**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ**

**ТЕРп 81-05-05-2001**

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

**ТЕРп­2001**

**СМОЛЕНСКАЯ ОБЛАСТЬ**

**Часть 5**

**МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ**

**ОБОРУДОВАНИЕ**

**ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ**

**Смоленск 2014**

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ**

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

**ТЕРп 81-05-05-2001**

**СМОЛЕНСКАЯ ОБЛАСТЬ**

**Часть 5**

**МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

**Издание официальное**

**Смоленск 2014**

**Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на пусконаладочные работы. Смоленская область ТЕРп 81-05-05-2001 Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование**

Смоленск, 2014 – 16 стр.

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на пусконаладочные работы (далее – ТЕРп) предназначены для определения затрат при выполнении пусконаладочных работ и составления на их основе сметных расчетов (смет) на производство указанных работ

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

**III. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРп-2001

**Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование**



|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | Прямые затраты |  | Затраты |  |
| Номера |  |  | (оплата труда |  |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования |  |  | труда, |  |
| расценок |  | пусконаладочного |  |  |
|  |  |  | чел.-ч. |  |
|  |  |  | персонала), руб. |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 1 | 2 |  | 3 |  | 4 |  |
|  | **Отдел 1. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ** | | | |  |  |
|  | **Раздел 1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ** | |  |  |  |  |
| **Таблица 05-01-001. Прессы механические однокривошипные закрытые простого** | | | | |  |  |
|  | **действия** | |  |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |  |
|  |  | | | |  |  |
|  | **Пресс механический однокривошипный закрытый простого действия, усилие:** | | | |  |  |
|  | | |  |  |  |  |
| 05-01-001-01 | 3150 кН, масса 30,3 т |  | 3903,23 |  | 316 |  |
| 05-01-001-02 | 6300 кН, масса 58 т |  | 4622,88 |  | 394 |  |
| 05-01-001-03 | 8000 кН, масса 110 т |  | 6253,39 |  | 544 |  |
| 05-01-001-04 | 10000 кН, масса 77,9 т |  | 6084,30 |  | 512 |  |
| 05-01-001-05 | 16000 кН, масса 141,5 т |  | 12257,76 |  | 1082 |  |
| **Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного** | | | | |  |  |
|  | **действия и обрезные** | |  |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |  |
|  | **Пресс механический однокривошипный закрытый:** | |  |  |  |  |
|  | | |  |  |  |  |
| 05-01-002-01 | двойного действия, усилие 3150/2000 кН, масса 58,1 т |  | 7044,92 |  | 598 |  |
| 05-01-002-02 | двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115т |  | 11741,57 |  | 974 |  |
| 05-01-002-03 | обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т |  | 6479,44 |  | 550 |  |
| **Таблица 05-01-003. Прессы механические двухкривошипные закрытые простого** | | | | |  |  |
|  | **действия** | |  |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |  |
|  |  | | | |  |  |
|  | **Пресс механический двухкривошипный закрытый простого действия, усилие:** | | | |  |  |
|  | | |  |  |  |  |
| 05-01-003-01 | 5000 кН, масса 76 т |  | 5213,82 |  | 448 |  |
| 05-01-003-02 | 8000 кН, масса 84,5 т |  | 6750,04 |  | 580 |  |
| **Таблица 05-01-004. Прессы механические двухкривошипные открытые простого** | | | | |  |  |
|  | **действия** | |  |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |  |
|  |  | | | |  |  |
|  | **Пресс механический двухкривошипный открытый простого действия, усилие:** | | | |  |  |
|  | | |  |  |  |  |
| 05-01-004-01 | 1600 кН, масса 26,16 т |  | 4869,16 |  | 410 |  |
| 05-01-004-02 | 2500 кН, масса 34 т |  | 7600,64 |  | 640 |  |
| 05-01-004-03 | 6300 кН, масса 106,25т |  | 19001,60 |  | 1600 |  |

3

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |

**Таблица 05-01-005. Прессы механические кривошипные горячештамповочные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс механический кривошипный горячештамповочный, :**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-01-005-01 | усилие 40000 | кН, масса 361,4 т | 21099,88 | 1900 |
| 05-01-005-02 | усилие 40000 | кН, масса 380 т | 22840,55 | 2030 |
| 05-01-005-03 | двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т | | 21544,09 | 1940 |

**Таблица 05-01-006. Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс механический кривошипный горячештамповочный специальный, усилие:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-01-006-01 | 10000 | кН, масса 62,8 т | 19440,86 | 1700 |
| 05-01-006-02 | 16000 | кН, масса 115,8 т | 20991,60 | 1800 |
| 05-01-006-03 | 25000 | кН, масса 189,8 т | 22880,62 | 1990 |
| 05-01-006-04 | 63000 | кН, масса 576,5 т | 32066,78 | 2850 |

**Таблица 05-01-007. Прессы механические четырехкривошипные закрытые**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс механический четырехкривошипный закрытый:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-007-01 | простого действия, усилие 5000 кН, масса 185 т | 15926,20 | 1428 |
| 05-01-007-02 | двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т | 23707,95 | 2100 |

**Таблица 05-01-008. Прессы механические кривошипно-коленные чеканочные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс механический кривошипно-коленный чеканочный, усилие:**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-01-008-01 | 25000 кН, масса 124,2 т |  | 11754,05 |  | 964 |
| 05-01-008-02 | 40000 кН, масса 240 т |  | 23172,49 |  | 1960 |
|  | **Раздел 2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ** | |  |  |  |
| **Таблица 05-01-013. Прессы гидравлические штамповочные** | | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  | **Пресс гидравлический штамповочный, усилие:** | |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 05-01-013-01 | 6300 кН, масса 101 т |  | 10646,27 |  | 930 |
| 05-01-013-02 | 12500 кН, масса 205 т |  | 20605,68 |  | 1800 |
| **Таблица 05-01-014. Прессы гидравлические листоштамповочные** | | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |
|  |  | |  |  |  |
|  | **Пресс гидравлический листоштамповочный:** | |  |  |  |
|  | | |  |  |  |
| 05-01-014-01 | простого действия, усилие 2500 кН, рамный, масса 30,8 т |  | 3515,30 |  | 296 |
| 05-01-014-02 | простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, |  | 4136,01 |  | 372 |
|  | масса 86 т |  |  |  |  |
| 05-01-014-03 | двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т |  | 20235,31 |  | 1820 |
| 05-01-014-04 | двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т |  | 30742,10 |  | 2765 |
| 05-01-014-05 | двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной- |  | 21458,32 |  | 1930 |
|  | 10000 кН, масса 600 т |  |  |  |  |
| **Таблица 05-01-015. Прессы гидравлические листоштамповочные одностоечные** | | | | |  |
|  | **отбортовочные с ЧПУ** | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |  |
|  |  | | | |  |
|  | **Пресс гидравлический листоштамповочный одностоечный отбортовочный с ЧПУ, усилие:** | | | |  |
|  | | |  |  |  |
| 05-01-015-01 | 4000 кН, масса 82 т |  | 9118,88 |  | 750 |

4

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |
| 05-01-015-02 | 8000 кН, масса 180 т | 11263,87 | 960 |  |
| 05-01-015-03 | 12500 кН, масса 320 т | 12118,19 | 980 |  |

**Таблица 05-01-016. Прессы гидравлические насадочные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-016-01 | Пресс гидравлический насадочный, усилие 6300 кН, масса 31,9 т | 3285,30 | 280 |

**Таблица 05-01-017. Прессы гидравлические этажные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс гидравлический этажный для:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-017-01 | дверных полотен, этажей - 12, усилие 4000 кН, масса 57 т | 8034,51 | 682 |
| 05-01-017-02 | листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т | 9451,12 | 784 |
| 05-01-017-03 | листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, | 10955,69 | 876 |
|  | специальный |  |  |
| 05-01-017-04 | древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т | 7888,80 | 692 |
| 05-01-017-05 | древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т | 84669,83 | 7028 |
| 05-01-017-06 | склеивания огнезащищенных плит с ЧПУ, специальный, количество | 19468,76 | 1616 |
|  | этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т |  |  |

**Таблица 05-01-018. Прессы гидравлические для пластмасс**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс гидравлический для пластмасс, усилие:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-018-01 | 6300 кН, усилие выталкивателя 1000 кН, масса 33,5 т | 4663,11 | 392 |
| 05-01-018-02 | 31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т | 12529,78 | 1120 |

**Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс гидравлический ковочный, усилие:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-019-01 | 6300 кН, масса 1730 т | 46464,88 | 3970 |
| 05-01-019-02 | 18500 кН, масса 282 т | 17436,99 | 1555 |
| 05-01-019-03 | 20000 кН, масса 340 т | 20857,11 | 1860 |

**Таблица 05-01-020. Прессы гидравлические для пакетирования**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс гидравлический для пакетирования:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-020-01 | хлопка, усилие 5000 кН, масса 46 т | 4841,85 | 415 |
| 05-01-020-02 | хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т | 5476,62 | 466 |
| 05-01-020-03 | легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т | 6947,46 | 585 |

**Таблица 05-01-021. Прессы гидравлические для брикетирования**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-021-01 | Пресс гидравлический для брикетирования древесных опилок, усилие 16000 | 3694,77 | 305 |
|  | кН, масса 56 т |  |  |

**Таблица 05-01-022. Прессы гидравлические для вулканизации**

Измеритель: **1** **шт.**

**Пресс гидравлический:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-022-01 | специальный для вулканизации резино-тканевых лент, усилие 50000 кН, | 31760,40 | 2800 |
|  | масса 290 т |  |  |
| 05-01-022-02 | специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т | 7876,63 | 696 |
| 05-01-022-03 | вулканизационньй, усилие 12500 кН, масса 66 т | 11450,51 | 1030 |

5

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |

**Таблица 05-01-023. Прессы гидравлические для холодного выдавливания рельефных полостей**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-023-01 | Пресс гидравлический для холодного выдавливания рельефных полостей, | 2487,44 | 212 |
|  | усилие 2500 кН, масса 27 т |  |  |

**Таблица 05-01-024. Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-024-01 | Пресс гидравлический многоплунжерный для безоблойной штамповки, | 17871,51 | 1566 |
|  | усилие 40000 кН, масса 396,4 т |  |  |

**Таблица 05-01-025. Прессы гидравлические с нижним вытяжным ползуном с механизмами загрузки и выгрузки**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-025-01 | Пресс гидравлический с нижним вытяжным ползуном с механизмами | 4819,66 | 434 |
|  | загрузки и выгрузки, усилие 10000 кН, масса 115т |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Таблица 05-01-026.** | | **Прессы гидравлические для закалки листа** |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |
|  |  | |  |  |
| 05-01-026-01 | Пресс гидравлический для закалки листа, усилие 5000 кН, масса 70 т | | 7587,98 | 652 |
| **Таблица 05-01-027.** | | **Прессы гидравлические листогибочные с ЧПУ** |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |
|  |  | |  |  |
| 05-01-027-01 | Пресс гидравлический листогибочный с ЧПУ, усилие 2500 кН, масса 21,1т | | 4037,84 | 340 |
| **Таблица 05-01-028.** | | **Прессы гидравлические вытяжные** |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |
|  |  | |  |  |
| 05-01-028-01 | Пресс гидравлический вытяжной, усилие 4000 кН, масса 86,7 т | | 7664,42 | 664 |

**Таблица 05-01-029. Прессы гидравлические электродные с вакуумированием массы**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-029-01 | Пресс гидравлический электродный с вакуумированием массы, усилие 16000 | 32583,60 | 2800 |
|  | кН, масса 310 т |  |  |

**Таблица 05-01-030. Прессы гидравлические специальные для прессования абразивов**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-030-01 | Пресс гидравлический специальный для прессования абразивов, усилие 6300 | 3101,14 | 254 |
|  | кН, масса 23 т |  |  |

**Таблица 05-01-031. Прессы гидравлические для дробления чугунного лома**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-031-01 | Пресс гидравлический для дробления чугунного лома, усилие 4000 кН, масса | 9818,84 | 828 |
|  | 57 т |  |  |

6

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |

**Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ**

**Таблица 05-01-036. Машины горизонтально-ковочные автоматизированные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-036-01 | Машина горизонтально-ковочная автоматизированная, усилие 8000 кН, масса | 13322,76 | 1190 |
|  | 87,2 т |  |  |

**Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц**

Измеритель: **1** **шт.**

**Машина горизонтально-ковочная с вертикальным разъемом матриц, усилие:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-01-037-01 | 2500 | кН, масса 22,3 т | 7842,35 | 665 |
| 05-01-037-02 | 4000 | кН, масса 36 т | 9505,16 | 806 |
| 05-01-037-03 | 12500 кН, масса 128 т | | 18159,96 | 1560 |

**Таблица 05-01-038. Машины трубогибочные с гидроприводом**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-038-01 | Машина трубогибочная с гидроприводом, наибольший диаметр трубы 250 | 3510,68 | 298 |
|  | мм, масса 30 т |  |  |

**Таблица 05-01-039. Машины листогибочные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Машина листогибочная четырехвалковая:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-039-01 | лист 3150х25 мм, масса 44,5 т | 4797,90 | 404 |
| 05-01-039-02 | наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58т | 5605,47 | 472 |

**Таблица 05-01-040. Машины радиально-обжимные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Машина радиально-обжимная с ЦПУ, усилие:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-01-040-01 | 1600 кН, горизонтальная, максимальный диаметр обрабатываемой | 10716,00 | 940 |
|  | заготовки 50 мм, масса 44 т |  |  |
| 05-01-040-02 | 4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса | 19380,00 | 1700 |
|  | 160 т |  |  |
|  | **Раздел 4. МОЛОТЫ** |  |  |
| **Таблица 05-01-045. Молоты паровоздушные и воздушные** | |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |
|  |  |  |  |
|  | **Молот:** |  |  |
|  |  |  |  |
| 05-01-045-01 | паровоздушный, штамповочный, энергия удара 80 кДж, общая масса 80 т | 5693,58 | 470 |
| 05-01-045-02 | паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, | 5460,60 | 479 |
|  | масса 30 т |  |  |
| 05-01-045-03 | воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки | 5494,80 | 482 |
|  | эластичной средой, общая масса 22 т |  |  |

7

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |
|  | **Раздел 5. АВТОМАТЫ** |  |  |  |
| **Таблица 05-01-050. Автоматы холодноштамповочные** | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | **Автомат холодноштамповочный для:** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 05-01-050-01 | гаек М 12, пятипозиционный, масса 22 т | 10077,60 | 884 |  |
| 05-01-050-02 | гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т | 10647,60 | 934 |  |
| 05-01-050-03 | крепежных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший | 9416,40 | 826 |  |
|  | диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т |  |  |  |
| 05-01-050-04 | стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки | 13999,20 | 1228 |  |
|  | 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т |  |  |  |
| **Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные** | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  |  | |  |  |
|  | **Автомат горячештамповочный гаечный, наибольший диаметр резьбы гайки:** | |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 05-01-051-01 | 48 мм, многопозиционный, усилие 8000 кН, масса 105 т | 18047,46 | 1570 |  |
| 05-01-051-02 | 72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т | 19886,70 | 1730 |  |
| **Таблица 05-01-052. Автоматы для чистовой вырубки** | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  | |  |  |  |
| 05-01-052-01 | Автомат для чистовой вырубки, усилие 6300 кН, обрабатываемая лента | 9572,06 | 806 |  |
|  | толщиной 16 мм, шириной 450 мм, масса 31 т |  |  |  |
| **Таблица 05-01-053. Автоматы гидравлические** | |  |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  | **Автомат гидравлический для допрессовки и объемной калибровки:** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 05-01-053-01 | порошковых изделий, усилие 6300 кН, масса 58 т | 9376,50 | 840 |  |
| 05-01-053-02 | изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 | 9778,64 | 855 |  |
|  | т |  |  |  |

**Раздел 6. МАШИНЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ПЛАСТМАСС**

**Таблица 05-01-058. Машины для литья под давлением термопластичных материалов**

Измеритель: **1** **шт.**

**Машина для литья под давлением термопластичных материалов однопозиционная, усилие запирания инструмента:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-01-058-01 | 6300 кН, наибольший объем вспрыска за цикл 2500 см³, масса 28,9 т |  | 10903,82 | 950 |
| 05-01-058-02 | 10000 кН, наибольший объем вспрыска за цикл 5000 см³, масса 45 т |  | 11936,81 | 1040 |
|  | **Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ** | |  |  |
| **Таблица 05-01-063. Ножницы гидравлические** | | |  |  |
|  | Измеритель: **1** **шт.** | |  |  |
|  |  | |  |  |
|  | **Ножницы гидравлические:** | |  |  |
|  |  | |  |  |
| 05-01-063-01 | листовые с наклонным ножом, с ЧПУ, наибольшая толщина разрезаемого |  | 8094,00 | 710 |
|  | листа 32 мм, масса 30 т |  |  |  |
| 05-01-063-02 | закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, |  | 10260,00 | 900 |
|  | толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т |  |  |  |

8

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  |  | (оплата труда |  |
|  | Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок |  | пусконаладочного |  |
|  |  | чел.-ч. |  |
|  |  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 1 |  | 2 | 3 | 4 |  |
|  | **Отдел 2. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ** | | |  |  |
|  |  | **Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ** | |  |  |
| **Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные** | | |  |  |  |
|  |  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  | **Станок токарно-револьверный, класс точности П, модель:** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 05-02-001-01 |  | 11Б40ПФ4, тип УЧПУ - 2Р32, наибольший диаметр обрабатываемого | 518,25 | 50 |  |
|  |  | прутка 40 мм |  |  |  |
| 05-02-001-02 |  | 1325ФЗО-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого | 518,25 | 50 |  |
|  |  | прутка 25 мм |  |  |  |
| 05-02-001-03 |  | 1В340ФЗО, 1В340РМ, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 528,62 | 51 |  |
|  |  | обрабатываемого прутка 40 мм |  |  |  |
| 05-02-001-04 |  | 1Е365ПФЗО, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого | 684,09 | 66 |  |
|  |  | прутка 65 мм |  |  |  |
| 05-02-001-05 |  | 1П426ДФЗ, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого | 570,08 | 55 |  |
|  |  | прутка 65 мм |  |  |  |
| **Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные** | | |  |  |  |
|  |  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  | **Станок токарно-универсальный, модель:** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 05-02-002-01 |  | 16А20ФЗС15, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 507,89 | 49 |  |
|  |  | обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм |  |  |  |
| 05-02-002-02 |  | 16Б16Т1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 362,78 | 35 |  |
|  |  | обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм |  |  |  |
| 05-02-002-03 |  | 16Б16Т1С1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 518,25 | 50 |  |
|  |  | обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм |  |  |  |
| 05-02-002-04 |  | 16Б16ФЗ-31, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр | 559,71 | 54 |  |
|  |  | обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм |  |  |  |
| 05-02-002-05 |  | 16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший | 134,75 | 13 |  |
|  |  | диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм |  |  |  |
| 05-02-002-06 |  | 16К20Т1, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 487,16 | 47 |  |
|  |  | обрабатываемой детали 500 мм, расстояние между центрами 1000 мм |  |  |  |
| 05-02-002-07 |  | 16К20Т1-02,класс точности П, 16КЗОФЗО, класс точности Н, тип УЧПУ - | 466,43 | 45 |  |
|  |  | НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 400-630 мм, расстояние |  |  |  |
|  |  | между центрами 1000-1400 мм |  |  |  |
| 05-02-002-08 |  | 16КЗОФ305, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 590,81 | 57 |  |
|  |  | обрабатываемой детали 630 мм, расстояние между центрами 1400 мм |  |  |  |
| 05-02-002-09 |  | 16МЗОФЗЗ, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22 | 549,35 | 53 |  |
| 05-02-002-10 |  | 16А20ФЗС15, 16А20ФЗС39, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, | 507,89 | 49 |  |
|  |  | наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между |  |  |  |
|  |  | центрами 710 мм |  |  |  |
| 05-02-002-11 |  | 16А20ФЗРМ132, 16А20ФЗС32, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22, | 507,89 | 49 |  |
|  |  | наибольший диаметр обрабатываемой детали 320-400 мм, расстояние между |  |  |  |
|  |  | центрами 500-750 мм |  |  |  |
| **Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные** | | |  |  |  |
|  |  | Измеритель: **1** **шт.** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  | **Полуавтомат токарный, модель:** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
| 05-02-003-01 |  | 1700Ф30, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31 | 725,55 | 70 |  |
| 05-02-003-02 |  | 1734Ф3, класс точности П, 1751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-1, | 1730,96 | 167 |  |
|  |  | наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм |  |  |  |
| 05-02-003-03 |  | 1А734Ф3; 1А751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший | 901,76 | 87 |  |
|  |  | диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм |  |  |  |
| 05-02-003-04 |  | 1750РФЗ, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр | 1150,52 | 111 |  |
|  |  | обрабатываемого изделия 630 мм |  |  |  |

9

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |
| 05-02-003-05 | 1П756ДФЗ11; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, | 953,58 | 92 |  |
|  | наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм |  |  |  |
| 05-02-003-06 | 1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 891,39 | 86 |  |
|  | обрабатываемого изделия 500 мм |  |  |  |
| 05-02-003-07 | 1716ПФЗС5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший | 694,46 | 67 |  |
|  | диаметр обрабатываемого изделия 250 мм |  |  |  |
| 05-02-003-08 | РТ755Ф341, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр | 1710,23 | 165 |  |
|  | обрабатываемого изделия 1000мм |  |  |  |
| 05-02-003-09 | ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр | 922,49 | 89 |  |
|  | обрабатываемого изделия 1000 мм |  |  |  |

**Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок токарно-карусельный, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-004-01 | 1512ФЗ-471; 1516ФЗ-471, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, | 2529,06 | 244 |
|  | наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого |  |  |
|  | изделия 1000 мм |  |  |
| 05-02-004-02 | 1А512МФЗ-473; 1А516МФЗ-473, класс точности П, тип УЧПУ - | 5545,28 | 535 |
|  | «РАЗМЕР-4», наибольший диаметр 1450-1800 мм и наибольшая высота |  |  |
|  | обрабатываемого изделия 1000 мм |  |  |
| 05-02-004-03 | 15132ФЗ-271; 1516ФЗ-271, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, | 2166,29 | 209 |
|  | наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого |  |  |
|  | изделия 1000 мм |  |  |
| 05-02-004-04 | 1А525МФЗ-483; 1А532ЛМФЗ-483, класс точности П, тип УЧПУ - 2С85, | 6053,16 | 584 |
|  | наибольший диаметр 2500 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия |  |  |
|  | 1600 мм |  |  |

**Таблица 05-02-005. Станки вертикально-сверлильные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок вертикально-сверлильный, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-005-01 | 2Р135Ф-1; 2С150ПМФ4, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П32-3; 2С42-65, | 621,90 | 60 |
|  | наибольший диаметр сверления 35-50 мм |  |  |
| 05-02-005-02 | ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший | 559,71 | 54 |
|  | диаметр сверления 0,4-3 мм |  |  |
| 05-02-005-03 | ГДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший | 1077,96 | 104 |
|  | диаметр сверления 25 мм |  |  |

**Таблица 05-02-006. Станки горизонтально-многоцелевые**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок горизонтально-многоцелевой, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-006-01 | 2202ВМФ4; 2204ВМ1Ф4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая | 1243,80 | 120 |
|  | поверхность стола 250х320; 400х500 мм |  |  |
| 05-02-006-02 | 2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность | 1782,78 | 172 |
|  | стола 400х500 мм |  |  |
| 05-02-006-03 | ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола | 1409,64 | 136 |
|  | 200х200 мм |  |  |
| 05-02-006-04 | ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность | 1637,67 | 158 |
|  | стола 500х500 мм |  |  |

**Таблица 05-02-007. Станки радиально-сверлильные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-007-01 | Станок радиально-сверлильный, модель 2А55НФ2, класс точности Н, тип | 1886,43 | 182 |
|  | УЧПУ - 2У32, наибольший диаметр сверления 500 мм, вылет шпинделя 1600 |  |  |
|  | мм |  |  |

10

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |

**Таблица 05-02-008. Станки координатно-расточные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок координатно-расточной, класс точности А, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-008-01 | 2Е450АМФ4; 2Е450АФ30, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность | 932,85 | 90 |
|  | стола 630х1120 мм |  |  |
| 05-02-008-02 | 24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - TNC150B, рабочая поверхность | 953,58 | 92 |
|  | стола 400х630; 630х1120 мм |  |  |
| 05-02-008-03 | 2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х 1120 мм | 1181,61 | 114 |

**Таблица 05-02-009. Прочие сверлильные станки**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-009-01 | Станок сверлильный специальный, модель КД-42, класс точности Н, тип | 559,71 | 54 |
|  | УЧПУ - 2П22-1, диаметр сверления 0,5-2 мм |  |  |
| 05-02-009-02 | Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип | 725,55 | 70 |
|  | УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм |  |  |

**Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок круглошлифовальный, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-010-01 | 3М151Ф2 и 3М153ДФ2, класс точности II, тип УЧПУ - ХШ9М, | 1637,67 | 158 |
|  | наибольший диаметр шлифуемого изделия 200-140 мм; длина 700-500 мм |  |  |
| 05-02-010-02 | 3М227ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр | 684,09 | 66 |
|  | шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм |  |  |

**Таблица 05-02-011. Станки плоскошлифовальные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок плоскошлифовальный, класс точности В, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-011-01 | 3Д711ВФ11, тип УЧПУ - У37-807, размеры рабочей поверхности стола | 818,84 | 79 |
|  | 200х600 мм |  |  |
| 05-02-011-02 | 3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм | 881,03 | 85 |
| 05-02-011-03 | 3Д721ВФЗ-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм | 756,65 | 73 |
| 05-02-011-04 | 3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм | 497,52 | 48 |

**Таблица 05-02-012. Станки вертикально-фрезерные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-012-01 | 6РМ11МФЗ-1, тип УЧПУ - 2Р32, размеры рабочей поверхности стола | 352,41 | 34 |
|  | 250х1000 мм |  |  |
| 05-02-012-02 | 6Т12Ф20; 6Т13ФЗ-1; 6Т13Ф20-1, тип УЧПУ -К-524; 2С42-61; «ЛЮМО-1», | 611,54 | 59 |
|  | размеры рабочей поверхности стола 320х1250; 400х1600 мм |  |  |
| 05-02-012-03 | 6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола | 559,71 | 54 |
|  | 320х1250 мм |  |  |
| 05-02-012-04 | ЛФ260МФЗ, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола | 549,35 | 53 |
|  | 250х630 мм |  |  |
| 05-02-012-05 | 65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола | 414,60 | 40 |
|  | 630х2000 мм |  |  |
| 05-02-012-06 | 65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 | 1824,24 | 176 |
|  | мм |  |  |

**Таблица 05-02-013. Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-013-01 | горизонтально-фрезерный, модель 6Д82ШФ20, класс точности П, тип | 798,11 | 77 |
|  | УЧПУ - «ЛЮМО-61А», размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм |  |  |

11

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |
| 05-02-013-02 | продольно-фрезерный, модель 6М610ФЗ-1, класс точности Н, тип УЧПУ - | 2560,16 | 247 |  |
|  | Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм |  |  |  |

**Таблица 05-02-014. Станки широкоуниверсальные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок широкоуниверсальный, класс точности П, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-014-01 | 6Б76ПФ2, тип УЧПУ - «Размер-2М-1200», рабочая поверхность стола | 798,11 | 77 |
|  | 250х630 мм |  |  |
| 05-02-014-02 | 6720ВФ2; 67К20ПФ20; 67К25ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; | 362,78 | 35 |
|  | «ЛЮМО-61», рабочая поверхность стола 200х500; 250х630 мм |  |  |
| 05-02-014-03 | 6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола | 466,43 | 45 |
|  | 250х630 мм |  |  |

**Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ)**

**Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-020-01 | Станок горизонтально-расточный, модель 2Н636ГФ1 и 2Н637ГФ1, класс | 1357,82 | 131 |
|  | точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», диаметр шпинделя 125-160 мм, |  |  |
|  | размеры рабочей поверхности стола 1600х1800 мм |  |  |

**Таблица 05-02-021. Станки координатно-расточные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок координатно-расточный, класс точности А, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-021-01 | 2431СФ10, тип УЦИ - «Искра», размеры рабочей поверхности стола | 953,58 | 92 |
|  | 250х360 мм |  |  |
| 05-02-021-02 | 2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности | 2104,10 | 203 |
|  | стола 630х900 мм |  |  |
| 05-02-021-03 | 2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности | 1627,31 | 157 |
|  | стола 630х1200 мм |  |  |

**Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-022-01 | Станок плоскошлифовальный, модель ЗЛ74Ф10, класс точности В, тип УЦИ - | 497,52 | 48 |
|  | Ф5290, размеры шлифуемого изделия 630х350 мм |  |  |

**Таблица 05-02-023. Станки круглошлифовальные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок круглошлифовальный, класс точности А, модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-023-01 | ЗУ10МАФ10, тип УЦИ - К-525, наибольший диаметр обрабатываемого | 860,30 | 83 |
|  | изделия 100 мм |  |  |
| 05-02-023-02 | ЗМ162МВФ2, тип УЦИ — ХШ-9-11, наибольший диаметр | 684,09 | 66 |
|  | обрабатываемого изделия 280 мм |  |  |

**Таблица 05-02-024. Станки координатно-шлифовальные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-024-01 | Станок координатно-шлифовальный, модель 3289АФ1, тип УЦИ - «Размер- | 2964,39 | 286 |
|  | 2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм |  |  |

**Таблица 05-02-025. Станки карусельно-шлифовальные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок карусельно-шлифовальный, класс точности А, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», модель:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-025-01 | ЗН763Ф1, диаметр стола 1600 мм; высота изделия 600 мм | 6892,73 | 665 |

12

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Прямые затраты | Затраты |  |
| Номера |  | (оплата труда |  |
| Наименование и техническая характеристика оборудования | труда, |  |
| расценок | пусконаладочного |  |
|  | чел.-ч. |  |
|  |  | персонала), руб. |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  |
| 05-02-025-02 | ЗН764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм | 6789,08 | 655 |  |

**Таблица 05-02-026. Станки фрезерные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ-Ф5147, размеры рабочей поверхности стола 630х1600 мм, модель:**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-02-026-01 | 6560Ф1 | 1637,67 |  | 158 |
| 05-02-026-02 | 65А60Ф1 | 1751,69 |  | 169 |
|  | **Станок продольно-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей** | | |  |
|  | **поверхности стола 1000х3150 мм, модель:** |  |  |  |
| 05-02-026-03 | 6М610Ф1 | 2705,27 |  | 261 |
| 05-02-026-04 | 6М310Ф1 | 2518,70 |  | 243 |

**Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ**

**Таблица 05-02-035. Станки токарные**

Измеритель: **1** **шт.**

**Станок, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104»:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 05-02-035-01 | токарно-винторезный, модель 1А670Ф1, масса 117,7 т | 9883,55 | 906 |
| 05-02-035-02 | токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 | 4363,60 | 400 |
|  | мм, масса 105 т |  |  |

**Таблица 05-02-036. Станки фрезерные**

Измеритель: **1** **шт.**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 05-02-036-01 | Станок фрезерный, модель 6640, класс точности | Н, тип УЦИ-12П13-430, | 20367,10 | 1867 |
|  | размеры рабочей поверхности стола 4000х12000 | мм, масса 620 т |  |  |

13

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

============================= **ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ** ===============================

14

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

**Содержание**

Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование 3

Отдел 1. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ 3

Раздел 1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ 3

Таблица 05-01-001. Прессы механические однокривошипные закрытые простого действия 3

Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного действия и

обрезные 3

Таблица 05-01-003. Прессы механические двухкривошипные закрытые простого действия 3

Таблица 05-01-004. Прессы механические двухкривошипные открытые простого действия 3

Таблица 05-01-005. Прессы механические кривошипные горячештамповочные 4

Таблица 05-01-006. Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные 4

Таблица 05-01-007. Прессы механические четырехкривошипные закрытые 4

Таблица 05-01-008. Прессы механические кривошипно-коленные чеканочные 4

Раздел 2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 4

Таблица 05-01-013. Прессы гидравлические штамповочные 4

Таблица 05-01-014. Прессы гидравлические листоштамповочные 4

Таблица 05-01-015. Прессы гидравлические листоштамповочные одностоечные отбортовочные с

ЧПУ 4

Таблица 05-01-016. Прессы гидравлические насадочные 5

Таблица 05-01-017. Прессы гидравлические этажные 5

Таблица 05-01-018. Прессы гидравлические для пластмасс 5

Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные 5

Таблица 05-01-020. Прессы гидравлические для пакетирования 5

Таблица 05-01-021. Прессы гидравлические для брикетирования 5

Таблица 05-01-022. Прессы гидравлические для вулканизации 5

Таблица 05-01-023. Прессы гидравлические для холодного выдавливания рельефных полостей 6

Таблица 05-01-024. Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки 6

Таблица 05-01-025. Прессы гидравлические с нижним вытяжным ползуном с механизмами загрузки

и выгрузки 6

Таблица 05-01-026. Прессы гидравлические для закалки листа 6

Таблица 05-01-027. Прессы гидравлические листогибочные с ЧПУ 6

Таблица 05-01-028. Прессы гидравлические вытяжные 6

Таблица 05-01-029. Прессы гидравлические электродные с вакуумированием массы 6

Таблица 05-01-030. Прессы гидравлические специальные для прессования абразивов 6

Таблица 05-01-031. Прессы гидравлические для дробления чугунного лома 6

Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ 7

Таблица 05-01-036. Машины горизонтально-ковочные автоматизированные 7

Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц 7

Таблица 05-01-038. Машины трубогибочные с гидроприводом 7

Таблица 05-01-039. Машины листогибочные 7

Таблица 05-01-040. Машины радиально-обжимные 7

Раздел 4. МОЛОТЫ 7

Таблица 05-01-045. Молоты паровоздушные и воздушные 7

Раздел 5. АВТОМАТЫ 8

Таблица 05-01-050. Автоматы холодноштамповочные 8

Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные 8

Таблица 05-01-052. Автоматы для чистовой вырубки 8

Таблица 05-01-053. Автоматы гидравлические 8

Раздел 6. МАШИНЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ПЛАСТМАСС 8

Таблица 05-01-058. Машины для литья под давлением термопластичных материалов 8

Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ 8

Таблица 05-01-063. Ножницы гидравлические 8

Отдел 2. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ 9

Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ 9

Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные 9

Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные 9

Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные 9

Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные 10

Таблица 05-02-005. Станки вертикально-сверлильные 10

Таблица 05-02-006. Станки горизонтально-многоцелевые 10

Таблица 05-02-007. Станки радиально-сверлильные 10

15

ТЕРп-2001 Смоленская область. Часть 5. «Металлообрабатывающее оборудование»

Таблица 05-02-008. Станки координатно-расточные 11

Таблица 05-02-009. Прочие сверлильные станки 11

Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные 11

Таблица 05-02-011. Станки плоскошлифовальные 11

Таблица 05-02-012. Станки вертикально-фрезерные 11

Таблица 05-02-013. Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные 11

Таблица 05-02-014. Станки широкоуниверсальные 12

Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ) 12

Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные 12

Таблица 05-02-021. Станки координатно-расточные 12

Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные 12

Таблица 05-02-023. Станки круглошлифовальные 12

Таблица 05-02-024. Станки координатно-шлифовальные 12

Таблица 05-02-025. Станки карусельно-шлифовальные 12

Таблица 05-02-026. Станки фрезерные 13

Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ 13

Таблица 05-02-035. Станки токарные 13

Таблица 05-02-036. Станки фрезерные 13

16