

ООО «Концерн Инмаш» более 30 лет выпускает шлифованные шариковые винтовые передачи. Освоена технология изготовления более чем 300 видов ШВП для производства новых, а также модернизации и ремонта отечественных и зарубежных станков.

Станочный парк предприятия представлен более ста единицами металлообрабатывающего оборудования в т.ч. резьбошлифовальные, круглошлифовальные, плоскошлифовальные, фрезерные, токарные станки с ЧПУ и т.д.

Оборудование позволяет выпускать швп длиной до 2000мм, диаметром от 12 до 100мм, шагом от 2,5 до 20мм. Профиль резьбы арочный, радиусный. Класс точности П3, П5.

Главные преимущества передач винт-гайка качения заключаются в следующем:

- низкие потери на трение; к.п.д. этих передач достигает значения 0,9-0,95 по сравнению с 0,2-0,4 передач винт-гайка скольжения;

- почти полная независимость силы трения от скорости и весьма малое трение покоя, что благоприятно в отношении обеспечения устойчивости (равномерности) движения;

- возможность полного устранения зазоров и создания натяга, обеспечивающего высокую осевую жесткость.

Метрологическое и специальное оборудование обеспечивает контроль по всем техническим и эксплуатационным характеристикам:

Обкатка швп – стенд С353147;

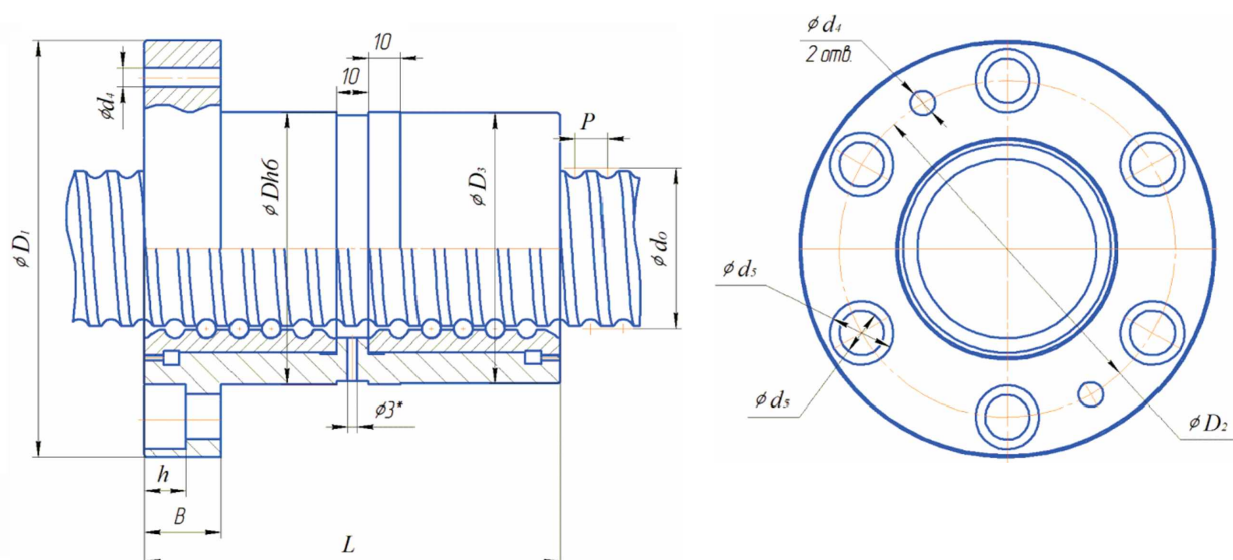
Колебания момента холостого хода – стенд С3531-38

Осевая жесткость – стенд С3531-37

Кинематическая точность – измерительная машина МС 4851, микроскоп ДИП1

Шариковые винтовые передачи производства ООО «Концерн Инмаш» отличаются высоким качеством изготовления поверхностей качения, повышенной плавностью работы, высокой осевой жесткостью и высокой точностью. Шариковые винтовые передачи изготавливаются по заказу, как по чертежам заказчика, так и по чертежам, разработанным специалистами ООО «Концерн Инмаш» по согласованию с потребителем.

ШВП с цилиндрическим фланцевым корпусом



do, мм	p, мм	i	L, мм	D, мм	B, мм	D1, мм	D2, мм	D3, мм	d4, мм	d5, мм	d6, мм	h, мм	Длина винта гаек, мм
20	5	3+3	80	45	12	75	60	44,5	5,8	6,6	11	12	450
25	5	3+3	80	50	12	80	65	49,5	5,8	6,6	11	12	800
32	5	3+3	80	60	16	95	75	59,5	5,8	9	15	16	1000
32	10	3+3	130	60	20	95	75	59,5	5,8	9	15	20	1000
40	5	3+3	80	70	20	110	88	69,5	5,8	11	18	20	1200
40	10	3+3	130	70	20	110	88	69,5	5,8	11	18	20	1200
50	5	3+3	80	80	20	125	100	79,5	5,8	11	18	20	1500
50	10	3+3	130	85	24	130	105	84,5	7,8	14	20	24	1500
63	10	3+3	130	100	24	150	124	99,5	7,8	14	20	24	2000
80	10	3+3	130	120	28	180	148	119,5	9,8	18	26	28	2000

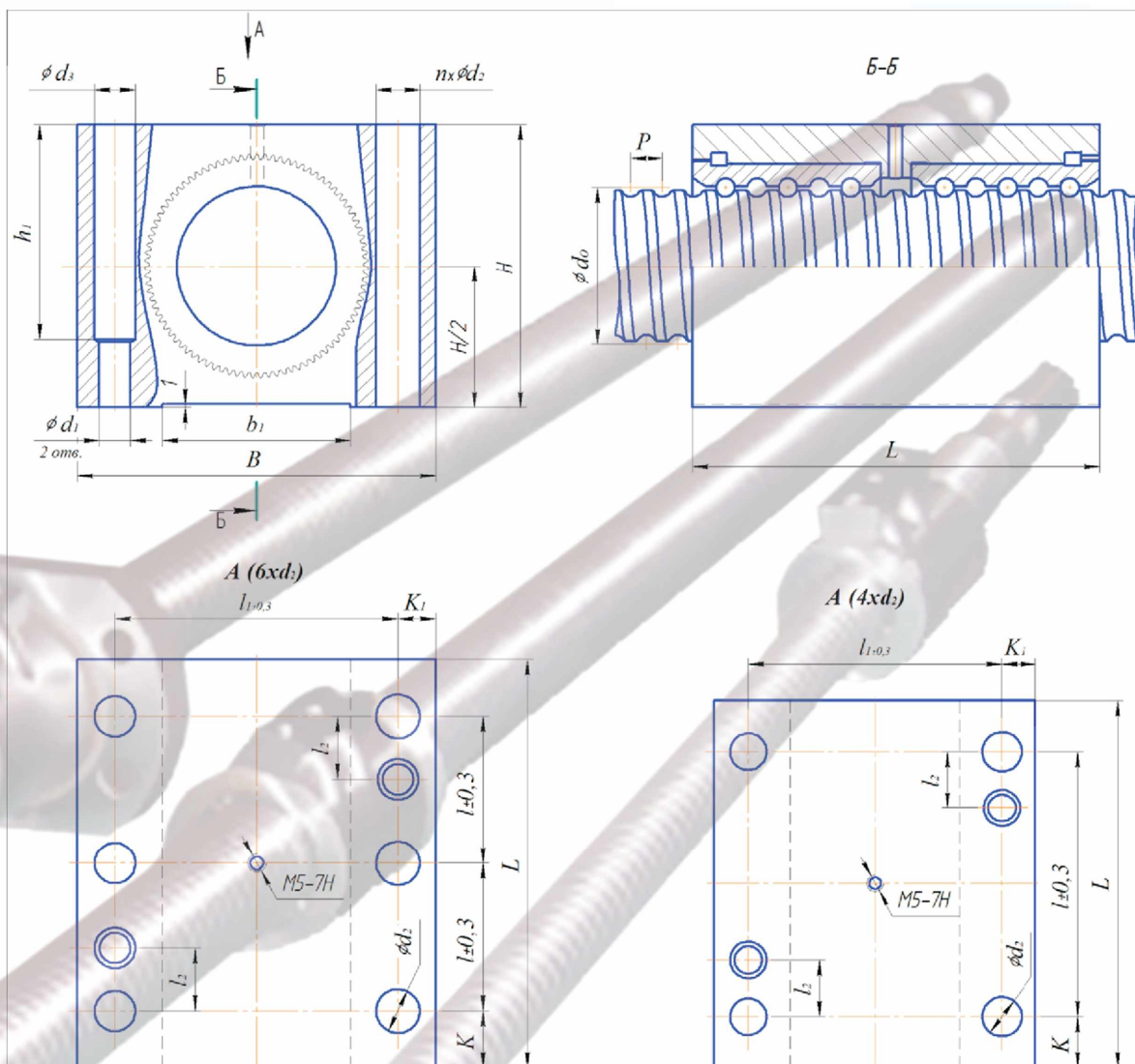
Натяг создан и зафиксирован дифференциальным зубчатым зацеплением гаек с корпусом.

i - число рабочих контуров гайки.

Конструкция не предусматривает установку грязесъемников.

Возможно изготовление присоединительных поверхностей фланца по специальному заказу.

ШВП с квадратным корпусом исполнение 1



do, мм	p, мм	i	H, мм	B, мм	L, мм	l, мм	l1, мм	l2, мм	K, мм	K1, мм	d1, мм	d2, мм	d3, мм	h1, мм	b1, мм	nxd ₂	Длина винта max, мм
20	5	3+3	44	62	72	36	46	20	18	8	7,8	9	9	30	30	4	450
25	5	3+3	50	66	80	44	50	20	18	8	7,8	9	9	35	30	4	800
32	5	3+3	60	90	80	44	70	20	18	10	7,8	11	11	45	40	4	1000
32	10	3+3	60	90	130	47	70	20	18	10	7,8	11	11	45	40	6	1000
40	5	3+3	72	100	80	44	76	20	18	12	7,8	13	13	55	50	4	1200
40	10	3+3	72	100	130	47	76	20	18	12	7,8	13	13	55	50	6	1200
50	5	3+3	84	110	80	44	86	20	18	12	9,8	13	13	65	60	4	1500
50	10	3+3	90	114	130	47	90	20	18	12	9,8	13	13	70	60	6	1500
63	10	3+3	108	144	130	47	112	24	18	16	9,8	17	17	85	70	6	2000
80	10	3+3	116	150	130	45	123	24	20	13,5	11,8	17	17	95	90	6	2000

Натяг создан и зафиксирован дифференциальным зубчатым зацеплением гаек с корпусом.

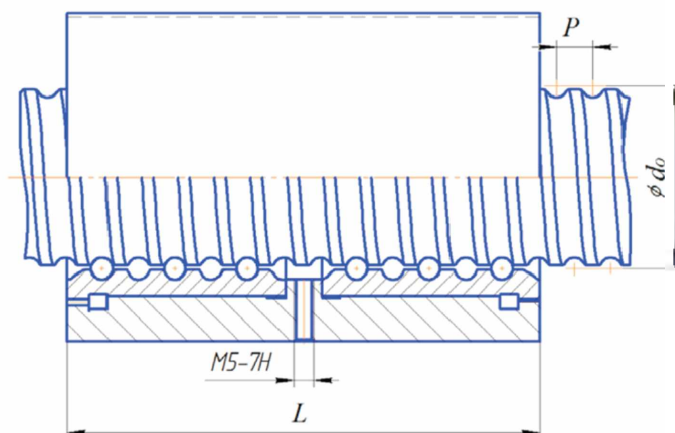
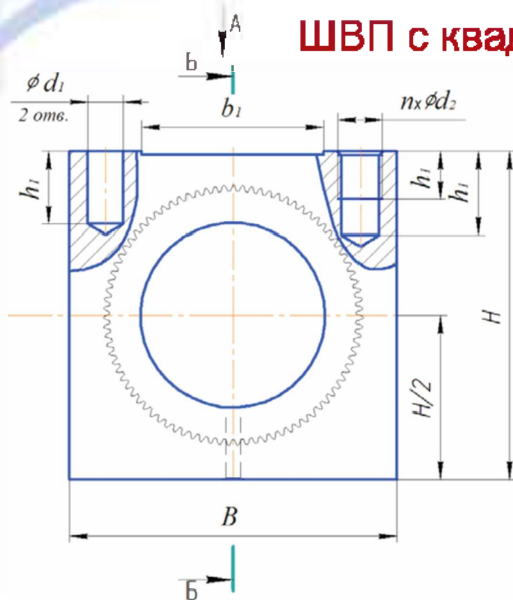
i - число рабочих контуров гайки.

Конструкция не предусматривает установку грязесъемников.

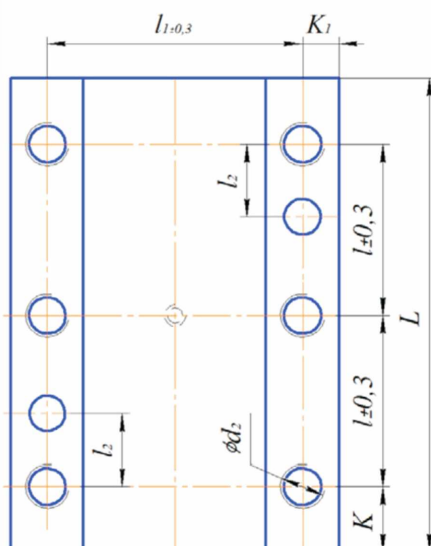
Возможно изготовление присоединительных поверхностей фланца по специальному заказу.

ШВП с квадратным корпусом исполнение 2

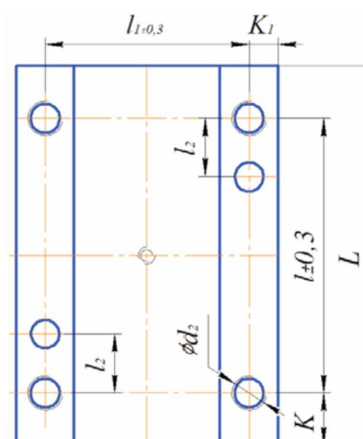
Б-Б



A (6xd_2)



A (4xd_2)



do, мм	p, мм	i	H, мм	B, мм	L, мм	l, мм	l1, мм	l2, мм	K, мм	K1, мм	d1, мм	d2, мм	h1, мм	b1, мм	nxd ₂	Длина винта max, мм
20	5	3+3	44	60	72	36	45	14	18	7,5	7,8	M8	16	30	4	450
25	5	3+3	55	60	72	44	45	20	18	7,5	7,8	M8	16	30	4	800
32	5	3+3	60	72	80	44	55	20	18	8,5	7,8	M10	16	38	4	1000
32	10	3+3	60	72	130	47	55	20	18	8,5	7,8	M10	16	38	6	1000
40	5	3+3	72	85	80	44	66	20	18	9,5	7,8	M12	16	47	4	1200
40	10	3+3	72	85	130	47	66	20	18	9,5	7,8	M12	16	47	6	1200
50	5	3+3	84	90	80	44	70	20	18	10	9,8	M12	20	50	4	1500
50	10	3+3	90	90	130	47	70	20	18	10	9,8	M12	20	50	6	1500
63	10	3+3	108	114	130	47	90	24	18	12	9,8	M16	20	66	6	2000
80	10	3+3	126	120	130	50	95	24	15	12,5	11,8	M16	24	70	6	2000

Натяг создан и зафиксирован дифференциальным зубчатым зацеплением гаек с корпусом.

i - число рабочих контуров гайки.

Конструкция не предусматривает установку грязесъемников.

Возможно изготовление присоединительных поверхностей фланца по специальному заказу.

**Перечень шариковых винтовых передач
по моделям станков**



Модель станка	Обозначение ШВП	Размеры ШВП,* кл. точности	Масса кг	Завод-изготовитель станка
Токарная группа станков				
16K20T1.02 16K20Ф3.С32 16K20PФ3.С32	16K20T1.153.000.000-01 (поперечная подача)	$\frac{40 \times 5}{П5-750 \times 425}$	9,2	Завод «Красный пролетарий», г. Москва
	16K20T1.154.000.000 (продольная подача)	$\frac{63 \times 10}{П3-1786 \times 1180}$	45,1	
16A20T1 16A20Ф3.С32 16A20Ф3.С39	16K20T1.158.000.000 (поперечная подача)	$\frac{40 \times 5}{П5-622 \times 407}$	8,7	
	16K20T1.159.000.000 (продольная подача)	$\frac{63 \times 10}{П3-1727 \times 1192}$	46,67	
16K30Ф302 16K30Ф323 16K30Ф305	16K30Ф3.02.55.001	$\frac{50 \times 10}{П3-750 \times 505}$	21	СПО, г. Рязань
16M30Ф3	16M30Ф3.02.55.001 (16M30Ф3.55.000 зав.)	$\frac{40 \times 10}{П5-1190 \times 916}$	14,8	
	16M30Ф3	16M30Ф3.56.001	$\frac{40 \times 10}{П5-1058 \times 857}$	14,2
16Б16Т1 16Б16Т1.С1	16Б16Т1.11.000 (продольная подача стола, ось - X)	$\frac{50 \times 10 - 2}{П5-1500 \times 1000}$	23,4	Средневолжский станкозавод, г. Самара
	16Б16Т1.33.000 (поперечная подача суппорта, ось - Y)	$\frac{32 \times 5 \text{ LH}}{П3-550 \times 317}$	3,94	
1716ПФ3	1716ПФ3.030.010 (поперечная подача)	$\frac{50 \times 10 - 2}{П3, П5-1265 \times 1000}$	22,4	
	1716ПФ3.030.010-01 (поперечная подача)	$\frac{50 \times 10 - 2}{П3, П5-1515 \times 1250}$		
	1716ПФ3.034.010	$\frac{40 \times 5}{П3, П5-553 \times 372}$	5,76	
1A734Ф3	1A734Ф3-312	$\frac{63 \times 10}{П3-817 \times 515}$	19,8	ГЗСУ г. Гомель
	1A734Ф3-314	$\frac{63 \times 10}{П3-1100 \times 800}$	21	
1B340Ф3	30.06.600 (поперечная подача, ось - Y)	$\frac{32 \times 5}{П5-365 \times 225}$	3,58	Бердичевский станкозавод
	1325Ф3.2.20.600 (продольная подача, ось - X)	$\frac{50 \times 10}{П5-760 \times 490}$	12,5	

Модель станка	Обозначение ШВП	Размеры ШВП,* кл. точности	Масса кг	Завод- изготовитель станка
1П420ПФ3	52.02.20.600БА	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-1580} \times 1200}$	23,5	Бердичевский станкозавод
	52.02.30Б.600А	$\frac{40 \times 10}{\text{П5-710} \times 500}$	8,3	
1П426Ф3	1П426Ф3.02.26.010 (поперечная подача, ось - X)	$\frac{50 \times 5}{\text{П5-840} \times 480}$	13,7	г. Алапаевск, станкозавод
	1П426Ф3.03.65.010 (продольная подача, ось - Z)	$\frac{63 \times 10}{\text{П3-1390} \times 680}$	33,2	
1П756ДФ3	1П756ДФ3.19.001	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1930} \times 1020}$	48,4	СПО, г. Рязань
	1П756ДФ3.04.55.000	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-885} \times 674}$	18,8	
СВ141П	СВ141П.11.000	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-780} \times 470}$	14,8	ОАО «Концерн Инмаш» г. Стерлитамак
	СВ141П.33.000	$\frac{50 \times 5}{\text{П5-465} \times 255}$	8,5	
СТП-220 СТП-220АП	931.20.002.03.01.000 (поперечная)	$\frac{50 \times 5}{\text{П5-1066} \times 605}$ Корпус заказчика	14,1	Гомельский завод станочных узлов
	931.20.002.01.01.100 (продольная)	$\frac{50 \times 10}{\text{П3-1310} \times 838}$ Корпус заказчика	21	
	A103.03.00 (обозначение от производителя станка) ось - Z (продольная)	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-1310} \times 838}$	24,5	
	A103.05.00 (обозначение от производителя станка) ось - X (поперечная)	$\frac{50 \times 5}{\text{П5-1067} \times 605}$	30,5	
СТП-220АП	931.20.002.03.01.200 (поперечная)	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-1066} \times 605}$ Корпус заказчика		
DST-2/NC (токарный автомат)	DST-2 (ось - X)	$\frac{40 \times 5}{\text{П5-677} \times 371}$	6,6	
DFM30-NCC	DFM30-NCC-X	$\frac{50 \times 10}{\text{П3-1430} \times 1190}$	27,3	
	DFM30-NCC-Z	$\frac{50 \times 10}{\text{П3-1312} \times 986}$	27,3	
	DFM30-NCC	$\frac{50 \times 10}{\text{П3-1467} \times 1188}$	33	

Модель станка	Обозначение ШВП	Размеры ШВП,* кл. точности	Масса кг	Завод-изготовитель станка	
Сверлильная группа станков					
2P135Ф2	СС350Пр.21.000 продольное перемещение стола	$\frac{50 \times 5}{П5-1147 \times 830}$	21,0	ЗИЛ г. Стерлитамак	
	СС350Пр.22.000 поперечное перемещение стола	$\frac{50 \times 5}{П5-867 \times 580}$	16,2		
2С132ПМФ2	2С132ПМФ2.36.000 поперечное перемещение стола	$\frac{50 \times 5}{П3-877 \times 592}$	12,3		
	2С132ПМФ2.39.000 продольное перемещение стола	$\frac{50 \times 5}{П3-1207 \times 830}$	22		
	21105.30.21.010 поперечное перемещение стола	$\frac{50 \times 10}{П3-1330 \times 1074}$	23,2		
СС2В05ПМФ4 2С150ПМФ4	2С150ПМФ4.27.010 вертикальное перемещение стола, ось - Z (узел 2С150ПМФ4.77.010)	$\frac{50 \times 10}{П3-1410 \times 1039}$	26,8		
	2С150ПМФ4.38.040 продольное перемещение стола, ось - X	$\frac{50 \times 10}{П3-1476 \times 1105}$	19,7		
	2С150ПМФ4.39.020 поперечное перемещение стола, ось - Y	$\frac{50 \times 10}{П3-1182 \times 804}$	25,2		
2А620-1	2А622.331.001 (438.64.746.00.000*)	80x10-без корпуса ПЗ-2080x1450			СПО г. Санкт-Петербург
2Е656	Т1-562-2*	$\frac{63 \times 10}{П3-1878 \times 1410}$ (с регулятором натяга)			
Шлифовальная группа станков					
3Г71М	3Г71М.000*	$\frac{50 \times 5}{П5-872 \times 627}$	13,5	Воронежский станкозавод	
3Д725	3Д725.502.010	$\frac{80 \times 10 - \text{без корпуса}}{ПЗ-875 \times 765}$	32,0		
3Д732	3Д732.000*	$\frac{63 \times 10}{П5-630 \times 570}$	16,6		
3Д756	3Д756.303.000	$\frac{80 \times 10 - 2}{П5-790 \times 605}$	29,7		
3Е756	3Е756.305.000	$\frac{80 \times 10}{П5-840 \times 655}$	32,0		

Модель станка	Обозначение ШВП	Размеры ШВП,* кл. точности	Масса кг	Завод- изготовитель станка
3К228В	3К228В.15.000	$\frac{32 \times 5LH}{П5-346 \times 210}$	4,37	
3Е12	3Е12.00.000*	$\frac{40 \times 5}{П5-711 \times 238}$	8,5	
3К152ВФ20	3К152ВФ20.200-1.100* (механизм подачи шлифовальной бабки)	$\frac{63 \times 10}{П3-945 \times 561}$	21,3	ССЗ им. Косиора г. Харьков
3К772-2	3К772-2.305.020	$\frac{80 \times 10}{П5-1327 \times 1065}$	55,0	
3Л722А	3Л722А.000.000	$\frac{40 \times 5}{П5-720 \times 555}$	8,0	Станкозавод г. Липецк
3Л722В	3Л722В.182.000	$\frac{40 \times 5}{П5-770 \times 620}$	9,1	
	3Л722В.323.000	$\frac{50 \times 5}{П5-870 \times 625}$	13,8	
3М174	3М174.000* (Механизм быстрого подвода шпиндельной бабки)	$\frac{63 \times 10}{П3-1183 \times 588}$	21,4	

Фрезерная группа станков

ГФ2171С5 6Т13Ф3	6Т13Ф3-1.300.001 (ось - Z)	$\frac{50 \times 10}{П5-890 \times 510}$	18,7	ГЗФС (Горьковский завод фрезерных станков)
	6Т13Ф3-1.600.001 (ось - Y)	$\frac{63 \times 10}{П5-1082 \times 630}$	32,0	
	6Т13Ф3-1.700.001 (ось - X)	$\frac{63 \times 10}{П5-1555 \times 1224}$	40,0	
ГФ2171С3 6Р13Ф3-37	6Р13Ф3-01.38.001 (ось - Z)	$\frac{50 \times 5}{П5-835 \times 430}$	16,4	
	6Р13Ф3-37.61.001 (ось - Y) Корпус квадратный	$\frac{63 \times 10}{П5-1072 \times 600}$	27,0	
	6Р13Ф3-37.61.001-01 (ось - Y) Корпус круглый	$\frac{63 \times 10}{П5-1072 \times 600}$		
	6Р13Ф3-70.001 (ось - X)	$\frac{63 \times 10}{П5-1620 \times 1204}$	42,0	
6Р13Ф3	6Р13Ф3.37.180 (ось - Z)	$\frac{50 \times 5 - \text{к. ориг.}}{П3-854 \times 241}$	12,3	
6М13СН	6М13СН-05Д-01 вертикальное перемещение	$\frac{50 \times 10}{П3-930 \times 310}$	15,6	

Модель станка	Обозначение ШВП	Размеры ШВП,* кл. точности	Масса кг	Завод-изготовитель станка
6М13ГН-1	72019.010.08.100 (ось - Z)	$\frac{40 \times 6}{\text{П5-745} \times 308}$	7,6	Станкозавод г. Савелово
	72019.010.05.150 (ось - X)	$\frac{50 \times 8}{\text{П5-1862} \times 1204}$	12,7	
	72019.010.05.200 (ось - Y)	$\frac{50 \times 8}{\text{П5-782} \times 500}$	39,7	
67К25ПФ2	П-10665* (ось - Y)	Трап 36x4ЛН		
	П-10659* (ось - X)	Трап 36x6		
67К25ВФ	ОГМ678.000 - гайка ОГМ678.001 - гайка	Трап 36x4ЛН		
АВС-Б30П-5092	53Б30ПФ2.17.000	$\frac{63 \times 10}{\text{П3-760} \times 420}$	20,7	
АВС-Б30П-5423 зубофрезерный автомат	АВС-Б30П-5412.10	$\frac{40 \times 5}{\text{П3-410} \times 295}$	5,3	
	АВС-Б30П-5423.10	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-763} \times 422}$	20,7	
53А13	53А13.100* (корпус заказчика)	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-557} \times 432}$	8,1	

Расточные станки, обрабатывающие центры

ИР320ПМФ4	320ПМФ4.220.001	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-874} \times 640}$		СПО г. Иваново
	320ПМФ4.308.001	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1039} \times 805}$		
ИР500ПМФ4	500МФ4.107.003 (ось - Z)	$\frac{80 \times 10}{\text{П5-1478} \times 1150}$	57,3	СПО г. Иваново
	500МФ4.308.003 (ось - Y)	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1167} \times 858}$	29,8	
	500МФ4.407.003 (ось - X)	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1342} \times 1025}$	37,1	
ИР800ПМФ4	800МФ4.308.003 (ось - Y)	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1372} \times 1063}$	39,9	СПО г. Иваново
	800МФ4.402.003	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1677} \times 1307}$	45,0	

Модель станка	Обозначение ШВП	Размеры ШВП,* кл. точности	Масса кг	Завод- изготовитель станка
ИС800ПМФ4 ИС500ПМФ4	5002.117.001	$\frac{63 \times 10}{\text{П5-1516} \times 1089}$	34,6	СПО г. Иваново
ГПМ-400М	ГПМ-400М-01.10 (ось - Y)	$\frac{40 \times 10}{\text{П5-1055} \times 695}$	13,5	г. Владимир
	ГПМ-400М-01.20 (ось - X)	$\frac{40 \times 10}{\text{П51150} \times 730}$	13,8	
	Г29.05.00 (ось - Z)	$\frac{40 \times 10}{\text{П5-1660} \times 1234}$	18,0	
ГПМ-500 ГС312-1 гибкий производственный модуль	Г33.10.00*	$\frac{50 \times 10}{\text{П5-1365} \times 834}$	21,2	
	Г33.11.00*	$\frac{50 \times 10}{\text{П3-1136} \times 886}$	19,5	
М400 обрабатывающий центр	Г29.05.00* (ось - Z)	$\frac{40 \times 10}{\text{П5-1660} \times 1234}$	18	г. Владимир
	Г35.13.00.00*	$\frac{32 \times 5}{\text{П5-853} \times 553}$	7,4	
ВМ12- 500 обрабатывающий центр	Г35.12.00.00*	$\frac{32 \times 5}{\text{П3-842} \times 498}$	8,0	
	Г35.12.00.00-01*	$\frac{32 \times 5}{\text{П3-1022} \times 678}$	9,1	
CW-800	М1.374.30.01.000*			
	М1.374.30.02.000*			
	М1.374.30.03.000*			
МА-655С А2С	72011.026.02.150 (ось - X)	$\frac{63 \times 10}{\text{П3-1787} \times 1285}$	59,0	
	72011.026.02.200 (ось - Y)	$\frac{63 \times 10}{\text{П3-1346} \times 730}$	39,0	

**Перечень шариковых винтовых передач
выпускаемых предприятием**



Типоразмер	Обозначение	Масса, Кг.	Прим.
1	2	3	5
40x10-6/к П5-1083x720	01.071.7013.10.000	14,0	
40x10-6/к П5-610x465	01.072.7002.11.000/1	8,6	
25x5-1 гайка Т5-437x379	013-06ТХ	1,5	без натяга, транспортная
50x10-6/к ПЗ -890x555	0162.411.020	17,0	станок UDA -112
50x10-6/к ПЗ -925x775	0412.411.351	14,9	
32x10-6/к ПЗ-675x480	0633.021.010	4,8	
32x10-6/к ПЗ-1237x1012	0633.021.010-01	7,5	
25x5-к.ориг. П5-355x238	110.004	2,9	станок «Кикинда»
50x10-2 П5-760x490	1325Ф3.2.20.600 винт с 2-мя шпоночными пазами	12,5	станок 1В340Ф3; ось - Y
50x10-2 П5-760x490	1325Ф3.2.20.600А винт с 1 шпон. пазом	12,5	станок 1В340Ф3; ось - Y
40x10-к.дораб. ПЗ-490x290	1325Ф3.3.10.600-01	1,8	
32x10-6/к П5-540x410	13812.03.02.000	7,2	станок «Питтлер-Петра»
80x10-6/к П5-1150x972	1А501-К.605.10	43,1	по типу ОМВ30
63x10-к. ориг. ПЗ-817x515	1А734Ф3-312	19,8	
63x10-к. ориг. ПЗ-1100x800	1А734Ф3-314	21,0	
63x10-к. ориг. П5-1480x795	1М63Ф3.00.100	38,9	корпус по ОСТ2 Р31-5-89
63x10-к. ориг. П5-1480x795	1М63Ф3.00.100БК	28,7	без корпуса

50x10-2 П5-1500x1000	16Б16Т1.11.000	23,4	Продольная подача стола
50x10-2 П5-1810x1310	16Б16Т1.М.11.000	25,8	
50x10-2 П5-1500x1000	16Б16Т1.С1.11.000	23,4	
32x5LH-к.ор. П5-550x317	16Б16Т1.33.000	3,94	ось -Y
- « -	16Б16Т1.33.000Е		
50x10-2 П5-1500x1000	16Б16Ф3.111.000		
32x5LH- П5-585x318	16Б16Ф3.133.000	4,92	
40x10-к.ориг. П3-1540x920	1533.030.400.600	15,1	
32x5 П5-575x349	1533.360.201		
25x5LH к.ориг. П -600x450	16К20.000		
40x5-кор. штиф. П5-750x425	16К20Т1.153.000.000-01	9,2	станок 16К20Т1-02; 16К20Ф3С32
63x10 П3-1786x1180	16К20Т1.154.000.000 16К20Т1.154.010.000	45,0 43,37	станок 16К20Т1-02; 16К20Ф3.С32
40x5- к. штиф. П5- 622x407	16К20Т1.158.000.000	8,7	станок 16А20Ф3 С32;16А20Ф3.С39
63x10-к.ориг. П3-1727x1192	16К20Т1.159.000.000 16К20Т1.159.020.000	48,4 46,67	станок 16А20Ф3.С32; 16А20Ф3.С39
40x5-.ориг. П5-778x441	16К20Ф3.00.000		
63x10-2 гай. П5-1786x1180	16К20Ф3.154.000		
50x10-2 П5-750x505	16К30Ф302.55.001	21	станок 16К30Ф323; 16К30Ф305
40x10-к. ориг. П5-1187x913	16М30.Ф3.55.000	14,8	
40x10-к. прим. П5-1058x857	16М30.Ф3.56.001	14,2	
32x5-к. ориг. П5 - 323x223	171811.40.000	3,47	

50x10-2 ПЗ,П5 -1265x1000	1716ПФ3.030.010	22,4	
50x10-2 ПЗ,П5 -1515x1250	1716ПФ3.030.010-01		
40x5-2 ПЗ,П5- 553x372	1716ПФ3.034.010	5,76	
50x5-2 П5-840x480	1П426Ф3.02.26.010	13,7	
50x10-2 П5-740x569	1П426ПФ30.РМ02. 26.600	13,2	
50x10-2 П5-1500x1097	1П426ПФ30.РМ03. 66.600	24,5	
63x10-2 П5-1390x680	1П426Ф3.03.65.010	33.2	станок ток-рев. 1П426Ф3
63x10-2 П5-1390x700	1П426ДФ3.03.65.010	33.2	
63x10-4 дораб. П5-1930x1020	1П756ДФ3.19.001	48,4	
50x10-3 П5-885x674	1П756ДФ3.04.55.000	18,8	
40x5-2 гайки СТП П1-600x246	2008.61.210.010	5,2	
25x5-6/к ПЗ-580x420	261.00.00	2,1	
80x10-к. ориг. П5-1775x1200	2А622.130.100	64	
80x10-6/к П5-741x578	2ВМ.660.10	27,9	по типу ОМВ30
80x10-6/к П5-715x495	2ВМ.660.11А	26,6	по типу ОМВ30
80x10-6/к П5-930x675	2ВМ.680.10	33,3	по типу ОМВ30
80x10-6/к П5-1670x1280	2ВМ.402.12	58,4	по типу ОМВ30
63x10-6/к П5-1690x1435	25Ф1-402.605.10	37,1	
50x10-к.ори ПЗ-960x761	2Е450АМФ.40.100	21,2	
50x5-3 П5-877x592	2С132ПМФ2.36.000	17,3	
50x5-3 П5-1207x830	2С132ПМФ2.39.000	22,0	
40x5-одногоач. Т5-925x675	22.070.0.01.01.000		

50x10ЛН-к. ор. П5-1410x770	22ДС-С500.15.000	25	
50x10-б/к ПЗ –870x720	2DF.250K.030.011	16,2	
50x10-б/к 670x520	2DF.250K.031.011	13,6	
50x10-3дораб П5-1410x1039	2С150ПМФ4.27.010 Входит в узел 2С150ПМФ4.77.000	26,86	станок СС2В05ПМФ4, ось - Z, вертикальное перемещение стола
50x10-33дораб П5-1476-1105	2С150ПМФ4.38.040	19,7	продольное перемещение стола
50x10-33дораб П5-1182x804	2С150ПМФ4.39.020	25,2	поперечное перемещение стола
50x10-2	2С150ПМФ4.75.040. 010		
50x10-б/к П5-1410x1039	2С150ПМФ4.77.020	26,86	по типу 2С150ПМФ4.27.011
50x6-б/к П5-753x550	2HV66-78.000	15,4	
50x6ЛН-б/к П5-753x550	2HV66-78.000-01	15,4	
50x10-б/к П5-753x550	2HV66-78А.000	15,4	
50x10ЛН-б/к П5-753x550	2HV66-78А.000-01	15,4	
50x10-к.ориг ПЗ-1330x904	21103.30.20.020	25,3	Изготовитель: г. Гомель, завод им. Кирова
50x10-к.ориг. ПЗ-1110x674	21103.30.21.020	19,7	
50x10-к.ориг. ПЗ-1330x904	21105.30.21.020	23,2	обрабатываемый центр ГДВ400ПМ
50x10-к.ориг. ПЗ-1330x904	21105.30.21.010	23,2	отличается от 21105.30.21. 020 смазочным отверстием станок 2С132ПМФ2
63x10-б/к ПЗ-1156x905	214818/01.00.000	32,6	
25x5-б/к НЗ-580x420	261.00.00	2,1	
40x5-к.ориг ПЗ-1100x850	2294.05.03.100	21,0	
50x10-2 П5-1030x820	24K40АФ4.10.11.00	17,8	
25x5-2 П5-123x113	3Е820.61.01.00.00	1,6	
32x5-2 П7-465x255	3Е822ОП01.60.01.01	1,7	
80x10-б/к П5-840x655	3Е756.305.000	32,0	

32x5-2 П5-365x225	30.06.600	3,58	станок 1В340Ф3 ось - Y
32x5-2 П5-465x325	30.06.600 - 01	4,1	как 30.06.600, длиннее резьба на 100 мм
63x10-к. штифт. П5-874x640	320ПМФ4.220.001		
63x10-к. штифт. П5-1039x805	320ПМФ4.308.001		
50x10-к.ориг. П5-875x665	38.00.000.450	3,58	
50x5-2 П5-872x627	3Г71М.000	13,6	
63x10-к.ориг. П5-630x570	3Д732.000	16,6	
25x5	3Д711АФ		
80x10-2 П3- 875x765	3Д725.502.010	32,0	без корпуса
80x10-2 П5- 790x605	3Д756.303.000	29,7	без корпуса
40x5-2 П5-711x238	3Е12.00.000	8,5	
32x5ЛН-3 П5-346x210	3К228В.15.000	4,37	
63x10-2 П3-945x561	3К152ВФ20.200 - 1.100 узел: механизм подачи шлифовальной бабки	21,3	станок 3К152ВФ20 ССЗ им. Косиора г. Харьков
80x10-2 П5-1327x1065	3К772-2.305.020	55,0	
40x5-2 П5-720x555	3Л722А.000.000	8,0	
40x5-2 П5-770x620	3Л722В.182.000	9,1	станок 3Л722В вертикальная подача стола
50x5-2 П5-870x625	3Л722В.323.000	13,8	станок 3Л741В; 3Л722В; поперечная подача стола
50x10-3 П5-1760x1494	3М84М.12.100		
63x10-к.ориг. П3-1183x588	3М174.000	21,4	
25x5-2 П3-420x260	3Э3.11070	2,5	
32x5-2 П3 -512x360	4.305.034	3,7	

40x5-2 ПЗ-1262x682	400XC.3.030.010	14,3	
40x5-2 ПЗ-1507x927	400XC.3.030.010-01	16,8	
40x5-2 ПЗ-1817x1237	400XC.3.030.010-02	19,3	
25x5-к.ориг. ПЗ-494x317	400SC.034.010	2,9	
25x5LH-4 П5-550x400	400SE.051.010	3,4	станок Somat 400SE
40x5-к.ориг. П5-622x407	47112084.71.001	7,9	
50x10-б/к ПЗ-875x725	4333.021.010	16,5	
50x10-б/к ПЗ-670x520	4333.021.010-01	13,6	
50x10-б/к П5-2171x1668	4042A.00.000	31,5	
63x10-к. ор. П5-1072x600	47212 045.71.001	27,1	винт 6P13Ф3 37.61.001/31, оригинальный корпус
63x10-1 гайка П5-1126x642	438.64.746.00.000	16,1	
80x10-2 гайки ПЗ-2080x1450	438.77041.00.000	65,2	станок 2A620-1
25x5-2 П5-350x240	4Л721Ф1.15.120	2,2	станок 4Л721Ф1
25x5-2 П5-492x335	4Л721Ф1.20.220	2,8	- « -
40x10-2 П5-710x500	52.02.30Б.600А	8,3	станок 1П420ПФ
50x10LH-2 П5-1580-1200	52.02.20.600БА	23,5	станок 1П420ПФ
63x10-к. ор. П5-1516x1089	5002.117.001	34,6	станок фрез-расточ. ИС500ПМФ4; ось - Z
80x10-2 П5-1478x1150	500МФ4.107.003	57,3	станок ИР500ПМФ4
-«-	500МФ4.107.003/4771539		
63x10-2 П5-1167x858	500МФ4.308.003	29,8	ИР-500ПМФ4
	500МФ4.308.003/4771539		
63x10-2 П5-1342x1025	500МФ4.407.003	37,1	ИР-500ПМФ4
	500МФ4.407.003/4771539		
63x10-к. ор. ПЗ-760x420	53Б30ПФ2.17.000	20,7	ABC-Б30П-5092

50x10-корп. заказчика П5-557x432	53A13.100	8,1	станок 53A13
50x5- П3-854x241	6P13Ф3.37.180	12,4	станок 6P13Ф3 ось - Z
50x5-к.ориг. П5-835x430	6P13Ф3-01.38.001	16,4	станок ГФ2171С3 шпинд. головка ось - Z
63x10-к. ор. П5-1620x1204	6P13Ф370.001	42,0	продольное перемещение стола
63x10-к. ор. П5-1072x600	6P13Ф3-37.61.001 корпус прямоугольный	27,0	поперечное перемещение стола ось - Y станок ГФ2171С3
63x10-к. примен. П5-1072x600	6P13Ф337.61.001-01 корпус цилиндрический	27,0	станок ГФ2171С3 узел: Консоль
63x10-к. ор. П3-650x535	6P13PФ3.00.00	19,0	шестишпиндельный станок 6P13PФ3
50x10-к.ориг П5-890x510	6T13Ф3-1.300.001	18,7	станок ГФ2171, ГФ2171С5 ось - Z
63x10-к.ор. П5-1082x630	6T13Ф3-1.600.001 ось Y	32,0	г. Нижний Новгород станок ГФ2171;ГФ2171С5; 6T13Ф3
63x10-к. ор. П5-1555x1224	6T13Ф3-1.700.001 ось X	40,0	
50x10-к.ор. П3-930x310	6M13CH-05Д-01	15,6	станок фрезерный 6M13CH; вертик. перемещение
50x10-б/к П5-1195x895	600V.76.01001	22,6	
50x10-б/к П5-1191x891	600V.77.010-01	29,7	
50x10-б/к П5-1850x1562	800V.75.030-01	31,9	
63x10-2 П5-1372x1063	800MФ4.308.003 ось Y	39,9	станок ИР800ПМФ4
63x10-2 П5-1677x1307	800MФ4.402.003	45,0	
50x5-2 П5-1066x605	931.20.002.03.01.000 поперечная	14,1	станок СТП220АП
50x5-к. ориг. П5-1066x605	931.20.002.03.01.000 К поперечная	20,5	станок СТП220АП корпус по СТП предприятия

50x10-2 гайки ПЗ-1066x605	931.20.002.03.01.200 поперечная Сп 50x10!		станок СТП -220ПР
50x10-2 ПЗ-1310x838	931.20.002.01.01.100 продольная	21,0	станок СТП220АП
50x10-к. ориг. ПЗ-1310x838	931.20.002.01.01.100 К продольная	24,5	станок СТП220АП корпус по СТП предприятия
32x5-б/к ПЗ-660x436	АТПУ -125.000	6,0	станок АТПУ-125
40x10-2 П5-1020x615	А13.740.04.010	11,46	
40x10- П5-1020x600	А13.740.04.070	11,0	
50x10-к. ориг. Т5-1310x838	А103.03.00	24,5	станок СТП220АП ось - Z
50x5-к. ориг. П5-1067x605	А103.05.00	30,5	станок СТП-220АП ось - X
40x5-2 ПЗ-410x295	АВС-Б30П-5412.10	5,3	зубофрезерный автомат АВС- Б30П-5423; узел: суппорт
63x10-2 П5-763x422	АВС-ВБ30П-5423.10	20,7	зубофрезерный автомат АВС- ВБ30П-5423; узел: стойка передняя
50x8-к. ориг. П5-940x700	АТПР -800.41.010А	16,0	
50x8-к. ориг. П5-1293x926	АТПР -800.42.010А	23,0	
50x8-к. ориг. П5-970x703	АТПР -800.43.010А	20,8	
50x8-к. ориг. П5-1335x927	АТПР -800.44.010А	23,0	
50x10-к. ориг. П5-940x700	АТПр-800Н.41.010	16,0	
50x10-к. ориг. П5-131x935	АТПр-800Н.42.010	23,0	
50x10-2 гайки П5-984x556	АТ220.00.002	31,4	Изготовитель станка: Савеловское ПО «Прогресс». шлифовальный станок АТ220 поперечная подача
50x10-2 гайки П5-1159x552	АТ220.00.003	33,07	шлифовальный станок АТ220 продольная подача
	БЧ-112-415		
50x5 ЛН к. ориг. ПЗ-620x361	Б-105480	11,0	станок специальный шлифо- вальный модель: NEWALL
40x10-4 П1-405x293	ВС-Е02В.20.010А	5,8	
63x10-2 П1-520x370	ВС-Е02ВФ2.40.030Б	16,0	

25x5- к. ориг. П5-500x420	В1М4.305.019	2,4	
25x5-к. ориг. П5-550x400	ВП910.03.100	3,6	
32x10-6/к П5-540x410	ВЗ- 392Ф4.20.010.000	5,5	
32x10-6/к П5-470x340	ВЗ- 392Ф4.24.010.000	4,5	
40x10-4 П5-530x410	ВЗ-208Ф3.21.050	9,3	
63x10-к. ориг. П-800x409	ВС3705.343.010	36,8	
80x10-2 ПЗ-1250x903	ВС3 2010.301.030	49,8	
40x10-6/к П5-1660x1234	Г29.05.00	18,0	обрабатывающий центр М400
50x10-к. ориг. П5-1365x834	Г33.10.00	21,2	ГПМ-500 (гибкий производственный модуль) ось - Y
50x10-к. ориг. ПЗ-1136x886	Г33.11.00	20,0	обрабатывающий центр ГПМ-500
32x5- б/к ПЗ-842x498	Г35.12.00.00	8,0	обрабатывающий центр ВМ12-500
32x5- б/к ПЗ-1022x678	Г35.12.00.00-01	9,1	
32x5-б/к П5-853x553	Г35.13.00.00	7,4	обрабатывающий центр М400
32x5-б/к 5-1580x1268	ГБ6.329.007	11,8	
40x10-к. ориг. П5-1640x1325	ГБ6.329.016	16,36	
50x10-2 П5-1425x1100	ГБ6.329.017	23,0	
63x10-2 П5-1900x1485	ГБ6.329.019		
40x10-6/к П5-1083x720	ГБ6.329.021	11,1	
80x10-к. ориг. П5-2075x1520	ГБ6.329.022	75,0	
25x5-2 П5-725x573	ГБ6.329.027	3,51	
25x5-2 П5-1025x873	ГБ6.329.027- 01	4,55	
25x5-2 П5-1325x1173	ГБ6.329.027- 02	5,62	
40x10-6/к П5-1055x695	ГПМ-400М-01.10	13,5	обрабатывающий центр ГПМ-400М-01 ось - Y

40x10-6/к П51150x730	ГПМ-400М-01.20	13,8	ось - X
32x5-2 гайки СТП ПЗ-364x230	Д128.20.03	2,5	ШВП мод.30.06.600
50x10-2 гайки СТП ПЗ-758x488	Д128.21.00	10,5	ШВП мод. 1325Ф3.20.600
63x10-2 П5-1250x935	ДФ824.34.001	29,8	
63x10 ПЗ-1595x1204	ДФ831.302.010	36,0	станок ДФ831;
50x10-к. ор. П5-1136x886	Е79.12.01.00	19,5	ГПМ-500 ось - Z
50x10-2 ПЗ-800x420	КТ141.11.000	14,9	
40x5-ориг. ПЗ-535x240	КТ141.33.000	10,1	
80x10-к. ориг. П5-995x720	КЖ9116Ф1.241.000	44,5	
25x5-4 П5-380x280	ЛА155Ф30.230.002	3,0	
50x5-2 ПЗ-960x714	ЛШ280.323.000	20,0	
Винт 80x10 ПЗ-1500x1165	М1991/1 (1516Ф3.741.019.010)	48,3	станок 1516Ф3
25x5-одногаеч Т5-830x705 с зазором	М - 08.562.00.001	3,5	
25x5-одногаеч Т5-1062x937 с зазором	М - 08.562.00.003	4,7	
32x5 П5-580x407	МА96Ф3.000	5,3	станок МА96Ф3
40x10-2 П5-988x640	МР315.435.010В	11,1	
40x10-2 П5-928x642	МР315.055.190В	11,0	
63x10-6/к ПЗ-1236x1161	М1.374.30.01.000	32,4	станок СW-800 ось - Z (продольный)
63x10-6/к ПЗ-1360x1240	М1.374.30.02.000	33,7	- « - ось - Y (вертикальный)
63x10-6/к ПЗ-1525x1405	М1.374.30.03.000	38,0	- « - ось - X
25x5-6/к П -305x225	ММР7900.0157	2,3	SAS "ZADAR"
32x10-к. ориг. П5-445x365	МПЛ.00.000	6,4	механизм поворота лопастей

40x5-к.ориг. ПЗ-773x445	МШ -476.10	6,6 (без корпуса)	полуавтомат специальный круглошлифовальный мод. МШ-476
20x4-1гайка П5-251x211	РМЭУ -ПВ-00.000	0,7	арочный профиль,
20x4-1гайка П5-251x211	РМЭУ -ПВ-40.000	0,7	полукруглый профиль, без натяга
20x5-1гайка П5-251x211	РМЭУ -ПВ-50.000	0,7	- « -
40x10-к.ориг П5-1190x916	РТ772Ф315.100К	16,2	по типу 16М30Ф3.55.001
40x10-б/к П5-1190x916	РТ772Ф315.100БК	12,6	по типу 16М30Ф3.55.001
25x5-1 гайка П5-710x655	Пратика 001	2,5	
50x10ЛН-2 гайки ориг. П5-1410x770	С500.00	23,5	по типу FKR S-500; С630
32x5-б/к ПЗ-600x440	СА565.100	4,3	со штифтом
32x5-б/к ПЗ-775x585	СА665.100	5,6	
32x5-б/к ПЗ-775x585	СА630С20Ф3.55А.000-02		токарный трубонарезной СА700С10Ф3 (завод изготовитель: ООО «САСТА» Рязанская обл.
17x5-1 гай. П5-307,3x186,5	САРБ.722.562.000		
17x5-1 гай. П5-257,3x136,5	САРБ.722.562.000-01		
32x5-к.ориг. П5-325x230	СваАГЛ-125.000	3,47	станок СваАГЛ-125
40x5- к. ориг. П5-386x555	СП9155.00.00.000	14,8	
25x5-к. ориг. П5-280x170	СПН.1.020.035	2,0	
40x10-одног. П 5-1298x1020	СПН.1.020.026	12,2	
40x10-одног. с рубашкой Т5-460x430	СТ3.01.00.000		
50x5-2 П5-465x255	СВ141П.33.000	8,5	поперечная подача
50x5-3 П5-1147x830	СС350ПР21.000	21,0	станок 2Р135Ф2
50x5-3 П5-867x580	СС350ПР22.000	16,2	
50x10-2 П5-780x470	СВ141П.11.000	14,8	продольная подача
50x10-б/к П5-1172x976	СВМ1.Ф4.11.010	17,2	

50x10-6/к П5-690x565	СВМ1.Ф4.11.020	11,2	
63x10-6/к П3-630x596	СВМ1.Ф4.26.010	16,8	
50x10-6/к П3-566x342	СМ1734Ф3-312	8,3	
63x10-6/к П3-1210x825	СМ1734Ф3-314	27,6	
50x10-6/к П5-1770x1300	СС2В08.ПМФ4.75.040	31,2	
50x10-2гайки П3-1325x890	С630.303.31	21,5	по типу S500
63x10-к. ориг. П5-1090x885	С90501420	36,4	со штифтами, 4-х контурные гайки
63x10-2 гайки П5-1343x1110	СФП-13.46.000 Вертикальная подача	29,6	станок СФП13
50x10-г. спец. П5-544x325	Т1-553-31	10,6	выборка зазора через регулятор натяга
50x10-г. спец. П5-986x542	Т1-553-37	16,9	- « -
50x10-г. спец. П5-2043x1557	Т1-560-7	27,8	- « -
50x10-г. спец. П5-843x647	Т1-560-9	13	- « -
50x10-г. спец. П5-1273x1077	Т1-560-9-01	18,4	- « -
63x10-6/к П3-1878x1410	Т1-562-2	50,1	станок 2Е656
50x10-6/к П5-776x606	Т1-221-252	18,5	
50x10-6/к П5-925x775	Т1-295-107	20,1	
25x5-6/к П3-440x406	Тр1.5.55.09.00.00	2,5	
50x10-к. ориг. П3-740x590	ТРГ-ПУ66-01-000	15,0	станок STR-32 (Чехия)
32x5-к. ориг. П3-512x360	ТС300	3,8	
32x5-к. прим П3-512x360	ТС300.06.03.00.000	3,8	по типу ТС300
80x10-6/к П3-700x460	ТК912Ф3.589		

50x10-6/к ПЗ-826x551	TK912UDA092.001	14,0	
25x5-к. ориг. ПЗ-730x240	ТПК125ФР.31.000-01	2,8	станок ТПК125ФР
25x5-к. ориг. ПЗ-788x320	ТПК125ФР.41. 000-01	3,65	станок ТПК125ФР
25x5-2 гайки СТП ПЗ-670x210	ТПК125А1.15.00.00	2,2	
25x5-2 гайки СТП ПЗ-715x310	ТПК125А1.20.00.00	2,5	
50x10-2 ПЗ-1100x740	УМ160Ф2.81.01.16. 100		
50x10-6/к ПЗ-840x510	Ф006.411.020	15,0	по типу 2DF.250K.030
50x10-к. ориг. ПЗ-1022x748	ФП-17.011.03.010	21,5	
63x10-2 гайки ПЗ-1560x1340	ФП-17.011.05.010	45,0	
63x10- к. ориг. ПЗ-1530x1061	ФП-17СМН5.001 поперечная	45,9	
63x10-к. ориг. ПЗ-1120x700	ФП-17СМН5.002 вертикальная	39,2	
50x10-6/к ПЗ-830x620	ШБ050.10П.062	17,8	по типу 2HV66-78А
50x10ЛН-6/к ПЗ-830x620	ШБ050.10П.063	17,8	по типу 2HV66-78А
63x10-6/к ПЗ-750x568	ШБ.063.10П.035	18,9	по типу 2HV66-78А
63x10ЛН-6/к ПЗ-750x568	ШБ.063.10Л.035	18,9	по типу 2HV66-78А
63x10-к. ориг. ПЗ-827x627	ШК.063.10П.060	25,2	
63x10ЛН- к. ориг. ПЗ-828x627	ШК.063.10Л.061	25,2	
25x5-2 корп. ПЗ-580x420	ШВП 008.000	2,6	
40x10-6/к ПЗ-980x647	ШВП 980	10,2	
40x10-6/к ПЗ-1142x772	ШВП1142	10,7	
32x10-к. ориг ПЗ-102x90	ЭСК 4358/05	1,2	
32x5-6/к ПЗ-512x360	Ю1М4.305.034	3,8	ВИНТ 4.305.301

40x5-б/к ПЗ-698x428	DFS400 B8	6,8	
50x10-к.ориг. ПЗ-1467x1188	DFM 30-NCC	33,0	
50x10-к.ориг. ПЗ-1430x1190	DFM 30-NCC-X	27,3	
50x10-к.ориг. ПЗ-1312x986	DFM 30-NCC-Z		
40x5-к.ориг. П5-677x371	DST-2 (ось - X)	6,6	токарный автомат DST-2/NC
40x10-б/к П5-610x465	EMAG 430.00	8,4	
40x10-б/к П5-1083x720	EMAG 433.00	13,4	
50x10-4 П5-885x674	V-B-885-647	19,4	станок ТМ -31
50x10-к. ориг. П5-1325x840	S500.000	26,5	
50x10LH-к. ор. П5-1410x770	FK, S-500	29,5	отличается от 22ДС-С500.15.000 способом выборки зазора
50x10-3 П5-780x500	FSS500CNC-00-36.01.18.000	23,0	
63x10-4(дораб.) П5-1482x1240	FSS500NC-00-36.03.18.000	41,3	
63x10-4(дораб.) ПЗ-1193x936	FSS400CNC-02.02.90.000		
63x10-1 гайка П5-184x115	WST63x10R	4,1	одногаечная без натяга
50x5-к. ориг. П5-945x358	UBB-12/2	13,1	