

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ЦЕНАМ

## ПРЕЙСКУРАНТ № 18-04

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ОБОРУДОВАНИЕ

ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ЦЕХОВ

*Вводится в действие с 1 января 1982 г.*

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ

Москва—1981

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ЦЕНАМ

УТВЕРЖДЕН  
постановлением Госкомцен СССР  
от 30 декабря 1980 г.  
№ 1070

ПРЕЙСКУРАНТ № 18-04

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ОБОРУДОВАНИЕ

ДЛЯ ЛИТЕЙНЫХ ЦЕХОВ

*Вводится в действие с 1 января 1982 г.*

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ

Москва—1981

Настоящий преysкурaнт утвержден в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от 12 июля 1979 г. № 697.

С введением в действие настоящего преysкурaнта утрачивают силу преysкурaнт № 18-04 издания 1971 г. и все дополнения и дополнительные преysкурaнты к нему, утвержденные Госкомцен СССР.

В преysкурaнт включены коды общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП) подклассов 38 4000 «Оборудование технологическое для литейного производства» и 38 5000 «Оборудование для гальванических покрытий изделий машиностроения», разработанные Минстанкопром и утвержденные в установленном порядке.

## ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Оптовые цены и нормативы чистой продукции настоящего прейскуранта распространяются на технологическое оборудование для литейного производства и оборудование для металлопокрытий изделий машиностроения, производимые предприятиями системы министерств и ведомств СССР.

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

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

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

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

В оптовых ценах учтены все расходы по доставке продукции на станцию (порт, пристань) и погрузке ее в вагон (судно), в том числе расходы по подаче и уборке вагонов, все станционные (портовые) сборы и другие расходы на станции (порту, пристани) отправления.

4. При отпуске продукции со склада предприятия-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 силами, средствами и 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 20 руб. за 1 м<sup>3</sup> древесины в чистоте.

Остальные расходы, связанные с оборудованием транспортных средств и креплением грузов (проволока, лента, веревки и т. д.), учтены в оптовых ценах 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, изготавливаемой 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».

Остальная часть стоимости тары включена в оптовые цены на продукцию, помещенную в настоящем прейскуранте и дополнительной оплате сверх оптовых цен не подлежит;

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 20 руб. за 1 м<sup>3</sup> древесины в чистоте.

Остальная часть стоимости тары включена в оптовые цены на продукцию, помещенную в настоящем прейскуранте, и дополнительной оплате сверх оптовых цен не подлежит.

7. Если по действующим стандартам или техническим условиям продукция должна поставаться без тары, но по требованию покупателя или по условиям поставки в районы Крайнего Севера поставляется в транспортной таре, то она оплачивается покупателем сверх оптовых цен на продукцию полностью по прейскурантным ценам на соответствующую тару, а при отсутствии прейскурантных цен на деревянную тару — из расчета 90 руб. за 1 м<sup>3</sup> древесины в чистоте.

8. Если продукция, которая в соответствии с требованиями стандартов и технических условий должна поставаться в деревянной таре, а отгружается в контейнерах без тары, то оплата продукции производится по оптовым ценам настоящего прейскуранта.

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

10. Оптовые цены прейскуранта установлены на продукцию, соответствующую всем обязательным требованиям стандартов и технических условий, указанных в прейскуранте и на срок их действия, если иное не предусмотрено 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 действовавшим стандартам и техническим условиям.

При продлении в установленном порядке срока действия стандартов и технических условий (без изменения их содержания) действие оптовых цен сохраняется без специального на этот счет решения, если в прейскуранте срок их действия не был ограничен.

11. При выполнении разовых требований заказчика (покупателя) по улучшению отдельных технико-экономических показателей поставляемой продукции по сравнению с действующими стандартами или техническими условиями, предприятия-поставщики могут устанавливать по соглашению с покупателем единовременные доплаты к оптовым ценам в тех случаях, когда применение доплат за выполнение указанных требований не предусмотрено в прейскуранте.

Реализация продукции с применением таких доплат осуществляется только покупателю, по требованию которого было внесено улучшение в технико-экономические показатели, и с ним согласована доплата к прейскурантной цене.

В тех случаях, когда с разрешения организаций, утверждающих стандарты или технические условия, допускаются для отдельных предприятий временные отступления от требований стандартов или технических условий, продукция реализуется со скидкой, утвержденной в установленном порядке.

12. При поставке продукции по ценам настоящего прейскуранта снабженческо-сбытовыми организациями покупатели уплачивают им сверх оптовых цен наценки в размерах, установленных для этих организаций.

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

Оплата комплектующих изделий, стоимость которых не входит в оптовые цены продукции, включенные в прейскурант, производится по утвержденным на эти комплектующие изделия оптовым ценам с начислением транспортно-заготовительных расходов в размерах, установленных министерством (ведомством), которому подчинено предприятие, комплектующее продукцию. Транспортно-заготовительные расходы начисляются только в тех случаях, когда комплектующие изделия отгружаются предприятием, комплектующим продукцию, со своего склада; при отгрузке комплектующих изделий транзитом, сверх оптовой цены покупателем продукции оплачивается только стоимость их перевозки. В случаях отгрузки изделий по требованию покупателя без отдельных ненужных ему деталей и узлов в порядке, предусмотренном постановлением Совета Министров СССР от 23 декабря 1966 г. № 967, расчеты между поставщиком и покупателем производятся в соответствии с пунктом 1 указанного постановления.

При внесении по требованию или с согласия покупателя, а также в порядке осуществления государственного плана по новой технике изменений в комплектацию машин (оборудования, приборов), устанавливается по соглашению между поставщиком и покупателем доплата к утвержденной цене или скидка с нее в размере разницы в стоимости заменяемых комплектующих изделий (агрегатов, приборов), включая транспортно-заготовительные расходы, а также в затратах по установке этих комплектующих изделий.

14. Продукция, включенная в прейскурант, отгружается покупателю в собранном виде после прохождения предусмотренных стандартами и техническими условиями испытаний (за исключением тех случаев, когда размеры изделий превы-

шают допустимые железнодорожными нормами габариты или отгрузка их в разобранном и несваренном виде осуществляется в соответствии с требованиями стандартов и технических условий) и не требует при монтаже подгоночных операций и разборки для ревизий или расконсервации.

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

По тем видам крупногабаритного оборудования, по которым действующими стандартами и техническими условиями предусмотрена отгрузка их отдельными укрупненными узлами, в оптовые цены этого оборудования включена стоимость контрольной сборки каждого из этих узлов.

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

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

15. При поставке на экспорт продукции, изготавливаемой по действующим в СССР стандартам или техническим условиям, применяются оптовые цены, предусмотренные в прейскуранте. Если при этом заказником предъявляются требования о выполнении дополнительных работ, то к ценам настоящего прейскуранта применяются в установленном порядке экспортные надбавки для возмещения дополнительных затрат у поставщика.

16. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на ввозимую из-за границы продукцию, технико-экономические характеристики которой соответствуют требованиям стандарта или технических условий, указанных в прейскуранте. На продукцию, технико-экономические характеристики которой не соответствуют требованиям стандартов или технических условий, действующих в СССР, оптовые цены утверждаются в установленном порядке.

Оптовые цены на предусмотренную в прейскуранте продукцию, ввозимую из-за границы, установлены франко-вагон входная пограничная станция и франко-вагон или речное (морское) судно, на которое перегружается продукция в советском порту перевалки.

17. «Общие указания» настоящего прейскуранта распространяются на все последующие дополнительные прейскуранты к нему, если иное не оговорено в дополнительном прейскуранте.

18. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 18-04 «Оптовые цены на оборудование для литейных цехов» издания 1971 г. и все дополнения и дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР.

19. Остатки продукции, снятой с производства, цены на которую не включены в настоящий прейскурант, реализуются по оптовым ценам, действовавшим на нее до 1 января 1982 г. с применением коэффициента 0,9.

## I. ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штuku	Оптовая цена в рублях за штuku
01. Оборудование для подготовки формовочных материалов и приготовления формовочных смесей							
101-001	38 4113 2211	Сито плоское вибрационное	СМ-50	ТУ 2-043-367—76, извещение № 3 1980 г.	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков Производительность, м³/ч 30 Мощность, кВт 5,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 5200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2300×1885×900 Масса, кг 1033	450	710
101-002	38 4113 2111	Землесялка	171А	ТУ 2-043-470—80	Предназначена для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков Производительность, м³/ч до 3 Мощность, кВт 0,75 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 5200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 1450×600×850 Масса, кг 110	230	270
101-003	38 4113 1111	Сито барабанное	173М1	ТУ 2-043-471—79	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков. Коническое многогранное (полигональное) Производительность, м³/ч 50 Мощность, кВт 1,1 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 1960×830×795 Масса машины (без электрооборудования), кг 470	450	595
101-004	38 4113 1211	Сито барабанное	174М1	ТУ 2-043-471—79	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков. Коническое многогранное (полигональное) Производительность, м³/ч 10 Мощность, кВт 1,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2510×1150×1065 Масса, кг 640	500	930
101-005	38 4113 1311	Сито барабанное	175М	ТУ 2-043-448—77, извещение № 2 1979 г.	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков. Коническое многогранное (полигональное) Производительность, м³/ч 20,0 Мощность, кВт 3,0 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2995×1368×1325 Масса, кг 1060	600	907

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативная стоимость в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
101-006	38 4113 1411	Сито барабанное	176М	ТУ 2-043-448—77, извещение № 2 1979 г.	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков. Коническое многогранное (полигональное) Производительность, м³/ч 40 Мощность, кВт 5,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 3700×1860×1700 Масса, кг 1730	800	1267
101-007	38 4113 1511	Сито барабанное	178М	ТУ 2-043-448—77, извещение № 2 1979 г.	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков Производительность, м³/ч 80 Мощность, кВт 7,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 4800×2358×2235 Масса, кг 3120	1300	1970
101-008	38 4113 1611	Сито барабанное	179	ТУ 2-043-448—77, извещение № 2 1979 г.	Предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков. Коническое многогранное (полигональное) Производительность, м³/ч 125 Мощность, кВт 11	1600	3155

101-009	38 4116 2111	Землеприготовитель	126А	ТУ 2-045-462—75, извещение № 1 1979 г.	Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 6000×2960×2820 Масса, кг 5100	700	795
101-010	38 4115 1212	Бегуны смешивающие	15104	ТУ 2-043-563—79	Предназначены для приготовления формовочных и стержневых смесей. Катки вертикально-вращающиеся. Периодического действия Объем замеса, м³ 1,0 Производительность (при времени цикла от 2 до 3 мин), м³/ч 30 . . . 20 Мощность, кВт 45* Ресурс машины до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры без дозаторов, мм 2525×2058×2759 Масса без дозаторов, кг 7334	3500	9000



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
101-011	38 4115 1112	Бегуны смешивающие	1A11M	ТУ 2-043-566—77, извещение № 1 1978 г.	Предназначены для приготовления формовочных и стержневых смесей. Катки вертикально-вращающиеся. Периодического действия Объем замеса, м <sup>3</sup> 0,25 Производительность (при продолжительности цикла 2,4 мин), м <sup>3</sup> /ч 6,3 Мощность, кВт 11,25 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры (без дозирующих устройств), мм 1650×1650×2200 Масса (без электрооборудования и дозирующих устройств), кг 2740 Стоимость электрооборудования в оптовой цене учтена Дозирующие устройства поставляются по особому заказу за отдельную плату.	770	2215
101-012	38 4115 1213	Бегуны смешивающие	114M	ТУ 2-043-594—77, извещение № 3 1980 г.	Предназначены для приготовления формовочных и стержневых смесей. Катки вертикально-вращающиеся. Периодического действия Объем замеса, м <sup>3</sup> 1,25 Производительность (при продолжительности цикла 3 мин), м <sup>3</sup> /ч 25	2350	7415

101-013	38 4115 1311	Бегуны смешивающие	15126	ТУ 2-043-455—79	Мощность, кВт 40 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 3450×2875×3120 Масса (без электрооборудования и дозирующих устройств), кг 9150 Предназначены для приготовления формовочных и стержневых смесей. Катки резиновые вертикально-вращающиеся. Периодического действия Объем замеса, м <sup>3</sup> 3 Производительность, м <sup>3</sup> /ч 70 Мощность, кВт 160 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 5220×4880×5000 Масса, кг 20000	6600	19920
101-014	38 4115 2212	Бегуны смешивающие	15326	ТУ 2-043-657—80	Предназначены для приготовления формовочных и стержневых смесей. Центробежные с горизонтально-вращающимися катками. Периодического действия Объем замеса, м <sup>3</sup> 1,0 Производительность, м <sup>3</sup> /ч, при времени перемешивания: 1,0 мин 60 2,0 мин 30 Мощность, кВт 125,25 Ресурс машины до первого капитального ремонта, ч 8000 Габаритные размеры, мм 4500×3500×2710 Масса, кг 9500	4470	13620

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штuku	Оптовая цена в рублях за штuku
101-015	38 4115 2211	Бегуны смешивающие	116M2	ТУ 2-043-568—76, извещение № 2 1978 г.	Предназначены для приготовления наполнительных облицовочных и стержневых смесей. Центробежные с горизонтально-вращающимися катками. Периодического действия Объем замеса, м <sup>3</sup> 0,63 Производительность, м <sup>3</sup> /ч: при цикле 1,5 мин 25 при цикле 6,0 мин 6 Мощность, кВт 107,77 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 4000×3660×3500 Масса (с электрооборудованием), кг 8100	1400	6215
101-016	38 4116 1211	Аэратор готовой формовочной смеси	16113	ТУ 2-043-267—79, извещение № 2 1980 г.	Предназначен для разрыхления формовочной смеси Производительность (по разрыхленной смеси), м <sup>3</sup> /ч 40,0 Мощность, кВт 7,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10800 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2840×1310×930 Масса, кг 800	500	955

101-017	38 4116 1311	Аэратор готовой формовочной смеси	16114	ТУ 2-043-267—79, извещение № 2 1980 г.	Предназначен для разрыхления формовочной смеси Производительность (по разрыхленной смеси), м <sup>3</sup> /ч 80 Мощность, кВт 15 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10800 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 3580×1495×1200 Масса, кг 910	600	1400
101-018	38 4116 1512	Аэратор готовой формовочной смеси	16116	ТУ 2-043-267—80	Предназначен для разрыхления формовочной смеси Производительность (по разрыхленной смеси), м <sup>3</sup> /ч 250 Мощность, кВт 37 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7200 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 5340×2125×1600 Масса (с электрооборудованием), кг 2350	1160	2890
101-019	38 4117 1113	Агрегат для приготовления глинистой суспензии	198M	ТУ 2-043-724—79	Предназначен для приготовления глинистой суспензии из комковой (размеры комков не более 40 мм) и порошковой глины Рабочая емкость, м <sup>3</sup> 1,3 Производительность (при удельном весе смеси 1,3 т/м <sup>3</sup> ), т/ч 13 Мощность, кВт 11 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 11000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2810×1200×1780 Масса, кг 1580	900	2180

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
101-020	38 4117 2112	Краскоме-шалка	191И	ТУ 2-043-882—80	Предназначена для приготовления формовочных красок, применяемых в литейном производстве для окраски форм и стержней Рабочая емкость, л 250 Производительность при продолжительности цикла 15 минут, л/ч 1000 Мощность, кВт 4 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6500 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 1190×1400×1685 Масса, т 0,78	900	1500
101-021	38 4118 2111	Установка для приготовления жидких самотвердеющих смесей	19413	ТУ 2-043-225—77, извещение № 3 1980 г.	Предназначена для приготовления жидких самотвердеющих смесей. Стационарная, автоматическая, непрерывного действия Производительность, т/ч в пределах 5 . . . 10 Мощность, кВт 15,43 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 5590×5725×5217 Масса, кг 12350	9540	19100

101-022	38 4118 1112	Установка для приготовления жидких самотвердеющих смесей	19114М	ТУ 2-043-149—80	Предназначена для приготовления жидких самотвердеющих смесей (ЖСС). Периодического действия Производительность, т/ч 8 Емкость замеса, кг (л) 750 (514) Мощность, кВт 49,6 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 6770×4650×6770 Масса, кг 15600	7250	15610
101-023	38 4118 2212	Установка для приготовления жидких самотвердеющих смесей	19415	ТУ 2-043-226—77, извещение № 2 1979 г.	Предназначена для приготовления жидких самотвердеющих смесей. Стационарная, непрерывного действия Производительность, т/ч в пределах 20 . . . 30 Мощность, кВт 34 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 7500×6280×8365 Масса, кг 21700	14400	26775
101-024	38 4118 3112	Установка для приготовления жидкой композиции	18113	ТУ 2-043-151—79	Предназначена для приготовления жидкой композиции и выдачи ее на установку приготовления жидких самотвердеющих смесей (ЖСС) Производительность, т/ч не более 6 Объем загрузки, м³ 2,2 Рабочее давление воздуха в сети МПа (кгс/см²) в пределах 0,39(4)—0,59(6)	7700	12500

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
101-025	38 4118 5111	Смеситель	4727	ТУ 2-043-339—78, извещение № 1 1980 г.	Расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /ч не более 0,2 Мощность, кВт 23,83 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 5147×3984×2747 Масса, кг 4325  Предназначен для приготовления холоднотвердеющих смесей. Непрерывного действия, одножолобный, двухплечий Производительность, т/ч не менее 4 Радиус обслуживания площади, мм: внешний не менее 2350 внутренний не более 1160 Мощность, кВт 5,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 3600×750×3065 Масса, кг 1800	2240	4920
101-026	38 4118 5113	Смеситель	4732	ТУ 2-043-430—78	Предназначен для приготовления холоднотвердеющих смесей. Непрерывного действия, одножолобный, двухплечий Производительность, т/ч не менее 16	4610	8325

					Радиус обслуживания площади, мм: внешний не менее 2630 внутренний не более 1380 Мощность, кВт 12 Ресурс до первого капитального ремонта, ч не менее 8000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 4212×950×3424 Масса, кг 2400		
--	--	--	--	--	---	--	--

## 02. Машины для изготовления литейных форм и стержней

102-001	38 4122 5111	Машина формовочная	22111	ТУ 2-043-565—79, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для изготовления полуформ. Пневматическая, встряхивающе-прессовая для поворота полуформ Размеры опок в свету, мм 500×400 Высота опоки, мм 200 Производительность цикловая, полуформ/ч наибольшая 145 Грузоподъемность, т 0,2 Усилие прессования, кН(тс) 49(5,0) Максимальный расход сжатого воздуха на один цикл, м <sup>3</sup> 0,1 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 1380×810×1740 Масса, кг 1700	2600	5500
102-002	38 4122 6111	Машина формовочная	22211	ТУ 2-043-564—79, извещение № 1 1980 г.	Предназначена для изготовления полуформ. Пневматическая, встряхивающе-прессовая с поворотом полуформ Размеры опок в свету, мм 500×400	4050	7300

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
102-003	38 4122 3211	Машина формовочная	232M2	ТУ 2-043-864—81	<p>Высота опоки, мм 200</p> <p>Производительность цикловая, полуформ/ч 100</p> <p>Грузоподъемность, т 0,2</p> <p>Усилие прессования, кн(тс) 49(5,0)</p> <p>Максимальный расход сжатого воздуха на один цикл, м³ 0,12</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 2080×1090×2045</p> <p>Масса, кг 2500</p> <p>Предназначена для изготовления нижних полуформ и стержней. Пневматическая, встряхивающая с поворотом полуформ</p> <p>Размеры опок в свету, мм 800×700</p> <p>Высота опоки, мм 450</p> <p>Производительность цикловая, полуформ/ч 60</p> <p>Грузоподъемность, т не менее 0,6</p> <p>Расход воздуха на 1 цикл, м³ 0,8</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Габаритные размеры, мм 2410×1750×1765</p> <p>Масса, кг 5000</p>	4700	10070

102-004	38 4122 5311	Машина формовочная	22113	ТУ 2-043-201—80	<p>Предназначена для изготовления полуформ. Пневматическая, встряхивающе-прессовая без поворота полуформ</p> <p>Размеры опок в свету, мм 800×700</p> <p>Высота опоки, мм 300</p> <p>Производительность цикловая, цикл/ч 90÷110</p> <p>Грузоподъемность, т 0,7</p> <p>Усилие прессования, кн(тс) 117,6(12,0)</p> <p>Расход сжатого воздуха на один цикл, м³ 0,3</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1860×1220×2120</p> <p>Ширина при отведенной траверсе, мм 1700</p> <p>Масса, кг 4300</p>	5600	11080
102-005	38 4122 3311	Машина формовочная	233M	ТУ 2-043-607—78, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для изготовления нижних полуформ и стержней. Пневматическая, встряхивающая с поворотом полуформ</p> <p>Размеры опок в свету, мм 1000×800</p> <p>Высота опоки, мм 400</p> <p>Грузоподъемность, т 1,32</p> <p>Производительность цикловая, полуформ/ч 20</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 3680×2100×3110</p> <p>Масса, кг 7000</p>	3130	6620

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
102-006	38 4122 1413	Машина формовочная	29514	ТУ 2-043-552—77, извещение № 3 1980 г.	Предназначена для изготовления верхних и нижних полуформ. Встряхивающая Наибольшие размеры опок в свету, мм 1000×800 Производительность цикловая, полуформ/ч 80 Грузоподъемность, т 1 Расход сжатого воздуха, м³, на полуформу 2 Мощность, кВт 0,16 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 1800×1650×2000 Масса, кг 3750	2950	5285
102-007	38 4122 4411	Машина формовочная	ВВФ-2,5	ТУ 2-043-241—77, извещение № 3 1980 г.	Предназначена для изготовления верхних полуформ и стержней. Пневматическая, встряхивающая без поворота полуформ Размеры опок в свету, мм 1200×1000 Наибольшая высота опоки, мм 400 Производительность, полуформ/ч 25 Грузоподъемность, т 2,5 Расход сжатого воздуха, м³ на цикл 1,0 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000	3170	7615

102-008	38 4122 3411	Машина формовочная	ВПФ-2,5	ТУ 2-043-549—77, извещение № 3 1979 г.	Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 1240×2750×1772 Масса, кг 8800 Предназначена для изготовления нижних полуформ и стержней. Пневматическая, встряхивающая Размеры опок в свету, мм 1200×1000 Высота опоки, мм 400 Производительность, полуформ/ч 25 Грузоподъемность, т 2,5 Расход сжатого воздуха, м³ на цикл, не более 1,0 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 3490×2800×2115 Масса, кг 10650	3900	8600
102-009	38 4123 3511	Машина формовочная	234М	ТУ 2-043-460—77, извещение № 1 1980 г.	Предназначена для изготовления литейных полуформ в опоках, требующих глубокой вытяжки. Пневматическая, встряхивающая, без допрессовки с поворотом полуформы Размеры опок в свету, мм 1600×1200 Производительность (расчетная) при полной механизации формовочного участка, полуформ/ч 17 Грузоподъемность (при давлении в пневмосети 6 кгс/см²), кгс 3000 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 4365×3115×3300 Масса, кг 13300	6050	12190

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
102-010	38 4122 3611	Машина формовочная	235М	ТУ 2-043-465—80, извещение № 4 1980 г.	Предназначена для изготовления полуформ в опоках, требующих глубокой вытяжки. Пневматическая, встряхивающая, без допрессовки с поворотом полуформы Размер опок в свету, мм 2000×1600 Производительность (расчетная) при полной механизации формовочного участка, полуформ/ч 12 Грузоподъемность (при давлении в пневмосети 6 кгс/см <sup>2</sup> ), кгс 5000 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 18000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 5145×3450×3700 Масса, кг 24000	8220	23080
102-011	38 4122 1412	Машина формовочная	267М	ТУ 2-043-184—75, извещение № 2 1978 г.	Предназначена для изготовления верхних полуформ, инерционно-ударная Размеры опок в свету, мм 1000×800 Производительность (цикловая) при полной механизации формовочного участка, полуформ/ч 45 Грузоподъемность, кгс 1200 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 4000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2600×1750×2900 Масса, кг 7000	2750	7230

102-012	38 4126 1211	Стол вибрационный	21424	ТУ 2-043-645—78, извещение № 1 1980 г.	Предназначен для уплотнения холодно-твердеющих песчано-смоляных смесей в стержневых ящиках Грузоподъемность, т не менее 2 Наибольшие размеры стола, мм 1600×1250 Наибольшие размеры стержневого ящика, мм 1250×1000 Размеры опоки в свету, мм 1200×1000 Производительность вибрационного стола (в комплекте со смесителем производительностью не менее 6 т/ч при массе среднего стержня 180 кг), съемов/ч 30 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 5000 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 1600×1250×675 Масса, кг 1440	3180	4500
102-013	38 4125 1112	Пескомет формовочный	2Б93М	ТУ 2-043-629—78, извещение № 1 1979 г.	Предназначен для набивки литейных форм и стержней мелкого и среднего стального, чугунного и цветного литья в формовочных и стержневых отделениях литейных цехов в условиях единичного, серийного и массового производства Обеспечивает свободную засыпку смеси и регулирование ее плотности в процессе набивки С дистанционным комбинированным уплотнением Производительность при плотности смеси 1,6 т/м <sup>3</sup> , м <sup>3</sup> /ч: а) для мелкого и среднего чугунного и цветного литья 22,0 б) для мелкого и среднего стального литья 12,5	8700	18800

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативная стоимость в рублях на штучку	Оптовая цена в рублях за штучку
102-014	38 4125 3114	Пескомет формовочный	24512 (Н2033)	ТУ 2-043-537—76, извещение № 2 1980 г.	<p>Радиус действия пескометной головки, мм:</p> <p>наибольший 4600</p> <p>наименьший 2000</p> <p>Диаметр ротора головки, мм 620</p> <p>Выходная скорость пакетов смеси, м/ч 47,4</p> <p>Мощность, кВт 25,9</p> <p>Ресурс работы до первого капитального ремонта, ч 9000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 5585×1220×3150</p> <p>Масса, кг 5900</p> <p>Предназначен для изготовления крупных литейных форм в опоках для получения стального и чугуна литья</p> <p>Производительность (при плотности уплотнительной смеси, 1,6 т/м³), м³/ч 50</p> <p>Диаметр дуги пескометной головки, мм 800</p> <p>Максимальная скорость вылета пакетов смеси м/с 60</p> <p>Мощность электродвигателя пескометной головки, кВт 75</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 7630×3850×5730</p> <p>Масса, кг 16000</p>	23600	40700

102-015	38 4124 2118	Автомат стержневой	4509А	ТУ 2-043-171—77, извещение № 2 1979 г.	<p>Предназначен для изготовления стержней пескодувным способом, в нагреваемых ящиках с горизонтальным разъемом из быстроотвердеющих смесей. Карусельный, 8-позиционный</p> <p>Наибольший объем стержня, дм³ 4</p> <p>Наибольшие размеры стержневого ящика, мм 400×300×200</p> <p>Производительность, съемов/ч в пределах 120÷150</p> <p>Мощность, кВт 140,5</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 4095×3440×2996</p> <p>Масса, кг 13000</p>	10300	19820
102-016	38 4124 2218	Машина стержневая	23225А1А	ТУ 2-043-576—78	<p>Предназначена для изготовления стержней с отверждением в нагреваемой оснастке. Пескодувная, автоматическая</p> <p>Производительность, съем/ч 120</p> <p>Наибольший объем стержня, дм³ 10</p> <p>Размер стержневого ящика, мм 900×260×350</p> <p>Мощность, кВт 14,80</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 2800×2800×2708</p> <p>Масса, кг 4800</p>	19000	27000



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
102-017	38 4124 2212	Автомат стержневой	4705Б	ТУ 2-043-543—76, извещение № 4 1980 г.	Предназначен для изготовления стержней, в том числе ленточных, в горячих ящиках с горизонтальным разъемом путем пескоудовного заполнения стержневой смесью и последующего отверждения в ящиках Наибольший объем стержня, дм <sup>3</sup> 10 Производительность цикловая (без учета времени отверждения стержня), съем/ч 80 Наибольшие размеры стержневого ящика, мм 1000×444×315 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000 Мощность, кВт 41 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, м 3400×3020×2750 Масса, кг 11000	17700	24775
102-018	38 4124 2119	Автомат стержневой	4509С	ТУ 2-043-389—76, извещение № 4 1979 г.	Предназначен для изготовления стержней в нагреваемых ящиках, с горизонтальным разъемом из быстротвердеющих смесей. Пескоудовный, карусельный, 8-позиционный Наибольший объем стержня, дм <sup>3</sup> 10 Продолжительность цикла: а) на фенолформальдегидных смолах, с 36 б) на фурановых смолах, с 22,6 Рабочая емкость резервуара, дм <sup>3</sup> 25 Наибольшие габаритные размеры стержневого ящика, мм 600×400×200	23000	36760

102-019	38 4124 2111	Автомат стержневой	4532Б	ТУ 2-043-237—77, извещение № 2 1979 г.	Мощность, кВт 140,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 4700×3850×1900 Масса, кг 14000 Предназначен для изготовления мелких объемных стержней из быстротвердеющих термореактивных смесей в горячих стержневых ящиках. Карусельный, 8-позиционный Наибольший объем стержня, дм <sup>3</sup> 0,67 Производительность, съем/ч 240 Наибольшие габаритные размеры стержневого ящика, мм 220×80×110 Мощность, кВт 24,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2300×2300×2150 Масса, кг 3800	6100	10600
102-020	38 4124 2414	Машина для изготовления оболочковых стержней	29113	ТУ 2-043-473—77, извещение № 3 1980 г.	Предназначена для изготовления стержней из плакированной песчано-смоляной смеси пескоудовно-гравитационным способом надува в нагреваемые стержневые ящики Рабочая емкость пескоудовного резервуара, дм <sup>3</sup> 60 Наибольшие размеры стержневого ящика, мм 60 а) без установки дополнительных нагревательных плит 760×500×500 б) при установке дополнительных нагревательных плит 760×350×700	8615	16985

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
102-021	38 4123 1112	Машина стержневая	2Б83	ТУ 2-043-238—78, извещение № 1 1980 г.	<p>Наибольший объем вдуваемой смеси, дм<sup>3</sup> 45</p> <p>Продолжительность цикла работы машины (без учета времени), при создании оболочки и отверждения, с 35</p> <p>Производительность, циклов/ч 103</p> <p>Мощность, кВт 14,1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 4500×2500×2790</p> <p>Масса, кг 4525</p> <p>Предназначена для изготовления стержневой. Пескодувная</p> <p>Наибольший объем стержня, дм<sup>3</sup> 4</p> <p>Размеры надувной плиты, мм 400×320</p> <p>Наибольшие габаритные размеры стержневого ящика, мм 400×320×400</p> <p>Продолжительность цикла работы, с 12</p> <p>Расход сжатого воздуха на один цикл, м<sup>3</sup> 0,6</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 1130×765×2045</p> <p>Масса, кг 1300</p>	2100	3700

102-022	38 4123 1311	Машина стержневая полуавтоматическая	310	ТУ 2-043-291—77, извещение № 2 1979 г.	<p>Предназначена для изготовления стержневой. Пескодувная с поворотным-вытяжным механизмом</p> <p>Размеры стержневого ящика, мм 60—900×450×200</p> <p>Наибольший объем стержня, дм<sup>3</sup> 25</p> <p>Продолжительность цикла, с 36</p> <p>Мощность, кВт 0,4</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 2000×1800×2800</p> <p>Масса, кг 6000</p>	4830	7930
102-023	38 4123 1212	Машина стержневая	АС-3С	ТУ 21-26-189—77	<p>Предназначена для изготовления стержневой отопительных радиаторов. Пескодувная, полуавтоматическая с системой блокировки</p> <p>Наибольшая масса стержня, кг 5,0</p> <p>Размер надувной плиты, мм 555×370</p> <p>Продолжительность цикла работы машины, с 17</p> <p>Производительность, выдув/ч 210</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 1740×830×2220</p> <p>Масса кг 2750</p>	1860	3300

## 03. Машины для выбивки литейных форм и стержней

103 001	38 4131 4416	Решетка выбивная инерционная	31211	ТУ 2-043-491—77, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для выбивки формовочной смеси из литейных форм и стержневых смесей из отливок. При необходимости выбивки отливок из больших форм решетки можно соединять в блоки. Двухвальная с применением двух самосинхронизирующихся вибраторов</p>	1480	2800
---------	--------------	------------------------------	-------	--	---	------	------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
103-002	38 4131 4415	Решетка выбивная инерционная	31212	ТУ 2-043-491—77, извещение № 2 1980 г.	<p>Грузоподъемность, т 1,0  Размеры рабочей поверхности решетки, мм 1250×1000  Производительность при полной механизации участка выбивки (условная), форм/ч 60±5  Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000  Гарантийный срок, мес. 15  Габаритные размеры, мм 1670×1270×690  Масса, кг 1150</p> <p>Предназначена для выбивки формовочной смеси из литейных форм и стержневых смесей из отливок. При необходимости выбивки отливок из больших форм решетки можно соединить в блоки. Двухвальная с применением двух самосинхронизирующихся вибраторов</p> <p>Грузоподъемность, т 1,6  Размеры рабочей поверхности решетки, мм 1600×1250  Электродвигатель типа 4А904У3  Мощность, кВт 4,4  Производительность при полной механизации участка выбивки (условная), форм/ч 50±5  Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p>	1400	3550

103-003	38 4131 4413	Решетка выбивная инерционная	31213	ТУ 2-043-491—77, извещение № 2 1980 г.	<p>Гарантийный срок, мес. 15  Габаритные размеры, мм 2092×1624×770  Масса, кг 2400</p> <p>Предназначена для выбивки формовочной смеси из литейных форм и стержневых смесей из отливок. При необходимости выбивки отливок из больших форм решетки можно соединять в блоки. Двухвальная с применением двух самосинхронизирующихся вибраторов</p> <p>Грузоподъемность, т 2,5  Размеры рабочей поверхности решетки, мм 2000×1600  Мощность, кВт 4,4  Производительность при полной механизации участка выбивки (условная), форм/ч 40±4  Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000  Гарантийный срок, мес. 15  Габаритные размеры, мм 2455×2032×770  Масса, кг 3200</p>	2600	4800
103-004	38 4131 4414	Решетка выбивная инерционная	31214	ТУ 2-043-491—77, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для выбивки формовочной смеси из литейных форм и стержневых смесей из отливок. При необходимости выбивки отливок из больших форм решетки можно соединять в блоки. Двухвальная с применением двух самосинхронизирующихся вибраторов</p> <p>Грузоподъемность, т 4,0</p>	3000	6635

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
103-005	38 4131 4417	Решетка выбивная инерционная	31215	ТУ 2-043-491—77, извещение № 2 1980 г.	<p>Размеры рабочей поверхности решетки, мм 2240×1800</p> <p>Мощность, кВт 22,5</p> <p>Производительность при полной механизации участка выбивки (условная), форм/ч 30±3</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 2926×2272×1045</p> <p>Масса, кг 5200</p> <p>Предназначена для выбивки формовочной смеси из литейных форм и стержневых смесей из отливок. При необходимости выбивки отливок из больших форм решетки можно соединять в блоки</p> <p>Грузоподъемность, т 6,3</p> <p>Размеры рабочей поверхности решетки, мм 2500×2000</p> <p>Размеры рабочей ячейки полотна решетки, мм 170×60</p> <p>Мощность, кВт 32</p> <p>Производительность при полной механизации участка выбивки (условная), форм/ч 20±2</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 3170×2532×1065</p> <p>Масса, кг 6200</p>	4100	7100
103-006	38 4131 5211	Решетка выбивная инерционная	ИР-120	ТУ 2-043-463—75, извещение № 1 1980 г.	<p>Предназначена для выбивки отливок из форм и освобождения опок от формовочной смеси</p> <p>Грузоподъемность, тс 7,5</p> <p>Размеры рабочей поверхности решетки, мм 1900×1400</p> <p>Мощность, кВт 5,5</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 4000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 2170×2088×902</p> <p>Масса, кг 2360</p>	200	970
103-007	38 4132 3111	Установка электрогидравлическая	36121А	ТУ 2-043-313—80	<p>Предназначена для электрогидравлического разрушения и удаления стержней и остатков формовочной смеси из отливок черных и цветных сплавов</p> <p>Производительность (при развесе отливок более 1000 кг и остаточной прочности стержневых смесей до 15 кг/см²), т/ч 3,0</p> <p>Размеры рабочего пространства (максимальный габарит отливок), мм 1800×1000×700</p> <p>Наибольшая масса загрузки, кг 2500</p> <p>Мощность, кВт 69</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Площадь, занимаемая установкой, м² 58,4</p> <p>Масса, кг 14000</p>	10500	26475

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативная стоимость продукции в рублях на штучку	Оптовая цена в рублях за штучку
103-008	38 4132 3211	Установка электрогидравлическая	36141А	ТУ 2-043-313—80	Предназначена для электрогидравлического разрушения и удаления стержней и остатков формовочной смеси из отливок черных и цветных сплавов Производительность (при развесе отливок более 5000 кг и пределе прочности стержневых смесей до 25 кг/см <sup>2</sup> ), т/ч 6,5 Размеры рабочего пространства (максимальный габарит отливки), мм 5600×3000×2000 Наибольшая масса загрузки, кг 25000 Мощность, кВт не более 157 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000 Гарантийный срок, мес. 12 Площадь, занимаемая установкой, м <sup>2</sup> 101,4 Масса, кг 49000	32600	72640

## 04. Машины для очистки отливок

104-001	38 4133 1411	Барабан очистной галтовочный	ОБ-900	ТУ 2-043-290—78	Предназначен для очистки мелкого и среднего литья в литейных цехах серийного и массового производства. Периодического действия Производительность, т/ч 3,5 Объем загрузки, м <sup>3</sup> 0,8 Масса загружаемого литья, кг 1800	1040	3365
---------	--------------	------------------------------	--------	--------------------	--	------	------

104-002	38 4133 2211	Барабан очистной галтовочный	314	ТУ 2-043-613—77, извещение № 2 1979 г.	Наибольшая масса очищаемой отливки, кг 40 Размеры полотна барабана, мм 900×1400 Размеры загрузочного люка, мм 1250×560 Мощность, кВт 7,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 4000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 3930×1240×1635 Масса, кг 3890 Предназначен для предварительной очистки поверхностей литых и кованных деталей весом до 40 кг, не подверженных бою и деформации при галтовке, от формовочной земли, пригара и окалины выбивки не сложных стержней и отбивки литников Производительность барабана при очистке отливок из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 5 Наибольшая масса очищаемых деталей, кг 40 Наибольшая объемная диагональ очищаемых деталей, мм 700 Количество отсасываемого воздуха, м <sup>3</sup> /ч 2600 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 6560×2550×2850 Масса, кг 17870	7600	19300
---------	--------------	------------------------------	-----	---	---	------	-------

№ поз	Код ОКП	Наименование	Тип. марка. модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой про-дукции в рублях на штуку	Оптовая це-на в рублях за штуку
104-003	38 4134 1312	Барабан очи-стной дробе-метный	42213	ТУ 2-043-406—78, извещение № 3 1980 г.	Предназначен для очистки отливок, по-ковок и штамповок, не подверженных бою и деформации при галтовке, от пригара и окалины, периодического действия, с пла-стинчатым ленточным конвейером. Рабочая камера облицована износостойким материа-лом. Цикл очистки автоматизирован  Производительность при очистке деталей средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 4,3 Объем загрузки, м³ 0,3 Наибольшая масса загрузки, кг 800 Наибольшая масса обрабатываемой дета-ли, кг 80 Количество дробеметных аппаратов, шт. 1  Масса дроба, выбрасываемая дробемет-ным аппаратом, кг/мин 250 Мощность, кВт не более 37,6 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000 Гарантийный срок, мес. 15 Габаритные размеры, мм 4500×4000×6050 Масса, кг 15000	11600	21530

104-004	38 4134 1313	Барабан очи-стной дробе-метный	42223	ТУ 2-043-406—78, извещение № 3 1980 г.	Предназначен для очистки отливок, поко-вок и штамповок, не подверженных бою и деформации при галтовке, от пригара и окалины, периодического действия, с рези-новым ленточным конвейером. Рабочая ка-мера облицована износостойким материа-лом. Цикл очистки автоматизирован  Производительность при очистке деталей средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 3,5 Объем загрузки, м³ 0,3 Наибольшая масса загрузки, кг 500 Наибольшая масса обрабатываемой дета-ли, кг 40 Количество дробеметных аппаратов, шт. 1  Масса дроба, выбрасываемой дробемет-ным аппаратом, кг/мин 250 Мощность, кВт не более 37,6 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000 Гарантийный срок, мес. 15 Габаритные размеры, мм 4500×4000×6050 Масса, кг 10700	10350	18430
104-005	38 4134 1612	Барабан очи-стной дробе-метный	42216	ТУ 2-043-406—78, извещение № 3 1980 г.	Предназначен для очистки отливок, поко-вок и штамповок, не подверженных бою и деформации при галтовке, от пригара и окалины, периодического действия с пла-стинчатым ленточным конвейером. Рабочая камера облицована износостойким материа-лом. Цикл очистки автоматизирован  Производительность при очистке деталей средней сложности из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 9,5	21730	45500

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штuku	Оптовая цена в рублях за штuku
104-006	38 4134 2312	Барабан очистной дробе-метный	42322	ТУ 2-043-450—77	<p>Объем загрузки, м<sup>3</sup> 1,2  Наибольшая масса загрузки, кг 3000  Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг 400  Количество дробебетных аппаратов, шт. 1  Масса дробы, выбрасываемая дробебетным аппаратом, кг/мин 630  Мощность, кВт не более 79,5  Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000  Гарантийный срок, мес. 15  Габаритные размеры, мм 5900×6000×6000  Масса, кг 35000</p> <p>Предназначен для автоматических и поточных линий очистки поковок и отливок простой конфигурации, имеющих толщину стенок и выступающих частей не менее 15 мм, не подверженных бою при галтовке. Непрерывного действия</p> <p>Производительность при очистке отливок простой конфигурации:  из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 7  из стали по ГОСТ 977—75, т/ч 5  Наибольшая масса очищаемых отливок, кг 25</p>	18500	34510

104-007	38 4134 5111	Камера очистная дробе-метная	42815	ТУ 2-043-857—80	<p>Наибольшая объемная диагональ очищаемых отливок, мм 700  Максимальные габариты отливок, подаваемых на очистку, мм (не должны превышать) 400×400×400  Количество дробебетных аппаратов, шт. 2  Суммарная масса дробы, выбрасываемая дробебетными аппаратами, кг/мин 500  Мощность, кВт 70  Ресурс до первого капитального ремонта, ч 4000  Гарантийный срок, мес. 12  Габаритные размеры, мм 7600×4500×7100  Масса, кг 32000</p> <p>Предназначена для очистки от пригара и окислы поверхностей отливок, поковок и штамповок. Периодического действия. С индивидуальными вращающимися подвесками</p> <p>Грузоподъемность подвески, т 1,25  Наибольшие размеры очищаемых отливок, мм:  диаметр 1600  высота 2000  Количество дробебетных аппаратов, шт. 3  Суммарная масса дробы, выбрасываемой дробебетными аппаратами, кг/мин 750  Производительность при очистке отливок из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 6÷8  Мощность, кВт 91,6</p>	45560	70000
---------	--------------	------------------------------	-------	--------------------	---	-------	-------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистоты продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
104-008	38 4134 5213	Камера очистная дробе-метная	42816	ТУ 2-043-857—80	<p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 8000×6750×7550</p> <p>Масса, кг 45000</p> <p>Предназначена для очистки от пригара и окалины поверхностей отливок, поковок и штамповок. Периодического действия. С индивидуальными вращающимися подвесками</p> <p>Грузоподъемность подвески, т 2,5</p> <p>Наибольшие размеры очищаемых отливок, мм:</p> <p>диаметр 2000</p> <p>высота 2500</p> <p>Количество дробебетных аппаратов, шт. 3</p> <p>Суммарная масса дробы, выбрасываемой дробебетными аппаратами, кг/мин 1050</p> <p>Производительность при очистке отливок из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 6,5÷8,5</p> <p>Мощность, кВт 130</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7600</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 8000×6750×7550</p> <p>Масса, кг 45000</p>	46300	71700

104-009	38 1345 5314	Камера очистная дробе-метная	42817	ТУ 2-043-857—80	<p>Предназначена для очистки от пригара и окалины поверхностей отливок, поковок и штамповок. Периодического действия. С индивидуальными вращающимися подвесками</p> <p>Грузоподъемность подвески, т 5</p> <p>Наибольшие размеры очищаемых отливок, мм:</p> <p>диаметр 2500</p> <p>высота 3000</p> <p>Количество дробебетных аппаратов, шт. 4</p> <p>Суммарная масса дробы, выбрасываемой дробебетными аппаратами, кг/мин 1300÷1500</p> <p>Производительность при очистке отливок из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 9÷12</p> <p>Мощность, кВт 160</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 7000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 17000×9700×9600</p> <p>Масса, кг 70500</p>	62360	100000
104-010	38 4134 5316	Камера очистная дробе-метная	42825	ТУ 2-043-856—80	<p>Предназначена для очистки от пригара и окалины поверхностей чугунных и стальных отливок с одновременной выбивкой стержней с остаточной прочностью на сжатие до 15 кг/см<sup>2</sup> дробебетным способом. Периодического действия</p> <p>Грузоподъемность подвески, т 1,25</p> <p>Наибольшие размеры очищаемых отливок, мм:</p> <p>диаметр 1600</p> <p>высота 2000</p>	57390	88000



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
104-011	38 4134 5317	Камера очистная дробе-метная	42826	ТУ 2-043-856—80	<p>Количество дробебетных аппаратов, шт. 3</p> <p>Суммарная масса дробы, выбрасываемой дробебетными аппаратами, кг/мин 750</p> <p>Производительность при очистке отливок из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 2,5</p> <p>Мощность, кВт 100</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 8000×7700×10000</p> <p>Масса, кг 46000</p> <p>Предназначена для очистки от пригара и окалины поверхностей чугунных и стальных отливок с одновременной выбивкой стержней с остаточной прочностью на сжатие до 15 кгс/см<sup>2</sup> дробебетным способом. Периодического действия</p> <p>Грузоподъемность подвески, т 2,5</p> <p>Наибольшие размеры очищаемых отливок, мм:</p> <p>диаметр 2000</p> <p>высота 2500</p> <p>Количество дробебетных аппаратов, шт. 3</p> <p>Суммарная масса дробы, выбрасываемой дробебетными аппаратами, кг/мин 1050</p>	58080	91000

104-012	38 4135 3112	Камера дробеструйная	44612	ТУ 2-043-635—79, извещение № 1 1980 г.	<p>Производительность при очистке отливок из серого чугуна по ГОСТ 1412—70, т/ч 4,0</p> <p>Мощность, кВт 130</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 8000×7700×10000</p> <p>Масса, кг 50000</p> <p>Предназначена для очистки отливок, поковок, штамповок и термообработанных деталей из черных металлов от окалины и окисной пленки. Периодического действия с ручным управлением</p> <p>Производительность по площади обработки (поверхность с прокатной окалиной, материал Ст3 ГОСТ 380—71), см<sup>2</sup>/мин 220</p> <p>Габаритные размеры очищаемых деталей, мм 500×500×300</p> <p>Наибольшая масса очищаемых деталей, кг 15</p> <p>Максимальный диаметр сечения длинномерных деталей, мм 90</p> <p>Расход сжатого воздуха, м<sup>3</sup>/мин 4</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 4000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1840×1755×2135</p> <p>Масса, кг 800</p>	3390	4100
---------	--------------	----------------------	-------	---	---	------	------

№ pos.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
104-013	38 4134 9111	Камера очистная гидропескоструйная	44712	ТУ 2-043-534—77, извещение № 1 1980 г.	<p>Предназначена для очистки мелких отливок, поковок и штамповок из углеродистых и легированных сталей и цветных металлов от окалины, окисной пленки и загрязнений. Периодического действия с ручным управлением</p> <p>Производительность по площади очистки (поверхность с прокатной окалиной, материал Ст.3 ГОСТ 380—71), см<sup>2</sup>/мин 185</p> <p>Габаритные размеры очищаемых деталей, мм 500×500×300</p> <p>Наибольшая масса очищаемых деталей, кг 15</p> <p>Максимальный диаметр сечения длинномерных деталей, мм 160</p> <p>Используемый абразив: шлифпорошок № 40 песок 1К0315А, 1К0315Б</p> <p>Мощность, кВт 6,6</p> <p>Расход сжатого воздуха, м<sup>3</sup>/мин 4,5</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1840×1450×2150</p> <p>Масса, кг 880</p>	2900	3650

104-014	38 4135 1211	Аппарат очистной дробеструйный	44122	ТУ 2-043-484—77, извещение № 2 1979 г.	<p>Предназначен для очистки дробью поверхностей отливок, поковок и деталей после термической обработки. Двухкамерный. Непрерывного действия с автоматической пересыпкой дробы и дистанционным управлением</p> <p>Производительность дробеструйного аппарата на одно сопло диаметром 10 мм при давлении воздуха 6 <math>\frac{\text{кгс}}{\text{см}^2}</math> и диаметр дробы 1,0—1,5 мм, кг/мин 30</p> <p>Радиус действия аппарата, м 5</p> <p>Емкость камеры, м<sup>3</sup> 0,08</p> <p>Расход свободного воздуха на одно сопло Ø 10 мм, мм<sup>3</sup>/мин 5</p> <p>Число сопел, шт. 2</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1010×600×1590</p> <p>Масса, кг не более 500</p>	1050	1750
104-015	38 4136 1116	Машина вибрационная	313СП-73Н	ТУ 27-20-2213—78	<p>Предназначена для очистки и полирования сухим методом литых, кованных, штампованных, термически и механически обработанных деталей из черных и цветных металлов</p> <p>Производительность (в зависимости от массы, формы, материалов обрабатываемых изделий, наполнителя и от требуемой шероховатости поверхностей изделий), кг/ч 120—900</p> <p>Масса загрузки (детали и наполнитель), наибольшая, кг 600</p>	1220	2400

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативы чистой продукции в рублях на штuku	Оптовая цена в рублях за штuku
104-016	38 4136 1114	Машина очистная вибрационная	ВМ-12М	ТУ 2-024-5113—79	<p>Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм 600×130×130</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Мощность электродвигателя (типа 4А13254), кВт 7,5</p> <p>Габаритные размеры, мм 1730×1300×1550</p> <p>Вес незагруженной вибрационной машины без бетонной заливки основания, кг 1850</p> <p>Вес незагруженной вибрационной машины с заливкой основания, кг 2100</p> <p>Предназначена для объемной вибрационной обработки деталей. С прямолинейной рабочей камерой, заполняемой наполнителем и рабочей жидкостью</p> <p>Объем рабочей камеры, л 12</p> <p>Масса загрузки камеры, кг 25</p> <p>Наибольший размер обрабатываемых деталей, мм 50</p> <p>Мощность, кВт 1,1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 19000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1110×698×1270</p> <p>Масса, кг 465</p>	1600	2930

104-017	38 4136 1115	Машина вибрационная	ВМП-25	ТУ 2-024-3843—73, извещение № 3 1980 г.	<p>Предназначена для объемной вибрационной обработки деталей (очистки, снятия заусенцев, закругления кромок, шлифования) с прямолинейной рабочей камерой</p> <p>Объем рабочей камеры, л 25</p> <p>Размеры обрабатываемых деталей:</p> <p>наибольший размер, мм 75</p> <p>наибольшая масса, кг 0,5</p> <p>Наибольшая масса загрузки камеры (детали+среда), кг 50</p> <p>Мощность, кВт 2,22</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1820×1000×1550</p> <p>Масса, кг 1695</p>	1700	4410
104-018	38 4136 1111	Машина вибрационная	ВМ-100	ТУ 2-043-567—76, извещение № 1 1980 г.	<p>Предназначена для объемной вибрационной обработки деталей. С прямолинейной рабочей камерой</p> <p>Объем камеры, л 100</p> <p>Масса загрузки, кг 200</p> <p>Мощность, кВт 4,45</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм:</p> <p>без виброрешета 1480×1720×2290</p> <p>с виброрешетом 2920×1720×2290</p> <p>Масса (без передвижного виброрешета), кг 2520</p>	2750	5380
104-019	38 4136 2111	Машина вибрационная	ВМПВ-200	ТУ 2-024-3719—80	<p>Предназначена для объемной вибрационной обработки деталей. С торондновинтовой рабочей камерой</p> <p>Объем рабочей камеры, л 200</p>	6875	13565

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
104-020	38 4136 2113	Машина вибрационная	ВМИ-1004А	ТУ 2-043-863—81	<p>Наибольший вес загрузки рабочей камеры (обрабатываемая среда+детали), кгс 300</p> <p>Мощность, кВт 6,6</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 7,5</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 2800×2700×2500</p> <p>Масса, кг 3000</p> <p>Предназначена для очистки поверхностей деталей от окалины, устранения заусенцев и округления острых кромок, декоративного шлифования и полирования поверхностей деталей из черных и цветных металлов и сплавов. С применением химических растворов</p> <p>Рабочая емкость резервуара, л 120</p> <p>Наибольший размер обрабатываемой детали, мм 150</p> <p>Предельная масса загружаемых в резервуар деталей, кг:</p> <p>для грубой очистки 170</p> <p>для шлифования 60</p> <p>для полирования 40</p> <p>Мощность, кВт 7,5</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 6000</p>	2575	6130

Гарантийный срок, мес. 12

Габаритные размеры, мм 3000×1500×2000

Масса, кг 4500

#### 06. Оборудование для литья по выплавляемым и выжигаемым моделям

106-001	38 4151 1311	Установка для приготовления модельного состава	651	ТУ 2-043-849—80	<p>Предназначена для приготовления модельного состава из материалов с расплава не выше 80 °С. Непрерывного действия</p> <p>Производительность, м³/ч 0,063</p> <p>Количество мазепроводов, шт. 2</p> <p>Мощность, кВт 34,1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 7600×2700×1850</p> <p>Масса, кг 4900</p>	3230	8185
106-002	38 4151 1511	Установка для приготовления модельного состава	652А	ТУ 2-043-382—80	<p>Предназначен для непрерывного приготовления модельного состава</p> <p>Производительность, м³/ч 0,5</p> <p>Количество мазепроводов, шт. 4</p> <p>Количество насосно-нагревательных станций, шт. 8</p> <p>Мощность, кВт 133,1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 21350×5620×2410</p> <p>Масса, кг 22200</p>	11740	29380

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
106-003	38 4152 1111	Автомат для изготовления модельных звеньев	653	ТУ 2-043-493—80	Предназначен для изготовления модельных звеньев из легкоплавких модельных составов в автоматическом режиме Производительность при автоматическом режиме работы, запрессовок/ч 250 Производительность (в зависимости от ступенчатосменных шестерен) звеньев/ч 190, 240, 355 Количество установленных прессформ, шт. 10 Мощность, кВт 1,65 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 3700×2900×1400 Масса, кг 4200	1430	4750
106-004	38 4152 1113	Установка для изготовления моделей	6A54	ТУ 2-043-843—79	Предназначена для приготовления моделей (модельных звеньев) в неавтоматизированных прессформах при мелкосерийном и серийном производстве литья по выплавляемым моделям. Карусельная Производительность (в различных режимах регулируется сменными звездочками), запрессовок/ч 32, 125, 250 Наибольшие размеры рабочего пространства для прессформ, мм 440×250×200	1400	4650

106-005	38 4159 1111	Стенд для отладки прессформ	655	ТУ 2-043-457—79	Время полного оборота карусели, мин 18,75; 4,87; 2,4 Количество позиций на карусели, шт 10 Мощность, кВт 1,21 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2020×2020×1600 Масса, кг 3650 Предназначен для отладки и испытания прессформ Количество установленных прессформ, шт. 1 Расчетное усилие зажима прессформы при давлении в сети 0,5 МПа (5 кгс/см <sup>2</sup> ), кН (кгс) 10(1000) Размеры поверхностей для крепления прессформ, мм 250×250 Общий расход воды, м <sup>3</sup> /ч 0,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 1200×700×1315 Масса, кг 280	165	550
106-006	38 4152 1116	Шприцмашина	659A	ТУ 2-043-841—79	Предназначена для приготовления модельной пасты из готовых модельных составов с температурой расплава не выше 80 °С и изготовления выплавляемых моделей в ручных прессформах. Может использоваться в составе полуавтоматической линии мод. 6A50	3400	8150

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
106-007	38 4153 1111	Установка для приготовления огнеупорного покрытия	661	ТУ 2-043-614—77	<p>Производительность наибольшая: по модельному составу, м³/ч 0,063 по количеству запрессовок, запрессовок/ч до 250</p> <p>Размеры рабочего пространства прессформы, мм 1960×720×300</p> <p>Высота прессформы, наименьшая, мм 160 Ввод машины в режим, мин 30 Мощность, кВт 16,1 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 2300×1800×2300 Масса, кг 2300</p> <p>Предназначена для гидролиза этилсиликата в периодическом режиме работы и порционного получения связующего раствора—суспензии</p> <p>Производительность, л/ч 32—90 Объем загрузки, м³ 0,063 Мощность, кВт 3,0 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 9600 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 700×940×2830 Масса, кг 775</p>	250	950

106-008	38 4153 1212	Агрегат для приготовления огнеупорного покрытия	662А	ТУ 2-043-848—79	<p>Предназначен для непрерывного приготовления огнеупорного покрытия на основе этилсиликата, применяемого для изготовления форм при серийном и массовом производстве литья по выплавляемым моделям</p> <p>Наибольшая производительность при непрерывном режиме работы, м³/ч 0,125 Емкость смесителя, л 180 Объем промежуточного бака, л 9,5 Емкость бункера маршалита, м³ 0,06 Способ подачи компонентов — непрерывный</p> <p>Мощность, кВт 16,35 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 5300×4640×3355 Масса, кг 3017</p>	5130	12135
106-009	38 4153 2111	Агрегат для хранения и транспортирования огнеупорного покрытия	666	ТУ 2-043-482—79	<p>Предназначен для хранения и транспортирования готового к употреблению огнеупорного покрытия</p> <p>Количество баков хранения, шт. 3 Рабочий объем одного бака хранения, л 150 Расход воды для охлаждения бака хранения, м³/ч 0,7 Мощность, кВт 3,3 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 5700×1050×1065 Масса, кг 1645</p>	430	2600

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штuku	Оптовая цена в рублях за штuku
106-010	38 4152 1115	Линия полуавтоматическая для изготовления моделей	6A50	ТУ 2-043-842—79	Предназначена для изготовления выплавляемых моделей из легкоплавких материалов в неавтоматизированных прессформах, при мелкосерийном производстве литья из черных и цветных сплавов. С избирательным охлаждением прессформ Производительность наибольшая: по модельному составу, м³/ч 0,032 по количеству запрессовок, запрессовок/ч 250 Наибольшие размеры рабочего пространства для прессформ, мм 350×250×200 Мощность, кВт 17,31 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000 Гарантийный срок, мес. 12 Габаритные размеры, мм 4300×3500×2300 Масса, кг 6400	11450	24650
106-011	38 4153 3412	Автомат нанесения огнеупорного покрытия	6A67	ТУ 2-043-340—79	Предназначен для нанесения огнеупорной суспензии на легкоплавкие модели и обсыпки их в «кипящем» слое кварцевого песка. Входит в состав автоматической линии изготовления керамических блоков. Способ нанесения обмазки — окунанием в огнеупорную суспензию. Способ обсыпки — окунанием в «кипящем» слое кварцевого песка	1325	4370

106-012	38 4151 4111	Ванна выплавки модельного состава	671	ТУ 2-043-799—79	<p>Производительность (при скорости конвейера 2,12 м/мин, шаг подвесок 640 мм), блоков/ч 200</p> <p>Размеры блока, мм: диаметр . 400 длина 500</p> <p>Масса блока (с керамической оболочкой), кг 6,5</p> <p>Рабочий объем бака хранения суспензии, л 150</p> <p>Рабочий объем ванны обмазки, л 160</p> <p>Рабочий объем ванны «кипящего» слоя песка, л 350</p> <p>Мощность, кВт 3,6</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000</p> <p>Гарантийный срок, мес 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 3825×2290×1930</p> <p>Масса, кг 2700</p> <p>Предназначена для автоматизированной выплавки легкоплавких моделей из керамических оболочек блоков горячей водой</p> <p>Производительность, блок/ч: при диаметре блока, мм 250 . . . 50 при диаметре блока, мм 125 . . . 100</p> <p>Электродвигатель типа 4A71A6Y3</p> <p>Мощность, кВт 0,37</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000</p> <p>Гарантийный срок, мес 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1700×1650×2200</p> <p>Масса (без заполнения водой), кг 1050</p>	1100	2920
---------	--------------	-----------------------------------	-----	-----------------	--	------	------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штuku	Оптовая цена в рублях за штuku
106-013	38 4154 1511	Установка для выплавки модельного состава	672	ТУ 2-043-342—79	Предназначена для удаления модельного состава из форм. Непрерывного действия. Способ поддержания температурного режима — автоматический. Входит в состав автоматической линии изготовления керамических блоков Производительность (при скорости конвейера 2,13 м/мин, шаг подвесок 640 мм), блок/ч 200 Размеры блока, мм: диаметр 400 высота 500 Количество секций для выплавки модельного состава, кг 2 Электродвигатели типа АОЛ2-21-2 Мощность, кВт 21 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 17530×5350×1940 Масса, кг 20500	10740	35405
106-014	38 4155 1211	Стол формовочный	673	ТУ 2-043-456—79	Предназначен для формовки керамических форм сухим наполнителем Производительность (при двух блоках Ø 250 мм в одной опоке), блок/ч 100 Размеры опок, мм 600×270×400 Количество вибраторов, шт. 2	700	1695

106-015	38 4153 1212	Установка для выбивки опок	674	ТУ 2-043-458—79	Мощность, кВт 0,6 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 1075×1068×2954 Масса, кг 700	500	1310
106-016	38 4135 1213	Агрегат обжига, заливки и охлаждения	675A	ТУ 2-043-846—79	Предназначена для механизированного удаления формовочного материала и опок при производстве литья по выплавляемым моделям Производительность (при двух блоках Ø 250 мм и одной опоке), блок/ч 100 Размеры опок, мм 600×270×400 Мощность, кВт 0,55 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 1340×955×1740 Масса, кг 890	23200	60000



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
106-017	38 4156 1212	Установка для отделения керамики от отливок	6A92	ТУ 2-043-615—77	Предназначена для разрушения керамической оболочки и частичного удаления ее с поверхности отливок блока, получаемого методом точного литья по выплавляемым моделям Производительность, блок/ч 100 Наибольшие размеры обрабатываемого блока, мм: длина 500 диаметр 400 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 9650 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 835×950×2500 Масса, кг 1355	340	1860
106-018	38 4156 1211	Пресс гидравлический	6A93	ТУ 2-043-845—79	Предназначен для отделений отливок от стояка литейного блока Производительность, блок/ч 100 Максимальные размеры обрабатываемых блоков, мм: длина 500 диаметр 400 Электродвигатель АО2-72-4 Мощность, кВт 30 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 2150×1000×3350 Масса, кг 5200	2070	5950

106-019	38 4156 2112	Установка выщелачивания керамики	695	ТУ 2-043-844—79	Предназначена для выщелачивания керамики из отливок Производительность, кг/ч: при обработке литья с развитой поверхностью и полостями глубиной от 1,5 до 2 мм 125 при обработке литья простой формы с незначительными углублениями 250 при обработке гладких отливок (типа шариков, цилиндров и т. п.) 355 Средняя масса обрабатываемых отливок, кг 0,01—0,60 Расход воды для промывания отливок, м³/ч не более 1 Расход щелочи на 1 тонну литья, кг не менее 70 Расход газа на 1 тонну литья, м³ 36 Мощность, кВт 0,6 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 5200×1800×2270 Масса, кг 6420	1745	4685
---------	--------------	----------------------------------	-----	-----------------	---	------	------

## 07. Машины для литья под давлением

107-001	38 4171 1213	Машина для литья под давлением	711A06	ТУ 2-043-733—79	Предназначена для изготовления отливок из цветных сплавов с холодной горизонтальной камерой прессования Усилие заприраания формы, кН(тс) 1000(100) Усилие прессования, кН(тс) 132(13,2)	7630	18000
---------	--------------	--------------------------------	--------	-----------------	---	------	-------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штучку	Оптовая цена в рублях за штучку
107-002	38 4171 1315	Машина для литья под давлением	711A07	ТУ 2-043-683—79, извещение № 1 1980 г.	<p>Масса заливаемой порции алюминиевого сплава при давлении запрессовки 40 мПа (400 кгс/см<sup>2</sup>), кг 1,2</p> <p>Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины 300</p> <p>Мощность, кВт 16,1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 4170×1290×1650</p> <p>Масса, кг 4870</p> <p>Предназначена для изготовления отливок из цветных сплавов с холодной горизонтальной камерой прессования</p> <p>Усилие запираения прессформы, кН(тс) 1600(160)</p> <p>Усилие прессования, кН(тс) 200(20)</p> <p>Масса заливаемой порции алюминиевого сплава при давлении запрессовки 40 мПа (400 кгс/см<sup>2</sup>), кг 2,1</p> <p>Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины (без заливки сплава) 250</p> <p>Мощность, кВт 20,7</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 5490×1470×1700</p> <p>Масса, кг 8340</p>	7730	19300

107-003	38 4171 1314	Машина автоматическая для литья под давлением	A711A07	ТУ 2-043-738—79, извещение № 1 1980 г.	<p>Предназначена для изготовления отливок из цветных сплавов, с холодной горизонтальной камерой прессования</p> <p>Усилие запираения формы, кН(тс) 1600(160)</p> <p>Усилие прессования, кН(тс) 200(20)</p> <p>Масса заливаемой порции сплава при давлении запрессовки 40 МПа (400 кгс/см<sup>2</sup>), кг 2,1</p> <p>Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины 250</p> <p>Точность дозирования манипулятора для заливки, % ±2</p> <p>Мощность, кВт 20,88</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000</p> <p>Гарантийный срок, мес 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 5490×2080×1700</p> <p>Масса, кг 8780</p>	15100	34500
107-004	38 4171 1416	Машина для литья под давлением	711A08	ТУ 2-043-683—79, извещение № 1 1980 г.	<p>Предназначена для изготовления отливок из цветных сплавов, с холодной горизонтальной камерой прессования</p> <p>Усилие запираения прессформ, кН(тс) 2500(250)</p> <p>Усилие прессования, кН(тс) 300(30)</p> <p>Масса заливаемой порции алюминиевого сплава при давлении запрессовки 40 мПа (400 кгс/см<sup>2</sup>), кг 3,6</p> <p>Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины (без заливки сплава) 200</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 12000</p>	9900	25750

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
107-005	38 4172 1211	Машина для литья под давлением	71207	ТУ 2-043-370—79	Гарантийный срок, мес. 12 Мощность, кВт 22 Габаритные размеры, мм 5950×1540×1900 Масса, кг 10960 Предназначена для изготовления отливок из цветных сплавов с холодной вертикальной камерой прессования Усилие запираания прессформы, кН(тс) 1600(160) Усилие прессования, кН(тс) 265(26,5) Масса заливаемой порции алюминиевого сплава при давлении запрессовки 40 мПа (400 кгс/см <sup>2</sup> ), кг 2,65 Число холостых циклов в час при непрерывной работе машины 200 Мощность, кВт 22,2 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000 Гарантийный срок, мес. 15 Габаритные размеры, мм 3900×1500×2860 Масса, кг 8030	5350	14750
107-006	38 4171 1612	Машина для литья под давлением	711A10	ТУ 2-043-427—79	Предназначена для изготовления отливок из цветных металлов и сплавов с горизонтальной холодной камерой прессования. Система управления полуавтоматическим и автоматическим режимом работы машины — программная с применением бесконтактной электроавтоматики	41100	83300

107-007	38 7500 0000	Манипулятор для смазки прессформ	ЛМС-63	ТУ 2-043-583—78, извещение № 1 1980 г.	Количество основных технологических программ, шт. 5 Наибольший вес заливаемой порции сплава (при удельном давлении прессования 400 кгс/см <sup>2</sup> ), кг 10 Максимальное усилие запираания прессформы, тс 630 Производительность, цикл/ч,—стандартная 100 при использовании насосной установки повышенной производительности 120 Мощность, кВт 45 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 15000 Гарантийный срок, мес 18 Габаритные размеры с учетом отдельно установленного гидро- и электрооборудования, мм 8200×3500×3150 Масса, кг 29000 Масса машины с учетом отдельно устанавливаемого и поставляемого оборудования, принадлежностей и запчастей, кг 35000 Предназначен для автоматического нанесения смазочного состава на рабочие поверхности прессформ на машинах для литья под давлением с усилием запираания формы до 2500 кН (250 тс), а также 4000 кН (400 тс) с ограничением размеров прессформы Ход блока форсунок, мм 630 Наибольшая скорость перемещения блока, мм/с 500 Наибольшее количество форсунок, шт. 5	4200	7300
---------	--------------	----------------------------------	--------	--	---	------	------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативная стоимость в рублях на штучку	Оптовая цена в рублях за штучку
107-008	38 7500 0000	Манипулятор для заливки металла	ЛМЗ-1,25	ТУ 2-043-582—78, извещение № 1 1980 г.	<p>Наибольший размер факела форсунки (диаметр на расстоянии 300 мм), мм 200</p> <p>Мощность, кВт 0,37</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 9000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 865×490×1565</p> <p>Масса, кг 450</p> <p>Предназначен для автоматической дозированной заливки цветных сплавов в машины для литья под давлением, с усилием за- липания формы до 2500 кН (250 тс) по всем параметрам, а также 4000 кН (400 тс) с ограничением массы отливки</p> <p>Доза заливки, кг: номинальная 1,25 наибольшая 3,60</p> <p>Время переноса дозы (от печи к машине), с 3</p> <p>Производительность в автоматическом режиме (при номинальной дозе), заливок/ч 25*</p> <p>Точность дозирования, % ±2</p> <p>Рабочее давление в гидросистеме, МПа (кгс/см<sup>2</sup>) 6,3(63)</p>	4000	6630

107-009	38 4381 4113	Комплект оборудования механизации и автоматизации литья под давлением	А-97	ТУ 2-043-461—80	<p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 9000</p> <p>Гарантийный срок, мес. 15</p> <p>Габаритные размеры, мм 1126×455×815</p> <p>Масса, кг 255</p> <p>Предназначен для механизации и автоматизации внешмашинных операций на машинах для литья под давлением, с усилием за- липания, тс 630, 800, 1000</p> <p>Комплект состоит из промышленного робота, манипулятора для заливки, установки для смазки формы и пресспоршня и установки для охлаждения</p> <p><b>Промышленный робот</b></p> <p>Грузоподъемность, кгс 20</p> <p>Радиус обслуживания, мм 2415</p> <p>Скорость поступательного перемещения в радиальном направлении, м/с 0,5</p> <p>Угловая скорость поворота башни, град/с 40</p> <p>Габаритные размеры (без пульта управления), мм 1425×840×2545</p> <p>Масса (без электрооборудования), кг 1750</p> <p><b>Манипулятор для заливки</b></p> <p>Производительность наибольшая в автономном режиме, заливок/ч 150</p>	40200	60000
---------	--------------	---	------	-----------------	---	-------	-------

\* Производительность уменьшается для доз, превышающих номинальную.

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
					Доза заливки, кг: наименьшая 4 наибольшая 18 Время переноса дозы от печи к машине, с 10 Точность дозирования при наименьшей дозе, % $\pm 1,5$ Габаритные размеры, мм 1290×680×1460 Масса (без электрооборудования), кг 490  <b>Установка для смазки формы и пресспоршня</b> Ход подвижного блока, мм 1250 Наибольшая скорость перемещения подвижного блока, м/с 0,25 Количество форсунок, шт. 9 Резервуары для смазок: количество, шт. 2 емкость каждого, л 60 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 8000 Гарантийный срок, мес. 12 Масса (без электрооборудования), кг 880		

## 08. Машины для литья в кокиль

108-001	38 4181 1512	Машина кокильная	59A15	ТУ 2-043-686—79	Предназначена для изготовления отливок из черных и цветных сплавов, с одной подвижной плитой. Однопозиционная, гидравлическая Размеры рабочего места на плитах для крепления частей кокиля, мм: длина 800 высота 630 Наименьшее расстояние между плитами, мм 630 Ход плиты, мм 500 Усилие раскрытия кокиля, кН (кгс) не менее 125(12500) Машинное время цикла (холостого), с не более 18 Производительность (при отливке деталей с наибольшей массой), отл/ч: черных сплавов 6 ... 11 алюминиевых сплавов 7 ... 13 Наибольшая металлоемкость кокиля, кг: черных сплавов до 50 цветных сплавов до 15 Мощность, кВт 7,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 11000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры (без гидроагрегата и электрошкафа), мм 2725×1310×1200 Масса, кг 4400	3200	9300
---------	--------------	------------------	-------	--------------------	--	------	------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в руб. за штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
--------	---------	--------------	--------------------	-----------------	------------------------------------	---	--------------------------------

## 09. Машины для центробежного литья

109-001	38 4161 1111	Машина центробежная	552-2	ТУ 2-043-139—79	Предназначена для изготовления втулок (заготовок) из цветных сплавов и чугуна в цилиндрических металлических формах Производительность (при наименьшем наружном диаметре и толщине стенки отливки до 15 мм), отл/ч 4—14 Наружный диаметр отливаемых втулок (заготовок), мм: наибольший 200 наименьший 80 Наибольшая длина отливаемых втулок (заготовок), мм 320 Наибольшая масса втулок (заготовок), кг 50 Частота вращения металлической формы, об/мин: наибольшая не менее 1250 наименьшая не более 500 Мощность, кВт 26 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 2500×1895×1400 Масса, кг 3300	780	3800
---------	--------------	---------------------	-------	--------------------	--	-----	------

109-002	38 4161 1211	Машина центробежная	553-2	ТУ 2-043-139—79	Предназначена для изготовления втулок (заготовок) из цветных сплавов (с плотностью не менее 7,5 т/м³) и чугуна в цилиндрических металлических формах Производительность (при наименьшем наружном диаметре и толщине стенки отливки до 15 мм), отл/ч 3—9 Наружный диаметр отливаемых втулок (заготовок), мм: наибольший 320 наименьший 200 Наибольшая длина отливаемых втулок (заготовок), мм 500 Наибольшая масса втулок (заготовок), кг 140 Частота вращения металлической формы, об/мин: наибольшая не менее 900 наименьшая не более 500 Мощность, кВт 34,5 Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000 Гарантийный срок, мес 12 Габаритные размеры, мм 2820×2015×1510 Масса (в том числе электрооборудование), кг 4000	770	4460
---------	--------------	---------------------	-------	--------------------	---	-----	------

## 10. Оборудование для плавки чугуна

110-001	38 4193 1112	Дозатор алюминиевых сплавов	Д-63М	ТУ 2-043-416—79	Предназначен для автоматизации процесса заливки цветных металлов, применяемые в машинах для литья под давлением или в кокильных литейных машинах. Автоматический Масса дозы, кг: наименьшая 0,3 наибольшая 2,0	2500	5000
---------	--------------	-----------------------------	-------	--------------------	---	------	------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативная стоимость в руб. за штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
110-002	38 4193 1211	Дозатор алюминиевых сплавов	Д250	ТУ 2-043-416—79	<p>Время выдачи дозы, с от 2 до 6</p> <p>Точность дозирования, % <math>\pm 5</math></p> <p>Емкость ванны (по алюминию), кг:</p> <p>рабочая 75</p> <p>общая 90</p> <p>Время разогрева ванны, ч 6</p> <p>Температура (алюминиевого) сплава, °C наибольшая 800</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 1650×1630×1700</p> <p>Масса, кг:</p> <p>с футеровкой 1800</p> <p>без футеровки 1315</p> <p>Предназначен для автоматизации процесса заливок цветных металлов, применяемого в машинах для литья под давлением или в кокильных литейных машинах. Автоматический</p> <p>Масса дозы, кг:</p> <p>наименьшая 1</p> <p>наибольшая 20</p> <p>Время выдачи дозы, с от 3 до 10</p> <p>Точность дозирования, % <math>\pm 5</math></p> <p>Емкость ванны (по алюминию), кг:</p> <p>рабочая 250</p> <p>общая 300</p>	4100	7700

110-003	38 4193 1411	Дозатор алюминиевых сплавов	Д630М	ТУ 2-043-416—79	<p>Время разогрева ванны, ч 6</p> <p>Температура (алюминиевого) сплава, °C наибольшая 800</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 2075×1910×1925</p> <p>Масса, кг:</p> <p>с футеровкой 2245</p> <p>без футеровки 1635</p> <p>Предназначен для автоматизации процесса заливки цветных металлов, применяемого в машинах для литья под давлением или в кокильных литейных машинах. Автоматический</p> <p>Масса дозы, кг:</p> <p>наименьшая 5</p> <p>наибольшая 50</p> <p>Время выдачи дозы, с от 2,5 до 20</p> <p>Точность дозирования, % <math>\pm 5</math></p> <p>Емкость ванны (по алюминию), кг:</p> <p>рабочая 630</p> <p>общая 700</p> <p>Время разогрева ванны, ч 8</p> <p>Температура (алюминиевого) сплава, °C наибольшая 900</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, ч 10000</p> <p>Гарантийный срок, мес 12</p> <p>Габаритные размеры, мм 2400×2000×2300</p> <p>Масса, кг:</p> <p>с футеровкой 4285</p> <p>без футеровки 2400</p>	4500	8300
---------	--------------	-----------------------------	-------	-----------------	---	------	------

## II. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛОПОКРЫТИЙ ИЗДЕЛИЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
01. Линии автоматические для гальванических, химических и анодационных покрытий							
201-001	38 5133 1101	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-35М	ТУ 2-055-35—79	Предназначена для цинкования деталей в барабанах и на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч: в барабанах 20 на подвесках 4,35 Толщина покрытия, мм: в барабанах 9÷12 на подвесках 15÷18 Рабочие размеры, мм: барабана 340×640 подвески 900×250×800 Источники питания, ВАКГ-12/6-630У4, шт. 6 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес 18 Габаритные размеры, мм 16000×2415×4555 Масса, кг 12830 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	9193	30780
201-002	38 5113 0903	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-76М	ТУ 2-055-35—79	Предназначена для покрытия никель-хром омедненных, латунных и стальных деталей на подвесках	9127	35265

					Производительность по I, II, III, IV и V программам соответственно, м <sup>2</sup> /ч 6,1; 5,9; 6,0; 7,1; 4,6 Толщина покрытия, мк: никелевого: по I, II, III, V программам 15 по IV программе 9 хромового: по I, II, III, IV программам 1 по V программе 3 Рабочие размеры подвески, мм 1300×100×800 Источники питания, шт: ВАКР-630-12ХЛ4 2 ВАКГ-12/6-630У4 2 ВАКГ-12/6-3200У4 1 ВАК-100-12У4 1 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес 18 Габаритные размеры, мм 17550×2857×4552 Масса, кг 16900 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей		
201-003	38 5134 1101	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-81	ТУ 2-055-35—79	Предназначена для цинкования деталей в барабанах и на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч: в барабанах 25 на подвесках 7,2 Толщина покрытия, мк 9÷12 Рабочие размеры, мм: барабана Ø 320×678 подвески 900×200×800	13705	45945



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
201-004	38 5113 2302	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-82М	ТУ 2-055-35—79	<p>Источники питания, шт.:            БАКГ-12/6-630У4 8            БАКР-630-12ХЛ4 1            Ресурс до первого капитального ремонта, год 4            Гарантийный срок, мес 18            Габаритные размеры, мм 16237×4395×4587            Масса, кг 20777            Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для анодирования деталей из алюминиевых сплавов на подвесках            Производительность, м²/ч 20            Рабочие размеры подвески, мм 1300×300×800            Источники питания, БАК-3200-24У4, шт. 3            Ресурс до первого капитального ремонта, год 4            Гарантийный срок, мес 18            Габаритные размеры, мм 18000×2705×4560            Масса, кг 21000            Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	9985	39525

201-005	38 5113 0905	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-145	ТУ 2-055-35—79	<p>Предназначена для защитно-декоративного хромирования стальных деталей на подвесках            Производительность по I—II программе, м²/ч 10,8            Толщина покрытия, мк:              медь 9              никель блестящий 18              хром 1            Рабочие размеры подвески, мм 1300×200×800            Источники питания, шт.:            БАКГ-12/6-16000У4 6            БАКР-630-12ХЛ4 2            БАК-6300-12У4 1            БАК-100-12ХЛ4 1            Ресурс до первого капитального ремонта, год 4            Гарантийный срок, мес 18            Габаритные размеры, мм 20120×6820×5400            Масса, кг 38230            Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	11960	77695
201-006	38 5113 0904	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-201	ТУ 2-055-35—79	<p>Предназначена для хромирования деталей на подвесках            Производительность по I, II и III программам соответственно, м²/ч 11,6; 5,0; 4,0            Толщина покрытия по I, II, III программам соответственно, мк 13, 25, 37            Рабочие размеры подвески, мм 2000×250×1100            Источники питания, шт.:            БАКГ-12/6-16000У4 5            БАКГ-12/6-3200У4 1            БАК-100-12У4 1</p>	20760	59330

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
201-007	38 5113 0901	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-216	ТУ 2-055-35—79	<p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 18700×3670×5160</p> <p>Масса, кг 26960</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для твердого хромирования стальных деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 4,5</p> <p>Толщина покрытия, мк 50</p> <p>Загрузка деталей на подвеску, дм<sup>2</sup> 45÷60</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-630У4 1</p> <p>ВАКГ-12/6-3200У4 11</p> <p>ВАКГ-12/6-1600У4 1</p> <p>Корпуса ванн поз. 7, 8 из титана</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 22000×3540×5160</p> <p>Масса, кг 29350</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	14370	84085

201-008	38 5123 0502	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-217П	ТУ 2-055-35—79	<p>Предназначена для никелирования деталей в барабанах</p> <p>Производительность по I, II и III программам соответственно, м<sup>2</sup>/ч 35; 23,6; 7,9</p> <p>Рабочие размеры барабана, мм Ø 320×1100</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-630-2 2</p> <p>ВАКГ-12/6-630 16</p> <p>ВАК-100-12-4 1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 29600×2860×4555</p> <p>Масса, кг 29500</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	16920	65640
201-009	38 5113 0503	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-241	ТУ 2-055-35—79	<p>Предназначена для никелирования деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 15</p> <p>Толщина покрытия, мкм:</p> <p>по первой программе 6—9</p> <p>по второй программе 12—15</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 2000×150×1100</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-1600У4 6</p> <p>ВАК-100-12 1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 25250×2832×4555</p> <p>Масса, кг 30830</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	11440	50345

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена за штуку в рублях
201-010	38 5133 1102	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-280	ТУ 2-055-35—79	Предназначена для цинкования деталей в барабанах и на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч: в барабанах 20 на подвесках 5,2 Толщина покрытия, мк: в барабанах 9÷12 на подвесках 15÷18 Рабочие размеры, мм: барабана Ø 320×650 подвески 900×250×800 Источники питания, ВАКГ-12/6-630У4, шт. 8 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес 18 Габаритные размеры, мм 19220×2415×4555 Масса, кг 16395 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	10615	37450
201-011	38 5133 1103	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-128	ТУ 2-055-35—79	Предназначена для цинкования и кадмирования деталей в барабанах и на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч: в барабанах 25 I—II программам 18,6 III—IV программам 15,0 на подвесках 6,25 I—II программам 4,7 III—IV программам 3,75 V—VI программам	16950	45860

201-012	38 5113 2201	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-101	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Толщина покрытия, мк: в барабанах 9÷21 на подвесках 15÷30 Рабочие размеры, мм: барабана Ø 340×1120 подвески 1300×250×800 Источники питания, шт.: ВАКГ-12/6-1600 2 ВАКГ-12/6-630 5 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес 18 Габаритные размеры, мм 18760×3330×4650 Масса, кг 19432 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей Предназначена для электрополирования деталей из нержавеющей сталей на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 11 Рабочие размеры подвески, мм 1300×150×800 Источники питания, шт.: ВАКГ-12/6-3200У4 3 ВАКГ-12/6-1600У4 1 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес 18 Габаритные размеры, мм 16625×3075×4555 Масса, кг 18060 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	12840	37115
---------	--------------	---------------------------------------	---------	--	--	-------	-------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
201-013	38 5113 1102	Линия авто-операторная автоматическая	АЛГ-225	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для цинкования деталей на подвесках Производительность по I, II и III программам соответственно, м <sup>2</sup> /ч 9,4; 9,4; 6,2 Толщина покрытия, мк соответственно 9—12; 15—18; 24—30 Рабочие размеры подвески, мм 1300×150×800 Источники питания, шт.: ВАКГ-12/6-1600 2 ВАКГ-12/6-630 5 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 26300×2800×4490 Масса, кг 21850 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	11120	39285
201-014	38 5113 1301	Линия авто-операторная автоматическая	АЛХ-42	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для фосфатирования стальных деталей в корзинах Производительность, м <sup>2</sup> /ч 37 Рабочие размеры корзины, мм 1306×350×650 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18	10940	31275

201-015	38 5113 1201	Линия авто-операторная автоматическая	АЛХ-70	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Габаритные размеры, мм 21300×2920×4555 Масса, кг 16505 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей Предназначена для оксидирования стальных деталей в корзинах Производительность, м <sup>2</sup> /ч 32 Рабочие размеры корзины, мм 1100×350×600 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 26800×2832×4555 Масса, кг 19893 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	11740	31960
201-016	38 5113 2103	Линия авто-операторная автоматическая	АЛХ-35	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для травления деталей на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 25 Рабочие размеры подвески, мм 900×250×500 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 12255×2450×4470 Масса, кг 8380 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	6540	16240
201-017	38 5141 1102	Линия кареточная автоматическая	АЛГ-57	ТУ 2-055-34—77, извещение № 1 1980 г.	Предназначена для цинкования деталей на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 75 Толщина покрытия, мк 18 Рабочие размеры подвески, мм 600×150×900	20590	59000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
201-018	38 5141 0901	Линия кареточная автоматическая	АЛГ-70	ТУ 2-055-34—77, извещение № 1 1980 г.	<p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-3200У4 6</p> <p>ВАКГ-12/6-1600У4 1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 24600×6450×4270</p> <p>Масса, кг 36905</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для декоративного хромирования деталей из цинкового сплава на подвесках</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 14,5</p> <p>Толщина покрытия, мк: медь предварительная 28 медь блестящая 1 никель 8 хром 18</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 400×100×600</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-3200У4 1</p> <p>ВАКГ-12/6-3200У4 4</p> <p>ВАКР-1600-12У4 1</p> <p>ВАК-100-12У4 2</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p>	29870	100000

201-019	38 5141 1101	Линия кареточная автоматическая	АЦП-5М	ТУ 2-055-34—77	<p>Габаритные размеры, мм 24475×6400×3885</p> <p>Масса, кг 49100</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для цинкования деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 30</p> <p>Толщина покрытия, мк 15—18</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 400×100×900</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-3200У4 3</p> <p>ВАКГ-12/6-1600У4 1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 14600×6450×4270</p> <p>Масса, кг 25755</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	17570	49420
---------	--------------	---------------------------------	--------	-------------------	---	-------	-------

## 02. Линии механизированные для гальванических, химических и анодационных покрытий

202-001	38 5212 2402	Линия автооператорная механизированная	МЛГ-38	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для никелирования, лужения, покрытия сплавом ПОС и анодирования деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч:</p> <p>при никелировании 1,4</p> <p>при лужении 1,4</p> <p>при покрытии сплавом ПОС 1,4</p> <p>при анодировании 2,8</p> <p>Толщина покрытия, мк соответственно 6—9; 3—6; 12—15; 0</p>	7630	31000
---------	--------------	--	--------	--	---	------	-------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
202-002	38 5222 0501	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-51М	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Рабочие размеры подвески, мм 900×250×800</p> <p>Источники питания, шт.:            БАК-630-24У4 1            БАКР-630-12ХЛ4 1            БАКГ-12/6-320У4 3</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 23000×2470×4554</p> <p>Масса, кг 16715</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для блестящего никелирования с подслоем меди стальных деталей в барабанах</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 3,15</p> <p>Толщина покрытия, мк:            медью 24            никелем 12</p> <p>Рабочие размеры барабана, мм Ø 320×650</p> <p>Источники питания, шт.:            БАК-630-24ХЛУ4 2            БАКР-630-12ХЛ4 1            БАК-100-12ХЛ4 1            БАКГ-18/9-320У4 2</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p>	11200	40535

202-003	38 5212 2301	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-71	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 18350×2375×4355</p> <p>Масса, кг 16825</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для анодирования деталей с травлением и наполнением оксидной пленки хромпиком на подвесках</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 4</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 1300×250×800</p> <p>Источники питания, БАК-1600-24У4, шт. 3</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 17334×2857×4555</p> <p>Масса, кг 16389</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	7450	31230
202-004	38 5222 0502	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-80	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для никелирования деталей в барабанах</p> <p>Производительность, м<sup>2</sup>/ч 3,15</p> <p>Толщина покрытия, мк 9—12</p> <p>Рабочие размеры барабана, мм Ø 320×650</p> <p>Источники питания, шт.:            БАК-630-12У4 1            БАК-320-18У4 3            БАК-100-12У4 1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p>	7962	31165

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
202-005	38 5222 2401	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-81	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Габаритные размеры, мм 12600×3000×4650</p> <p>Масса, кг 12650</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для цинкования и кадмирования деталей в барабанах</p> <p>Производительность, м²/ч 6</p> <p>Толщина покрытия, мк: цинк 6—9 кадмий 9—12</p> <p>Рабочие размеры барабана, мм Ø 320×650</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКР-630-12У4 1</p> <p>ВАКГ-12/6-630У4 5</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 17100×3200×4250</p> <p>Масса, кг 14818</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	10455	30460
202-006	38 5212 0902	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-85	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для твердого хромирования деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м²/ч 0,7</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 1300×100×800</p>	7550	28570

202-007	38 5232 2401	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-87	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-12/6-630У4 1</p> <p>ВАКГ-12/6-3200У4 3</p> <p>ВАКГ-12/6-1600У4 1</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 16000×2845×4555</p> <p>Масса, кг 14515</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для цинкования и кадмирования деталей в барабанах и на подвесках</p> <p>Производительность, м²/ч, в барабанах:</p> <p>при кадмировании 6,0</p> <p>при цинковании 4,5</p> <p>на подвесках 6÷9</p> <p>Толщина покрытия, мк 6—9</p> <p>Рабочие размеры, мм:</p> <p>барабана Ø 350×678</p> <p>подвески 900×100×800</p> <p>Источники питания, шт.:</p> <p>ВАКГ-18/9-320У4 4</p> <p>ВАКГ-12/6-630У4 2</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 13760×4342×4580</p> <p>Масса, кг 18130</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	9275	32545
---------	--------------	---	--------	---------------------------------------	--	------	-------

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
202-008	38 5212 2401	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-98	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для хромирования деталей на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 1,5 Рабочие размеры подвески, мм 1300×200×800 Источники питания, шт.: ВАКГ-12/6-630У4 4 ВАКГ-12/6-320У4 1 ВАКГ-12/6-320У4 1 ВАК-100-12ХЛ4 1 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 17840×2770×4560 Масса, кг 18130 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	8940	34790
202-009	38 5212 2101	Линия авто-операторная механизированная	МЛХ-3М	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для травления деталей на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 18 Рабочие размеры подвески, мм 1300×300×800 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 10700×2860×4555 Масса, кг 7683 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	5420	13725
202-010	38 5232 1201	Линия авто-операторная механизированная	МЛХ-4М	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для оксидирования деталей в барабанах и на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 10 в том числе в барабане на подвесках 1 9 Рабочие размеры, мм: барабана Ø 350×1100 подвески 1300×300×800 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 19085×3305×4650 Масса, кг 13970 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	8635	23390
202-011	38 5222 2501	Линия авто-операторная механизированная	МЛХ-12	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для травления деталей в барабанах Производительность, м <sup>2</sup> /ч 7 Рабочие размеры барабана, мм Ø 350×645 Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 12340×2410×4355 Масса, кг 7740 Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей	6615	16285
202-012	38 5212 2501	Линия авто-операторная механизированная	МЛХ-22	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	Предназначена для оксидирования и фосфатирования деталей на подвесках Производительность, м <sup>2</sup> /ч 12 Рабочие размеры подвески, мм 1300×400×800	10300	26065



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Нормативы чистой продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
202-013	38 5212 1201	Линия авто-операторная механизированная	МЛХ-24	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 23100×2835×4555</p> <p>Масса, кг 15904</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для оксидирования стальных деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м²/ч 16</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 1300×300×800</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 18000×2730×4560</p> <p>Масса, кг 15060</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	8625	20500
202-014	38 5212 1301	Линия авто-операторная механизированная	МЛХ-25	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для фосфатирования деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м²/ч 10</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 1300×300×800</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p>	8450	22110
202-015	38 5212 2201	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-36М	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Габаритные размеры, мм 18000×2760×4560</p> <p>Масса, кг 13275</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p> <p>Предназначена для снятия недоброкачественных покрытий на подвесках</p> <p>Производительность, м²/ч:</p> <p>по снятию цинка, кадмия и хрома 7,5</p> <p>по снятию меди и никеля 3</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 1300×200×800</p> <p>Источники питания, ВАКГ-12/6-1600У4, шт. 4</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 18000×2845×4490</p> <p>Масса, кг 13182</p> <p>Поставляется в разобранном виде с комплектом запчастей</p>	7835	26495
202-016	38 5212 2302	Линия авто-операторная механизированная	МЛГ-57	ТУ 2-055-13—75, извещение № 2 1980 г.	<p>Предназначена для анодирования деталей на подвесках</p> <p>Производительность, м²/ч 5</p> <p>Рабочие размеры подвески, мм 1300×300×800</p> <p>Источники питания, ВАК-1600-24У4, шт. 2</p> <p>Ресурс до первого капитального ремонта, год 4</p> <p>Гарантийный срок, мес. 18</p> <p>Габаритные размеры, мм 17025×3420×4555</p>	8060	28465

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Норматив чистой про- дукции в рублях на штуку	Оптовая це- на в рублях за штуку
					Масса, кг 15230 Поставляется в разобранном виде с ком- плектом запчастей		

## 03. Установки гальванические

203-001	38 5311 0501	Ванна коло- кольная	1П/25, 40, 63	ТУ 2-055-14—78	Предназначена для никелирования, лату- нирования, меднения, цинкования мелких деталей Ресурс до первого капитального ремонта, год 4 Гарантийный срок, мес. 18 Габаритные размеры, мм 1865×912×1200 Масса загрузки, кг: 1П/25 20 1П/40 25 1П/63 30 Масса комплекта поставки, кг соответственно 489, 490, 493 Источник питания, ВАКР-320-18У4, шт. 1	464	2115
---------	--------------	------------------------	------------------	-------------------	---	-----	------

#### 04. Ванны ручного обслуживания

ТУ 2-055-16—75 Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности  
от 21 июля 1975 г.

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чи- стой продук- ции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
<i>Ванны для химической обработки металлов без нагрева, вентиляции и перемешивания. Корпус стальной без футеровки</i>								
204-001	38 5611 2502	0101-1	230	600×550×800	800×710×1005	104,1	44	110
204-002	38 5611 2503	0102-1	390	800×700×800	1000×860×1005	134,2	48	130
204-003	38 5611 2504	0103-1	590	1200×700×800	1400×860×1005	176,7	55	140
204-004	38 5611 2505	0104-1	730	1500×700×800	1700×860×1005	203,0	61	160
204-005	38 5611 2506	0105-1	510	800×700×1000	1000×860×1205	156,0	52	150
204-006	38 5611 2507	0106-1	760	1200×700×1000	1400×860×1205	203,6	61	170
204-007	38 5611 2508	0107-1	950	1500×700×1000	1700×860×1205	235,0	64	180
204-008	38 5611 2510	0109-1	1380	2200×700×1000	2400×860×1215	309,0	78	205
204-009	38 5611 2512	0111-1	1890	3000×700×1000	3200×860×1230	478,7	105	285
204-010	38 5611 2514	0113-1	250	800×450×800	1000×610×1005	110,4	44	115
204-011	38 5611 2515	0114-1	380	1200×450×800	1400×610×1005	148,8	51	125
204-012	38 5611 2516	0115-1	470	1500×450×800	1700×610×1005	172,6	55	135
204-013	38 5611 2517	0116-1	330	800×450×1000	1000×610×1205	126,0	48	115
204-014	38 5611 2518	0117-1	490	1200×450×1000	1400×610×1205	169,5	55	135
204-015	38 5611 2519	0118-1	610	1500×450×1000	1700×610×1205	196,9	58	150
204-016	38 5611 2520	0119-1	890	2220×450×1000	2400×610×1215	270,0	71	160
204-017	38 5611 2521	0120-1	1210	3000×450×1000	3200×610×1230	419,7	95	255

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чистоты продукции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
--------	---------	-----	------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	--------------------------------------

*Ванны для химической обработки металла без нагрева, вентиляции и перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винилпластом*

204-018	38 5612 2504	0101-11	230	600×550×800	800×710×1005	104,1	110	165
204-019	38 5612 2505	0102-11	390	800×700×800	1000×860×1005	134,2	130	195
204-020	38 5612 2506	0103-11	590	1200×700×800	1400×860×1005	176,7	140	225
204-021	38 5612 2507	0104-11	730	1500×700×800	1700×860×1005	203,0	150	245
204-022	38 5612 2508	0105-11	510	800×700×1000	1000×860×1205	156,0	160	200
204-023	38 5612 2509	0106-11	760	1200×700×1000	1400×860×1205	208,6	174	245
204-024	38 5612 2510	0107-11	950	1500×700×1000	1700×860×1205	235,0	188	265
204-025	38 5612 2511	0109-11	1390	2200×700×1000	2400×800×1215	309,0	242	330
204-026	38 5611 2421	0101-111	230	600×550×800	800×710×1005	113,0	60	136
204-027	38 5611 2422	0102-111	390	800×700×800	1000×860×1005	146,8	67	160
204-028	38 5611 2423	0103-111	590	1200×700×800	1400×860×1005	192,9	78	194
204-029	38 5611 2424	0104-111	730	1500×700×800	1700×860×1005	221,9	82	214
204-030	38 5611 2425	0105-111	510	800×700×1000	1000×860×1205	168,6	72	175
204-031	38 5611 2426	0106-111	760	1200×700×1000	1400×860×1205	219,8	83	213
204-032	38 5611 2427	0107-111	950	1500×700×1000	1700×860×1205	253,9	90	237
204-033	38 5611 2429	0109-111	1390	2200×700×1000	2400×860×1215	340,5	108	300
204-034	38 5611 2431	0111-111	1890	3000×700×1000	3200×860×1230	519,4	145	430
204-035	38 5611 2433	0113-111	250	800×450×800	1000×610×1005	120,4	61	140
204-036	38 5611 2434	0114-111	330	1200×450×800	1400×610×1005	162,1	72	170

204-037	38 5611 2435	0115-111	470	1500×450×800	1700×610×1005	189,3	76	190
204-038	38 5611 2436	0116-111	330	800×450×1000	1000×610×1205	138,6	65	155
204-039	38 5611 2437	0117-111	490	1200×450×1000	1400×610×1205	186,2	76	190
204-040	38 5611 2438	0118-111	610	1500×450×1000	1700×610×1205	217,1	82	211
204-041	38 5611 2439	0119-111	890	2200×450×1000	2400×610×1215	297,4	97	268
204-042	38 5611 2440	0120-111	1210	3000×450×1000	3200×610×1230	455,2	131	383

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, без нагрева и перемешивания.  
Корпус из нержавеющей стали без футеровки*

204-043	38 5615 2502	0201-1	230	600×550×800	800×850×970	110,0	64	310
204-044	38 5615 2503	0202-1	390	800×700×800	1000×1140×970	141,7	74	320
204-045	38 5615 2504	0203-1	590	1200×700×800	1400×1140×970	187,0	90	476
204-046	38 5615 2505	0204-1	730	1500×700×800	1700×1190×970	215,0	101	536
204-047	38 5615 2506	0205-1	510	800×700×1000	1000×1140×1170	153,5	78	405
204-048	38 5615 2507	0206-1	760	1200×700×1000	1400×1140×1170	214,0	100	534
204-049	38 5615 2508	0207-1	950	1500×700×1000	1700×1190×1170	247,0	110	605
204-050	38 5615 2510	0209-1	1390	2200×700×1000	2400×1260×1170	326,7	138	777
204-051	38 5615 2512	0211-1	1890	3000×700×1000	3200×1190×1170	490,8	196	1130
204-052	38 5615 2514	0213-1	250	800×450×800	1000×750×970	117,8	67	327
204-053	38 5615 2515	0214-1	380	1200×450×800	1400×750×970	159,3	80	415
204-054	38 5615 2516	0215-1	470	1500×450×800	1700×775×970	184,6	89	470
204-055	38 5615 2517	0216-1	330	800×450×1000	1000×750×1170	133,4	71	360
204-056	38 5615 2518	0217-1	490	1200×450×1000	1400×750×1170	180,0	88	460
204-057	38 5615 2519	0218-1	610	1500×450×1000	1700×775×1170	209,0	100	523
204-058	38 5615 2520	0219-1	890	2200×450×1000	2400×810×1170	288,0	125	693
204-059	38 5615 2521	0220-1	1210	3000×450×1000	3200×775×1170	432,0	177	1003

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чи- стой продук- ции в рублях за штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
--------	---------	-----	------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	--------------------------------------

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, без нагрева и перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винилпластом*

204-060	38 5612 2524	0201-11	230	600×550×800	800×850×970	118,9	81	187
204-061	38 5612 2525	0202-11	390	800×700×800	1000×1140×970	154,3	96	240
204-062	38 5612 2526	0203-11	590	1200×700×800	1400×1140×970	203,2	114	270
204-063	38 5612 2527	0204-11	730	1500×700×800	1700×1190×970	223,9	123	300
204-064	38 5612 2528	0205-11	510	800×700×1000	1000×1140×1170	169,0	102	250
204-065	38 5612 2529	0206-11	760	1200×700×1000	1400×1140×1170	234,2	126	310
204-066	38 5612 2530	0207-11	950	1500×700×1000	1700×1190×1170	272,5	141	354
204-067	38 5612 2532	0209-11	1390	2200×700×1000	2400×1260×1170	258,2	174	560
204-068	38 5612 2534	0211-11	1890	3000×700×1000	3200×1190×1170	531,5	241	636
204-069	38 5612 2536	0213-11	250	800×450×800	1000×750×970	127,8	84	195
204-070	38 5612 2537	0214-11	380	1200×450×800	1400×750×970	172,6	102	244
204-071	38 5612 2538	0215-11	470	1500×450×800	1700×775×970	201,3	113	274
204-072	38 5612 2539	0216-11	330	800×450×1000	1000×750×1170	146,0	93	215
204-073	38 5612 2540	0217-11	490	1200×450×1000	1400×750×1170	196,7	113	270
204-074	38 5612 2541	0218-11	610	1500×450×1000	1700×775×1170	229,2	124	306
204-075	38 5612 2542	0219-11	890	2200×450×1000	2400×810×1170	315,4	159	400
204-076	38 5612 2543	0220-11	1210	3000×450×1000	3200×775×1170	467,5	215	566

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус стальной без футеровки. Нагреватель — змеевик*

204-077	38 5613 2504	0301-1	230	600×550×800	884×850×970	177,2	101	200
204-078	38 5613 2505	0302-1	390	800×700×800	1084×1140×970	274,2	125	262
204-079	38 5613 2506	0303-1	730	1500×700×800	1784×1190×970	444,2	168	370
204-080	38 5613 2507	0304-1	510	800×700×1000	1084×1140×1170	473,0	175	400
204-081	38 5613 2508	0305-1	590	1200×700×800	1484×1140×970	353,3	145	312
204-082	38 5613 2509	0306-1	760	1200×700×1000	1484×1140×1170	539,2	192	430
204-083	38 5613 2510	0307-1	950	1500×700×1000	1784×1190×1170	624,8	213	525
204-084	38 5613 2512	0309-1	1390	2200×700×1000	2484×1260×1170	783,1	255	585
204-085	38 5613 2514	0311-1	1890	3000×700×1000	3284×1190×1170	902,8	283	660
204-086	38 5613 2516	0313-1	250	800×450×800	1084×750×970	189,3	104	210
204-087	38 5613 2517	0314-1	380	1200×450×800	1484×750×970	249,3	119	247
204-088	38 5613 2518	0315-1	470	1500×450×800	1784×775×970	288,1	128	270
204-089	38 5613 2519	0316-1	330	800×450×1000	1084×750×1170	220,8	112	230
204-090	38 5613 2520	0317-1	490	1200×450×1000	1484×750×1170	289,0	128	272
204-091	38 5613 2521	0318-1	610	1500×450×1000	1784×775×1170	332,8	141	300
204-092	38 5613 2522	0319-1	890	2200×450×1000	2484×810×1170	453,3	173	376
204-093	38 5613 2523	0320-1	1210	3000×450×1000	3284×775×1170	648,4	222	500

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус из нержавеющей стали без футеровки. Нагреватель — коллектор*

204-094	38 5616 2505	0301-11	230	600×550×800	860×850×970	186,4	109	422
204-095	38 5616 2506	0302-11	390	800×700×800	1060×1140×970	285,4	132	510
204-096	38 5616 2507	0303-11	730	1500×700×800	1760×1190×970	471,0	200	843
204-097	38 5616 2508	0304-11	510	800×700×1000	1060×1140×1170	517,3	185	870

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чи- стой продук- ции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
204-098	38 5616 2509	0305-11	590	1200×700×800	1460×1140×970	372,6	228	712
204-099	38 5616 2510	0306-11	760	1200×700×1000	1460×1140×1170	594,8	202	1057
204-100	38 5616 2511	0307-11	950	1500×700×1000	1760×1190×1170	688,0	226	1200
204-101	38 5616 2513	0309-11	1390	2200×700×1000	2460×1260×1170	859,2	270	1422
204-102	38 5616 2515	0311-11	1890	3000×700×1000	3260×1190×1170	991,2	289	1672
204-103	38 5616 2517	0313-11	250	800×450×800	1060×750×970	259,5	110	437
204-104	38 5616 2518	0314-11	380	1200×450×800	1460×750×970	259,5	142	537
204-105	38 5616 2519	0315-11	470	1500×450×800	1760×775×970	302,4	259	602
204-106	38 5616 2520	0316-11	330	800×450×1000	1060×750×1170	227,3	117	486
204-107	38 5616 2521	0317-11	490	1200×450×1000	1460×750×1170	298,2	132	596
204-108	38 5616 2522	0318-11	610	1500×450×1000	1760×775×1170	269,6	150	708
204-109	38 5616 2523	0319-11	890	2200×450×1000	2460×810×1170	479,2	184	886
204-110	38 5616 2524	0320-11	1210	3000×450×1000	3260×775×1170	684,1	239	1210

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус из нержавеющей стали без футеровки. Нагреватель — змеевик*

204-111	38 5616 2526	0302-111	390	800×700×800	1084×1140×970	274,2	293	440
204-112	38 5616 2527	0303-111	590	1200×700×800	1484×1140×970	353,3	403	560
204-113	38 5616 2529	0305-111	510	800×700×1000	1084×1140×1170	473,0	378	640

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком*

204-114	38 5614 2523	0301-IV	230	600×550×800	884×850×970	186,1	117	250
204-115	38 5614 2524	0302-IV	390	800×700×800	1084×1140×970	286,8	145	350

204-116	38 5614 2525	0303-IV	730	1500×700×800	1784×1190×970	463,1	194	530
204-117	38 5614 2526	0304-IV	510	800×700×1000	1084×1140×1170	488,5	201	540
204-118	38 5614 2527	0305-IV	590	1200×700×800	1484×1140×970	869,5	190	490
204-119	38 5614 2528	0306-IV	760	1200×700×1000	1484×1140×1170	559,4	221	600
204-120	38 5614 2529	0307-IV	850	1500×700×1000	1784×1190×1170	650,3	245	680
204-121	38 5614 2531	0309-IV	1390	2200×700×1000	2484×1260×1170	814,6	292	830
204-122	38 5614 2533	0311-IV	1890	3000×700×1000	3284×1190×1170	943,5	324	950
204-123	38 5614 2535	0313-IV	250	800×450×800	1084×750×970	199,3	121	270
204-124	38 5614 2536	0314-IV	380	1200×450×800	1484×750×970	262,6	138	325
204-125	38 5614 2537	0315-IV	470	1500×450×800	1784×775×970	304,8	148	365
204-126	38 5614 2538	0316-IV	330	800×450×1000	1084×750×1170	233,4	130	300
204-127	38 5614 2539	0317-IV	490	1200×450×1000	1484×750×1170	305,7	149	365
204-128	38 5614 2540	0318-IV	610	1500×450×1000	1784×775×1170	353,0	164	410
204-129	38 5614 2541	0319-IV	890	2200×450×1000	2484×810×1170	480,7	198	525
204-130	38 5614 2542	0320-IV	1210	3000×450×1000	3284×775×1170	683,9	255	710

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, перемешиванием, без нагрева.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винилпластом*

204-131	38 5612 2544	0401	230	600×550×800	830×850×970	119,4	100	185
204-132	38 5612 2545	0402	390	800×700×800	1030×1140×970	155,1	110	230
204-133	38 5612 2546	0403	590	1200×700×800	1430×1140×970	204,0	126	300
204-134	38 5612 2547	0404	730	1500×700×800	1730×1190×970	234,8	134	315
204-135	38 5612 2548	0405	510	800×700×1000	1030×1140×1170	180,0	118	270
204-136	38 5612 2549	0406	760	1200×700×1000	1430×1140×1170	235,3	134	340
204-137	38 5612 2550	0407	950	1500×700×1000	1730×1190×1170	263,4	148	380

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чн- стой продук- ции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
204-138	38 5612 2552	0409	1390	220×700×1000	2460×1260×1170	361,1	177	485
204-139	38 5612 2554	0411	1890	3000×700×1000	3260×1190×1170	535,1	232	660
204-140	38 5612 2556	0413	250	800×450×800	1030×750×970	128,6	103	225
204-141	38 5612 2557	0414	380	1200×450×800	1430×750×970	173,4	117	250
204-142	38 5612 2558	0415	470	1500×450×800	1730×775×970	202,4	124	265
204-143	38 5612 2559	0416	330	800×450×1000	1030×750×1170	146,7	110	245
204-144	38 5612 2560	0417	490	1200×450×1000	1430×750×1170	197,6	124	250
204-145	38 5612 2561	0418	610	1500×450×1000	1730×775×1170	230,3	133	300
204-146	38 5612 2562	0419	890	2200×450×1000	2460×810×1170	318,4	163	430
204-147	38 5612 2563	0420	1210	3000×450×1000	3260×775×1170	470,9	213	590

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус стальной без футеровки*

204-148	38 5613 2525	0602	310	800×700×800	1230×1000×1020	290,0	146	340
204-149	38 5613 2526	0603	465	1200×700×800	1653×1000×1020	386,2	179	420
204-150	38 5613 2527	0604	580	1500×700×800	1965×1025×1020	455,6	200	500
204-151	38 5613 2528	0605	420	800×700×1000	1230×1000×1220	332,6	161	380
204-152	38 5613 2529	0606	630	1200×700×1000	1653×1000×1220	439,1	195	480
204-153	38 5613 2530	0607	790	1500×700×1000	1965×1025×1220	554,7	235	600
204-154	38 5613 2532	0609	1155	2200×700×1000	2720×1060×1220	706,6	286	735
204-155	38 5613 2534	0611	1580	3000×700×1000	3560×1025×1220	1003,8	381	1020

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус из нержавеющей стали без футеровки, с люком для очистки*

204-156	38 5616 2545	0701-1	230	600×550×800	1044×850×970	177,0	119	380
204-157	38 5616 2546	0702-1	390	800×700×800	1244×1140×970	229,0	133	500
204-158	38 5616 2547	0703-1	590	1200×700×800	1644×1140×970	295,0	153	600
204-159	38 5616 2548	0704-1	730	1500×700×800	1944×1190×970	377,0	180	740
204-160	38 5616 2549	0705-1	510	800×700×1000	1244×1140×1170	264,0	144	595
204-161	38 5616 2550	0706-1	760	1200×700×1000	1644×1140×1170	344,0	170	730
204-162	38 5616 2551	0707-1	950	1500×700×1000	1944×1190×1170	433,0	196	890
204-163	38 5616 2553	0709-1	1390	2200×700×1000	2644×1260×1170	524,0	222	1045
204-164	38 5616 2555	0711-1	1890	3000×700×1000	3444×1190×1170	754,0	290	1450

*Ванны для химической обработки металла с вентиляцией, нагревом, перемешиванием.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винилпластом*

204-165	38 5612 2584	0802-1	390	800×700×800	1070×1140×970	259,4	361	455
204-166	38 5612 2585	0804-1	730	1500×700×800	1770×1190×970	389,3	436	600

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, перемешиванием.  
Корпус стальной футерованный пластиком*

204-167	38 5614 2505	0903	590	1200×700×800	1554×1140×964	311,6	348	485
204-168	38 5614 2508	0906	760	1200×700×1000	1554×1140×1164	362,5	406	574
204-169	38 5614 2509	0907	950	1500×700×1000	1854×1190×1164	474,8	455	654

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, без нагрева и перемешивания.  
Корпус стальной футерованный пластиком или винилпластом*

204-170	38 5611 2407	1007-1	950	1500×700×1000	1790×1190×1170	266,7	210	378
204-171	38 5611 2481	1002-11	390	800×700×800	1090×1140×970	166,4	146	234
204-172	38 5611 2482	1005-11	510	800×700×1000	1090×1140×1170	191,3	181	273

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чи- стой продук- ции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
--------	---------	-----	------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	--------------------------------------

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус стальной без футеровки*

204-173	38 5611 2506	1105-1	510	800×700×1000	1174×1140×1170	285,0	237	337
---------	--------------	--------	-----	--------------	----------------	-------	-----	-----

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус из нержавеющей стали без футеровки*

204-174	38 5612 2505	1102-11	390	800×700×800	1174×1140×970	224,8	152	380
204-175	38 5611 2447	1207-1	950	1500×700×1000	1790×1190×1170	259,4	185	450

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, перемешиванием, без нагрева.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винипластом*

204-176	38 5614 2472	1201-11	230	600×550×800	890×850×970	125,1	91	193
204-177	38 5614 2473	1202-11	390	800×700×800	1090×1140×970	161,7	101	227
204-178	38 5614 2474	1203-11	590	1200×700×800	1490×1140×970	213,2	115	274
204-179	38 5614 2475	1204-11	730	1500×700×800	1790×1190×970	246,2	125	304
204-180	38 5614 2476	1205-11	510	800×700×1000	1090×1140×1170	186,6	108	250
204-181	38 5614 2477	1206-11	760	1200×700×1000	1490×1140×1170	244,6	125	303
204-182	38 5614 2478	1207-11	950	1500×700×1000	1790×1190×1170	284,9	138	340
204-183	38 5614 2479	1208-11	1350	1500×1000×1000	1790×1490×1170	333,8	154	385
204-184	38 5614 2480	1209-11	1390	2200×700×1000	2490×1260×1170	385,6	168	433
204-185	38 5614 2481	1210-11	1980	2200×1000×1000	2490×1560×1170	464,6	191	505
204-186	38 5614 2482	1211-11	1890	3000×700×1000	3290×1190×1170	577,0	223	608
204-187	38 5614 2483	1212-11	2700	3000×1000×1000	3290×1490×1170	689,4	256	711

*Ванны для электролитической обработки металлов, с вентиляцией, перемешиванием.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винипластом*

204-188	38 5612 2408	1401-1	230	600×550×800	974×850×970	128,7	112	375
204-189	38 5612 2409	1402-1	390	800×700×800	1174×1140×970	167,0	144	468
204-190	38 5612 2410	1403-1	590	1200×700×800	1574×1140×970	220,2	165	550
204-191	38 5612 2411	1404-1	730	1500×700×800	1874×1190×970	254,0	174	600
204-192	38 5612 2412	1405-1	510	800×700×1000	1174×1140×1170	193,0	149	530
204-193	38 5612 2413	1406-1	760	1200×700×1000	1574×1140×1170	251,7	160	595
204-194	38 5612 2414	1407-1	950	1500×700×1000	1874×1190×1170	292,7	180	668
204-195	38 5612 2415	1408-1	1350	1500×1000×1000	1884×1490×1170	350,4	219	755
204-196	38 5612 2416	1409-1	1390	2200×700×1000	2574×1260×1170	396,7	190	855
204-197	38 5612 2417	1410-1	1980	2200×1000×1000	2584×1560×1170	486,9	310	1100
204-198	38 5612 2418	1411-1	1890	3000×700×1000	3374×1190×1170	590,5	246	1200
204-199	38 5612 2419	1412-1	2700	3000×1000×1000	3384×1490×1170	713,9	380	1416
204-200	38 5612 2449	1402-111	390	800×700×800	1174×1140×970	155,2	405	798
204-201	38 5612 2450	1403-111	590	1200×700×800	1574×1140×970	204,0	471	985
204-202	38 5612 2454	1407-111	950	1500×700×1000	1874×1190×1170	267,2	546	1185
204-204	38 5612 2456	1409-111	1390	2200×700×1000	2574×2260×1170	355,2	644	1350

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, охлаждением водой, без перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой винипластом или пластиком*

204-205	38 5612 2488	1506	670	1200×700×1000	1625×1140×1170	308,2	243	445
---------	--------------	------	-----	---------------	----------------	-------	-----	-----

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, движением штанг, без перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винипластом*

204-206	38 5612 2470	1703	590	1200×700×800	1574×1140×970	247,3	328	653
---------	--------------	------	-----	--------------	---------------	-------	-----	-----



№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чи- стой продук- ции в рублях на штуку	Оптовая цена в рублях за штуку
--------	---------	-----	------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	--	--------------------------------------

*Ванны для электролитической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, охлаждением водой, без перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком*

204-207	38 5614 2442	2001	200	600×550×800	1087×850×970	204,6	181	670
204-208	38 5614 2443	2002	340	800×700×800	1287×1140×970	282,7	309	960
204-209	38 5614 2444	2003	500	1200×700×800	1687×1140×970	357,7	319	1100
204-210	38 5614 2445	2004	630	1500×700×800	1987×1190×970	429,1	348	1200
204-211	38 5616 2446	2005	450	800×700×1000	1287×1140×1170	317,4	288	1030
204-212	38 5614 2447	2006	670	1200×700×1000	1687×1140×1170	408,0	350	1106
204-213	38 5614 2448	2007	840	1500×700×1000	1987×1190×1170	524,9	426	1567
204-214	38 5614 2449	2008	1200	1500×1000×1000	1987×1490×1170	553,9	416	1600
204-215	38 5614 2450	2009	1230	2200×700×1000	2687×1260×1170	625,6	430	1650
204-216	38 5614 2451	2010	1760	2200×1000×1000	2687×1560×1170	728,4	447	1788
204-217	38 5614 2452	2011	1680	3000×700×1000	3487×1190×1170	907,6	543	2173
204-218	38 5614 2453	2012	2400	3000×1000×1000	3487×1490×1170	1067,3	600	2512

*Ванны для химической обработки металлов с вентиляцией, нагревом, перемешиванием, со сдувной трубой.  
Корпус стальной без футеровки*

204-219	38 5613 2544	2101	230	600×550×800	1134×997×1080	228,4	120	258
204-220	38 5613 2545	2102	390	800×700×800	1334×1147×1080	315,2	129	314
204-221	38 5613 2546	2103	590	1200×700×800	1734×1147×1080	392,3	147	415
204-222	38 5613 2547	2104	730	1500×700×800	2034×1190×1080	426,9	156	430

204-223	38 5613 2548	2105	510	800×700×1000	1334×1147×1280	337,4	133	346
204-224	38 5613 2549	2106	760	1200×700×1000	1734×1147×1280	419,7	154	426
204-225	38 5613 2550	2107	950	1500×700×1000	2034×1190×1280	473,3	169	476
204-226	38 5613 2551	2108	1350	1500×1000×1000	2040×1490×1280	557,1	190	558
204-227	38 5613 2552	2109	1390	2200×700×1000	2734×1260×1280	614,4	205	594
204-228	38 5613 2553	2110	1980	2200×1000×1000	2740×1560×1280	724,8	232	720
204-229	38 5613 2554	2111	1890	3000×700×1000	3534×1190×1280	873,9	267	864
204-230	38 5613 2555	2112	2700	3000×1000×1000	3540×1490×1280	1021,1	305	960

*Ванны для электрохимической обработки металла с вентиляцией, нагревом, без перемешивания, со сдувной трубой.  
Корпус стальной без футеровки*

204-231	38 5613 1801	2201	230	600×550×800	1134×997×1080	230,0	101	240
204-232	38 5613 1802	2202	390	800×700×800	1334×1147×1080	318,7	125	337
204-233	38 5613 1803	2203	590	1200×700×800	1734×1147×1080	393,6	137	366
204-234	38 5613 1804	2204	730	1500×700×800	2034×1190×1080	432,3	145	400
204-235	38 5613 1805	2205	510	800×700×1000	1334×1147×1280	366,0	131	360
204-236	38 5613 1806	2206	760	1200×700×1000	1734×1147×1280	471,0	152	430
204-237	38 5613 1807	2207	950	1500×700×1000	2034×1190×1280	478,4	155	436
204-238	38 5613 1808	2208	1350	1500×1000×1000	2040×1490×1280	562,4	171	503
204-239	38 5613 1809	2209	1390	2200×700×1000	2734×1260×1280	627,0	185	554
204-240	38 5613 1810	2210	1980	2200×1000×1000	2740×1560×1280	736,6	209	640
204-241	38 5613 1811	2211	1890	3000×700×1000	3534×1190×1280	901,0	242	766
204-242	38 5613 1812	2212	2700	3000×1000×1000	3540×1490×1280	1054,0	273	1037

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чистой про- дукции в рублях на штуку	Оптовая це- на в рублях за штуку
--------	---------	-----	------------------------	---------------------------	---------------------------	-----------	---	--

*Ванны для промывки с перемешиванием, без вентиляции и нагрева.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винипластом*

204-243	38 5612 1604	2301	230	600×550×800	930×710×973	120,0	67	182
204-244	38 5612 1605	2302	390	800×700×800	1130×710×973	160,4	77	230
204-245	38 5612 1606	2303	590	1200×700×800	1530×710×973	209,8	92	242
204-246	38 5612 1607	2304	730	1500×700×800	1830×710×973	238,7	99	280
204-247	38 5612 1608	2305	510	800×700×1000	1130×860×1173	182,8	85	213
204-248	38 5612 1609	2306	760	1200×700×1000	1530×860×1173	237,8	99	285
204-249	38 5612 1610	2307	950	1500×700×1000	1830×860×1173	273,4	106	335
204-250	38 5612 1612	2309	1390	2200×700×1000	2560×860×1193	359,3	127	352
204-251	38 5612 1614	2311	1890	3000×700×1000	3360×860×1193	537,5	140	472
204-252	38 5612 1616	2313	250	800×450×800	1130×610×973	132,1	70	176
204-253	38 5612 1617	2314	380	1200×450×800	1530×610×973	177,4	83	208
204-254	38 5612 1618	2315	470	1500×450×800	1830×610×973	199,8	90	225
204-255	38 5612 1619	2316	330	800×450×1000	1130×610×1173	150,7	75	190
204-256	38 5612 1620	2317	490	1200×450×1000	1530×610×1173	201,8	90	227
204-257	38 5612 1621	2318	610	1500×450×1000	1830×610×1173	228,1	96	246
204-258	38 5612 1622	2319	890	2200×450×1000	2560×610×1193	313,5	117	308
204-259	38 5612 1623	2320	1210	3000×450×1000	3360×610×1193	471,7	158	424

*Ванны для промывки, без вентиляции и перемешивания.  
Корпус стальной с футеровкой пластиком или винипластом*

204-260	38 5614 1702	2401	230	600×550×800	984×710×1010	179,8	98	208
204-261	38 5614 1703	2402	390	800×700×800	1184×860×1010	231,4	112	274
204-262	38 5614 1704	2403	590	1200×700×800	1584×860×1010	297,1	133	320
204-263	38 5614 1705	2404	730	1500×700×800	1884×860×1010	338,9	145	335
204-264	38 5614 1706	2405	510	800×700×1000	1184×860×1210	265,2	122	275
204-265	38 5614 1707	2406	760	1200×700×1000	1584×860×1210	339,4	145	335
204-266	38 5614 1708	2407	950	1500×700×1000	1884×860×1210	390,0	161	410
204-267	38 5614 1710	2409	1390	2200×700×1000	2584×860×1210	510,2	195	468
204-268	38 5614 1712	2411	1890	3000×700×1000	3384×860×1210	726,4	259	640
204-269	38 5614 1714	2413	250	800×450×800	1184×610×1010	193,4	101	218
204-270	38 5614 1715	2414	380	1200×450×800	1584×610×1010	252,8	119	266
204-271	38 5614 1716	2415	470	1500×450×800	1884×610×1010	285,3	123	290
204-272	38 5614 1717	2416	330	800×450×1000	1184×610×1210	221,9	110	240
204-273	38 5614 1718	2417	490	1200×450×1000	1584×610×1210	289,8	120	269
204-274	38 5614 1719	2418	610	1500×450×1000	1884×610×1210	328,2	128	290
204-275	38 5614 1720	2419	890	2200×450×1000	2584×610×1210	443,0	154	354
204-276	38 5614 1721	2420	1210	3000×450×1000	3384×610×1210	624,6	191	456

*Ванны для промывки с вентиляцией, нагревом, без перемешивания.  
Корпус стальной без футеровки*

204-277	38 5613 1701	2501	230	600×550×800	960×850×970	189,0	100	213
204-278	38 5613 1702	2502	390	800×700×800	1160×1140×970	256,4	121	272
204-279	38 5613 1703	2503	590	1200×700×800	1560×1140×970	337,6	148	390
204-280	38 5613 1704	2504	730	1500×700×800	1860×1190×970	387,2	164	337

№ поз.	Код ОКП	Тип	Объем рабочий, л	Внутренние размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Норматив чистой про- дукции в рублях на штуку	Оптовая це- на в рублях за штуку
204-281	38 5613 1705	2505	510	800×700×1000	1160×1140×1170	287,0	133	300
204-282	38 5613 1706	2506	760	1200×700×1000	1560×1140×1170	375,7	160	355
204-283	38 5613 1706	2507	950	1500×700×1000	1860×1190×1170	431,0	176	475
204-284	38 5613 1709	2509	1390	2200×700×1000	2560×1260×1170	587,3	223	510
204-285	38 5613 1711	2511	1890	3000×700×1000	3360×1190×1170	843,5	306	702
204-286	38 5613 1713	2513	250	800×450×800	1160×1140×970	201,8	104	223
204-287	38 5613 1714	2514	380	1200×450×800	1560×1140×970	266,6	124	272
204-288	38 5613 1715	2515	470	1500×450×800	1860×1190×970	302,7	137	299
204-289	38 5613 1716	2516	330	800×450×1000	1160×750×1170	227,4	112	242
204-290	38 5613 1717	2517	490	1200×450×1000	1560×750×1170	299,6	136	297
204-291	38 5613 1718	2518	610	1500×450×1000	1860×775×1170	345,7	150	330
204-292	38 5613 1719	2519	890	2200×450×1000	2560×810×1170	467,6	188	423
204-293	38 5613 1720	2520	1210	3000×450×1000	3360×775×1170	665,6	249	593

*Ванны для каскадной промывки с перемешиванием, без вентиляции и нагрева*

204-294	38 5612 1624	2601	390	600×(2×450)×800	830×1100×973	143,0	144	207
204-295	38 5612 1636	2613	520	800×(2×450)×800	1030×1160×973	183,6	145	233
204-296	38 5612 1637	2614	780	1200×(2×450)×800	1430×1160×973	242,6	160	290
204-297	38 5612 1638	2615	980	1500×(2×450)×800	1730×1160×973	284,3	182	310
204-298	38 5612 1639	2616	660	800×(2×450)×1000	1030×1160×1173	215,7	181	283
204-299	38 5612 1640	2617	995	1200×(2×450)×1000	1430×1160×1173	283,3	181	306
204-300	38 5612 1641	2618	1240	1500×(2×450)×1000	1730×1160×1173	330,6	225	384
204-301	38 5612 1642	2619	1820	2200×(2×450)×1000	2460×1160×1193	445,7	242	460
204-302	38 5612 1643	2620	2490	3000×(2×450)×1000	3260×1160×1193	687,7	427	627
204-303	38 5612 1644	2701	480	(2×600)×550×800	1530×710×973	182,1	164	237

# АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в настоящем прейскуранте	Справочно: № позиции по прейскуранту издания 1971 г. и дополнений к нему
<b>А</b>			
Автомат для изготовления модельных звеньев	653	106-003	доп. 7 поз. 06-003
Автомат для нанесения огнеупорного покрытия	6A67	106-011	доп. 6 поз. 06-024
Автомат стержневой	4509A	102-015	доп. 7 поз. 02-022
То же	4705B	102-017	доп. 14 поз. 02-030
То же	4509C	102-018	
То же	4532B	102-019	доп. 7 поз. 02-020
Агрегат для приготовления глинистой суспензии	198M	101-019	
Агрегат приготовления огнеупорного покрытия	662A	106-008	доп. 31 поз. 06-028
Агрегат для хранения и транспортировки	666	106-009	пр-т 18-04 поз. 06-008
Агрегат обжига заливки и охлаждения	675A	106-016	доп. 7 поз. 06-013
Аэратор готовой формовочной смеси	16113	101-016	доп. 6 поз. 01-023
То же	16114	101-017	доп. 6 поз. 01-024
То же	16116	101-018	
Аппарат очистной дробеструйный	44122	104-014	доп. 19 поз. 04-031
<b>Б</b>			
Барaban очистной галтовочный	ОБ-900	104-001	пр-т 18-04 поз. 04-002
То же	314	104-002	пр-т 18-04 поз. 04-003
Барaban очистной дробеметный	42213	104-003	доп. 9 поз. 04-026
То же	42223	104-004	доп. 9 поз. 04-027
То же	42216	104-005	доп. 23 поз. 04-033
То же	42322	104-006	доп. 26 поз. 04-036
Бегуны смешивающие	15104	101-010	—
То же	1A11M	101-011	доп. 18 поз. 01-035
То же	114M	101-012	доп. 13 поз. 01-031
То же	15126	101-013	доп. 15 поз. 01-032
То же	15326	101-014	—
То же	116M2	101-015	доп. 20 поз. 01-036
<b>В</b>			
Ванны выплавки модельного состава	671	106-012	пр-т 18-04 поз. 06-010
Ванны колокольные	1П/25, 40 63	203-001	пр-т 15-14 поз. 18-101

Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в настоящем преysкуранте	Справочно: № позиции по преysкуранту издания 1971 г. и дополнений к нему
			Пр-т 15-14
Ванны ручного обслуживания	0101-I	204-001	доп. 23 поз. 18-201
То же	0102-I	204-002	доп. 23 поз. 18-202
То же	0103-I	204-003	доп. 23 поз. 18-203
То же	0104-I	204-004	доп. 23 поз. 18-204
То же	0105-I	204-005	доп. 23 поз. 18-205
То же	0106-I	204-006	доп. 23 поз. 18-206
То же	0107-I	204-007	доп. 23 поз. 18-207
То же	0109-I	204-008	доп. 23 поз. 18-208
То же	0111-I	204-009	доп. 23 поз. 18-209
То же	0113-I	204-010	доп. 23 поз. 18-210
То же	0114-I	204-011	доп. 23 поз. 18-211
То же	0115-I	204-012	доп. 23 поз. 18-212
То же	0116-I	204-013	доп. 23 поз. 18-213
То же	0117-I	204-014	доп. 23 поз. 18-214
То же	0118-I	204-015	доп. 23 поз. 18-215
То же	0119-I	204-016	доп. 23 поз. 18-216
То же	0120-I	204-017	доп. 23 поз. 18-217
То же	0101-II	204-018	доп. 23 поз. 18-218
То же	0102-II	204-019	доп. 23 поз. 18-219
То же	0103-II	204-020	доп. 23 поз. 18-220
То же	0104-II	204-021	доп. 23 поз. 18-221
То же	0105-II	204-022	доп. 23 поз. 18-222
То же	0106-II	204-023	доп. 23 поз. 18-223
То же	0107-II	204-024	доп. 23 поз. 18-224
То же	0109-II	204-025	доп. 23 поз. 18-225
То же	0101-III	204-026	доп. 23 поз. 18-218
То же	0102-III	204-027	доп. 23 поз. 18-219
То же	0103-III	204-028	доп. 23 поз. 18-220
То же	0104-III	204-029	доп. 23 поз. 18-221
То же	0105-III	204-030	доп. 23 поз. 18-222
То же	0106-III	204-031	доп. 23 поз. 18-223
То же	0107-III	204-032	доп. 23 поз. 18-224
То же	0109-III	204-033	доп. 23 поз. 18-225
То же	0111-III	204-034	доп. 23 поз. 18-226
То же	0113-III	204-035	доп. 23 поз. 18-227
То же	0114-III	204-036	доп. 23 поз. 18-228
То же	0115-III	204-037	доп. 23 поз. 18-229
То же	0116-III	204-038	доп. 23 поз. 18-230
То же	0117-III	204-039	доп. 23 поз. 18-231
То же	0118-III	204-040	доп. 23 поз. 18-232
То же	0119-III	204-041	доп. 23 поз. 18-233
То же	0120-III	204-042	доп. 23 поз. 18-234
То же	0201-I	204-043	доп. 23 поз. 18-235
То же	0202-I	204-044	доп. 23 поз. 18-236
То же	0203-I	204-045	доп. 23 поз. 18-237
То же	0204-I	204-046	доп. 23 поз. 18-238

Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по преЙскуран- ту издания 1971 г. и допол- нений к нему
Ванны ручного обслуживания	0205-I	204-047	доп. 23 поз. 18-239
То же	0206-I	204-048	доп. 23 поз. 18-240
То же	0207-I	204-049	доп. 23 поз. 18-241
То же	0209-I	204-050	доп. 23 поз. 18-242
То же	0211-I	204-051	доп. 23 поз. 18-243
То же	0213-I	204-052	доп. 23 поз. 18-244
То же	0214-I	204-053	доп. 23 поз. 18-245
То же	0215-I	204-054	доп. 23 поз. 18-246
То же	0216-I	204-055	доп. 23 поз. 18-247
То же	0217-I	204-056	доп. 23 поз. 18-248
То же	0218-I	204-057	доп. 23 поз. 18-249
То же	0219-I	204-058	доп. 23 поз. 18-250
То же	0220-I	204-059	доп. 23 поз. 18-251
То же	0201-II	204-060	доп. 23 поз. 18-252
То же	0202-II	204-061	доп. 23 поз. 18-253
То же	0203-II	204-062	доп. 23 поз. 18-254
То же	0204-II	204-063	доп. 23 поз. 18-255
То же	0205-II	204-064	доп. 23 поз. 18-256
То же	0206-II	204-065	доп. 23 поз. 18-257
То же	0207-II	204-066	доп. 23 поз. 18-258
То же	0209-II	204-067	доп. 23 поз. 18-259
То же	0211-II	204-068	доп. 23 поз. 18-260
То же	0213-II	204-069	доп. 23 поз. 18-261
То же	0214-II	204-070	доп. 23 поз. 18-262
То же	0215-II	204-071	доп. 23 поз. 18-263
То же	0216-II	204-072	доп. 23 поз. 18-264
То же	0217-II	204-073	доп. 23 поз. 18-265
То же	0218-II	204-074	доп. 23 поз. 18-266
То же	0219-II	204-075	доп. 23 поз. 18-267
То же	0220-II	204-076	доп. 23 поз. 18-268
То же	0301-I	204-077	доп. 23 поз. 18-269
То же	0302-I	204-078	доп. 23 поз. 18-270
То же	0303-I	204-079	доп. 23 поз. 18-271
То же	0304-I	204-080	доп. 23 поз. 18-272
То же	0305-I	204-081	доп. 23 поз. 18-273
То же	0306-I	204-082	доп. 23 поз. 18-274
То же	0307-I	204-083	доп. 23 поз. 18-275
То же	0309-I	204-084	доп. 23 поз. 18-276
То же	0311-I	204-085	доп. 23 поз. 18-277
То же	0313-I	204-086	доп. 23 поз. 18-278
То же	0314-I	204-087	доп. 23 поз. 18-279
То же	0315-I	204-088	доп. 23 поз. 18-280
То же	0316-I	204-089	доп. 23 поз. 18-281
То же	0317-I	204-090	доп. 23 поз. 18-282
То же	0318-I	204-091	доп. 23 поз. 18-283
То же	0319-I	204-092	доп. 23 поз. 18-284
То же	0320-I	204-093	доп. 23 поз. 18-285
То же	0301-II	204-094	доп. 23 поз. 18-286
То же	0302-II	204-095	доп. 23 поз. 18-287
То же	0303-II	204-096	доп. 23 поз. 18-288
То же	0304-II	204-097	доп. 23 поз. 18-289
То же	0305-II	204-098	доп. 23 поз. 18-290
То же	0306-II	204-099	доп. 23 поз. 18-291
То же	0307-II	204-100	доп. 23 поз. 18-292
То же	0309-II	204-101	доп. 23 поз. 18-293

Наименование изделий	Марка или тип	№ п. п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по прейскура- нту издания 1971 г. и допол- нений к нему
Ванны ручного обслуживания	0311-II	204-102	доп. 23 поз. 18-294
То же	0313-II	204-103	доп. 23 поз. 18-295
То же	0314-II	204-104	доп. 23 поз. 18-296
То же	0315-II	204-105	доп. 23 поз. 18-297
То же	0316-II	204-106	доп. 23 поз. 18-298
То же	0317-II	204-107	доп. 23 поз. 18-299
То же	0318-II	204-108	доп. 23 поз. 18-300
То же	0319-II	204-109	доп. 23 поз. 18-301
То же	0320-II	204-110	доп. 23 поз. 18-302
То же	0302-III	204-111	доп. 23 поз. 18-304
То же	0303-III	204-112	доп. 23 поз. 18-305
То же	0305-III	204-113	доп. 23 поз. 18-307
То же	0301-IV	204-114	доп. 23 поз. 18-320
То же	0302-IV	204-115	доп. 23 поз. 18-321
То же	0303-IV	204-116	доп. 23 поз. 18-322
То же	0304-IV	204-117	доп. 23 поз. 18-323
То же	0305-IV	204-118	доп. 23 поз. 18-324
То же	0306-IV	204-119	доп. 23 поз. 18-325
То же	0307-IV	204-120	доп. 23 поз. 18-326
То же	0309-IV	204-121	доп. 23 поз. 18-327
То же	0311-IV	204-122	доп. 23 поз. 18-328
То же	0313-IV	204-123	доп. 23 поз. 18-329
То же	0314-IV	204-124	доп. 23 поз. 18-330
То же	0315-IV	204-125	доп. 23 поз. 18-331
То же	0316-IV	204-126	доп. 23 поз. 18-332
То же	0317-IV	204-127	доп. 23 поз. 18-333
То же	0318-IV	204-128	доп. 23 поз. 18-334
То же	0319-IV	204-129	доп. 23 поз. 18-335
То же	0320-IV	204-130	доп. 23 поз. 18-336
То же	0401	204-131	доп. 23 поз. 18-337
То же	0402	204-132	доп. 23 поз. 18-338
То же	0403	204-133	доп. 23 поз. 18-339
То же	0404	204-134	доп. 23 поз. 18-340
То же	0405	204-135	доп. 23 поз. 18-341
То же	0406	204-136	доп. 23 поз. 18-342
То же	0407	204-137	доп. 23 поз. 18-343
То же	0409	204-138	доп. 23 поз. 18-344
То же	0411	204-139	доп. 23 поз. 18-345
То же	0413	204-140	доп. 23 поз. 18-346
То же	0414	204-141	доп. 23 поз. 18-347
То же	0415	204-142	доп. 23 поз. 18-348
То же	0416	204-143	доп. 23 поз. 18-349
То же	0417	204-144	доп. 23 поз. 18-350
То же	0418	204-145	доп. 23 поз. 18-351
То же	0419	204-146	доп. 23 поз. 18-352
То же	0420	204-147	доп. 23 поз. 18-353
То же	0602	204-148	доп. 23 поз. 18-371
То же	0603	204-149	доп. 23 поз. 18-372
То же	0604	204-150	доп. 23 поз. 18-373

Наименование изделий	Марка или тип	№ п. п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по преysкураи- ту издания 1971 г. и допол- нений к нему
Ванны ручного обслуживания	0605	204-151	доп. 23 поз. 18-374
То же	0606	204-152	доп. 23 поз. 18-375
То же	0607	204-153	доп. 23 поз. 18-376
То же	0609	204-154	доп. 23 поз. 18-377
То же	0611	204-155	доп. 23 поз. 18-378
То же	0701-I	204-156	доп. 23 поз. 18-379
То же	0702-I	204-157	доп. 23 поз. 18-380
То же	0703-I	204-158	доп. 23 поз. 18-381
То же	0704-I	204-159	доп. 23 поз. 18-382
То же	0705-I	204-160	доп. 23 поз. 18-383
То же	0706-I	204-161	доп. 23 поз. 18-384
То же	0707-I	204-162	доп. 23 поз. 18-385
То же	0709-I	204-163	доп. 23 поз. 18-386
То же	0711-I	204-164	доп. 23 поз. 18-387
То же	0802-I	204-165	доп. 23 поз. 18-398
То же	0804-I	204-166	доп. 23 поз. 18-400
То же	0903	204-167	доп. 23 поз. 18-416
То же	0906	204-168	доп. 23 поз. 18-419
То же	0907	204-169	доп. 23 поз. 18-420
То же	1007-I	204-170	—
То же	1002-II	204-171	доп. 23 поз. 18-432
То же	1005-II	204-172	доп. 23 поз. 18-435
То же	1105-I	204-173	доп. 23 поз. 18-447
То же	1102-II	204-174	доп. 23 поз. 18-456
То же	1207-I	204-175	—
То же	1201-II	204-176	доп. 23 поз. 18-479
То же	1202-II	204-177	доп. 23 поз. 18-480
То же	1203-II	204-178	доп. 23 поз. 18-481
То же	1204-II	204-179	доп. 23 поз. 18-482
То же	1205-II	204-180	доп. 23 поз. 18-483
То же	1206-II	204-181	доп. 23 поз. 18-484
То же	1207-II	204-182	доп. 23 поз. 18-485
То же	1208-II	204-183	доп. 23 поз. 18-486
То же	1209-II	204-184	доп. 23 поз. 18-487
То же	1210-II	204-185	доп. 23 поз. 18-488
То же	1211-II	204-186	доп. 23 поз. 18-489
То же	1212-II	204-187	доп. 23 поз. 18-490
То же	1401-I	204-188	доп. 23 поз. 18-503
То же	1402-I	204-189	доп. 23 поз. 18-504
То же	1403-I	204-190	доп. 23 поз. 18-505
То же	1404-I	204-191	доп. 23 поз. 18-506
То же	1405-I	204-192	доп. 23 поз. 18-507
То же	1406-I	204-193	доп. 23 поз. 18-508
То же	1407-I	204-194	доп. 23 поз. 18-509
То же	1408-I	204-195	доп. 23 поз. 18-510
То же	1409-I	204-196	доп. 23 поз. 18-511
То же	1410-I	204-197	доп. 23 поз. 18-512
То же	1411-I	204-198	доп. 23 поз. 18-513
То же	1412-I	204-199	доп. 23 поз. 18-514
То же	1402-III	204-200	доп. 23 поз. 18-528



Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по преysкур- ту издания 1971 г. и допол- нений к нему
Ванны ручного обслуживания	1403-III	204-201	доп. 23 поз. 18-529
То же	1407-III	204-202	доп. 23 поз. 18-533
То же	1408-III	204-203	доп. 23 поз. 18-534
То же	1409-III	204-204	доп. 23 поз. 18-535
То же	1506	204-205	доп. 23 поз. 18-544
То же	1703	204-206	доп. 23 поз. 18-565
То же	2001	204-207	доп. 23 поз. 18-611
То же	2002	204-208	доп. 23 поз. 18-612
То же	2003	204-209	доп. 23 поз. 18-613
То же	2004	204-210	доп. 23 поз. 18-614
То же	2005	204-211	доп. 23 поз. 18-615
То же	2006	204-212	доп. 23 поз. 18-616
То же	2007	204-213	доп. 23 поз. 18-617
То же	2008	204-214	доп. 23 поз. 18-618
То же	2009	204-215	доп. 23 поз. 18-619
То же	2010	204-216	доп. 23 поз. 18-620
То же	2011	204-217	доп. 23 поз. 18-621
То же	2012	204-218	доп. 23 поз. 18-622
То же	2101	204-219	доп. 23 поз. 18-623
То же	2102	204-220	доп. 23 поз. 18-624
То же	2103	204-221	доп. 23 поз. 18-625
То же	2104	204-222	доп. 23 поз. 18-626
То же	2105	204-223	доп. 23 поз. 18-627
То же	2106	204-224	доп. 23 поз. 18-628
То же	2107	204-225	доп. 23 поз. 18-629
То же	2108	204-226	доп. 23 поз. 18-630
То же	2109	204-227	доп. 23 поз. 18-631
То же	2110	204-228	доп. 23 поз. 18-632
То же	2111	204-229	доп. 23 поз. 18-633
То же	2112	204-230	доп. 23 поз. 18-634
То же	2201	204-231	доп. 23 поз. 18-635
То же	2202	204-232	доп. 23 поз. 18-636
То же	2203	204-233	доп. 23 поз. 18-637
То же	2204	204-234	доп. 23 поз. 18-638
То же	2205	204-235	доп. 23 поз. 18-639
То же	2206	204-236	доп. 23 поз. 18-640
То же	2207	204-237	доп. 23 поз. 18-641
То же	2208	204-238	доп. 23 поз. 18-642
То же	2209	204-239	доп. 23 поз. 18-643
То же	2210	204-240	доп. 23 поз. 18-644
То же	2211	204-241	доп. 23 поз. 18-645
То же	2212	204-242	доп. 23 поз. 18-646
То же	2301	204-243	доп. 23 поз. 18-647
То же	2302	204-244	доп. 23 поз. 18-648
То же	2303	204-245	доп. 23 поз. 18-649
То же	2304	204-246	доп. 23 поз. 18-650
То же	2305	204-247	доп. 23 поз. 18-651
То же	2306	204-248	доп. 23 поз. 18-652
То же	2307	204-249	доп. 23 поз. 18-653
То же	2309	204-250	доп. 23 поз. 18-654

Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по прейскуран- ту издания 1971 г. и допол- нений к нему
Ванны ручного обслуживания	2311	204-251	доп. 23 поз. 18-655
То же	2313	204-252	доп. 23 поз. 18-656
То же	2314	204-253	доп. 23 поз. 18-657
То же	2315	204-254	доп. 23 поз. 18-658
То же	2316	204-255	доп. 23 поз. 18-659
То же	2317	204-256	доп. 23 поз. 18-660
То же	2318	204-257	доп. 23 поз. 18-661
То же	2319	204-258	доп. 23 поз. 18-662
То же	2320	204-259	доп. 23 поз. 18-663
То же	2401	204-260	доп. 23 поз. 18-664
То же	2402	204-261	доп. 23 поз. 18-665
То же	2403	204-262	доп. 23 поз. 18-666
То же	2404	204-263	доп. 23 поз. 18-667
То же	2405	204-264	доп. 23 поз. 18-668
То же	2406	204-265	доп. 23 поз. 18-669
То же	2407	204-266	доп. 23 поз. 18-670
То же	2409	204-267	доп. 23 поз. 18-671
То же	2411	204-268	доп. 23 поз. 18-672
То же	2413	204-269	доп. 23 поз. 18-673
То же	2414	204-270	доп. 23 поз. 18-674
То же	2415	204-271	доп. 23 поз. 18-675
То же	2416	204-272	доп. 23 поз. 18-676
То же	2417	204-273	доп. 23 поз. 18-677
То же	2418	204-274	доп. 23 поз. 18-678
То же	2419	204-275	доп. 23 поз. 18-679
То же	2420	204-276	доп. 23 поз. 18-680
То же	2501	204-277	доп. 23 поз. 18-681
То же	2502	204-278	доп. 23 поз. 18-682
То же	2503	204-279	доп. 23 поз. 18-683
То же	2504	204-280	доп. 23 поз. 18-684
То же	2505	204-281	доп. 23 поз. 18-685
То же	2506	204-282	доп. 23 поз. 18-686
То же	2507	204-283	доп. 23 поз. 18-687
То же	2509	204-284	доп. 23 поз. 18-688
То же	2511	204-285	доп. 23 поз. 18-689
То же	2513	204-286	доп. 23 поз. 18-690
То же	2514	204-287	доп. 23 поз. 18-691
То же	2515	204-288	доп. 23 поз. 18-692
То же	2516	204-289	доп. 23 поз. 18-693
То же	2517	204-290	доп. 23 поз. 18-694
То же	2518	204-291	доп. 23 поз. 18-695
То же	2519	204-292	доп. 23 поз. 18-696
То же	2520	204-293	доп. 23 поз. 18-697
То же	2601	204-294	доп. 23 поз. 18-698
То же	2613	204-295	доп. 23 поз. 18-699
То же	2614	204-296	доп. 23 поз. 18-700
То же	2615	204-297	доп. 23 поз. 18-701
То же	2616	204-298	доп. 23 поз. 18-702
То же	2617	204-299	доп. 23 поз. 18-703
То же	2618	204-300	доп. 23 поз. 18-704

Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по прейскуран- ту издания 1971 г. и допол- нений к нему
Ванны ручного обслуживания	2619	204-301	доп. 23 поз. 18-705
То же	2620	204-302	доп. 23 поз. 18-706
То же	2701	204-303	доп. 23 поз. 18-707
<b>Д</b>			
Дозатор алюминиевых сплавов	Д-63М	107-013	пр-т 18-04
То же	Д-250	107-014	доп. 7 поз. 07-009
То же	Д-630М	107-015	пр-т 18-04 поз. 07-010
<b>З</b>			
Землесейлка передвижная	171А	101-002	пр-т 18-01 поз. 01-001
Землеприготовитель	126А	101-009	пр-т 18-01 поз. 01-013
<b>К</b>			
Камера очистная дробеметная	42815	104-007	—
То же	42816	104-008	—
То же	42817	104-009	—
То же	42825	104-010	—
То же	42826	104-011	—
Камера очистная дробеструй- ная	44612	104-012	—
То же	44712	104-013	пр-т 18-04
			доп. 21 поз. 04-032
Комплект оборудования для механизмов и автоматизации литья под давлением	А97	107-012	—
Краскомешалка	191И	101-020	—
<b>Л</b>			
Линия автоматическая для гальванических, химических и анодических покрытий	АЛГ- 35М	201-001	пр-т 15-14 поз. 18-003
То же	АЛГ- 76М	201-002	пр-т 15-14 поз. 18-045
То же	АЛГ-81	201-003	пр-т 15-14 поз. 18-006
То же	АЛГ- 82М	201-004	пр-т 15-14 доп. 60 поз. 18-046
То же	АЛГ-145	201-005	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-035
То же	АЛГ-201	201-006	пр-т 15-14 доп. 58 поз. 18-038
То же	АЛГ-216	201-007	пр-т 15-14 доп. 60 поз. 18-036
То же	АЛГ- 217П	201-008	пр-т 15-14 доп. 60 поз. 18-032
То же	АЛГ-241	201-009	пр-т 15-14 доп. 58 поз. 18-039
То же	АЛГ-280	201-010	пр-т 15-14 доп. 58 поз. 18-037
То же	АЛГ-128	201-011	пр-т 15-14 доп. 60 поз. 18-026

Наименование изделий	Марка или тип	№ п.п. в настоящем прейскуранте	Справочно: № позиции по прейскуранту издания 1971 г. и дополнений к нему
Линия автоматическая для гальванических, химических и анодационных покрытий	АЛГ-101	201-012	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-043
То же	АЛГ-225	201-013	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-030
То же	АЛХ-42	201-014	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-019
То же	АЛХ-70	201-015	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-050
То же	АЛХ-35	201-016	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-009
То же	АЛГ-57	201-017	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-007
То же	АЛГ-70	201-018	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-041
То же	АЦП-5М	201-019	пр-т 15-14 доп. 60 поз. 18-005
Линия механизированная для гальванических, химических и анодационных покрытий	МЛГ-38	202-001	пр-т 15-14 доп. 13 поз. 18-036
То же	МЛГ-51М	202-002	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-051
То же	МЛГ-71	202-003	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-029
То же	МЛГ-80	202-004	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-034
То же	МЛГ-81	202-005	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-025
То же	МЛГ-85	202-006	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-033
То же	МЛГ-87	202-007	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-031
То же	МЛГ-98	202-008	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-028
То же	МЛХ-3М	202-009	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-047
То же	МЛХ-4М	202-010	пр-т 15-14 доп. 58 поз. 18-041
То же	МЛХ-12	202-011	пр-т 15-14 доп. 58 поз. 18-042
То же	МЛХ-22	202-012	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-049
То же	МЛХ-24	202-013	пр-т 15-14 доп. 28 поз. 18-052
То же	МЛХ-25	202-014	пр-т 15-14 доп. 58 поз. 18-040
То же	МЛГ-36М	202-015	пр-т 15-14 доп. 39 поз. 18-028
То же	МЛГ-57	202-016	пр-т 15-14 доп. 23 поз. 18-023
<b>М</b>			
Машина для литья под давлением	711А06	107-001	—

Наименование изделий	Марка	№ п.п. в на- стоящем прейску- ранте	Справочно: № позиции по преysкyран- ту издания 1971 г. и допол- нений к нему
То же	711A07	107-002	пр-т 18-04 доп. 27 поз. 07-020
То же	711A08	107-004	пр-т 18-04 доп. 27 поз. 07-021
То же	71207	107-005	пр-т 18-04 доп. 2 поз. 07-014
То же	711A10	107-006	пр-т 18-04 доп. 12 поз. 07-018
Машина автоматизированная для литья под давлением	A711A07	107-003	доп. 26 поз. 07-019
Машина кокильная	59A15	108-001	доп. 24 поз. 08-010
Машина вибрационная	313СП- 73H	104-015	доп. 22 поз. 04-032
То же	BM-12M	104-016	
То же	BM-100	104-018	доп. 17 поз. 04-029
То же	BMП-25	104-017	доп. 26 поз. 04-037
То же	BMПВ- 200	104-019	—
Машина для изготовления обо- лочковых стержней	29113	102-020	доп. 16 поз. 02-031
Машина формовочная	22111	102-001	доп. 23 поз. 02-033
То же	22211	102-002	—
То же	232M	102-003	пр-т 18-04 поз. 02-003
То же	22113	102-004	—
То же	233M	102-005	пр-т 18-05 поз. 02-004
То же	29514	102-006	доп. 17 поз. 02-032
То же	ВВФ-2,5	102-007	доп. 4 поз. 02-025
То же	ВПФ-2,5	102-008	доп. 4 поз. 02-026
То же	234M	102-009	пр-т 18-04 поз. 02-005
То же	235M	102-010	пр-т 18-04 поз. 02-006
Машина стержневая	2Б83	102-024	доп. 11 поз. 02-029
То же	310	102-022	доп. 7 поз. 02-019
То же	АС-3С	102-023	доп. 24 поз. 01-034
То же	23225 A1A	102-016	разовая
Машина центробежная	552-2	109-001	доп. 7 поз. 09-001
То же	553-2	109-002	доп. 7 поз. 09-002
Манипулятор для смазки	ЛМС-63	107-010	разовая
Манипулятор для заливки	ЛМЗ- 1,25	107-011	разовая
<b>П</b>			
Пескомет формовочный	2Б93M	102-013	доп. 20 поз. 02-033
То же	24512	102-014	пр-т 18-04 доп. 25 поз. 02-038
Полуавтоматическая линия для изготовления моделей	6A50	106-010	разовая
Пресс гидравлический	6A93	106-018	доп. 6 поз. 06-026

Наименование изделий	Марка	№ п.п. в настоящем прейскуранте	Справочно: № позиции по прейскуранту издания 1971 г. и дополнений к нему
<b>Р</b>			
Решетки выбивки	31211	103-001	доп. 28 поз. 03-017
То же	31212	103-002	разовая
То же	31213	103-003	доп. 28 поз. 03-018
То же	31214	103-004	доп. 26 поз. 03-016
То же	31215	103-005	доп. 28 поз. 03-019
То же	ИР-120	103-006	пр-т 18-04 поз. 03-004
<b>С</b>			
Сито барабанное	173M1	101-003	пр-т 18-04 поз. 01-002
То же	174M1	101-004	доп. 3 поз. 01-003
То же	175M	101-005	пр-т 18-04 поз. 01-004
То же	176M	101-006	пр-т 18-04 поз. 01-005
То же	178	101-007	пр-т 18-04 поз. 01-006
То же	179	101-008	доп. 12 поз. 01-030
Сито механическое	СМ-50	101-001	доп. 2 поз. 01-022
Смеситель	4727	101-025	доп. 6 поз. 01-027
То же	4732	101-026	доп. 16 поз. 01-034
Стол вибрационный	21424	102-012	пр-т 18-04
Стенд для отладки прессформ	655	106-005	доп. 7 поз. 06-005
Стол формовочный	673	106-014	пр-т 18-04 поз. 06-011
<b>У</b>			
Установка для приготовления ЖСС	19114M	101-022	доп. 10 поз. 01-029
То же	19413	101-021	доп. 6 поз. 01-026
То же	19415	101-023	пр-т 18-04 поз. 01-020
То же	18113	101-024	разовая
Установка электрогидравлическая	36121A	103-007	доп. 1 поз. 03-011
То же	36141A	103-008	доп. 1 поз. 03-012
Установка для приготовления модельного состава	651	106-001	доп. 7 поз. 06-001
То же	652A	106-002	доп. 6 поз. 06-022
Установка для изготовления моделей	6A54	106-004	доп. 6 поз. 06-023
Установка для приготовления огнеупорного покрытия	661	106-007	доп. 7 поз. 06-006
Установка для выплавки модельного состава	672	106-014	доп. 6 поз. 06-025
Установка для выбивки опок	674	106-016	пр-т 18-04 поз. 06-012
Установка для отделения керамики от отливок	6A92	106-018	доп. 1 поз. 06-021
Установка выщелачивания керамики	695	106-020	доп. 7 поз. 06-020
<b>Ш</b>			
Шприцмашина	659A	106-006	доп. 29 поз. 06-027



## ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Общие указания . . . . .	3
<b>I. Технологическое оборудование для литейного производства . . .</b>	<b>6</b>
01. Оборудование для подготовки формовочных материалов и приго- товления смесей . . . . .	6
02. Машины для изготовления литейных форм и стержней . . .	17
03. Машины для выбивки литейных форм и стержней . . . . .	29
04. Машины для очистки отливок . . . . .	34
06. Оборудование для литья по выплавляемым и выжигаемым моделям	49
07. Машины для литья под давлением . . . . .	59
08. Машины для литья в кокиль . . . . .	67
09. Машины для центробежного литья . . . . .	68
10. Оборудование для плавки чугуна . . . . .	69
<b>II. Оборудование для металлопокрытий изделий машиностроения . . .</b>	<b>72</b>
01. Линии автоматические для гальванических, химических и анодизи- онных покрытий . . . . .	72
02. Линии механизированные для гальванических, химических и аноди- ционных покрытий . . . . .	83
03. Установки гальванические . . . . .	92
04. Ванны ручного обслуживания . . . . .	93
<b>Алфавитный указатель . . . . .</b>	<b>109</b>



Прейскурант разработан  
Всесоюзным научно-исследовательским институтом  
литейного машиностроения, литейной технологии  
и автоматизации литейного производства (ВНИИЛИТМАШ)  
(Адрес: г. Москва, Расторгуевский пер., 14)

Ответственный за постановку кодов ОКП т. *Ковалева Н. С.* ВНИИЛИТМАШ

Ответственный за выпуск *И. Ф. Хрупало*

Редактор издательства *И. Н. Чертова*

Технический редактор *В. И. Овчинникова*

Корректор *Т. Л. Кускова*

---

Прейскурантиздат. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

---

Сдано в набор 20.01.81	Подп. в печать 04.02.81	Форм. 60×90 <sup>1</sup> / <sub>16</sub>
Бум. типогр. № 3	Гарнитура литературная	Высокая печать
Объем 8,0 п. л.	Кр.-отт. 8,125	Уч.-изд. л. 10,53
Тираж 54500 экз.	Заказ тип. № 10	Изд. № 159
		Бесплатно

---

Типография Прейскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1