

МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЕХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

ПРЕИСКУРАНТ № 23-12-40
ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ
на оборудование для переработки полимерных материалов

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕИСКУРАНТИЗДАТ
Москва - 1990

Исправление в прейскуранте № 23-12-40 - 1990

На стр. 40 поз. 10-062 оптовую цену следует читать 1240 рублей

МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

УТВЕРЖДЕН
28 марта 1989 г.

ПРЕЙСКУРАНТ № 23-12-40
ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ
на оборудование для переработки полимерных материалов

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва - 1990

Настоящий прейскурант утвержден в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от 14 июня 1988 г. № 741.

С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 23-12 "Оптовые цены на оборудование для переработки полимерных материалов" издания 1981 г. и все дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР и Минхиммашем СССР.

В прейскурант включены коды общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП) класса 36 подкласса 2 - "Оборудование для переработки полимерных материалов и запасные части к нему", разработанные Минхиммашем СССР и утвержденные в установленном порядке.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на оборудование для переработки полимерных материалов*, производимое предприятиями независимо от их ведомственной подчиненности.

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

3. Оптовые цены установлены на продукцию, соответствующую всем обязательным требованиям стандартов, технических условий или другой нормативно-технической документации, указанной в прейскуранте, и на срок их действия, если иное не оговорено в прейскуранте.

С окончанием срока действия нормативно-технической документации соответствующие оптовые цены утрачивают силу без специального на этот счет решения и могут применяться только при реализации имеющихся на складах остатков продукции, произведенной по ранее действовавшей нормативно-технической документации.

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

В оптовых ценах франко-вагон (судно) станция (порт, пристань) отправления учтены все расходы по доставке продукции на станцию (порт, пристань) и погрузке ее в вагон (судно).

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

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

При отпуске продукции покупателям со склада поставщика или со склада у транспортных путей общего пользования расчеты за продукцию производятся по оптовым ценам настоящего прейскуранта.

При этом погрузка в транспортные средства производится за счет поставщика, а ее доставка до склада покупателя и разгрузка на складе – за счет покупателя.

Этот же порядок расчетов применяется и при централизованных автомобильных перевозках.

5. Лесоматериалы, расходуемые поставщиком для крепления грузов в различных транспортных средствах (косяки, стойки, прокладки и др.), оплачиваются покупателями продукции из расчета 32 руб. за 1 м³ древесины в чистоте.

Остальные расходы, связанные с оборудованием транспортных средств и креплением грузов (проволока, лента, веревка и т.д.), учтены в оптовых ценах на продукцию и дополнительно покупателями не оплачиваются.

6. Оплата транспортной тары, отпускаемой с продукцией, если поставка ее в указанной таре предусмотрена стандартами или техническими условиями, производится в следующем порядке:

деревянная тара, не предусмотренная ГОСТом (ОСТом), цены на которую не включены в действующие прейскуранты на тару, оплачивается покупателем сверх оптовых цен на продукцию, помещенных в настоящем прейскуранте, в размере 32 руб. за 1 м³ древесины в чистоте.

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

7. Если по действующим стандартам и техническим условиям продукция должна поставляться без тары, но по требованию покупателя или по условиям поставки в районы Крайнего Севера поставляется в транспортной таре, то она оплачивается покупателем полностью сверх цен на продукцию по прейскурантным ценам на соответствующую тару, а при отсутствии прейскурантных цен на деревянную тару из расчета 135 руб. за 1 м³ древесины в чистоте.

* В дальнейшем именуется "продукция".

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

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

10. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 23-12 "Оптовые цены на оборудование для переработки полимерных материалов" издания 1981 г. и все дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР и Минхиммашем СССР.

11. Остатки продукции, снятой с производства, цены на которую не включены в настоящий прейскурант, реализуются по оптовым ценам, действовавшим на нее до 1 января 1990 г., с применением коэффициента 1,01.

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
					Ширина раскраиваемого материала, мм не более 1600					
					Производительность, рез./мин	Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/рез.	Допускаемое отклонение при ширине отрезаемой заготовки, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
		Агрегаты диагонально- резательные для прорези- ненного корда и ткани с уг- лом 0-45°		ТУ 26-09-744-85 ТУ 26-09-745-85 ТУ 26-09-855-88						
O1-001	36 2121 5403		I2I201		8-21	0,0079	до 4000±2,0	I2200x4400x2800	7000	35800
	36 2121 7404		I2I202		8-21	0,0085	до 4000±2,0	I3450x4400x2500	7200	
O1-002	36 2121 5404		I2I201-01		16-21	0,0079	до 1200±1,5	9330x4400x2800	6390	32800
	36 2121 7405		I2I202-01		16-21	0,0085	до 1200±1,5	I0780x4400x2500	6590	
O1-003	36 2121 5411	ДРА-2	I2I241		8-21	0,00976	до 4000±2,0	I7000x4600x3135	I3400	67100
	36 2121 5405		I2I241-01		8-21	0,00976	до 4000±2,0	I7000x4600x3135	I3400	
	36 2121 5408		I2I241-04		8-21	0,00976	до 4000±2,0	I6130x4400x3160	I3230	
	36 2121 5412		I2I241-06		8-21	0,00976	до 4000±2,0	I6130x4400x3160	I3230	
O1-004	36 2121 5406	ДРА-2	I2I241-02		16-21	0,00976	до 1200±1,5	I4200x4600x3135	I2770	64100
	36 2121 5407		I2I241-03		16-21	0,00976	до 1200±1,5	I4200x4600x3135	I2770	
	36 2121 5409		I2I241-05		16-21	0,00976	до 1200±1,5	I3290x4400x3160	I2600	
	36 2121 5413		I2I241-07		16-21	0,00976	до 1200±1,5	I3290x4400x3160	I2600	
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч					54000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку		
Станки для скшивания заготовок клиновых ремней:					Предназначены для скшивания заготовок клиновых ремней Количество ножей, шт.					2		
					Производительность, шт./ч	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм		Масса, кг, не более			
01-005	36 2131 1027	длиной до 2,65 м	Индекс 131282	ТУ 26-09-797-86	360 (для ремня В-1900)	0,75	2250x440x1225		460	4330		
01-006	36 2131 1018	длиной до 4,5 м	Индекс 131281	ТУ 26-09-661-87	360 (для ремня Б-2500)	1,1	3375x560x1250		920	6600		
Средний ресурс до капитального ремонта, ч										не менее 36000		
36 2210 02. Смесители для резиновых, резиноасбестовых, латексных смесей и клея												
Резиносмесители периодического действия:					Свободный объем смесительной загрузки, л	Коэффициент загрузки смесительной камеры, дм ³	Производительность, кг/ч	Мощность главного электроприводителя, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг		
02-001	36 22II 3004	71/12, I7,	Индексы 2II271, 2II281	ТУ 26-09-570-81	Предназначен для приготовления резиновых смесей с пластичностью 56000 по ГОСТ 415-75 не менее 0,03							
	36 22II 3005	23, 35-II, I			$71 \pm 4\%$	0,63- 0,85	385-520 200	60,90,120, 200	6200x4400x4460	26250 ± 1150		
					Марка АОII4-12/8/6/4							
02-002	36 22II 6004	270/20-II, II	Индексы 2II223, 2II224	ТУ 26-09-796-85	Предназначен для приготовления резиновых смесей для промышленности резиновых изделий с определяемой по ГОСТ 415-75 пластичностью не менее 0,1					134600		
	36 22II 6005				270 ± 10	0,50- 0,85	1660	315	7800x4400x5900	60000 40000		
02-003	36 22II 6006	270/30-II, II	Индексы 2II233, 2II234	То же	Предназначен для приготовления резиновых смесей на второй стадии при двухстадийном технологическом процессе или для приготовления резиновых смесей с определяемой по ГОСТ 415-75 пластичностью не менее 0,1 при одностадийном технологическом процессе					134600		
	36 22II 6007				270 ± 10	0,50- 0,85	2220	630	Не более 7800x4400x5900			
					Марка СДРЗ14-59-873							
02-004	36 22II 6008	270/40-II, II	Индексы 2II243, 2II244	То же	Предназначен для приготовления маточных резиновых смесей с определяемой по ГОСТ 415-75 пластичностью не менее 0,1 для шинного производства и пластикации натурального каучука					134600		
	36 22II 6009				270 ± 10	0,50- 0,85	4000	800	Не более 7800x4400x5900			

Н поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или Ту	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рулях за штуку
					производительность, кг/ч	допускаемое усилие на 1 см длины рабочей части валков, Н, не более	установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	габаритные размеры, мм	масса, кг, не более	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	

Вальцы реци- новые обрабаты- вающие:

03-001 36 2221 3005 ПД 320 160
160 Индекс 221041 ТУ 26-09-787-85 Предназначены для повышения пластичности и подогрева резиновых смесей 5100
Средняя, 6000 Не более Вальцов I400 62000
не менее 50 7,87 1320x870x1780,
шкафа
440x290x635

03-002 36 2221 3004 ЛБ 320 160₁₆₀ И Индекс ТУ 26-09-768-84 Предназначены для приготовления и переработки резиновых смесей при различных параметрах технологических процессов с целью определения оптимальных режимов I4900
221013

Не менее 5 (при изгото-
лении и пере-
работке осо-
бенностей
жестких смесей
пластичностью
0,3 по ГОСТ

6000 10,86 Не более 2300 38000
вальцов
I900x950x1550,
шкафа
I030x690x2075

03-003 36 2221 5007 ПД 630 315 II Интеко ТУ 26-09-728-82 Предназначены для повышения пластичности и подогрева резиновых смесей на основе натуральных и синтетических каучуков с пластичностью, определяемой по ГОСТ 415-75 I2400
315 221665

44 при плас- тичности 0,2-0,3;	II1000	31,2	Не более 2400x1450x1700	4900	58000
I32 при плас- тичности 0,5-0,6;					
77 при плас- тичности 0,35-0,45					

03-004 36 222I 6024 ДР 800⁵⁵⁰₅₅₀ II, II Индексы ТУ 26-09-795-85 Предназначены для дробления старой резины в производстве регенерата, отходов производства шин и РТИ 41600
 36 222I 6023 50I42I,
 50I422 Не менее 1100 Не более 160 6010x3480x1920 27545 40000
 (для размола 13000
 резиновой
 крошки с 20
 мм до 3 мм)

Вальцы ре- зинообрабаты- вающие:

Производи- тельность, л/цикл	Допускаемое распорное усиление на 1 см длины рабочей части вал- ков, Н.	Установ- ленная мощность электро- двигате- лей, кВт.	Габаритные размеры, мм Масса, кг, не более
100	100	10	1000

03-005 36 222I 8005 СМ 2100 Индексы ТУ 26-09-522-78 Предназначены для смешения резиновых смесей. Электродвигатели 32700
 36 222I 8006 660 П.Л с но- 501401, АИ355S 6, 4АИР80В4У3 - 2 шт. Подшипник импортный
 660 жами 501402 I40-200 I5000 I63,0 6610x3450x2030 25350

03-006 36 222I 8007 ПД 2100 Индексы То же Предназначены для прогрева, приготовления и листования рези- 32700
 36 222I 8008 660 П.Л с но- 50I403, 660 50I404 новых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75 в условиях закрытого помещения. Электродвигатели АИ355,5 6, 4АИР60В4У3 - 2 шт. Подшипник импортный

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
					производительность, л/цикл	допускаемое распорное усилие на 1 см длины рабочей части валков, Н, не более	установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	габаритные размеры, мм	масса, кг, не более	
Агрегаты вальцов резинообраба- тывающих с ножами:										
03-007	36 2224 8001	СМ 2100 660 П,Л2	Индексы ТУ 26-09- 36 2224 8002 660 501221, 522-78 501222	Предназначен для смешения резиновых смесей. Электродвигатель СДРЗ-56-12У3. Подшипник импортный 140-200 15000 321,0 15330x4250x2145 61340						85500
03-008	36 2224 8003	ПД 2100 660 П,Л2	Индексы То же 36 2224 8004 660 501233, 501234	Предназначен для подогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75. Электродвигатель СДРЗ-14-56-12У3. Подшипник импортный 140-200 15000 321,36 15330x4250x2145 61410						85500
03-009	36 2224 8005	СМ 2100 660 П,Л3	Индексы То же 36 2224 8006 660 501321, 501322	Предназначен для смешения резиновых смесей. Электродвигатель СДРЗ-14-56-10. Подшипник импортный 140-200 15000 409,0 21000x4250x2145 87100						116000
03-010	36 2224 8007	Щ 2100 660 П,Л3	Индексы То же 36 2224 8008 660 501333, 501334	Предназначен для подогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75. Электродвигатель СДРЗ-14-56-10. Подшипник импортный 140-200 15000 409,54 21000x4250x2145 87160						116000
03-011	36 2228 8001	Приспособление для перемешивания и охлаждения резиновой смеси к вальцам	Индексы ТУ 26-09- 36 2228 8002 999252, 523-79 999389 2100	Предназначено для работы в комплекте с вальцами в условиях закрытого помещения						7000
					Производительность, л/цикл, не более	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры (справочные), мм	Масса (расчетная), кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	

200 (определяется по максимальной производительности вальцов)

36 2230 04. Каландры для резиноасбестовых изделий, пластмасс и резинообрабатывающие

04-001	36 2234 3002	Каландр резино- обрабатывающий пя- тивалковый 5-200- 600-025Л	Индеко 234031	ТУ 26-09- 750-83	Предназначен для изготовления резиновых лент - гладких и объемного профиля из сырья резиновых смесей с пластичностью не менее 0,25, определенной по ГОСТ 415-75, и для обрезинивания текстильных материалов					30500
--------	--------------	--	------------------	---------------------	---	--	--	--	--	-------

Средняя производительность, кг/мин, не менее	Скорость рулонов валков, м/мин	Установленная мощность валков, кВт	Габаритные размеры каландра, шкафа управления	Габаритные размеры каландра	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, кг, не менее
--	--------------------------------	------------------------------------	---	-----------------------------	---------------------	--

I2 (при пе- 3-18 20,9
реработке
резиновых
смесей с
пластич-
ностью 0,40-
0,45, опреде-
ляемой по
ГОСТ 415-75,
и зазоре меж-
ду валками
не менее
1 мм)

2600x1600x
x1850, 830x700x
x2080 ширина без
транспор-
тера 1200

4900 5500 54000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
05-001	36 2249 3801	Питатель ПЧ-160-249031 200-250М		ТУ 26-09-819-87	Предназначен для обеспечения равномерного питания червячных машин типа МЧХ и МЧХВ с диаметром червяков 160, 200, 250 мм						11880
					Производительность подачи воды, кг/ч	Скорость приемно-спиртового транспортера, м/с	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не менее	Масса, кг, не более	Установленный срок службы до списания, лет, не менее	
					5490	0,017-0,170	1,3	0,75	4400x3500x2500	1685	7,0
Прессы червячные для наложения гидроизоляции на трубопроводы:											
Предназначены для переработки гранулированного полиэтилена в однородный расплав и непрерывного наложения полиэтиленового гидроизоляционного покрытия на битумоперлитовую изоляцию труб											
					Производительность, не менее		Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более	Габаритные размеры, мм			
					кг/ч	м/мин	мм				
05-002	36 2244 5704	ШГИ-90 с головкой	Индекс 513758	ТУ 26-10-246-80	Диаметр 350 по расплаву полиэтилена ВД при давлении в головке 10±1 МПа	145-290 мм 2,7-5,5 при наложении гидроизоляции	3,0-0,5	172	4965±25x2800±25	7130±150	51600
						диаметром от 145 до 290 мм					
						(100±10 кгс/см ²)	крытия на битумоперлитовую изоляцию труб				
05-003	36 2244 7802	ШГИ-160	Индекс 513778	ТУ 26-10-270-83	Диаметр 550 по полимеру ВД при давлении гидроизоляции	280-500 мм 2-4 при наложении гидроизоляции	2,5-3,0	270	7430±70x3700±30x2950±20	15100±450	91300
						диаметром от 280 до 500 мм	изоляционного покрытия (100 кгс/см ²)				
							Средний ресурс до капитального ремонта, ч				
							не менее 42000				
05-004	36 2242 2002	Машина двухчервячная резино-перерабатывающая МЧТ. 2-50/80-Л-ДБ	Индекс 242031	ТУ 26-09-816-87	Предназначена для переработки "теплых" (имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру не ниже 50 °C) резиновых смесей с вязкостью по Муни до 160 ед. по ГОСТ 10722-76						16700
					Производительность в зависимости от вязкости по Муни (Му 4-100)	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					не более 130 ед.	не более 160 ед.					
					От 10 до 100	От 7 до 70	12,36	1820x1175x1300	2300	30000	
05-005	36 1871 3013	Установка червячная для обработки каучука	Индекс 514431	ТУ 26-01-1015-87	Предназначена для обработки стандартных брикетов полибутадиенового каучука марок СКД-ЛС и СКД-ЛШР						21300

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку	
					производительность по расплаву при гидравлическом сопротивлении головки 10±1 МПа (100±10 кгс/см ²), кг/ч, не менее	установленная мощность, кВт	габаритные размеры, мм, не более	масса, кг, не более	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					Полиэтилена высокого давления с ПТР не более 2 р за 10 мин 110; полиэтилена низкого давления с ПТР не более 2 г за 10 мин 95	Не более 41,46	3000x2880x1800	2405	42000		
Машины одно-червячные для переработки резиновых смесей:											
05-016	36 2241 20II	МЧТ-63-П-СБ	Индексо	TU 26-09-241372	800-86	Производительность, кг/ч	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более		
						Максимальная с вязкостью ед., не более:					
						55	150				
						75	118				
						90	100				
						минимальная	50				
05-017	36 2241 4009	МЧТ-125-П-СБ	Индексо	TU 26-09-241392	814-87	Производительность, кг/с	Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	I9400	
	36 2241 40I7			241392-01		Максимальная с вязкостью ед., не более:	49,5	2055x640x1330	3000		
						55	45 (без учета про- фильтрующих го-		2800		
	36 2250	06. Машины и агрегаты литьевые для резины									
		Прессы литьевые вулканизационные:									
06-001	36 2252 5402	ПЛВМ-2000/400	Индексо	TU 26-09-252II2	812-82	Производительность, кг/ч	Усилие раскрытия прессы, кН	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
						5-8, по детали 2101-50002092	100-5	42,7, электродвигателя 4AM 160M 4У3	2900x2500x4820	16000	46000 I38800
						5,105		18,5			
06-002	36 2252 7501	ПЛВ-6000/630	Индексо	TU 26-09-252091	815-87	8-28, по амортиза- тору 150.145. 2I6-2 23,7	340±10	81,4, электродвигателей 4A160M2,4,6, 8У3 (2 шт.); 4AM1002,4,6, 8У3; 4AA56B2,4У3	4800x3750x5090	24500	30000 I8I700
								41,0			

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку	
07-001	36 2312 3001	Агрегат для изготовления бортовых колец по покрышкам АКД 2-320/620	Индекс 312071	ТУ 26-09-789-85	Предназначен для изготовления бортовых колец в два ручья из обрезиненной латунированной проволоки для покрышек с внутренним диаметром колыца от 320 до 620 мм	Производительность при изготовлении колец для покрышек размером шт./ч, не менее	Количество колец, наматывающих одновременно, шт.	Установленная мощность электроЭО, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	53300

330 750 2 II2,1 18800x4000x3750 II800 28000

Примечание. В оптовую цену входит стоимость машины МЧХ-90-Л-СБ, индекс 241262.

36 2330-2370, 36 2390

08. Оборудование сборочное в производстве резиновых изделий (без оборудования для сборки покрышек)

Станки для обертки клиновых ремней типов:	Предназначены для обертки клиновых ремней					
	Производительность, шт./ч, не менее	Линейная скорость обертывания, м/мин	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	
08-001 36 2332 3002 СОКР-1	Индекс 332061	ТУ 26-09-808-86	от 1000 до 4000 мм I06 (для ремня УБ-4000); I20 (для ремня Б-3550)	90	1,65	3830xII60xI650 II20 15730
08-002 36 2332 4001 СОКР-2	Индекс 332071	ТУ 26-09-809-86	от 1000 до 8000 мм I06 (для ремня УБ-4000)	90	1,65	5830xII60xI650 I200 16150
			Средний ресурс до капитального ремонта, ч			36000

36 2400

09. Оборудование формовочное и вулканизационное в производстве резиновых изделий

09-001	36 2432 6001	Пресс для вулканизации швов резинотканевых изделий ПГ-12	Индекс 432451	ТУ 26-09-778-84	Предназначен для вулканизации швов при изготовлении крупногабаритных резинотканевых изделий длиной до 12 м и толщиной до 35 мм	2,0	4100	I2000x300	24	I9900xI800x64000	54000	I28100	
09-002	36 2432 2011	Пресс вулканизационный гидравлический 100-400 23	Индекс 432242	ТУ 26-09-776-84	Предназначен для формования и вулканизации изделий из резиновых и резиноасбестовых смесей	Производительность, кг/ч	Размеры нагревательных плит, мм	Число этажей, шт.	Мощность нагревательных плит, кВт	Мощность электродвигателя гидропривода, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее

2,7-7,7, средняя 5,2 400x400 2 12 2,2 I320x1180x1850 80000 xII20

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку	
09-007	36 24II 600I	Форматор для покрышек типа ФСД-300 (45"-67")	Индекс 42228I	ТУ 26-09-780-84	Предназначен для формования заготовок покрышек сверхкрупногабаритных шин радиальной и диагональной конструкции на сменных диафрагмах и выемки диафрагм из вулканизованных покрышек						289000	
					Производительность, шт./ч	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
					40.00-57,		длина в закрытом положении (без станции насосной и стойки мембранных клапанов)	ширина в закрытом положении	высота в открытом положении			
					1,5	90	4300	6110	5350	II005	II0970	36000
					Производительность, шт./ч	Прессовое усилие на одну пресс-форму, тс	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч		
09-008	36 2422 7007	Форматоры-вулканизаторы для покрышек: ФВИ-740-2200-600/900	Индекс 42229I	ТУ 26-09-42229I 708-81	Предназначены для формования и вулканизации: покрышек крупногабаритных шин, извлечения диафрагмы из них и извлечения покрышки из пресс-формы						90000	
					Размеры вулканизационных покрышек, мм						от 18,00-24 до 30,5-32Р	
					0,322-0,4	Не более	61,5	Длина без стойки клапанов 4632, длина со стойкой клапанов 5900;	55470			
							740	ширина 3515; высота в открытом положении 4810.				
09-009	36 2422 7008	ФВИ-600-1800-305/635 (без загрузчика)	Индекс 4223II	ТУ 26-09-817-87	Покрышки пневматических шин, в том числе радиальной конструкции в секторных пресс-формах, выемки диафрагмы из покрышек и покрышек из пресс-формы						70900	
					Размеры вулканизуемых покрышек, мм							
					- диагональной конструкции:						508	
					диаметр посадочный минимальный							
					- радиальной конструкции:						II46	
					диаметр наружный максимальный						508	
					диаметр посадочный минимальный							
					0,315-0,86, 600	Не более	Без загрузчика длина не менее 77	4540, ширина (без шита управления, щита пневмоаппаратуры, щиты управления, щиты смазки) 2925. Высота максимальная при открытии (закрывании) от плоскости установки 5215	33360	58000		
					(для покрышки 320-508Р)							
09-010	36 2422 7008	То же, с загрузчиком	Индекс 4223II	То же	То же, что поз. 09-009						81500	
					Масса, с загрузчиком (без запчастей), кг						не более 35720	
09-011	36 242I 9002	Вулканизатор для покрышек типа I-2300M (без пресс-формы подпрессовки диафрагмы)	Индекс 42I222	ТУ 26-09-742-83	Предназначен для вулканизации крупногабаритных покрышек сменных диафрагм						297600	
					Размеры вулканизуемых покрышек: диаметр посадочный минимальный, мм						990	
					0,07 (для покрышки 33.00-51)	1800-200 (диафрагмы подпрессовки)	-	5710x5300x5235 (без установки клапанов, щита управления, щиты управления и подставок)	Не более 130000	52000		

П р и м е ч а н и е . При поставке по согласованию с заказчиком вулканизатора I-2300M с пресс-формой для диафрагмы подпрессовки к оптовой цене применяется надбавка в размере 19600 руб. за штуку.

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку		
					максимальное прессовое усилие, тс	производительность, кг/ч	внутренний диаметр корпуса, мм	габаритные размеры, мм		масса, кг, не более			
Автоклав-прессы:													
				ТУ 26-09-81-85				Предназначены для горячей вулканизации сырых автопокрышек и формовых резинотехнических изделий в пресс-формах в среде насыщенного водяного пара					
09-012	36 2427 1001	АП II5-690	Индекс 533021		II5	II	690 ^{+4,6} ₋₃	II25xII25x3060		5770	II000		
09-013	36 2427 2003	АПУ 330-I600	Индекс 533014		330	250-350	1600 ^{+5,4} ₋₃	2500x2270x8175		25000	36300		
09-014	36 2427 2001	АП 330-I420	Индекс 533015		330	400-500	1420 ^{+5,4} _{-3,0}	2200x2070x12475		29600	39900		
09-015	36 2427 2002	АП 330-I600	533013		330	400-500	1600 ^{+5,4} _{-3,0}	2500x2270x12505		32000	41900		
09-016	36 2427 3002	АПУ 650-2000	533018		650	200-250	2000 ^{+5,4} _{-3,0}	3100x3000x9300		62000	60800		
09-017	36 2427 3001	АП 650-2000	533017		650	450-520	2000 ^{+5,4} _{-3,0}	3100x3000x13300		74000	68000		
Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 54000													
Автоклавы вулканизационные:													
				ТУ 26-09-829-87				Предназначены для вулканизации рукавов, неформовых и других резинотехнических изделий, могут быть использованы в резинотехнической химической и других отраслях промышленности					
09-018	36 2441 3019	ABTM I200-I500-I2,5	Индекс 441481		90 кг/ч	2,5	I	I200	I500	2200x2100x5000	5000 I7000		
09-019	36 2441 3016	ABTM I200-3000-I2,5	Индекс 441431		200	3,39	2	I200	3000	II320x2200x2100	5900 I8100		
09-020	36 2441 3018	ABTM I200-5000-I2,5	Индекс 441471		340	6,5	3	I200	5000	I5320x2200x2100	7000 I9300		
09-021	36 2441 3021	ABTM I200-II000-I2,5	Индекс 441491		710	13,2	2	I200	II000	27275x2200x2100	II200 II100		
09-022	36 2441 3023	ABTM I200-2200-I2,5	Индекс 441511		1360	25,7	4	I200	22000	49305x2200x2100	I9400 27100		
09-023	36 2441 4013	ABTM I600-3000-I2,5	Индекс 441661		300 кг/ч	7,8	2	I600	3000	II760x2700x2620	7800 20100		
09-024	36 2441 4014	ABTM I600-5000-I2,5	Индекс 441671		450 кг/ч	II,8	3	I600	5000	I5510x2700x2620	I0000 22000		
09-025	36 2441 5014	ABTM 2000-4000-I2,5	Индекс 441451		2650	15,9	2	2000	4000	I3500x3285x3550	I2000 23200		
09-026	36 2441 5013	ABTM 2000-6000-I2,5	Индекс 441591		4000	22,2	3	2000	6000	I7500x3285x3550	I6000 26200		
09-027	36 2441 3017	ABTPM I200-I500-I2,5	Индекс 441441		88	2,5	I	I200	I500	7820x2200x2200	6000 I8500		
09-028	36 2441 3028	ABTPM I200-3000-I2,5	Индекс 441681		175	3,39	2	I200	3000	II350x2200x2200	7700 20600		
09-029	36 2441 3026	ABTPM I200-5000-I2,5	Индекс 441691		263	6,5	3	I200	5000	I5300x2200x2200	I0600 21500		
09-030	36 2441 3024	ABTPM I200-II000-I2,5	Индекс 441521		588	13,2	2	I200	II000	27400x2200x2200	I6500 24300		
09-031	36 2441 4015	ABTPM I600-3000-I2,5	Индекс 441701		175	7,8	2	I600	3000	II555x2700x2700	I0430 22100		
09-032	36 2441 4016	ABTPM I600-5000-I2,5	Индекс 441711		263	II,8	3	I600	5000	I5555x2700x2700	I4300 24600		
09-033	36 2441 5012	ABTPM 2000-4000-I2,5	Индекс 441641		2650	15,9	2	2000	4000	I3600x3285x3550	I5900 26700		
09-034	36 2441 5011	ABTPM 2000-6000-I2,5	Индекс 441651		4000	22,2	3	2000	6000	I7600x3285x3550	I9800 30300		

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
		Автоклавы вулканизационные:		ТУ 26-09-829-87	Предназначены для вулканизации рукавов, неформовых и других резинотехнических изделий, могут быть использованы в резинотехнической химической и других отраслей промышленности						
					Производительность, пог.м	Рабочий объем, м ³	Количество тележек, шт.	Основные размеры, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
						внутренний диаметр	длина рабочей части				
09-035	36 244I 6009	АВТЭМ 2800-6000-Л2,5	Индекс 44154I		4230	45,6	3	2800 6000	17760x4265x4410	29000	53300
09-036	36 244I 6017	АВТЭМ 2800-10000-Л2,5	Индекс 44156I		7050	72,4	5	2800 10000	25760x4265x4410	37760	64000
Полный (до списания) средний ресурс, ч										не менее 100000	

36 2600

10. Оборудование специальное отделочное, контрольно-измерительное и прочее оборудование в производстве резиновых и резиноасбестовых изделий

10-001 38 4379 0003

Линия автома-
тическая для
изготовления
обуви с текс-
тильным верхом
и подошвой из
монолитных по-
лимерных мате-
риалов

— Пред

— Предназначены для изготовления легкой прогулочной обуви, спортивной обуви типа кроссовок с текстильным верхом и одноцветной или двухцветной подошвой, получаемой методом прямого приливания под давлением из композиций ПВХ с температурой пластикации до 250 °С 326700

Тех- ни- чес- кая про- из- во- ди- те- ль- но- ко- стя, ци- ков/ ч., не ме- нее	Наибольшее усилие запирания пресс- формы, кН, не менее (для верти- кального захвата)	Число пози- ций и част- во	Общая установ- ленная мощ- ность, кВт	Габа- ритные разме- ры, мм	Масса, кг		Уста- новлен- ный ре- урс до первого капита- льного ремонта,			
					с ис- пользо- ванием импорт- ных ко- мплекту- ющих из- делий	с ис- пользо- ванием отече- ствен- ных ко- мплекту- ющих из- делий				
I20	52	8,3	8,3	I4	II5,5	I21,5	$I0500 \pm 50$	$I5400 \pm 500$	$I6700 \pm 500$	I0000
							6500 ± 500			
							3770 ± 30			

10-002 36 2391 0301

Линия автоматизированная для изготовления обуви из полимерных материалов Модель Л 2/6

TY 2-057-
310-87

- Предназначена для изготовления двухцветной обуви из полимерных материалов под давлением из композиций ПВХ в условиях массового производства (галоши, галоши-тубли, сапоги, сапоги-тубли, полимерно-текстильная обувь с максимальной высотой до 320 мм)

Техническая производительность, цикл/ч, не менее	Наибольшее усилие зажимания преос-форм, кН	Число позиций	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Установленный ресурс до первого капитального ремонта, ч, не менее
I00-I80, I080	860	6	I02	7000±100x x5420±100x x3780±100	24100	30000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика							Оптовая цена в рублях за штуку	
					Краткая техническая характеристика								
		Вулканизаторы длястыковки конвейерных лент переносные типа ТС:		ТУ 26-09-833-88	Предназначены для соединения и профилактического ремонта методом горячей вулканизации резинотканевых конвейерных лент на хлопчатобумажной и синтетической основах (за исключением лент на основе поливинилхлорида ПВХ) шириной от 650 до 1600 мм включительно								
					Длинастыка, м, не более	Время на одинстык (безразделки и подготовкистыка), ч, не более	Производительность, м ² /ч	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры (безэлектрошкафов, винтовых подставок и системы охлаждения), мм, не более		Масса, кг, не более		
10-013	36 2632 2002	ТС-800А	632III		765	2,35	0,260	10	765x1250x500		520	3100	
10-014	36 2632 3005	ТС-1000А	632III-01		765	2,37	0,323	14,0	765x1450x550		650	3200	
10-015	36 2632 4006	ТС-1200А	632III-02		765	2,40	0,383	15,0	765x1650x600		750	3430	
10-016	36 2632 5005	ТС-1400А	632III-03		765	2,70	0,397	19,0	765x1850x700		950	3510	
10-017	36 2632 6007	ТС-1600А	632III-04		1500	3,75	0,64	39,0	1500x2050x950		2525	7300	
					Полный установленный срок службы, лет							не менее 7	
		Прессы длястыковки конвейерных лент переносные типа ПСЛ:		ТУ 26-09-844-88	Предназначены длястыковки тяжелонагруженных резинотросовых и резинотканевых конвейерных лент методом горячей вулканизации в стационарных условиях ремонтных предприятий и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях								
					Установленная мощность электродвигателей, кВт							4,5	
					Производительность, м ² /ч, не менее	Ширинастыкуемой ленты, мм	Длина вулканизированной зоныстыка, мм, не более	Время на одинстык (безразделки), ч	Установленная мощность нагревательных плит, кВт, не более	Габаритные размеры (безэлектрооборудования, гидрооборудования и вентиляционного оборудования), мм, не более		Масса, кг, не более	
10-018	36 2632 4004	ПСЛ	632I01		0,684	1200x1710	1710	3	43,8	2550x1600x980		2190	26900
10-019	36 2632 6005	ПСЛ	632081		1,14	1600x24	2850	4	96,0	3850x2000x980		4150	40340
10-020	36 2632 8003	ПСЛ	632091		1,6	2000x30	3990	5	166,6	5170x2450x980		7000	54250
					Средний ресурс до капитального ремонта, цикл							не менее 1250	
10-021	36 2691 0113	Питатель роторный	Чертеж 742-14-00.000	ТУ 26-09-586-76	Предназначен для ускоренной и равномерной подачи гранул маточныхрезиновых смесей из сушильно-холодильных камер в транспортный трубопровод								1200
					Производительность, т/ч	Скорость вращения ротора, об/мин	Средняя скорость гранул у солда, м/с	Привод мотор-редуктора	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	
					6,5	13,6	0,5	МПО-2-15В-1; 5/14	1,5	1560x1110x1685	535	18000	
		Питатели вибронековочные		ТУ 26-09-633-77	Предназначены для подачи сыпучих материалов из расходного бункера на автоматические дозировочные весы								
					Частота вращения шнека, об/мин								30; 46
					Мощность электродвигателя, кВт								1,8/2,1
					Редуктор Ц 2У-125-315-22-У2								
					Производительность, дм ³ /ч	Шаг шнека, мм		Габаритные размеры, мм					
								длина					
10-022	36 2691 1035-1044		75-1200-1600 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	2131-2531	740		1475	379-383		1450

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
					производительность, $\text{дм}^3/\text{ч}$	шаг шнека, мм	габаритные размеры, мм			масса, кг	
Питатели вибронековые				ТУ 26-09-633-77		длина	ширина	высота			
I0-023	36 269I I045-I053	75-I800-I800 Чертеж 742-0054.00.000	350; 540	80	273I-373I	740	2730	395-405	I460		
I0-024	36 269I I054-I061	75-3000-3800 Чертеж 742-0054.00.000	350; 540	80	393I-473I	740	2730	417-425	I480		
I0-025	36 269I I062-I072	75-4000-5300 Чертеж 742-0054.00.000	350; 540	80	493I-623I	740	I475	436-449	I500		
I0-026	36 269I I073-I082	100-I200-I600 Чертеж 742-0055.00.000	850; I300	I00	2147-2547	740	2730	388-391,5	I460		
I0-027	36 269I I083-I091	100-I800-2800 Чертеж 742-0055.00.000	850; I300	I00	2747-3747	740	2730	408-418	I480		
I0-028	36 269I I092-I098	100-3000-3800 Чертеж 742-0055.00.000	850; I300	I00	3947-4747	740	2730	430-438	I500		
I0-029	36 269I I099-II09	100-4000-5300 Чертеж 742-0055.00.000	850; I300	I00	4947-6247	740	2730	450-463	I520		
Средний ресурс до капитального ремонта, ч										не менее I8000	
I0-030	36 269I I001-I033	Конвейер с погруженными скребками	B-250	ТУ 26-09-453-82	Предназначен для транспортирования гранулированного технического углерода из расходных бункеров в автоматические весы поточно-автоматических линий приготовления резиновых смесей в шинном производстве						370

Производительность максимальная при $\gamma=0,35 \text{ т}/\text{м}^3$, кг/ч 4200
 Мотор-редуктор МЦС-100Н-45Ц мощностью, кВт 2,2
 Габаритные размеры, мм, не более:
 ширина 250
 высота 320
 Длина конвейера, мм 7140-I6840
 Масса, кг 704-I238
 Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее I5000
 Оптовая цена определяется в зависимости от длины конвейера. В оптовую цену 1 пог. м конвейера не включена стоимость мотор-редуктора, устройства УКС-2

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в рублях за штуку	
					производительность, кг/мин	частота вращения винта, об/мин	мощность электродвигателя, кВт		
Конвейеры винтовые									
				ТУ 26-09-235-84	Предназначены для работы в качестве питателей систем развески линий приготовления резиновых смесей и подачи на весовые дозаторы порошковых и гранулированных составных частей				
I0-031	36 269I 0075	Окиси магния	ИТ-530.00.000-I		I400	2230x270x302		268	I260
I0-032	36 269I 0076	То же	ИТ-53I.00.000-I		I600	2430x270x302		274	I280
I0-033	36 269I 0077	То же	ИТ-532.00.000-I		I800	2630x270x302		276	I310
I0-034	36 269I 0078	То же	ИТ-533.00.000-I		2000	2830x270x302		284	I320
I0-035	36 269I 0079	То же	ИТ-534.00.000-I		2250	3080x270x302		289	I340
I0-036	36 269I 0081	То же	ИТ-535.00.000-I		2500	3330x270x302		297	I360
Средний ресурс до капитального ремонта, ч								не менее I5600	

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика				Оптовая цена в рублях за штуку		
		Конвейеры винтовые		ТУ 26-09-235-84	Производительность, кг/мин Частота вращения винта, об/мин Мощность электродвигателя, кВт				13,7 35 0,5/4,2		
					Расстояние транспортеров, мм	Габаритные размеры, мм		Масса, кг			
IO-037	36 269I 0088	Каолина	ИТ-542.00.000-1		1400	2230x270x302		284	1270		
IO-038	36 269I 0089	То же	ИТ-543.00.000-1		1600	2430x270x302		286	1290		
IO-039	36 269I 0091	То же	ИТ-544.00.000-1		1800	2630x270x302		300	1320		
IO-040	36 269I 0092	То же	ИТ-545.00.000-1		2000	2830x270x302		305	1340		
IO-041	36 269I 0093	То же	ИТ-546.00.000-1		2250	3080x270x302		314	1370		
IO-042	36 269I 0094	То же	ИТ-547.00.000-1		2500	3330x270x302		322	1400		
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч				не менее 15600		
					Производительность, кг/мин Частота вращения винта, об/мин Мощность электродвигателя, кВт				4,6; 6,9; 6,7; 19 10; 15; 35 0,5/4,2		
					Расстояние транспортеров, мм	Габаритные размеры, мм		Масса, кг			
IO-043	36 269I 0082	Канифоли и спецбитума	ИТ-536.00.000-1		1400	2230x270x302		295	1270		
IO-044	36 269I 0083	То же	ИТ-537.00.000-1		1600	2430x270x302		300	1330		
IO-045	36 269I 0084	То же	ИТ-538.00.000-1		1800	2630x270x302		305	1350		
IO-046	36 269I 0085	То же	ИТ-539.00.000-1		2000	2830x270x302		311	1370		
IO-047	36 269I 0086	То же	ИТ-540.00.000-1		2250	3080x270x302		317	1380		
IO-048	36 269I 0087	То же	ИТ-541.00.000-1		2500	3330x270x302		325	1400		
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч				не менее 15600		
					Производительность, кг/мин	Частота вращения винта, об/мин	Расстояние транспортеров, мм	Мощность двигателя, кВт	Габаритные размеры, мм		
									Масса, кг		
IO-049	36 269I 0098	Сыпучих и ингредиентов резиновых смесей	ИТ-893.00.000-1		0,6-0,7	8	1000	I, I	1810x205x322		
IO-050	36 269I 0097	Сажи, мела, серы	ИТ-887.00.000-1		3,5-5,8	I5; 8	1000	I, I	1832x260x380		
IO-051	36 269I 0105	Магнезии	70275-I		6,9 12,9 2,97	I5 35 8,2	1225	0,5/4,2	2055x270x302		
IO-052	36 269I 0106	То же	70275-2		6,9 12,9 2,97	I5 35 8,2	1325	0,5/4,2	2155x270x302		
IO-053	36 269I 0107	То же	70275-3		6,9 12,9 2,97	I5 35 8,2	1725	0,5/4,2	2555x270x302		
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч				не менее 15600		
IO-054	36 269I 0099	Мела	ИТ-1064.00.000-1		45	I2; 3,8	1100	0,5/4,2	2174x525x330		
IO-055	36 269I 0096	То же	ИТ-563.00.000-1		45	I2; 3,8	1400	0,5/4,2	2474x525x330		
IO-056	36 269I 0101	То же	ИТ-1065.00.000-1		45	I2; 3,8	1500	0,5/4,2	2574x525x330		
IO-057	36 269I 0095	Маточкой смеси	ИТ-556.00.000-1		185	48,5	1200	3,0	2412x806x490		
IO-058	36 269I 0104	Сажи	ИТ-18.950-I-I		100	2I	3300	3,0	3820x624x490		
IO-059	36 269I 0103	То же	ИТ-17.950-I-I		100	2I	4500	3,0	5020x624x490		
IO-060	36 269I 0102	Мела	КВ-79, 69710		100	30	6000	3,0	7780x624x756		
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч				не менее 15600		

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в рублях за штуку	
					Объем, м ³	Габаритные размеры, мм	Масса, кг		
10-078	36 269I 0056	Бункер для ка- олина под контей- нерную загрузку	ИТ-965.00.000-Ик	ТУ 26-09- 234-84	2,62	1527x1170x3966	674	2160	
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее 13000									
Бункеры с ох- лаждением под ручную загрузку									
То же									
10-079	36 269I 0048		ИТ-961.00.000-Ир		1,94	1500x1067x3662	657	1410	
10-080	36 269I 0051		ИТ-962.00.000-Ир		2,9	1500x1067x3782	672	1440	
10-081	36 269I 0053		ИТ-963.00.000-Ир		3,04	1500x1067x3947	700	1480	
10-082	36 269I 0055		ИТ-964.00.000-Ир		3,24	1500x1067x4167	736	1510	
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее 13000									
Бункеры с ох- лаждением под кон- тейнерную загрузку									
То же									
Предназначены для создания необходимого запаса технологиче- ского материала у резиносмесителей									
Объем, м ³									
10-083	36 269I 0047		ИТ-961.00.000-Ик		1,94	1500x1067x3920	792	1530	
10-084	36 269I 0049		ИТ-962.00.000-Ик		2,9	1500x1067x4040	807	1610	
10-085	36 269I 0052		ИТ-963.00.000-Ик		3,04	1500x1067x4203	835	1660	
10-086	36 269I 0054		ИТ-964.00.000-Ик		3,24	1500x1067x4425	871	1680	
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее 13000									
36 2760									
II-001	36 2765 7091	Агрегат вы- дувной АВ-60	Индекс 593531	ТУ 26-10- 309-86	Предназначен для производства корпусов полимерных бочек	207300			
II. Агрегаты и линии на базе червячных прессов для производства изделий из пластмасс									
Индексы 593531									
Предназначен для производства корпусов полимерных бочек									
методом экструзионно-выдувного формования									
Производитель- ность из поли- этилена низко- го давления корпусов бочек массой 3,500± 0,105 кг и вмес- тимостью 50,0± 0,1 дм ³ , шт./ч, не менее									
Вмести- мость выдува- емого изделия, дм ³ , не более									
Габаритные размеры, мм									
Масса, кг, не более									
Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее									
50									
60									
7500±300x7050± 300x4700±300									
30000									
34000									
II-002	36 2761 6804	Линия для производства рукавных пленок для товаров на- родного потреб- ления ЛПИ-63-1200	Индекс 593538	ТУ 26-10- 313-86	Предназначена для изготовления полиэтиленовых пленок из ПЭВИ, ПЭНД, наматываемых в рулоны в виде рукава, полу- рука (рукав, разрезанный по всей длине с одной из сторон или посередине), полотна (рукав, разрезанный по всей длине с двух сторон), используемые для изготовления полиэтилено- вых хозяйственных мешков и сумок с многоцветной печатью для упаковки товаров народного потребления				145000
Производительность									
Ширина!Преде- лука, м									
Преде- льные откло- ния, мм									
Линей- ная скорость движения пленки, м/мин									
Потреб- ляемая мощность, кВт, не более									
Габаритные размеры, мм									
Масса, кг,									
Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее									
50									
60									
7500±300x7050± 300x4700±300									
30000									
34000									
0,020-0,040									
120- 130									
0,010-0,025									
80- 100									
600- 1200									
+5									
0,066- 1,38									
81									
8940±100x x3825±100x x5870±200									
10000± 200									
42000									
0,040-0,100									
130- 160									
0,025-0,050									
100- 110									
0,050-0,100									
110- 130									

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																																	
II-003	36 2766 4610	Линия гранулирования вторичных термопластов ЛГТВ-90-250	Индекс 591985	ТУ 26-10-305-86	<p>Предназначена для переработки в гранулы незагрязненного вторичного полимерного сырья, состоящего из кусковых и пленочных отходов полистирола высокого и низкого давления, ударопрочного полистирола.</p> <p>Производительность линии, виды перерабатываемых отходов и, характеристика сырья:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Перерабатываемый материал</th> <th>Насыпная плотность измельченного материала, т/м³, не менее</th> <th>Производительность (максимальная), кг/ч, не менее</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1. Кусковые отходы полистирола</td> <td>0,25</td> <td>260</td> </tr> <tr> <td>2. Бывшая в употреблении ПЭ пленка сельскохозяйственного назначения (отмытая и высушенная средствами заказчика)</td> <td>0,12</td> <td>260</td> </tr> <tr> <td>3. Отходы ПЭ пленки технологические</td> <td>0,12</td> <td>260</td> </tr> <tr> <td>4. Кусковые отходы ударопрочного полистирола</td> <td>0,30</td> <td>250</td> </tr> <tr> <td>Длина получаемых гранул, мм</td> <td></td> <td>2-5</td> </tr> <tr> <td>Диаметр червяка, мм</td> <td></td> <td>90^{-0,2}_{0,3}</td> </tr> <tr> <td>Удельный расход электроэнергии, кВт·ч</td> <td></td> <td>не более 0,5</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, мм</td> <td>8920_{±200}х4300_{±100}х5800_{±100}</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Масса с учетом комплекта запасных частей и инструмента, кг</td> <td></td> <td>11230_{±100}</td> </tr> <tr> <td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч</td> <td></td> <td>не менее 36000</td> </tr> </tbody> </table>	Перерабатываемый материал	Насыпная плотность измельченного материала, т/м ³ , не менее	Производительность (максимальная), кг/ч, не менее	1. Кусковые отходы полистирола	0,25	260	2. Бывшая в употреблении ПЭ пленка сельскохозяйственного назначения (отмытая и высушенная средствами заказчика)	0,12	260	3. Отходы ПЭ пленки технологические	0,12	260	4. Кусковые отходы ударопрочного полистирола	0,30	250	Длина получаемых гранул, мм		2-5	Диаметр червяка, мм		90 ^{-0,2} _{0,3}	Удельный расход электроэнергии, кВт·ч		не более 0,5	Габаритные размеры, мм	8920 _{±200} х4300 _{±100} х5800 _{±100}		Масса с учетом комплекта запасных частей и инструмента, кг		11230 _{±100}	Средний ресурс до капитального ремонта, ч		не менее 36000	152300
Перерабатываемый материал	Насыпная плотность измельченного материала, т/м ³ , не менее	Производительность (максимальная), кг/ч, не менее																																					
1. Кусковые отходы полистирола	0,25	260																																					
2. Бывшая в употреблении ПЭ пленка сельскохозяйственного назначения (отмытая и высушенная средствами заказчика)	0,12	260																																					
3. Отходы ПЭ пленки технологические	0,12	260																																					
4. Кусковые отходы ударопрочного полистирола	0,30	250																																					
Длина получаемых гранул, мм		2-5																																					
Диаметр червяка, мм		90 ^{-0,2} _{0,3}																																					
Удельный расход электроэнергии, кВт·ч		не более 0,5																																					
Габаритные размеры, мм	8920 _{±200} х4300 _{±100} х5800 _{±100}																																						
Масса с учетом комплекта запасных частей и инструмента, кг		11230 _{±100}																																					
Средний ресурс до капитального ремонта, ч		не менее 36000																																					
II-004	36 2766 4612	Линия гранулирования волокнистых вторичных термопластов ЛГТВ-90-220	Индекс 593548	ТУ 26-10-306-86	<p>Предназначена для переработки в гранулы незагрязненных волокнистых технологических отходов капрона и лавсана.</p> <p>Производительность линии, виды и характеристика перерабатываемых отходов:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Производительность максимальная, кг/ч, не менее</th> <th>Виды перерабатываемых отходов</th> <th>Насыпная плотность измельченного материала, т/м³, не менее</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>250</td> <td>Ориентированная лавсановая пленка</td> <td>0,27</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>Волокно лавсановое</td> <td>0,045</td> </tr> <tr> <td>220</td> <td>Волокно лавсановое</td> <td>0,03</td> </tr> <tr> <td>Размер получаемых гранул, мм</td> <td></td> <td>2-5</td> </tr> <tr> <td>Диаметр червяка, мм</td> <td></td> <td>90^{-0,2}_{0,3}</td> </tr> <tr> <td>Установленная мощность электродвигателей (ЧАС 180, ЧАМ 90L 2УЗ, РД-09, 4А М80 АЧУЗ, 2ПВ180ГУХЛ4, 2ЛН-112L У4, ПБ2П132, МГУХЛ4, 2ЛН-180L -У4, 4ПМ280L УХЛ4, кВт</td> <td></td> <td>не более 191,24</td> </tr> <tr> <td>Габаритные размеры, мм</td> <td>8600_{±200}х4700_{±100}х5800_{±100}</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Масса, кг</td> <td></td> <td>11570₋₂₀₀⁺⁵⁰⁰</td> </tr> <tr> <td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч</td> <td></td> <td>не менее 36000</td> </tr> </tbody> </table>	Производительность максимальная, кг/ч, не менее	Виды перерабатываемых отходов	Насыпная плотность измельченного материала, т/м ³ , не менее	250	Ориентированная лавсановая пленка	0,27	250	Волокно лавсановое	0,045	220	Волокно лавсановое	0,03	Размер получаемых гранул, мм		2-5	Диаметр червяка, мм		90 ^{-0,2} _{0,3}	Установленная мощность электродвигателей (ЧАС 180, ЧАМ 90L 2УЗ, РД-09, 4А М80 АЧУЗ, 2ПВ180ГУХЛ4, 2ЛН-112L У4, ПБ2П132, МГУХЛ4, 2ЛН-180L -У4, 4ПМ280L УХЛ4, кВт		не более 191,24	Габаритные размеры, мм	8600 _{±200} х4700 _{±100} х5800 _{±100}		Масса, кг		11570 ₋₂₀₀ ⁺⁵⁰⁰	Средний ресурс до капитального ремонта, ч		не менее 36000	149800			
Производительность максимальная, кг/ч, не менее	Виды перерабатываемых отходов	Насыпная плотность измельченного материала, т/м ³ , не менее																																					
250	Ориентированная лавсановая пленка	0,27																																					
250	Волокно лавсановое	0,045																																					
220	Волокно лавсановое	0,03																																					
Размер получаемых гранул, мм		2-5																																					
Диаметр червяка, мм		90 ^{-0,2} _{0,3}																																					
Установленная мощность электродвигателей (ЧАС 180, ЧАМ 90L 2УЗ, РД-09, 4А М80 АЧУЗ, 2ПВ180ГУХЛ4, 2ЛН-112L У4, ПБ2П132, МГУХЛ4, 2ЛН-180L -У4, 4ПМ280L УХЛ4, кВт		не более 191,24																																					
Габаритные размеры, мм	8600 _{±200} х4700 _{±100} х5800 _{±100}																																						
Масса, кг		11570 ₋₂₀₀ ⁺⁵⁰⁰																																					
Средний ресурс до капитального ремонта, ч		не менее 36000																																					

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика							Оптовая цена в рублях за штуку	
II-005	36 2765 2402	Линия переработки отходов полимерных материалов	Индекс 1020-0000-000	ТУ 26-10-293-84	Предназначена для переработки вышедшей из употребления пленки, применявшейся в сельском хозяйстве							141400	
					Производительность перерабатываемого материала производительность линии изменяется при загрязнении ОСТ 63.8-81, кг/ч, не менее	При увеличении массовой доли загрязнений перерабатываемого материала производительность линии изменяется	Массовая доля влаги загрязнений, %, не менее	Нормированная влагость, %, не более	Общая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
					250 10 % 15 % 20 % 30 %	5 % до 250 до 240 до 170 до 150	5 4	206	10000x x6000x x6000	12000	10000		
II-006	36 2766 6803	Линия для смешения и гранулирования пластифицированных ПВХ ЛПП-1000	Индекс 591986	ТУ 26-10-315-86	Предназначена для переработки (перемешивания, расплавления, пластикации и гранулирования) порошкообразных смесей на основе ПВХ							215000	
					Производительность (максимальная), кг/ч, не менее	Установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее				
					1000	275 общая в том числе электродвигателей	14070±500x4900±500 x4820±200	24000± 500	32000				
						2ПН315МУ4, 2ПФ225МГУ4, 4А180, 4ЧУ3, 4АМ132МЧУ3, 2ПБ160Л ГУ4, 2ПН132 МУ4, 4АХМ80АЧУ3, 4А80АЧУ3 266,7							
36 2780													
12. Оборудование на базе экструдеров для переработки пластмасс													
I2-001	36 2784 9903	Линия гранулирования пласт- масс на ба- зе дискового экструдера ЛПП-190	Индекс 591943	ТУ 26-10-286-84	Предназначена для производства гранул из дробленых (вне линии) технологоческих отходов (крошка размерами не более 8 мм)							36000	
					Максимальная производительность, кг/ч, не менее в зависимости от перерабатываемого материала	Частота вращения диска, регулируемая бесступенчато, об/мин	Установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм (без пультов и шкафов управления)	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
					110-190	15-150	52,5 2ПФ225МГУХЛ4, 2ПБ160МГУ4 41,2	5600±100x860± 100 (без пуль- тотов и шкафов управления) x2000±100	3600± 300	40000			
I2-002	36 2782 5901	Экструдер червячно-дисковый ЭЧД 90-10-240У	Индекс 513113	ТУ 26-10-281-83	Предназначен для расплавления гранулированного поликарбоната и подачи полученного расплава под давлением на дальнейшую переработку							56000	
					Производительность при максимальной частоте вращения червяка, кг/ч, не менее	Частота вращения червяка, об/мин	Установленная мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм (без щитов регулирования и управления), мм	Масса (расчетная) запасной, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
					400	50-210	139 электро- обору- дования, кВт 2ПФ280У4	110 2136x1485	9710	34560			

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика							Оптовая цена в рублях за штуку			
13-001	36 2713 7401	Линия для таблетирования волокнистых пресс-материалов типа АГ-4В и волокнистого ЛТСВ	Индекс 591750	ТУ 26-10-283-83	Предназначена для изготовления таблеток из пресс-материалов типа АГ-4В и волокнистого ЛТСВ	ГОСТ 20437-75 и волокнистого (фенопластика У2-301-07) ГОСТ 5689-73	46300								
					Производительность табл. тиро- вания, тс, не более	Усилие табл. тиро- вания, кг/ч	Установленная мощность электрических двигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее					
					50-60	50	26,35	4075x2450x2400	5600	40000					
13-002	36 2713 3303	Машина таблеточная ротационная МТР-6, 5-2	Индекс 593525	ТУ 26-10-308-86	Предназначена для таблетирования пресс-порошков фенопластов и аминопластов							16100			
					Производительность табл. тиро- вания, тс, не более	Усилие табл. тиро- вания, кг/ч	Диаметр таблеток, мм	Глубина заполнения матриц (регулируемая), мм, до	Число пuhanсонов, пар	Установленная мощность электрических двигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					180	6,5	20±0,5	20	24	4,25	1000x900x	1120	32000		
							и 25±0,5				x1810				
13-003	36 2713 3401	Машина таблеточная МТ-3А	Индекс ВН-1301	ТУ 26-10-278-83	Предназначена для изготовления цилиндрических таблеток из пресс-порошков фенопластов и аминопластов в промышленности переработки пластмасс							8900			
					Производительность пресс-табл. тиро- вания, шт./ч (табл. табл. тиро- вания, шт./ч), не бо- лее	Усилие пресс-табл. тиро- вания, кг/тс, (максимальный), не бо- лее	Диаметр табл. тиро- вания, мм	Число пuhanсонов, глубина за- полнения матриц, мм, мм	Наиболее мощность матриц, кВт	Установленная мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					от 5580 до III60	88290 (9)	30	15	50	4,8/ 5,7/ 7,5	1800x x1450x x1810	490x x280x x490	3300 31	34000	
13-004	36 2714 7601	Машина таблеточная гидравлическая с усилием табл. тиро- вания 63Тс, МТ Г-63-1	Индекс 598659	ТУ 26-10-290-84	Предназначена для изготовления таблеток из термореактивных пресс-порошков на заводах по переработке пластмасс							21500			
					Производительность табл. тиро- вания, шт./ч (при изго- товлении таблеток из фено- пластика марки 03-010-02 ГОСТ 5689-79), не менее	Усилие табл. тиро- вания, кг/тс	Диаметр табл. тиро- вания, мм	Масса таблеток, г	Установленная мощность электрических двигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
							900	0,63 (63)	85 и 110	680±7,5	15,0	1940x x1000x x1960	270x x400x x630	560x x500x x1370	2900 36000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика							Оптовая цена в рублях за штуку	
I3-005	36 2714 8701	Машина таблеточная	Индекс 598567	ТУ 26-10-253-81	Предназначена для таблетирования термореактивных пресс-порошков гидравлическая с усилием таблетирования не менее 100Тс, МТГ-100								
					Производительность таблетирования, шт./ч, не менее (наибольшее),	Усилие табления, кг, не более	Глубина заполнения матрицы, мм, не более	Диаметр таблеток, мм, не более	Установленная мощность сималь-электродвигателя, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
					550	1,0(100)	150	130	16,1	2200x1000x2125	4700	36000	
I3-006	36 2717 4601	Загрузчик пневматический ЗП-200	Индекс 599812	ТУ 26-10-262-82	Предназначен для автоматической загрузки гранулированных термопластов при непрерывных процессах их дальнейшей переработки							340	
					Производительность по гранулированному термопласту, кг/ч, не более	Высота подачи материала, м, не более	Длина транспортирования по горизонтали, м, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
					200		4	4	740x600x1025	33	30000		
I3-007	36 2717 6702	Загрузчик ЗП-500	Индекс 598643	ТУ 26-10-245-80	Предназначен для автоматической загрузки гранулированных термопластов							990	
					Производительность по гранулированному полиэтилену (ГОСТ 16337-77, ГОСТ 16338-85), при высоте подачи до 3 м и общей длине трубопровода транспортирующего до 5 м, кг/ч, не более	Высота подачи материала, м, не более	Суммарная длина горизонтальных и вертикальных участков транспортного трубопровода, м, не более	Мощность агрегата воздушно-вакуумного, кВт	Габаритные размеры бункера, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					500		6	10	0,66	950x600x905	88	30000	
Сушки:													
					Предназначены для автоматической загрузки, подогрева и погружки гранул термопластов при непрерывных процессах их дальнейшей переработки								
					Производительность по гранулированному полиэтилену (ГОСТ 16337-77, ГОСТ 16338-85), кг/ч, не более	Температура нагрева воздуха, °С	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
I3-008	36 2716 3301	СГ-100	Индекс 598641	ТУ 26-10-243-80	100	50-160	8,2	950x600x905	900x700x1510	250	30000	2550	
I3-009	36 2716 5402	СГ-300	Индекс 598642	ТУ 26-10-244-80	300	50-160	14,2	950x600x905	1050x720x1670	268	30000	2720	
I3-010	36 2723 9301	Установка для изготовления блоков пенополистирола	Индекс 5671	ТУ 26-10-320-86	Предназначена для изготовления блоков пенополистирола							49200	
					Размеры получаемых блоков, мм								
					Максимальная производительность, м ³ /мин	Продолжительность цикла формования блока, мин, не более	Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/м ³ , не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее			
					3,15	38	0,984	6850x2800x2110	8600	36000			
I3-011	36 2712 6301	Измельчитель для вторичного полимерного сырья производства водительностью 200 кг/ч (специальный)	Индекс 525553	ТУ 26-10-303-85	Предназначен для измельчения следующего полимерного сырья на крупную фракцию с целью улучшения условий транспортировки и переработки:							7500	
					сырье вторичное полiamидное;								
					сырье вторичное поливинилхлоридное;								
					сырье вторичное полистирольное								
					Средняя производительность на вторичном полимерном сырье, кг/ч	Количество измельчаемого сырья, кг	Единовременная загрузка измельчительного устройства, кг	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					260	24	5	7,7	1660x1530x2530	1525	22000		

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
					размер выходного сечения, мм	объем, м ³	габаритные размеры, мм, не более	масса, кг	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
I4-005	36 269I 006I	Станция разгрузочная	ИТ-1625.00.000	ТУ 26-09-234-84	Предназначена для приема наполненного сажей контейнера с автоматической его разгрузкой в весовой дозатор	470x264	0,44	4630x1520x1830	1375	15600
	36 269I 0062	контейнеров для сажи	ИТ-166I.00.000							
I4-006	36 269I 0012	Контейнер	ИТ-1344.00.000	То же	Предназначен для хранения и внутриводского транспортирования сажи	456x456	2,0	1210x1210x1865	360	15600
		Емкости загрузочные для:			Предназначены для приема сажи или серы и ускорителей от весовых дозаторов и ввода их по команде в резиносмеситель					
I4-007	36 269I 002I	серы и ус-корителей к резиносмесителю РСЦД-45	ИТ-853.00.000		Объем, м ³	Габаритные размеры, мм	Масса, кг			
					0,03	790x424x1075		55		600
I4-008	36 269I 0019	сажи к ре-зиносмесителю РСЦД-45M	ИТ-866.00.000		0,29	605x695x1056			II7	1180
I4-009	36 269I 0022	белой сажи	ИТ-1028.00.000		0,69	1515x1252x2890			I92	1740
I4-010	36 269I 0015	серы и ус-корителей	ИТ-969.00.000		0,29	1555x895x2840			I75	1790
I4-011	36 269I 0016	то же	ИТ-970.00.000		0,29	1555x990x2840			I75	1790
I4-012	36 269I 0018	белой сажи и ускорителей	ИТ-975.00.000		1,03	1520x2056x2845			304	2330
I4-013	36 269I 0013	сажи	ИТ-993.00.000		1,56	1515x1720x3560			367	2540
I4-014	36 269I 0014	то же	73306		1,58	1570x1442x3560		364		2520
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч			не менее 15600		
		Бункера для сажи		То же	Предназначены для создания необходимого запаса у резиносмесителя					
I4-015	36 269I 0035		ИТ-627.00.000-I		Объем, м ³	Габаритные размеры, мм	Масса, кг			
I4-016	36 269I 0036		ИТ-628.00.000-I		4,5	1580x1526x4328		991		1600
I4-017	36 269I 0034		ИТ-626.00.000-I		4,5	1580x1526x4328		977		1600
I4-018	36 269I 0033		ИТ-625.00.000-I		8	2072x2000x4328		1270		1860
					8	2072x2000x4328		1307		1900
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч			не менее 15600		
		Подогре-ватели воз-духа:		ТУ 26-02-389-82	Предназначены для:					
I4-019	36 98I2 0004	ПВ-55	ИТС-43I.00.000		Расход воз-духа, приве-денный к нормальным условиям, м ³ /ч	Поперечный размер ко-уха С, мм, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более		
					3940±160	800x860	4365	1860	3700	
I4-020	36 98I2 0006	ПВ-88	ИТС-64I.00.000		7200±300	Ø 920	4790	1310	5000	14100
I4-021	36 98I2 0001	ПВ-5,2	ИТС-529.00.000		500±20	Ø 1020	1000	2170	990	2040
I4-022	36 98I2 0002	ПВ-6,6	ИТС-214.00.000		900±35	Ø 920	1150	1525	715	1830
I4-023	36 98I2 0003	ПВ-53	ИТС-592.00.000		4000±1000	Ø 720	3150	2735	3250	12000

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика				Оптовая цена в рублях за штуку	
		Подогреватели воздуха:		ТУ 26-02-389-82	Предназначены для:					
					Расход воздуха, приведенного к нормальным условиям, м ³ /ч	Поперечный размер кожуха С, мм, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более		
I4-024	36 98I2 0005	ПВ-85	ИТС-491.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор 8500±1500	Ø 920	4075	2865	21500	
I4-025	36 98I2 0007	ПВ-185	ИТС-492.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор 15000±2000	Ø 1220	4165	2850	37400	
					Установленный ресурс (срок службы), лет				не менее 10	
		Реакторы:		ТУ 26-02-390-82	Предназначены для комплектования установок производства технического углерода					
					Вид топлива	Расход сырья, кг/с (кг/ч)	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до первого капитального ремонта, ч	
I4-026	36 98II 0006	РС I05/2000	ИТС-651.00.000		Газообразное	0,56±0,069 (2000±250)	I3550x2060x9920	II000	25900	18000
I4-027	36 98II 0001	РС 50/3500	ИТС-5II.00.000		Газообразное или жидкое	0,97±0,083 (3600±300)	3000x3120x13470	II0400	25900	18800

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Наименование изделия	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайскуранте	Справочно: порядко- вый номер изделия по прайскуранту изда- ния 1981 г. и дополн- ения к нему
А			
Автоклавы вулканизационные:			
ABTM 1200-1500-I2,5	Индекс 44148I	09-018	II-056
ABTM 1200-3000-I2,5	Индекс 44143I	09-019	II-057
ABTM 1200-5000-I2,5	Индекс 44147I	09-020	II-058
ABTM 1200-II000-I2,5	Индекс 44149I	09-021	II-059
ABTM 1200-2200-I2,5	Индекс 44151I	09-022	II-060
ABTM 1600-3000-I2,5	Индекс 44166I	09-023	II-061
ABTM 1600-5000-I2,5	Индекс 44167I	09-024	II-062
ABTM 2000-4000-I2,5	Индекс 44145I	09-025	II-103 д.п. 23
ABTM 2000-6000-I2,5	Индекс 44159I	09-026	II-104 д.п. 23
ABTPM 1200-I500-I2,5	Индекс 44144I	09-027	II-063
ABTPM 1200-3000-I2,5	Индекс 44168I	09-028	II-064
ABTPM 1200-5000-I2,5	Индекс 44169I	09-029	II-065
ABTPM 1200-II000-I2,5	Индекс 44152I	09-030	II-066
ABTPM 1600-3000-I2,5	Индекс 44170I	09-031	II-067
ABTPM 1600-5000-I2,5	Индекс 44171I	09-032	II-068
ABTPM 2000-4000-I2,5	Индекс 44164I	09-033	II-105 д.п. 23
ABTPM 2000-6000-I2,5	Индекс 44165I	09-034	II-106 д.п. 23
ABTEM 2800-6000-I2,5	Индекс 44154I	09-035	II-110 д.п. 30
ABTEM 2800-1000-I2,5	Индекс 44156I	09-036	II-111 д.п. 30
Автоклав-прессы:			
AP 115-690	Индекс 53302I	09-012	II-019

Наименование изделия	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прай- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Автоклав-прессы:			
АПУ 330-1600	Индекс 533014	09-013	II-020
АП 330-1420	Индекс 533015	09-014	II-021
АП 330-1600	Индекс 533013	09-015	II-022
АПУ 650-2000	Индекс 533018	09-016	II-023
АП 650-2000	Индекс 533017	09-017	II-024
Агрегаты вальцов резино- обрабатывающих с ножами:			
СМ 2100 660 П,Л2 660	Индексы 501221, 501222	03-007	03-023
ПД 2100 660 П,Л2 660	Индексы 501233, 501234	03-008	03-024
СМ 2100 660 П,Л3 660	Индексы 501321, 501322	03-009	03-025
ПД 2100 660 П,Л3 660	Индексы 501333, 501334	03-010	03-026
Агрегат выдувной АВ-60	Индекс 593531	II-001	I4-037 д.п. 69
Агрегаты диагонально- резательные для прорезинен- ного корда и ткани с углом раскroя 0-45°			
	Индексы I2I201 I2I202	01-001	01-043 д.п. 30
	Индексы I2I201-01 I2I202-01	01-002	01-044 д.п. 30 01-046 д.п. 30
ДРА-2	Индексы I2I241 I2I241-01 I2I241-04 I2I241-06	01-003	01-053 д.п. 7-40
ДРА-2	Индексы I2I241-02 I2I241-03 I2I241-05 I2I241-07	01-004	01-054 д.п. 7-40
Агрегат для изготовления фортовых колец покрышек АКД 2-320/620	Индекс 312071	07-001	08-009 д.п. 62

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайскуранте	Справочно: поряжковый номер изделия по прей- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
----------------------	---------------	--	---

Б

Бак пропарочный с обвязкой	ИТ-1201.00.000	10-004	13-024
Барабан сушильный	БСК-40М	14-004	17-048 д.п. 76
Бункер	ИТ-910.00.000	10-061	13-063
Бункер	ИТ-888.00.000	10-062	13-064
Бункер для каолина под ручную загрузку	ИТ-965.00.000-1р	10-072	13-074
Бункер для каолина под контейнерную загрузку	ИТ-965.00.000-1к	10-078	13-075
Бункер для маточных смесей	ИТ-855.00.000-1	10-063	13-085
Бункеры для мела: под ручную загрузку	ИТ-960.00.000-1р 73297	10-071 10-076	13-071 13-072
под контейнерную загрузку	ИТ-960.00.000-1к	10-077	13-073
Бункеры для порошковых материалов под ручную загрузку	ИТ-632.00.000-1р ИТ-600.00.000-1р 73300-Р	10-068 10-069 10-070	13-065 13-066 13-067
Бункеры для порошковых материалов под контейнерную загрузку	ИТ-632.00.000-1к ИТ-600.00.000-1к 73300-к	10-073 10-074 10-075	13-068 13-069 13-070
Бункеры для сажи	ИТ-627.00.000-1 ИТ-628.00.000-1 ИТ-626.00.000-1 ИТ-625.00.000-1	14-015 14-016 14-017 14-018	17-010 17-011 17-012 17-013
Бункер промежуточный	2БС-06 чертеж 697II	10-064	13-086
Бункер с индивидуальным фильтром под ручную загрузку	ИТ-976.00.000	10-067	13-084
Бункеры с охлаждением под ручную загрузку	ИТ-961.00.000-1р ИТ-962.00.000-1р ИТ-963.00.000-1р ИТ-964.00.000-1р	10-079 10-080 10-081 10-082	13-076 13-077 13-078 13-079
Бункеры с охлаждением под контейнерную загрузку	ИТ-961.00.000-1к ИТ-962.00.000-1к ИТ-963.00.000-1к ИТ-964.00.000-1к	10-083 10-084 10-085 10-086	13-080 13-081 13-082 13-083

В

Вальцы резинообрабатывающие:			
ПД 320 160	Индекс 221041	03-001	03-047 д.п. 60
160			
ЛБ 320 160 П	Индекс 221013	03-002	03-046 д.п. 43
160			
ПД 630 315 Л	Индекс 221665	03-003	03-036 д.п. 30
315			

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайс-куранте	Справочно: порядковый номер изделия по прей- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Вальцы резинообрабатывающие:			
ДР 800 550 П,Л 550	Индексы 501421, 501422	03-004	03-014
СМ 2100 660 П,Л с ножами 660	Индексы 501401, 501402	03-005	03-021
ПД 2100 660 П,Л с ножами 660	Индексы 501403, 501404	03-006	03-022
Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-2000, с камерой вулканизационной для ремней длиной 1320-1540 мм	Индекс 443181	09-003	II-I23 д.п. 66
Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-3200	Индекс 443132	09-004	II-I28 д.п. 3-40
Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-90 ГМУ	Индекс 425043	09-005	II-I27 д.п. 2-40
Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-170 ГМУ	Индекс 425057	09-006	II-I26 д.п. I-40
Вулканизатор для покрышек типа I-2300М (без пресс-формы подпрессовки диафрагмы)	Индекс 421222	09-011	II-II4 д.п. 30
Вулканизаторы для стыковки конвейерных лент переносные типа ТС:			
TC-800A	Индекс 632111	10-013	I3-I32 д.п. I-40
TC-1000A	Индекс 632111-01	10-014	I3-I33 д.п. I-40
TC-1200A	Индекс 632111-02	10-015	I3-I34 д.п. I-40
TC-1400A	Индекс 632111-03	10-016	I3-I35 д.п. I-40
TC-1600A	Индекс 632111-04	10-017	I3-I36 д.п. I-40

Е

Емкости загрузочные для:			
серы и ускорителей к резиноносмесителю РСЦД-45	ИТ-853.00.000	14-007	I7-001
сажи к резиноносмесителю РСЦД-45М	ИТ-866.00.000	14-008	I7-002
белой сажи	ИТ-1028.00.000	14-009	I7-003
серы и ускорителей	ИТ-969.00.000	14-010	I7-004
	ИТ-970.00.000	14-011	I7-005
белой сажи и ускорителей	ИТ-975.00.000	14-012	I7-007
сажи	ИТ-993.00.000 73306	14-013 14-014	I7-008 I7-009

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прей- скруанту издания 1981 г. и дополнения к нему
----------------------	---------------	---	---

З

Загрузчик ЗТВ-500	Индекс 598643	I3-007	I6-0II
Загрузчик пневматический ЗПИ-200	Индекс 5998I2	I3-006	I6-0I7 д.п. 25

И

Измельчитель для вторич- ного полимерного сырья про- изводительностью 200 кг/с (специальный)	Индекс 525553	I3-0II	I6-026 д.п. 65
---	---------------	--------	----------------

Измельчители пластмасс
роторные:

ИИР-100	Индекс 545522	I3-0I2	I6-002
ИИР-150М	Индекс 545524	I3-0I3	I6-003
ИИР-300М	Индекс 545525	I3-0I4	I6-004
ИИР-450М	Индекс 545526	I3-0I5	I6-005

К

Каландры резинообра-
бывающие:

3-500-1250-035 П,Л про- слоечные	Индексы 503077, 503078	04-002	04-007
4-500-1250-035 П,Л уни- версальные	Индексы 503065, 503066	04-003	04-0I2
3-710-1800-005 П,Л уни- версальные для РТИ	Индексы 503087, 503088	04-004	04-0I0
4-710-1800-005 П,Л уни- версальные для РТИ	Индексы 503089, 503090	04-005	04-0I4
Каландр резинообра- бывающий пятивалковый 5-200-600-025Л	Индекс 23403I	04-00I	04-0I5 д.п. 34

Конвейеры одновинтовые

для окиси магния	ИТ-530.00.000-I	I0-03I	I3-034
	ИТ-53I.00.000-I	I0-032	I3-035
	ИТ-532.00.000-I	I0-033	I3-036
	ИТ-533.00.000-I	I0-034	I3-037
	ИТ-534.00.000-I	I0-035	I3-038
	ИТ-535.00.000-I	I0-036	I3-039

Конвейеры одновинтовые
для каолина

	ИТ-542.00.000-I	I0-037	I3-043
	ИТ-543.00.000-I	I0-038	I3-044
	ИТ-544.00.000-I	I0-039	I3-045
	ИТ-545.00.000-I	I0-040	I3-046
	ИТ-546.00.000-I	I0-04I	I3-047
	ИТ-547.00.000-I	I0-042	I3-048

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайс-куранте	Справочник: порядковый номер изделия по прай- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Конвейеры одновинтовые для канифоли и спецбитума	ИТ-536.00.000-И ИТ-537.00.000-И ИТ-538.00.000-И ИТ-539.00.000-И ИТ-540.00.000-И ИТ-541.00.000-И	И0-043 И0-044 И0-045 И0-046 И0-047 И0-048	И3-049 И3-050 И3-051 И3-052 И3-053 И3-054
Конвейеры одновинтовые для: сыпучих и ингредиентов резиновых смесей	ИТ-893.00.000-И	И0-049	И3-032
сажи, мела, серы магнезии	ИТ-887.00.000-И 70275-1 70275-2 70275-3	И0-050 И0-051 И0-052 И0-053	И3-033 И3-040 И3-041 И3-042
Конвейеры двухвинтовые для: мела	ИТ-1064.00.000-И ИТ-563.00.000-И ИТ-1065.00.000-И	И0-054 И0-055 И0-056	И3-055 И3-056 И3-057
маточной смеси	ИТ-556.00.000-И	И0-057	И3-058
сажи	ИТ-18,950-1-1 ИТ-17,950-1-1	И0-058 И0-059	И3-059 И3-060
мела	КВ-79,69710	И0-060	И3-061
Конвейер с погруженными скребками	В-250	И0-030	И3-062
Контейнер	ИТ-1344.00.000	И4-006	И7-017
Л			
Линия автоматизированная для изготовления обуви из полимерных материалов	Модель Л2/6	И0-002	И3-131 д.п. 82
Линия автоматическая для изготовления обуви с текс- тильным верхом и подошвой из монолитных полимерных мате- риалов	Модели Б2С/14Е, Б2С/14Е-01	И0-001	И3-130 д.п. 75
Линия гранулирования во- локнистых вторичных термо- пластов ЛГТВ-90-220	Индекс 593548	И1-004	И4-039 д.п. 75
Линия гранулирования вто- ричных термопластов ЛГТВ- 90-250	Индекс 591985	И1-003	И4-036 д.п. 67
Линия гранулирования пластмасс на базе дискового экструдера ЛДП-190	Индекс 591943	И2-001	И5-005

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прайскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Линия для производства рукавных пленок для товаров народного потребления ЛРП- 63-1200	Индекс 593538	II-002	I4-038 д.п. 73
Линия для смешения и гранулирования пластифици- рованных ПВХ, ЛПП-1000	Индекс 591986	II-006	I4-040 д.п. 79
Линия для таблетирования волокнистых пресс-материалов типа АГ-4В и волокниста ЛТСВ- 50-35/100	Индекс 591750	I3-001	I6-014 д.п. 23
Линия переработки отходов полимерных материалов	Индекс 1020.00.00.000	II-005	I6-025 д.п. 63

М

Машина двухчервячная резиноперерабатывающая МЧТ2-50/80-Л-ДБ	Индекс 242031	05-004	05-060 д.п. 76
Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:			
МЧТ-63-Л-СБ	Индекс 241372	05-016	05-057 д.п. 68
МЧТ-125-Л-СБ	Индекс 241392	05-017	05-059 д.п. 75
Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:			
с камерной головкой МЧТ-160-Л-Б	Индекс 241141	05-006	05-008
с протекторной головкой МЧТ-160-Л-Б	Индекс 241141	05-007	05-009
с камерной головкой МЧТ-200-Л-Б	Индекс 241152	05-008	05-010
с протекторной головкой МЧТ-200-Л-Б	Индекс 241152	05-009	05-011
с камерной головкой МЧТ-250-Л-Б	Индекс 241162	05-010	05-012
с протекторной головкой МЧТ-250-Л-Б	Индекс 241162	05-011	05-013
с фильтровальной головкой МЧТ-250-Л	Индекс 241172	05-012	05-014
фильтровальная МЧТ-300/380-Л-Б	Индекс 511030	05-013	05-058 д.п. 69
Машина таблеточная МТ-ЗА	Индекс ВН-1301	I3-003	I6-007
Машина таблеточная гид- равлическая с усилением таб- летирования 63ТС, МТГ-63-І	Индекс 598659	I3-004	I6-022 д.п. 50

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прайскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Машина таблеточная гидравлическая с усилием таблетирования 100ТС, МТ-100	Индекс 598567	I3-005	I6-016 д.п. 23
Машина таблеточная ротационная МТР-6,5-2	Индекс 593525	I3-002	I6-027 д.п. 76
II			
Питатель ПЧ-160-200-250М	Индекс 249031	05-001	05-061 д.п. 79
Питатели виброшnekовые	75-1200-1600 чертеж 742-0054.00.000	10-022	13-091
	75-1800-2800 чертеж 742-0054.00.000	10-023	13-092
	75-3000-3800 чертеж 742-0054.00.000	10-024	13-093
	75-4000-5300 чертеж 742-0054.00.000	10-025	13-094
	100-1200-1600 чертеж 742-0055.00.000	10-026	13-095
	100-1800-2800 чертеж 742-0055.00.000	10-027	13-096
	100-3000-3800 чертеж 742-055.00.000	10-028	13-097
	100-4000-5300 чертеж 742-0055.00.000	10-029	13-098
Питатель роторный	Чертеж 742-14.00.000	10-021	13-099
Пневмошкаф разгрузочного устройства сажи	ИТ-1639.00.000	I4-002	I7-014
Подогреватели воздуха:			
ИВ-5,2	ИТС-529.00.000	I4-021	I7-035
ИВ-6,6	ИТС-214.00.000	I4-022	I7-036
ИВ-53	ИТС-592.00.000	I4-023	I7-043 д.п. 48
ИВ-55	ИТС-431.00.000	I4-019	I7-037
ИВ-85	ИТС-491.00.000	I4-024	I7-042 д.п. 47
ИВ-88	ИТС-641.00.000	I4-020	I7-038
ИВ-185	ИТС-492.00.000	I4-025	I7-044 д.п. 48

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Пресс вулканизационный гидравлический 100-40029	Индекс 432242	09-003	II-II9 д.п. 50
Пресс для вулканизации швов резинотканевых изделий ПГ-12	Индекс 432451	09-001	II-I22 д.п. 60
Прессы длястыковки конвейерных лент переносные типа ПСЛ:			
ПСЛ 1200х1710	Индекс 632101	10-018	I3-I37 д.п. 5-40
ПСЛ 1600х2850	Индекс 632081	10-019	I3-I38 д.п. 5-40
ПСЛ 2000х3990	Индекс 632091	10-020	I3-I39 д.п. 5-40
Прессы литьевые вулканизационные:			
ПЛВМ-2000/400	Индекс 252112	06-001	06-004 д.п. 81
ПЛВ-6000/630	Индекс 252091	06-002	06-005 д.п. 1-40
Прессы червячные:			
4П 32х25	Индекс 513828	05-014	05-055 д.п. 54
4П 45х25	Индекс 513832	05-015	05-056 д.п. 66
Прессы червячные для наложения гидроизоляции на трубопроводы:			
ПТИ-90 с головкой	Индекс 513758	05-002	05-038 д.п. 2
ПТИ-160	Индекс 513778	05-003	05-051 д.п. 43
Приемник для тарной сажи	СШ.4 69712	14-001	I7-015
Приспособление для перемешивания и охлаждения резиновой смеси к вальцам 2100	Индексы 999252, 999389	03-011	03-027
Р			
Реакторы:			
РС 105/2000	ИТС-651.00.000	14-026	I7-049 д.п. 6-40
РС 50/3500	ИТС-611.00.000	14-027	I7-045 д.п. 50
Резиносмесители периодического действия:			
71/13,17,23,35-П,Л	Индексы 211271, 211281	02-001	02-010 д.п. 21
270/20-Л,П	Индексы 211223, 211224	02-002	02-015 д.п. 69
270/30-Л,П	Индексы 211233, 211234	02-003	02-016 д.п. 69
270/40-Л,П	Индексы 211243, 211244	02-004	02-017 д.п. 69

С

Секция бункера для тарной загрузки	ИТ-572.00.000	10-065	I3-087
------------------------------------	---------------	--------	--------

Наименование изделия	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прайс-куранте	Справочно: порядковый номер изделия по прей- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Смеситель гранулятор СГТ-50	Чертеж 526802Б.00000	I4-003	I7-046 д.п. 55
Станки для обертки клиновых ремней типа:			
СОКР-1	Индекс 332061	08-001	I0-038 д.п. 70
СОКР-2	Индекс 332071	08-002	I0-039 д.п. 70
Станок для складывания и разведения секторов барabanных пресс-форм	Индекс 682001	I0-003	I0-040 д.п. 79
Станки для складывания заготовок клиновых ремней	Индекс I3I282 Индекс I3I281	01-005 01-006	01-051 д.п. 66 01-028
Станция разгрузочная контейнеров для сажи	ИТ-1625.00.000 ИТ-1661.00.000	I4-005	I7-018
Сушилка СГ-100	Индекс 598641	I3-008	I6-012
Сушилка СГ-300 у	Индекс 598642	I3-009	I6-013
Установка для изготовления блоков пенополистирола	Индекс 5671	I3-010	I6-028 д.п. 79
Установка для разогрева твердых мягчителей в таре	ИТ-932.00.000	I0-005	I3-019
Установка червячная для обработки каучука	Индекс 514413	05-005	05-062 д.п. 80
Ф			
Форматоры-вулканизаторы для покрышек:			
ФВ1-740-2200-600/900	Индекс 422291	09-008	II-102 д.п. 22
ФВ1-600-1800-305/635 (без загрузчика)	Индекс 4223II	09-009	II-124 д.п. 76
то же, с загрузчиком	Индекс 4223II	09-010	II-125 д.п. 76
Форматор для покрышек типа ФСД-300 (45"-67")	Индекс 42228I	09-007	II-120 д.п. 55
III			
Шкафы загрузочные	ИТ-884.00.000 ИТ-890.00.000	I0-011 I0-012	I3-088 I3-090
Шкаф загрузочный с индивидуальным фильтром	ИТ-976.00.000	I0-067	I3-084
Шкафы пневмоаппаратуры:			
ШПА-4	Чертеж 73636	I0-006	I3-027
ШПА-8	Чертеж 73637	I0-007	I3-028
ШПА-12	Чертеж 73638	I0-008	I3-029
ШПА-16	Чертеж 73639	I0-009	I3-030
ШПА-20	Чертеж 73640	I0-010	I3-031
Э			
Экструдер червячно-дисковый ЭЧД30-10-240У	Индекс 513III3	I2-002	I5-003 д.п. 39

УКАЗАТЕЛЬ
продукции в порядке возрастания шифров ОКП

Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту
36 187I 3013	05-005	36 2233 4001	04-003	36 244I 302I	09-021
36 212I 5403	01-001	36 2233 4002	04-003	36 244I 3023	09-022
36 212I 5404	01-002	36 2233 4004	04-005	36 244I 3024	09-030
36 212I 5405	01-003	36 2233 4005	04-005	36 244I 3026	09-029
36 212I 5406	01-004	36 2234 3002	04-001	36 244I 3028	09-028
36 212I 5407	01-004	36 224I 20II	05-016	36 244I 40I3	09-023
36 212I 5408	01-003	36 224I 4009	05-017	36 244I 40I4	09-024
36 212I 5409	01-004	36 224I 5001	05-096	36 244I 40I5	09-031
36 212I 5411	01-003	36 224I 5002	05-007	36 244I 40I6	09-032
36 212I 5412	01-003	36 224I 6001	05-008	36 244I 50II	09-034
36 212I 54I3	01-004	36 224I 6002	05-009	36 244I 50I2	09-033
36 212I 7404	01-001	36 224I 7001	05-010	36 244I 50I3	09-028
36 212I 7405	01-002	36 224I 7002	05-0II	36 244I 50I4	09-025
36 213I 1018	01-006	36 224I 7004	05-012	36 244I 6009	09-035
36 213I 1027	01-005	36 224I 80I4	05-013	36 244I 60I7	09-036
36 22II 3004	02-001	36 2242 2002	05-004	36 2443 5003	09-004
36 22II 3005	02-0CI	36 2244 2706	05-014	36 2443 6003	09-003
36 22II 6004	02-002	36 2244 3705	05-015	36 2632 2002	10-013
36 23II 6005	02-002	36 2244 5704	05-002	36 2632 3005	10-014
36 22II 6006	02-003	36 2244 7802	05-003	36 2632 4004	10-018
36 22II 6007	02-003	36 2249 380I	05-00I	36 2632 4006	10-015
36 22II 6008	02-004	36 2252 5402	06-00I	36 2632 5005	10-016
36 22II 6009	02-004	36 2252 750I	06-002	36 2632 6005	10-019
36 222I 3004	03-002	36 2312 300I	07-00I	36 2632 6007	10-017
36 222I 3005	03-00I	36 2332 3002	08-00I	36 2632 8003	10-020
36 222I 5007	03-003	36 2332 400I	08-002	36 2682 1002	10-003
36 222I 6023	03-004	36 239I 030I	10-002	36 269I 0008	10-004
36 222I 6024	03-004	36 24II 600I	09-007	36 269I 00I2	14-006
36 222I 8005	03-005	36 242I 9002	09-0II	36 269I 00I3	14-013
36 222I 8006	03-005	36 2422 7007	09-008	36 269I 00I4	14-014
36 222I 8007	03-006	36 2422 7008	09-009	36 269I 00I5	14-010
36 222I 8008	03-006		09-0I0	36 269I 00I6	14-0II
36 2224 800I	03-007	36 2425 1004	09-005	36 269I 00I8	14-0I2
36 2224 8002	03-007	36 2425 4007	09-006	36 269I 00I9	14-008
36 2224 8003	03-008	36 2427 100I	09-012	36 269I 002I	14-007
36 2224 8004	03-008	36 2427 200I	09-014	36 269I 0022	14-009
36 2224 8005	03-009	36 2427 200I	09-015	36 269I 0023	10-005
36 2224 8006	03-009	36 2427 2003	09-013	36 269I 0026	10-065
36 2224 8007	03-010	36 2427 300I	09-0I7	36 269I 0027	10-074
36 2224 8008	03-010	36 2427 3002	09-0I6	36 269I 0028	10-069
36 2228 800I	03-0II	36 2432 20II	09-002	36 269I 0033	14-0I8
36 2228 8002	03-0II	36 2432 600I	09-00I	36 269I 0034	14-0I7
36 2232 4005	04-002	36 244I 30I6	09-0I9	36 269I 0035	14-0I5
36 2232 4006	04-002	36 244I 30I7	09-027	36 269I 0036	14-0I6
36 2232 40I4	04-004	36 244I 30I8	09-020	36 269I 0037	10-073
36 2232 40I5	04-004	36 244I 30I9	09-018	36 269I 0038	10-068

Шифр ОКП	Номер позиции по прей- скруанту	Шифр ОКП	Номер позиции по прей- скруанту	Шифр ОКП	Номер позиции по прей- скруанту
36 269I 0039	IO-063	36 269I 0089	IO-038	36 269I 1092-	IO-028
36 269I 0041	IO-011	36 269I 0091	IO-039	36 269I 1098	IO-028
36 269I 0042	IO-062	36 269I 0092	IO-040	36 269I 1099-	IO-029
36 269I 0043	IO-012	36 269I 0093	IO-041	36 269I 1109	IO-029
36 269I 0044	IO-061	36 269I 0094	IO-042	36 27I2 1101	I3-012
36 269I 0045	IO-077	36 269I 0095	IO-057	36 27I2 3201	I3-013
36 269I 0046	IO-071	36 269I 0096	IO-055	36 27I2 6301	I3-011
36 269I 0047	IO-083	36 269I 0097	IO-050	36 27I2 6601	I3-014
36 269I 0048	IO-079	36 269I 0098	IO-049	36 27I2 8801	I3-015
36 269I 0049	IO-084	36 269I 0099	IO-054	36 27I3 3303	I3-002
36 269I 0051	IO-080	36 269I 0101	IO-056	36 27I3 3401	I3-003
36 269I 0052	IO-085	36 269I 0102	IO-060	36 27I3 7401	I3-001
36 269I 0053	IO-081	36 269I 0103	IO-059	36 27I4 7601	I3-004
36 269I 0054	IO-086	36 269I 0104	IO-058	36 27I4 8701	I3-005
36 269I 0055	IO-082	36 269I 0105	IO-051	36 27I6 3301	I3-008
36 269I 0056	IO-078	36 269I 0106-	IO-052	36 27I6 5402	I3-009
36 269I 0057	IO-072	36 269I 0107	IO-053	36 27I7 4601	I3-006
36 269I 0058	IO-067	36 269I 0113	IO-021	36 27I7 6702	I3-007
36 269I 0059	IO-066	36 269I 0115	I4-002	36 2723 39301	I3-010
36 269I 0061	I4-005	36 269I 0116	IO-006	36 2761 6804	II-002
36 269I 0062	I4-005	36 269I 0117	IO-007	36 2765 2402	II-005
36 269I 0063	IO-076	36 269I 0118	IO-008	36 2765 7091	II-001
36 269I 0064	IO-070	36 269I 0119	IO-009	36 2766 4610	II-003
36 269I 0065	IO-075	36 269I 0120	IO-010	36 2766 4612	II-004
36 269I 0072	IO-064	36 269I 1001-	IO-030	36 2766 6803	II-006
36 269I 0073	I4-001	36 269I 1033	IO-030	36 2782 5901	I2-002
36 269I 0075	IO-031	36 269I 1035-	IO-022	36 2784 9903	I2-001
36 269I 0076	IO-032	36 269I 1044	IO-022	36 98II 0001	I4-027
36 269I 0077	IO-033	36 269I 1045-	IO-023	36 98II 0006	I4-026
36 269I 0078	IO-034	36 269I 1053	IO-023	36 98I2 0001	I4-021
36 269I 0079	IO-035	36 269I 1054-	IO-024	36 98I2 0002	I4-022
36 269I 0081	IO-036	36 269I 1061	IO-024	36 98I2 0003	I4-023
36 269I 0082	IO-043	36 269I 1062-	IO-025	36 98I2 0004	I4-019
36 269I 0083	IO-044	36 269I 1072	IO-025	36 98I2 0005	I4-024
36 269I 0084	IO-045	36 269I 1073-	IO-026	36 98I2 0006	I4-020
36 269I 0085	IO-046	36 269I 1082	IO-026	36 98I2 0007	I4-025
36 269I 0086	IO-047	36 269I 1083-	IO-027	36 98I7 0003	I4-003
36 269I 0087	IO-048	36 269I 1091	IO-027	36 98I8 0001	I4-004
36 269I 0088	IO-037			38 4379 0003	IO-001

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Общие указания.....	5
36 2100 01. Оборудование для резки, вырубки, шероховки и упаковки в производстве резиновых, резиноасбестовых изделий и регенерата.....	7
36 2210 02. Смесители для резиновых, резиноасбестовых, латексных смесей и клея.....	8
36 2220 03. Вальцы и агрегаты вальцовые для переработки резиновых, резиноасбестовых смесей и пластмасс.....	10
36 2230 04. Каландры для резиноасбестовых изделий, пластмасс и резинообрабатывающие.....	13
36 2240 05. Машины червячные для переработки резиновых смесей и пластмасс.....	16
36 2250 06. Машины и агрегаты литьевые для резины.....	21
36 2310 07. Оборудование для изготовления деталей покрышек.....	22
36 2330-2370, 08. Оборудование сборочное в производстве резиновых изделий (без оборудования для сборки покрышек).....	22
36 2390	
36 2400 09. Оборудование формовочное и вулканизационное в производстве резиновых изделий.....	23
36 2600 10. Оборудование специальное отделочное, контрольно-измерительное и прочее оборудование в производстве резиновых и резиноасбестовых изделий.....	30
36 2760 11. Агрегаты и линии на базе червячных прессов для производства изделий из пластмасс.....	43
36 2780 12. Оборудование на базе экструдеров для переработки пластмасс..	47
36 2710-2740, 13. Прочее оборудование для переработки термопластов в изделия..	48
36 2790	
36 9810 14. Оборудование для производства и переработки технического углерода.....	52
Алфавитный указатель.....	57
Указатель продукции в порядке возрастания шифров ОКП.....	67

Прейскурант разработан Всесоюзным научно-исследовательским институтом резинотехнического машиностроения "ВНИИРТмаш" (392684, г.Тамбов, Советская ул., 191).

Ответственные за простановку кодов ОКП: А.И.Сомов - Всесоюзный научно-исследовательский институт резинотехнического машиностроения "ВНИИРТмаш" ; В.П.Захаров - Украинский научно-исследовательский и конструкторский институт по разработке машин и оборудования для переработки пластических масс, резины и искусственной кожи "УкрНИИпласмаш" Министерства химического и нефтяного машиностроения СССР.

Ответственный за выпуск *Л.С.Ильинкова*

Н/К
Подписано в печать 05.04.90 Формат 60x90/16 Бумага ~~глубокая~~ Офсетная печать
Объем 4,5 п.л. Тираж 44000 экз. Заказ тип. № 331 Изд. № 2448 Бесплатно

Издательство и типография "Прейскурантиздат"
125438, Москва, Пакгаузное ш., 1