия устанавливается поставщиком по чертежу или контрольным взвешиванием, согласовывается с заказчиком исходя из размеров чертежа, припусков и допусков, определяемых требованиями точности, предусмотренных стандартами и техническими условиями.

Согласованная масса изделия принимается для расчета цен в тоннаже и по стоимости в договоре до окончания изготовления заказа, а при длительных хозяйственных связях — на весь период поставки продукции.

Этот порядок действует и на тот случай, когда в процессе выполнения заказа масса изделия будет снижена (с согласия сторон) в результате совершенствования конструкции за счет рационализаторских и других технических мероприятий предприятия-поставщика.

3. Группа сложности изделия устанавливается поставщиком на основе описаний и иллюстрированного классификатора типовых деталей-представителей.

4. Серийность заказа определяется планом выпуска изделий и оговаривается в договоре на поставку продукции.

Уменьшение поставщиком без согласия с покупателем подлежащего поставке количества деталей не является основанием для изменения расчетной цены, указанной в договоре.

5. В оптовых ценах настоящего прейскуранта учтены полная стоимость оснастки и затраты на техническую документацию, связанную с подготовкой производства, изготовлением и реализацией продукции.

6. Стоимость определения твердости, прочности, химического состава, микроструктуры и других анализов, предусмотренных действующими ГОСТ или ТУ, включена в оптовые цены и дополнительной оплате не подлежит.

7. Оплата стоимости механической, термической обработок, покрытий, пропиток маслом и других видов обработок производится по согласованию поставщика с покупателем, если иное не оговорено в положениях к определению цен в разделах прейскуранта.

Раздел I. КОНСТРУКЦИОННЫЕ И АНТИФРИКЦИОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Положение к определению цен

1. Оптовые цены настоящего раздела установлены на 1 т конструкционных и антифрикционных изделий, получаемых способом холодного прессования, дифференцированы по химическому составу, массе, площади прессования и группам сложности.

2. Площадь прессования и группа сложности изделия определяются поставщиком по чертежу и классификатору при заключении договора.

3. Химический состав и физико-механические свойства конструкционных и антифрикционных изделий должны соответствовать требованиям действующих ГОСТов и ТУ.

1.1. Изделия на основе железа

1. Оптовые цены на данные изделия состоят из базовых оптовых цен и приплат (скидок) к ним.

2. Базовые оптовые цены рассчитаны по изделиям простой и сложной групп сложности исходя из применения железного порошка марки ПЖР-3, по изделиям весьма сложной группы сложности — порошка ПЖР-2, а также от их массы и площади прессования, и годового заказа не менее 30 тыс. шт.

3. Характеристика базовых изделий на основе железа, полученных однократным холодным прессованием и спеканием:

плотность до 6,6 г/см^3;

точность изготовления соответствует 13—17 квалитетам по ГОСТ 25347—82.

4. К базовым оптовым ценам на изделия на основе железа (табл. 1) применяются приплаты:

4.1. За использование в изделиях восстановленного или другого вида порошка, а также за применение в изделиях сложной группы с соотношением высоты к минимальной толщине стенки более 12 до 50% железного порошка марки ПЖР-2. Приплаты рассчитываются как разница между отпускной ценой 1 т фактически применяемого и заложенного в базовые цены железного порошка, умноженная на коэффициент нормы расхода с учетом транспортно-заготовительных расходов;

4.2. За увеличение плотности свыше 6,6 г/см^3, за точность изготовления ниже 13 квалитета по ГОСТ 25347—82, предъявляемую к деталям в части размеров, образуемых поверхностями, параллельными направлению прессования, и за рихтовку с целью ликвидации неплоскостности (коробления) изделий (табл. 2);

4.3. За каждый процент содержания легирующих материалов и графита в составе 1 т готовых изделий. Приплаты рассчитываются исходя из стоимости этих материалов в виде порошка по соответствующему прейскуранту (01-30, 02-01 и т. д.) с учетом коэффициента нормы расхода и транспортно-заготовительных расходов к процентному содержанию в действующем ГОСТе или ТУ. При этом за уменьшение

содержания железного порошка в готовых изделиях к базовым оптовым ценам применяется скидка:

Наименование материала	Марка материала	Скидка в руб. и коп. за 1% уменьшения содержания железного порошка
Железный порошок распыленный	ПЖР-2	8–05
	ПЖР-3	6–45
Железный порошок восстановленный	ПЖВ-2	8–40
	ПЖВ-3	6–80

5. По соглашению сторон (поставщик — потребитель) устанавливаются цены: на изделия массой менее 18 г и на изделия, площадь прессования которых не соответствует базовому уровню (см. табл. 1), а также следующие приплаты:

за суммарный годовой заказ менее 30 тыс. шт.;

за точность изготовления, предъявляемую к деталям в части размеров, образуемых поверхностями, не параллельными направлению прессования;

за сульфидирующий отжиг изделий с целью повышения их стойкости;

за маслопропитку с целью снижения коэффициента трения и предохранения изделий от атмосферной коррозии;

за промасливание и консервацию изделий;

за парооксидирование с целью придания изделиям коррозионной стойкости на воздухе и в среде амортизационной жидкости и др.

6. Технологическая схема изготовления изделий, указанных в табл. 1: приготовление шихты, прессование, спекание, контроль и упаковывание осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТов и ТУ.

Таблица 1

Базовые оптовые цены на изделия из железного порошка

В рублях за 1 т

№ поз.	Масса изделия, г	Площадь прессования, см²						
		св. 0,8 до 1,2 вкл.	св. 1,2 до 2,0 вкл.	св. 2,0 до 3,0 вкл.	св. 3,0 до 4,9 вкл.	св. 4,9 до 7,8 вкл.	св. 7,8 до 12,3 вкл.	св. 12,3 до 19,7 вкл.
	Простая группа							
	I подгруппа							
1-1	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	1240	1270	1320	1400	1980	2170	2350
1-2	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	1230	1260	1310	1380	1760	1890	2060
1-3	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	1210	1220	1250	1310	1550	1650	1760
1-4	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	1190	1200	1230	1250	1440	1510	1590
1-5	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	–	1140	1170	1200	1360	1410	1470
1-6	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	–	1110	1130	1150	1320	1350	1390
1-7	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	–	1080	1090	1100	1280	1300	1330
1-8	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	–	980	990	1000	1270	1290	1320
1-9	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	–	–	940	950	1220	1240	1240
1-10	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	–	–	880	900	1180	1190	1200
1-11	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	–	–	–	850	1170	1180	1190
1-12	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	–	–	–	–	1160	1170	1180
1-13	Свыше 1000,0	–	–	–	–	–	1160	1170
	II подгруппа							
1-14	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	1350	1380	1430	1510	2060	2250	2430
1-15	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	1270	1290	1330	1400	1830	1960	2140
1-16	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	1250	1260	1290	1350	1610	1710	1830
1-17	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	1230	1240	1270	1300	1500	1570	1650
1-18	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	–	1190	1220	1250	1410	1460	1560
1-19	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	–	1160	1180	1200	1380	1410	1450
1-20	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	–	1130	1140	1150	1330	1350	1380
1-21	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	–	1080	1090	1100	1300	1320	1350
1-22	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	–	–	1040	1050	1240	1250	1260
1-23	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	–	–	990	1000	1200	1210	1220
1-24	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	–	–	–	950	1190	1200	1210
1-25	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	–	–	–	–	1180	1190	1200
1-26	Св. 1000,0	–	–	–	–	–	1180	1190
	Сложная группа							
	I подгруппа							
1-27	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	1360	1440	1530	1630	2400	2680	2880
1-28	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	1350	1400	1470	1550	2080	2320	2520
1-29	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	1320	1410	1420	1500	1790	1920	2020

Площадь прессования, см²						
св. 19,7 до 30,8 вкл.	св. 30,8 до 49,2 вкл.	св. 49,2 до 77,5 вкл.	св. 77,5 до 123,1 вкл.	св. 123,1
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
2150	–	–	–	–
1710	1900	–	–	–
1560	1800	1940	2140	–
1460	1700	1830	2000	–
1380	1620	1740	1860	–
1370	1540	1650	1720	–
1250	1370	1440	1580	–
1220	1310	1350	1480	1710
1210	1260	1290	1460	1600
1200	1230	1250	1380	1490
1190	1210	1230	1320	1340
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
2020	–	–	–	–
1780	2080	–	–	–
1630	1920	2090	2340	–
1520	1770	1930	2170	–
1430	1690	1820	2030	–
1400	1570	1680	1860	–
1280	1400	1470	1620	–
1240	1340	1380	1510	1590
1230	1290	1310	1490	1550
1220	1250	1280	1410	1520
1210	1230	1250	1340	1370
–	–	–	–	–
–	–	–	–	–
2350	–	–	–	–

№ поз.	Масса изделия, г	Площадь прессования, см²											
		св. 0,8 до 1,2 вкл.	св. 1,2 до 2,0 вкл.	св. 2,0 до 3,0 вкл.	св. 3,0 до 4,9 вкл.	св. 4,9 до 7,8 вкл.	св. 7,8 до 12,3 вкл.	св. 12,3 до 19,7 вкл.	св. 19,7 до 30,8 вкл.	св. 30,8 до 49,2 вкл.	св. 49,2 до 77,5 вкл.	св. 77,5 до 123,1 вкл.	св. 123,1
1-30	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	1310	1380	1390	1400	1620	1720	1840	2030	2530	–	–	–
1-31	Св. 71,0 до 100, 0 вкл.	–	1370	1380	1390	1510	1580	1660	1790	2280	2620	3020	–
1-32	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	–	1350	1370	1380	1440	1490	1550	1650	2040	2380	2770	–
1-33	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	–	1330	1340	1360	1380	1420	1460	1500	1810	2080	2470	–
1-34	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	–	1180	1190	1200	1340	1360	1400	1440	1640	1760	2140	–
1-35	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	–	–	1080	1100	1280	1300	1320	1350	1490	1580	1930	–
1-36	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	–	–	990	1000	1240	1260	1280	1300	1400	1460	1790	2000
1-37	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	–	–	–	900	1230	1240	1250	1270	1340	1380	1610	2380
1-38	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	–	–	–	–	1220	1230	1240	1250	1300	1330	1500	1540
1-39	Св. 1000,0	–	–	–	–	–	1220	1230	1240	1270	1300	1420	1450
	II подгруппа												
1-40	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	1430	1510	1600	1700	2570	2870	3070	–	–	–	–	–
1-41	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	1400	1500	1520	1640	2230	2480	2690	–	–	–	–	–
1-42	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	1390	1490	1500	1580	1890	2050	2240	2500	–	–	–	–
1-43	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	1380	1480	1490	1540	1710	1820	1950	2160	2660	–	–	–
1-44	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	–	1470	1480	1490	1600	1670	1760	1900	2390	2740	3150	–
1-45	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	–	1450	1470	1480	1530	1580	1640	1750	2170	2510	2910	–
1-46	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	–	1430	1440	1460	1460	1510	1550	1590	1920	2190	2580	–
1-47	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	–	–	–	1100	1390	1410	1450	1500	1710	1830	2210	–
1-48	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	–	–	–	1050	1330	1350	1370	1400	1550	1650	2000	–
1-49	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	–	–	–	1000	1290	1310	1330	1350	1460	1520	1860	2140
1-50	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	–	–	–	950	1280	1290	1300	1320	1390	1440	1670	1840
1-51	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	–	–	–	–	1270	1280	1290	1300	1350	1380	1560	1600
1-52	Св. 1000,0	–	–	–	–	–	1260	1280	1290	1320	1350	1480	1510
	Весьма сложная группа												
	I подгруппа												
1-53	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	2500	2600	2780	3000	3900	4460	4660	–	–	–	–	–
1-54	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	2300	2420	2550	2700	3250	3630	4110	–	–	–	–	–
1-55	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	2100	2180	2280	2400	2690	2970	3310	3660	–	–	–	–
1-56	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	1950	2020	2110	2200	2360	2560	2800	3170	3670	–	–	–
1-57	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	–	1950	2000	2050	2130	2270	2440	2700	3190	3540	3950	–
1-58	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	–	1640	1670	1700	1990	2090	2260	2410	2590	2930	3330	–
1-59	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	–	1630	1660	1680	1870	1950	2030	2180	2300	2570	2960	–
1-60	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	–	1580	1590	1600	1790	1840	1900	2000	2100	2230	3610	–
1-61	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	–	–	1490	1500	1710	1750	1790	1830	1890	1990	2340	–
1-62	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	–	–	1440	1450	1640	1650	1690	1740	1780	1850	2260	2540
1-63	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	–	–	–	1400	1620	1640	1680	1690	1720	1750	2010	2180
1-64	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	–	–	–	–	1600	1620	1660	1680	1700	1720	1900	1940
1-65	Св. 1000,0	–	–	–	–	–	1610	1640	1660	1680	1690	1800	1820

№ поз.	Масса изделия, г	Площадь прессования, $см^2$											
		св. 0,8 до 1,2 вкл.	св. 1,2 до 2,0 вкл.	св. 2,0 до 3,0 вкл.	св. 3,0 до 4,9 вкл.	св. 4,9 до 7,8 вкл.	св. 7,8 до 12,3 вкл.	св. 12,3 до 19,7 вкл.	св. 19,7 до 30,8 вкл.	св. 30,8 до 49,2 вкл.	св. 49,2 до 77,5 вкл.	св. 77,5 до 123,1 вкл.	св. 123,1
	II подгруппа												
1-66	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	2900	3000	3180	3400	4250	4860	5260	—	—	—	—	—
1-67	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	2590	2600	2780	3000	3540	3960	4470	—	—	—	—	—
1-68	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	2300	2380	2480	2600	2920	3250	3610	3960	—	—	—	—
1-69	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	2150	2220	2310	2400	2550	2760	3020	3420	3920	—	—	—
1-70	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	—	2100	2150	2200	2290	2460	2640	2920	3410	3760	4170	—
1-71	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	—	2040	2070	2100	2150	2260	2440	2610	2810	3290	3630	—
1-72	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	—	1880	1890	1900	2000	2090	2180	2330	2460	2570	2950	—
1-73	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	—	1870	1880	1890	1910	1960	2030	2140	2260	2390	2740	—
1-74	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	—	—	1870	1880	1820	1860	1900	1950	2030	2130	2460	—
1-75	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	—	—	1740	1750	1760	1770	1820	1860	1900	1970	2420	2690
1-76	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	—	—	—	1720	1730	1750	1800	1810	1840	1870	2150	2320
1-77	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	—	—	—	—	1720	1730	1780	1800	1820	1840	2040	2070
1-78	Св. 1000,0	—	—	—	—	—	1720	1740	1760	1780	1790	1910	1920

Таблица 2

Приплаты к базовым оптовым ценам на изделия на основе железа

Масса изделия, г	Плотность, г/см³ (в % к базовой цене)		Точность изготовления, квалитет (в рублях к базовой цене)			Рихтовка (в рублях к базовой цене)
	6,7–6,8	6,9–7,3	10–12	8–9	7	
Св. 18,0 до 25,0 вкл.	6,0	20,0	350	370	440	250
Св. 25,0 до 35,5 вкл.	5,0	14,0	260	270	310	180
Св. 35,5 до 50,0 вкл.	4,0	12,0	210	220	250	140
Св. 50,0 до 71,0 вкл.	3,5	10,5	200	210	230	140
Св. 71,0 до 100,0 вкл.	3,0	9,0	150	160	170	100
Св. 100,0 до 132,0 вкл.	2,5	7,5	130	140	150	90
Св. 132,0 до 190,0 вкл.	2,0	6,0	100	110	120	70
Св. 190,0 до 265,0 вкл.	2,0	6,0	80	90	100	60
Св. 265,0 до 375,0 вкл.	1,5	4,5	60	65	70	40
Св. 375,0 до 530,0 вкл.	1,0	3,0	50	55	60	35
Св. 530,0 до 750,0 вкл.	0,5	1,5	45	50	55	30
Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	0,5	1,5	40	45	50	28
Св. 1000,0	0,5	1,5	35	40	45	25

Примечание. За достижение плотности изделий 6,9–7,3 г/см³ методом калибрования приплата за плотность не взимается.

1.2. Изделия на основе цветных металлов

Антифрикционные изделия из бронзографита

1. Оптовые цены на изделия из бронзографита состоят из базовых оптовых цен и приплат (скидок) к ним.

2. Базовые оптовые цены рассчитаны на марку ПА-БрОГр4 по ГОСТ 26719–85 и годовой заказ не менее 50 тыс. шт.

3. Характеристика базовых действий:
плотность до 6,6 г/см³;
точность изготовления соответствует 13–17 квалитетам по ГОСТ 25347–82.

4. К базовым оптовым ценам на изделия из бронзографита (табл. 3) применяются следующие приплаты:
за точность изготовления выше 13 квалитета по ГОСТ 25347–82, предъявляемую к деталям в части размеров, образуемых поверхностями, параллельными направлению прессования, и за рихтовку с целью ликвидации неплотности (коробления) изделий (табл. 4);

за каждый процент увеличения содержания меди, олова и графита в составе 1 т готовых изделий по сравнению с базовой маркой в следующих размерах:

медь 33 руб.,
олово 466 руб.,
графит 10 руб.

5. К базовым оптовым ценам на изделия из бронзографита применяются скидки за каждый процент снижения содержания в 1 т готовых изделий по сравнению с базовой маркой:

медь 33 руб.,
олово 466 руб.,
графит 10 руб.

6. По соглашению сторон (поставщик—потребитель) устанавливаются цены: на изделия массой менее 3,3 г и изделия, площадь прессования которых не соответствует базовому уровню (см. табл. 3), а также следующие приплаты:

за суммарный годовой заказ менее 50 тыс. шт.;

за точность изготовления, предъявляемую к деталям в части размеров, образуемых поверхностями не параллельными направлению прессования;

за плотность изделия выше 6,7 г/см^3;

за пропитку маслом с целью снижения коэффициента трения и предохранения изделий от атмосферной коррозии;

за промасливание и консервацию изделий.

7. Технологическая схема изготовления изделий: приготовление шихты, прессование, спекание, контроль и упаковывание осуществляются в соответствии с требованиями ГОСТов и ТУ.

Таблица 3

Базовые оптовые цены на изделия из бронзографита марки ПА-БрОГр4

В рублях за 1 т

№ поз.	Масса изделия, г	Площадь прессования, см²												
		до 2,0 вкл.	св. 2,0 до 3,2 вкл.	св. 3,2 до 5,1 вкл.	св. 5,1 до 8,0 вкл.	св. 8,0 до 12,8 вкл.	св. 12,8 до 20,1 вкл.	св. 20,1 до 32,0 вкл.	св. 32,0 до 51,2 вкл.	св. 51,2 до 80,0 вкл.	св. 80,0 до 128,0 вкл.	св. 128,0 до 201,6 вкл.	св. 201,6
	Простая группа													
	I подгруппа													
3-1	Св. 3,3 до 4,7 вкл.	7910	8660	8870	9150	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3-2	Св. 4,7 до 6,7 вкл.	7750	8280	8450	8640	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3-3	Св. 6,7 до 9,5 вкл.	7610	7950	8080	8260	8450	—	—	—	—	—	—	—	—
3-4	Св. 9,5 до 12,5 вкл.	7470	7730	7810	7900	8010	—	—	—	—	—	—	—	—
3-5	Св. 12,5 до 18,0 вкл.	7340	7550	7610	7680	7780	8010	—	—	—	—	—	—	—
3-6	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	7220	7380	7420	7470	7550	7730	—	—	—	—	—	—	—
3-7	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	7110	7220	7240	7270	7320	7470	7580	—	—	—	—	—	—
3-8	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	7010	7070	7080	7110	7150	7250	7350	—	—	—	—	—	—
3-9	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	6980	6990	7000	7020	7050	7130	7160	7220	—	—	—	—	—
3-10	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	6940	6950	6960	6970	6990	7020	7050	7100	—	—	—	—	—
3-11	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	6910	6920	6930	6940	6960	6970	7000	7040	7080	—	—	—	—
3-12	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	—	6890	6900	6910	6930	6940	6960	6990	7020	—	—	—	—
3-13	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	—	6880	6890	6900	6910	6920	6940	6960	6990	7110	—	—	—
3-14	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	—	6870	6880	6890	6900	6910	6920	6930	6960	7040	—	—	—
3-15	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	—	—	6870	6880	6890	6900	6910	6920	6930	6990	7040	—	—
3-16	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	—	—	—	6870	6880	6890	6900	6910	6920	6960	7000	—	—
3-17	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	—	—	—	—	6870	6880	6890	6900	6910	6930	6960	7060	—
3-18	Св. 1000,0	—	—	—	—	—	6870	6880	6890	6900	6910	6930	7020	—
	Сложная группа													
	I подгруппа													
3-19	Св. 3,3 до 4,7 вкл.	9110	9550	9810	10180	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3-20	Св. 4,7 до 6,7 вкл.	860	8940	9160	9420	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3-21	Св. 6,7 до 9,5 вкл.	8150	8400	8570	8770	8990	—	—	—	—	—	—	—	—
3-22	Св. 9,5 до 12,5 вкл.	7750	7910	8010	8140	8310	—	—	—	—	—	—	—	—
3-23	Св. 12,5 до 18,0 вкл.	7500	7610	7690	7800	7940	8400	—	—	—	—	—	—	—
3-24	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	7330	7440	7500	7590	7700	8020	—	—	—	—	—	—	—
3-25	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	7240	7290	7330	7390	7470	7680	7840	—	—	—	—	—	—
3-26	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	7180	7210	7240	7270	7320	7470	7590	—	—	—	—	—	—
3-27	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	7130	7160	7180	7210	7250	7360	7450	7560	—	—	—	—	—
3-28	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	7080	7120	7140	7160	7190	7270	7320	7420	—	—	—	—	—
3-29	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	7070	7080	7110	7130	7150	7210	7250	7320	7420	—	—	—	—
3-30	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	—	7070	7080	7100	7110	7160	7190	7230	7300	—	—	—	—
3-31	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	—	7060	7070	7080	7090	7130	7160	7180	7240	7420	—	—	—

№ поз.	Масса изделия, г	Площадь прессования, $см^2$											
		до 2,0 вкл.	св. 2,0 до 3,2 вкл.	св. 3,2 до 5,1 вкл.	св. 5,1 до 8,0 вкл.	св. 8,0 до 12,8 вкл.	св. 12,8 до 20,1 вкл.	св. 20,1 до 32,0 вкл.	св. 32,0 до 51,2 вкл.	св. 51,2 до 80,0 вкл.	св. 80,0 до 128,0 вкл.	св. 128,0 до 201,6 вкл.	св. 201,6
3-32	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	—	7050	7060	7070	7080	7100	7130	7140	7200	7330	—	—
3-33	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	—	—	7050	7060	7070	7080	7110	7120	7160	7250	7320	—
3-34	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	—	—	—	7050	7060	7070	7090	7100	7130	7190	7250	—
3-35	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	—	—	—	—	7050	7060	7070	7080	7110	7150	7190	7350
3-36	Св. 1000,0	—	—	—	—	—	7050	7060	7070	7090	7130	7160	7270
	Весьма сложная группа												
	I подгруппа												
3-37	Св. 3,3 до 4,7 вкл.	11040	11940	12450	13210	—	—	—	—	—	—	—	—
3-38	Св. 4,7 до 6,7 вкл.	10090	10830	11180	11710	—	—	—	—	—	—	—	—
3-39	Св. 6,7 до 9,5 вкл.	9180	9790	10040	10430	10850	—	—	—	—	—	—	—
3-40	Св. 9,5 до 12,5 вкл.	8290	8800	8990	9260	9580	—	—	—	—	—	—	—
3-41	Св. 12,5 до 18,0 вкл.	7990	8400	8530	8730	8950	9760	—	—	—	—	—	—
3-42	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	7780	8080	8170	8310	8480	9140	—	—	—	—	—	—
3-43	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	7660	7860	7940	8010	8150	8620	8960	—	—	—	—	—
3-44	Св. 35,5 до 50,0 вкл.	7550	7690	7750	7820	7940	8280	8510	—	—	—	—	—
3-45	Св. 50,0 до 71,0 вкл.	7440	7550	7590	7640	7750	7960	8120	8340	—	—	—	—
3-46	Св. 71,0 до 100,0 вкл.	7270	7440	7470	7520	7590	7760	7880	8030	—	—	—	—
3-47	Св. 100,0 до 132,0 вкл.	7240	7270	7350	7400	7440	7560	7660	7750	7940	—	—	—
3-48	Св. 132,0 до 190,0 вкл.	—	7240	7270	7290	7330	7420	7470	7550	7690	—	—	—
3-49	Св. 190,0 до 265,0 вкл.	—	7220	7240	7260	7290	7340	7390	7450	7530	7760	—	—
3-50	Св. 265,0 до 375,0 вкл.	—	7200	7220	7240	7260	7300	7330	7380	7440	7590	—	—
3-51	Св. 375,0 до 530,0 вкл.	—	—	7200	7220	7240	7260	7290	7330	7380	7490	7560	—
3-52	Св. 530,0 до 750,0 вкл.	—	—	—	7200	7220	7240	7260	7290	7330	7410	7470	—
3-53	Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	—	—	—	—	7200	7220	7240	7260	7300	7350	7390	7590
3-54	Св. 1000,0	—	—	—	—	—	7200	7220	7240	7260	7230	7350	7490

Примечание. По данной таблице определяются цены на изделия II подгруппы с применением коэффициентов: простая группа — 1,01; сложная группа — 1,015; весьма сложная группа — 1,02.

Таблица 4

Приплаты к базовым оптовым ценам на изделия из бронзографита

В рублях за 1 т

Масса изделия, г	Точность изготовления, квалитет			Рихтовка
	10—12	8—9	7	
Св. 3,3 до 4,7 вкл.	810	860	965	585
Св. 4,7 до 6,7 вкл.	610	655	700	425
Св. 6,7 до 9,5 вкл.	465	505	540	325
Св. 9,5 до 12,5 вкл.	355	380	410	250
Св. 12,5 до 18,0 вкл.	275	295	320	190
Св. 18,0 до 25,0 вкл.	200	215	235	140
Св. 25,0 до 35,5 вкл.	145	155	170	100
Св. 35,5 до 50,0 вкл.	125	130	145	90
Св. 50,0 до 71,0 вкл.	105	110	120	80
Св. 71,0 до 100,0 вкл.	90	95	105	70
Св. 100,0 до 132,0 вкл.	75	80	90	60
Св. 132,0 до 190,0 вкл.	60	65	75	50
Св. 190,0 до 265,0 вкл.	50	55	65	40
Св. 265,0 до 375,0 вкл.	40	45	55	30
Св. 375,0 до 530,0 вкл.	35	40	45	25
Св. 530,0 до 750,0 вкл.	30	35	40	20
Св. 750,0 до 1000,0 вкл.	25	30	35	15
Св. 1000,0	20	25	30	15

1.3. Конструкционные изделия на основе меди

1. Оптовые цены установлены на 1 кг изделий дифференцированно от их массы и групп сложности (в соответствии с прилагаемым классификатором) следующих марок:

заготовки металлокерамические конструкционные МКБр-1, МКБр-2;

заготовки латунные металлокерамические ЛМК-60, ЛМК-80, ЛМК-80-1;

контактные кольца спеченные ККС-Б00;

пластины коллекторные спеченные ПКС-Б00 и заготовки медные порошковые ЗПМ;

токопроводящие изделия КТМК-Б00.

2. Конструкционные изделия на основе меди выпускаются по следующим ТУ:

МКБр-1, МКБр-2 — ТУ 16-538.143—78;

ЛМК-60, ЛМК-80, ЛМК-80-1 — ТУ 16-538.148—77;

ККС-Б00 — ТУ 16-538-168—80;

ПКС-Б00 — ТУ 16-538-315—77;

ЗПМ — ТУ 231 БССР 008—85;

КТМК-Б00 — ТУ 16-538-223—77.

3. К базовым оптовым ценам приплаты за суммарный годовой заказ менее 50 тыс. шт. и механическую обработку устанавливаются по соглашению сторон.

4. Химический состав и физико-механические свойства изделий должны соответствовать требованиям вышеуказанных ТУ.

Таблица 5

Оптовые цены на изделия марок МКБр-1 и МКБр-2 (ТУ 16-538.143—78)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Простая группа, I подгруппа
	МКБр-1	
5-1	До 50 вкл.	39—75
5-2	Св. 50,0 до 100 вкл.	36—65
5-3	Св. 100 до 200 вкл.	35—50
5-4	Св. 200	34—35
	МКБр-2	
5-5	До 50 вкл.	32—15
5-6	Св. 50 до 100 вкл.	24—50
5-7	Св. 100 до 200 вкл.	19—55
5-8	Св. 200 до 400 вкл.	16—00
5-9	Св. 400 до 800 вкл.	15—40
5-10	Св. 800	14—95

Технологическая схема изготовления изделий

Марка МКБр-1:

приготовление смеси, прессование, спекание, первое допрессовывание, второе спекание, маслопропитка, второе допрессовывание, механическая обработка, специальный контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Марка МКБр-2:

приготовление смеси, прессование, спекание, допрессовывание, маслопропитка, механическая обработка, специальный контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 6

Оптовые цены на изделия латунные типа ЛМК-60, ЛМК-80 и ЛМК-80-1

ТУ 16-538.148—77

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия					
		простая		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II	I	II
6-1	До 0,85 вкл.	12—50	13—00	13—60	14—10	14—70	15—30
6-2	Св. 0,85 до 1,6 вкл.	10—20	10—70	11—30	11—80	12—40	13—00
6-3	Св. 1,6 до 3,0 вкл.	7—90	8—40	9—00	9—50	10—00	10—50
6-4	Св. 3,0 до 6,0 вкл.	7—00	7—30	7—60	8—00	8—30	8—70
6-5	Св. 6,0 до 11,8 вкл.	6—20	6—50	6—80	7—20	7—40	7—70
6-6	Св. 11,8 до 23,6 вкл.	6—00	6—20	6—40	6—70	7—00	7—30
6-7	Св. 23,6 до 47,5 вкл.	5—80	6—00	6—20	6—40	6—60	6—90
6-8	Св. 47,5	5—60	5—80	6—00	6—20	6—40	6—60

1. Технологическая схема изготовления: приготовление шихты, прессование, спекание, зачистка заусенцев, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

2. На указанные изделия распространяются доплаты за точность изготовления в соответствии с ГОСТ 25347—82 (см. табл. 4).

Таблица 7

Оптовые цены на кольца контактные спеченные ККС-Б00 (ТУ 16-538-168—80)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия					
		простая		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II	I	II
7-1	До 56,0 вкл.	7—20	8—20	9—50	10—50	11—80	12—70
7-2	Св. 56,0 до 160,0 вкл.	4—40	4—70	5—00	5—30	5—70	6—80
7-3	Св. 160,0 до 450,0 вкл.	4—20	4—40	4—70	4—90	5—20	5—70
7-4	Св. 450,0 до 1250,0 вкл.	4—00	4—20	4—50	4—70	5—00	5—20
7-5	Св. 1250,0 до 3550,0 вкл.	3—80	4—10	4—30	4—50	4—90	5—00
7-6	Св. 3550,0	3—70	4—00	4—20	4—40	4—80	4—90

Технологическая схема изготовления: приготовление шихты, прессование, спекание, второе прессование, протирка от масла, зачистка заусенцев, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 8

Оптовые цены на пластины коллекторные спеченные ПКС-Б00 (ТУ 16-538.315—77) и заготовки медные порошковые ЗПМ (ТУ 231 БССР 008—85)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия			
		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II
8-1	До 13,2 вкл.	7—00	7—50	8—50	9—20
8-2	Св. 13,2 до 25,0 вкл.	5—70	6—20	7—20	7—70
8-3	Св. 25,0 до 47,5 вкл.	5—00	5—40	6—20	6—70
8-4	Св. 47,5 до 90,0 вкл.	4—50	4—80	5—40	5—80
8-5	Св. 90,0 до 170,0 вкл.	4—30	4—50	4—90	5—20
8-6	Св. 170,0 до 315,0 вкл.	4—20	4—40	4—70	4—90
8-7	Св. 315,0	4—10	4—30	4—60	4—80

Технологическая схема изготовления

Пластин коллекторных спеченных:

приготовление шихты, прессование, спекание, калибрование, зачистка заусенцев (обжатие), контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Заготовок медных порошковых:

приготовление шихты, прессование заготовок, спекание, нанесение смазки, выдавливание (деформирование), дорнование (для изделий весьма сложной группы II подгруппы), контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 9

Оптовые цены на токопроводящие изделия КТМК-Б00 (ТУ 16-538.223–77)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия					
		простая		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II	I	II
9-1	До 2,0 вкл.	8–60	8–90	9–90	10–20	11–20	11–50
9-2	Св. 2,0 до 4,0 вкл.	7–20	7–50	8–40	8–70	9–50	9–80
9-3	Св. 4,0 до 8,0 вкл.	6–30	6–60	7–50	7–80	8–40	8–70
9-4	Св. 8,0 до 16,0 вкл.	5–70	6–00	6–60	6–80	7–30	7–60
9-5	Св. 16,0 до 31,5 вкл.	5–30	5–50	6–10	6–30	6–80	7–10
9-6	Св. 31,5 до 63,0 вкл.	4–90	5–10	5–70	5–90	6–40	6–60
9-7	Св. 63,0 до 125,0 вкл.	4–70	4–90	5–20	5–40	5–90	6–20
9-8	Св. 125,0 до 250,0 вкл.	4–30	4–50	4–80	5–00	5–40	5–60
9-9	Св. 250,0	4–10	4–30	4–50	4–70	5–10	5–30

Технологическая схема изготовления: приготовление шихты, прессование, спекание, второе прессование, протирка от масла, зачистка заусенцев, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

КЛАССИФИКАЦИЯ КОНСТРУКЦИОННЫХ И АНТИФРИКЦИОННЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ГРУППАМ СЛОЖНОСТИ

Простая группа

I подгруппа:

изделия цилиндрической формы с центральным круглым отверстием или без него, ограниченные параллельными плоскостями, не имеющие переходов по высоте, с отношением высоты h к минимальной толщине стенки b не более 8 или отношением диаметра D к минимальной толщине стенки b не более 9 ($\frac{h}{b} \leqslant 8$; $D \leqslant 9$).

II подгруппа:

1) изделия, описанные в I подгруппе, имеющие фаски, углубления или выступы, формуемые одним пуансоном.

2) изделия, описанные в I подгруппе и п. 1 II подгруппы, имеющие один переход по высоте, формуемый в матрице.

Сложная группа

I подгруппа:

1) изделия, описанные в I подгруппе простой группы сложности, с отношением $\frac{h}{b} > 8$ или $\frac{D}{b} > 9$,

2) изделия цилиндрической формы с фигурным отверстием или изделия со сложной конфигурацией боковой поверхности с цилиндрическим отверстием или без него, ограниченные параллельными или почти параллельными плоскостями,

3) изделия, ограниченные конусными, сферическими и другими криволинейными поверхностями, формование которых не требует применения сложной оснастки.

II подгруппа:

1) изделия, имеющие сочетание отверстий и боковой поверхности сложной конфигурации,

2) изделия сложной конфигурации, имеющие выступы или углубления, позволяющие их формование одним пуансоном.

3) изделия цилиндрической формы с одним переходом по высоте, формуемым отдельным пуансоном.

Весьма сложная группа

I подгруппа:

1) изделия сложной конфигурации с отношением $\frac{h}{b} > 8$ или $\frac{D}{b} > 9$,

2) изделия цилиндрической формы, имеющие один (посредине), два или более переходов по высоте, формование которых осуществляется отдельными пуансонами,

3) зубчатые колеса без ступиц,

4) изделия сложной конфигурации с одним переходом по высоте, формуемым отдельным пуансоном.

II подгруппа:

1) изделия сложной конфигурации с двумя и более переходами по высоте, формование которых осуществляется отдельными пуансонами,

2) зубчатые колеса со ступицами,

3) изделия, ограниченные конусными, сферическими и другими криволинейными поверхностями, имеющие один (посредине), два или более переходов по высоте, формование которых осуществляется отдельными пуансонами,

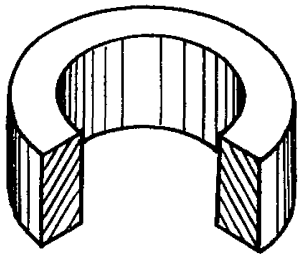
4) изделия сложной конфигурации с одним переходом по высоте, формуемым отдельным пуансоном, и имеющие выступы или впадины, формуемые одним пуансоном.

Примечания: 1. Изделия с количеством отверстий от 2 до 4 относятся на одну группу выше.

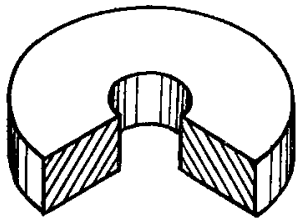
2. Изделия с количеством отверстий более 4 относятся к весьма сложной группе.

ПРОСТАЯ ГРУППА

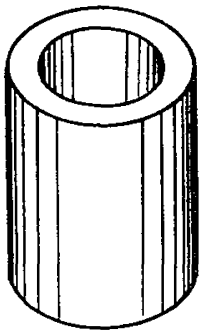
I подгруппа



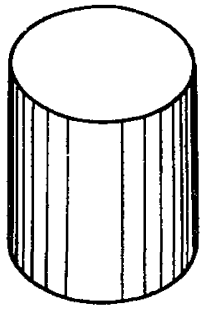
Втулка диска



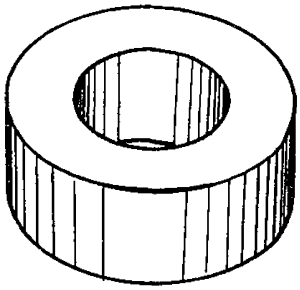
Ролик



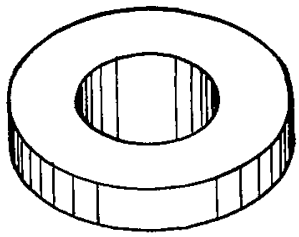
Втулка



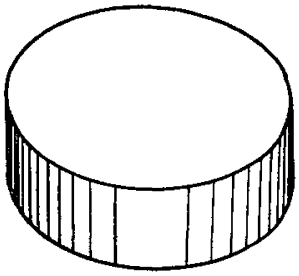
Штабик



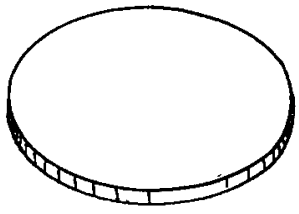
Кольцо



Кольцо

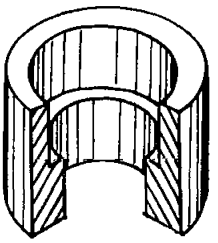


Диск

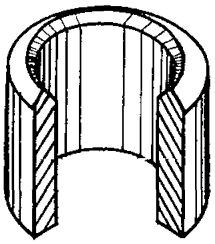


Диск

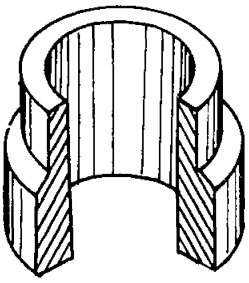
II подгруппа



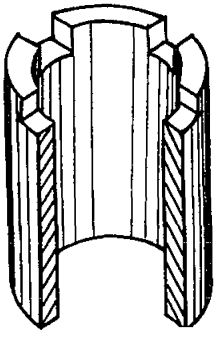
Втулка



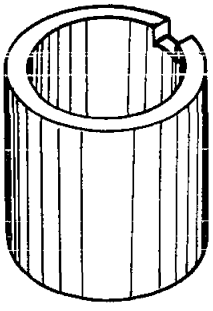
Втулка



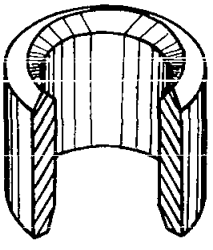
Втулка



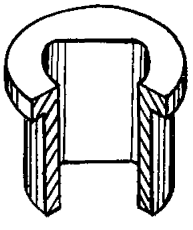
Втулка



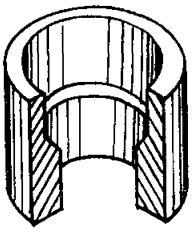
Втулка



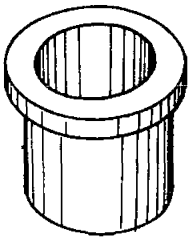
Поршень



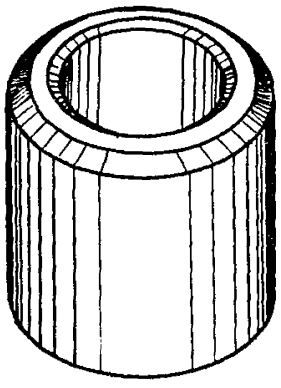
Втулка



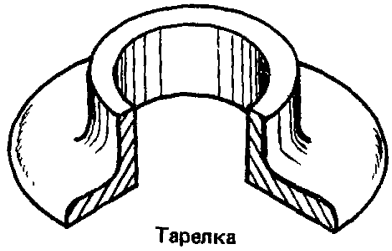
Втулка



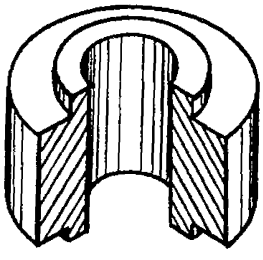
Втулка



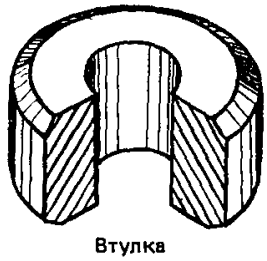
Втулка



Тарелка



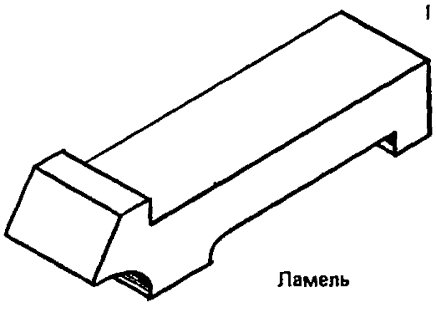
Втулка



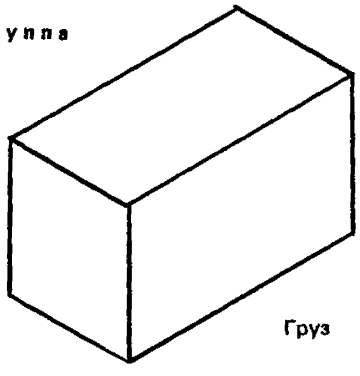
Втулка

СЛОЖНАЯ ГРУППА

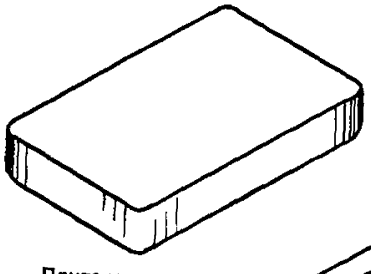
I подгруппа



Ламель



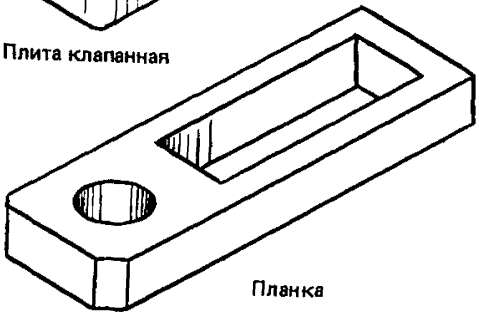
Груз



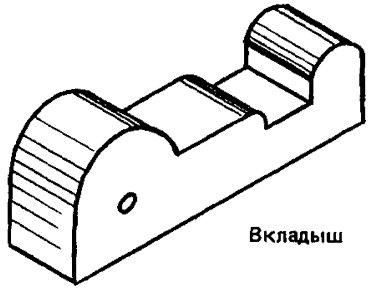
Плита клапанная



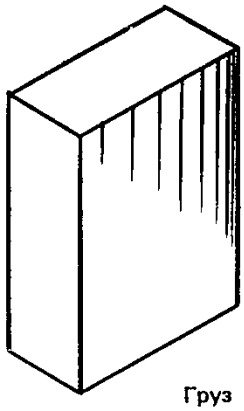
Наплавочное кольцо



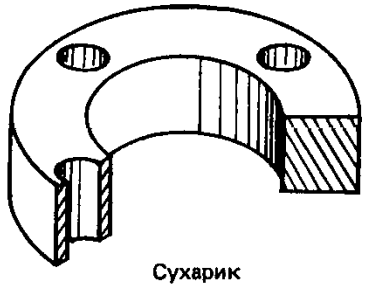
Планка



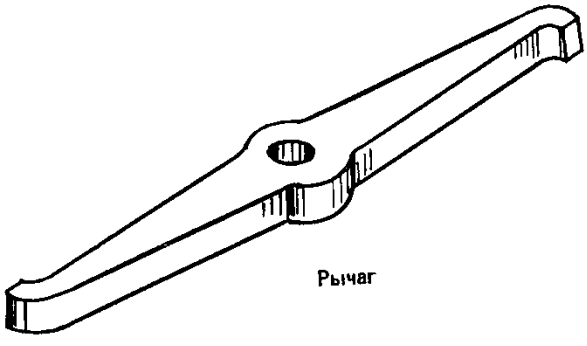
Вкладыш



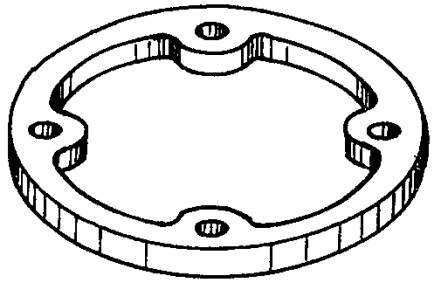
Груз



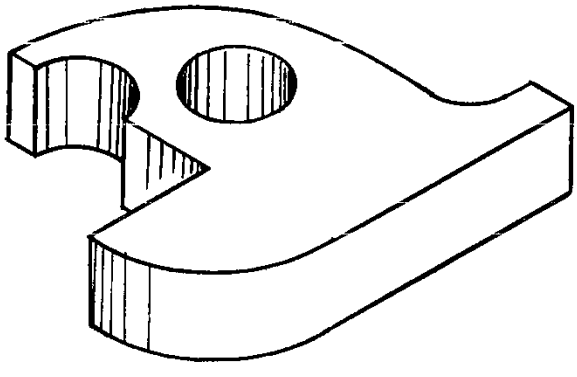
Сухарик



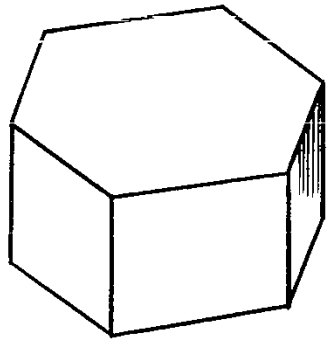
Рычаг



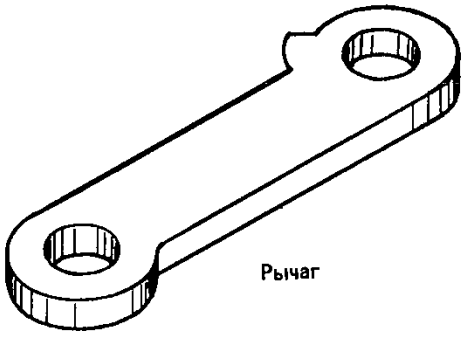
Крышка



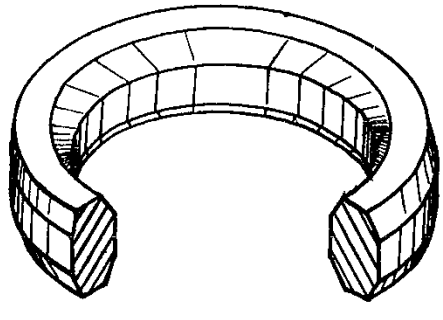
Собачка



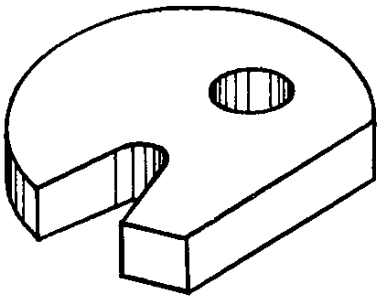
Груз



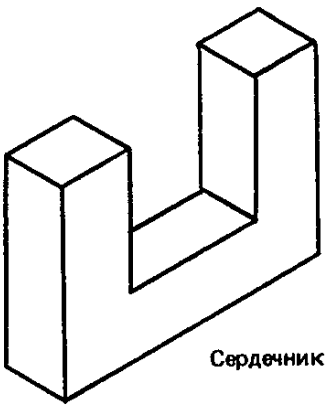
Рычаг



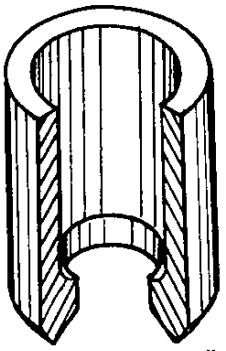
Кольцо



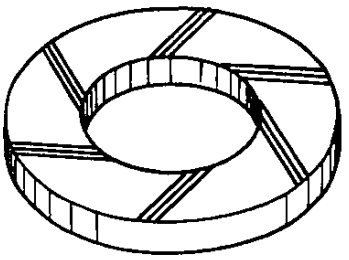
Деталь замка



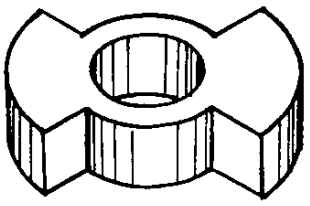
Сердечник



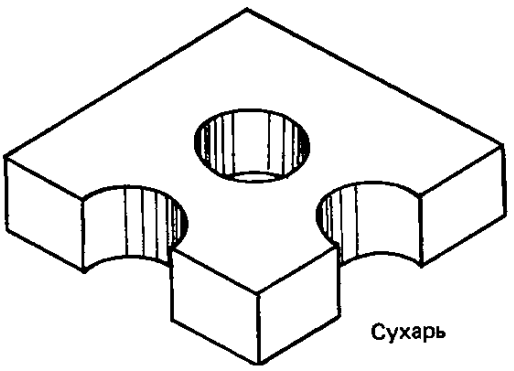
Палец поршневой



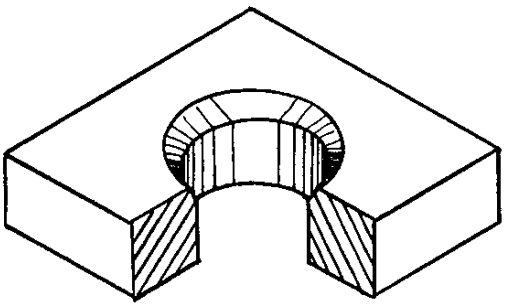
Шайба опорного подшипника



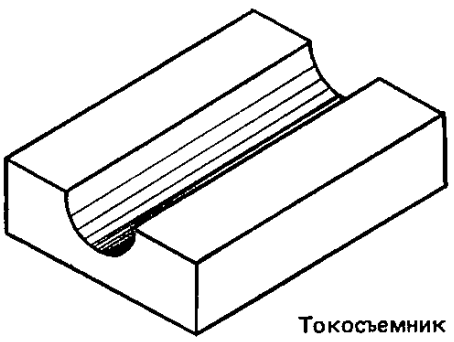
Плоский диск



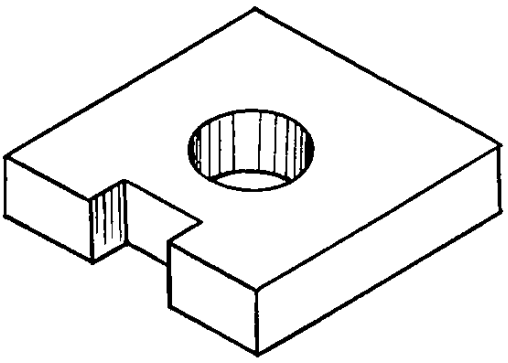
Сухарь



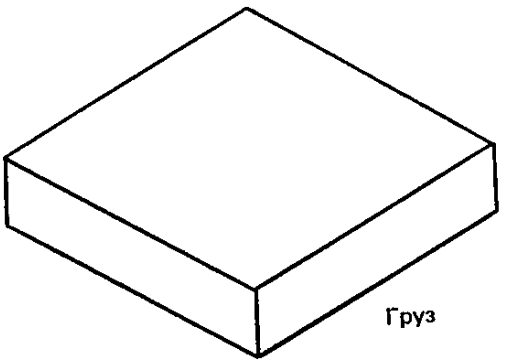
Сухарь



Токосъемник

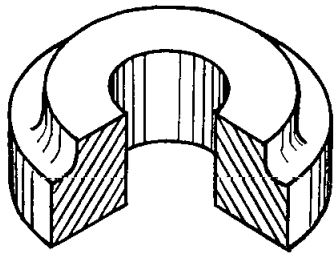


Сухарь

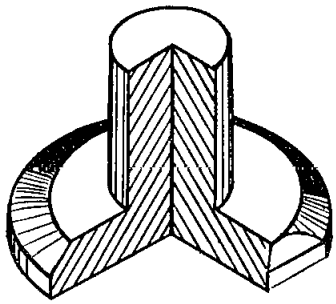


Груз

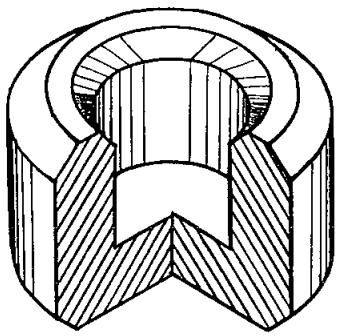
II подгруппа



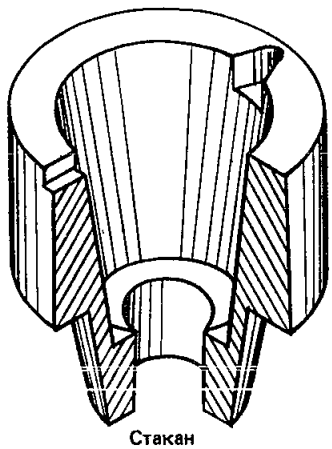
Банка



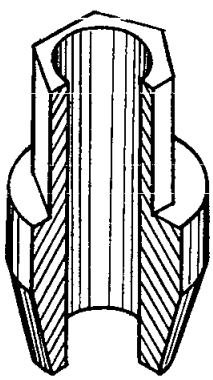
Пята



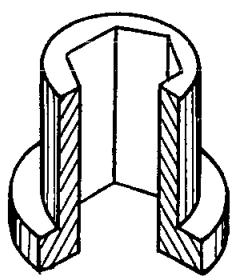
Пята



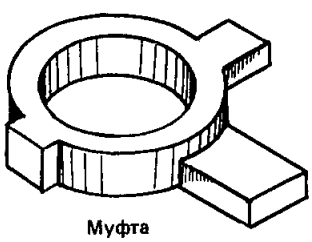
Стакан



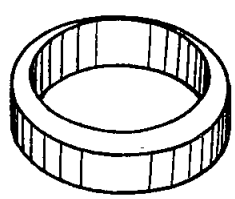
Втулка



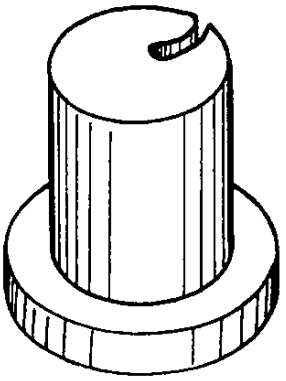
Втулка



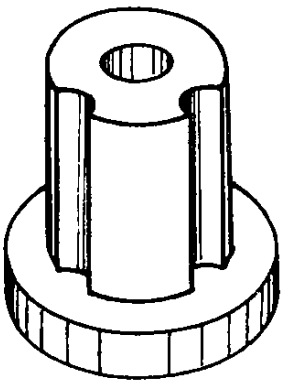
Муфта



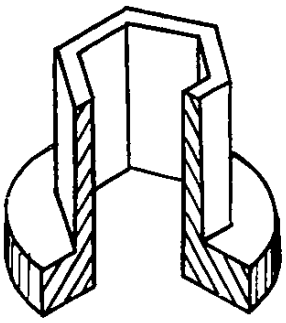
Крутильное кольцо



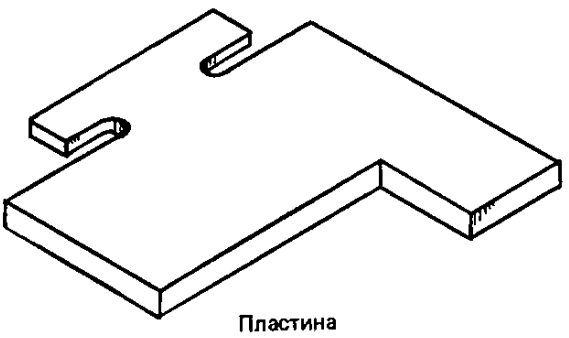
Деталь замка



Деталь замка



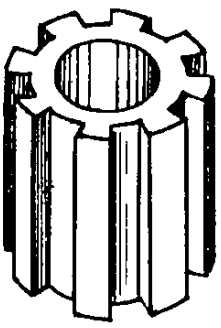
Втулка



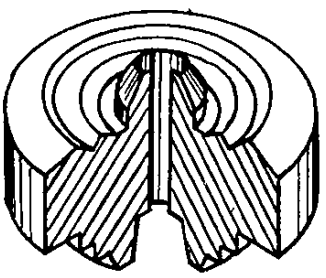
Пластина

ВЕСЬМА СЛОЖНАЯ ГРУППА

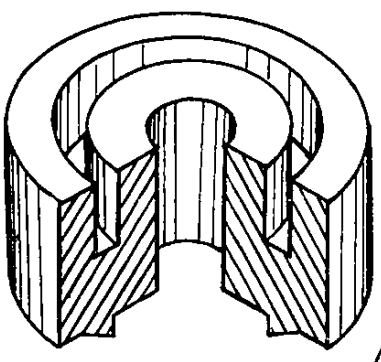
I подгруппа



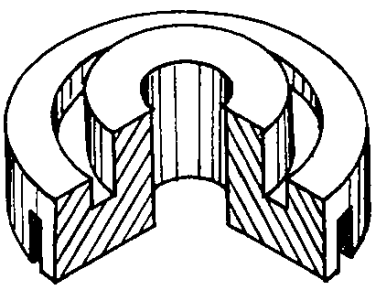
Шестерня масляного насоса



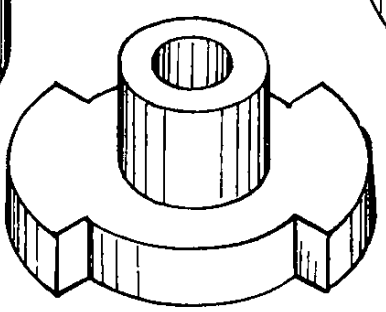
Направляющая штока



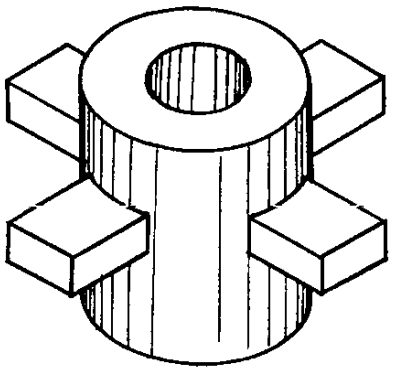
Сердечник



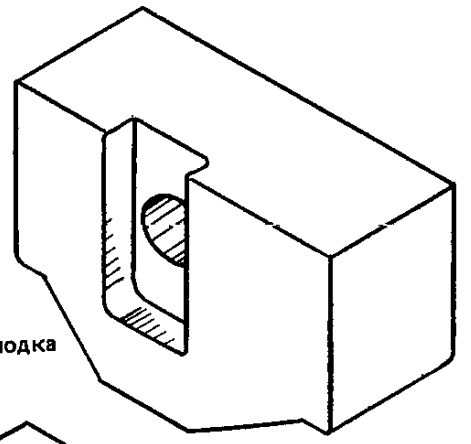
Колпак направляющий



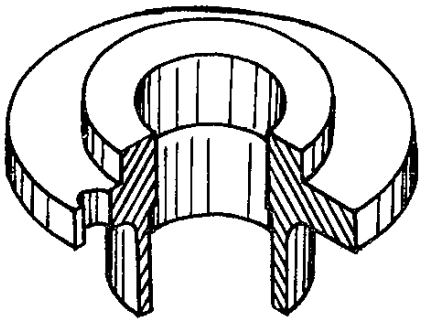
Диск с шейкой



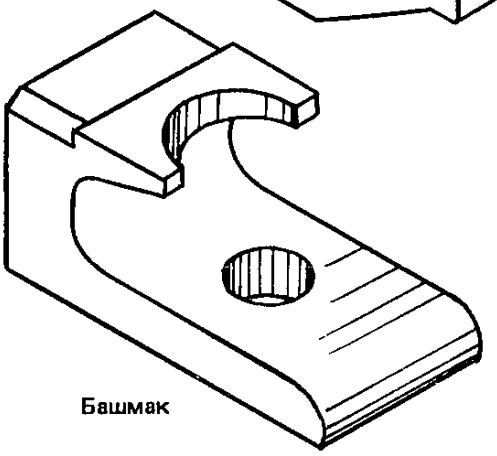
Втулка с выступами



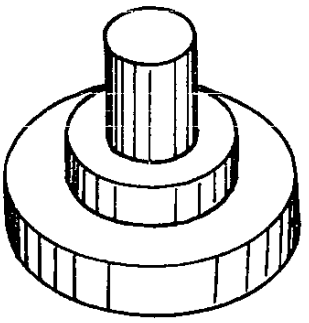
Колодка



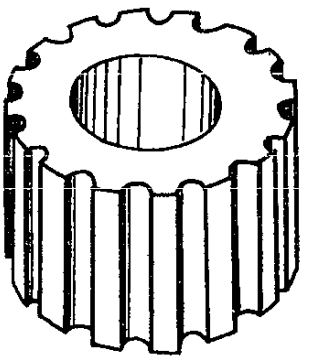
Фланец



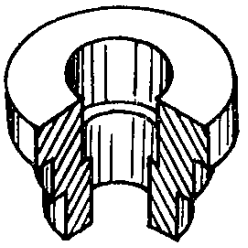
Башмак



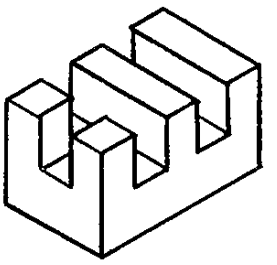
Маховик



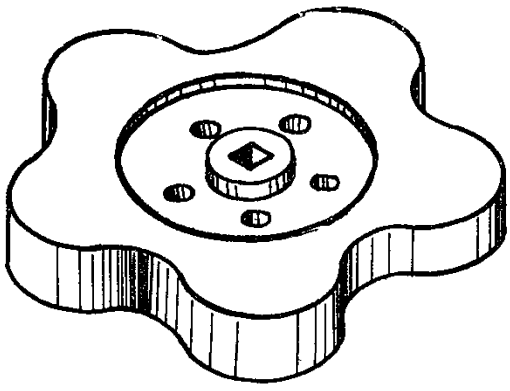
Шестерня масляного насоса



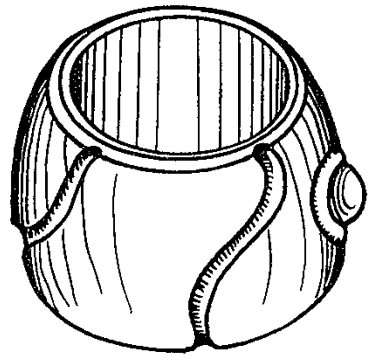
Ролик



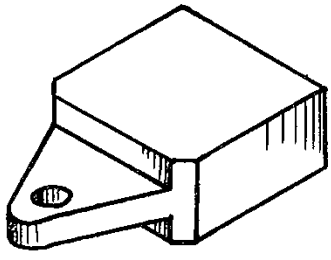
Магнитопровод



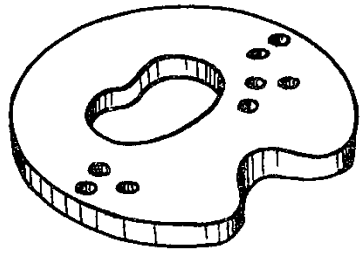
Маховик



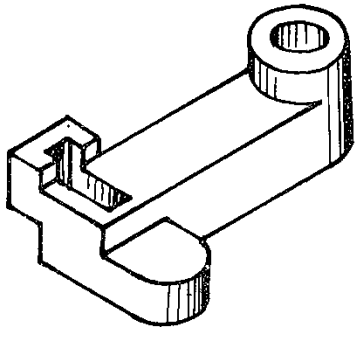
Сухарь шаровой опоры



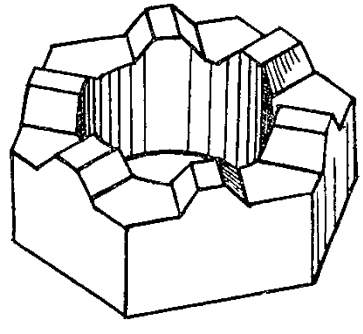
Ушко



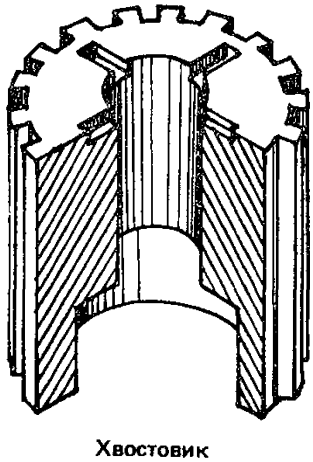
Вставка



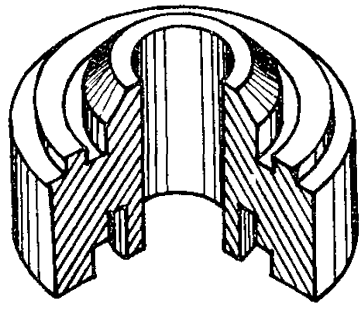
Планка



Пята опорная

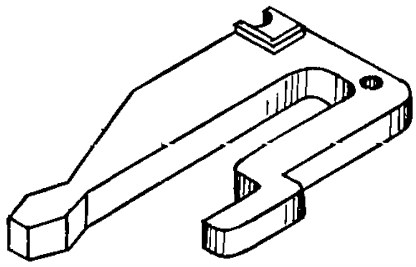


Хвостовик

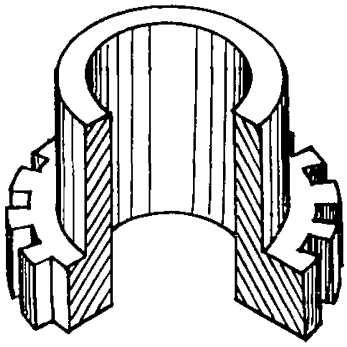


Направляющая штока

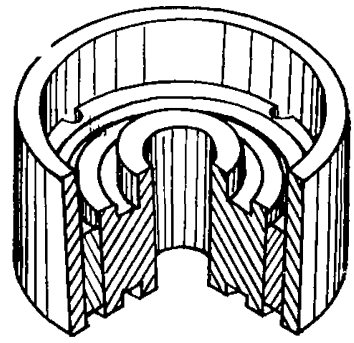
II подгруппа



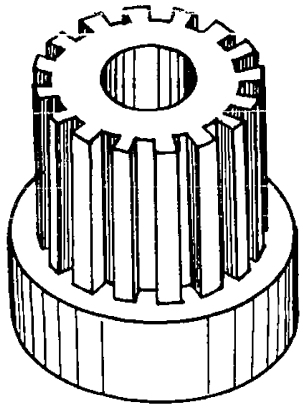
Контактодержатель



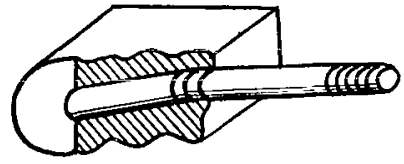
Звездочка со ступицей



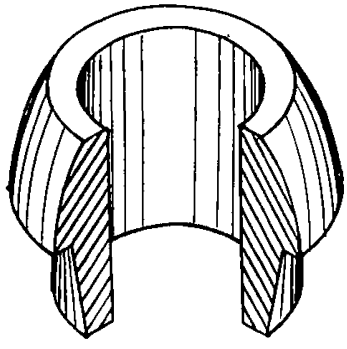
Поршень



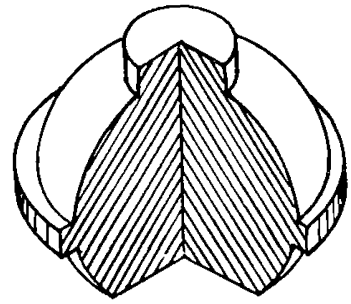
Звездочка



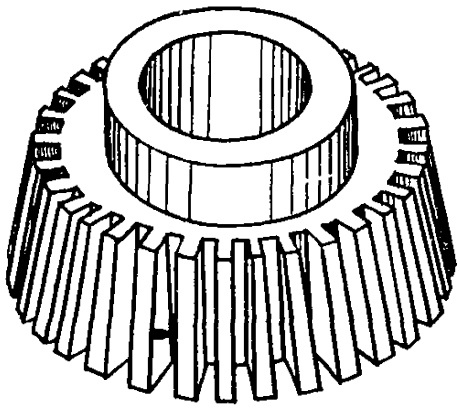
Болт-ушко



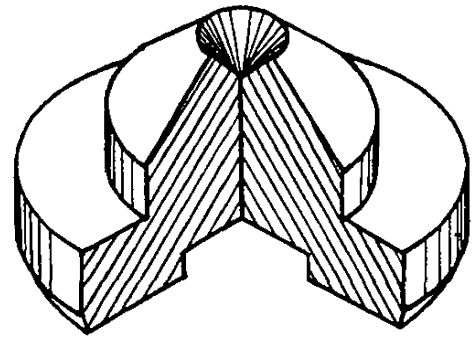
Вкладыш



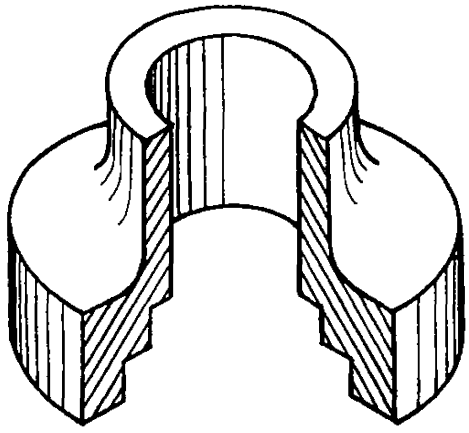
Вкладыш



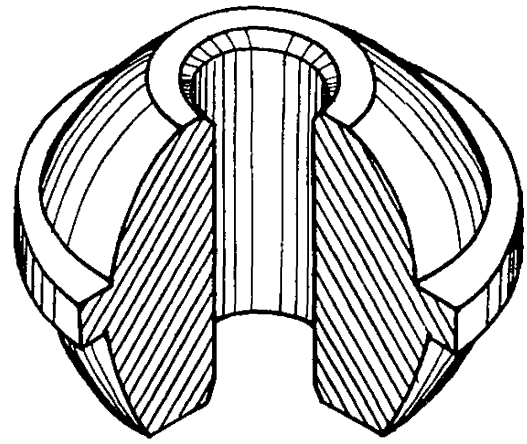
Шестерня коническая



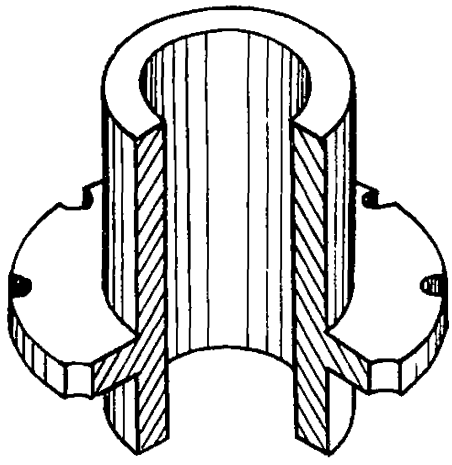
Сердечник



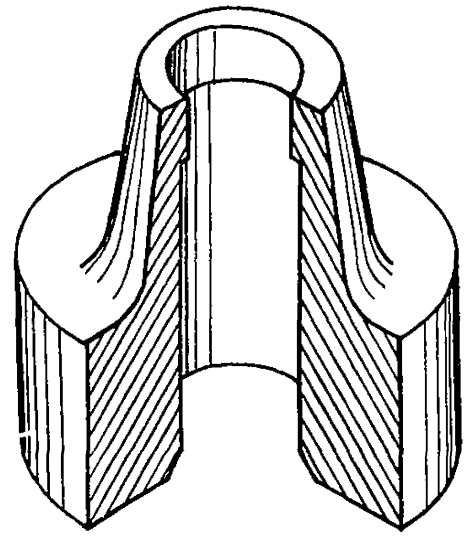
Стакан



Ролик



Звездочка с двумя ступицами



Стакан

Раздел 2. ФРИКЦИОННЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Расчетные условия

1. Оптовые цены настоящего раздела установлены дифференцированно от следующих основ и марок.

1) железная — марки ФМК-11;

2) медная — марок:

а) МК-5, БМК-1, М-106, М-140;

б) 263, МК-403, БС-1.

2. Оптовые цены установлены на 100 шт. готовых изделий.

3. Фрикционные изделия поставляются по следующей документации:

а) марки ФМК-11 — по ОСТ 1 90115—74;

б) марки МК-5, БМК-1, М-106, М-140 по ТУ 14-1-1291—75 и ТУ 231 БССР 003—86;

в) марки 263, МК-403, БС-1 по ТУ 14-1-1291—75.

4. Технологическая схема изготовления фрикционных дисков: гальванопокрытие стального каркаса, приготовление шихты, дозирование, прессование, сборка пакетов, спекание, контроль и упаковывание в соответствии с ТУ.

5. Химический состав и физико-механические свойства фрикционных изделий должны соответствовать требованиям указанных ОСТов или ТУ.

2.1. Фрикционные изделия на железной основе

Оптовые цены на фрикционные диски марки ФМК-11 (ОСТ 1 90115—74)

Таблица 9а

В рублях за 100 шт.

№ поз.	Номер чертежа	Масса изделия с каркасом, г	Оптовая цена
9а-1	ТН-575	568	198

Примечание. Оптовая цена установлена с учетом стоимости каркаса.

2.2. Фрикционные изделия на медной основе

1. Оптовые цены на фрикционные изделия установлены без стоимости стального каркаса и состоят из базовой оптовой цены накладок и приплат.

2. Базовые оптовые цены установлены дифференцированно массе спеченных накладок и годовому заказу не менее 6 тыс. шт.

3. Характеристика базовых изделий, полученных прессованием и спеканием:

точность изготовления дисков по толщине соответствует 15 квалитету и выше по ГОСТ 25347—82,

параллельность (допуск на разнотолщинность) свыше 0,5 мм,

плоскостность свыше 0,3 до 1,0 мм включительно.

4. К базовым оптовым ценам устанавливаются следующие приплаты:

за стоимость стального каркаса, которая определяется исходя из его стоимости, планируемых потерь, транспортно-заготовительных и внепроизводственных расходов,

за точность изготовления дисков по толщине по 14 квалитету по ГОСТ 25347—82 в размере 5%, по 13 квалитету — в размере 10% от базовой оптовой цены,

за требование по параллельности (допуску разнотолщинности) свыше 0,3 до 0,5 мм включительно при точности изготовления дисков по толщине по 15 квалитету и выше по ГОСТ 25347—82 в размере 5% от базовой оптовой цены.

5. Приплаты, устанавливаемые к базовым оптовым ценам по соглашению сторон (поставщик-потребитель):

за дополнительные требования по плоскостности дисков,

за суммарный годовой заказ менее 6 тыс. шт.,

за чеканку дисков с целью получения маслоотводящих канавок,

за термообработку дисков с целью повышения их прочностных характеристик,

за механическую обработку дисков, точность изготовления которых по толщине соответствует 12 квалитету и ниже.

Таблица 10

Базовые оптовые цены на фрикционные накладки на основе меди без учета стоимости стального каркаса (ТУ 14-1-1291—75, ТУ 231 БССР 003—86) Марок МК-5, БМК-1, М-106, М-140

В рублях за 100 шт.

№ поз.	Масса двух спеченных накладок на одно изделие, г	Базовая оптовая цена
10-1	До 20 вкл.	60
10-2	Св. 20 до 40 вкл.	70
10-3	Св. 40 до 60 вкл.	90
10-4	Св. 60 до 100 вкл.	105
10-5	Св. 100 до 150 вкл.	150
10-6	Св. 150 до 200 вкл.	220
10-7	Св. 200 до 300 вкл.	320
10-8	Св. 300 до 400 вкл.	585
10-9	Св. 400 до 500 вкл.	680
10-10	Св. 500 до 600 вкл.	750
10-11	Св. 600	860

Примечание. Цены на изделия, изготовленные с одной фрикционной накладкой, определяются путем снижения соответствующей базовой цены на 20%.

Марок 263, МК-403, БС-1

В рублях за 100 шт.

№ поз.	Масса двух спеченных накладок на одно изделие, г	Базовая оптовая цена
10-12	До 20 вкл.	50
10-13	Св. 20 до 40 вкл.	65
10-14	Св. 40 до 60 вкл.	80
10-15	Св. 60 до 100 вкл.	95
10-16	Св. 100 до 150 вкл.	110
10-17	Св. 150 до 200 вкл.	180
10-18	Св. 200 до 300 вкл.	300
10-19	Св. 300 до 400 вкл.	460
10-20	Св. 400 до 500 вкл.	530
10-21	Св. 500 до 600 вкл.	600
10-22	Св. 600	700

Примечание. Цены на изделия, изготовленные с одной фрикционной накладкой, определяются путем снижения соответствующих базовых оптовых цен на 20%.

Раздел 3. ПОРИСТЫЕ ПРОНИЦАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ

1. Оптовые цены настоящего раздела установлены на пористые проницаемые изделия следующих основ и марок:

а) железная:

элементы фильтрующие на основе порошка распыленной коррозионно-стойкой стали;

в) цветная:

элементы фильтрующие из порошка титана,

элементы фильтрующие из порошка распыленной оловянистой бронзы.

2. Пористые проницаемые изделия поставляются по следующей документации:

а) изделия на основе порошка распыленной коррозионно-стойкой стали по ОСТ 26-2088—81, ТУ 26-60—73, ТУ 26-112—75;

б) изделия из порошка титана по ТУ 48-1019—73, ТУ 48-10-44—76, ТУ 48-10-21—74, ТУ 88 УССР 147.036—85, ТУ 48-10-17—76;

в) изделия из порошка распыленной оловянистой бронзы по ТУ 37.311.011—79, ТУ 26-58—80, ТУ 2-17-104—77, ТУ 26-35—78, ТУ 231 БССР 005—84, ТУ 231 БССР 014—86, ТУ 231 БССР 015—87, ТУ 231 БССР 032—88.

3. Химический состав и свойства готовых изделий должны соответствовать требованиям указанных ОСТов или ТУ.

3.1. Пористые проницаемые изделия на железной основе. Изделия на основе порошка распыленной коррозионно-стойкой стали

1. Оптовые цены установлены на 1 шт.

2. Технологическая схема изготовления изделий: приготовление смеси, дозирование, статическое прессование, спекание, очистка от технической пыли, калибрование (за исключением ϕ 90Х13), контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ОСТа или ТУ.

3. Стоимость сварных труб длиной до 800 мм по ОСТ 26-2088—81 рассчитывается исходя из количества свариваемых фильтрующих элементов, составляющих данную сварную трубу, цены фильтрующих элементов, стоимости сварки одного шва и их количества.

4. Стоимость сварки одного шва составляет 0—50 руб.

Таблица 11

Оптовые цены на элементы фильтрующие на основе порошка распыленной коррозионно-стойкой стали

В руб. и коп. за 1 шт.

№ поз.	Наименование изделия	Марка изделия	Основные размеры, мм	ГОСТ или ТУ	Масса изделия, г	Оптовая цена
11-1	Фильтроэлемент	Х18Н10Д6	ϕ 40Х34Х 80—100	ОСТ 26-2088—81	170	2—20
11-2	Элемент пористый спеченный для глушителя шума	Х18Н9Д6	ϕ 60Х52Х 100	ТУ 26-60—73	350	3—25
11-3	То же	То же	ϕ 90Х80Х 100	То же	620	5—90
11-4	Элемент пористый спеченный — огнепреградитель	Х18Н9	ϕ 90Х13	ТУ 26-112—75	450	4—20

3.2. Пористые проницаемые изделия на цветной основе

Изделия из порошка титана

1. Оптовые цены на изделия из порошка титана дифференцированы в зависимости от следующих материальных основ:

порошки титановые,

титан губчатый с подшихтовкой до 30% титановых порошков.

2. Оптовые цены изделий из порошка титана установлены на 1 кг готовых изделий в зависимости от их массы и групп сложности изготовления (в соответствии с прилагаемым классификатором).

3. Технологическая схема изготовления: приготовление шихты, прессование, спекание, прокалка (для фильтров, указанных в табл. 12, 13), торцовка (для диспергаторов, указанных в табл. 14), разбраковка, контроль и упаковывание в соответствии с ТУ.

Таблица 12

Оптовые цены на изделия пористые из титановых порошков (фильтры и диспергаторы) (ТУ 48-10-19—73, ТУ 48-10-44—76, ТУ 88 УССР 147.036—85)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группа сложности изделия				
		простая			сложная	
		I	II	III	I	II
12-1	До 0,9 вкл.	54—80	65—70	78—10	105—80	1)1—90
12-2	Св. 0,9 до 1,8 вкл.	52—10	62—40	74—40	99—50	108—80
12-3	Св. 1,8 до 3,6 вкл.	48—60	58—00	70—30	91—30	103—90
12-4	Св. 3,6 до 7,1 вкл.	45—30	54—50	65—00	82—90	98—40
12-5	Св. 4,1 до 14,0 вкл.	42—20	53—20	63—60	81—70	94—10
12-6	Св. 14,0 до 32,0 вкл.	39—10	51—60	62—10	80—40	92—80
12-7	Св. 32,0 до 56,0 вкл.	35—90	49—00	58—00	78—90	89—80
12-8	Св. 56,0 до 115,0 вкл.	32—70	39—20	52—40	63—50	77—40
12-9	Св. 115,0 до 224,0 вкл.	29—60	37—10	41—90	54—90	64—70
12-10	Св. 224,0 до 450,0 вкл.	26—40	32—80	37—10	46—90	55—00
12-11	Св. 450,0 до 900,0 вкл.	21—80	25—40	27—90	35—50	41—20
12-12	Св. 900,0 до 1800,0 вкл.	19—60	22—30	24—30	30—00	33—10
12-13	Св. 1800,0 до 3600,0 вкл.	16—80	19—80	21—40	25—40	29—30
12-14	Св. 3600,0	16—10	18—30	19—80	23—60	27—30

Таблица 13

Оптовые цены на изделия насадочные из титана губчатого с подшихтовкой до 30% титановых порошков (кольца) (ТУ 48-10-17—76)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
13-1	До 7,1 вкл.	—	15—80	18—60	—
13-2	Св. 7,1 до 14,0 вкл.	—	13—00	15—40	—
13-3	Св. 14,0 до 32,0 вкл.	—	8—80	10—70	—
13-4	Св. 32,0 до 56,0 вкл.	—	6—50	8—40	—
13-5	Св. 56,0 до 115,0 вкл.	—	5—10	6—10	—
13-6	Св. 115,0 до 224,0 вкл.	—	4—70	5—80	—
13-7	Св. 224,0 до 450,0 вкл.	—	4—30	5—60	—
13-8	Св. 450,0	—	3—90	5—10	—

Фильтрующие элементы из порошка распыленной оловянистой бронзы

1. Оптовые цены на данный вид изделий установлены на 1 кг фильтрующих элементов в зависимости от их массы и групп сложности изготовления (в соответствии с прилагаемым классификатором) из расчета применения порошка распыленной оловянистой бронзы со сферической формой частиц марки ПРБ.

2. При изготовлении фильтрующих элементов из порошка распыленной оловянистой бронзы откатанной марки ПРБ-1 или из порошка распыленной оловянистой бронзы откатанной луженой марки ПРБ-2 к настоящим ценам установлены доплаты в размере разницы цены 1 кг указанных марок порошков, умноженной на коэффициент, учитывающий норму расхода порошка и транспортно-заготовительные расходы.

3. При изготовлении фильтрующих элементов из фосфористой меди скидки рассчитываются как разница между отпускной ценой 1 кг порошка распыленной оловянистой бронзы со сферической формой частиц марки ПРБ и стоимостью 1 кг фосфористой меди, умноженной на коэффициент, учитывающий норму расхода порошка и транспортно-заготовительные расходы.

4. Стоимость комплектующих изделий в оптовые цены не включена и подлежит дополнительной оплате по установленным ценам исходя из их отпускной цены, транспортно-заготовительных и внепроизводственных расходов.

5. Технологическая схема изготовления изделий: приготовление шихты, спекание методом свободной насыпки, снятие заусенцев, очистка, контроль и упаковывание в соответствии с ТУ.

6. В случае технологической необходимости к ценам установлены приплаты за механическую обработку по соглашению сторон (поставщик-потребитель).

Таблица 14

Оптовые цены на элементы фильтрующие из сферических бронзовых порошков марки ПРБ, изготовленные методом свободной насыпки (ТУ 37.311.011–79, ТУ 26-58–80, ТУ 2-17-104–77, ТУ 26-35–78, ТУ 231 БССР 005–84, ТУ 231 БССР 014–86, ТУ 231 БССР 015–87, ТУ 231 БССР 032–88)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
14-1	До 2,36 вкл.	50–70	55–30	63–60	71–85
14-2	Св. 2,36 до 3,75 вкл.	36–30	39–60	45–50	50–95
14-3	Св. 3,75 до 6,0 вкл.	24–00	26–15	30–05	33–70
14-4	Св. 6,0 до 9,5 вкл.	17–60	19–20	22–10	24–70
14-5	Св. 9,5 до 14,0 вкл.	13–50	14–70	16–95	18–95

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
14-6	Св. 14,0 до 23,6 вкл.	11–05	12–05	13–85	15–50
14-7	Св. 23,6 до 40,0 вкл.	10–40	11–30	13–00	14–60
14-8	Св. 40,0 до 63,0 вкл.	9–20	10–05	11–55	12–95
14-9	Св. 63,0 до 100,0 вкл.	8–75	9–60	11–00	12–35
14-10	Св. 100,0 до 150,0 вкл.	8–30	9–05	10–45	11–65
14-11	Св. 150,0 до 236,0 вкл.	7–95	8–70	10–05	11–25
14-12	Св. 236,0 до 375,0 вкл.	7–85	8–50	9–80	11–00
14-13	Св. 375,0 до 600,0 вкл.	7–75	8–45	9–70	10–85
14-14	Св. 600,0	7–70	8–35	9–65	10–80

КЛАССИФИКАЦИЯ СПЕЧЕННЫХ ПОРИСТЫХ ПРОНИЦАЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ГРУППАМ СЛОЖНОСТИ

Простая группа

Изделия плоские (диски, квадраты, пластины) с отношением диаметра (длины) к высоте (толщине) не более 10:1 и длины к ширине не более 5:1; изделия сферические или с гофрированной рабочей поверхностью; изделия цилиндрической формы и прямоугольного сечения с отверстием или без него с одним закрытым концом, с отношением высоты h к диаметру Д не более 2 и высоты к толщине стенки b не более 6.

I подгруппа:

изделия плоские (диски, квадраты) с отношением диаметра Д или длины l к высоте h или толщине b не более 5:1, или с соотношением длины l к ширине В не более 1:1; изделия цилиндрической формы и прямоугольного сечения без отверстий.

II подгруппа:

изделия плоские (диски, квадраты, пластины) с отношением диаметра Д или длины l к высоте h или толщине b не более 8:1, или с соотношением длины l к ширине В не более 3:1; изделия цилиндрической формы и прямоугольного сечения с отверстием; изделия с гофрированной рабочей поверхностью.

III подгруппа:

изделия плоские (диски, квадраты, пластины) без отверстий или с отверстиями с отношением диаметра Д или длины l к высоте h или толщине b не более 10:1, или с отношением длины l к ширине В не более 5:1; изделия цилиндрической формы прямоугольного сечения с отверстием и одним закрытым концом; изделия цилиндрической формы с внутренним пространством, заполненным металлическим порошком; изделия сферические.

Сложная группа

Изделия трубчатые круглого или прямоугольного сечения с отношением высоты h к диаметру Д более 2 или высоты к толщине стенки b более 6; трубчатые изделия с одним закрытым концом или несколькими переходами по высоте; изделия, включающие в свою конструкцию арматуру или крепежные элементы, изготовленные из компактных материалов и закрепленные в них в процессе изготовления; изделия чечевицеобразной формы; изделия плоские (диски, квадраты, пластины) и др. с отношением диаметра Д, или длины l к высоте h или толщине b более 10 : 1, или с отношением длины l к ширине В более 5 : 1.

I подгруппа:

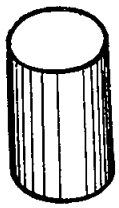
изделия трубчатые (круглого или прямоугольного сечения); изделия трубчатые с одним закрытым концом или одним переходом по толщине стенки; изделия плоские (диски, квадраты, пластины) без отверстий или с отверстиями с отношением диаметра Д или длины l к высоте h или толщине b не более 15 : 1, или с отношением длины l к ширине В не более 8 : 1.

II подгруппа:

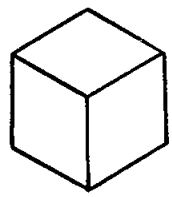
изделия трубчатые круглого или прямоугольного сечения с одним закрытым концом или одним переходом по толщине стенки; изделия трубчатые с двумя и более переходами по толщине стенки; изделия, включающие в свою конструкцию арматуру или крепежные элементы, изготовленные из компактных материалов и закрепленные в них в процессе изготовления; изделия чечевицеобразной формы; изделия плоские (диски, квадраты, пластины) без отверстий или с отверстием с отношением диаметра Д или длины l к высоте h или толщине b более 15 : 1, или с отношением длины l к ширине В более 10 : 1.

ПРОСТАЯ ГРУППА

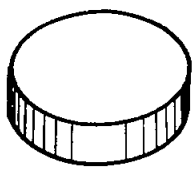
I подгруппа



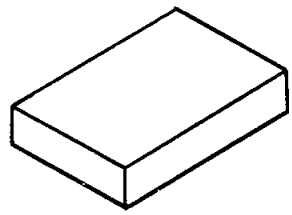
Цилиндр



Параллелепипед

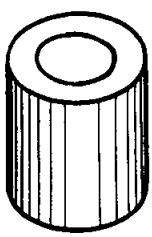


Диск

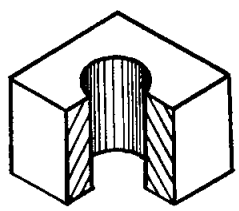


Пластина

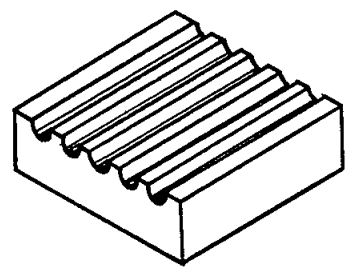
II подгруппа



Втулка, кольцо

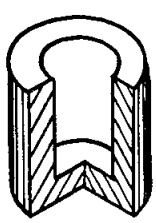


Параллелепипед с отверстием

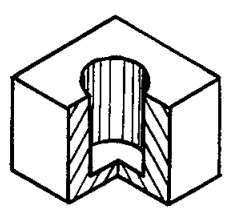


Прямоугольник с гофром

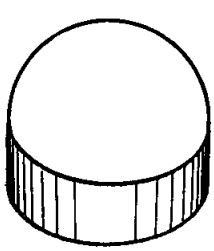
III подгруппа



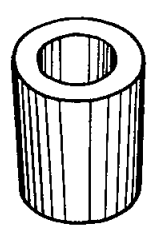
Втулка с закрытым концом



Параллелепипед с несквозным отверстием



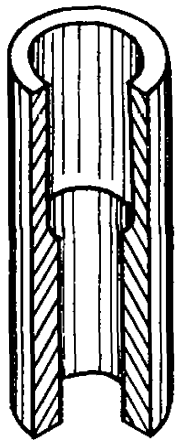
Сфероид



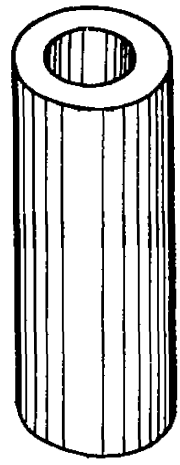
Колпачок

СЛОЖНАЯ ГРУППА

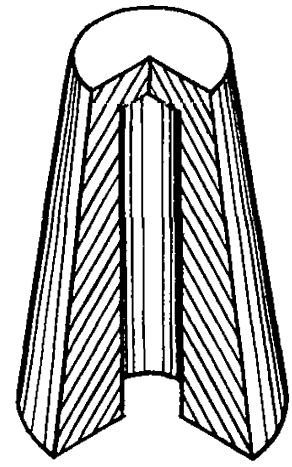
I подгруппа



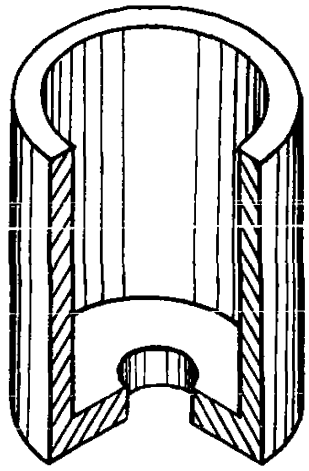
Трубчатый элемент
с одним переходом по высоте



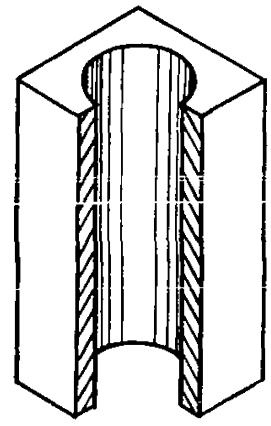
Трубчатый элемент



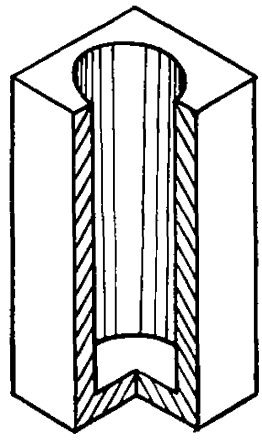
Фильтр-заготовка



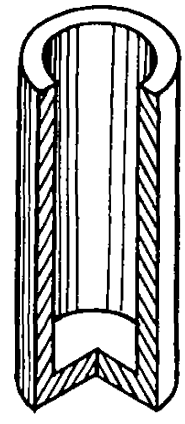
Заготовка фильтра-стакана



Прямоугольный элемент

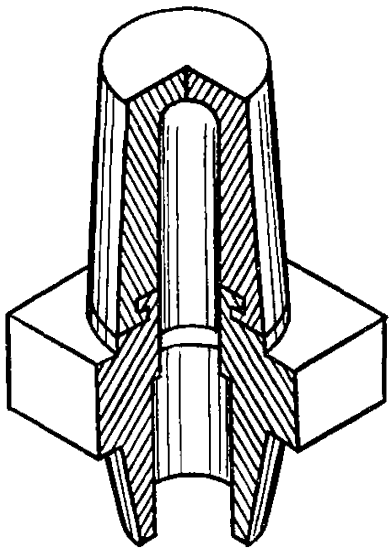


Прямоугольный элемент
с закрытым концом

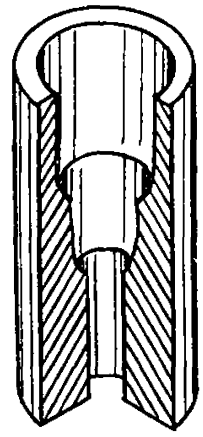


Трубчатый элемент
с закрытым концом

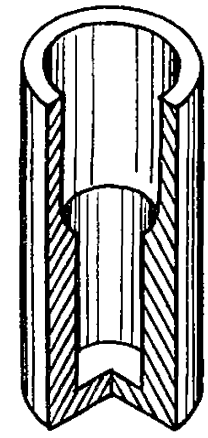
II подгруппа



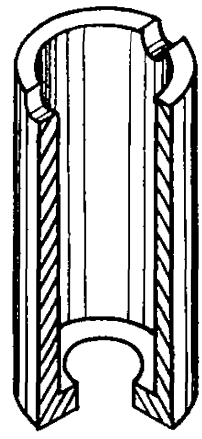
Заготовка глушителя шума со штуцером



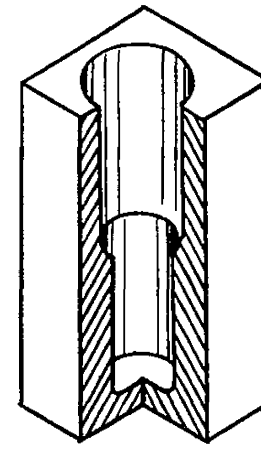
Трубчатый элемент с двумя переходами по высоте



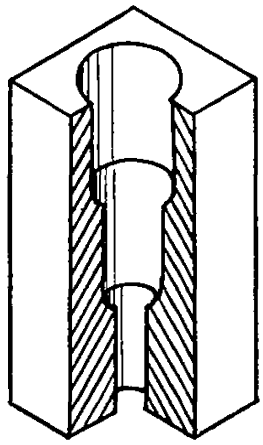
Трубчатый элемент с одним переходом по высоте с закрытым концом



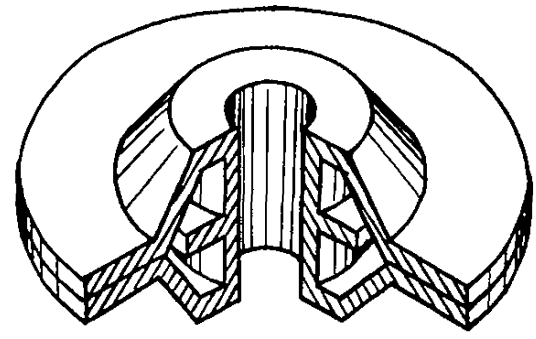
Заготовка корпуса



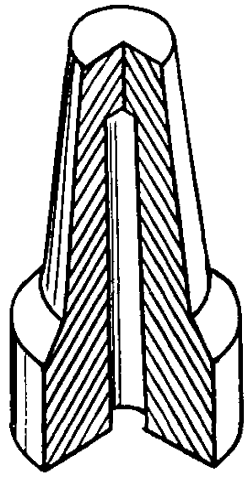
Прямоугольный элемент с одним переходом по высоте с закрытым концом



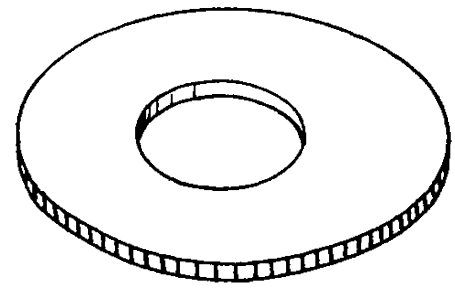
Прямоугольный элемент с двумя переходами по высоте



Фильтроэлемент чечевицеобразной формы



Элемент шумоглушителя



Фильтроэлемент

Раздел 4. ЖАРОПРОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Расчетные условия

1. Оптовые цены на жаропрочные изделия установлены на 1 кг в зависимости от их массы, группы сложности (в соответствии с прилагаемым классификатором) и коэффициента заполнения объема тигля или печи в разрезе следующих марок: С-2, МПК, СКК, $Т_1 В_2 + Т_1 С$, из тибонита и ДТКТ.

2. Изделия из тугоплавких соединений выпускаются по следующим ГОСТам или ТУ:

С-2 по ТУ 14-1-2040–77;
МПК – ТУ 14-1-601–83;
СКК – ТУ 14-1-4500–88;
$Т_1 В_2 + Т_1 С$ – ТУ 88 УССР 147.005–77;
тибонитовые – ТУ 88 УССР ИСМ 852–83;
ДТКТ – ТУ 14-1-3089–80.

3. Химический состав и физико-механические свойства жаропрочных изделий должны соответствовать требованиям вышеуказанных ТУ.

4.1. Изделия из материала марки С-2

1. Оптовая цена состоит из базовой оптовой цены (табл. 15) и приплат (см. табл. 16, 17).

2. Базовые оптовые цены установлены на 1 кг изделий с коэффициентом заполнения тигля равным 1, что соответствует загрузке 66 кг изделий в тигель и суммарному годовому выпуску 500 шт. изделий.

3. К базовым оптовым ценам (см. табл. 15) устанавливаются следующие приплаты:

за коэффициент заполнения объема тигля менее 1 (табл. 16);
за суммарный годовой выпуск менее 500 шт. изделий (табл. 17);
за механическую обработку по соглашению сторон;
за склеивание изделий и сушку после склеивания по соглашению сторон.

4. В базовых оптовых ценах учтены следующие технологические операции: подготовка исходных материалов, смешивание, прессование, сушка, силицирование, зачистка, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 15

Базовые оптовые цены на изделия из материала марки С-2 (ТУ 14-1-2040–77)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия					
		простая		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II	I	II
15-1	До 20,0 вкл.	76–00	78–60	85–00	87–70	92–30	94–20
15-2	Св. 20,0 до 40,0 вкл.	47–80	50–50	53–30	56–20	59–45	63–10
15-3	Св. 40,0 до 80,0 вкл.	38–30	40–00	42–10	43–00	44–80	46–50
15-4	Св. 80,0 до 160,0 вкл.	23–20	24–90	27–70	29–60	32–00	33–50
15-5	Св. 160,0 до 315,0 вкл.	18–50	19–30	20–20	21–10	23–00	24–90
15-6	Св. 315,0 до 630,0 вкл.	17–40	17–70	18–40	18–90	20–80	21–70
15-7	Св. 630,0 до 1250,0 вкл.	15–00	15–50	16–10	16–60	17–40	18–30
15-8	Св. 1250,0 до 2500,0 вкл.	11–90	13–30	15–00	15–55	16–10	16–60
15-9	Св. 2500,0 до 5000,0 вкл.	11–30	11–70	12–50	12–90	14–00	14–60
15-10	Св. 5000,0	10–80	11–10	11–80	12–20	13–40	14–30

Приплаты к базовым оптовым ценам:

Таблица 16

За коэффициент заполнения объема тигля менее 1

Коэффициент заполнения объема тигля	Процент доплат к базовой оптовой цене
До 0,10 вкл.	100
Св. 0,10 до 0,15 вкл.	90
Св. 0,15 до 0,20 вкл.	85
Св. 0,20 до 0,25 вкл.	80
Св. 0,25 до 0,30 вкл.	75
Св. 0,30 до 0,35 вкл.	70
Св. 0,35 до 0,40 вкл.	65
Св. 0,40 до 0,45 вкл.	60
Св. 0,45 до 0,50 вкл.	55
Св. 0,50 до 0,55 вкл.	50
Св. 0,55 до 0,60 вкл.	30
Св. 0,60 до 0,65 вкл.	25
Св. 0,65 до 0,70 вкл.	15
Св. 0,70 до 0,80 вкл.	10
Св. 0,80 до 0,99 вкл.	5

Таблица 17

За величину заказа ниже расчетной серийности

В руб. и коп. за 1 кг

Масса изделия, г	Суммарный годовой выпуск изделий, шт.				
	до 100 вкл.	св. 100 до 150 вкл.	св. 150 до 250 вкл.	св. 250 до 350 вкл.	св. 350 до 499 вкл.
До 1,2 вкл.	1460—00	850—00	365—00	155—00	40—00
Св. 1,2 до 2,5 вкл.	1140—00	610—00	260—00	120—00	30—00
Св. 2,5 до 5,0 вкл.	730—00	375—00	160—00	75—00	17—00
Св. 5,0 до 10,0 вкл.	350—00	210—00	75—00	30—00	8—00
Св. 10,0 до 20,0 вкл.	100—00	55—00	25—00	11—50	2—50
Св. 20,0 до 40,0 вкл.	65—00	35—00	17—00	6—70	1—50
Св. 40,0 до 80,0 вкл.	45—00	25—00	11—50	4—50	1—00
Св. 80,0 до 160,0 вкл.	15—00	10—00	4—50	2—50	0—50
Св. 160,0 до 315,0 вкл.	7—50	4—00	2—50	1—70	0—30
Св. 315,0 до 630,0 вкл.	4—20	2—50	1—30	0—90	—
Св. 630,0 до 1250,0 вкл.	3—80	2—20	1—20	0—80	—
Св. 1250,0 до 2500,0 вкл.	3—40	2—00	1—10	0—70	—
Св. 2500,0 до 5000,0 вкл.	3—00	1—70	0—90	0—50	—
Св. 5000,0	2—90	1—50	0—80	0—40	—

4.2. Изделия из материала марки МПК

1. Оптовые цены состоят из базовой оптовой цены (табл. 18) и приплат (табл. 19, 20).

2. Базовые оптовые цены установлены на 1 кг изделий с коэффициентом заполнения объема тигля равным 1, что соответствует загрузке 193 кг изделий в тигель и суммарному годовому выпуску 500 шт. изделий.

3. К базовым оптовым ценам (см. табл. 18) применяются следующие приплаты:

за коэффициент заполнения объема тигля менее 1 (см. табл. 19);

за суммарный годовой выпуск менее 500 шт. (см. табл. 20);

за механическую обработку по соглашению сторон;

за склеивание изделий и сушку после склеивания по соглашению сторон.

4. В базовых оптовых ценах учтены следующие технологические операции: подготовка исходных материалов, смешивание, дозирование, прессование, силицирование, зачистка, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 18

Базовые оптовые цены на изделия марки МПК (ТУ 14-1-601–83)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, кг	Группы сложности изделия					
		простая		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II	I	II
18-1	До 0,3 вкл.	9–05	9–35	10–10	10–60	11–35	12–15
18-2	Св. 0,3 до 0,6 вкл.	5–30	5–45	5–85	6–05	6–35	6–85
18-3	Св. 0,6 до 1,2 вкл.	4–75	4–85	5–20	5–30	5–80	6–10
18-4	Св. 1,2 до 2,5 вкл.	4–45	4–55	4–85	4–95	5–45	5–65
18-5	Св. 2,5 до 5,0 вкл.	4–30	4–40	4–60	4–70	5–20	5–40
18-6	Св. 5,0 до 10,0 вкл.	4–15	4–20	4–45	4–55	4–90	5–10

Приплаты к базовым оптовым ценам:

Таблица 19

За коэффициент заполнения объема тигля менее 1

Коэффициент заполнения объема тигля	Процент доплат к базовой оптовой цене
До 0,15 вкл.	120
Св. 0,15 до 0,20 вкл.	110
Св. 0,20 до 0,25 вкл.	100
Св. 0,25 до 0,30 вкл.	90
Св. 0,30 до 0,35 вкл.	70
Св. 0,35 до 0,40 вкл.	50

Коэффициент заполнения объема тигля	Процент доплат к базовой оптовой цене
Св. 0,40 до 0,45 вкл.	40
Св. 0,45 до 0,50 вкл.	35
Св. 0,50 до 0,55 вкл.	30
Св. 0,55 до 0,60 вкл.	20
Св. 0,60 до 0,70 вкл.	15
Св. 0,70 до 0,80 вкл.	8
Св. 0,80 до 0,90 вкл.	6
Св. 0,90 до 0,99 вкл.	4

Таблица 20

За величину заказа ниже расчетной серийности

В руб. и коп. за 1 кг

Масса изделия, кг	Суммарный годовой выпуск изделий, шт.		
	до 100 вкл.	св. 100 до 250 вкл.	св. 250 до 499 вкл.
До 0,3 вкл.	0–80	0–70	0–60
Св. 0,3 до 0,6 вкл.	0–70	0–60	0–50
Св. 0,6 до 1,2 вкл.	0–60	0–50	0–40
Св. 1,2 до 2,5 вкл.	0–50	0–40	0–35
Св. 2,5 до 5,0 вкл.	0–40	0–35	0–30
Св. 5,0 до 10,0 вкл.	0–30	0–25	0–20
Св. 10,0 до 20,0 вкл.	0–20	0–15	0–10
Св. 20,0 до 40,0 вкл.	0–15	0–10	0–08
Св. 40,0	0–10	0–08	0–05

4.3. Изделия из материала марки СКК

Таблица 21

Оптовые цены на изделия из материала марки СКК (ТУ 14-1-4500–88)

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Марка чехлов	Масса, кг	Оптовая цена
21-1	СКК-500-23	420	28–30
21-2	СКК-750-25	700	28–30
21-3	СКК-800-25	740	28–30

Технологическая схема изготовления изделий: подготовка исходных материалов, смешивание, прессование, сушка, силицирование, зачистка, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

4.4. Изделия из материала марки $T_1B_2+T_1C$

Таблица 22

Оптовые цены на изделия из материала марки $T_1B_2+T_1C$ (ТУ 88 УССР 147.005–77)

В рублях за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группы сложности изделия					
		простая		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II	I	II
22-1	До 0,6 вкл.	430	470	550	590	680	730
22-2	Св. 0,6 до 1,1 вкл.	315	345	410	445	530	565
22-3	Св. 1,1 до 2,0 вкл.	230	255	305	330	390	420
22-4	Св. 2,0 до 3,5 вкл.	185	210	240	265	320	350
22-5	Св. 3,5 до 6,3 вкл.	140	155	170	200	245	270
22-6	Св. 6,3 до 11,2 вкл.	100	120	130	140	180	200
22-7	Св. 11,2 до 20,0 вкл.	80	90	105	120	135	145
22-8	Св. 20,0 до 35,5 вкл.	55	65	80	85	100	110
22-9	Св. 35,5	45	50	55	60	80	90

Технологическая схема изготовления: смешивание, прессование, сушка, спекание, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 23

Оптовые цены на элементы испарительные из материала тибонит (ТУ 88 УССР ИСМ 852–83)

В руб. и коп. за 1 шт.

№ поз.	Размеры, мм	Группа сложности	Масса изделия, г	Оптовая цена
23-1	100X16X8	Сложная группа, II подгруппа	38	37–20
23-2	110X16X8	То же	39	40–20

Технологическая схема изготовления: подготовка исходных материалов, горячее прессование.

4.5. Изделия из материала марки ДТКТ

1. Оптовая цена состоит из базовой оптовой цены (табл. 24) и доплат (табл. 25, 26).

2. Базовые оптовые цены установлены на 1 кг изделий с коэффициентом заполнения объема печи равным 1, что соответствует загрузке 0,8 кг изделий и суммарному годовому выпуску 800 шт.

3. К базовым оптовым ценам (см. табл. 24) установлены следующие доплаты:

за коэффициент заполнения объема печи менее 1 (см. табл. 25);

за суммарный годовой выпуск менее 800 шт. (см. табл. 26);

за склеивание и сушку после склеивания по соглашению сторон;

за механическую обработку по соглашению сторон.

4. В базовых оптовых ценах учтены следующие технологические операции: приготовление шихты, прессование, спекание, зачистка, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

Таблица 24

Базовые оптовые цены на изделия из материала ДТКТ (ТУ 14-1-3089–80)

В рублях за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группа сложности изделия			
		сложная		весьма сложная	
		I	II	I	II
24-1	До 10,0 вкл.	119	124	131	144
24-2	Св. 10,0 до 12,5 вкл.	110	115	123	129
24-3	Св. 12,5 до 16,0 вкл.	103	107	114	119
24-4	Св. 16,0 до 20,0 вкл.	94	98	105	109
24-5	Св. 20,0 до 25,0 вкл.	84	90	96	101
24-6	Св. 25,0 до 31,5 вкл.	77	82	88	93
24-7	Св. 31,5 до 40,0 вкл.	71	74	80	85
24-8	Св. 40,0 до 50,0 вкл.	65	68	74	78
24-9	Св. 50,0 до 63,0 вкл.	58	62	69	73
24-10	Св. 63,0 до 80,0 вкл.	56	58	66	72
24-11	Св. 80,0	51	54	63	68

Доплаты к базовым оптовым ценам:

Таблица 25

За коэффициент заполнения объема печи менее 1

Коэффициент заполнения объема печи	Процент доплат к базовой оптовой цене
До 0,25 вкл.	30
Св. 0,25 до 0,4 вкл.	10
Св. 0,4 до 0,5 вкл.	9
Св. 0,5 до 0,6 вкл.	8
Св. 0,6 до 0,7 вкл.	6
Св. 0,7 до 0,99 вкл.	5

Таблица 26

За величину заказа ниже расчетной серийности

В рублях за 1 кг

Масса изделия, г	Суммарный годовой выпуск изделий, шт.					
	до 150 вкл.	св. 150 до 200 вкл.	св. 200 до 350 вкл.	св. 350 до 500 вкл.	св. 500 до 650 вкл.	св. 650 до 799 вкл.
До 10,0 вкл.	270	230	190	150	110	70
Св. 10,0 до 12,5 вкл.	250	210	170	130	90	50
Св. 12,5 до 16,0 вкл.	230	190	150	110	70	35
Св. 16,0 до 20,0 вкл.	220	180	140	100	60	25
Св. 20,0 до 25,0 вкл.	210	170	130	90	50	20
Св. 25,0 до 31,5 вкл.	200	160	120	80	40	15
Св. 31,5 до 40,0 вкл.	195	155	115	75	35	10
Св. 40,0 до 50,0 вкл.	190	150	110	70	30	5
Св. 50,0 до 63,0 вкл.	185	145	105	65	25	3
Св. 63,0 до 80,0 вкл.	180	140	100	60	20	1
Св. 80,0	175	135	95	55	15	—

КЛАССИФИКАЦИЯ ЖАРОПРОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ГРУППАМ СЛОЖНОСТИ

Простая группа

I подгруппа:

изделия цилиндрические, не имеющие отверстий, переходов по высоте, и ограниченные двумя параллельными плоскостями, перпендикулярными оси приложения усилия прессования.

Диаметр изделий . . . . . материалы С-2 и МПК от 50 до 150 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 15 до 50 мм

Высота изделий . . . . . материалы С-2 и МПК от 20 до 50 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 5 до 10 мм

Отношение диаметра к высоте изделий от 5 : 1 до 1 : 1

II подгруппа:

изделия цилиндрические со сквозным цилиндрическим отверстием диаметром не менее 5 мм, ось которого совпадает с осью изделия; изделия прямоугольной, квадратной или многогранных форм.

Диаметр цилиндрических изделий . . . материалы С-2 и МПК от 50 до 150 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 15 до 50 мм

Высота цилиндрических изделий . . . . материалы С-2 и МПК от 20 до 60 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 5 до 20 мм

Отношение наружного диаметра к высоте изделий	от 5 : 1 до 1 : 1
Отношение наружного диаметра к толщине стенки	от 5 : 1 до 3 : 1
Изделия прямоугольной и квадратной форм.	
Длина изделий	материалы С-2 и МПК от 50 до 150 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 15 до 100 мм
Толщина изделий	материалы С-2 и МПК от 20 до 50 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 5 до 15 мм
Отношение длины прямоугольных изделий к ширине	от 1 : 1 до 3 : 1
Отношение длины изделий к толщине	не более 5 : 1

Сложная группа

I подгруппа:

изделия цилиндрические с буртом; изделия со сквозным отверстием или без него; изделия с отверстием и дном; изделия многогранной формы с цилиндрическим или многогранным отверстием; изделия с наружной или внутренней конусной боковой поверхностью; изделия прямоугольной и квадратной форм.

Диаметр цилиндрических изделий и максимальный габаритный размер изделий многогранной формы	материалы С-2 и МПК от 150 до 250 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 50 до 60 мм
Максимальная высота изделий	материалы С-2 и МПК от 20 до 100 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 5 до 30 мм
Отношение диаметра к толщине стенки изделия	от 10 : 1 до 1 : 2
Отношение диаметра к высоте изделия	от 5 : 1 до 3 : 1
Изделия прямоугольной и квадратной форм.	
Длина изделий	материалы С-2 и МПК от 150 до 250 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 100 до 150 мм
Толщина изделий	материалы С-2 и МПК от 20 до 50 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 15 до 25 мм
Отношение длины прямоугольных изделий к ширине	от 3 : 1 до 5 : 1
Отношение длины к толщине	от 5 : 1 до 10 : 1

Примечание. Изделия из материала $T_1B_2+T_1C$, не вошедшие в вышеуказанные размеры, относятся на одну подгруппу выше.

II подгруппа:

изделия цилиндрические с буртом; изделия со сквозным отверстием или без него; изделия многогранных форм с цилиндрическим или многогранным

отверстием; изделия прямоугольной формы; изделия, ограниченные многоугольником; изделия, боковая поверхность которых образована двумя радиусами или радиусом и прямой.

Диаметр цилиндрических изделий и максимальный габаритный размер изделий многогранных форм	материалы С-2 и МПК от 250 до 350 мм
Высота изделий	материалы С-2 и МПК от 20 до 100 мм
Изделия прямоугольной формы.	
Длина изделий	материалы С-2 и МПК от 250 до 350 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 150 до 200 мм
Толщина изделий	материалы С-2 и МПК от 10 до 50 мм; ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ от 5 до 25 мм
Отношение длины прямоугольных изделий к ширине	от 5 : 1 до 15 : 1
Отношение длины к толщине	от 10 : 1 до 20 : 1

Весьма сложная группа

I подгруппа:

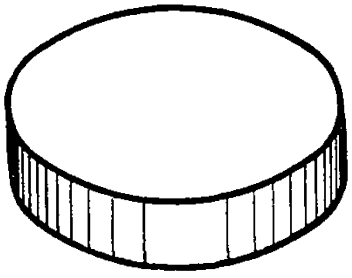
изделия из материалов С-2 и МПК, имеющие наружную и внутреннюю конические поверхности, у которых конус направлен в одну сторону; изделия высотой более 100 мм, имеющие отверстие, ось которого совпадает с направлением прессования; изделия плоские с площадью прессования более 300 $см^2$; изделия из материалов ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ толщиной менее 5 мм; изделия из материалов С-2 и МПК с диаметром или максимальным габаритным размером от 15 до 50 мм; изделия из материала С-2 толщиной менее 10 мм.

II подгруппа:

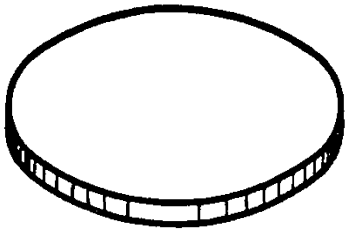
изделия из материалов С-2 и МПК, имеющие сложную конфигурацию, высотой более 100 мм; изделия, получаемые путем прессования нескольких заготовок с дальнейшей реакционной сваркой при спекании; изделия из материалов ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$, получаемые путем прессования двух заготовок с дальнейшей их склейкой; изделия из материалов ДТКТ и $T_1B_2+T_1C$ толщиной более 25 мм.

ПРОСТАЯ ГРУППА

I подгруппа

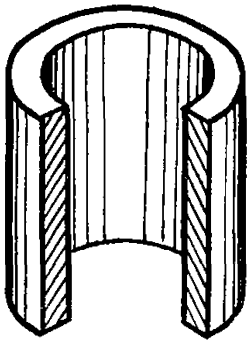


Диск

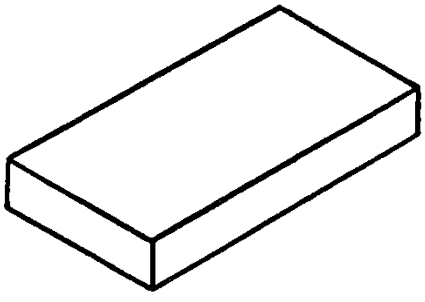


Диск

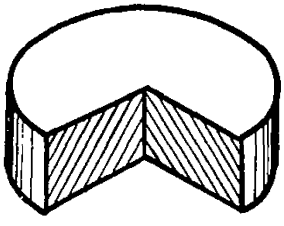
II подгруппа



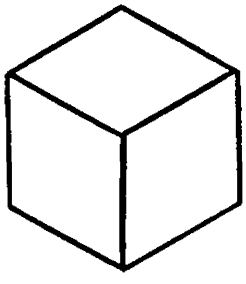
Втулка



Пластина



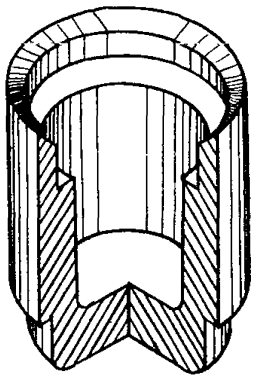
Таблетка



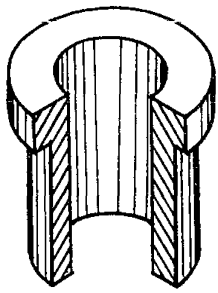
Кубик

СЛОЖНАЯ ГРУППА

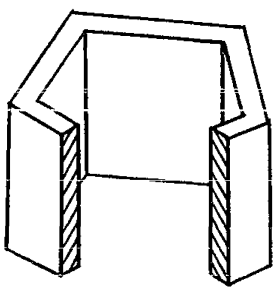
I подгруппа



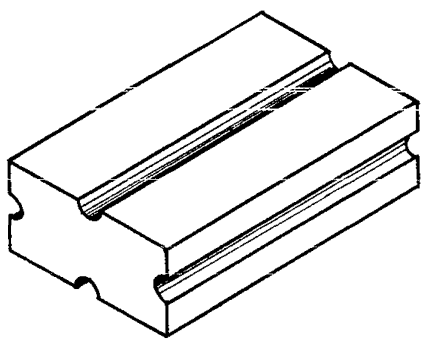
Тигель



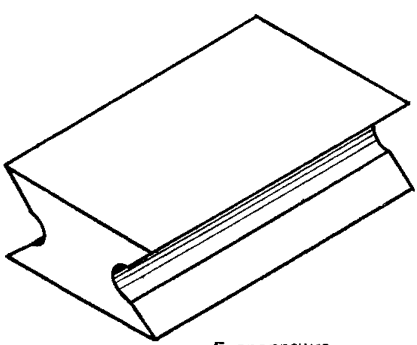
Втулка



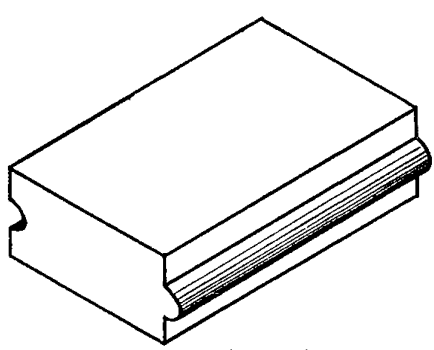
Втулка



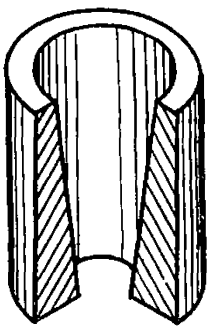
Кирпич фасонный



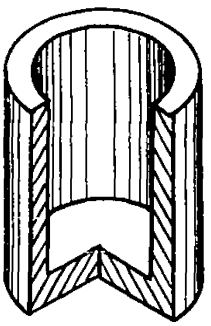
Гидропланка



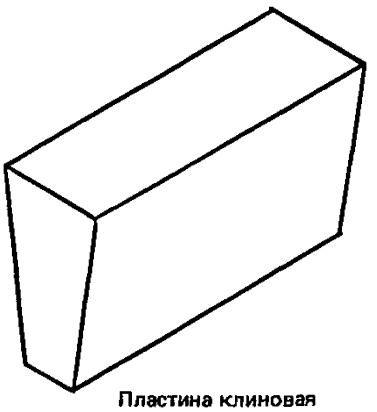
Кирпич фасонный



Насадка

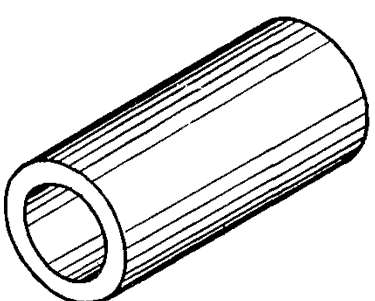


Тигель

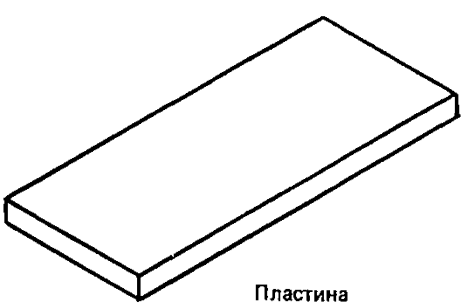


Пластина клиновая

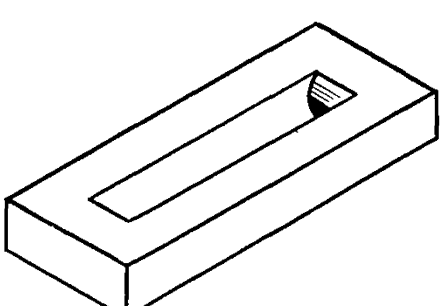
II подгруппа



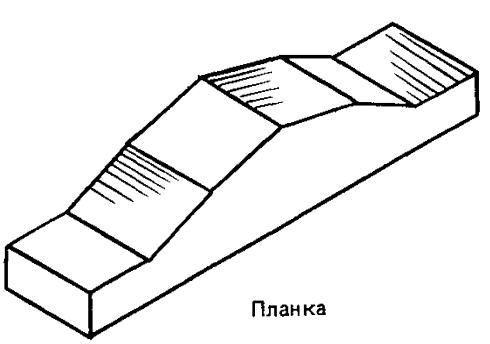
Труба



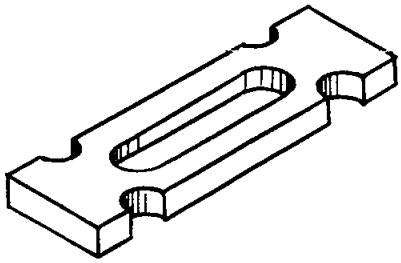
Пластина



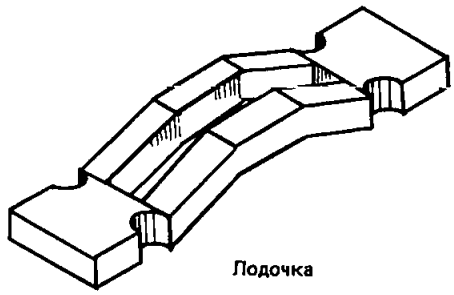
Лодочка



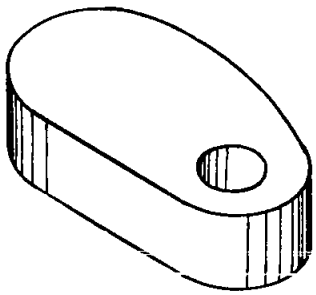
Планка



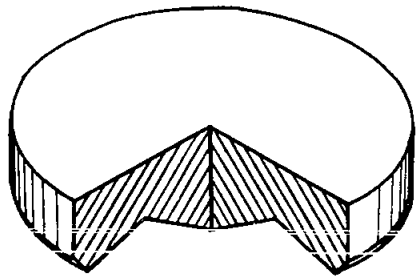
Лодочка



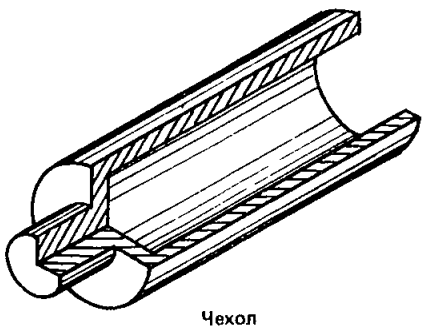
Лодочка



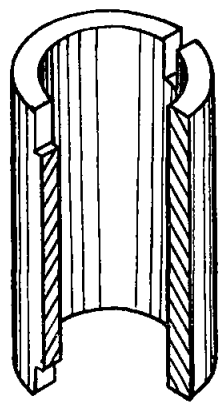
Кулачок



Диск нижний



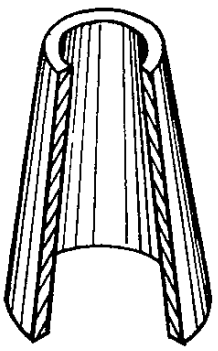
Чехол



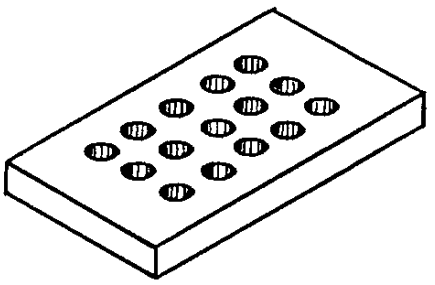
Втулка

ВЕСЬМА СЛОЖНАЯ ГРУППА

I подгруппа

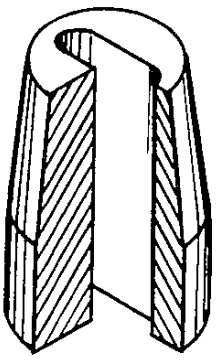


Кольцо коническое

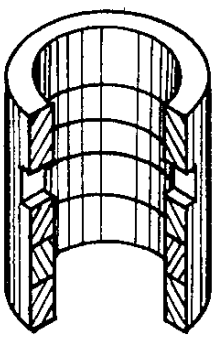


Пластина

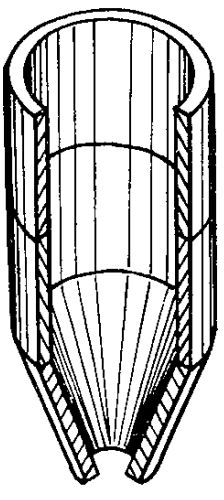
II подгруппа



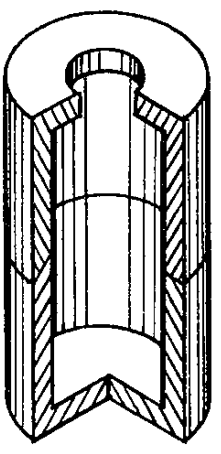
Сопло



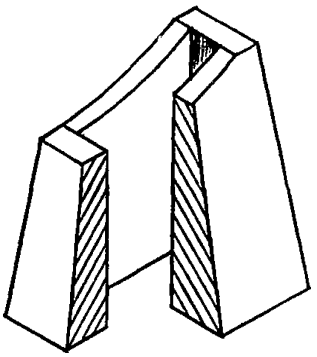
Кольцо цилиндрическое



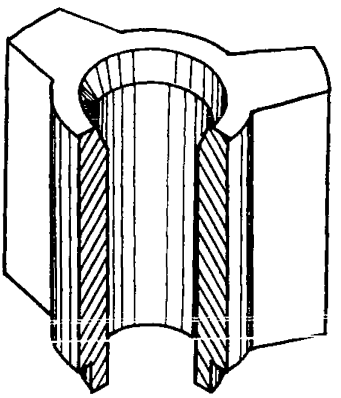
Кольцо фасонное



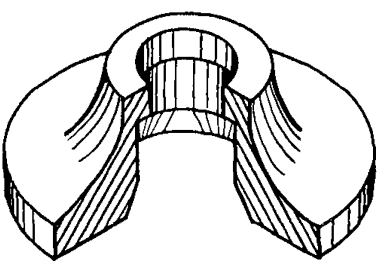
Тигель с крышкой



Патрубок



Корпус



Крышка конусная

Раздел 5. МАГНИТЫ ПОСТОЯННЫЕ И МАГНИТОПРОВОДЫ

Расчетные условия

1. Оптовые цены настоящего раздела установлены на постоянные магниты и магнитопроводы в зависимости от их массы, группы сложности изготовления (в соответствии с прилагаемым классификатором) в разрезе следующих материальных основ и марок:

а) сплав на основе железо-никель-алюминий марок МП-ЮНДК12, МП-ЮНДК12Т, МП-ЮНДК24Т, МП-ЮНДК38Т7,5;

б) феррита бария марки ФБИ-1а;

в) железа марки МПМК-1.

2. Магниты и магнитопроводы выпускаются по следующим ТУ:

МП-ЮНДК12, МП-ЮНДК12Т, МП-ЮНДК24Т и МП-ЮНДК38Т7,5 по ТУ 16-538.384—82;

ФБИ-1а по ТУ 16.586.106—75;

МПМК-1 по ТУ 16.538.225—74.

3. Оптовые цены установлены на 1 кг массы магнитов и магнитопроводов, полученных способом холодного прессования по следующей технологической схеме:

а) для магнитов марок МП-ЮНДК12 и МП-ЮНДК12Т: дробление, размол, просев, усреднение, развес по рецепту, приготовление шихты, прессование, спекание, закалка, разбраковка по магнитным свойствам, размагничивание, контроль, упаковка в соответствии с требованиями ТУ;

б) для магнитов марки МП-ЮНДК24Т: дробление, размол, просев, усреднение, развес по рецепту, приготовление шихты, прессование, спекание-закалка в магнитном поле (с простой ориентацией при установке относительно полюсов электромагнита), отпуск, размагничивание, разбраковка по магнитным свойствам, размагничивание, контроль и упаковка в соответствии с требованиями ТУ;

в) для магнитов марки МП-ЮНДК38Т7,5: дробление, размол, просев, развес по рецепту, приготовление шихты, прессование, спекание, укладка изделий в коробки, изотермическая магнитная обработка, отпуск, размагничивание, разбраковка по магнитным свойствам, размагничивание, контроль и упаковка в соответствии с требованиями ТУ;

г) для магнитов марки ФБИ-1а: приготовление смеси, приготовление водного раствора поливинилового спирта, приготовление пресс-порошка, первая протирка, усреднение, вторая протирка, подсушка смеси, прессование, технологическая выдержка, спекание-опробование, спекание, разбраковка, размагничивание, контроль и упаковывание в соответствии с требованиями ТУ;

д) для магнитопроводов марки МПМК-1: просев, рассев и смешивание, прессование, технологическое опробование, разбраковка, контроль упаковывание в соответствии с требованиями ТУ.

4. К оптовым ценам на магниты марки МП-ЮНДК24Т (табл. 27) установлены доплаты за сложность термической обработки в магнитном поле:

а) за сложную ориентацию при установке относительно полюсов электромагнита (фиксация полюсов) — в размере 10%;

б) за сложную ориентацию при установке относительно полюсов многополюсных магнитов и магнитов с расположением полюсов по внутренним и наружным поверхностям — в размере 20%.

5. К оптовым ценам настоящего раздела (за исключением магнитопроводов) устанавливаются доплаты за механическую обработку по соглашению сторон.

6. Химический состав и магнитные свойства изделий должны соответствовать требованиям ТУ.

Таблица 27

Оптовые цены на магниты постоянные

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группа сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
		МП-ЮНДК12			
27-1	До 0,3 вкл.	52—70	55—70	59—50	62—20
27-2	Св. 0,3 до 0,5 вкл.	48—00	51—00	54—40	59—00
27-3	Св. 0,5 до 1,1 вкл.	43—40	46—60	50—00	52—20
27-4	Св. 1,1 до 2,1 вкл.	39—50	42—00	45—20	47—30
27-5	Св. 2,1 до 4,2 вкл.	35—20	37—50	40—60	42—60
27-6	Св. 4,2 до 8,5 вкл.	31—40	33—30	36—70	38—30
27-7	Св. 8,5 до 17,0 вкл.	28—80	30—90	33—80	35—60
27-8	Св. 17,0 до 33,5 вкл.	26—30	28—20	31—10	32—50
27-9	Св. 33,5 до 67,0 вкл.	24—70	26—40	30—00	31—10
27-10	Св. 67,0 до 132,0 вкл.	24—00	25—00	28—00	29—70
27-11	Св. 132,0	23—30	24—00	27—10	28—80
		МП-ЮНДК12Т			
27-12	До 0,3 вкл.	37—50	40—00	43—30	45—80
27-13	Св. 0,3 до 0,5 вкл.	34—70	37—00	40—10	42—50
27-14	Св. 0,5 до 1,1 вкл.	31—80	33—90	35—80	39—10
27-15	Св. 1,1 до 2,1 вкл.	29—20	31—10	33—80	36—00
27-16	Св. 2,1 до 4,2 вкл.	26—60	28—60	31—10	33—30
27-17	Св. 4,2 до 8,5 вкл.	24—50	26—40	28—70	30—90
27-18	Св. 8,5 до 17,0 вкл.	22—30	24—10	26—40	28—50
27-19	Св. 17,0 до 33,5 вкл.	20—20	21—90	24—20	26—20
27-20	Св. 33,5 до 67,0 вкл.	19—20	21—00	23—00	25—00
27-21	Св. 67,0 до 132,0 вкл.	18—70	20—30	22—40	24—30
27-22	Св. 132,0	18—20	19—70	21—80	23—40
		МП-ЮНДК24Т			
27-23	До 0,3 вкл.	56—60	58—50	62—40	65—00
27-24	Св. 0,3 до 0,5 вкл.	51—50	53—40	57—10	59—60
27-25	Св. 0,5 до 1,1 вкл.	47—10	48—80	52—30	54—70
27-26	Св. 1,1 до 2,1 вкл.	43—50	45—30	48—40	50—80
27-27	Св. 2,1 до 4,2 вкл.	41—60	43—30	46—40	48—60
27-28	Св. 4,2 до 8,5 вкл.	39—90	41—50	44—50	46—60
27-29	Св. 8,5 до 17,0 вкл.	38—60	40—30	43—00	44—60
27-30	Св. 17,0 до 33,5 вкл.	37—10	39—00	41—60	43—70
27-31	Св. 33,5 до 67,0 вкл.	36—30	37—70	40—00	42—00
27-32	Св. 67,0 до 132,0 вкл.	35—10	36—50	38—90	40—90
27-33	Св. 132,0 до 265,0 вкл.	34—60	36—00	38—30	40—30
27-34	Св. 265,0	34—30	35—60	37—70	39—80

№ поз.	Масса изделия, г	Группа сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
		МП-ЮНДК38Т7,5			
27-34	До 0,3 вкл.	305—00	315—00	335—00	345—00
27-35	Св. 0,3 до 0,5 вкл.	300—00	310—00	320—00	325—00
27-36	Св. 0,5 до 1,1 вкл.	295—00	305—00	315—00	320—00
27-37	Св. 1,1 до 2,1 вкл.	290—00	300—00	310—00	315—00
27-38	Св. 2,1 до 4,2 вкл.	235—00	240—00	250—00	260—00
27-39	Св. 4,2	190—00	195—00	210—00	220—00

Таблица 28

Оптовые цены на магниты ферробариевые типа ФБИ-1А

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группа сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
28-1	До 0,3 вкл.	8—70	10—50	13—00	15—00
28-2	Св. 0,3 до 0,5 вкл.	7—30	8—00	9—10	10—20
28-3	Св. 0,5 до 1,1 вкл.	6—10	6—70	7—70	8—50
28-4	Св. 1,1 до 2,1 вкл.	5—10	5—70	6—50	7—30
28-5	Св. 2,1 до 4,2 вкл.	4—20	4—70	5—10	5—80
28-6	Св. 4,2 до 8,5 вкл.	3—50	3—70	4—40	4—90
28-7	Св. 8,5 до 17,0 вкл.	2—90	3—10	3—80	4—20
28-8	Св. 17,0 до 33,5 вкл.	2—50	2—70	3—50	4—00
28-9	Св. 33,5 до 67,0 вкл.	2—30	2—50	3—30	3—60
28-10	Св. 67,0 до 132,0 вкл.	2—10	2—30	3—00	3—20
28-11	Св. 132,0 до 265,0 вкл.	2—00	2—20	2—70	2—90
28-12	Св. 265,0 до 530,0 вкл.	1—90	2—10	2—50	2—60
28-13	Св. 530,0	1—80	2—00	2—30	2—50

Таблица 29

Оптовые цены на магнитопроводы марки МПМК-1

В руб. и коп. за 1 кг

№ поз.	Масса изделия, г	Группа сложности изделия			
		простая		сложная	
		I	II	I	II
29-1	До 0,6 вкл.	6–75	7–45	8–90	9–90
29-2	Св. 0,6 до 0,9 вкл.	5–80	6–50	7–90	8–80
29-3	Св. 0,9 до 1,2 вкл.	5–10	5–50	6–55	7–25
29-4	Св. 1,2 до 1,7 вкл.	3–25	3–45	3–90	4–20
29-5	Св. 1,7 до 2,4 вкл.	2–85	3–00	3–35	3–60
29-6	Св. 2,4 до 3,3 вкл.	2–05	2–10	2–25	2–40
29-7	Св. 3,3 до 4,7 вкл.	1–95	2–05	2–15	2–25
29-8	Св. 4,7 до 6,7 вкл.	1–90	1–95	2–05	2–20
29-9	Св. 6,7 до 9,5 вкл.	1–80	1–85	1–95	2–05
29-10	Св. 9,5 до 12,5 вкл.	1–70	1–75	1–85	1–95
29-11	Св. 12,5 до 18,0 вкл.	1–60	1–65	1–70	1–75
29-12	Св. 18,0 до 25,0 вкл.	1–50	1–55	1–60	1–65
29-13	Св. 25,0 до 35,5 вкл.	1–45	1–50	1–55	1–60
29-14	Св. 35,5	1–40	1–45	1–50	1–55

Примечание. В оптовые цены включена стоимость железного порошка марки ПЖРВ2.200, ТУ 14-1-3882–85. При применении более дешевых порошков с утвержденной оптовой цены устанавливаются скидки в размере разницы стоимости порошков, умноженной на коэффициент, учитывающий норму расхода порошка и транспортно-заготовительные расходы.

КЛАССИФИКАЦИЯ МАГНИТОВ ПОСТОЯННЫХ И МАГНИТОПРОВОДОВ ПО ГРУППАМ СЛОЖНОСТИ

Простая группа

I подгруппа:

1) изделия цилиндрической формы с круглым отверстием или без него высотой h от 4 до 20 мм, или наружным диаметром $Д_н$ от 8 до 40 мм, или отношением наружного диаметра к толщине стенки b меньше 3 ($\frac{Д_н}{b} < 3$),

2) прямоугольные изделия высотой h от 4 до 20 мм или отношением длины l к ширине B до 2:1.

II подгруппа:

1) изделия цилиндрической формы с круглым отверстием или без него высотой h свыше 20 мм, или наружным диаметром $Д_н$ свыше 40 до 100 мм, или отношением наружного диаметра к толщине стенки b меньше 3 ($\frac{Д_н}{b} < 3$),

2) изделия подковообразной формы.

Сложная группа

I подгруппа:

1) изделия цилиндрической формы с круглым отверстием или без него высотой h меньше 4 и свыше 20 мм, или наружным диаметром $Д_н$ свыше 100 или меньше 8 мм, или отношением наружного диаметра $Д_н$ к толщине стенки b больше 3 ($\frac{Д_н}{b} > 3$),

2) изделия прямоугольной формы высотой h меньше 4 или отношением длины l к ширине B больше 2:1,

3) изделия с фасками, изделия сложной конфигурации без отверстий,

4) изделия типа „сектор", „флажок".

II подгруппа:

1) изделия цилиндрической, прямоугольной формы с отверстием сложной конфигурации,

2) изделия с двумя и более переходами по высоте,

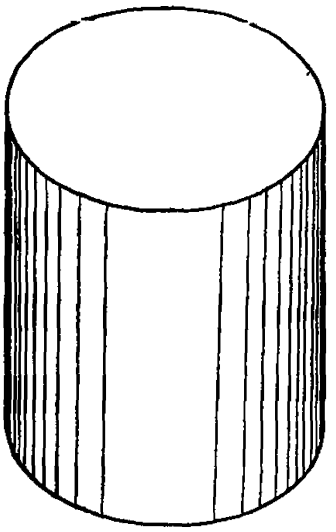
3) изделия, ограниченные криволинейными поверхностями,

4) изделия сложной конфигурации с отверстием,

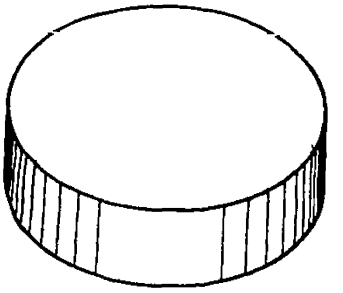
5) изделия с несколькими отверстиями.

ПРОСТАЯ ГРУППА

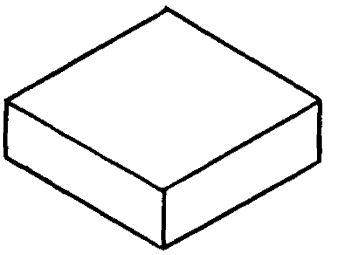
I подгруппа



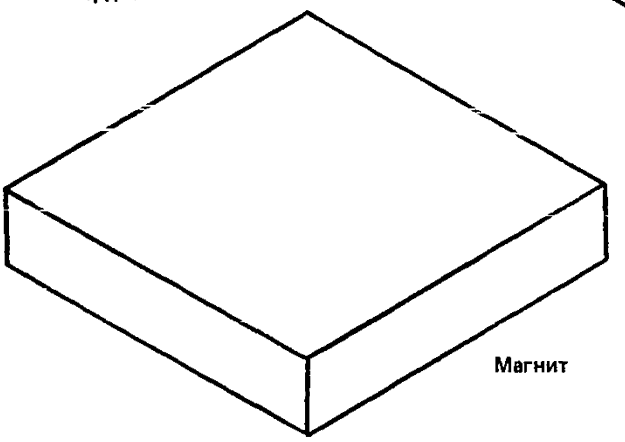
Сердечник



Магнит

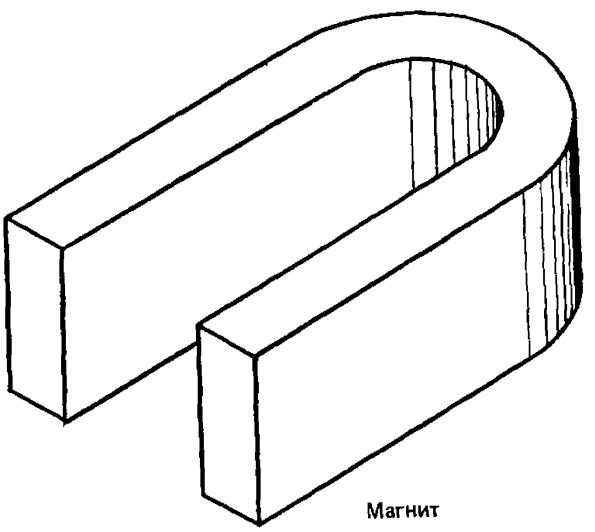


Магнит

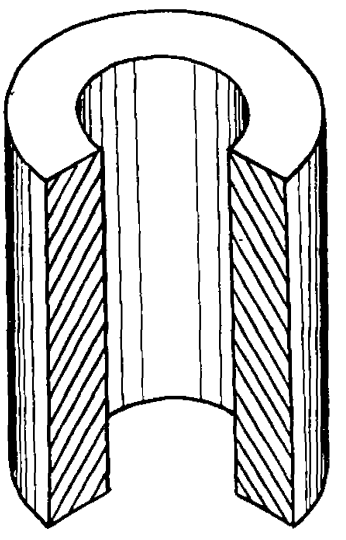


Магнит

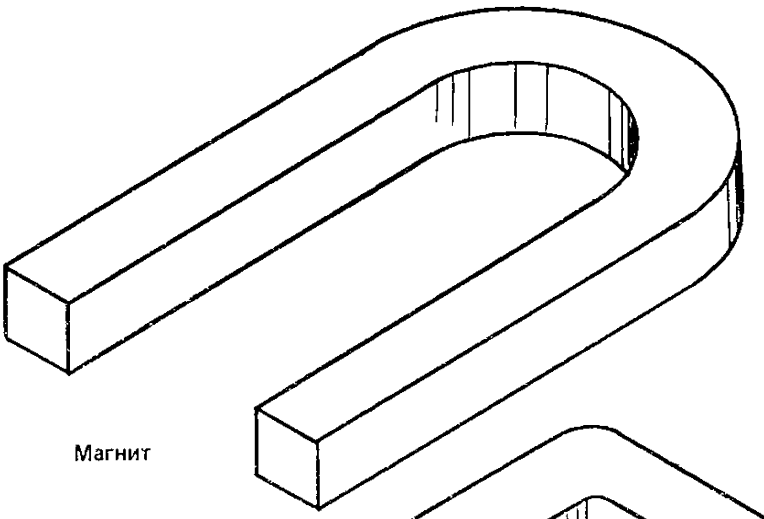
II подгруппа



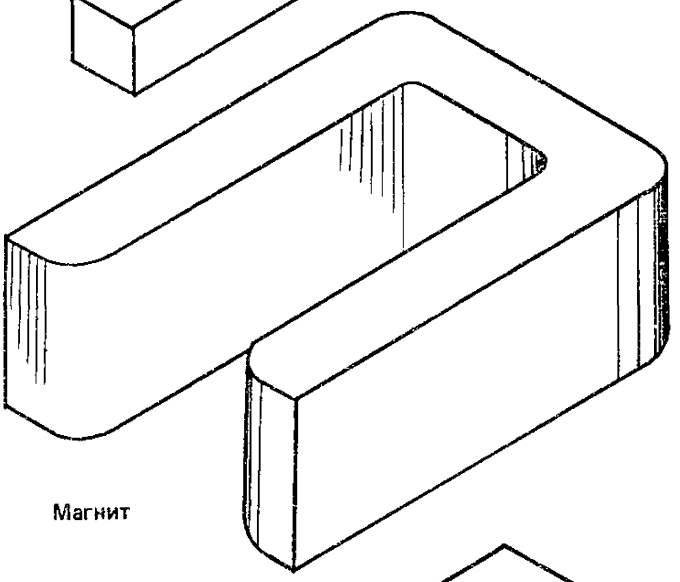
Магнит



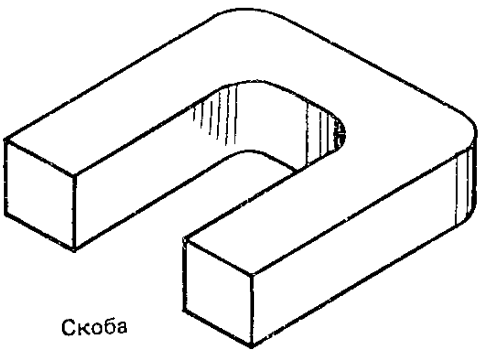
Магнит



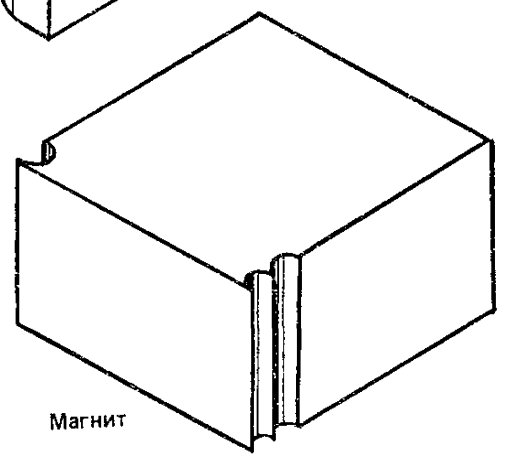
Магнит



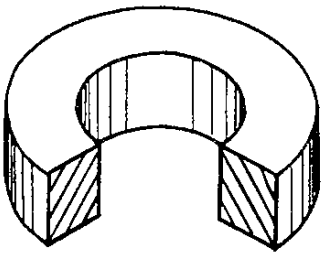
Магнит



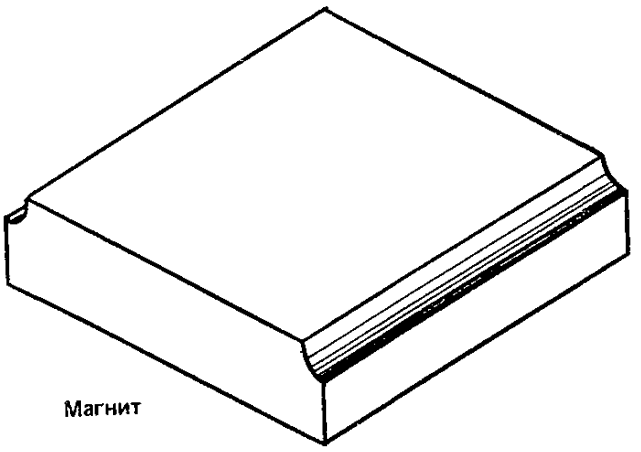
Скоба



Магнит



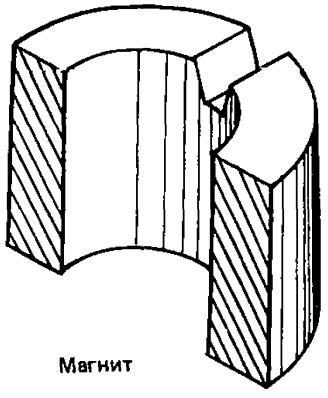
Магнит



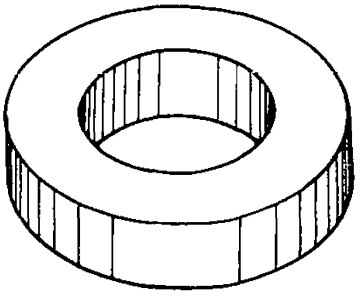
Магнит

СЛОЖНАЯ ГРУППА

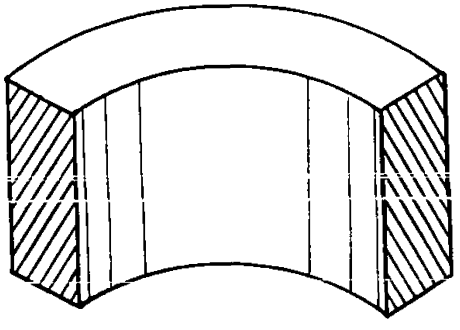
I подгруппа



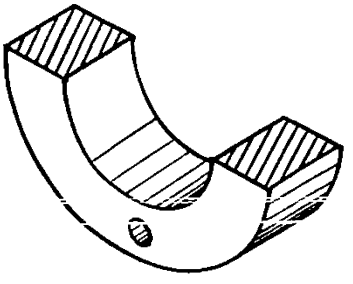
Магнит



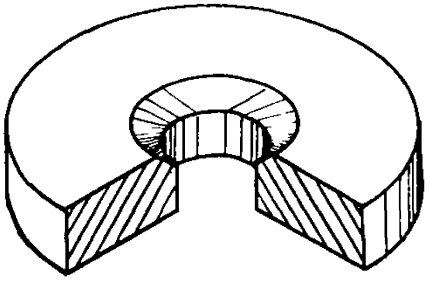
Магнит



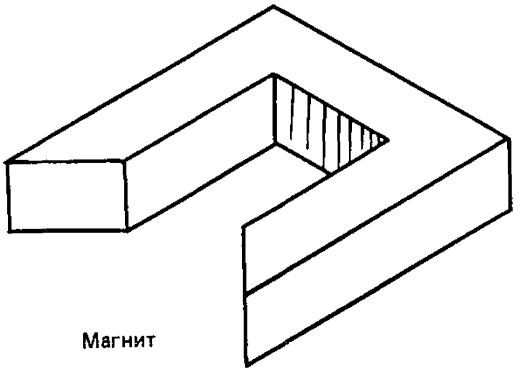
Магнит



Наконечник полюсный

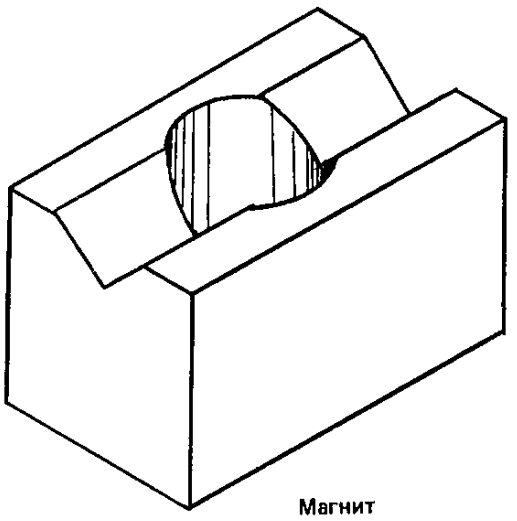


Магнит

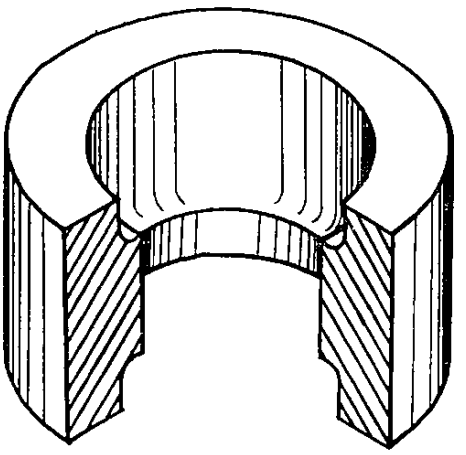


Магнит

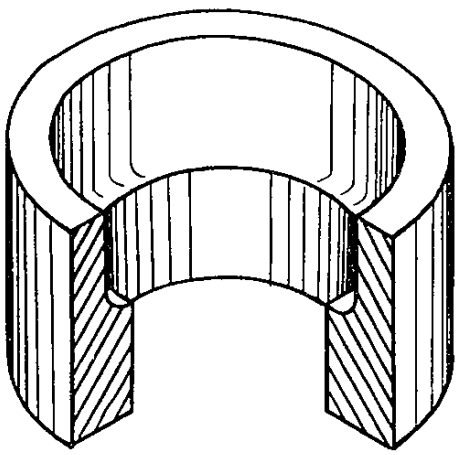
II подгруппа



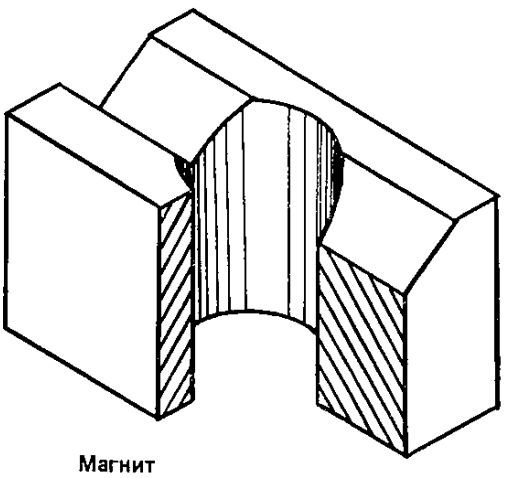
Магнит



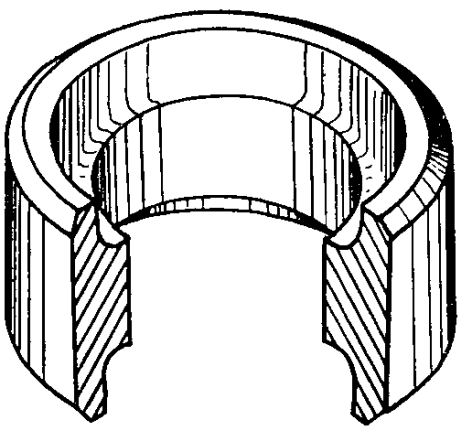
Магнит



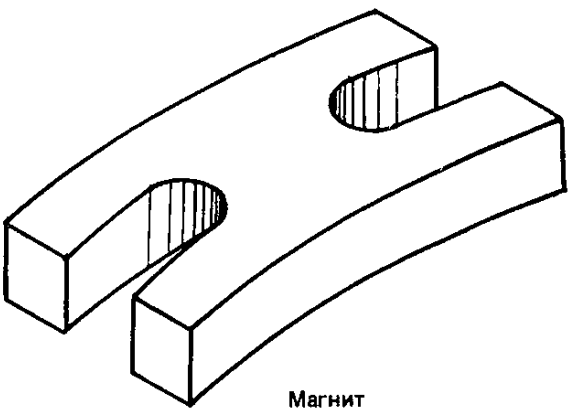
Магнит



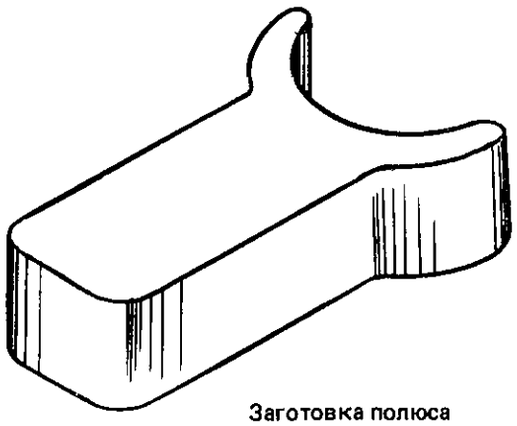
Магнит



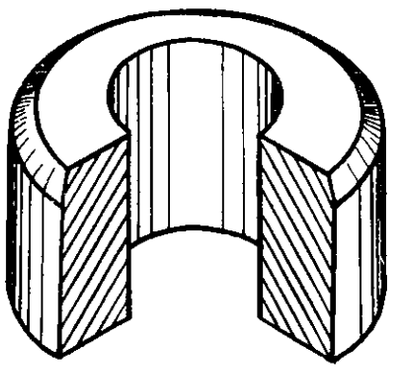
Магнит



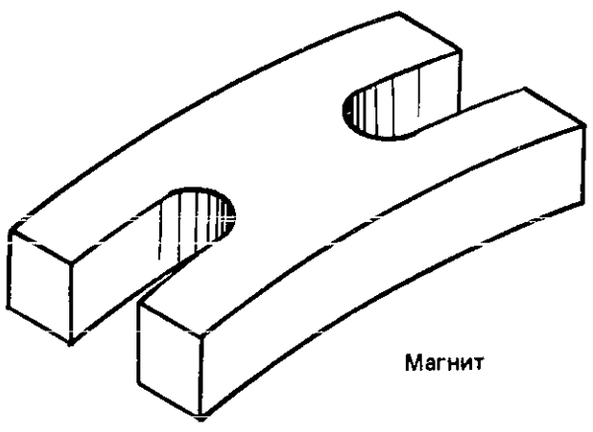
Магнит



Заготовка полюса



Магнит



Магнит

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Общие указания	3
Расчетные условия	5
Раздел 1. Конструкционные и антифрикционные изделия	6
Раздел 2. Фрикционные изделия	36
Раздел 3. Пористые проницаемые изделия	38
Раздел 4. Жаропрочные изделия	47
Раздел 5. Магниты постоянные и магнитопроводы	62

Ответственный за выпуск А. В. Бирчиков

Редактор издательства *С. Г. Густова*

Технический редактор *Т. М. Долгова*

Корректор *М. А. Родионова*

„Н/К"

Сдано в набор 04.04.89 | Подп. в печать 18.04.89 | Форм. 60×90 1/16

Бум. газетная | Гарнитура Универс | Офсетная печать

Объем 4,5 п. л. | Кр.-отт. 4,75 | Уч.-изд. л. 4,68

Тираж 1700 экз. | Заказ тип. № 415 | Изд. № 637 | Бесплатно

Издательство и типография „Прейскурантиздат"

125438, Москва, Пакгаузное ш., 1

gost.e-ecolog.ru