

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ
II. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ
ОРЕНБУРГСКАЯ ОБЛАСТЬ**

ТЕРп-05-2001

Часть 5. металлообрабатывающее оборудование

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
ОТДЕЛ 01. 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	5 730,98	316
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т	6 788,07	394
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т	9 182,50	544
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т	8 932,35	512
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т	17 997,34	1082
Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного действия и обрезающие			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический однокривошипный закрытый:			
05-01-002-01	двойного действия, усилие 3150/2000 кН, масса 58,1 т	10 344,44	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115 т	17 234,93	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т	9 514,12	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	7 655,87	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т	9 911,62	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	7 149,58	410
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т	11 160,32	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25 т	27 900,80	1600
Таблица 05-01-005. Прессы механические кривошипные горячештамповочные			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический кривошипный горячештамповочный, :			

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда проектно-конструкторского персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-005-01	усилие 40000 кН, масса 361,4 т	30 977,98	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т	33 534,59	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т	31 630,15	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	28 545,38	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т	30 819,60	1800
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т	33 593,19	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т	47 080,58	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	23 382,07	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т	34 809,81	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	17 253,48	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т	34 019,92	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	15 633,11	930
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т	30 257,64	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	5 161,65	296
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т	6 072,27	372
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т	29 708,41	1820
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т	45 133,92	2765
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т	31 503,97	1930

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	13 385,33	750
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т	16 539,46	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т	17 788,27	980

Таблица 05-01-016. Прессы гидравлические насадочные

Измеритель: 1 шт.

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-016-01	Пресс гидравлический насадочный, усилие 6300 кН, масса 31,9 т	4 824,01	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	11 797,51	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т	13 872,88	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный	16 082,92	876
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т	11 584,08	692
05-01-017-05	древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т	124 290,18	7028
05-01-017-06	склеивания огнезащитенных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т	28 578,96	1616
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	6 845,22	392
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т	18 395,66	1120
Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический ковочный, усилие:			
05-01-019-01	6300 кН, масса 1730 т	68 204,60	3970
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т	25 599,81	1555
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т	30 620,99	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	7 107,95	415
05-01-020-02	хлопка-волокна, касетный, усилие 6300 кН, масса 55 т	8 040,83	466
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т	10 201,23	585
Таблица 05-01-021. Прессы гидравлические для брикетирования			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-021-01	Пресс гидравлический для брикетирования древесных опилок, усилие 16000 кН, масса 56 т	5 425,04	305
Таблица 05-01-022. Прессы гидравлические для вулканизации			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический:			
05-01-022-01	специальный для вулканизации резино-кашевых лент, усилие 50000 кН, масса 290 т	46 626,72	2800
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т	11 564,04	696
05-01-022-03	вулканизационный, усилие 12500 кН, масса 66 т	16 807,54	1030
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, усилие 2500 кН, масса 27 т	3 652,46	212

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда проектно-конструкторского персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-024. Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-024-01	Пресс гидравлический многоплунжерный для безоблойной штамповки, усилие 40000 кН, масса 396,4 т	26 237,70	1566
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 загрузки и выгрузки, усилие 10000 кН, масса 115т	7 076,02	434
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	11 142,03	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	5 928,92	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	11 254,40	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 кН, масса 310 т	47 832,96	2800
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 кН, масса 23 т	4 553,36	254
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 57 т	14 414,24	828
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 87,2 т	19 560,27	1190
Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц			
Измеритель: 1 шт.			
Машина горизонтально-ковочная с вертикальным разъемом матриц, усилие:			

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда проектно-административного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-037-01	2500 кН, масса 22,3 т	11 513,15	665
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т	13 954,28	806
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т	26 655,10	1560

Таблица 05-01-038. Машины трубогибочные с гидроприводом

Измеритель: 1 шт.

05-01-038-01	Машина трубогибочная с гидроприводом, наибольший диаметр трубы 250 мм, масса 30 т	5 154,92	298
--------------	---	----------	-----

Таблица 05-01-039. Машины листогибочные

Измеритель: 1 шт.

Машина листогибочная четырехвальной:

05-01-039-01	лист 3150x25 мм, масса 44,5 т	7 044,95	404
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58т	8 230,74	472

Таблица 05-01-040. Машины радиально-обжимные

Измеритель: 1 шт.

Машина радиально-обжимная с ЦПУ, усилителем:

05-01-040-01	1600 кН, горизонтальная, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 44 т	15 735,60	940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т	28 458,00	1700

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	8 359,89	470
05-01-045-02	паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, масса 30 т	8 018,46	479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной средой, общая масса 22 т	8 068,68	482

Раздел 5. АВТОМАТЫ

Таблица 05-01-050. Автоматы холоднштамповочные

Измеритель: 1 шт.

Автомат холоднштамповочный для:

05-01-050-01	гаек М 12, пятипозиционный, масса 22 т	14 798,16	884
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т	15 635,16	934
05-01-050-03	крепёжных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т	13 827,24	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т	20 556,72	1228

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	26 500,97	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т	29 201,71	1730

Таблица 05-01-052. Автоматы для чистовой вырубки

Измеритель: 1 шт.

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда исполнителей, руб.)	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-052-01	Автомат для чистовой вырубki, усилие 6300 кН, обрабатываемая лента толщиной 16 мм, шириной 450 мм, масса 31 т	14 055,03	806

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	13 764,66	840
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т	14 354,00	855

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 запарания штуцера:

05-01-058-01	6300 кН, наибольший объем впрыска за цикл 2500 см ³ , масса 28,9 т	16 007,60	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем впрыска за цикл 5000 см ³ , масса 45 т	17 524,10	1040

Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

Таблица 05-01-063. Ножницы гидравлические

Измеритель: 1 шт.

Ножницы гидравлические:

05-01-063-01	листовые с паляющим ножом, с ЧПУ, наибольшая толщина разрезаемого листа 32 мм, масса 30 т	11 885,40	710
05-01-063-02	закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т	15 066,00	900

ОТДЕЛ 02. 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 II, модель:

05-02-001-01	1Б40ПФ4, тип УЧПУ - 2Р32, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм	760,95	50
05-02-001-02	1З25ФЗ0-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 25 мм	760,95	50
05-02-001-03	1В340ФЗ0, 1В340РМ, тип УЧПУ - 1Щ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм	776,17	51
05-02-001-04	1Е3651ФЗ0, тип УЧПУ - 1Щ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм	1 004,45	66
05-02-001-05	1П426ДФ3, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм	837,05	55

Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные

Измеритель: 1 шт.

Станок токарно-универсальный, модель:

05-02-002-01	16А20ФЗС15, класс точности II, тип УЧПУ - 1Щ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	745,73	49
05-02-002-02	16Б16Т1, класс точности II, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	532,67	35

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

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда проектно-конструкторского персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-002-03	16Б16Т1С1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм	760,95	50
05-02-002-04	16Б16Ф3-31, класс точности П, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм	821,83	54
05-02-002-05	16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм	197,85	13
05-02-002-06	16К20Т1, класс точности П, тип УЧПУ - ПЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 500 мм, расстояние между центрами 1000 мм	715,29	47
05-02-002-07	16К20Т1-02, класс точности П, 16К30Ф30, класс точности Н, тип УЧПУ - ПЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 400-630 мм, расстояние между центрами 1000-1400 мм	684,86	45
05-02-002-08	16К30Ф305, класс точности П, тип УЧПУ - ПЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 630 мм, расстояние между центрами 1400 мм	867,48	57
05-02-002-09	16М30Ф33, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22	806,61	53
05-02-002-10	16А20Ф3С15, 16А20Ф3С39, класс точности П, тип УЧПУ - ПЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	745,73	49
05-02-002-11	16А20Ф3РМ132, 16А20Ф3С32, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320-400 мм, расстояние между центрами 500-750 мм	745,73	49

Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные

Измеритель: 1 шт.

Полуавтомат токарный, модель:

05-02-003-01	1700Ф30, класс точности П, тип УЧПУ - ПЦ-31	1 065,33	70
05-02-003-02	1734Ф3, класс точности П, 1751Ф3, класс точности П, тип УЧПУ - П155-1, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм	2 541,57	167
05-02-003-03	1А734Ф3; 1А751Ф3, класс точности П, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм	1 324,05	87
05-02-003-04	1750РФ3, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 630 мм	1 689,31	111
05-02-003-05	1П756ЛФ311; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм	1 400,15	92
05-02-003-06	1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм	1 308,83	86
05-02-003-07	1716ПФ3С5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250 мм	1 019,67	67
05-02-003-08	Р1755Ф341, класс точности П, тип УЧПУ - ПЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000мм	2 511,14	165
05-02-003-09	ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000 мм	1 354,49	89

Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные

Измеритель: 1 шт.

Станок токарно-карусельный, модель:

05-02-004-01	1512Ф3-471; 1516Ф3-471, класс точности П, тип УЧПУ - П155-2, наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм	3 713,44	244
05-02-004-02	1А512МФ3-473; 1А516МФ3-473, класс точности П, тип УЧПУ - «РАЗМЕР-4», наибольший диаметр 1450-1800 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм	8 142,17	535
05-02-004-03	15132Ф3-271; 1516Ф3-271, класс точности П, тип УЧПУ - П155-2, наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм	3 180,77	209
05-02-004-04	1А525МФ3-483; 1А532ЛМФ3-483, класс точности П, тип УЧПУ - 2С85, наибольший диаметр 2500 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1600 мм	8 887,90	584

Таблица 05-02-005. Станки вертикально-сверлильные

Измеритель: 1 шт.

Станок вертикально-сверлильный, модель:

--	--	--	--

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда проектно-конструкторского персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-005-01	2Р135Ф-1; 2С150ПМФ4, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П32-3; 2С42-65, наибольший диаметр сверления 35-50 мм	913,14	60
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм	821,83	54
05-02-005-03	1ДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм	1 582,78	104

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 поверхность стола 250х320; 400х500 мм	1 826,28	120
05-02-006-02	2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 400х500 мм	2 617,67	172
05-02-006-03	ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200х200 мм	2 069,78	136
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность стола 500х500 мм	2 404,60	158

Таблица 05-02-007. Станки радиально-сверлильные

Измеритель: 1 шт.

05-02-007-01	Станок радиально-сверлильный, модель 2А55ПФ2, класс точности П, тип УЧПУ - 2У32, наибольший диаметр сверления 500 мм, вылет шпинделя 1600 мм	2 769,86	182
--------------	--	----------	-----

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 стола 630х1120 мм	1 369,71	90
05-02-008-02	24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - TNC150В, рабочая поверхность стола 400х630; 630х1120 мм	1 400,15	92
05-02-008-03	2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х1120 мм	1 734,97	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 УЧПУ - 2П22-1, диаметр сверления 0,5-2 мм	821,83	54
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточной, модель 2АВ322Ф2-1, класс точности П, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм	1 065,33	70

Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные

Измеритель: 1 шт.

Станок круглошлифовальный, модель:

05-02-010-01	3М151Ф2 и 3М153ДФ2, класс точности П, тип УЧПУ - ХШ9М, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200-140 мм, длина 700-500 мм	2 404,60	158
05-02-010-02	3М227ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм	1 004,45	66

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 200х600 мм	1 202,30	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм	1 293,62	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм	1 110,99	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм	730,51	48

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда проектно-конструкторского персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-02-012. Станки вертикально-фрезерные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок вертикально-фрезерный, класс точности П, модель:			
05-02-012-01	6РМ11МФЗ-1, тип УЧПУ - 2Р32, размеры рабочей поверхности стола 250х1000 мм	517,45	34
05-02-012-02	6Т12Ф20; 6Т13ФЗ-1; 6Т13Ф20-1, тип УЧПУ -К-524; 2С42-61; «ШОМО-1», размеры рабочей поверхности стола 320х1250; 400х1600 мм	897,92	59
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм	821,83	54
05-02-012-04	ЛФ260МФЗ, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм	806,61	53
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630х2000 мм	608,76	40
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 мм	2 678,54	176
Таблица 05-02-013. Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок:			
05-02-013-01	горизонтально-фрезерный, модель 6Д82ПФ20, класс точности П, тип УЧПУ - «ШОМО-61А», размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм	1 171,86	77
05-02-013-02	продольно-фрезерный, модель 6М610ФЗ-1, класс точности П, тип УЧПУ - Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм	3 759,09	247
Таблица 05-02-014. Станки широкоуниверсальные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок широкоуниверсальный, класс точности П, модель:			
05-02-014-01	6Б761ПФ2, тип УЧПУ - «Размер-2М-1200», рабочая поверхность стола 250х630 мм	1 171,86	77
05-02-014-02	6720ВФ2; 67К201ПФ20; 67К251ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; «ШОМО-61», рабочая поверхность стола 200х500; 250х630 мм	532,67	35
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм	684,86	45
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 2П6361Ф1 и 2П6371Ф1, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», диаметр шпинделя 125-160 мм, размеры рабочей поверхности стола 1600х1800 мм	1 993,69	131
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 250х360 мм	1 400,15	92
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм	3 089,46	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х1200 мм	2 389,38	157
Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные			
Измеритель: 1 шт.			

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-022-01	Станок плоскошлифовальный, модель ЗЛ74Ф10, класс точности В, тип УЦИ - Ф5290, размеры шлифуемого изделия 630х350 мм	730,51	48
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 изделия 100 мм	1 263,18	83
05-02-023-02	ЗМ162МЗФ2, тип УЦИ — ХШ-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм	1 004,45	66
Таблица 05-02-024. Станки координатно-шлифовальные			
Измеритель: 1 шт.			
05-02-024-01	Станок координатно-шлифовальный, модель 3289АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм	4 352,63	286
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	10 120,64	665
05-02-025-02	ЗН764Ф1, диаметр стола 2500 мм, высота изделия 800 мм	9 968,45	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	2 404,60	158
05-02-026-02	65А60Ф1	2 572,01	169
Станок продольно-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 1000х3150 мм, модель:			
05-02-026-03	6М610Ф1	3 972,16	261
05-02-026-04	6М310Ф1	3 698,22	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	14 515,03	906
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, масса 105 т	6 408,40	400
Таблица 05-02-036. Станки фрезерные			
Измеритель: 1 шт.			
05-02-036-01	Станок фрезерный, модель 6640, класс точности Н, тип УЦИ-12П13-430, размеры рабочей поверхности стола 4000х12000 мм, масса 620 т	29 911,21	1867

===== ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ =====

ТЕРп-2001 Оренбургская область

СОДЕРЖАНИЕ:

Часть 5. металлообрабатывающее оборудование.....	3
ОТДЕЛ 01. 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.....	3
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 односторонние отбортовочные с ЧПУ	4
Таблица 05-01-016. Прессы гидравлические насадочные.....	4
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 выталкивания рельефных полостей.....	5
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.....	6
Таблица 05-01-036. Машины горизонтально-ковочные автоматизированные.....	6
Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц.....	6
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.....	7
Таблица 05-01-050. Автоматы холодноштамповочные.....	7
Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные.....	7
Таблица 05-01-052. Автоматы для чистовой вырубки.....	7
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 02. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ.....	8
Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ.....	8
Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные.....	8
Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные.....	8
Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные.....	9
Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные.....	9
Таблица 05-02-005. Станки вертикально-сверлильные.....	9
Таблица 05-02-006. Станки горизонтально-многоцелевые.....	10
Таблица 05-02-007. Станки радиально-сверлильные.....	10

Таблица 05-02-008. Станки координатно-расточные.....	10
Таблица 05-02-009. Прочие сверлильные станки	10
Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные	10
Таблица 05-02-011. Станки плоскошлифовальные	10
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	11
Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ)	11
Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные.....	11
Таблица 05-02-021. Станки координатно-расточные.....	11
Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные.....	11
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	12
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ.....	12
Таблица 05-02-035. Станки токарные	12
Таблица 05-02-036. Станки фрезерные	12

ТЕРп-2001 Оренбургская область