

МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

ПРЕЙСКУРАНТ № 23-12-40

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

на оборудование для переработки полимерных материалов

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ  
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 (козлы, стойки, прокладки и др.), оплачиваются покупателями продукции из расчета 32 руб. за 1 м<sup>3</sup> 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 м<sup>3</sup> 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 м<sup>3</sup> древесины в чистоте.

\* В дальнейшем именуется "продукция".

8. При изменении потребительских свойств и комплектации продукции, отраженных 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.

36 2100

01. Оборудование для резки, вырубки, шероховки и упаковки в производстве  
резиновых, резиноасбестовых изделий и регенерата

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

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

Предназначены для раскатки из кареток и бобин, раскроя на  
заготовки прорезиненного текстильного и капронового корда и  
ткани

Ширина раскраиваемого материала, мм не более 1600

Произво- дитель- ность, рез./мин	Удельный расход электро- энергии, кВт·ч/рез.	Допускаемое отклонение при ширине отреза- емой заготовки, мм	Габаритные раз- меры, мм	Масса, кг
---	--	--	-----------------------------	--------------

01-001	36 2I2I 5403		I2I20I	8-2I	0,0079	до 4000±2,0	I2200x4400x2800	7000	35800
	36 2I2I 7404		I2I202	8-2I	0,0085	до 4000±2,0	I3450x4400x2500	7200	
01-002	36 2I2I 5404		I2I20I-0I	I6-2I	0,0079	до I200±I,5	9330x4400x2800	6390	32800
	36 2I2I 7405		I2I202-0I	I6-2I	0,0085	до I200±I,5	I0780x4400x2500	6590	
01-003	36 2I2I 54I1	ДРА-2	I2I24I	8-2I	0,00976	до 4000±2,0	I7000x4600x3I35	I3400	67I00
	36 2I2I 5405		I2I24I-0I	8-2I	0,00976	до 4000±2,0	I7000x4600x3I35	I3400	
	36 2I2I 5408		I2I24I-04	8-2I	0,00976	до 4000±2,0	I6I30x4400x3I60	I3230	
	36 2I2I 54I2		I2I24I-06	8-2I	0,00976	до 4000±2,0	I6I30x4400x3I60	I3230	
01-004	36 2I2I 5406	ДРА-2	I2I24I-02	I6-2I	0,00976	до I200±I,5	I4200x4600x3I35	I2770	64I00
	36 2I2I 5407		I2I24I-03	I6-2I	0,00976	до I200±I,5	I4200x4600x3I35	I2770	
	36 2I2I 5409		I2I24I-05	I6-2I	0,00976	до I200±I,5	I3290x4400x3I60	I2600	
	36 2I2I 54I3		I2I24I-07	I6-2I	0,00976	до I200±I,5	I3290x4400x3I60	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 сканивания заготовок клиновых ремней:	Предназначены для сканивания 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:										
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	
02-001	36 2211 3004	71/12, 17,	Индекс 211271, 211281	ТУ 26-09-570-81	Предназначен для приготовления резиновых смесей с пластичностью по ГОСТ 415-75 не менее 0,03					56000
	36 2211 3005	23, 35-П, Л			71±4% 0,63-0,85	385-520	60,90,120, 200	6200x4400x4460	26250 ±1150	
				Марка А0114-12/8/6/4						
02-002	36 2211 6004	270/20-Л, П	Индекс 211223, 211224	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 2211 6005				270±10 0,50-0,85	1660	315	7800x4400x5900	60000 40000	
02-003	36 2211 6006	270/30-Л, П	Индекс 211233, 211234	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 2211 6007				270±10 0,50-0,85	2220	630	Не более 7800x4400x5900	60000 40000	
				Марка СДР314-59-8У3						
02-004	36 2211 6008	270/40-Л, П	Индекс 211243, 211244	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 2211 6009				270±10 0,50-0,85	4000	800	Не более 7800x4400x5900	60000 40000	



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
					производительность, кг/ч	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	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее

Вальцы резиновые обрабатывающие:

03-001	36 2221 3005	ПД 320 160	Индекс 221041	ТУ 26-09-787-85	Предназначены для повышения пластичности и подогрева резиновых смесей						5100
					Средняя, не менее 50	6000	Не более 7,87	Вальцов 1320x870x1780, шкафа 440x290x635	1400	62000	

03-002	36 2221 3004	ЛБ 320	<sup>160</sup> <sub>160</sub>	Индекс 221013	ТУ 26-09-768-84	Предназначены для приготовления и переработки резиновых смесей при различных параметрах технологических процессов с целью определения оптимальных режимов					14900	
						Не менее 5 (при изготов- лении и пере- работке особо- жестких смесей пластичностью 0,3 по ГОСТ 415-75)	6000	10,86	Не более вальцов 1900x950x1550, шкафа 1030x690x2075	2300	38000	

03-003	36 2221 5007	ПД 630 <sup>315</sup> <sub>315</sub>	Индекс 221665	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					12400
--------	--------------	--------------------------------------	---------------	-----------------	---	--	--	--	--	-------

44 при пластичности 0,2-0,3; 132 при пластичности 0,5-0,6; 77 при пластичности 0,35-0,45

11000 31,2 Не более 4900 58000 2400x1450x1700

03-004	36 2221 6024 36 2221 6023	ДР 800 <sup>550</sup> <sub>550</sub>	П,Л Индексы 501421, 501422	ТУ 26-09-795-85	Предназначены для дробления старой резины в производстве регенерата, отходов производства шин и РТИ					41600
					Не менее 1100 (для размола резиновой крошки с 20 мм до 3 мм)	Не более 160 13000	6010x3480x1920	27545	40000	

Вальцы резинообрабатывающие:

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
----------------------------	--	---	------------------------	---------------------

03-005	36 2221 8005 36 2221 8006	СМ 2100 <sup>660</sup> <sub>660</sub>	П,Л с ножами	Индексы 501401, 501402	ТУ 26-09-522-78	Предназначены для смешения резиновых смесей. Электродвигатели АИЗ555 6, 4АИР80В4У3 - 2 шт. Подшипник импортный					32700
						140-200	15000	163,0	6610x3450x2030	25350	

03-006	36 2221 8007 36 2221 8008	ПД 2100 <sup>660</sup> <sub>660</sub>	П,Л с ножами	Индексы 501403, 501404	То же	Предназначены для прогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75 в условиях закрытого помещения. Электродвигатели АИЗ555 6, 4АИР80В4У3 - 2 шт. Подшипник импортный					32700
						140-200	15000	163,0	6610x3450x2038	25350	

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку
					производительность, л/цикл	допускаемое распоровое усилие на 1 см длины рабочей части вальцов, Н, не более	установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	габаритные размеры, мм	масса, кг, не более	
Агрегаты вальцов резинообрабатывающих с ножами:										
03-007	36 2224 8001 36 2224 8002	СМ 2100 660 П,Л2	Индексы 501221, 501222	ТУ 26-09-522-78	Предназначен для смешения резиновых смесей. Электродвигатель СДРЗ-56-12УЗ. Подшипник импортный					85500
					140-200	15000	321,0	15330x4250x2145	61340	
03-008	36 2224 8003 36 2224 8004	ЩД 2100 660 П,Л2	Индексы 501233, 501234	То же	Предназначен для подогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75. Электродвигатель СДРЗ-14-56-12УЗ. Подшипник импортный					85500
					140-200	15000	321,36	15330x4250x2145	61410	
03-009	36 2224 8005 36 2224 8006	СМ 2100 660 П,Л3	Индексы 501321, 501322	То же	Предназначен для смешения резиновых смесей. Электродвигатель СДРЗ-14-56-10. Подшипник импортный					116000
					140-200	15000	409,0	21000x4250x2145	87100	
03-010	36 2224 8007 36 2224 8008	ЩД 2100 660 П,Л3	Индексы 501333, 501334	То же	Предназначен для подогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75. Электродвигатель СДРЗ-14-56-10. Подшипник импортный					116000
					140-200	15000	409,54	21000x4250x2145	87160	
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 54000					
03-011	36 2228 8001 36 2228 8002	Приспособление для перемешивания и охлаждения резиновой смеси к вальцам 2100	Индексы 999252, 999389	ТУ 26-09-523-79	Предназначено для работы в комплекте с вальцами в условиях закрытого помещения					7000
					Производительность, л/цикл, не более	Установленная мощность электропривода, кВт	Габаритные размеры (справочные), мм	Масса (расчетная), кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
					200 (определяется по максимальной производительности вальцов)	6	3910x1200x820	2250	54000	

36 2230

## 04. Кalandры для резиноасбестовых изделий, пластмасс и резинообрабатывающие

04-001 36 2234 3002 Каландр резино- обрабатывающий пя- тивалковый 5-200- 600-025Л

Индекс 234031

ТУ 26-09- 750-83

Предназначен для изготовления резиновых лент - гладких и объем- ного профиля из сырых резиновых смесей с пластичностью не менее 0,25, определенной по ГОСТ 415-75, и для обрезинивания текстильных материалов

30500

Средняя производи- тельность, м/мин, не менее	Ско- рость, об/ мин, не менее	Уста- новлен- ная мощность элект- ро- дви- гате- лей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более		Масса, кг, не более		Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
			каландра	шкафа уп- равления	каланд- ра	калан- дра с элек- трос- бору- дова- нием	
12 (при пе- реработке резиновых смесей с пластич- ностью 0,40- 0,45, опреде- ляемой по ГОСТ 415-75, и зазоре меж- ду вальками не менее 1 мм)	3-18	20,9	2600х1600х 1850, ширина без транспор- тера 1200	830х700х 2080	4900	5500	54000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку	
					произ-водитель, м/мин, максимальная	рабочая (околожная) скорость, м/мин	мощность двигателя, кВт, не более	габаритные размеры, мм, не более	масса, кг, не более	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
Каландры рези- нообработывающие:												
04-002	36 2232 4005 36 2232 4006	3-500-1250- 035 П,Л прослоеч- ные	Индексы 503077, 503078	ТУ 26-09- 229-79	Предназначен для одностороннего наложения резиновой прослойки на закроечные полосы корда. Электродвигатель 2ПФ280МТУ4	43	Верхнего 3,25-32,5; среднего 3,9-39; нижнего 4,3-43	75	6000x2715x3300	34650	50000	63800
04-003	36 2233 4001 36 2233 4002	4-500-1250- 035 П,Л универ- сальные	Индексы 503065, 503066	То же	Предназначен для листования резины, одно- или двухсторонней обкладки ткани резиновой смесью. Электродвигатель 2ПФ 315 МТУХЛ4	47	Нижнего, верхнего и верхнего вы- носного 4,7-47; 3,42-34,2; среднего 4,7-47	160	7180x3230x2895	47008	50000	99000
04-004	36 2232 4014 36 2232 4015	3-710-1800- 005 П,Л универ- сальные для РТИ	Индексы 503087, 503088	То же	Предназначен для производства резинотехнических изделий из резиновых смесей с пластичностью по ГОСТ 415-75 от 0,05 и выше при выполнении следующих операций: листование резиновых смесей односторонней обкладки технических тканей; односторонней фрикционной накладки технических тканей; дублирование резиновых листов; односторонней обкладки сердечников резинотканевых транспортерных лент и как отдельно стоящие. Электродвигатель МП2-450-121-6У3	60	Верхнего и нижнего 6-60; 4-40; 3-30; 2-20; среднего 6-60; 3-30	315	11350x5850x4560	100000	50000	216800
04-005	36 2233 4004 36 2233 4005	4-710-1800- 005 П,Л универ- сальные для РТИ	Индексы 503089, 503090	То же	Предназначен для производства резинотехнических изделий из резиновых смесей с пластичностью по ГОСТ 415-75 от 0,05 и выше в технологических линиях для сборки и обкладки сердечников транспортерных лент и как отдельно стоящие Могут выполнять следующие операции: двухсторонняя обкладка сердечников резинотканевых транспортерных лент; двухсторонняя обкладка технических тканей; фрикционирование тканей при подаче смеси в нижний зазор; односторонняя обкладка ткани. Электродвигатель МП2-450-122-6У3	60	Верхнего, верхнего выносного и нижнего выносного 6-60; 4-40; 3-30; 2-20; нижнего 6-60, 3-30	355	11000x6400x5450	155880	50000	261700

№ 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-160-200-250М	249031	ТУ 26-09-819-87	Предназначен для обеспечения равномерного питания червячных машин типа МЧХ и МЧХВ с диаметром червяков 160, 200, 250 мм	11880																				
		Прессы червячные для наложения гидроизоляции на трубопроводы:	<table><tr><td rowspan="2">Производительность, не менее</td><td colspan="2">Установленная мощность электродвигателей, кВт</td><td rowspan="2">Габаритные размеры, мм, не менее</td><td rowspan="2">Масса, кг, не более</td><td rowspan="2">Установленный срок службы до списания, лет, не менее</td></tr><tr><td>с приводом тележки</td><td>без привода тележки</td></tr><tr><td>кг/ч</td><td>м/с</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>5490</td><td>0,017-0,170</td><td>1,3</td><td>0,75</td><td>4400x3500x2500</td><td>1685 7,0</td></tr></table>				Производительность, не менее	Установленная мощность электродвигателей, кВт		Габаритные размеры, мм, не менее	Масса, кг, не более	Установленный срок службы до списания, лет, не менее	с приводом тележки	без привода тележки	кг/ч	м/с					5490	0,017-0,170	1,3	0,75	4400x3500x2500	1685 7,0
Производительность, не менее	Установленная мощность электродвигателей, кВт		Габаритные размеры, мм, не менее	Масса, кг, не более	Установленный срок службы до списания, лет, не менее																					
	с приводом тележки					без привода тележки																				
кг/ч	м/с																									
5490	0,017-0,170	1,3	0,75	4400x3500x2500	1685 7,0																					
		Предназначены для переработки гранулированного полиэтилена в однородный расплав и непрерывного наложения полиэтиленового гидроизоляционного покрытия на битумоперлитовую изоляцию труб																								
		<table><tr><td colspan="2">Производительность, не менее</td><td rowspan="2">Толщина покрытия, мм</td><td rowspan="2">Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более</td><td rowspan="2">Габаритные размеры, мм</td><td rowspan="2">Масса, кг</td></tr><tr><td>кг/ч</td><td>м/мин</td></tr></table>				Производительность, не менее		Толщина покрытия, мм	Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	кг/ч	м/мин													
Производительность, не менее		Толщина покрытия, мм	Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг																					
кг/ч	м/мин																									
05-002	36 2244 5704	ПГИ-90 с головкой	Индекс 513758	ТУ 26-10-246-80	Диаметр 145-290 мм 350 по расплаву полиэтилена ВД и давлением в головке 10±1 МПа	51600																				
		<table><tr><td>145-290 мм</td><td>2,7-5,5 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия</td><td>3,0-0,5 172</td><td>4965±25x2800±25x2400±25</td><td>7130±150</td></tr></table> (100±10 кгс/см <sup>2</sup> ) покрытия на битумоперлитовую изоляцию труб диаметром от 145 до 290 мм				145-290 мм	2,7-5,5 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия	3,0-0,5 172	4965±25x2800±25x2400±25	7130±150																
145-290 мм	2,7-5,5 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия	3,0-0,5 172	4965±25x2800±25x2400±25	7130±150																						
05-003	36 2244 7802	ПГИ-160	Индекс 513778	ТУ 26-10-270-83	Диаметр 280-500 мм 550 по полиэтилену ВД при противодавлении головки 10 МПа (100 кгс/см <sup>2</sup> )	91300																				
		<table><tr><td>280-500 мм</td><td>2-4 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия</td><td>2,5-3,0 270</td><td>7430±70x3700±30x2950±20</td><td>15100±450</td></tr></table> Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 42000				280-500 мм	2-4 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия	2,5-3,0 270	7430±70x3700±30x2950±20	15100±450																
280-500 мм	2-4 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия	2,5-3,0 270	7430±70x3700±30x2950±20	15100±450																						
05-004	36 2242 2002	Машина двух-червячная 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 °С) резиновых смесей с вязкостью по Муни до 160 ед. по ГОСТ 10722-76	16700																				
		<table><tr><td rowspan="2">Производительность, кг/ч в зависимости от вязкости по Муни (МЛ 4-100)</td><td rowspan="2">Установленная мощность электродвигателей, кВт</td><td rowspan="2">Габаритные размеры, мм, не более</td><td rowspan="2">Масса, кг, не более</td><td rowspan="2">Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>не более 130 ед.</td><td>не более 160 ед.</td></tr><tr><td>От 10 до 100</td><td>От 7 до 70</td><td>12,36</td><td>1820x1175x1300</td><td>2300 30000</td></tr></table>				Производительность, кг/ч в зависимости от вязкости по Муни (МЛ 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									
Производительность, кг/ч в зависимости от вязкости по Муни (МЛ 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-ПС и СКД-ЛНР	21300																				

# поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку	
					Производительность, т/ч, не менее	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Редуктор	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
					3,6	70 марки В160М6У2,2, ВАО-82-4	И2У-400Н-31,5-И1У3	2980x1490x1140	4150	17280		
		Машины однокер- вячные для перера- ботки резиновых смесей:		ТУ 26-09- 227-80	Предназначены для профилирования и очистки резиновых смесей и каучуков с вязкостью по Муну не более 55 ед. по ГОСТ 10722-76							
					Произ- води- тель- ность, кг/ч	Угловая ско- рость червя- ка, об/мин	Установ- ленная мощность электро- двигате- ля, кВт	Отношение рабочей длины чер- вяка к его диаметру	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не бо- лее	Средний ресурс до капиталь- ного ре- монта, ч	
05-006	36 2241 5001	МЧТ-160-Л-Б с камерной головкой	Индекс 241141		1000	12-50	85	4	3343x894x1312	3780	36000	14800
05-007	36 2241 5002	МЧТ-160-Л-Б с протекторной голов- кой	Индекс 241141		1200	12-50	85	4	3348x894x1312	4045	36000	16900
05-008	36 2241 6001	МЧТ-200-Л-Б с камерной головкой	Индекс 241152		1200	25-73	90	4	4180x970x1900	8180	40000	20100
05-009	36 2241 6002	МЧТ-200-Л-Б с протекторной голов- кой	Индекс 241152		2000	25-73	90	4	4122x1240x2020	8490	40000	22700
05-010	36 2241 7001	МЧТ-250-Л-Б с камерной головкой	Индекс 241162		1600	25-73	118	3	4360x970x1900	9215	40000	22000
05-011	36 2241 7002	МЧТ-250-Л-Б с протекторной голов- кой	Индекс 241162		3000	25-73	118	3	4335x1370x2065	9515	40000	25200
05-012	36 2241 7004	МЧТ-250-Л с фильтровальной го- ловкой	Индекс 241172		2000	54	132	3	4200x970x2622	8370	40000	19400
05-013	36 2241 8014	МЧТ-300/380-Л-Б фильтровальная	Индекс 511030	ТУ 26-09- 799-86	Предназначена для фильтрования изоляционных и шланговых рези- новых смесей и пластифицированного натурального каучука, имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру не ниже 50 °С						79700	
					1500- 4000	-	168	-	4850x2050x1750	23000	Не менее 28000	
		Прессы червяч- ные:			Производительность по расплаву при гидравлическом со- противлении голов- ки 10±1 МПа (100± 10 кгс/см²), кг/ч, не менее	Установлен- ная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не бо- лее	Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее			
05-014	36 2244 2706	ЧП 32x25	Индекс 513828	ТУ 26-10- 276-83	Предназначен для переработки полиэтилена высокого и низкого давления в однородный расплав и выдавливания его через формирующий инструмент						12770	
					Полиэтилена высокого давления с ПТР не бо- лее 2 г за 30 мин 60, полиэтилена низкого давления с ПТР не более 2 г за 10 мин	14,57	1500x2120x1600	905	50000			
05-015	36 2244 3705	ЧП 45x25	Индекс 513832	ТУ 26-10- 299-85	Предназначен для переработки гранулированных термопластов поли- этилена высокого и низкого давления поливинилхлорида, полистирола, полиамида в однородный расплав и выдавливания их через формирующий инструмент						21230	



№ 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 покрышек 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 кольца от 320 до 620 мм	53300																		
					<table><tr><td>Производительность при изготовлении колец для покрышек размером, шт./ч, не менее</td><td>Количество колец, наматываемых одновременно, шт.</td><td>Установленная мощность электрооборудования, кВт</td><td>Габаритные размеры, мм, не более</td><td>Масса, кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>260-508P (кольцо в 9 оборотов)</td><td>6,45-13 (кольцо в 5 оборотов)</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>330</td><td>750</td><td>2</td><td>112,1</td><td>18800x4000x3750</td><td>11800 28000</td></tr></table>	Производительность при изготовлении колец для покрышек размером, шт./ч, не менее	Количество колец, наматываемых одновременно, шт.	Установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	260-508P (кольцо в 9 оборотов)	6,45-13 (кольцо в 5 оборотов)					330	750	2	112,1	18800x4000x3750	11800 28000	
Производительность при изготовлении колец для покрышек размером, шт./ч, не менее	Количество колец, наматываемых одновременно, шт.	Установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																			
260-508P (кольцо в 9 оборотов)	6,45-13 (кольцо в 5 оборотов)																							
330	750	2	112,1	18800x4000x3750	11800 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

для обертки клиновых рем- ней типов:					Производительность, шт./ч, не менее	Линейная скорость обертыва- емого сер- дечника ремня, м/мин	Установленная мощность элек- тродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не бо- лее
Длиной:									
08-001	36 2332 3002	СОКР-I	Индекс	ТУ 26-09-	от 1000 до 4000 мм				
			332061	808-86	106 (для ремня УБ- 4000); 120 (для ремня Б-3550)	90	1,65	3830x1160x1650	1120
									15730

08-002	36 2332 4001	СОКР-2	Индекс 332071	ТУ 26-09- 809-86	от 1000 до 8000 мм 106 (для ремня УБ- 4000)	90	1,65	5830x1160x1650	1200	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	128100
--------	--------------	--	---------------	-----------------	--	--------

Производительность при цикле вулканизации 30 мин (количество швов в час), шт./ч, не менее	Усилия вулканизационное, кН, не более	Размеры вулканизуемых плит, мм, не более	Суммарная установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
2,0	4100	12000x300	24	19900x1800x5290	64000	54000

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	6750
--------	--------------	--	---------------	-----------------	---	------

Производительность, кг/ч	Размеры нагревательных плит, мм	Число этажей, шт.	Мощность нагревательных плит, кВт, при 200°C, не более	Мощность электродвигателя гидрораспределения, 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	1320x1180x1120	1850	80000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																												
09-003	36 2443 6003	Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-2000, с камерой вулканизационной для ремней длиной 1320-1540 мм	Индюко 443I8I	ТУ 26-09-793-85	Предназначен для формирования и вулканизации клиновых ремней по ГОСТ 5813-76, ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 1284.3-80, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 + ГОСТ 24848.3-81 длиной от 400 до 2000 мм на кольцевых барабанных формах	27700																												
					<table><tr><td>Производительность, шт./ч, не менее</td><td>Общее время вулканизации, мин</td><td>Установленная мощность электродвигателя, кВт</td><td>Габаритные размеры, мм, не более</td><td>Масса, кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>для ремня 16x11 по ГОСТ 5813-76</td><td>для ремня 8,5x8 по ГОСТ 5813-76</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>87</td><td>127</td><td>10-60</td><td>10,5</td><td>2645x2435x2600</td><td>4000</td></tr><tr><td colspan="6">36000</td></tr></table>	Производительность, шт./ч, не менее	Общее время вулканизации, мин	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	для ремня 16x11 по ГОСТ 5813-76	для ремня 8,5x8 по ГОСТ 5813-76					87	127	10-60	10,5	2645x2435x2600	4000	36000										
Производительность, шт./ч, не менее	Общее время вулканизации, мин	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																													
для ремня 16x11 по ГОСТ 5813-76	для ремня 8,5x8 по ГОСТ 5813-76																																	
87	127	10-60	10,5	2645x2435x2600	4000																													
36000																																		
09-004	36 2443 5003	Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-3200	Индюко 443I32	ТУ 26-09-839-88	Предназначен для формования и вулканизации клиновых ремней по ГОСТ 8513-76, ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 на барабанных пресс-формах	30000																												
					<table><tr><td>Производительность, шт./ч</td><td>Установленная мощность электродвигателя, кВт, не более</td><td>Габаритные размеры (без устройства для стабилизации), мм, не более</td><td>Масса, кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>для ремней по ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 5813-76, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 всех профилей</td><td>для ремней профиля В(Б) по ГОСТ 1284.1-80, не менее</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>10,85</td><td>60</td><td>7,7</td><td>1420x1364x1410</td><td>5200</td></tr><tr><td colspan="5">42000</td></tr></table>	Производительность, шт./ч	Установленная мощность электродвигателя, кВт, не более	Габаритные размеры (без устройства для стабилизации), мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	для ремней по ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 5813-76, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 всех профилей	для ремней профиля В(Б) по ГОСТ 1284.1-80, не менее				10,85	60	7,7	1420x1364x1410	5200	42000													
Производительность, шт./ч	Установленная мощность электродвигателя, кВт, не более	Габаритные размеры (без устройства для стабилизации), мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																														
для ремней по ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 5813-76, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 всех профилей	для ремней профиля В(Б) по ГОСТ 1284.1-80, не менее																																	
10,85	60	7,7	1420x1364x1410	5200																														
42000																																		
09-005	36 2425 1004	Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-90 ГМУ	Индюко 425043	ТУ 26-09-836-88	Предназначен для вулканизации покрышек и бескамерных шин диагонального и радиального построения с наружным диаметром от 590 до 795 мм, внутренним (посадочным) диаметром от 330 до 406 мм и шириной профиля от 140 до 220 мм методом наложения нового протектора с применением секторных и несекторных пресс-форм. Секторные пресс-формы типа "Марангони" Италия применяются в комплекте с нагревательными плитами	17900																												
					<table><tr><td>Производительность, шт./ч, не менее</td><td>Время перезагрузки, с</td><td>Прессовое усилие на одну форму, кг, не более</td><td>Потребляемая мощность, кВт, не более</td><td>Габаритные размеры (без шита управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников, положение "Вулканизация"), мм, не более</td><td>Масса без пресс-форм с нагревательными плитами, кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>1,52</td><td>120</td><td>100</td><td>90</td><td>4,2</td><td>2150x1660x2772</td><td>2950</td></tr><tr><td colspan="7">(в открытом положении)</td></tr><tr><td colspan="7">46000</td></tr></table>	Производительность, шт./ч, не менее	Время перезагрузки, с	Прессовое усилие на одну форму, кг, не более	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры (без шита управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников, положение "Вулканизация"), мм, не более	Масса без пресс-форм с нагревательными плитами, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	1,52	120	100	90	4,2	2150x1660x2772	2950	(в открытом положении)							46000							
Производительность, шт./ч, не менее	Время перезагрузки, с	Прессовое усилие на одну форму, кг, не более	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры (без шита управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников, положение "Вулканизация"), мм, не более	Масса без пресс-форм с нагревательными плитами, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																												
1,52	120	100	90	4,2	2150x1660x2772	2950																												
(в открытом положении)																																		
46000																																		
09-006	36 2425 4007	Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-170 ГМУ	Индюко 425057	ТУ 26-09-837-88	Предназначен для вулканизации покрышек и бескамерных шин диагонального и радиального построения методом наложения нового протектора с применением секторных и несекторных пресс-форм Размеры вулканизуемых покрышек, мм: диаметр наружный диаметр внутренний (посадочный) ширина профиля	26560 785-1100 381-508 170-310																												
					<table><tr><td>Производительность, шт./ч, не менее</td><td>Потребляемая мощность, кВт, не более</td><td>Габаритные размеры в открытом положении (без шита управления со стойкой мембранных клапанов и золотников, механизм загрузки и выгрузки покрышек), мм, не более</td><td>Масса без пресс-форм (со шитом управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников и механизмом загрузки и выгрузки покрышек), кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч</td></tr><tr><td>для покрышки 260-508R, не менее</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>1,1-0,88</td><td>0,94</td><td>6,3</td><td>2600x3000x3100</td><td>5600</td></tr><tr><td colspan="3"></td><td>6000</td><td>46000</td></tr></table>	Производительность, шт./ч, не менее	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры в открытом положении (без шита управления со стойкой мембранных клапанов и золотников, механизм загрузки и выгрузки покрышек), мм, не более	Масса без пресс-форм (со шитом управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников и механизмом загрузки и выгрузки покрышек), кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	для покрышки 260-508R, не менее					1,1-0,88	0,94	6,3	2600x3000x3100	5600				6000	46000									
Производительность, шт./ч, не менее	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры в открытом положении (без шита управления со стойкой мембранных клапанов и золотников, механизм загрузки и выгрузки покрышек), мм, не более	Масса без пресс-форм (со шитом управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников и механизмом загрузки и выгрузки покрышек), кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч																														
для покрышки 260-508R, не менее																																		
1,1-0,88	0,94	6,3	2600x3000x3100	5600																														
			6000	46000																														



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

09-007	36 2411 6001	Форматор для покрышек типа ФСД-300 (45"-67")	Индекс 422281	ТУ 26-09-780-84	Предназначен для формования заготовок покрышек сверхкрупногабаритных шин радиальной и диагональной конструкции на сменных диафрагмах и выемки диафрагм из «вулканизированных покрышек»	289000
--------	--------------	--	---------------	-----------------	--	--------

Произ- води- тель- ность для по- крышки размером 40.00-57, шт./ч	Установ- ленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более			Масса, кг не бо- лее	Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
		длина в закры- том положени- и (без станции насосной и стойки мембран- ных клапанов)	шири- на	высота в		
				закрытом положении		
				от уров- ня пола	об- щая	
I,5	90	4300	6110	5350	11005 110970	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
---------------------------	--	---	------------------------	-----------	---

Предназначены для формования и вулканизации:

09-008	36 2422 7007	Форматоры-вулканизаторы для покрышек: ФВ-740-2200-600/900	Индекс 422291	ТУ 26-09-708-81	покрышек крупногабаритных шин, извлечения диафрагмы из них и извлечения покрышки из пресс-формы	90000
--------	--------------	---	---------------	-----------------	---	-------

Размеры вулканизационных покрышек, мм

от 18,00-24 до 30,5-32P

0,322-0,4	Не более 740	61,5	Длина без стойки клапанов 4632, длина со стойкой клапанов 5900; ширина 3515; высота в открытом положении 4810,	55470
-----------	--------------	------	--	-------

максимальная высота при закрывании (открывании) 5620, высота в закрытом положении 4995

09-009	36 2422 7008	ФВ-600-1800-305/635 (без загрузчика)	Индекс 422311	ТУ 26-09-817-87	покрышек 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:		диаметр посадочный минимальный	508
- радиальной конструкции:		диаметр наружный максимальный	1146
		диаметр посадочный минимальный	508

0,315-0,86, не менее 77 (для покрышки 320-508P)	600	Не более 40,5	Без загрузчика длина 4540, ширина (без щита управления, щита пневмоаппаратуры, станции управления, коммутации, узла смазки) 2925. Высота максимальная при открывании (закрывании) от плоскости установки 5215	Не более 33360	Не менее 58000
---	-----	---------------	---	----------------	----------------

09-010	36 2422 7008	То же, с загрузчиком	Индекс 422311	То же	То же, что поз. 09-009	81500
--------	--------------	----------------------	---------------	-------	------------------------	-------

Масса, с загрузчиком (без запчастей), кг

не более 35720

09-011	36 2421 9002	Вулканизатор для покрышек типа I-2300M (без пресс-формы подпрессовки диафрагмы)	Индекс 421222	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, станции управления и подставок)		Не более 130000
		Не менее 52000

Примечание. 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-прессн:		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 115-690	Индекс 533021		115	11	690 <sup>+4,6</sup> <sub>-3</sub>	1125x1125x3060	5770	11000	
09-013	36 2427 2003	АПУ 330-1600	Индекс 533014		330	250-350	1600 <sup>+5,4</sup> <sub>-3</sub>	2500x2270x8175	25000	36300	
09-014	36 2427 2001	АП 330-1420	Индекс 533015		330	400-500	1420 <sup>+5,4</sup> <sub>-3,0</sub>	2200x2070x12475	29600	39900	
09-015	36 2427 2002	АП 330-1600	533013		330	400-500	1600 <sup>+5,4</sup> <sub>-3,0</sub>	2500x2270x12505	32000	41000	
09-016	36 2427 3002	АПУ 650-2000	533018		650	200-250	2000 <sup>+5,4</sup> <sub>-3,0</sub>	3100x3000x9300	62000	60800	
09-017	36 2427 3001	АП 650-2000	533017		650	450-520	2000 <sup>+5,4</sup> <sub>-3,0</sub>	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						
					Производительность, пог.м	Рабочий объем, м <sup>3</sup>	Количество тележек, шт.	Основные размеры, мм		Габаритные размеры, мм	Масса, кг
								внутренний диаметр	длина рабочей части		
09-018	36 2441 3019	АВТМ 1200-1500-12,5	Индекс 441481		90 кг/ч	2,5	1	1200	1500	2200x2100x5000	5000
09-019	36 2441 3016	АВТМ 1200-3000-12,5	Индекс 441431		200	3,39	2	1200	3000	11320x2200x2100	5900
09-020	36 2441 3018	АВТМ 1200-5000-12,5	Индекс 441471		340	6,5	3	1200	5000	15320x2200x2100	7000
09-021	36 2441 3021	АВТМ 1200-11000-12,5	Индекс 441491		710	13,2	2	1200	11000	27275x2200x2100	11200
09-022	36 2441 3023	АВТМ 1200-2200-12,5	Индекс 441511		1360	25,7	4	1200	22000	49305x2200x2100	19400
09-023	36 2441 4013	АВТМ 1600-3000-12,5	Индекс 441661		300 кг/ч	7,8	2	1600	3000	11760x2700x2620	7800
09-024	36 2441 4014	АВТМ 1600-5000-12,5	Индекс 441671		450 кг/ч	11,8	3	1600	5000	15510x2700x2620	10000
09-025	36 2441 5014	АВТМ 2000-4000-12,5	Индекс 441451		2650	15,9	2	2000	4000	13500x3285x3550	12000
09-026	36 2441 5013	АВТМ 2000-6000-12,5	Индекс 441591		4000	22,2	3	2000	6000	17500x3285x3550	16000
09-027	36 2441 3017	АВТМ 1200-1500-12,5	Индекс 441441		88	2,5	1	1200	1500	7820x2200x2200	6000
09-028	36 2441 3028	АВТМ 1200-3000-12,5	Индекс 441681		175	3,39	2	1200	3000	11350x2200x2200	7700
09-029	36 2441 3026	АВТМ 1200-5000-12,5	Индекс 441691		263	6,5	3	1200	5000	15300x2200x2200	10600
09-030	36 2441 3024	АВТМ 1200-11000-12,5	Индекс 441521		588	13,2	2	1200	11000	27400x2200x2200	16500
09-031	36 2441 4015	АВТМ 1600-3000-12,5	Индекс 441701		175	7,8	2	1600	3000	11555x2700x2700	10430
09-032	36 2441 4016	АВТМ 1600-5000-12,5	Индекс 441711		263	11,8	3	1600	5000	15555x2700x2700	14300
09-033	36 2441 5012	АВТМ 2000-4000-12,5	Индекс 441641		2650	15,9	2	2000	4000	13600x3285x3550	15900
09-034	36 2441 5011	АВТМ 2000-6000-12,5	Индекс 441651		4000	22,2	3	2000	6000	17600x3285x3550	19800

№ 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, м³	Количество тележек, шт.	Основные размеры, мм		Габаритные размеры, мм	Масса, кг
								внутренний диаметр	длина рабочей части		
09-035	36 2441 6009	АВТЭМ 2800-6000-12,5	Индекс 441541		4230	45,6	3	2800	6000	17760x4265x4410	29000 53300
09-036	36 2441 6017	АВТЭМ 2800-10000-12,5	Индекс 441561		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 автоматическая для изготовления обуви с текстильным верхом и подошвой из монолитных полимерных материалов	Модели БЭС/14Е, 235-85 БЭС/14Е-01	ТУ 2-057-235-85	Предназначены для изготовления легкой прогулочной обуви, спортивной обуви типа кроссовок с текстильным верхом и одной или двухцветной подошвой, получаемой методом прямого прилипания под давлением из композиций ПВХ с температурой пластиковации до 250 °С	326700
--------	--------------	---	-----------------------------------	-----------------	--	--------

Техническая характеристика	Наибольшее усилие зажима, кН, не менее (для вертикального зажима)	Число позиций и количество форм	Общая установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Установленный ресурс до первого капитального ремонта, ч, не менее
цилиндр-подошвы	цилиндр-подошвы	цилиндр-подошвы	цилиндр-подошвы	цилиндр-подошвы	цилиндр-подошвы	цилиндр-подошвы
120	52	8,3	8,3	14	115,5	121,5
10500±	50x6500±	500	500	10000		
50x3770±						
30						

10-002	36 2391 0301	Линия автоматизированная для изготовления обуви из полимерных материалов	Модель Л 2/6	ТУ 2-057-310-87	Предназначена для изготовления двухцветной обуви из полимерных материалов под давлением из композиций ПВХ в условиях массового производства (галоши, галоши-туфли, сапоги, сапожки, сандалии-туфли, полимерно-текстильная обувь с максимальной высотой до 320 мм)	361200
--------	--------------	--	--------------	-----------------	---	--------

Техническая характеристика	Наибольшее усилие зажима, кН	Число позиций	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Установленный ресурс до первого капитального ремонта, ч, не менее
вертикальное	горизонтальное					
100-180,	1080	860	6	102	7000±100x5420±100x3780±100	24100 30000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																								
10-003	36 2682 1002	Станок для складывания и разведения секторов барабанных пресс-форм	Индекс 682001	ТУ 26-09-818-87	Предназначен для складывания и разведения подвижных секторов четырехсекторных барабанных пресс-форм клиновым ремнем длиной от 1000 до 4500 мм при их перезарядке	6250																								
					<table><tr><td>Производительность (для ремня сечением "Б" по ГОСТ 1284.1-80), шт./ч, не менее</td><td>Усилие разжима пресс-формы, Н, не менее</td><td>Установленная мощность электродвигателя, кВт</td><td>Габаритные размеры без установленной барабанной пресс-формы, мм, не более</td><td>Масса, кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>210</td><td>6190</td><td>0,75</td><td>1550x1230x1525</td><td>1380</td><td>42000</td></tr></table>	Производительность (для ремня сечением "Б" по ГОСТ 1284.1-80), шт./ч, не менее	Усилие разжима пресс-формы, Н, не менее	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры без установленной барабанной пресс-формы, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	210	6190	0,75	1550x1230x1525	1380	42000													
Производительность (для ремня сечением "Б" по ГОСТ 1284.1-80), шт./ч, не менее	Усилие разжима пресс-формы, Н, не менее	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры без установленной барабанной пресс-формы, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																									
210	6190	0,75	1550x1230x1525	1380	42000																									
10-004	36 2691 0008	Бак продувочный с обвязкой	ИТ-1201.00.000	ОСТ 26-291-71	Предназначен для приема мягчителей от весового дозатора, промежуточного хранения и выдачи мягчителей по сигналу системы управления в резиномеситель	1290																								
					<table><tr><td>Емкость бака, л</td><td>Производительность, л/мин, не менее</td><td>Габаритные размеры, мм</td><td>Масса, кг</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>полная рабочая</td><td>40</td><td>240</td><td>730x1250x1915</td><td>200</td></tr><tr><td colspan="4"></td><td>12000</td></tr></table>	Емкость бака, л	Производительность, л/мин, не менее	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	полная рабочая	40	240	730x1250x1915	200					12000										
Емкость бака, л	Производительность, л/мин, не менее	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																										
полная рабочая	40	240	730x1250x1915	200																										
				12000																										
10-005	36 2691 0023	Установка для разогрева твердых мягчителей в таре	ИТ-832.00.000	ТУ 26-09-369-79	Предназначена для приемки, разогрева и фильтрации вязких и низкоплазких твердых мягчителей (воск, смола, стеарин) и выдачи их кольцевые магистралью в подготовительных цехах шинных заводов	2150																								
					<table><tr><td>Объем бака, м³</td><td>Тип обогрева</td><td>Внутренние (рабочие) размеры камеры, мм</td><td>Габаритные размеры, мм, не более</td><td>Масса, кг, не более</td><td>Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>полный рабочий</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>1,25</td><td>0,9</td><td>Паровой</td><td>750x930x1530</td><td>2475x1400x3200</td><td>809</td></tr><tr><td colspan="4"></td><td></td><td>14400</td></tr></table>	Объем бака, м³	Тип обогрева	Внутренние (рабочие) размеры камеры, мм	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	полный рабочий						1,25	0,9	Паровой	750x930x1530	2475x1400x3200	809						14400	
Объем бака, м³	Тип обогрева	Внутренние (рабочие) размеры камеры, мм	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее																									
полный рабочий																														
1,25	0,9	Паровой	750x930x1530	2475x1400x3200	809																									
					14400																									
		Шкафы пневмо-аппаратуры:		ТУ 26-09-441-80	Предназначены для размещения приборов подготовки воздуха и воздухораспределителей с электропневматическим управлением, управляющих работой пульсаторов - сводоразрушителей цилиндров, клапанов, шибберов и пр., которые установлены на оборудовании бункерного склада технического углерода и поточно-автоматических линий приготовления резиновых смесей подготовительного цеха шинных заводов и РТИ																									
				Чертежи																										
10-006	36 2691 0116	ШПА-4	73636	4	770x365x842	78																								
10-007	36 2691 0117	ШПА-8	73637	8	770x365x1142	95																								
10-008	36 2691 0118	ШПА-12	73638	12	1370x365x842	180																								
10-009	36 2691 0119	ШПА-16	73639	16	1370x365x1142	200																								
10-010	36 2691 0120	ШПА-20	73640	20	1370x365x1142	230																								
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч	не менее 54000																								
		Шкафы загрузочные		ТУ 26-09-234-84	Предназначены для загрузки сыпучих материалов																									
				Габаритные размеры, мм	Масса, кг																									
10-011	36 2691 0041		ИТ-884.00.000	786x780x2410	251	930																								
10-012	36 2691 0043	3-секционный	ИТ-890.00.000	2370x1265x6345	1130	3520																								
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч	не менее 13000																								

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

Вулканизаторы для стыковки конвейерных лент переносные типа ТС:

ТУ 26-09-833-88

Предназначены для соединения и профилактического ремонта методом горячей вулканизации резиноканевых конвейерных лент на хлопчатобумажной и синтетической основах (за исключением лент на основе поливинилхлорида ПВХ) шириной от 650 до 1600 мм включительно

Индекс	Длина стыка, мм, не более	Время на один стык (без разделки и подготовки стыка), ч, не более	Производительность, м <sup>2</sup> /ч	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры (без электрошкафов, 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 для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСЛ:

ТУ 26-09-844-88

Предназначены для стыковки тяжелонагруженных резиноканевых 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

Индекс	Производительность, м <sup>2</sup> /ч, не менее	Ширина стыкуемой ленты, мм	Длина вулканизационной зоны стыка, мм, не более	Время на один стык (без разделки), ч	Установленная мощность нагревательных плит, кВт, не более	Габаритные размеры (без электрооборудования, гидрооборудования и вентиляционного оборудования), мм, не более	Масса, кг, не более	
10-018 36 2632 4004 ПСЛ 1200x1710 632101	0,684	1200±14	1710	3	43,8	2550x1600x980	2190	26900
10-019 36 2632 6005 ПСЛ 1600x2850 632081	1,14	1600±24	2850	4	96,0	3850x2000x980	4150	40340
10-020 36 2632 8003 ПСЛ 2000x3990 632091	1,6	2000±30	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 маточных резиновых смесей из сушильно-холодильных камер в транспортный трубопровод	1200
---------------------	-------------------	----------------------	-----------------	--	------

Производительность, т/ч	Скорость вращения ротора, об/мин	Средняя скорость гранул усадки, 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 виброшнековые

ТУ 26-09-633-77

Предназначены для подачи сыпучих материалов из расходного бункера на автоматические дозирочные весы  
Частота вращения шнека, об/мин 30; 46  
Мощность электродвигателя, кВт 1,8/2,1  
Редуктор Ц 2У-125-315-22-У2

Индекс	Производительность, дм <sup>3</sup> /ч	Шаг шнека, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
10-022 36 2691 1035-1044	350; 540	80	2131-2531 740 1475	379-383	1450

75-1200-1600  
Чертеж 742-0054.00.000

№ 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
							длина	ширина	высота		
Питатели виброшнековые					ТУ 26-09-633-77						
10-023	36 2691	1045-1053	75-1800-2800 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	2731-3731	740	2730	395-405	1460
10-024	36 2691	1054-1061	75-3000-3800 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	3931-4731	740	2730	417-425	1480
10-025	36 2691	1062-1072	75-4000-5300 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	4931-6231	740	1475	436-449	1500
10-026	36 2691	1073-1082	100-1200-1600 Чертеж 742-0055.00.000		850; 1300	100	2147-2547	740	2730	388-391,5	1460
10-027	36 2691	1083-1091	100-1800-2800 Чертеж 742-0055.00.000		850; 1300	100	2747-3747	740	2730	408-418	1480
10-028	36 2691	1092-1098	100-3000-3800 Чертеж 742-0055.00.000		850; 1300	100	3947-4747	740	2730	430-438	1500
10-029	36 2691	1099-1109	100-4000-5300 Чертеж 742-0055.00.000		850; 1300	100	4947-6247	740	2730	450-463	1520
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч					не менее 18000	
10-030	36 2691	1001-1033	Конвейер с погруженными скребками	В-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  $\gamma = 0,35 \text{ т/м}^3$ ,  $\text{кг/ч}$  4200  
 Мотор-редуктор МП2С-100Н-45Ц мощностью, кВт 2,2  
 Габаритные размеры, мм, не более:  
     ширина 250  
     высота 320  
 Длина конвейера, мм 7140-16840  
 Масса, кг 704-1238  
 Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 15000  
 Оптовая цена определяется в зависимости от длины конвейера. В оптовую цену 1 пог. м конвейера не включена стоимость мотор-редуктора, устройства УКС-2

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

Производительность,  $\text{кг/мин}$  12,9; 2,97  
 Частота вращения винта,  $\text{об/мин}$  35; 8,2  
 Мощность электродвигателя, кВт 0,5/4,2

Расстояние транспортеров, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
------------------------------	------------------------	-----------

10-031	36 2691	0075	Окиси магния	ИТ-530.00.000-1	1400	2230x270x302	268	1260
10-032	36 2691	0076	То же	ИТ-531.00.000-1	1600	2430x270x302	274	1280
10-033	36 2691	0077	То же	ИТ-532.00.000-1	1800	2630x270x302	276	1310
10-034	36 2691	0078	То же	ИТ-533.00.000-1	2000	2830x270x302	284	1320
10-035	36 2691	0079	То же	ИТ-534.00.000-1	2250	3080x270x302	289	1340
10-036	36 2691	0081	То же	ИТ-535.00.000-1	2500	3330x270x302	297	1360

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			
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				
10-037	36 269I 0088	Каолина	ИТ-542.00.000-I		1400	2230x270x302	284	1270			
10-038	36 269I 0089	То же	ИТ-543.00.000-I		1600	2430x270x302	286	1290			
10-039	36 269I 0091	То же	ИТ-544.00.000-I		1800	2630x270x302	300	1320			
10-040	36 269I 0092	То же	ИТ-545.00.000-I		2000	2830x270x302	305	1340			
10-041	36 269I 0093	То же	ИТ-546.00.000-I		2250	3080x270x302	314	1370			
10-042	36 269I 0094	То же	ИТ-547.00.000-I		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				
10-043	36 269I 0082	Канифоли и спецбитума	ИТ-536.00.000-I		1400	2230x270x302	295	1270			
10-044	36 269I 0083	То же	ИТ-537.00.000-I		1600	2430x270x302	300	1330			
10-045	36 269I 0084	То же	ИТ-538.00.000-I		1800	2630x270x302	305	1350			
10-046	36 269I 0085	То же	ИТ-539.00.000-I		2000	2830x270x302	311	1370			
10-047	36 269I 0086	То же	ИТ-540.00.000-I		2250	3080x270x302	317	1380			
10-048	36 269I 0087	То же	ИТ-541.00.000-I		2500	3330x270x302	325	1400			
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч			не менее 15600			
					Производи- тельность, кг/мин	Частота вращения винта, об/мин	Расстоя- ние тран- спорте- ров, мм	Мощность электро- двигате- ля, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
10-049	36 269I 0098	Сыпучих и ингредиентов резиновых смесей	ИТ-893.00.000-I		0,6-0,7	8	1000	1,1	1810x205x322	126	790
10-050	36 269I 0097	Сажи, мела, серы	ИТ-887.00.000-I		3,5-5,8	15; 8	1000	1,1	1832x260x380	162	920
10-051	36 269I 0105	Магнезии	70275-I		6,9 12,9 2,97	15 35 8,2	1225	0,5/4,2	2055x270x302	290	1240
10-052	36 269I 0106	То же	70275-2		6,9 12,9 2,97	15 35 8,2	1325	0,5/4,2	2155x270x302	291	1240
10-053	36 269I 0107	То же	70275-3		6,9 12,9 2,97	15 35 8,2	1725	0,5/4,2	2555x270x302	304	1270
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч			не менее 15600			
10-054	36 269I 0099	Мела	ИТ-1064.00.000-I		45	12; 3,8	1100	0,5/4,2	2174x525x330	413	1520
10-055	36 269I 0096	То же	ИТ-563.00.000-I		45	12; 3,8	1400	0,5/4,2	2474x525x330	437	1600
10-056	36 269I 0101	То же	ИТ-1065.00.000-I		45	12; 3,8	1500	0,5/4,2	2574x525x330	445	1610
10-057	36 269I 0095	Маточной смеси	ИТ-556.00.000-I		185	48,5	1200	3,0	2412x806x490	390	1530
10-058	36 269I 0104	Сажи	ИТ-18.950-I-I		100	21	3300	3,0	3820x624x490	700	2080
10-059	36 269I 0103	То же	ИТ-17.950-I-I		100	21	4500	3,0	5020x624x490	803	2320
10-060	36 269I 0102	Мела	КВ-79, 69710		100	30	6000	3,0	7780x624x756	1200	3990
					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
Бункеры:				ТУ 26-09-234-84	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителей			
					Объем, м³	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
10-061	36 2691 0044		ИТ-910.00.000		0,67	1148x880x2025	260	1400
10-062	36 2691 0042		ИТ-888.00.000		0,71	1148x880x2025	260	1240
10-063	36 2691 0039	для маточ- ных смесей	ИТ-855.00.000-1		2,33	1820x820x2916	530	1500
10-064	36 2691 0072	промежу- точные	2БС-06 чертеж 69711		9,96	3150x2140x4162	1370	1600
10-065	36 2691 0026	Секция бункера для тарной за- грузки	ИТ-572.00.000		0,6	1630x995x1360	191	470
10-066	36 2691 0059	Шкаф за- грузочный с индивидуаль- ным фильтром	ИТ-985.00.000		-	940x1058x1765	243	820
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее 13000								
10-067	36 2691 0058	Бункер с индивиду- альным филь- тром	ИТ-976.00.000	То же	Предназначен для ручной загрузки порошковых материалов, улавли- вания взвешенных частиц этого материала и возвращения их в произ- водство			1260
					Площадь фильтра, м²	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
					11,5	1040x1434x2237	368	13000
Бункеры для порошко- вых материа- лов под ручную загрузку				То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителя			
					Объем, м³	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	
10-068	36 2691 0038		ИТ-632.00.000-1р		2,08	1560x1153x2324	384	1080
10-069	36 2691 0028		ИТ-600.00.000-1р		2,58	1540x1150x3394	492	1230
10-070	36 2691 0064		73300-р		2,55	1518x1168x3585	501	1600
Бункеры:				То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителя			
					Объем, м³	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	
10-071	36 2691 0046	для мела под ручную загрузку	ИТ-960.00.000-1р		3,06	1543x1080x3604	519	1410
10-072	36 2691 0057	для као- лина под руч- ную загрузку	ИТ-965.00.000-1р		2,62	1527x1170x3710	539	1830
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее 13000								
Бункеры для порошко- вых материа- лов под кон- тейнерную загрузку				То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителей			
					Объем, м³	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
10-073	36 2691 0037		ИТ-632.00.000-1к		2,08	1560x1153x2580	519	1260
10-074	36 2691 0027		ИТ-600.00.000-1к		2,58	1540x1150x3650	627	1410
10-075	36 2691 0065		73300-к		2,55	1518x1168x3845	617	1910
Бункеры для мела под контейнерную загрузку				То же				
10-076	36 2691 0063		73297		2,8	1543x1080x3570	632	1560
10-077	36 2691 0045		ИТ-960.00.000-1к		3,06	1543x1080x3860	654	1570



№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в рублях за штуку
					Объем, м <sup>3</sup>	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
10-078	36 2691 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
					То же			
10-079	36 2691 0048	Бункеры с ох- лаждением под ручную загрузку	ИТ-961.00.000-Ир		1,94	1500x1067x3662	657	1410
10-080	36 2691 0051		ИТ-962.00.000-Ир		2,9	1500x1067x3782	672	1440
10-081	36 2691 0053		ИТ-963.00.000-Ир		3,04	1500x1067x3947	700	1480
10-082	36 2691 0055		ИТ-964.00.000-Ир		3,24	1500x1067x4167	736	1510
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч			не менее 13000
					То же			
					Предназначены для создания необходимого запаса технологиче- ского материала у резиносмесителей			
					Объем, м <sup>3</sup>	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	
10-083	36 2691 0047		ИТ-961.00.000-Ик		1,94	1500x1067x3920	792	1530
10-084	36 2691 0049		ИТ-962.00.000-Ик		2,9	1500x1067x4040	807	1610
10-085	36 2691 0052		ИТ-963.00.000-Ик		3,04	1500x1067x4203	835	1660
10-086	36 2691 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	II. Агрегаты и линии на базе червячных прессов для производства изделий из пластмасс Индекс 593531	ТУ 26-10- 309-86	Предназначен для производства корпусов полимерных бочек методом экструзионно-выдувного формования	207300
--------	--------------	-----------------------------	---	---------------------	---	--------

Производитель- ность из поли- этилена низко- го давления корпусов бочек массой 3,500± 0,105 кг и вмест- имостью 50,0± 0,1 дм <sup>3</sup> , шт./ч, не менее	Вмести- мость выдува- емого изделия, дм <sup>3</sup> , не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
--	---	---------------------------	---------------------------	---

50 60 7500±300x7050± 30000 34000  
300x4700±300

II-002	36 2761 6804	Линия для производства рукавных пленок для товаров на- родного потреб- ления ЛРП-63-1200	Индекс 593538	ТУ 26-10- 313-86	Предназначена для изготовления полиэтиленовых пленок из ПЭВД, ПЭНД, наматываемых в рулоны в виде рукава, полу- рукава (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 рукава, мм	Преде- льные откло- нения по ши- рине, мм	Линей- ная ско- рость приема пленки, регулируемая бесступенчато, м/с (м/мин)	Потреб- ляемая мощ- ность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
при экструзии ПЭВД через го- ловку номиналь- ным диаметром 300 мм в пленку номинальной ши- рины рукава 1200 мм	при экструзии ПЭНД через го- ловку номиналь- ным диаметром 200 мм в пленку номинальной ши- рины рукава 1200 мм	при тол- щине пленки, мм	кг/ч							
0,020-0,040	0,010-0,025	120-130	80-100	600-1200	+5	0,066-1,38 (4-80)	81	8940±100x x3825±100x x5870±200	10000± 200	42000
0,040-0,100	0,025-0,050	130-160	100-110							
0,100-0,200	0,050-0,100	160-180	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	Предназначена для переработки в гранулы незагрязненного вторичного полимерного сырья, состоящего из кусковых и пленочных отходов полиэтилена высокого и низкого давления, ударопрочного полистирола	152300
--------	--------------	---	---------------	-----------------	---	--------

Производительность линии, виды перерабатываемых отходов и характеристика сырья:

Перерабатываемый материал	Насыпная плотность измельченного материала, т/м <sup>3</sup> , не менее	Производительность (максимальная), кг/ч, не менее
1. Кусковые отходы полиэтилена	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/кг		не более 0,5
Габаритные размеры, мм	8920±200x4300±100x5800±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 волоконистых вторичных термопластов ЛГТВ-90-220	Индекс 593548	ТУ 26-10-306-86	Предназначена для переработки в гранулы незагрязненных волоконистых технологических отходов капрона и лавсана	149800
--------	--------------	--	---------------	-----------------	---	--------

Производительность линии, виды и характеристика перерабатываемых отходов:

Производительность максимальная, кг/ч, не менее	Виды перерабатываемых отходов	Насыпная плотность измельченного материала, т/м <sup>3</sup> , 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, ЧУЗ, ЧАМ 90, 2УЗ, РД-09, 4А М80 АЧУЗ, 2ПБ180ГУХЛ4, 2ПН-112, У4, ПБ2П132, МГУХЛ4, 2ПН-180, -У4, 4ПМ280, УХЛ4, кВт		не более 191,24
Габаритные размеры, мм	8600±200x4700±100x5800±100	
Масса, кг		11570±500-200
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 при нормированной доле загрязнения ОСТ 63.8-81, кг/ч, не менее	При увеличении массовой доли загрязнений перерабатываемого материала производительность линии изменяется	Мас-со-ван-ная влаж-ность, %, не более	Норми-рован-ная влаж-ность, %, не более	Общая установленная мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
			при	кг/ч	5	4	206	10000x	12000	10000
			10 %	до 250				x6000x		
			15 %	до 240				x6000		
			20 %	до 170						
			30 %	до 150						

II-006	36 2766 6803	Линия для смешения и гранулирования пластифицированных ПВХ ЛП-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	
				общая	в том числе электродвигателей				
				1000	275	2ПН315МУ4, 2ПН225МУ4, 4А180/4У3, 4АМ132МУ3, 2ПН160/4У4, 2ПН132 МУ4, 4АХМ80АЧУ3, 4А80АЧУ3 266,7	14070x500x4900x500 x4820x200	24000x500	32000

36 2780

## 12. Оборудование на базе экструдеров для переработки пластмасс

I2-001	36 2784 9903	Линия гранулирования пластмасс на базе дискового экструдера ЛП-190	Индекс 591943	ТУ 26-10-286-84	Предназначена для производства гранул из дробленых (вне линии) технологических отходов (крошка размерами не более 8 мм)	36000										
				<table><tr><td rowspan="2">Максимальная производительность, кг/ч, не менее в зависимости от перерабатываемого материала</td><td rowspan="2">Частота вращения диска, регулируемая бесступенчато, об/мин</td><td colspan="2">Установленная мощность электрооборудования, кВт</td><td rowspan="2">Габаритные размеры, мм (без пультов и шкафов управления)</td><td rowspan="2">Масса, кг</td><td rowspan="2">Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>общая</td><td>в том числе электродвигателей</td></tr></table>		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	общая	в том числе электродвигателей		
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								
		общая	в том числе электродвигателей													
				<table><tr><td>II0-190</td><td>15-150</td><td>52,5</td><td>2ПН225МУХЛ4, 2ПН160МУ4 41,2</td><td>5600±100x860±100 (без пультов и шкафов управления) x2000±100</td><td>3600±300</td><td>40000</td></tr></table>		II0-190	15-150	52,5	2ПН225МУХЛ4, 2ПН160МУ4 41,2	5600±100x860±100 (без пультов и шкафов управления) x2000±100	3600±300	40000				
II0-190	15-150	52,5	2ПН225МУХЛ4, 2ПН160МУ4 41,2	5600±100x860±100 (без пультов 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 поликапроамида и подачи полученного расплава под давлением на дальнейшую переработку	56000										
				<table><tr><td rowspan="2">Производительность при максимальной частоте вращения червяка, кг/ч, не менее</td><td rowspan="2">Частота вращения червяка, об/мин</td><td colspan="2">Установленная мощность, кВт, не более</td><td rowspan="2">Габаритные размеры, мм (без щитов регулирования и управления)</td><td rowspan="2">Масса (расчетная) без запасных частей, кг, не более</td><td rowspan="2">Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее</td></tr><tr><td>электрооборудования, кВт</td><td>электро-двигателя, кВт</td></tr></table>		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)	Масса (расчетная) без запасных частей, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	электрооборудования, кВт	электро-двигателя, кВт		
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)	Масса (расчетная) без запасных частей, кг, не более			Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее								
		электрооборудования, кВт	электро-двигателя, кВт													
				<table><tr><td>400</td><td>50-210</td><td>139</td><td>II0</td><td>3350x2136x1485</td><td>9710</td><td>34560</td></tr></table>		400	50-210	139	II0	3350x2136x1485	9710	34560				
400	50-210	139	II0	3350x2136x1485	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-АВ и волокниста ЛТСВ-50-35/100	Индекс 591750	ТУ 26-10-283-83	Предназначена для изготовления таблеток из пресс-материалов типа АГ-4В ГОСТ 20437-75 и волокниста (фенопласта У2-301-07) ГОСТ 5689-73	46300						
				Производительность, шт./ч	Усилие, кг/ч	Установленная мощность электродвигателей, 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, шт./ч	Усилие, кг/ч	Диаметр таблеток, мм	Глубина заполнения матриц (регулируемая), мм, до	Число пуансонов, пар	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
				180	6,5	20±0,5 и 25±0,5	20	24	4,25	1000x900x1120 x1810	1120	32000
13-003	36 2713 3401	Машина таблеточная МТ-3А	Индекс 591301	ТУ 26-10-278-83	Предназначена для изготовления цилиндрических таблеток из пресс-порошков фенопластов и аминопластов в промышленности переработки пластмасс	8900						
				Производительность, шт./ч	Усилие, кг/ч	Диаметр таблеток, мм	Число пуансонов, пар	Наибольшая глубина заполнения матриц, мм	Установленная мощность электродвигателя, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
				От 5580 до 11160	88290 (9)	30	15	50	4,8/5,7/7,5	1800x1450x1810	490x280x490	34000
13-004	36 2714 7601	Машина таблеточная гидравлическая с усилением таблетирования 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 (при изготовлении таблеток из фенопласта марки 03-010-02 ГОСТ 5689-79), шт./ч, не менее	Усилие, кг/ч	Диаметр таблеток, мм	Масса таблетки, г	Установленная мощность электродвигателей, 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	1940x1000x1960 x1960	270x400x630 x400x630	560x500x1370	36000

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

13-005 36 2714 8701 Машина Индекс ТУ 26-10- Предназначена для таблетирования термореактивных пресс-порошков  
таблеточная 598567 253-81

Производительность, шт./ч, не менее	Усилие таблетирования (наибольшее), МН(тс)	Глубина заполнения матрицы, мм, не более	Диаметр таблетки, мм	Установленная мощность 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

13-006 36 2717 4601 Загрузчик Индекс ТУ 26-10- Предназначен для автоматической загрузки гранулированных термопластов 340  
пневматический ЗГП-200 599812 262-82 при непрерывных процессах их дальнейшей переработки

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

13-007 36 2717 6702 Загрузчик Индекс ТУ 26-10- Предназначен для автоматической загрузки гранулированных термопластов 990  
ЗГВ-500 598643 245-80

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 трубопровода, м, не более	Мощность агрегата воздушных засасывающих, 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

## Сушилки:

Предназначены для автоматической загрузки, подогрева и подсушки 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
			бункера загрузчика	устройства нагрева гранул с циклоном загрузчика	

13-008 36 2716 3301 СТ-100 Индекс ТУ 26-10- 100 50-160 8,2 950x600x905 900x700x1510 250 30000 2550  
598641 243-80

13-009 36 2716 5402 СТ-300 Индекс ТУ 26-10- 300 50-160 14,2 950x600x905 1050x720x1670 268 30000 2720  
598642 244-80

13-010 36 2723 9301 Установка Индекс ТУ 26-10- Предназначена для изготовления блоков пенополистирола 49200  
для изготовления 5671 320-86 Размеры получаемых блоков, мм не более 4100x1070x540

Максимальная производительность, м <sup>3</sup> /мин	Продолжительность цикла формирования блока, мин, не более	Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/м <sup>3</sup> , 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

13-011 36 2712 6301 Измельчитель Индекс ТУ 26-10- Предназначен для измельчения следующего полимерного сырья на крупную 7500  
для 525553 303-85 фракцию с целью улучшения условий транспортировки и переработки:

сырье вторичное полиамидное;  
сырье вторичное поливинилхлоридное;  
сырье вторичное полистирольное

Средняя производительность на вторичном полимерном сырье, кг/ч	Количество ножей, шт.	Единовременная загрузка измельчителя, кг, не более	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
--------	---------	--------------	--------------------	-----------------	------------------------------------	--------------------------------

Измельчи-  
тели пласт-  
масс ротор-  
ные:

ТУ 26-10-  
229-79

Предназначены для измельчения отходов термопластов (литников, обрезков бракованных изделий, отходов экструзии и вакуумформовки) в крошку, пригодную для вторичной переработки в литьевых и червячных машинах

Производи- тельность, кг/ч	Частота вра- щения ротора при номиналь- ной мощности, об./мин, не более	Коли- чество под- весных ножей, шт.	Мощность электро- двигате- ля, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг					
13-012	36 2712 1101	ИПР-100	Индекс 545522	15-60	1358	3	1,3	520x460x990	62	650
13-013	36 2712 3201	ИПР-150М	Индекс 545524	50-150	1125	6	3,2	960x590x1410	278	1420
13-014	36 2712 6601	ИПР-300М	Индекс 545525	160-900	810	9	20	1380x1100x1940	1275	3500
13-015	36 2712 8801	ИПР-450М	Индекс 545526	350-1500	675	25	26,5	1885x1600x2285	2685	6790

Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 24000

36.9810

14. Оборудование для производства и переработки технического углерода

14-001	36 2691 0073	Приемник для тарной сажи	Сп I,4 69712	ТУ 26-09- 234-84	Предназначен для создания необходимого запаса технологического мате- риала у резиносмесителя	540
--------	--------------	--------------------------------	-----------------	---------------------	---	-----

Объем, м <sup>3</sup>	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
0,65	916x1240x2050	204	15600

14-002	36 2691 0115	Пневмо- шкаф разгру- зочного уст- ройства сажи	Ит-1639. 00.000	ТУ 26-09- 477-73	Предназначен для управления пневматическими приводами устройств раз- грузочных в шинном и резино-техническом производстве	880
--------	--------------	---	-----------------	---------------------	--	-----

Рекомендуемый расход воздуха на входе, м <sup>3</sup> /с		Наибольший рекомен- дуемый расход воз- духа на выходах, м <sup>3</sup> /с		Сред- ний коэф- фици- ент влаж- ности, %	Габарит- ные раз- меры, мм, не более	Масса, кг	Средний ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
минималь- ный	максималь- ный	"1", "1p"	"2", "2p", "3", "3p", "4", "4p"				
3,3·10 <sup>-3</sup>	6,67·10 <sup>-3</sup>	4,17·10 <sup>-3</sup>	6,67·10 <sup>-3</sup>	85	560x330x x1365	98	24000

14-003	36 9817 0003	Смеси- тель грану- лятор СГГ-50	526802 Б.00000	ТУ 26-10- 297-85	Предназначен для смешивания технического углерода с водой или водным раствором связующей добавки и получения гранул при мокром способе грану- лирования технического углерода	19250
--------	--------------	---------------------------------------	-------------------	---------------------	---	-------

Производи- тельность по сухому техуглеро- ду, кг/ч, не менее	Внутренний диаметр корпуса, мм	Длина корпу- са, мм	Мощность привода ротора, кВт, не более	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Ресурс до капи- тального ремонта, ч, не менее
2300	500	2700	30	3760	4360x1280x3240	17520

14-004	36 9818 0001	Барабан сушильный	БСК-40М	ТУ 26-01- 988-86	Предназначен для сушки влажного гранулированного технического углеро- да контактным способом Диаметр барабана, м Длина барабана, м	2,2 18,5
--------	--------------	----------------------	---------	---------------------	---	-------------

Производи- тельность по товар- ному тех- углероду, кг/ч	Частота враще- ния ба- рабана, об./мин	Электро- двигатель основного привода 4А250М 8/6/4, мощ- ность, кВт	Редуктор основ- ного приво- да	Масса, кг	Габаритные размеры, мм	Уста- новлен- ный срок службы, лет
2375	2,26; 3,02; 4,53	22/30/37	ЦУ- 400Н- 40-31	ЦУ-160- 6, 3-21	22460x6845x x39750	84310 12

№ 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 <sup>3</sup>	габаритные размеры, мм, не более	масса, кг	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		
I4-005	36 269I 006I	Станция разгрузочная контейнеров для сажи	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	5950
I4-006	36 269I 0012	Контейнер	ИТ-1344.00.000	То же	Предназначен для хранения и внутризаводского транспортирования сажи	456x456	2,0	1210x1210x1865	360	15600	1570
		Емкости загрузочные для:		То же	Предназначены для приема сажи или серы и ускорителей от весовых дозаторов и ввода их по команде в резиносмеситель						
					Объем, м <sup>3</sup>	Габаритные размеры, мм	Масса, кг				
I4-007	36 269I 002I	серы и ускорителей к резиносмесителю РСЦД-45	ИТ-853.00.000		0,03	790x424x1075		55		600	
I4-008	36 269I 0019	сажи к резиносмесителю РСЦД-45М	ИТ-866.00.000		0,29	605x695x1056		117		1180	
I4-009	36 269I 0022	белой сажи	ИТ-1028.00.000		0,69	1515x1252x2890		192		1740	
I4-010	36 269I 0015	серы и ускорителей	ИТ-969.00.000		0,29	1555x895x2840		175		1790	
I4-011	36 269I 0016	то же	ИТ-970.00.000		0,29	1555x990x2840		175		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	
		Бункеры для сажи		То же	Предназначены для создания необходимого запаса у резиносмесителя						
					Объем, м <sup>3</sup>	Габаритные размеры, мм	Масса, кг				
I4-015	36 269I 0035		ИТ-627.00.000-I		4,5	1580x1526x4328		991		1600	
I4-016	36 269I 0036		ИТ-628.00.000-I		4,5	1580x1526x4328		977		1600	
I4-017	36 269I 0034		ИТ-626.00.000-I		8	2072x2000x4328		1270		1860	
I4-018	36 269I 0033		ИТ-625.00.000-I		8	2072x2000x4328		1307		1900	
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 15600						
		Подогреватели воздуха:		ТУ 26-02-389-82	Предназначены для:						
					Расход воздуха, приведенный к нормальным условиям, м <sup>3</sup> /ч	Поперечный размер ко-жуха С, мм, не более	Габаритные размеры, мм		Масса, кг, не более		
							высота Н, не более	ширина В, не более			
I4-019	36 98I2 0004	ПВ-55	ИТС-431.00.000		подогрева воздуха с целью повышения температуры горения отходящих газов					8700	
					3940±160	800x860	4365	1860	3700		
I4-020	36 98I2 0006	ПВ-88	ИТС-641.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор					14100	
					7200±300	Ø 920	4790	1310	5000		
I4-021	36 98I2 0001	ПВ-5,2	ИТС-529.00.000		подогрева воздуха, поступающего в сырьевые форсунки					2040	
					500±20	Ø 1020	1000	2170	990		
I4-022	36 98I2 0002	ПВ-6,6	ИТС-214.00.000		подогрева воздуха, поступающего в сырьевые форсунки реактора					1830	
					900±35	Ø 920	1150	1525	715		
I4-023	36 98I2 0003	ПВ-53	ИТС-592.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор					12000	
					4000±1000	Ø 720	3150	2735	3250		

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика				Оптовая цена в рублях за штуку	
		Подогре- ватели воз- духа:		ТУ 26-02- 389-82	Предназначены для:					
					Расход воздуха, приведенного к нормальным ус- ловиям, м³/ч	Поперечный размер ко- жуха С, мм, не более	Габаритные размеры, мм		Масса, кг, не более	
							высота Н, не более	ширина В, не более		
I4-024	36 9812 0005	ПВ-85	ИТС-491.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор				21500	
					8500±1500	Ø 920	4075	2885	6000	
I4-025	36 9812 0007	ПВ-185	ИТС-492.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор				37400	
					15000±2000	Ø 1220	4165	2850	9550	
					Установленный ресурс (срок службы), лет				не менее 10	
		Реакторы:		ТУ 26-02- 390-82	Предназначены для комплектования установок производства техниче- ского углерода					
					Вид топлива	Расход сырья, кг/с (кг/ч)	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ре- сурс до пер- вого капи- тального ре- монта, ч	
I4-026	36 9811 0006	РС 105/2000	ИТС-651.00.000		Газообразное	0,56±0,069 (2000±250)	13550x2060x9920	11000	25900	18000
I4-027	36 9811 0001	РС 50/3500	ИТС-511.00.000		Газообразное или жидкое	0,97±0,083 (3500±300)	3000x3120x13470	10400	25900	18800



# АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Наименование изделия	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядко- вый номер изделия по прейскуранту изда- ния 1981 г. и допол- нения к нему
А			
Автоклавы вулканизационные:			
АВТМ 1200-1500-12,5	Индекс 44148I	09-018	II-056
АВТМ 1200-3000-12,5	Индекс 44143I	09-019	II-057
АВТМ 1200-5000-12,5	Индекс 44147I	09-020	II-058
АВТМ 1200-11000-12,5	Индекс 44149I	09-021	II-059
АВТМ 1200-2200-12,5	Индекс 44151I	09-022	II-060
АВТМ 1600-3000-12,5	Индекс 44166I	09-023	II-061
АВТМ 1600-5000-12,5	Индекс 44167I	09-024	II-062
АВТМ 2000-4000-12,5	Индекс 44145I	09-025	II-103 д.п. 23
АВТМ 2000-6000-12,5	Индекс 44159I	09-026	II-104 д.п. 23
АВТМ 1200-1500-12,5	Индекс 44144I	09-027	II-063
АВТМ 1200-3000-12,5	Индекс 44168I	09-028	II-064
АВТМ 1200-5000-12,5	Индекс 44169I	09-029	II-065
АВТМ 1200-11000-12,5	Индекс 44152I	09-030	II-066
АВТМ 1600-3000-12,5	Индекс 44170I	09-031	II-067
АВТМ 1600-5000-12,5	Индекс 44171I	09-032	II-068
АВТМ 2000-4000-12,5	Индекс 44164I	09-033	II-105 д.п. 23
АВТМ 2000-6000-12,5	Индекс 44165I	09-034	II-106 д.п. 23
АВТЭМ 2800-6000-12,5	Индекс 44154I	09-035	II-110 д.п. 30
АВТЭМ 2800-1000-12,5	Индекс 44156I	09-036	II-111 д.п. 30
Автоклав-прессы:			
АП II5-690	Индекс 53302I	09-012	II-019

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по преи- 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 <del>660</del> П,Л2 660	Индексы 501221, 501222	03-007	03-023
ПД 2100 <del>660</del> П,Л2 660	Индексы 501233, 501234	03-008	03-024
СМ 2100 <del>660</del> П,Л3 660	Индексы 501321, 501322	03-009	03-025
ПД 2100 <del>660</del> 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 раскроя 0-45°	Индексы I21201 I21202	01-001	01-043 д.п. 30 01-045 д.п. 30
	Индексы I21201-01 I21202-01	01-002	01-044 д.п. 30 01-046 д.п. 30
	Индексы I21241 I21241-01 I21241-04 I21241-06	01-003	01-053 д.п. 7-40
	Индексы I21241-02 I21241-03 I21241-05 I21241-07	01-004	01-054 д.п. 7-40
ДРА-2			
Агрегат для изготовления бортовых колец покрышек АКД 2-320/620	Индекс 312071	07-001	08-009 д.п. 62

Наименование изделий	Марка или тип	И поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по пре- йскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
----------------------	---------------	---	---

Б

Бак продувочный с об- вязкой	ИТ-1201.00.000	10-004	13-024
Барaban 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	10-071	13-071
под контейнерную загрузку	73297	10-076	13-072
	ИТ-960.00.000-1к	10-077	13-073
Бункеры для порошковых материалов под ручную за- грузку	ИТ-632.00.000-1р	10-068	13-065
	ИТ-600.00.000-1р	10-069	13-066
	73300-Р	10-070	13-067
Бункеры для порошковых материалов под контейнерную загрузку	ИТ-632.00.000-1к	10-073	13-068
	ИТ-600.00.000-1к	10-074	13-069
	73300-к	10-075	13-070
Бункеры для сажи	ИТ-627.00.000-1	14-015	17-010
	ИТ-628.00.000-1	14-016	17-011
	ИТ-626.00.000-1	14-017	17-012
	ИТ-625.00.000-1	14-018	17-013
Бункер промежуточный	2БС-06 чертеж 69711	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	10-079	13-076
	ИТ-962.00.000-1р	10-080	13-077
	ИТ-963.00.000-1р	10-081	13-078
	ИТ-964.00.000-1р	10-082	13-079
Бункеры с охлаждением под контейнерную загрузку	ИТ-961.00.000-1к	10-083	13-080
	ИТ-962.00.000-1к	10-084	13-081
	ИТ-963.00.000-1к	10-085	13-082
	ИТ-964.00.000-1к	10-086	13-083

В

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

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

Вальцы резинообрабатывающие:

ДР 800 <sup>550</sup> П,Л	Индексы 50I42I,	03-004	03-014
550	50I422		

СМ 2100 <sup>660</sup> П,Л с ножами	Индексы 50I40I,	03-005	03-02I
660	50I402		

ПД 2100 <sup>660</sup> П,Л с ножами	Индексы 50I403,	03-006	03-022
660	50I404		

Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-2000, с камерой вулканизационной для ремней длиной 1320-1540 мм	Индекс 443I8I	09-003	II-I23 д.п. 66
--	---------------	--------	----------------

Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-3200	Индекс 443I32	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-I70 ГМУ	Индекс 425057	09-006	II-I26 д.п. I-40
---	---------------	--------	------------------

Вулканизатор для покрышек типа I-2300M (без пресс-формы подпрессовки диафрагмы)	Индекс 42I222	09-0II	II-II4 д.п. 30
---	---------------	--------	----------------

Вулканизаторы для стыковки конвейерных лент переносные типа ТС:

ТС-800A	Индекс 632III	IO-0I3	I3-I32 д.п. I-40
ТС-1000A	Индекс 632III-0I	IO-0I4	I3-I33 д.п. I-40
ТС-I200A	Индекс 632III-02	IO-0I5	I3-I34 д.п. I-40
ТС-I400A	Индекс 632III-03	IO-0I6	I3-I35 д.п. I-40
ТС-I600A	Индекс 632III-04	IO-0I7	I3-I36 д.п. I-40

## Е

Былкости загрузочные для: серы и ускорителей к резиносмесителю РСЦД-45	ИТ-853.00.000	I4-007	I7-00I
--	---------------	--------	--------

сажи к резиносмесителю РСЦД-45M	ИТ-866.00.000	I4-008	I7-002
---------------------------------	---------------	--------	--------

белой сажи	ИТ-1028.00.000	I4-009	I7-003
------------	----------------	--------	--------

серы и ускорителей	ИТ-969.00.000	I4-0IO	I7-004
	ИТ-970.00.000	I4-0II	I7-005

белой сажи и ускорителей	ИТ-975.00.000	I4-0I2	I7-007
--------------------------	---------------	--------	--------

сажи	ИТ-993.00.000	I4-0I3	I7-008
	73306	I4-0I4	I7-009

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

### З

Загрузчик ЗГВ-500	Индекс 598643	ИЗ-007	И6-011
Загрузчик пневматический ЗП-200	Индекс 599812	ИЗ-006	И6-017 д.п. 25

### И

Измельчитель для вторич- ного полимерного сырья про- изводительностью 200 кг/с (специальный)	Индекс 525553	ИЗ-011	И6-026 д.п. 65
---	---------------	--------	----------------

Измельчители пластмасс  
роторные:

ИПР-100	Индекс 545522	ИЗ-012	И6-002
ИПР-150М	Индекс 545524	ИЗ-013	И6-003
ИПР-300М	Индекс 545525	ИЗ-014	И6-004
ИПР-450М	Индекс 545526	ИЗ-015	И6-005

### К

Каландры резинообраба-  
тывающие:

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	04-012
3-710-1800-005 П,Л уни- версальные для РТИ	Индексы 503087, 503088	04-004	04-010
4-710-1800-005 П,Л уни- версальные для РТИ	Индексы 503089, 503090	04-005	04-014

Каландр резинообраба-  
тывающий пятивалковый  
5-200-600-025Л

Индекс 234031	04-001	04-015 д.п. 34
---------------	--------	----------------

Конвейеры одновинтовые  
для окиси магния

ИТ-530.00.000-1	10-031	ИЗ-034
ИТ-531.00.000-1	10-032	ИЗ-035
ИТ-532.00.000-1	10-033	ИЗ-036
ИТ-533.00.000-1	10-034	ИЗ-037
ИТ-534.00.000-1	10-035	ИЗ-038
ИТ-535.00.000-1	10-036	ИЗ-039

Конвейеры одновинтовые  
для каолина

ИТ-542.00.000-1	10-037	ИЗ-043
ИТ-543.00.000-1	10-038	ИЗ-044
ИТ-544.00.000-1	10-039	ИЗ-045
ИТ-545.00.000-1	10-040	ИЗ-046
ИТ-546.00.000-1	10-041	ИЗ-047
ИТ-547.00.000-1	10-042	ИЗ-048

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочное: порядковый номер изделия по прей- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Конвейеры одновинтовые для канифоли и спецбитума	ИТ-536.00.000-I ИТ-537.00.000-I ИТ-538.00.000-I ИТ-539.00.000-I ИТ-540.00.000-I ИТ-541.00.000-I	10-043 10-044 10-045 10-046 10-047 10-048	13-049 13-050 13-051 13-052 13-053 13-054
Конвейеры одновинтовые для:			
сыпучих и ингредиентов резиновых смесей	ИТ-893.00.000-I	10-049	13-032
сажи, мела, серы	ИТ-887.00.000-I	10-050	13-033
магнезии	70275-I 70275-2 70275-3	10-051 10-052 10-053	13-040 13-041 13-042
Конвейеры двухвинтовые			
для:			
мела	ИТ-1064.00.000-I ИТ-563.00.000-I ИТ-1065.00.000-I	10-054 10-055 10-056	13-055 13-056 13-057
маточной смеси	ИТ-556.00.000-I	10-057	13-058
сажи	ИТ-18,950-I-I ИТ-17,950-I-I	10-058 10-059	13-059 13-060
мела	КВ-79,69710	10-060	13-061
Конвейер с погруженными скребками	В-250	10-030	13-062
Контейнер	ИТ-1344.00.000	14-006	17-017

# Д

Линия автоматизированная для изготовления обуви из полимерных материалов	Модель Л2/6	10-002	13-131 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	10-001	13-130 д.п. 75
Линия гранулирования во- локнистых вторичных термо- пластов ЛПВ-90-220	Индекс 593548	11-004	14-039 д.п. 75
Линия гранулирования вто- ричных термопластов ЛПВ- 90-250	Индекс 591985	11-003	14-036 д.п. 67
Линия гранулирования пластмасс на базе дискового экструдера ЛП-190	Индекс 591943	12-001	15-005

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту 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, ЛП-1000	Индекс 591986	II-006	I4-040 д.п. 79
Линия для таблетирования волокнистых пресс-материалов типа АГ-4В и волокнита 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 резинопереобработывающая МЧТ2-50/80-Л-ДБ	Индекс 242031	05-004	05-060 д.п. 76
Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:			
МЧТ-63-П-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-3А	Индекс ВВ-1301	I3-003	I6-007
Машина таблеточная гид- равлическая с усилением таб- летирования 63ТС, МТТ-63-1	Индекс 598659	I3-004	I6-022 д.п. 50

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Машина таблеточная гидравлическая с усилением таблетирования ИОТС, МП-100	Индекс 598567	13-005	16-016 д.п. 23
Машина таблеточная ротационная МТР-6,5-2	Индекс 593525	13-002	16-027 д.п. 76

## II

Питатель ПЧ-160-200-250М	Индекс 249031	05-001	05-061 д.п. 79
Питатели виброшнековые	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 742-0055.00.000	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
Пневмошкф разгрузочного устройства сажи	ИТ-1639.00.000	14-002	17-014
Подогреватели воздуха:			
ПВ-5,2	ИТС-529.00.000	14-021	17-035
ПВ-6,6	ИТС-214.00.000	14-022	17-036
ПВ-53	ИТС-592.00.000	14-023	17-043 д.п. 48
ПВ-55	ИТС-431.00.000	14-019	17-037
ПВ-85	ИТС-491.00.000	14-024	17-042 д.п. 47
ПВ-88	ИТС-641.00.000	14-020	17-038
ПВ-185	ИТС-492.00.000	14-025	17-044 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 100-40023	Индекс 432242	09-003	II-II9 д.п. 50
Пресс для вулканизации швов резинотканевых изделий ПГ-12	Индекс 432451	09-001	II-122 д.п. 60
Прессы для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСЛ:			
ПСЛ 1200х1710	Индекс 632101	10-018	13-137 д.п. 5-40
ПСЛ 1600х2850	Индекс 632081	10-019	13-138 д.п. 5-40
ПСЛ 2000х3990	Индекс 632091	10-020	13-139 д.п. 5-40
Прессы литьевые вулканизационные:			
ЛПВМ-2000/400	Индекс 252112	06-001	06-004 д.п. 81
ЛПВ-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 сажки	СП, 4 69712	14-001	17-015
Приспособление для пере- мешивания и охлаждения ре- зиновои смеси к вальцам 2100	Индексы 999252, 999389	03-011	03-027

## Р

Реакторы:			
РС 105/2000	ИТС-651.00.000	14-026	17-049 д.п. 6-40
РС 50/3500	ИТС-611.00.000	14-027	17-045 д.п. 50
Резиносмесители периоди- ческого 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	ИТС-572.00.000	10-065	13-087
------------------------------------	----------------	--------	--------

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прей- скуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Смеситель гранулятор СТГ-50	Чертеж 526802Б.00000	14-003	17-046 д.п. 55
Станки для обертки кли- новых ремней типа:			
СОКР-1	Индекс 332061	08-001	10-038 д.п. 70
СОКР-2	Индекс 332071	08-002	10-039 д.п. 70
Станок для складывания и разведения секторов бара- банных пресс-форм	Индекс 682001	10-003	10-040 д.п. 79
Станки для скатывания заготовок клиновых ремней	Индекс 131282 Индекс 131281	01-005 01-006	01-051 д.п. 66 01-028
Станция разгрузочная контейнеров для сажи	ИТ-1625.00.000 ИТ-1661.00.000	14-005	17-018
Сушилка СТ-100	Индекс 598641	13-008	16-012
Сушилка СТ-300 У	Индекс 598642	13-009	16-013
Установка для изготов- ления блоков пенополистирола	Индекс 5671	13-010	16-028 д.п. 79
Установка для разогрева твердых мягчителей в таре	ИТ-932.00.000	10-005	13-019
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	11-102 д.п. 22
ФВ1-600-1800-305/635 (без загрузчика)	Индекс 422311	09-009	11-124 д.п. 76
то же, с загрузчиком	Индекс 422311	09-010	11-125 д.п. 76
Форматор для покрышек типа ФСД-300 (45"-67")	Индекс 422281	09-007	11-120 д.п. 55
Ш			
Шкафы загрузочные	ИТ-884.00.000 ИТ-890.00.000	10-011 10-012	13-088 13-090
Шкаф загрузочный с инди- видуальным фильтром	ИТ-976.00.000	10-067	13-084
Шкафы пневмоаппаратуры:			
ШПА-4	Чертеж 73636	10-006	13-027
ШПА-8	Чертеж 73637	10-007	13-028
ШПА-12	Чертеж 73638	10-008	13-029
ШПА-16	Чертеж 73639	10-009	13-030
ШПА-20	Чертеж 73640	10-010	13-031
Э			
Экструдер червячно-дис- ковый ЭЧДЭ-10-240У	Индекс 513113	12-002	15-003 д.п. 39

УКАЗАТЕЛЬ  
продукции в порядке возрастания шифров ОКП

Шифр ОКП	Номер позиции по прежнему	Шифр ОКП	Номер позиции по прежнему	Шифр ОКП	Номер позиции по прежнему
36 187I 3013	05-005	36 2233 400I	04-003	36 244I 302I	09-02I
36 2I2I 5403	0I-00I	36 2233 4002	04-003	36 244I 3023	09-022
36 2I2I 5404	0I-002	36 2233 4004	04-005	36 244I 3024	09-030
36 2I2I 5405	0I-003	36 2233 4005	04-005	36 244I 3026	09-029
36 2I2I 5406	0I-004	36 2234 3002	04-00I	36 244I 3028	09-028
36 2I2I 5407	0I-004	36 224I 20II	05-0I6	36 244I 40I3	09-023
36 2I2I 5408	0I-003	36 224I 4009	05-0I7	36 244I 40I4	09-024
36 2I2I 5409	0I-004	36 224I 500I	05-006	36 244I 40I5	09-03I
36 2I2I 54I1	0I-003	36 224I 5002	05-007	36 244I 40I6	09-032
36 2I2I 54I2	0I-003	36 224I 600I	05-008	36 244I 50II	09-034
36 2I2I 54I3	0I-004	36 224I 6002	05-009	36 244I 50I2	09-033
36 2I2I 7404	0I-00I	36 224I 700I	05-0I0	36 244I 50I3	09-028
36 2I2I 7405	0I-002	36 224I 7002	05-0II	36 244I 50I4	09-025
36 2I3I IOI8	0I-006	36 224I 7004	05-0I2	36 244I 6009	09-035
36 2I3I IO27	0I-005	36 224I 80I4	05-0I3	36 244I 60I7	09-036
36 22II 3004	02-00I	36 2242 2002	05-004	36 2443 5003	09-004
36 22II 3005	02-0CI	36 2244 2706	05-0I4	36 2443 6003	09-003
36 22II 6004	02-002	36 2244 3705	05-0I5	36 2632 2002	IO-0I3
36 22II 6005	02-002	36 2244 5704	05-002	36 2632 3005	IO-0I4
36 22II 6006	02-003	36 2244 7802	05-003	36 2632 4004	IO-0I8
36 22II 6007	02-003	36 2249 380I	05-00I	36 2632 4006	IO-0I5
36 22II 6008	02-004	36 2252 5402	06-00I	36 2632 5005	IO-0I6
36 22II 6009	02-004	36 2252 750I	06-002	36 2632 6005	IO-0I9
36 222I 3004	03-002	36 23I2 300I	07-00I	36 2632 6007	IO-0I7
36 222I 3005	03-00I	36 2332 3002	08-00I	36 2632 8003	IO-020
36 222I 5007	03-003	36 2332 400I	08-002	36 2682 IO02	IO-003
36 222I 6023	03-004	36 239I 030I	IO-002	36 269I 0008	IO-004
36 222I 6024	03-004	36 24II 600I	09-007	36 269I 00I2	I4-006
36 222I 8005	03-005	36 242I 9002	09-0II	36 269I 00I3	I4-0I3
36 222I 8006	03-005	36 2422 7007	09-008	36 269I 00I4	I4-0I4
36 222I 8007	03-006	36 2422 7008	09-009	36 269I 00I5	I4-0IO
36 222I 8008	03-006		09-0IO	36 269I 00I6	I4-0II
36 2224 800I	03-007	36 2425 IO04	09-005	36 269I 00I8	I4-0I2
36 2224 8002	03-007	36 2425 4007	09-006	36 269I 00I9	I4-008
36 2224 8003	03-008	36 2427 IO0I	09-0I2	36 269I 002I	I4-007
36 2224 8004	03-008	36 2427 200I	09-0I4	36 269I 0022	I4-009
36 2224 8005	03-009	36 2427 200I	09-0I5	36 269I 0023	IO-005
36 2224 8006	03-009	36 2427 2003	09-0I3	36 269I 0026	IO-065
36 2224 8007	03-0IO	36 2427 300I	09-0I7	36 269I 0027	IO-074
36 2224 8008	03-0IO	36 2427 3002	09-0I6	36 269I 0028	IO-069
36 2228 800I	03-0II	36 2432 20II	09-002	36 269I 0033	I4-0I8
36 2228 8002	03-0II	36 2432 600I	09-00I	36 269I 0034	I4-0I7
36 2232 4005	04-002	36 244I 30I6	09-0I9	36 269I 0035	I4-0I5
36 2232 4006	04-002	36 244I 30I7	09-027	36 269I 0036	I4-0I6
36 2232 40I4	04-004	36 244I 30I8	09-020	36 269I 0037	IO-073
36 2232 40I5	04-004	36 244I 30I9	09-0I8	36 269I 0038	IO-068

Шифр ОКП	Номер позиции по прежнему	Шифр ОКП	Номер позиции по прежнему	Шифр ОКП	Номер позиции по прежнему
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 2712 1101	13-012
36 269I 0045	IO-077	36 269I 0095	IO-057	36 2712 3201	13-013
36 269I 0046	IO-071	36 269I 0096	IO-055	36 2712 6301	13-011
36 269I 0047	IO-083	36 269I 0097	IO-050	36 2712 6601	13-014
36 269I 0048	IO-079	36 269I 0098	IO-049	36 2712 8801	13-015
36 269I 0049	IO-084	36 269I 0099	IO-054	36 2713 3303	13-002
36 269I 0051	IO-080	36 269I 0101	IO-056	36 2713 3401	13-003
36 269I 0052	IO-085	36 269I 0102	IO-060	36 2713 7401	13-001
36 269I 0053	IO-081	36 269I 0103	IO-059	36 2714 7601	13-004
36 269I 0054	IO-086	36 269I 0104	IO-058	36 2714 8701	13-005
36 269I 0055	IO-082	36 269I 0105	IO-051	36 2716 3301	13-008
36 269I 0056	IO-078	36 269I 0106	IO-052	36 2716 5402	13-009
36 269I 0057	IO-072	36 269I 0107	IO-053	36 2717 4601	13-006
36 269I 0058	IO-067	36 269I 0113	IO-021	36 2717 6702	13-007
36 269I 0059	IO-066	36 269I 0115	14-002	36 2723 39301	13-010
36 269I 0061	14-005	36 269I 0116	IO-006	36 2761 6804	11-002
36 269I 0062	14-005	36 269I 0117	IO-007	36 2765 2402	11-005
36 269I 0063	IO-076	36 269I 0118	IO-008	36 2765 7091	11-001
36 269I 0064	IO-070	36 269I 0119	IO-009	36 2766 4610	11-003
36 269I 0065	IO-075	36 269I 0120	IO-010	36 2766 4612	11-004
36 269I 0072	IO-064	36 269I 1001-	IO-030	36 2766 6803	11-006
36 269I 0073	14-001	36 269I 1033	IO-030	36 2782 5901	12-002
36 269I 0075	IO-031	36 269I 1035-	IO-022	36 2784 9903	12-001
36 269I 0076	IO-032	36 269I 1044	IO-022	36 9811 0001	14-027
36 269I 0077	IO-033	36 269I 1045-	IO-023	36 9811 0006	14-026
36 269I 0078	IO-034	36 269I 1053	IO-023	36 9812 0001	14-021
36 269I 0079	IO-035	36 269I 1054-	IO-024	36 9812 0002	14-022
36 269I 0081	IO-036	36 269I 1061	IO-024	36 9812 0003	14-023
36 269I 0082	IO-043	36 269I 1062-	IO-025	36 9812 0004	14-019
36 269I 0083	IO-044	36 269I 1072	IO-025	36 9812 0005	14-024
36 269I 0084	IO-045	36 269I 1073-	IO-026	36 9812 0006	14-020
36 269I 0085	IO-046	36 269I 1082	IO-026	36 9812 0007	14-025
36 269I 0086	IO-047	36 269I 1083-	IO-027	36 9817 0003	14-003
36 269I 0087	IO-048	36 269I 1091	IO-027	36 9818 0001	14-004
36 269I 0088	IO-037			38 4379 0003	10-001

# ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Общие указания.....	5
36 2100 01. Оборудование для резки, вырубki, 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. Кalandры 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 литые для резины.....	21
36 2310 07. Оборудование для изготовления деталей покрышек.....	22
36 2330- 08. Оборудование сборочное в производстве резиновых изделий 2370, (без оборудования для сборки покрышек)..... 36 2390	22
36 2400 09. Оборудование формовочное и вулканизационное в производстве резиновых изделий.....	23
36 2600 10. Оборудование специальное отделочное, контрольно-измеритель- ное и прочее оборудование в производстве резиновых и резино- асбестовых 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- 13. Прочее оборудование для переработки термопластов в изделия.. 2740, 36 2790	48
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 "ВНИИРТмашем" (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 "УкрНИИпластмаш" Министерства химического и нефтяного машиностроения СССР.

Ответственный за выпуск *А.С. Нелетинова*

---

Подписано в печать *05.04.90* Н/К Формат 60х90/16 Бумага *газетная* Офсетная печать  
Объем *4,5* п.л. Тираж *44 000* экз. Заказа тип. № *331* Изд. № *248* Бесплатно

---

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