

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ЦЕНАМ

**ПРЕЙСКУРАНТ № 19-01**  
**ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ**  
**НА ОБОРУДОВАНИЕ**  
**МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ**

*Вводится в действие с 1 января 1990 г.*

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ  
Москва — 1989

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ЦЕНАМ

УТВЕРЖДЕН  
постановлением Госкомцен СССР  
от 22 марта 1989 г.  
№ 229

ПРЕЙСКУРАНТ № 19-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ  
НА ОБОРУДОВАНИЕ  
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ

*Вводится в действие с 1 января 1990 г.*

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ  
Москва — 1989

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 № 19-01 „Оптовые цены на агрегаты, машины и механизмы для металлургического производства (кроме прокатного и волочильного)”, прейскурант № 19-07 „Оптовые цены на агрегаты, машины и механизмы для прокатного и волочильного производства” издания 1981 г., а также все дополнительные прейскуранты к ним, утвержденные Госкомцен СССР.

В прейскурант включены коды общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции (ОКП) класса 31 „Производство тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения”, разработанные и утвержденные в установленном порядке.

## **ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ**

1. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на металлургическое оборудование, производимое всеми 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 прейскуранта установлены на комплектную продукцию в соответствии со стандартами и техническими условиями, указанными в настоящем прейскуранте, за исключением тех случаев, когда стандартами или техническими условиями отгрузка продукции предусмотрена без отдельных комплектующих изделий или когда они отгружаются транзитом.

Оплата комплектующих изделий, стоимость которых не входит в оптовые цены на продукцию, включенную в прейскурант, производится по утвержденным на эти комплектующие изделия оптовым ценам с начислением транспортно-заготовительных расходов. Транспортно-заготовительные расходы начисляются только в тех случаях, когда комплектующие изделия отгружаются предприятием, комплектующим продукцию, со своего склада. При отгрузке комплектующих изделий транзитом сверх оптовой цены покупателем (заказчиком) продукции оплачивается только стоимость их перевозки.

5. Продукция, включенная в прейскурант, отгружается покупателю в собранном виде после прохождения предусмотренных стандартами и техническими условиями испытаний (за исключением тех случаев, когда размеры изделий превышают допустимые железнодорожными нормами габариты или отгрузка их в разобранном и несваренном виде осуществляется в соответствии с требованиями стандартов и технических условий) и не требует при монтаже подгоночных операций и разборки для ревизий или расконсервации.

По тем видам крупногабаритного оборудования, по которым действующими стандартами и техническими условиями предусмотрено проведение общей контрольной сборки поставщиком крупногабаритного оборудования, стоимость общей контрольной сборки включена в оптовые цены указанного оборудования и отдельной оплате не подлежит.

По тем видам крупногабаритного оборудования, по которым действующими стандартами и техническими условиями предусмотрена отгрузка их отдельными укрупненными узлами, в оптовые цены этого оборудования включена стоимость контрольной сборки каждого из этих узлов.

Стоимость монтажа и шефмонтажа всего крупногабаритного оборудования на площадке заказчика оплачивается покупателем сверх оптовых цен.

Затраты, связанные с доукомплектованием и исправлением выявленных дефектов, допущенных по вине поставщика, а также возникающие в связи с этим дополнительные затраты по контрольной сборке отдельных узлов или общей контрольной сборке отдельных узлов или общей контрольной сборке всего оборудования, относятся за счет завода-поставщика.

6. 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.

7. 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 др.), учтены в оптовых ценах на продукцию и дополнительно покупателями не оплачиваются.

При транспортировке крупнотоннажных и негабаритных грузов расходы, связанные с креплением их бруском (в качестве подкладок), а также с изготовлением металлоконструкций и приспособлений для их крепления, оплачиваются покупателями (заказчиками) сверх оптовых цен на эту продукцию.

Лесоматериалы при креплении грузов бруском оплачиваются покупателями из расчета 72 руб. за 1 м<sup>3</sup> древесины в чистоте.

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

а) часть стоимости деревянной и картонной тары, изготавляемой в соответствии с ГОСТом (ОСТом), оплачивает покупатель сверх оптовых цен на продукцию в размерах, предусмотренных прейскурантами на соответствующую тару в графе „в том числе оплачивается товарополучателем”;

б) 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 (относится к подпунктам „а” и „б”).

9. Стоимость невозвратной потребительской тары, а также мешков бумажных и из полимерных материалов, упаковочных и обвязочных материалов, обязательных по стандартам или техническим условиям на поставляемую продукцию, учтена в ценах прейскуранта и дополнительной оплате не подлежит.

10. 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.

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

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

13. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 19-01 „Оптовые цены на агрегаты, машины и механизмы для металлургического производства (кроме прокатного и волочильного)” и прейскурант № 19-07 „Оптовые цены на агрегаты, машины и механизмы для прокатного и волочильного производства” издания 1981 г. и все дополнительные прейскуранты к ним, утвержденные Госкомцен СССР.

14. Остатки продукции, снятой с производства, цены на которую не включены в настоящий прейскурант, реализуются по оптовым ценам, действовавшим на нее до 01.01.90 г., с применением коэффициента 1,24.

**РАЗДЕЛ 1**  
**ОБОРУДОВАНИЕ АГЛОМЕРАЦИОННОЕ**

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика		Оптовая цена в руб- лях за штуку														
1-001	Усреднитель 31 3111 0001	УБ 120-3	ТУ 24-1- 3600-77	<p>Предназначен для выработки с торца послойно уложенного штабеля руд черных и цветных металлов, обладающих сыпучими свойствами, в процессе штабельного усреднения</p> <p>Состоит из моста, опирающегося на четыре ходовых колеса, на котором установлены механизмы передвижения усреднителя, скребкового транспортера, разрыхляющего устройства, механизма подъема щитов, кабельных барабанов, сцепляющего устройства и системы смазки</p> <p>Кабина машиниста оснащена вентиляционным устройством и обшита тепло- и звукоизоляционными материалами</p> <p>Механизмы имеют индивидуальные электроприводы</p> <p>Производительность, м<sup>3</sup>/ч:</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>номинальная</td><td style="text-align: right;">120</td></tr> <tr><td>максимальная</td><td style="text-align: right;">150</td></tr> </table> <p>Насыпная масса материалов, т/м<sup>3</sup></p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>до 3,5</td></tr> </table> <p>Крупность кусков усредняемых материалов, мм</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>до 80</td></tr> </table> <p>Влажность материалов, %</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>до 10</td></tr> </table> <p>Площадь сечения штабеля, м<sup>2</sup></p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>до 114</td></tr> </table> <p>Размеры штабеля, м:</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>высота</td><td style="text-align: right;">10</td></tr> <tr><td>длина</td><td style="text-align: right;">250</td></tr> </table> <p>Угол наклона разрыхлителя, град</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>40–50</td></tr> </table> <p>Ход разрыхлителя, мм</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>900</td></tr> </table> <p>Ширина колеи, мм</p> <table style="margin-left: 20px;"> <tr><td>19500</td></tr> </table>	номинальная	120	максимальная	150	до 3,5	до 80	до 10	до 114	высота	10	длина	250	40–50	900	19500	237000
номинальная	120																			
максимальная	150																			
до 3,5																				
до 80																				
до 10																				
до 114																				
высота	10																			
длина	250																			
40–50																				
900																				
19500																				

2\*

Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество
MTKF 012-6	2,2	2
4A200M8У3	18,5	1
2ПБ11М	0,75	2
4AC132M6	8,5	2
4AP43-12	0,4	2
Масса, т	105,2	
Ресурс до капитального ремонта, ч	23000	
Срок службы, лет	10	

Грохоты  
дисковые  
одинарные

ТУ 24-1-  
197-75

Предназначены для рассева металлургического кокса по крупности

Состоят из клети, механизма передвижения, валков, дисков

Изготавливаются левого и правого исполнения

Угол наклона, град

15

Произ- води- тель- ность одной клети, т/ч	Рассев кокса, мм	Ско- рост передви- жения, м/с	Электродвигатель				Мас- са, т				
			привода клети		механизма пере- движения						
			тип	мо- щ- но- сть, кВт	тип	мо- щ- но- сть, кВт					
1-002	31 3113 2101	1ГДП8×1,5-20	180	0–20	–	B160S6	11	–	–	6,0	12500
1-003	31 3113 2204	1ГДП10×1,8-80	300	0–80	0,053	AO2-71-8T	13	MTKH111-6	3	14,6	26500
1-004	31 3113 2203	1ГДП10×1,8-60	300	0–60	0,057	BAO71-8	13	MTKF012-6	2,2	16,0	26500
1-005	31 3113 2306	1ГДП14×1,8-60	300	0–60	0,073	B18OM8У2-5	15	MTKH111-6	3	14,3	26500
1-006	31 3113 2305	1ГДП14×1,8-40	300	0–40	0,053	B18OM8У2-5	15	MTKF012-6	2,2	15,6	26800
1-007	31 3113 2304	1ГДП14×1,8-25	300	0–25	0,053	B18OM8У2-5	15	MTKF012-6	2,2	16,9	28400

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

Грохоты  
дисковые  
сдвоенные

Ресурс до капитального ремонта, ч 24000  
Срок службы, лет 12

ТУ 24-1-197-75

Предназначены для рассева metallurgического кокса по крупности  
Состоят из клети, механизма передвижения, валков, дисков  
Угол наклона, град 15

Производительность одной клети, т/ч	Рассев кокса, мм	Скорость передвижения, м/с	Электродвигатель				Мас-са, т				
			привода клети		механизма передвижения						
			тип	мощность, кВт	тип	мощность, кВт					
1-008	31 3113 2202	2ГДП10×1,6-40	175	0-40	0,059	4A160S6У3	11	МТКН111-6	3	21,1	37400

1-008	31 3113 2202	2ГДП10×1,6-40	175	0-40	0,059	4A160S6У3	11	МТКН111-6	3	21,1	37400
1-009	31 3113 2201	2ГДП10×1,6-2,5	175	0-25	0,059	4A160S6У3	11	МТКН111-6	3	22,6	40400
1-010	31 3113 2307	2ГДП14×1,8-60	300	0-60	0,057	B180M8У2-5	15	МТКН111-6	3	29,9	53200
1-011	31 3113 2302	2ГДП14×1,8-40	300	0-40	0,074	B160M8	11	МТКН111-6	3	30,2	54300
1-012	31 3113 2301	2ГДП14×1,8-25	300	0-25	0,057	B180M8У2-5	15	МТКН111-6	3	33,1	57200

Ресурс до капитального ремонта, ч 24000  
Срок службы, лет 12

РАЗДЕЛ 2

ОБОРУДОВАНИЕ КОКСОВОЕ

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

Машины уг-  
лезагрузоч-  
ные

ТУ 24.01.  
157-84

Предназначены для транспортирования и загрузки угольной шихтой, обслуживания стояков, затворов угольной башни и крышек загрузочных люков коксовых печей

Состоит из металлоконструкции, механизмов обслуживания затворов угольной башни, передвижения машины, люксыемов, механизмов затвора и телескопа, управления стояками, чистки колодцев, колен и привалочных поверхностей стояков

Механизмы машин выполнены на базе электромеханических приводов, а электрическая часть – на базе аппаратуры и электродвигателей, обычного исполнения

Снабжены установками вентиляторов для уборки верха коксовой батареи, кондиционерами

Оснащены устройствами сигнализации и блокировок, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники

Металлоконструкция крупноблочная порталного типа из низколегированной стали

Бункеры выполнены из коррозионно-стойкой стали

Количество переездов машин при обслуживании печей 1  
Род тока переменный

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика							Оптовая цена в руб- лях за штуку																												
				Полез- ный объем камер, м <sup>3</sup>	Ем- кость бунке- ров, м <sup>3</sup>	Ско- рость передви- жения, м/с	Ширина колеи, мм	Число вы- полняе- мых операций	Количество установ- ленных приводов	База, мм	Масса, т																												
2-001	31 3313 0029	МУЗ-21,6-23У1	21,6	27,3	1,85	5230	55	34	4400	81,4	174500																												
2-002	31 3313 0034	МУЗ-23,5-22У1	23,5	32	1,73	5500	50	22	4600	66,2	150400																												
2-003	31 3313 0038	МУЗ-30,9-28У1	30,9	42	2,0	5230	57	35	5500	102,5	177800																												
2-004	31 3313 0009	МУЗ-32,3-22У1	32,3	43	2,09	6820	52	42	4900	116,1	222800																												
Средний ресурс до капитального ремонта, ч										30600																													
Срок службы, лет										12																													
2-005	Машина уг- лезагрузочная гидрофициро- ванная 31 3313 0002	МУЗ-41,6ГУнс- 21У1	ТУ 24.01. 1861-84	<p>Предназначена для транспортирования и загрузки угольной шихты, обслуживания стояков, затворов угольной башни и крышек загрузочных люков коксовых печей</p> <p>Состоит из металлоконструкции, механизмов обслуживания затворов угольной башни, передвижения машины, люксоъемов, механизмов затвора и телескопа, управления стояками, чистки колодцев, колен и привалочных поверхностей стояков</p> <p>Механизмы машины выполнены на базе гидравлических и электромеханических приводов, а электрическая часть – на базе электродвигателей закрытого исполнения, бесконтактной аппаратуры, тиристорных станций управления, преобразователей и др.</p> <p>Снабжена установками вентиляторов для сдува пыли, кондиционерами</p>								340100																											
<p>Оснащена устройствами сигнализации и блокировки, а также средствами автоматизации, которые позволяют работать как в ручном, так и в автоматическом режимах</p> <p>Все выполняемые операции механизированы и автоматизированы</p> <p>Электрическая часть разработана с возможностью перевода на дистанционное управление</p> <p>Металлоконструкция крупноблочная порталного типа из коррозионно-стойкой стали</p> <p>Бункеры выполнены из коррозионно-стойкой стали</p> <p>Операции по обслуживанию печей производятся без переезда машины</p> <table> <tbody> <tr> <td>Полезный объем камер коксования, м<sup>3</sup></td> <td>41,6</td> </tr> <tr> <td>Вместимость бункеров, м<sup>3</sup></td> <td>55,7</td> </tr> <tr> <td>Скорость передвижения, м/с</td> <td>2,05</td> </tr> <tr> <td>Ширина колеи, мм</td> <td>6820</td> </tr> <tr> <td>База, мм</td> <td>6300</td> </tr> <tr> <td>Число выполняемых операций</td> <td>78</td> </tr> <tr> <td>Количество установленных приводов</td> <td>61</td> </tr> <tr> <td>в том числе:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>  электромеханических</td> <td>44</td> </tr> <tr> <td>  гидравлических</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>Род тока</td> <td>переменный</td> </tr> <tr> <td>Масса, т</td> <td>132,3</td> </tr> <tr> <td>Ресурс до капитального ремонта, ч</td> <td>44300</td> </tr> <tr> <td>Срок службы, лет</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>												Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	41,6	Вместимость бункеров, м <sup>3</sup>	55,7	Скорость передвижения, м/с	2,05	Ширина колеи, мм	6820	База, мм	6300	Число выполняемых операций	78	Количество установленных приводов	61	в том числе:		электромеханических	44	гидравлических	17	Род тока	переменный	Масса, т	132,3	Ресурс до капитального ремонта, ч	44300	Срок службы, лет	12
Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	41,6																																						
Вместимость бункеров, м <sup>3</sup>	55,7																																						
Скорость передвижения, м/с	2,05																																						
Ширина колеи, мм	6820																																						
База, мм	6300																																						
Число выполняемых операций	78																																						
Количество установленных приводов	61																																						
в том числе:																																							
электромеханических	44																																						
гидравлических	17																																						
Род тока	переменный																																						
Масса, т	132,3																																						
Ресурс до капитального ремонта, ч	44300																																						
Срок службы, лет	12																																						

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

Коксовы- талкиватели	ТУ 24.01. 155-84	<p>Предназначены для обслуживания коксовых и пекококсовых печей</p> <p>Состоит из механизма передвижения, двересъемного, выталкивающего, планирного (кроме КВПК 17,5) и обезграфицирующего устройств, подъемника грузоподъемностью 200 тс (КВПК17,5; КВ17,5; КВ21,6), смонтированных на многоярусной металлоконструкции</p> <p>Оборудованы специальными механизмами регулировки анкеража (КВ30,0; КВ41,6), уборки „концов“ кокса и продуктов чистки (КВ30,0; КВ41,6), сталкивания шихты (кроме КВПК17,5), вентилятора обдува (кроме КВПК17,5), кондиционеров (КВ30,0; КВ41,6), защитных устройств (КВ30,0; КВ41,6), системой централизованной смазки</p> <p>Механизмы машины выполнены на базе электромеханических приводов, а электрическая часть – на базе аппаратуры и электродвигателей обычного исполнения</p> <p>Оснащены устройствами сигнализации и блокировок</p> <p>Металлоконструкции порталного типа, крупноблочные из профильного проката и листовой низколегированной стали</p> <p>Количество переездов машины при обслуживании печи:</p> <table> <tr> <td>КВПК17,5-21У1</td><td>4</td></tr> <tr> <td>остальных</td><td>3</td></tr> </table> <p>Род тока:</p> <table> <tr> <td>КВ21,6-61У1</td><td>постоянный</td></tr> <tr> <td>остальных</td><td>переменный</td></tr> </table> <p>Скорость передвижения, м/с</p> <table> <tr> <td>1,1-1,8</td></tr> </table>	КВПК17,5-21У1	4	остальных	3	КВ21,6-61У1	постоянный	остальных	переменный	1,1-1,8	
КВПК17,5-21У1	4											
остальных	3											
КВ21,6-61У1	постоянный											
остальных	переменный											
1,1-1,8												

З Зак. 388

Полез- ный объем камер, м <sup>3</sup>	Ход штанги, мм		Ши- рина колеи, мм	Число выпол- няемых опера- ций	В том числе		Количество установлен- ных приво- дов	Масса, т					
	вытал- киваю- щий	планир- ной			механи- зиро- вано и ав- томати- зиро- вано	вруч- ную							
2-006	31 3342 0002	КВПК17,5-21У1	17,5	18250	–	8686	22	19	3	17	4	130,1	199000
2-007	31 3311 0025	KB17,5-21У1	17,2	17010	13560	8480	33	25	8	17	4	157,6	232800
2-008	31 3311 0027	KB21,6-23У1	21,6	17750	14200	8686	33	25	8	17	4	177,2	257900
2-009	31 3311 0013	KB21,6-61У1	20,0	17750	14200	8686	32	25	7	17	4	180,4	257900
2-010	31 3311 0008	KB30,0-22У1	30,3	20035	16000	10000	35	25	10	26	3	208,7	271600
2-011	31 3311 0002	KB30,0-24У1	30,9	19025	15150	10000	35	25	10	24	3	203,2	271600
2-012	31 3311 0005	KB41,6-21У1	41,6	21950	17080	10000	36	25	11	25	5	276,1	363200
Ресурс до капитального ремонта, ч								36135					
Срок службы, лет								18					
2-013	Коксовы- талкиватель гидрофициро- ванный 31 3311 0022	KBГ41,6-21У1	ТУ 24.01. 155-84	Предназначен для обслуживания печей коксовых батарей		Состоит из механизма передвижения, двересъемного, выталкивающего, планирного и обезграфицирующего устройств, подъемника грузоподъемностью 200 кгс, смонтированных на многоярусной металлоконструкции				441300			
Оборудован механизмами регулировки анкеража, уборки „концов“ кокса и продуктов чистки, сталкивания шихты, вентилятора обдува, кондиционеров, защитных устройств, системой централизованной смазки													
Механизмы машины выполнены на базе гидравлических приводов, а электрическая часть – на базе электродвигателей закрытого исполнения, бесконтактной аппаратуры, тиристорных станций управления и др.													

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

Оснащен устройствами сигнализации и блокировок, а также средствами автоматизации, которые позволяют работать как в ручном, так и в автоматическом режимах

Металлоконструкция портального типа, крупноблочная из профильного проката и листовой низколегированной стали

Количество переездов машины при обслуживании печи	3
Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	41,6
Скорость передвижения, м/с	1,63
Ход штанги, мм:	
выталкивающей	21950
планирной	17080
Ширина колеи, мм	10000
Число выполняемых операций:	
основных	26
вспомогательных	10
Количество установленных приводов:	
электрических	18
пневматических	2
гидравлических	11
Род тока	переменный
Масса, т	313,8
Ресурс до капитального ремонта, ч	36135
Срок службы, лет	20

Машины  
двересъемные

ТУ 24.01.  
156-84

Предназначены для обслуживания печей коксовых и пекококсовых батарей с коксовой стороны

Состоят из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных специальной сцепкой

Двересъемная часть оснащена механизмами съема и установки двери, поворота двересъема, чистки дверей, армирующих рам и броней, передвижения машины

Коксонаправляющая часть оснащена механизмами отвода-подвода корзины, уборки обслуживающих площадок (МДС-41,6), регулировки пружин анкерных стяжек и установки отсоса и улавливания пыли (МДС-41,6), а также подрубки коксового пирога (МДС-17,5ПК)

Оснащены устройствами сигнализации и блокировки, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники

Все технологические операции механизированы

Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали

Зонт и циклоны выполнены из коррозионно-стойкой стали (МДС-41,6)

Количество переездов машины при обслуживании печи

Род тока:

МДС-21,6-24У1	постоянный
остальных	переменный

По- лез- ный объ- ем ка- ме- ры, м <sup>3</sup>	Ско- рост- ь пре- движе- ния, м/с	Вели- чина отво- да две- ри, мм	Ско- рост- ь пре- движе- ния корзины коксо- направ- ляющей, м/с	Ход корзи- ны коксо- направ- ляющей, мм	Ши- рина ко- леи, мм	Чис- ло вы- пол- няе- мых опе- ра- ций	Количе- ство устано- вленных при- водов	База, мм		Масса, т
								две- ре- съем- ной части	кок- со- направ- ляю- щей части	

2-014	31 3312 2002	МДС-17,5ПК-24У1	17,5	1,407	500	0,06	500	1500	19	10	5020	2230	57,9	96100
2-015	31 3312 1017	МДС-21,6-24У1	21,6	1,407	525	0,08	525	1500	21	12	4430	2320	62,7	113800
2-016	31 3312 1002	МДС-30-22У1	30	1,407	550	0,06	550	1800	21	11	5650	2300	60,6	113800
2-017	31 3312 1005	МДС-30,9-26У1	30,9	1,407	550	0,06	550	1800	21	11	5650	2300	64,1	113800
2-018	31 3312 1018	МДС-30,3-24У1	32,3	1,407	550	0,06	550	1800	21	11	5550	2300	62,1	113800
2-019	31 3312 1023	МДС-41,6-23У1	41,6	1,73	650	0,06	650	2200	25	17	6300	3500	118,4	205300

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

2-020	Машина двересъемная гидрофицированная 31 3312 1004	МДС-41,6Г-21У1	ТУ 24.01. 156-84	Ресурс до капитального ремонта, ч:				
				МДС-41,6-23У1	28000			
				остальных	27100			
				Срок службы, лет	12			
				Предназначена для обслуживания печей коксовых батарей с коксовой стороны	282600			
				Состоит из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных специальной сцепкой				
				Двересъемная часть оснащена механизмами съема и установки двери, поворота двересъема, чистки дверей армирующих рам и броней, передвижения машины и подъемной площадки				
				Коксонаправляющая часть оснащена механизмами отвода – подвода корзины, уборки обслуживающих площадок, регулировки пружин анкерных стяжек и установки отсоса и улавливания пыли				
				Оснащена устройствами сигнализации и блокировками, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники				
				Все технологические операции механизированы, а электрическая схема машины позволяет обеспечивать автоматическое выполнение всех технологических операций				
Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали								
Зонт и циклоны выполнены из коррозионно-стойкой стали								
Количество переездов машины при обслуживании печи				2				
Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>				41,6				
Скорость передвижения, м/с				1,98				
Величина отвода двери, мм				1200				
Скорость передвижения корзины коксонаправляющей, м/с				0,06				

Ход корзины коксонаправляющей, мм	650
Ширина колеи, мм	2200
База, мм:	
двересъемной части	6300
коксонаправляющей части	3500
Число выполняемых операций	23
Количество установленных приводов:	
электрических	14
гидравлических	8
Род тока	переменный
Масса, т	128,8
Ресурс до капитального ремонта, ч	28000
Срок службы, лет	12

ТУ 24.01. 2255-83	Машины двересъемные с установкой беспылевой выдачи кокса	Предназначены для обслуживания печей коксовых батарей с коксовой стороны и обеспечения беспылевой выдачи кокса	Состоит из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных между собой специальной сцепкой	
			Двересъемная часть оснащена механизмами съема и установки двери, поворота двересъема, чистки дверей, армирующих рам и броней, передвижения машины вдоль фронта печей	
			Коксонаправляющая часть оснащена механизмами отвода – подвода корзины, стыковочного устройства и открывания клапанов пылегазопроводной коллекторной трубы	
			Предусмотрена дополнительная площадка с роликовыми опорами на дополнительный рельс за путями тушильного вагона, на которой установлен специальный зонт и механизмы установки беспылевой выдачи кокса	
			Оснащены необходимыми устройствами сигнализации и блокировками, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники	
			Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали	
			Зонт для пылеулавливания из листового проката коррозионностойкой стали	
			Количество переездов машины при обслуживании печи	3

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

Скорость передвижения, м/с	1,4
Скорость отвода двери от печи, м/с	0,06/0,02
Скорость передвижения корзины коксонаправляющей, м/с	0,06
Ход корзины коксонаправляющей, мм	500
Ширина колеи, мм	1500
Число выполняемых операций	23
Количество установленных приводов на машине	13
Род тока	переменный

Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	Величина отвода двери, мм	База, мм		Масса, т
		двере- сьемной части	коксона- правляю- щей	

2-021 31 3312 1026 МДС/БВК-17,2-  
21У1 17,2 1040 4430 2540 73,4 129400

2-022 31 3312 1011 МДС/БВК-21,6-  
21У1 21,6 990 5970 2540 71,6 129400

Срок службы до капитального ремонта, лет	5,5
Срок службы, лет	12

2-023 Машина двересъемная МДС/БВК-41,6Г-  
с установкой 22У1 ТУ 24.01.  
беспылевой 2255-83 322500

выдачи кокса  
гидрофициро-  
ванная  
31 3312 1014

Предназначена для обслуживания печей коксовых батарей с коксовой стороны и обеспечения беспылевой выдачи кокса. Состоит из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных между собой механизмом уборки концов кокса

Двересъемная часть оснащена механизмами съема и установки двери, поворота двересъема, чистки дверей, армирующих рам и броней, передвижения машины вдоль фронта печей. Механизмы съема и установки двери, поворота двересъема и отвода – подвода, чистки рам имеют гидравлический привод

Коксонаправляющая часть оснащена механизмами отвода – подвода корзины, стыковочного устройства, открывания клапанов пылегазопроводной коллекторной трубы и регулировки пружин анкерных стяжек

Предусмотрена дополнительная площадка с роликовыми опорами на дополнительный рельс за путями тушильного вагона, на который установлен специальный зонт и механизмы установки беспылевой выдачи кокса

Оснащена необходимыми устройствами сигнализации и блокировками, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники, установкой кондиционирования воздуха

Металлоконструкция сборная из сортового проката низкоуглеродистой стали

Зонт для пылеулавливания выполнен из листового проката коррозионно-стойкой стали

Количество переездов машины при обслуживании печи	2
Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	41,6
Скорость передвижения, м/с	1,98
Скорость отвода двери от печи, м/с	0,08/0,0165
Величина отвода двери, мм	1200
Скорость передвижения корзины коксонаправляющей, м/с	0,06
Ход корзины коксонаправляющей, мм	650
Ширина колеи, мм	2200
База, мм:	
двересъемной части	6300
коксонаправляющей	3500
Число выполняемых операций	25

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

<b>Вагоны коксотушильные</b>	<b>ТУ 24.05. 850-84</b>	<p>Предназначены для приема раскаленного кокса, выдаваемого из камеры коксования, транспортировки кокса к тушильной башне, где производится его тушение, транспортировки охлажденного кокса к коксовой рампе и его выгрузки на рампу</p> <p>Вагоны предназначены для работы в агрессивной среде, содержащей фенолы, сернистые и родонистые соединения</p> <p>Фермы передние и торцевые, затворы, центральная стойка и наклонный пол, образующие кузов, изготавливаются из коррозионно-стойкой хромоникелевой стали марки 12Х18Н10Т</p> <p>Привод открывания затвора – пневматический</p> <p>Вагон передвигается отдельным электровозом</p> <p>Ширина колеи, мм</p>	Количество установленных приводов на машине	21
			в том числе:	
			электромеханических	12
			гидравлических	9
			Род тока	переменный
			Масса, т	131,3

Срок службы до капитального ремонта, лет	5,5
Срок службы, лет	12

		Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	Полезная вместимость вагона, т	База вагона, мм	Тип тележки	Масса, т	
2-024	31 3321 1001	4013.00.000-02	20–25	13	10000	двуходовая марки 18–100	56,9 75500
2-025	31 3321 1004	4017.00.000	30,9	19	11900	двуходовая марки 18–100	76,4 98300
2-026	31 3321 1002	4013.00.000	30–35	23	10000	двуходовая марки 18–100	71,6 93400
2-027	31 3321 1003	4006.00.001	41,6	25	10000	трехосная марки КВЗ-М или КВЗ-М1	99,8 117500
<b>Вагоны для раскаленного кокса</b>							
						Срок службы до капитального ремонта, мес	
						12	
						Срок службы, лет	
						10	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика				Оптовая цена в руб- лях за штуку
				Полезный объем камер коксова- ния, м <sup>3</sup>	Вместимость кузова вагона, м <sup>3</sup>	База платформы, мм	Масса, т	
2-028	31 3324 2101	499.00.000-03		32,3	54,5	7200	58,7	61400
2-029	31 3324 2103	499.00.000		41,6	77,5	8000	66,8	69700
<b>Установки стоеек для отвода газа</b>				Срок службы до капитального ремонта, лет Срок службы, лет				5 10
				Предназначены для интенсивного охлаждения и отвода коксо- вого газа из камер коксования в газосборник, а также перекры- тия камеры коксования от газосборника во время загрузки ших- ты и выдачи кокса				
				Состоят из стоеек для отвода газа, станции насосной, раз- водки гидропроводов и ЗИП				
				Полезный объем камер коксования, м <sup>3</sup>	17,5–41,6			
				Рабочее давление в системе, кгс/см <sup>2</sup>	до 40			
				Количество станций насосных	1			
				Количество камер в обслуживаемой батарее	Количество стоеек для отвода газа	Масса, т		
2-030	31 3332 0291	УСГ 100Х-39- 23МУ1		37...39	78	99,0	192400	
2-031	31 3332 0292	УСГ 100Х-47- 23МУ1		47	94	118,9	229400	
<b>УСГ</b>				Срок службы до капитального ремонта, лет Срок службы, лет				8 15
2-032	31 3332 0293	УСГ 100Х-55- 23МУ1		55..61	110	139,0	266600	
2-033	31 3332 0294	УСГ 100Х-65- 23МУ1		65	130	163,9	312600	
2-034	31 3332 0296	УСГ 100Х-71- 23МУ1		71	142	178,9	340800	
2-035	31 3332 0295	УСГ 100Х-77- 23МУ1		77	154	193,5	368900	
2-036	31 3332 0297	УСГ 100Х-82- 23МУ1		82	164	206,8	389000	
				Срок службы до капитального ремонта, лет Срок службы, лет				8 15

## РАЗДЕЛ 3

## ОБОРУДОВАНИЕ ДОМЕННОЕ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в руб- лях за штуку
				Краткая техническая характеристика			
	Скипы до- менного подъ- емника		ТУ 24-1- 1228-75	Предназначены для транспортирования шихтовых материалов из скиповой ямы на колошник доменной печи Состоят из кузова, скатов и тягового устройства Задняя опора скипов балансирного типа Днище кузова футеровано ячеистыми плитами Для смазки подшипников густой смазкой на кузове выпол- нена разводка трубопроводов			

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

				Вместимость, м <sup>3</sup>	Грузоподъемность, т	Ширина колеи, мм	База, мм	Масса, т	
3-001	31 3421 3101	СДП-4,5-80		4,5	10	1454	1800	6,50	7700
3-002	31 3421 3102	СДП-8-80		8	15	1454	2400	9,02	9000
3-003	31 3421 3103	СДП-10-80		10	22,5	1660	2400	9,96	11900
3-004	31 3421 3104	СДП-13,5-80		13,5	29	1660	3800	14,00	15500
3-005	31 3421 3105	СДП-20-80		20	39	2420	3100	19,80	22500
				Ресурс до капитального ремонта, ч				22000	
				Срок службы, лет				10	
3-006	Машина забивки чугунной летки 31 3424 1029	МЗЧЛ2-025/150	ТУ 24.01. 3725-82	Предназначена для забивки чугунной летки доменной печи обезвоженной огнеупорной массой Состоит из механизмов прессования, поворота, прижима и фиксации, фундаментной плиты и электрооборудования Полезный объем рабочего цилиндра, м <sup>3</sup> Ход поршня, мм Давление леточной массы под поршнем, МПа Усилие прижима носка к летке, кН Время прижима носка к летке, с Время движения поршня вперед, с Скорость выхода леточной массы из носка, м/с					87600
				0,25					
				1280					
				15					
				200					
				9,5					
				92,5					
				0,22					

## Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество
4МТКН225L8	37	2
4МТКН200LB8	22	1
МТКН 311-8	7,5	1
Масса, т	36,1	
Ресурс до капитального ремонта, забивок	14000	
Срок службы, лет	10	

3-007	Обезвоживатель шлака 31 3422 4303	ОШ13500П-У	ОСТ 24.010. 01-80	Предназначен для отделения воды от гранулированного доменного шлака из шлаковой пульпы на установках прилечной грануляции Изготавливается правого или левого исполнения Производительность по готовому продукту, т/ч Количество секций Площадь фильтрующей поверхности одной секции, м <sup>2</sup> Частота вращения обезвоживателя, об/ч Вместимость секции, м <sup>3</sup> Масса шлака в секции, т Электродвигатели:					336800
				240					
				16					
				3					
				1÷2,68					
				8					
				9,5					

Тип	Мощность, кВт	Количество
Д810Т2	51	1
МИ-11Т3	0,1	1
Масса, т	201,4	
Срок службы до капитального ремонта, лет	3	
Срок службы, лет	10	

**РАЗДЕЛ 4**  
**ОБОРУДОВАНИЕ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ**

Nº поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку			
	Чугуновозы		ОСТ 24.010. 01-80	Pредназначены для транспортирования жидкого чугуна от доменной печи к разливочной машине, миксеру или от миксера к сталеплавильным агрегатам Состоит из ковша, рамы и тележек Ширина колеи, мм Радиус закругления пути, м					1524 75			
				Вместимость ковша, т	Скорость движения груженого чугуновоза, м/с	База, мм	Масса, т					
4-001	31 3422 2101	Г-1-50У		50	2,8	4100	21,4	18800				
4-002	31 3422 2138	Г-9-100У		100	4,166	4200	36,4	34100				
4-003	31 3422 2139	Г-1-140У		140	1,388	5000	44,1	40000	5			
				Срок службы до капитального ремонта, лет								
				Срок службы, лет:								
				Г-1-50У					15			
				остальных					10			
	Чугуновозы самоходные		ТУ 24.00. 2280-84	Pредназначены для транспортирования чугуновозных ковшей с жидким чугуном Состоят из двух рам, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, автосцепки с электромагнитным расцепным приводом, автосцепки с ручным расцепным приводом, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Автосцепка типа СА-3 Количество электродвигателей					4			
				Вместимость ковша, т	Грузоподъемность, т	Скорость передвижения, км/ч	Ширина колеи, мм	База, мм	Электродвигатель			
									Масса (без футеровки и ковша), т			
4-004	31 3422 2129	ЧС-220-4350		220	300	3,82	4350	2550	Д806	21	63,4	120000
4-005	31 3422 2119	ЧС-350-4800		350	450	2,97	4800	2800	Д808	26	62,4	126500
				Срок службы до капитального ремонта, лет						6		
				Срок службы, лет						12		
4-006	Скреповоз самоходный 31 3422 5506	СкС-200-3600	ТУ 24.00. 2281-84	Pредназначен для транспортирования совков со скрапом в загрузочный пролет Состоит из платформы, двух тележек, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Грузоподъемность, т						99400		
				Скорость передвижения, м/с						200		
				Вместимость транспортируемых совков, м <sup>3</sup>						0,95		
				Количество транспортируемых совков						100		
				Ширина колеи, мм						1		
				База, мм						3600		
										6000		



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

Грузоподъемность, т	180
Скорость передвижения, км/ч	3,55
Ширина колеи, мм	3600
База, мм	7300
Предел взвешивания, т	15–180
Электродвигатель:	
тип	Д-32
мощность, кВт	13
количество	4
Масса, т	51,4
Срок службы до капитального ремонта, лет	6
Срок службы, лет	12

Шлаковозы самоходные	ТУ 24.00. 2280-84	Предназначены для транспортирования ковшей со шлаком, а также для очистки путей и приямка под конвертером  Состоят из рамы, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, скребков с механическим приводом подъема (тип 1 – 2 штуки, тип 2 – 1 штука), двух автосцепок с ручным расцепным приводом, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Автосцепка типа СА-3
-------------------------	-------------------------	---

4\*

Тип	Грузоподъемность, т	Количествотранспортируемыхковшей	Скоростьпередвижения, км/ч	Ширина колеи, мм	База, мм	Электродвигатель			Масса, т
						тип	мощность, кВт	количество	

4-013 31 3422 4129	ШС-100-3600	II	100	1	2,6	3600	4500	Д-41	13	2	30,4	67000
4-014 31 3422 4114	ШС-320-4350	I	320	2	3,82	4350	6890	Д-806	21	4	85,3	173300

Срок службы до капитального ремонта, лет 6  
Срок службы, лет 12

4-015 Шлаковоз самоходный со взвешивающим устройством 31 3422 4161	ШС-65-3600	ТУ 24.00. 2280-84	Предназначен для транспортирования и взвешивания ковшей с жидким шлаком, а также очистки путей и приямка под конвертером	92300
--	------------	-------------------------	--	-------

Состоит из рамы, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, скребка с механическим приводом, двух автосцепок с ручным расцепным приводом, механизма взвешивания, системы смазки, электрооборудования

Управление дистанционное с постов управления

Автосцепка типа СА-3

Грузоподъемность, т 65

Вместимость ковша, м<sup>3</sup> 11

Количество транспортируемых ковшей 1

Скорость передвижения, км/ч 2

Ширина колеи, мм 3600

База, мм 4100

Давление колеса на рельс, тс 28

Предел взвешивания, т 10–70

Электродвигатели:

    тип МТКН-312-8

    мощность, кВт 11

    количество 2

Масса, т 36,4

Срок службы до капитального ремонта, лет 6

Срок службы, лет 12

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

Машины загрузки мартеновских печей

ТУ 24.01-1855-79

Предназначены для загрузки при помощи мульд в мартеновские печи шихты и флюсов

Состоят из моста сварной конструкции с механизмом передвижения, тележки с механизмом передвижения и хоботом, кабины машиниста с токосъемником и электрооборудования

Скорость передвижения тележки, м/мин до 100

Время разгрузки одной мульды, с 78

Код ОКП	Тип, марка, модель	Грузоподъемность, т	Масса перемещаемого состава вагонеток с мульдами, т	Скорость передвижения машины, м/мин	Частота вращения хобота, об/мин	Число качаний хобота, качаний мин	Ширина колеи, мм	База, мм	Масса, т
---------	--------------------	---------------------	---	-------------------------------------	---------------------------------	-----------------------------------	------------------	----------	----------

4-016	31 3461 0004	0-101179	7,5	300	100	38	18	7470-8235	5800	132,7	212700
4-017	31 3461 0005	0-101099	10	300	100	40	16	7470-8500	6080	143,5	239100
4-018	31 3461 0006	0-101319	15	500	90	40	15	8500-9500	6170	212,3	318600

#### Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество		
		0-101179	0-101099	0-101319
Д-808У2	37	6	5	-
Д-810У2	55	2	2	6
Д-812У2	75	-	1	1

Д-814У2	110	-	-	1
2ПБ112ЛУ4	1	1	1	-
2ПБ160МУ4	2,5	-	-	1

Срок службы мундштука механизма вращения хобота, лет 4,5  
Срок службы машины до капитального ремонта, лет 6

Срок службы, лет:  
ходовых колес 2,7  
машины 15

4-019	Машина для разливки ферросилиция двухленточная 31 3486 0013	M720-300A	ТУ 24.01-2152-82	Предназначена для разливки сплавов ферросилиция из различных ковшей в изложницы, а также для охлаждения и погрузки слитков в контейнеры	680700
-------	---	-----------	------------------	---	--------

В комплект машины входят: устройство кантовальное, станции натяжные, установки роликов, цепи конвейера с чугунными изложницами, привода конвейера, плиты, установки дымососа ДН12,5, опрыскиватели, баки, водопровод охлаждения, устройства для выбивки слитков, гидропривод, система густой централизованной смазки, части запасные

Кантовальное устройство – гидравлическое

Смазка роликов конвейера – закладная

Покрытие рабочих поверхностей изложниц – известковое, при помощи механических опрыскивателей

Производительность машины теоретическая при максимальном заполнении изложниц и непрерывной работе, т/ч:

при скорости конвейера 5 м/мин при разливке сплавов:

ФС 18	123
ФС 25	115

при скорости конвейера 6,7 м/мин при разливке сплавов:

ФС 45	120
ФС 65	79
ФС 75	74

Вместимость ковша, м<sup>3</sup> 8

Угол кантования ковша, град 100

Скорость движения конвейера, м/мин 5; 6; 7; 9; 8

Количество конвейеров 2

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

Количество изложниц	726
Масса слитка разливаемых сплавов, кг:	
ФС 18	82
ФС 25	77
ФС 45	62
ФС 65	41
ФС 75	38
Ход гидроцилиндра, мм	2700

Электродвигатели:

	Тип	Мощность, кВт	Коли- чество
--	-----	------------------	-----------------

Привода конвейера правого или левого исполнения	4A250M8/6/4	25/28/37	2
Установки дымососа правого или левого исполнения	4A250M4	90	4
Опрыскивателя правого или левого исполнения	B180M8	15	2
Гидропривода	4A132M4У3	11	2

Масса, т	452,0
в том числе электрооборудования	3,97
Срок службы до капитального ремонта, лет	2,7
Срок службы:	
машины, лет	10
изложниц, мес	6-8

РАЗДЕЛ 5  
ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНОЕ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																
5-001	Стан 20-вал- ковый 31 3659 1015	„160” 24.00. 2201-83	ТУ 24.00. 2201-83	<p>Предназначен для холодной прокатки ленты</p> <p>В комплект стана входят: собственно стан, состоящий из клети рабочей, моталки левой и правой, зонта вытяжной вентиляции, разводки трубопроводов жидкой смазки и сжатого воздуха, устройство намоточно-перемоточное, подвал системы технологической смазки, кассета с валками</p> <p>Прокатываемый материал – прецизионные сплавы</p> <p>Размеры ленты, мм:</p> <p>толщина:</p> <table> <tbody> <tr> <td>исходная</td> <td>0,25</td> </tr> <tr> <td>конечная</td> <td>0,005</td> </tr> </tbody> </table> <p>ширина</p> <table> <tbody> <tr> <td>Предел прочности прокатываемой ленты, кгс/мм<sup>2</sup></td> <td>до 160</td> </tr> <tr> <td>Скорость прокатки, м/с</td> <td>до 2,5</td> </tr> </tbody> </table> <p>Давление металла на валки, тс</p> <table> <tbody> <tr> <td>Масса рулона, кг</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>Натяжение ленты, создаваемое моталками, кгс</td> <td>180</td> </tr> </tbody> </table> <p>Производительность стана, т/год</p> <table> <tbody> <tr> <td>Масса, т</td> <td>15–550</td> </tr> <tr> <td>Срок службы до капитального ремонта, лет</td> <td>43</td> </tr> </tbody> </table> <p>Срок службы, лет</p>	исходная	0,25	конечная	0,005	Предел прочности прокатываемой ленты, кгс/мм <sup>2</sup>	до 160	Скорость прокатки, м/с	до 2,5	Масса рулона, кг	15	Натяжение ленты, создаваемое моталками, кгс	180	Масса, т	15–550	Срок службы до капитального ремонта, лет	43	169000
исходная	0,25																				
конечная	0,005																				
Предел прочности прокатываемой ленты, кгс/мм <sup>2</sup>	до 160																				
Скорость прокатки, м/с	до 2,5																				
Масса рулона, кг	15																				
Натяжение ленты, создаваемое моталками, кгс	180																				
Масса, т	15–550																				
Срок службы до капитального ремонта, лет	43																				

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку														
5-002	Стан холодной прокатки ребристых труб 31 3665 1203	ХПРТ12-25М	ТУ 24.00. 1649-88	<p>Предназначен для получения ребристых труб из медной или алюминиевой трубной заготовки</p> <p>Состоит из клети прокатной, стола загрузки, машины правильной, механизма пропуска, устройства задающего и приемного, роликов вытяжных, карманов, электропривода, пневмопривода, гидропривода</p> <p>Размеры заготовки, мм:</p> <table> <tr><td>диаметр наружный</td><td>15–35</td></tr> <tr><td>продольная кривизна допустимая, мм/м</td><td>3</td></tr> </table> <p>Размеры готовой трубы, мм:</p> <table> <tr><td>диаметр по основанию ребер</td><td>12–25</td></tr> <tr><td>длина</td><td>4000–6600</td></tr> <tr><td>шаг ребер</td><td>2,5–5</td></tr> </table> <p>Производительность, м/год (при скорости прокатки 2,7 м/мин)</p> <p>Расчетная скорость прокатки, м/мин</p> <p>Частота вращения валков, об/мин</p> <p>Электродвигатель:</p> <table> <tr><td>типа</td><td>4А250М/8/6/4</td></tr> <tr><td>мощность, кВт</td><td>25/28/37</td></tr> </table> <p>Масса, т</p> <p>Срок службы до капитального ремонта, лет</p> <p>Срок службы, лет</p>	диаметр наружный	15–35	продольная кривизна допустимая, мм/м	3	диаметр по основанию ребер	12–25	длина	4000–6600	шаг ребер	2,5–5	типа	4А250М/8/6/4	мощность, кВт	25/28/37	77500
диаметр наружный	15–35																		
продольная кривизна допустимая, мм/м	3																		
диаметр по основанию ребер	12–25																		
длина	4000–6600																		
шаг ребер	2,5–5																		
типа	4А250М/8/6/4																		
мощность, кВт	25/28/37																		
5-003	Стан кольцепрокатный 31 3667 4018	СКП-250А	ТУ 24.01. 1257-87	<p>Предназначен для прокатки – раскатки заготовок колец подшипников и колец другого назначения в горячем состоянии</p> <p>На стане можно прокатывать гладкие и профилированные кольца из углеродистых, легированных и шарикоподшипниковых сталей. По расположению кольца в очаге деформации стан вертикального исполнения</p> <p>Состоит из главного вала, который приводится во вращение электродвигателем через редуктор, внутреннего вала неприводного, который перемещается в осевом направлении и фиксируется в рабочем положении гидроцилиндрами; неприводных торцевых валков, сводимых и разводимых гидроцилиндром через профильный кулачок; нажимного устройства кулачкового типа с электромеханическим приводом; демпферного устройства, для получения готовых колец точного размера, механизмов загрузки и выгрузки, насосной станции</p> <p>Стан работает на автоматическом режиме прокатки, системой управления предусмотрены ручной и полуавтоматический (наладочный) режим работы</p> <p>Масса заготовки, кг</p> <p>Размеры колец, мм:</p> <table> <tr><td>диаметр наружный</td><td>140–300</td></tr> <tr><td>толщина стенки</td><td>15–20</td></tr> <tr><td>высота</td><td>40–100</td></tr> </table> <p>Точность изготовления колец по наружному диаметру и по высоте, мм</p> <p>Скорость прокатки, м/с</p> <p>Производительность, шт/ч</p> <p>Электродвигатели:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Тип</th> <th>Мощность, кВт</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>4А160S8/6/4У3</td><td>7,5</td></tr> <tr><td>4А250S4У3</td><td>75,0</td></tr> <tr><td>ПБСТ-63с</td><td>11,0</td></tr> </tbody> </table> <p>Масса, т</p> <p>Срок службы до капитального ремонта, лет</p>	диаметр наружный	140–300	толщина стенки	15–20	высота	40–100	Тип	Мощность, кВт	4А160S8/6/4У3	7,5	4А250S4У3	75,0	ПБСТ-63с	11,0	71000
диаметр наружный	140–300																		
толщина стенки	15–20																		
высота	40–100																		
Тип	Мощность, кВт																		
4А160S8/6/4У3	7,5																		
4А250S4У3	75,0																		
ПБСТ-63с	11,0																		

На стане можно прокатывать гладкие и профилированные кольца из углеродистых, легированных и шарикоподшипниковых сталей. По расположению кольца в очаге деформации стан вертикального исполнения

Состоит из главного вала, который приводится во вращение электродвигателем через редуктор, внутреннего вала неприводного, который перемещается в осевом направлении и фиксируется в рабочем положении гидроцилиндрами; неприводных торцевых валков, сводимых и разводимых гидроцилиндром через профильный кулачок; нажимного устройства кулачкового типа с электромеханическим приводом; демпферного устройства, для получения готовых колец точного размера, механизмов загрузки и выгрузки, насосной станции

Стан работает на автоматическом режиме прокатки, системой управления предусмотрены ручной и полуавтоматический (наладочный) режим работы

Масса заготовки, кг

Размеры колец, мм:

диаметр наружный	140–300
------------------	---------

толщина стенки	15–20
----------------	-------

высота	40–100
--------	--------

Точность изготовления колец по наружному диаметру и по высоте, мм

Скорость прокатки, м/с

Производительность, шт/ч

Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт
4А160S8/6/4У3	7,5
4А250S4У3	75,0
ПБСТ-63с	11,0

Масса, т

Срок службы до капитального ремонта, лет

Nº поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																				
5-004	Стан кольце-раскатный 31 3667 4009	KFRW <sub>t</sub> -400	ТУ 24-1-1587-77	<p>Предназначен для прокатки – раскатки заготовок колец подшипников и колец другого назначения в горячем состоянии</p> <p>На стане можно прокатывать гладкие и профилированные кольца из углеродистых, легированных и шарикоподшипниковых сталей</p> <p>По расположению кольца в очаге деформации стан горизонтального исполнения</p> <p>Состоит из главного вала, который приводится во вращение электродвигателем через коническую пару; поворотного стола с четырьмя валками, который приводится во вращение электроприводом через гидропередачу; системы управления и пневмосистемы; имеются узлы автоматического отключения стана при достижении требуемого наружного диаметра кольца</p> <p>Основные детали изготовлены из литой (35Л1) и кованой (Ст45) сталей, инструмент из легированных сталей 40ХН и 5ХВ2С</p> <p>Стан работает на автоматическом режиме прокатки, системой управления предусмотрены ручной и полуавтоматический (наладочный) режим работы</p> <table> <tr> <td>Масса заготовки, кг</td> <td>до 6</td> </tr> <tr> <td>Размеры колец, мм:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>    диаметр наружный</td> <td>300</td> </tr> <tr> <td>    толщина стенки</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>    высота</td> <td>до 60</td> </tr> <tr> <td>Скорость прокатки при диаметре бандажа <math>D_b = 790</math> мм, 600 мм, м/с</td> <td>2,56</td> </tr> <tr> <td>Производительность, шт/ч</td> <td>350</td> </tr> </table>	Масса заготовки, кг	до 6	Размеры колец, мм:		диаметр наружный	300	толщина стенки	10	высота	до 60	Скорость прокатки при диаметре бандажа $D_b = 790$ мм, 600 мм, м/с	2,56	Производительность, шт/ч	350	49300						
Масса заготовки, кг	до 6																								
Размеры колец, мм:																									
диаметр наружный	300																								
толщина стенки	10																								
высота	до 60																								
Скорость прокатки при диаметре бандажа $D_b = 790$ мм, 600 мм, м/с	2,56																								
Производительность, шт/ч	350																								
5-005	Стан шаро-прокатный 31 3668 2004	25-50M	ТУ 24.01.1844-79	<p>Предназначен для изготовления заготовок шаров шарикоподшипников и мелющих шаров из углеродистых, низко- и среднелегированных сталей методом горячей поперечно-винтовой прокатки</p> <p>В комплект стана входят:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>собственно стан, гидросистема</li> <li>система смазки и охлаждения</li> <li>система сжатого воздуха, части анкерные, электрооборудование</li> <li>и запасные части</li> </ul> <p>Размер заготовок, мм:</p> <table> <tr> <td>диаметр</td> <td>25–50</td> </tr> <tr> <td>длина</td> <td>3000–5000</td> </tr> </table> <p>Диаметр готового изделия, мм</p> <table> <tr> <td>25–50</td> </tr> </table> <p>Производительность при прокатке заготовок шаров шарикоподшипников диаметром, шт/мин:</p> <table> <tr> <td>25–35 мм</td> <td>170–180</td> </tr> <tr> <td>40–50 мм</td> <td>90–140</td> </tr> </table> <p>Производительность при прокатке мелющих шаров диаметром, шт/мин:</p> <table> <tr> <td>25–35 мм</td> <td>340–540</td> </tr> <tr> <td>40–50 мм</td> <td>140–160</td> </tr> </table> <p>Крутящий момент на рабочем валке, тс</p> <table> <tr> <td>радиальное</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>осевое</td> <td>6</td> </tr> </table> <p>Масса, т</p> <table> <tr> <td>42,5</td> </tr> </table> <p>Срок службы до капитального ремонта, лет</p> <table> <tr> <td>2</td> </tr> </table> <p>Срок службы, лет</p> <table> <tr> <td>15</td> </tr> </table>	диаметр	25–50	длина	3000–5000	25–50	25–35 мм	170–180	40–50 мм	90–140	25–35 мм	340–540	40–50 мм	140–160	радиальное	20	осевое	6	42,5	2	15	137500
диаметр	25–50																								
длина	3000–5000																								
25–50																									
25–35 мм	170–180																								
40–50 мм	90–140																								
25–35 мм	340–540																								
40–50 мм	140–160																								
радиальное	20																								
осевое	6																								
42,5																									
2																									
15																									

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

Станы холодной прокатки труб

ТУ 24-1-949-74

Предназначены для прокатки бесшовных и сварных труб из углеродистых, легированных и коррозионно-стойких сталей в холодном или теплом состоянии

Однониточные

Состоят из стола выдачи, роликов тянувших, пилы летучей, устройства уравновешивающего, клети рабочей, стола приемного, привода главного, распределительно-подающего механизма, механизма установки и механизма отвода стержня, гидросистемы

диаметр наружный, мм	толщина стенки, мм	длина, м	Размеры заготовки		Размеры прокатываемых труб, мм		Производительность, м/ч	Диаметр валка рабочей клети, мм	Число двойных ходов рабочей клети в минуту	Масса, т
			диаметр наружный	толщина стенки						

5-006	31 3676 1001	XПТ-32-3-5	22-46	1,35-6	5	16-32	0,4-5	275	300	80-150	71,4	169000
5-007	31 3676 1002	XПТ-32-3-8	22-46	1,35-6	8	16-32	0,4-5	275	300	80-150	78,22	169000
5-008	31 3676 1003	XПТ-55-3-5	38-73	1,75-12	5	25-55	0,5-10	265	364	68-130	82,05	195300
5-009	31 3676 1004	XПТ-55-3-8	38-73	1,75-12	8	25-55	0,5-10	265	364	68-130	88,89	195300
5-010	31 3676 1005	XПТ-90-3-5	57-102	2,5-20	5	40-90	0,75-18	220	434	60-100	96,7	235400
5-011	31 3676 1006	XПТ-90-3-8	57-102	2,5-20	8	40-90	0,75-18	220	434	60-100	103,69	235400

Срок службы до капитального ремонта, лет 4,5  
Срок службы, лет 15

Станы холодной прокатки труб

ТУ 24-1-1795-83

Предназначены для холодной прокатки бесшовных и сварных труб из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов с времененным сопротивлением до 70 кгс/мм<sup>2</sup>

Двухниточные

Состоят из стола загрузки, механизма установки стержня, оборудования участка подачи и поворота, рабочей линии, главного привода, роликов тянувших, стола выдачи, гидросистемы

Размеры заготовки, мм:	
диаметр наружный	63,5
толщина стенки	1,35-12
Размеры готовой трубы, мм:	
диаметр наружный	16-40
толщина стенки	0,4-10
Производительность, м/ч	400-1600
Диаметр валка рабочей клети, мм	280
Число двойных ходов рабочей клети в минуту	70-150
Подача заготовок за ход рабочей клети, мм	3-40

Длина заготовки, м	Масса, т
--------------------	----------

5-012	31 3676 1012	XПТ2-40-5А	5	234,2	574100
5-013	31 3676 1013	XПТ2-40-8А	8	236,0	574100

Срок службы до капитального ремонта, лет 5  
Срок службы, лет 15

5-014	Стан двухниточный холодной прокатки труб роликами 31 3676 2007	2ХПТР6-15	ТУ 24.01.843-84	Предназначен для получения путем прокатки осбогонкстенных безрисочных труб высокой точности и чистоты внутренней и наружной поверхностей из цветных металлов и их сплавов, углеродистых и легированных сталей	64700
-------	--	-----------	-----------------	---	-------

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

5-015	Стан холодной поперечной прокатки 31 3676 4003	ППТ-200С	ТУ 24.01.01. 36-86	<p>Изготавливается в левом или правом исполнении            Коэффициент вытяжки не более 3            Размеры заготовки, мм:            диаметр наружный до 18            длина 1500-5000            Размеры готовой трубы, мм:            диаметр наружный 6-15            толщина стенки 0,1-1,5            Производительность (в зависимости от технологических параметров), м/ч 30-70            Скорость хода рабочей клети, дв. ход/мин 16-130            Подача заготовки за двойной ход рабочей клети, мм 1.06-8,77            Электродвигатель:            тип 4ПФМ225МГУХЛ4            мощность, кВт 37            Масса, т 11,3            Срок службы до капитального ремонта, лет 4,5            Срок службы, лет 15</p>	344700
				Предназначен для изготовления трубчатых профильных изделий из углеродистых, легированных и высоколегированных сталей В комплект стана входят: собственно стан, система управления гидравлическими двигателями с автономным источником питания, системы жидкой смазки и охлаждения, части анкерные, электрооборудование и запасные части Размеры заготовок, мм: диаметр наружный 130-300 толщина стенки 18 длина 400-1500	
5-016	Машины трубошоварочные		ОСТ 24.010. 01-80	Размеры готового изделия, мм: диаметр наружный 125-300 длина 2000 Производительность, м/ч 26 Скорость прокатки, мм/мин 60-600 Момент прокатки, кгс·м до 600 Усилие прокатки на один рабочий валок, тс: радиальное до 30 осевое до 18 Масса, т 114,9 Срок службы до капитального ремонта, лет 6 Срок службы, лет 15	
				Предназначены для непрерывной сварки предварительно сформованной трубной заготовки Нагрев кромок трубной заготовки до сварочной температуры производится токами высокой частоты Подвод энергии осуществляется при помощи индуктора Состоят из сварочной клети, установленной на сварном основании, насекателя наружного грата, двух наружных гратоснимателей Кроме того в машины марки 20-76, 102-220 входят направляющая клеть и гладильная клеть	

Код ОКП	Тип, марка, модель	Размеры свариваемых труб, мм		Скорость сварки, м/с	Усилие сварки, тс			Масса, т
		диаметр наружный	толщина стенки		на 2-	на 3-	на 4-	

5-016	31 3685 4001	20-76	20-76	1-4	2-0,5	6	2	-	8,3	26100
5-017	31 3685 4003	51-114	51-114	1-5,5	2-0,8	16	3	-	17,1	37700
5-018	31 3685 4005	102-220	102-220	1,5-4	1,5-0,6	5-10	-	-	30,0	62300
5-019	31 3685 4006	203-530	203-530	2-10	1,35-0,5	-	-	5-32	31,6	64900

Срок службы до капитального ремонта, лет 2  
 Срок службы, лет 15

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

Ножницы сортовые холодной резки ТУ 24-1-1436-85 Предназначены для резки сортового проката в холодном состоянии  
Состоит из станины, коленчатого вала, ползуна, муфты, механизма включения, механизма прижима и привода  
Ножницы консольные, открытые с верхним резом  
Верхний подвижной нож закреплен на ползуне, нижний нож – на станине  
Привод ножниц – от электродвигателя через специальный редуктор

	Код ОКП	Сечение разрезаемой заготовки, мм	Предел прочности металла, кгс/мм <sup>2</sup>	Количество одновременно разрезаемых заготовок	Длина ножей, мм	Усилие резания, тс	Число резов в минуту	Число ходов в минуту	Масса, т	
5-020	31 3712 1102	30×450	60	1	550	160	12	22	16,0	35800
5-021	31 3712 1103	φ 22	70	15	600	250	12	24	22,5	48900
5-022	31 3712 1104	φ 30	50	18	700	500	10	18	38,0	92600
5-023	31 3712 1105	φ 120	60	1	нож фасонный	630	8–10	18	56,6	136200
5-024	31 3712 1106	φ 180 φ 160 50×450	45	1	нож фасонный	1000	8	16	102,0	176900

Срок службы до капитального ремонта, лет  
Срок службы, лет

5  
15

Ножницы листовые с на-  
клонным но-  
жом и нижним  
резом ТУ 24.01.  
2138-82 Предназначены для резки листового и рулонного проката  
в холодном состоянии  
Состоят из клети и привода  
В состав клети входят узлы станин, суппорта, эксцентрикового вала, траверсы с прижимом  
Привод ножниц от электродвигателя через муфты, редуктор, эксцентриковый вал

Код ОКП	Тип, марка, модель	Размеры разрезаемой по-лосы, мм		Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	Число резов в минуту	Усилие резания, тс	Ножи		Ход нижнего ножа, мм	Масса, т	
		тол-щина	ши-рина				дли-на, мм	угол на-клона, град			
5-025	31 3712 1202	HHP6,3-1700/1°	2	1550	30	15	6,3	1700 1°	120	6,65	17200
5-026	31 3712 1306	HHP6,3-2500/1°	2,5	2350	50	2	6,3	2500 1°	120	9,50	25300
5-027	31 3712 1204	HHP16-1200/2°	4	1050	36	12	16	1200 2°	140	13,41	29100
5-028	31 3712 1208	HHP25-1200/1° 30'	5	1000	70	8	25	1200 1° 30'	140	11,52	30100
5-029	31 3712 1209	HHP25-2000/1° 20'	5	1850	60	5	25	2000 1° 20'	140	19,90	37800
5-030	31 3712 1251	HHP25-2000/1° 20'	5	1850	65	5	25	2000 1° 20'	140	18,90	37800
5-031	31 3712 1314	HHP40-1200/2°	2–8	600	65	3	40	1200 2°	165	20,10	38900
5-032	31 3712 1305	HHP40-1700/2°	8	1500	75	6	40	1700 2°	165	31,84	45000
5-033	31 3712 1252	HHP40-1700/2°	8	1500	75	6	40	1700 2°	165	22,88	45000
5-034	31 3712 1253	HHP40-1700/2°	1,5–8	1500	65	3	40	1700 2°	165	22,60	45000
5-035	31 3712 1309	HHP40-2800/2°	2–6	2500	61	10	40	2800 2°	180	24,80	46900
5-036	31 3712 1311	HHP63-1700/2°	10	1550	65	3	63	1700 2°	180	26,03	52300
5-037	31 3712 1255	HHP63-1700/2° 30'	2–6	1550	60	6	63	1700 2° 30'	165	22,67	52300
5-038	31 3712 1236	HHP63-1700/2° 30'	2–6	1550	90	6	63	1700 2° 30'	165	22,17	52300
5-039	31 3712 1211	HHP80-1700/2° 30'	12	1550	65	3	80	1700 2° 30'	220	34,80	63300
5-040	31 3712 1312	HHP80-2000/2° 30'	2–11	1800	47	5	80	2000 2° 30'	220	38,30	70200
5-041	31 3712 1259	HHP80-2000/2° 30'	12	1850	75	5	80	2000 2° 30'	220	35,90	70200
5-042	31 3712 1313	HHP100-1700/3°	16	1400	75	15	100	1700 3°	220	40,60	77600

Срок службы до капитального ремонта, лет  
Срок службы, лет

4,5  
12

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																								
5-043	Установка ножниц листовых 31 3712 1212	981555 280	ОСТ 24.010. 01-80	<p>Предназначена для резки листового металла</p> <p>Состоит из станин открытого типа, верхнего и нижнего суппорта, прижима листа, качающейся проводки и привода ножниц</p> <p>Эксцентриковый вал смонтирован на подшипниках качения</p> <p>Качения проводки осуществляется пневматическим цилиндром</p> <p>Привод ножниц – от электродвигателя через редуктор</p> <p>Размеры металла, мм:</p> <table> <tr><td>толщина</td><td>1,8–6</td></tr> <tr><td>ширина</td><td>700–1550</td></tr> <tr><td>Предел прочности, кгс/мм<sup>2</sup></td><td>40</td></tr> <tr><td>Усилие резания, тс</td><td>25</td></tr> <tr><td>Число резов в минуту</td><td>24</td></tr> <tr><td>Масса, т</td><td>12,1</td></tr> <tr><td>Срок службы до капитального ремонта, лет</td><td>4</td></tr> </table>	толщина	1,8–6	ширина	700–1550	Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	40	Усилие резания, тс	25	Число резов в минуту	24	Масса, т	12,1	Срок службы до капитального ремонта, лет	4	24200										
толщина	1,8–6																												
ширина	700–1550																												
Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	40																												
Усилие резания, тс	25																												
Число резов в минуту	24																												
Масса, т	12,1																												
Срок службы до капитального ремонта, лет	4																												
5-044	Установка гильотинных ножниц 31 3712 1505	7035.55.300	ОСТ 24.010. 01-80	<p>Предназначена для обрезки утолщенных концов полосы при задаче ее в дрессировочный стан</p> <p>Состоит из собственно гильотинных ножниц с гидравлическим приводом и выбрасывающих роликов с приводом от электродвигателя через редуктор</p> <p>Ножницы состоят из двух сварных литых станин, установленных на сварную плиту, механизма резания, состоящего из верхнего и нижнего суппортов</p> <p>Размеры металла, мм:</p> <table> <tr><td>толщина</td><td>до 6</td></tr> <tr><td>ширина</td><td>до 1550</td></tr> <tr><td>длина реза</td><td>1700</td></tr> <tr><td>Предел прочности разрезаемой полосы, кгс/мм<sup>2</sup></td><td>65</td></tr> </table>	толщина	до 6	ширина	до 1550	длина реза	1700	Предел прочности разрезаемой полосы, кгс/мм <sup>2</sup>	65	30400																
толщина	до 6																												
ширина	до 1550																												
длина реза	1700																												
Предел прочности разрезаемой полосы, кгс/мм <sup>2</sup>	65																												
5-045	Ножницы гильотинные сдвоенные 31 3712 5015	2712.56.00	ОСТ 24.010. 01-80	<p>Предназначены для обрезки продольных кромок холодного стального листа</p> <p>Состоят из ножниц стационарных, ножниц подвижных, указателя раствора ножниц, механизма передвижных ножниц, привода механизма передвижения, желобов и тянувших роликов</p> <p>Размеры разрезаемых листов, мм:</p> <table> <tr><td>толщина</td><td>10–30</td></tr> <tr><td>ширина</td><td>до 2200</td></tr> <tr><td>длина</td><td>4300</td></tr> <tr><td>Размеры отрезаемой кромки, мм:</td><td></td></tr> <tr><td>ширина</td><td>до 300</td></tr> <tr><td>длина</td><td>до 1500</td></tr> <tr><td>Предел прочности, кгс/мм<sup>2</sup></td><td>до 80</td></tr> <tr><td>Число резов в минуту при толщине листа 30 мм</td><td>10</td></tr> <tr><td>Усилие резания, тс</td><td>до 200</td></tr> <tr><td>Угол наклона ножей, град</td><td>4</td></tr> <tr><td>Масса, т</td><td>331,8</td></tr> <tr><td>Срок службы до капитального ремонта, лет</td><td>3</td></tr> </table>	толщина	10–30	ширина	до 2200	длина	4300	Размеры отрезаемой кромки, мм:		ширина	до 300	длина	до 1500	Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	до 80	Число резов в минуту при толщине листа 30 мм	10	Усилие резания, тс	до 200	Угол наклона ножей, град	4	Масса, т	331,8	Срок службы до капитального ремонта, лет	3	604600
толщина	10–30																												
ширина	до 2200																												
длина	4300																												
Размеры отрезаемой кромки, мм:																													
ширина	до 300																												
длина	до 1500																												
Предел прочности, кгс/мм <sup>2</sup>	до 80																												
Число резов в минуту при толщине листа 30 мм	10																												
Усилие резания, тс	до 200																												
Угол наклона ножей, град	4																												
Масса, т	331,8																												
Срок службы до капитального ремонта, лет	3																												
5-046	Ножницы дисковые 31 3712 1605	НД 270	ОСТ 24.01. 779–83	<p>Предназначены для обрезки боковых продольных кромок рулонного и листового материала в холодном состоянии</p> <p>Состоит из двух передвижных режущих механизмов с ножами, консольно расположеннымми на валах, установленных в эксцентриковых втулках и собранных в расточках литых корпусов</p> <p>Передвижение их осуществляется винтовым устройством по направляющим фундаментной плиты отдельного привода</p> <p>Ножи приводятся в движение от главного привода через редуктор и шпиндель</p>	21200																								

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

5-047	Ножницы дисковые 31 3712 1608	9815.56.400	ОСТ 24.010. 01-80	Размеры обрезаемого материала, мм:				
				толщина	0,4–2,5			
				ширина	700–1850			
				Предел прочности металла, кгс/мм <sup>2</sup>	до 75			
				Количество одновременных резов	2			
				Скорость резания заправочная и рабочая, м/с	0,5–3,0			
				Диаметр дискового ножа, мм	270			
				Масса, т	6,50			
				Срок службы до капитального ремонта, лет	4,5			
				Срок службы, лет	15			
				Предназначены для обрезки кромок стальной полосы в холодном состоянии	39100			
				Состоят из правого и левого механизмов резания и литых направляющих				
				Привод механизма резания – электрический				
				Регулировка осевого зазора – ручная				
				Размеры обрезаемой полосы, мм:				
				толщина	1,5–6			
				ширина	700–1550			
				Предел прочности полосы, кгс/мм <sup>2</sup>	до 65			
				Диаметр ножей, мм	400–450			
				Скорость резания, м/мин	45–300			
				Усилие резания, тс	3,35			
				Масса, т	21,9			
				Срок службы до капитального ремонта, лет	4			

Ножницы сортировые го- рячей резки	ТУ 24-1- 662-87	Предназначены для резки металла круглого и прямоугольного сечений в горячем состоянии Состоят из станины, плавающего или стационарного эксцентрикового вала, перемещающихся суппортов, с закрепленными на них ножами, механизма прижима и привода Привод ножниц – от электродвигателей через специальный редуктор Количество одновременно разрезаемых заготовок	1
--	--------------------	--	---

	Код ОКП	Сечение разрезаемой заготовки, мм	Предел прочности металла		Длина ножей, мм	Усилие резания, тс	Число резов в минуту	Число ходов в минуту	Масса, т	
			при °С	кгс/мм <sup>2</sup>						
5-048	31 3712 2101	до φ 140	1250	3	нож фасонный	50	2,5	11	30,5	67800
5-049	31 3712 2102	до φ 80	700	18	425	100	10	29	12,5	35600
5-050	31 3712 2103	до φ 120 75×285	900	10	500	200	7	13	33,5	77200
5-051	31 3712 2104	до φ 170	1100	9	500	250	9	13	49,0	109400
Срок службы до капитального ремонта, лет									.2	
5-052	Установка летучих нож- ниц 31 3712 3109	7031.58.200	ОСТ 24.010. 01-80	Предназначена для правки и резки полосы на мерные длины Состоит из ножниц с разъемными станинами, в которых на подшипниках качения вмонтированы барабаны, 17-роликовой правильной машины, двух пар тянувших роликов, коробки скоростей, силового и распределительного редукторов, шестеренной клети, поднимающихся и опускающихся проводок Привод ножниц и правильной машины – от общего электродвигателя Предел прочности разрезаемого металла, кгс/мм <sup>2</sup> Предел текучести разрезаемого металла, кгс/мм <sup>2</sup>						273400 65 40

Nº поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку								
				<p>Размеры полосы, мм:</p> <table> <tr> <td>толщина</td> <td>0,4–1,2</td> </tr> <tr> <td>ширина</td> <td>700–1500</td> </tr> </table> <p>Скорость движения полосы, м/с</p> <p>Усилие реза, тс</p> <p>Длина реза, мм</p> <p>Количество ножей на барабане:</p> <table> <tr> <td>верхнем</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>нижнем</td> <td>1</td> </tr> </table> <p>Масса, т</p> <p>Срок службы до капитального ремонта, лет</p>	толщина	0,4–1,2	ширина	700–1500	верхнем	2	нижнем	1	
толщина	0,4–1,2												
ширина	700–1500												
верхнем	2												
нижнем	1												
Ножницы летучие бара- банные	587–85	ТУ 24.1. 587–85		<p>Предназначены для обрезки концов движущегося проката из углеродистых и легированных сталей в линии стана 1700 горячей прокатки</p> <p>Состоят из клети рабочей, узла привода, уборочного устройства (31 3712 3302) или без него (31 3712 3301)</p> <p>Работают в режиме запуска на каждый рез</p> <p>Форма конца полосы после реза – прямая линия</p> <p>Размеры подката, мм:</p> <table> <tr> <td>толщина</td> <td>до 45</td> </tr> <tr> <td>ширина</td> <td>до 1550</td> </tr> </table> <p>Температура разрезаемого подката, ° С</p> <p>Скорость подката, м/с</p> <p>Расчетное усилие, тс</p> <p>Масса, т:</p>	толщина	до 45	ширина	до 1550					
толщина	до 45												
ширина	до 1550												
5-053	31 3712 3301	45×1550			178,8 374800								
5-054	31 3712 3302	45×1550			257,7 441000								

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку				
5-057	Пила дисковая стационарная холодной резки 31 3713 1701	2614.61.00	ОСТ 24.010.01-80	<p>Предназначена для резки широкополочных балок от № 20 до № 100 в горячем или холодном состоянии</p> <p>Состоит из рамы с рычагом, на котором установлен пильный диск с механизмом его вращения</p> <p>Привод вращения диска – от электродвигателя через зубчатую муфту</p> <p>Привод механизма подачи диска на рез (качание рычага) – от электродвигателя через редуктор и кривошипношатунную передачу</p> <p>Размеры диска, мм:</p> <table> <tr><td>диаметр</td><td>2000–2200</td></tr> <tr><td>толщина</td><td>10</td></tr> </table> <p>Скорость окружная диска, м/с 105–115</p> <p>Рабочий ход диска, мм 1820</p> <p>Температура проката, °С 20–300</p> <p>Подача диска при резке, мм/с 25–375</p> <p>Масса, т 57,9</p> <p>в том числе электрооборудование 4,28</p> <p>Срок службы до капитального ремонта, лет 6</p>	диаметр	2000–2200	толщина	10	91300
диаметр	2000–2200								
толщина	10								
5-058	Пила дисковая передвижная 31 3713 1801	2614.60.00	ОСТ 24.010.01-80	<p>Предназначена для резки широкополочных балок от № 20 до № 100 в горячем состоянии</p> <p>Состоит из приводной передвижной платформы с установленными на ней рамой, роликами с индивидуальным безредукторным приводом и плиты с двумя бортами – неподвижным и подвижным</p> <p>Привод вращения диска – от электродвигателя через зубчатую муфту</p> <p>Привод механизма подачи диска на рез (качание рычага) – от электродвигателя через редуктор и кривошипно-шатунную передачу</p>	158200				
				<p>Привод борта – от электродвигателя через вертикальный цилиндро-червячный редуктор</p> <p>Привод платформы – от электродвигателя через подвесные цилиндро-червячные редукторы</p> <p>Размеры диска, мм:</p> <table> <tr><td>диаметр</td><td>2000–2200</td></tr> <tr><td>толщина</td><td>10</td></tr> </table> <p>Скорость окружная диска, м/с 105–115</p> <p>Рабочий ход диска, мм 1820</p> <p>Температура проката, °С 700–800</p> <p>Подача диска при резке, мм/с 50–600</p> <p>Масса, т 99,0</p> <p>в том числе электрооборудование 7,23</p> <p>Срок службы до капитального ремонта, лет 6</p>	диаметр	2000–2200	толщина	10	
диаметр	2000–2200								
толщина	10								

Пилы роторные горячей резки

ТУ 24-01-1846-85

Предназначены для резки сортового проката, квадратных и круглых заготовок в горячем состоянии

Состоят из кассеты, режущего диска, водила, привода, кожуха, смennого комплекта и запасных деталей

Режущий диск помещен на вращающемся водиле

Приводится во вращение от электродвигателя через клиновременную передачу

Привод водила от электродвигателя через редуктор

Материал разрезаемого проката – углеродистые и легированные стали с пределом прочности при температуре резания до 15 кгс/мм<sup>2</sup>

Температура разрезаемой заготовки, °С 800–1100

Производительность при резке проката максимального сечения, резов/ч 240

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

Диаметр пильного диска, мм	Площадь разрезаемого сечения, мм <sup>2</sup>	Скорость подачи диска, м/с	Размеры разрезаемого профиля, мм			Масса, т
			круг, диаметр	квадрат, сторона	труба, диаметр×толщина стенки	

5-059	31 3713 3103	PP-1600	1600	до 15400	0,22–1,85	до 140	до 120	до 300×15	39,6	168600
5-060	31 3713 3104	PP-2000	2000	до 57600	0,5–2,2	до 270	до 240	до 360×60	77,2	275900
5-061	31 3713 3101	PP-2500/2000	2500–2000	до 100000	0,5–2,15	до 360	до 340	до 360×100	79,0	313400

Срок службы до капитального ремонта, лет

4

Срок службы, лет

12

5-062	Установка вертикальной ролико-правильной машины 31 3721 1014	2614.70.00	ОСТ 24.010.01–80	Предназначена для правки в холодном состоянии широкополочных балок в плоскости большей жесткости Состоит из сварилитой станины, комплекта кованых валков с бандажами, установленных в машине в литых стальных эксцентриковых втулках, входных и выходных роликов, механизма настройки валков в радиальном направлении, привода валков, который осуществляется от электродвигателя через шестеренную клеть и шпинделы Радиальная регулировка роликов осуществляется от электропривода через специальный редуктор Опорами роликов и валков служат подшипники качения	1008000
-------	---	------------	------------------	---	---------

#### Выправляемый прокат:

сортамент балки  
размеры № 20–70

Предел текучести, кгс/мм<sup>2</sup> 40

Размеры рабочих роликов, мм:

диаметр 1200

шаг 4000

Количество роликов 8

Скорость правки, м/с 0,8–2,5

Масса, т 616,1

Срок службы до капитального ремонта, лет 3

5-063	Установка горизонтальной ролико-правильной машины 31 3721 1017	2614.68.00	ОСТ 24.010.01–80	Предназначена для правки в холодном состоянии широкополочных балок в плоскости меньшей жесткости Состоит из сварилитой станины, комплекта кованых валков с бандажами установленных в машине в литых стальных эксцентриковых втулках, входных и выходных вертикальных роликов механизма настройки валков в вертикальном и осевом направлениях, привода валков, который осуществляется от электродвигателя через шестеренную клеть и шпинделы Вертикальная и осевая регулировка валков осуществляется от электропривода через специальный редуктор Опорами роликов и вертикальных валков служат подшипники качения	748200
-------	---	------------	------------------	---	--------

#### Выправляемый прокат:

сортамент балки  
размеры № 20–100

Предел текучести, кгс/мм<sup>2</sup> 40

Размеры рабочих роликов, мм:

диаметр 1470

шаг 3200

Количество роликов 8

Скорость правки, м/с 0,8–2,5

Масса, т 395,5

Срок службы до капитального ремонта, лет 3

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку											
5-064	Машина правильнотянувшая 31 3722 0073	5832.33.400 11218.56.00	ОСТ 24.010. 01-80	Предназначена для правки рулонной кривизны полосы и для подачи полосы в гильотинные ножницы Состоит из плиты, на которой смонтированы две боковые стойки В стойках установлены опоры на подшипниках скольжения для прижимного и подвижного правильного ролика, а также направляющие для неподвижного правильного ролика Качение правильного подвижного ролика осуществляется от гидроцилиндра Привод правильного ролика - от электродвигателя через редуктор и зубчатую муфту Между прижимным роликом и правильным приводным роликом расположены центрирующие ролики Настройка раствора центрирующих роликов, в зависимости от ширины полосы, осуществляется гидроцилиндром Все основные корпусные детали - сварные металлоконструкции Рычаг, на котором закреплен подвижной правильный ролик - литой Ролики - цельнокованые из углеродистой стали, опоры роликов на подшипниках качения Размеры полосы, мм:	толщина	1,8-3	ширина	700-1250	Диаметр рулона, мм	1500-2200	Предел прочности полосы, кгс/мм <sup>2</sup>	до 40	Скорость правки, м/с	6	Заправочная скорость, м/с	0,75	Масса, т	16,3	Срок службы до капитального ремонта, лет	4	

Машины  
листоправильные

ТУ 24.01.  
1646-84 Предназначены для правки листового проката из углеродистых, легированных сталей и цветных металлов и их сплавов в холодном или горячем состоянии

Состоят из верхней и нижней станин или станин и ползуна, соответствующего количества рабочих роликов (в том числе одного или двух направляющих роликов или без них), верхних и нижних опорных роликов (или без них), механизма регулировки направляющих роликов, механизма нажима рабочих роликов, привода, который осуществляется от электродвигателя через редуктор, шестеренную клеть и шпиндель

Опорами роликов служат подшипники качения

Уравновешивание верхней станины или ползуна пружинное или гидравлическое

Машины могут поставляться как в стационарном исполнении, так и в передвижном, с тянувшими роликами или без них  
Предел текучести материала, кгс/мм<sup>2</sup>

28

Код ОКП	Тип, марка, модель	Размеры выпрямляемого листа, мм		Скорость правки, м/мин	Размеры рабочих роликов, мм		Количество роликов	Расстояние между осями роликов (шаг), мм	Масса, т		
		толщина	ширина		диаметр бочк-ки	длина бочк-ки					
5-065	31 3722 0066	П-3-7×300×2800	6-32	500-2650	11	300	2800	7	350	99,4	259300
5-066	31 3722 0059	П-3-7×360×1000	6-36	150-900	16,5	360	1000	7	400	59,3	151800
5-067	31 3722 0062	П-С-7×360×1000	6-36	150-900	30-192	360	1000	7	400	65,5	168600
5-068	31 3722 0063	П-С-7×360×1700	6-26	400-1550	6	360	1700	7	400	69,0	173900
5-069	31 3722 0067	П-3-9×230×2800	4-21	500-2650	8	230	2800	9	250	80,7	212000
5-070	31 3722 0065	П-3-11×230×1700	3-22	400-1550	30-120	230	1700	11	250	115,1	270500
5-071	31 3722 0064	П-С-11×230×2500	2,5-22	500-2350	30-126	230	2500	11	250	90,9	235500
5-072	31 3722 0068	П-3-13×190×1700	1,5-16	500-1550	20-42	190	1700	13	200	80,0	167200
5-073	31 3722 0069	П-3-13×190×2500	1,5-14	500-2350	1,2-24	190	2500	13	200	109,5	218500

Срок службы до капитального ремонта, лет

5

Срок службы, лет

10

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика					Оптовая цена в рублях за штуку					
	Установки листоправильных машин		ОСТ 24.010. 01-80	<p>Предназначены для правки в холодном состоянии стальной полосы</p> <p>Состоит из станины и траверсы, девяти правильных роликов, подающих роликов, верхних и нижних опорных роликов, нажимного устройства и привода роликов</p> <p>Привод роликов осуществляется от электродвигателя через зубчатые муфты, шестеренную клеть и шпинделем</p>										
Тип, марка, модель	Размер выпрямляемого металла, мм		Предел текучести материала, кгс/мм <sup>2</sup>	Предел прочности материала, кгс/мм <sup>2</sup>	Скорость правки, м/с	Масса, т								
	толщина	ширина												
5-074	31 3722 0074	9×95×1400 13.132.6800	1,8-3	700-1250	32	45	0,75-2	21,9	54900					
5-075	31 3722 0089	9×190×1700 98.1568.500	1,5-6	600-1550	38	65	90-550	27,4	64500					
Срок службы до капитального ремонта, лет								4						
5-076	Установка правильной машины (стационарная) 31 3721 1021	13131.68.200	ОСТ 24.010. 01-80	<p>Предназначена для правки холоднокатанных стальных полос</p> <p>Состоит из станины, траверсы, 17 правильных роликов, верхних и нижних опорных роликов, нажимного устройства с приводом от двух электродвигателей, привода правильных и подающих роликов от электродвигателя через распределительный редуктор, эластичные муфты, шестеренную клеть, шпинделем и карданны</p> <p>Станина и траверса – сварнолитые</p>					78700					

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

Код ОКП	Тип, компоновка по ОСТ 24.015. 03-72	Размеры выправляемого проката		Скорость правки, м/с	Нагрузочная характеристика, кгс.м	Масса, т
		круглого, мм	углового, номер профиля			

5-077	31 3721 1007	II - 8×630	30-90	7-16	0,6-3,0	6800	82,0	176300
5-078	31 3721 1008	II - 8×800	60-125	8-20	0,5-2,0	10200	120,0	252900
5-079	31 3721 1009	II - 8×1000	80-145	10-20	0,5-1,5	17000	230,0	513700
5-080	31 3721 1005	I - 9×400	15-60	5-10	0,6-3,0	1400	30,0	79500
5-081	31 3721 1006	I - 9×500	20-80	6-12,5	0,7-3,0	3160	45,6	125300
5-082	31 3721 1011	II - 11×200	5-30	2,5-5	0,7-3,0	200	7,5	33300
5-083	31 3721 1018	I - 11×320	8-45	4-7,5	0,7-3,0	570	26,0	76800

Срок службы до капитального ремонта, лет 4,5  
Срок службы, лет 15

Установки  
17-роликовой  
правильной  
машины

ОСТ 24.010. 01-80  
Предназначены для правки в холодном состоянии стальных листов (тип I) и стальной полосы (тип II)  
Состоит из станины, траверсы, 17 правильных роликов, подающих роликов, верхних и нижних опорных роликов, нажимного устройства с приводом от двух электродвигателей, механизма пролета правильных роликов с гидравлическим приводом, првода правильных и подающих роликов, который осуществляется от электродвигателя через зубчатую муфту, распределительный редуктор, эластичные муфты, шестеренную клеть, шпинделы и карданы

Станина и траверса – сварнолитые  
Ролики выполнены из проката, опорами роликов являются подшипники качения

Уравновешивание траверсы с роликами – пружинное  
Перемещение правильной машины по плите осуществляется от гидроцилиндра (тип I)  
Количество рабочих роликов 17  
Длина бочки роликов, мм 2000  
Предел текучести материала, кгс/мм<sup>2</sup> 40  
Предел прочности материала, кгс/мм<sup>2</sup> 65

Тип, марка, модель	Размеры полосы, мм			Шаг рабочих роликов, мм	Диаметр роликов, мм	Скорость правки, м/с	Масса, т
	толщина	ширина	длина				

5-084	Тип I передвижная 31 3721 1015	13130.68.200	0,3-2	700-1800	1000-6000	75	72	216	0,15-3	40,4	102300
5-085	Тип II стационарная 31 3721 1016	13130.68.800	0,6-2	700-1850	-	100	95	190	0,75-5	33,8	84000

Срок службы до капитального ремонта, лет 4

Машины  
правильные  
косовалковые

ТУ 24.01. 1544-85  
Предназначены для правки труб и круглого проката в холодном состоянии из углеродистых и легированных сталей  
Устанавливаются в отделениях отделки трубопрокатных и трубоволочильных цехов, а также в отдельно стоящих агрегатах правки

Состоит из рабочей клети, функционально объединяющей правильные валки с механизмами их радиальной и угловой настройки и приводов верхних и нижних валков

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

Предел текучести выпрямляемого материала, кгс/мм<sup>2</sup> 30–80  
 Отношение диаметра труб к толщине стенки до 30  
 Допуск прямолинейности профиля до обработки, мм/м 10  
 Допуск прямолинейности профиля после обработки, мм/м 1–1,5

Код ОКП	Тип, марка, модель	Диаметр, мм		Нагрузочная характеристика при правке, кгс·м		Скорость правки, м/с	Производительность, т/ч	Масса, т
		труб	кругло-го про-ката	труб	кругло-го про-ката			

5-086	31 3723 0038	PBB250×4	10–45	10–35	397	225	0,3–1,8	4,1	7,5	43100
5-087	31 3723 0021	PBB320×4	20–76	20–55	1000	800	0,3–2,3	9,4	11,3	56800
5-088	31 3723 0022	PBB500×4	25–114	25–90	4570	3660	0,3–2,5	26,9	26,4	93900
5-089	31 3723 0023	PBB630×4	35–146	35–105	8000	6400	0,3–2,5	35,9	38,1	114800
5-090	31 3723 0024	PBB800×4	50–220	40–135	15850	12700	0,2–1,7	60,1	67,9	189400
5-091	31 3723 0039	PBB1000×4	70–290	70–170	32000	25600	0,4–1,4	78,8	137,0	287800

Срок службы до капитального ремонта, лет 5  
 Срок службы, лет 10

Машины загрузочно-выгрузочные кольцевых нагревательных печей

ТУ 24.01.  
819–80

Предназначены для загрузки заготовок различной конфигурации в кольцевые печи и выгрузки их из печей

Состоят из самоходной тележки с подвесным хоботом, передвигающейся по рельсовому пути, установленному на эстакаде, и устройства для подвода воды, воздуха и электроэнергии

Тележка снабжена механизмами подъема хобота и зажима клемм

Хобот машины охлаждаемый, система водяного охлаждения циркуляционная

Код ОКП	Грузо-подъем-ность, кг	Производительность, шт./ч	Скорость передвижения, м/с	Колея тележки, мм		База тележки, мм	Масса, т
				передних колес	задних колес		
5-092	31 3756 5379	300	330	2	1680	1540	2700
5-093	31 3756 5381	500	330	2	1680	1540	2700
5-094	31 3756 5382	700	330	2	2500	2050	2750
5-095	31 3756 5383	1000	300	2	2500	2050	3100
5-096	31 3756 5384	1300	300	2	2500	2050	3100
5-097	31 3756 5385	1500	300	2	2500	2000	3500
5-098	31 3756 5386	2200	270	2	2500	2000	3500
5-099	31 3756 5387	2500	270	2	2500	2000	3500
5-100	31 3756 5426	3500	120	1	2500	2000	3500

Срок службы до капитального ремонта, лет:

машины 6

ходовых колес и хобота с клеммами 4

Срок службы, лет 12

РАЗДЕЛ 6  
ОБОРУДОВАНИЕ ВОЛОЧИЛЬНОЕ

Nº поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку																														
	Станы волочильные	B-1/550-М	ТУ 24.00. 1650-88	<p>Предназначены для холодного волочения без скольжения стальной проволоки из катанки</p> <p>Состоят из собственно волочильного стана, установки размоточного устройства с фигурок (исполнение I), с бунтов РБ-2/1800 (исполнение II), намоточного аппарата НК-1/500-1000 (исполнение II), стеллажа для утяжки и опрокидывания бунтов, съемного устройства и электропривода</p> <table> <tbody> <tr><td>Диаметр заготовки, мм</td><td>3,6–8</td></tr> <tr><td>Предел прочности заготовки, кгс/мм<sup>2</sup></td><td>40–80</td></tr> <tr><td>Диаметр готовой проволоки, мм</td><td>3–7</td></tr> <tr><td>Скорость волочения, м/мин</td><td>94; 141; 236; 312</td></tr> <tr><td>Кратность волочения</td><td>1</td></tr> <tr><td>Производительность при диаметре готовой проволоки 6 мм, т/год</td><td>7500</td></tr> <tr><td>Диаметр барабана, мм</td><td>550</td></tr> <tr><td>Количество барабанов</td><td>1</td></tr> <tr><td>Масса бунта проволоки, кг</td><td>150</td></tr> <tr><td>Электродвигатель:</td><td></td></tr> <tr><td>    тип</td><td>4АНК225М4У3</td></tr> <tr><td>    мощность, кВт</td><td>55</td></tr> </tbody> </table>	Диаметр заготовки, мм	3,6–8	Предел прочности заготовки, кгс/мм <sup>2</sup>	40–80	Диаметр готовой проволоки, мм	3–7	Скорость волочения, м/мин	94; 141; 236; 312	Кратность волочения	1	Производительность при диаметре готовой проволоки 6 мм, т/год	7500	Диаметр барабана, мм	550	Количество барабанов	1	Масса бунта проволоки, кг	150	Электродвигатель:		тип	4АНК225М4У3	мощность, кВт	55							
Диаметр заготовки, мм	3,6–8																																		
Предел прочности заготовки, кгс/мм <sup>2</sup>	40–80																																		
Диаметр готовой проволоки, мм	3–7																																		
Скорость волочения, м/мин	94; 141; 236; 312																																		
Кратность волочения	1																																		
Производительность при диаметре готовой проволоки 6 мм, т/год	7500																																		
Диаметр барабана, мм	550																																		
Количество барабанов	1																																		
Масса бунта проволоки, кг	150																																		
Электродвигатель:																																			
тип	4АНК225М4У3																																		
мощность, кВт	55																																		
6-001	31 3691 0031	Исполнение I		Масса, т:	15400																														
6-002	31 3691 0032	Исполнение II			25200																														
				Срок службы до капитального ремонта, лет	6																														
				Срок службы, лет	10																														
	Станы волочильные	BH-2/550-М	ТУ 24.00-920-88	<p>Предназначены для волочения без скольжения с накоплением стальной низкоуглеродистой проволоки</p> <p>Состоят из собственно волочильной машины, стеллажа, краха поворотного, станка острительного, размоточного устройства РБ-2/1800 (исполнение II), аппарата намоточного НК-1/500-1000 (исполнение II) и электропривода</p> <table> <tbody> <tr><td>Диаметр заготовки, мм</td><td>6,5–7</td></tr> <tr><td>Предел прочности заготовки, кгс/мм<sup>2</sup></td><td>30–60</td></tr> <tr><td>Диаметр готовой проволоки, мм</td><td>4–5,5</td></tr> <tr><td>Скорость волочения, м/мин</td><td>180; 240; 330; 445</td></tr> <tr><td>Кратность волочения</td><td>2</td></tr> <tr><td>Производительность, т/год</td><td>7650</td></tr> <tr><td>при: диаметре готовой проволоки, мм</td><td>4,5</td></tr> <tr><td>скорости волочения, м/мин</td><td>445</td></tr> <tr><td>коэффициенте использования</td><td>0,66</td></tr> <tr><td>Диаметр барабана, мм</td><td>550</td></tr> <tr><td>Количество барабанов</td><td>2</td></tr> <tr><td>Масса мотка готовой проволоки, кг</td><td>120</td></tr> <tr><td>Электродвигатель:</td><td></td></tr> <tr><td>    тип</td><td>4АНК2505А4У3</td></tr> <tr><td>    мощность, кВт</td><td>75</td></tr> </tbody> </table>	Диаметр заготовки, мм	6,5–7	Предел прочности заготовки, кгс/мм <sup>2</sup>	30–60	Диаметр готовой проволоки, мм	4–5,5	Скорость волочения, м/мин	180; 240; 330; 445	Кратность волочения	2	Производительность, т/год	7650	при: диаметре готовой проволоки, мм	4,5	скорости волочения, м/мин	445	коэффициенте использования	0,66	Диаметр барабана, мм	550	Количество барабанов	2	Масса мотка готовой проволоки, кг	120	Электродвигатель:		тип	4АНК2505А4У3	мощность, кВт	75	
Диаметр заготовки, мм	6,5–7																																		
Предел прочности заготовки, кгс/мм <sup>2</sup>	30–60																																		
Диаметр готовой проволоки, мм	4–5,5																																		
Скорость волочения, м/мин	180; 240; 330; 445																																		
Кратность волочения	2																																		
Производительность, т/год	7650																																		
при: диаметре готовой проволоки, мм	4,5																																		
скорости волочения, м/мин	445																																		
коэффициенте использования	0,66																																		
Диаметр барабана, мм	550																																		
Количество барабанов	2																																		
Масса мотка готовой проволоки, кг	120																																		
Электродвигатель:																																			
тип	4АНК2505А4У3																																		
мощность, кВт	75																																		

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в рублях за штуку
6-003	31 3691 0027	Исполнение I		Масса, т:			29300
6-004	31 3691 0028	Исполнение II		12,8			38800
				19,3			
				Срок службы до капитального ремонта, лет		5	
				Срок службы, лет		10	
				Станы воло- чильные			
				ТУ 24.00. 1254-88	Предназначены для волочения со скольжением медной проволоки с последующей намоткой ее на катушки намоточным аппаратом НК-1/600 Состоит из собственно волочильного стана, намоточного аппарата, выключающего устройства, острительного станка, гратосъема, установки эмульсионного насоса и электропривода		
				Диаметр заготовки, мм		7,2-8,0	
				Предел прочности заготовки, кгс/мм <sup>2</sup>		до 24	
				Количество тяговых роликов		7	
				Скорость волочения, м/с		10-30	
6-005	31 3691 0026	BCK-9M		Диаметр готовой проволоки, мм			
6-006	31 3691 0033	BCK-13M		Диаметры тяговых роликов, мм			
				Максимальная скорость волочения, м/с			
				Кратность волочения			
				Производительность, т/год			
				Масса, т			
6-005	31 3691 0026	BCK-9M		1,6-4,0	212; 380	30	18,3
6-006	31 3691 0033	BCK-13M		1,0-2,7	133; 225; 380	35	18,3
						9	66900
						13	66900
				Электродвигатель:			
				тип		П2-450-123-4У3	
				мощность, кВт		200	
				Срок службы до капитального ремонта, лет:			
				ВСК-9М		5	
				ВСК-13М		6	
				Срок службы, лет		10	
6-007	Стан воло- чильный 31 3691 0029	B-1/650-M	ТУ 24.00. 1281-88	Предназначен для волочения без скольжения стальной проволоки из катанки			22100
				Состоит из собственно волочильного стана, острительного станка, двух фигурок, бунтодержателя, стеллажа для утяжки и опрокидывателя бунтов, крана поворотного, грейфера,стыковарочной машины, электропривода			
				Диаметр заготовки, мм		8-12	
				Предел прочности заготовки, кгс/мм <sup>2</sup>		60-110	
				Диаметр готовой проволоки, мм		7-10,4	
				Скорость волочения, м/мин		70; 98; 145; 202	
				Кратность волочения		1	
				Производительность, т/год		12400	
				при: диаметре готовой проволоки, мм		7	
				скорости волочения, м/мин		202	
				коэффициенте использования		0,58	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Диаметр барабана, мм Количество барабанов Масса мотка готовой продукции, кг Электродвигатель: тип мощность, кВт Масса, т Срок службы до капитального ремонта, лет Срок службы, лет	650 1 до 250 4АНК250М6УЗ 75 10,5 5 10
6-008	Стан трубо- воловочный 31 3692 1011	ТБН-1800-6	ТУ 24.01- 2403-86	Предназначен для бухтового волочения труб из меди и латуни на самоустанавливающейся оправке с непрерывным съемом витков бухты с воловочного барабана Состоит из привода барабана, барабана, стола размоточно-приемного, транспортера, диска отжимного, установки волокодержателя, установки прижимных роликов, механизма обжима концов труб, гидропневмооборудования и электропривода Размеры заготовки, мм: наружный диаметр: медь латунь толщина стенки Размеры готовой трубы, мм: диаметр наружный толщина стенки Скорость волочения, м/мин Масса одной бухты, кг Количество бухт в работе	217100
				Производительность, м/с при: длине трубы, мм диаметре трубы, мм скорости волочения, м/мин Электродвигатель: тип мощность, кВт Масса, т Срок службы до капитального ремонта, лет Срок службы, лет	5,8 630 16×1,1 450 МП2-450-123-4У4 160 71,7 4 10
6-009	Стан калиб- ровочный 31 3692 2027	2К15-9	ТУ 24.01- 2004-81	Предназначен для калибровки прутков из стали и цветных сплавов круглого и шестигранного сечений методом волочения Состоит только из рабочей линии, содержащей гидропроталкиватель, стол рабочий, устройство отрезное и привод Усилие волочения, тс Производительность, м/ч Скорость волочения при наибольшем усилии, м/мин Диапазон скорости волочения, м/мин Диаметр, мм: заготовки калиброванных прутков Длина заготовки, мм Количество одновременно волочимых прутков Масса, т Срок службы до капитального ремонта, лет Срок службы, лет Примечание. Стоимость и масса электрооборудования в оптовой цене и массе не учтены	88100 15-30 500 19 7-40 17-52 16-50 2,5-8 1 32,5 6 12

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

Станы калибровочные

ТУ 24.01. 2004-81 Предназначены для калибровки прутков из стали и цветных сплавов круглого и шестигранного сечений методом волочения  
Состоят из рабочей линии и приемно-разборочного устройства  
Длина заготовки, м 2,5-8  
Количество одновременно волочимых прутков 1, 2, 3

Тип, марка, модель	Усилие волочения, тс	Производительность при волочении в 1 нитку, м/ч	Скорость волочения при наибольшем усилии, м/мин	Диапазон скоростей волочения, м/мин	Диаметр, мм		Масса, т
					заготовки	калиброванных прутков	

6-010	31 3692 2012	2KM15-9M	15	1100	55	12-100	17-42	16-40	44,4	162700
6-011	31 3692 2013	2KM30-9M	30	1000	50	12-80	21-52	20-50	55,2	185600

Срок службы до капитального ремонта, лет 6  
Срок службы, лет 12  
П р и м е ч а н и е. Стоимость и масса электрооборудования в оптовой цене и массе не учтены

**РАЗДЕЛ 7**  
**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ**

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

Машины по- лунепрерыв- ного литья алюминия	ТУ 24.01. 2090-86	<p>Предназначены для разливки алюминия и его сплавов на слитки различных по форме и размерам поперечных сечений способом полу- непрерывного литья</p> <p>Состоят из собственно машины, включающей литьевой стол, механизм вертикального перемещения литьевого стола (ПНГ60-7,5), литьевой платформы с направляющими, пневмопривод, водопровод, дренажной системы, электрооборудования и установки гиброцилиндра к ней</p>
		Грузоподъемность, т 60
		Сечение отливаемых слитков, мм:
		плоских до 700×2500
		цилиндрических до φ 1200
		Длина отливаемых слитков, м 7,5
		Скорость литья, мм/мин 8÷210
		Размер платформы, мм 2800×2800
		Ход платформы, мм 8000
		Скорость перемещения платформы ускоренная, мм/мин 1400
		Привод перемещения платформы и стола гидравлический –
		электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество
4A180S4У3	22	2
4A100S4У3	3	1
4A80B4	1,5	1

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

Масса, т	В том числе	
	собственно машины	установки гидроцилиндра

7-001	31 3621 0008	ПНГ60-7,5	93,4	70,2	23,2	212500
7-002	31 3621 0007	ПНГ60-7,5Б	72,7	50,3	22,4	175900

Ресурс до капитального ремонта, ч 65000  
Причина. Стоимость и масса пускорегулирующей аппаратуры в оптовой цене и массе машин не учтены

7-003	Машина для пробивки корки	МПК-5У	ТУ 24.01. 3563-85	Предназначена для разрушения электролитной корки в алюминиевых электролизерах с верхним токоподводом Состоит из рамы, механизма для пробивки корки, установки воздушного компенсатора, механизма отклонений пики, гидросистемы, системы централизованной смазки и электрооборудования Тип тягача – самоходное шасси Т-16М Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 90 Ход пики, мм 240 Частота ударов пики в минуту 113–190 Скорость передвижения, м/с: рабочая 0,3 транспортная 0,97–5,08 Ширина колеи, мм 1400 База, мм 1750 Радиус поворота, мм 3450	18900
-------	---------------------------	--------	-------------------	--	-------

Масса, т	3,9
Срок службы до капитального ремонта, суток	480
Срок службы, лет	5

7-004	Машина для раздачи глинозема	МРГ-4М	ТУ 24.01. 3564-85	Предназначена для транспортирования глинозема от внутрицеховых силосов к электролизерам с целью равномерной раздачи глинозема по электролизерам с верхним токоподводом электролизных цехов алюминиевых заводов Состоит из ходовой части, кабины, кожуха и бункера в сборе Производительность, т/ч 45 Вместимость бункера, т 3 Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 50 Скорость передвижения, м/с: рабочая 0,47 транспортная 1,83 Ширина колеи, мм 1760 База, мм 2005 Радиус поворота, мм 4450 Дизель: тип Д21А мощность, кВт 18,4 Масса, т 4,1 Срок службы до капитального ремонта, суток 480 Срок службы, лет 5	14700
-------	------------------------------	--------	-------------------	--	-------

7-005	Машина для раздачи сырья	МРС	ТУ 48-5-266-87	Предназначена для транспортирования и раздачи сырья на продольные и торцевые стороны ванн электролизеров, в бункеры АПГ на электролизерах и цеховые закрома около электролизеров Состоит из полуприцепа с бункером и рамой, тягача с компрессором, тормозной системы, установки фильтра – влагоотделителя, гидросистемы, пневмосистемы и электрооборудования Тип тягача – самоходное шасси Т-16М Производительность, т/ч	15400
-------	--------------------------	-----	----------------	---	-------

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

7-006	Машина на- польно-рель- совая 31 3821 3002	МНР-2М	ТУ 24.1. 3615-77	Вместимость бункера, м <sup>3</sup>	3,5			
				Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной	50			
				Скорость передвижения, м/с:				
				рабочая	0,38			
				транспортная	1,36±5,72			
				Ширина колеи, мм:				
				задних колес	1940			
				передних колес	1264			
				База, мм	2930			
				Радиус поворота, мм	3650			
				Масса, т	3,8			
				Срок службы до капитального ремонта, суток	500			
				Срок службы, лет	5			
Предназначена для разрушения корки электролита, разгрузки глиноzemа и анодной массы в электролизеры с верхним токоподводом, с самообжигающимися анодами								
Состоит из механизма передвижения, механизма продавливания корки, установки токосъемника, питателей винтовых и анодной массы, стыковочного устройства, гидросистемы и электрооборудования								
Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной								
Давление масла в гидросистеме, Па								
Общая установленная мощность, кВт								
73000								

Механизм передвижения:		
рабочая скорость передвижения, м/с	0,334	
ширина колеи, мм	8450	
база, мм	6000	
Механизм продавливания корки:		
диаметр диска, мм	1200	
окружное усилие, Н	10000	

Тип	Мощность, кВт	Количество
-----	---------------	------------

Электродвигатели		
4A132M8Y2	5,5	6
4A132M4Y2	11	2
4A100S4Y2	3	3

Редукторы		
ВКУ-765	-	2
Ц2-400	-	2
Ц2-250	-	2
Ч-100	-	3

Масса, т	40,0
Срок службы до капитального ремонта, суток	365
Срок службы, лет	7

7-007	Машина на- польно-рель- совая 31 3821 3006	МНРА	ТУ 24.00. 3565-86	Предназначена для обслуживания электролизеров в автоматиче-	114200
				ском режиме, производя разрушение корки электролита, загрузку глиноzemа и анодной массы в электролизеры с верхним токоподводом, с самообжигающимися анодами	
				Состоит из механизма передвижения, механизмов продавливания, корки, установок токосъемника, питателей винтовых глиноzemа, питателей анодной массы, устройства стыковочного, гидросистемы и электрооборудования с элементами АСУ	

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

Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной	45
Давление масла в гидросистеме, МПа	6
Скорость передвижения, м/с:	
рабочая	0,32
установочная	0,24
Вместимость бункеров, м <sup>3</sup> :	
глинозема	14
анодной массы	11,5
Ширина колеи, мм	8450
База, мм	6000

Тип	Мощность, кВт	Количество
-----	---------------	------------

Электродвигатели		
4A132M8	5,5	6
4A100S4	3	3
4A132M4	11	2

Редукторы		
ВКУ-610М	—	2
Ц2-400-50	—	2
Ц2-250-16	—	2
Ц-100-16	—	3

Масса, т	40
Срок службы до капитального ремонта, суток	365
Срок службы, лет	7

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-тах к нему
------------------------	---------------	---------------	---

### В

Вагон для раскаленного кокса	499.00.000-03 499.00.000	2-028 2-029	2-025 2-026
Вагон коксотушильный	4013.00.000-02 4017.00.000 4013.00.000 4006.00.000	2-024 2-025 2-026 2-027	2-021 2-022 2-023 2-024

### Г

Грохот дисковый одинарный	1 ГДП8×1,5-20 (левый, правый) 1 ГДП10×1,8-60 (левый, правый) 1 ГДП10×1,8-80 (левый, правый) 1 ГДП14×1,8-25 (левый, правый) 1 ГДП14×1,8-40 (левый, правый) 1 ГДП14×1,8-60 (левый, правый)	1-002 1-004 1-003 1-007 1-006 1-005	1-004 1-048 доп. 1 — 1-009 1-008 1-007
Грохот дисковый сдвоенный	2 ГДП10×1,6-25 2 ГДП10×1,6-40 2 ГДП14×1,8-25 2 ГДП14×1,8-40 2 ГДП14×1,8-60	1-009 1-008 1-012 1-011 1-010	1-006 1-005 1-012 1-011 1-010

### К

Кокосовыталкиватель	КВПК-17,5-21У1 КВ-17,5-21У1 КВ-21,6-23У1 КВ-21,6-61У1 КВ-21,6-61У1 КВ-30,0-22У1 КВ-30,0-24У1 КВ-41,6-21У1	2-006 2-007 2-008 2-009 2-009 2-010 2-011 2-012	2-006 — 2-008 доп. 38 2-007 доп. 38 2-007 доп. 38 2-010 доп. 38 2-011 доп. 38 2-013 доп. 38
---------------------	--	--	--

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Коксовыталкиватель гидрофицированный	КВГ-41,6-21У1	2-013	2-153 доп. 38
<b>М</b>			
Машина двересъемная	МДС-17,5 ПК-24У1	2-014	2-014 доп. 37
	МДС-21,6-24У1	2-015	2-015 доп. 37
	МДС-30,0-22У1	2-016	2-016 доп. 37
	МДС-30,9-26У1	2-017	2-017 доп. 37
	МДС-30,3-24У1	2-018	2-017 доп. 37
	МДС-41,6-23У1	2-019	2-019 доп. 37
Машина двересъемная гидрофицированная	МДС-41,6Г-21У1	2-020	2-020 доп. 37
Машина двересъемная с установкой беспылевой выдачи кокса	МДС/БВК-17,2-21У1 МДС/БВК-21,6-21У1	2-021 2-022	— 2-154 доп. 22
Машина двересъемная с установкой беспылевой выдачи кокса гидрофицированная	МДС/БВК-41,6Г-22У1	2-023	2-155 доп. 22
Машина для пробивки корки	МПК-5У	7-003	—
Машина для раздачи глиноzemа	МРГ-4М	7-004	—
Машина для раздачи сырья	МРС	7-005	—
Машина для разливки ферросилиция двуххленточная	М720-300А	4-019	4-089 доп. 11
Машина забивки чугунной лентки	МЗЧЛ2-025/150	3-006	—
Машина загрузки мартеновских печей	0-101099	4-017	4-056
Машина загрузки мартеновских печей	0-101179	4-016	4-055
Машина загрузки мартеновских печей	0-101319	4-018	4-057

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Машины загрузочно-выгрузочные кольцевых нагревательных печей	Грузоподъемность, кг:		
	300	5-096	1-0994*
	500	5-097	1-0995*
	700	5-098	1-0996*
	1000	5-099	1-0997*
	1300	5-100	1-0998*
	1500	5-101	1-0999*
	2200	5-102	1-1000*
	2500	5-103	1-1001*
	3500	5-104	—
Машина листоправильная	П-3-7×300×2800 П-3-7×360×1000 П-С-7×360×1000 П-С-7×360×1700 П-3-9×230×2800 П-3-11×230×1700 П-С-11×230×2500 П-5-13×190×1700 П-3-13×190×2500	5-069 5-070 5-071 5-072 5-073 5-074 5-075 5-076 5-077	1-0259* 1-0262* 1-0263* 1-0264* 1-0266* 1-0270* 1-0272* 1-0273* 1-0274*
Машина напольно-рельсовая	МНР-2М МНРА	7-006 7-007	5-033 5-044 доп. 44
Машина полунепрерывного литья алюминия	ПНГ60-7,5 ПНГ60-7,5Б	7-001 7-002	— 5-043 доп. 43
Машина правильная косовалковая РВВ 250×4	РВВ250×4	5-090	—
Машины правильные косовалковые	РВВ-320×4 РВВ-500×4 РВВ-630×4 РВВ-800×4 РВВ-1000×4	5-091 5-092 5-093 5-094 5-095	1-1567* доп. 49 1-0286* доп. 49 1-0287* доп. 49 1-0288* доп. 49 —
Машина правильно-тянущая	5832.33.400 11218.56.00	5-068	1-0253*

\* Изделия из прейскуранта № 19-07-1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Машины сортоправильные	II-8×630 II-8×800 II-8×1000 I-9×400 I-9×500 II-11×200 I-11×320	5-081 5-082 5-083 5-084 5-085 5-086 5-087	1-0243* 1-0244* — 1-0245* 1-0246* 1-0247* 1-0248*
Машины трубосварочные	20-76 51-114 102-220 203-530	5-020 5-021 5-022 5-023	1-0129* 1-0130* 1-0131* 1-0132*
Машина углезагрузочная	МУЗ-21,6-23У1 МУЗ-23,5-22У1 МУЗ-30,9-28У1 МУЗ-32,3-22У1	2-001 2-002 2-003 2-004	2-001 доп. 37 — 2-002 доп. 37 2-003 доп. 37
Машина углезагрузочная гидрофицированная	МУЗ-41,6ГУнс-21У1	2-005	2-005 доп. 37
<b>Н</b>			
Ножницы гильотинные сдвоенные	2712.56.00	5-049	1-0185*
Ножницы дисковые	НД 270	5-050	01-0186*
Ножницы дисковые	9815.56.400	5-051	1-0188*
Ножницы летучие барабанные	45×1550 45×1550	5-057 5-058	1-0203* 1-0204*

\*Изделия из прейскуранта № 19-07-1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Ножницы листовые с наклонным ножом и нижним резом	HHP 6,3-1700/1° HHP 6,3-2500/1° HHP 16-1200/2° HHP25-1200/1° 30' HHP25-2000/1° 20' HHP25-2000/1° 20' HHP 40-1200/2° HHP 40-1700/2° HHP 40-1700/2° HHP 40-1700/2° HHP 40-2800/2° HHP 63-1700/2° HHP 63-1700/2° 30' HHP 63-1700/2° 30' HHP 80-1700/2° 30' HHP 80-2000/2° 30' HHP 80-2000/2° 30' HHP 100-1700/3°	5-029 5-030 5-031 5-032 5-033 5-034 5-035 5-036 5-037 5-038 5-039 5-040 5-041 5-042 5-043 5-044 5-045 5-046	01-0165* 01-0166* 01-0168* 01-0170* 01-0171* — 1-0009* 1-0172* — — 1-0173* 1-0175* 1-0175* — 1-0176* — 1-0177* —
Ножницы сортовые горячей резки	50 тс 100 тс 200 тс 250 тс	5-052 5-053 5-054 5-055	1-0190* 1-0191* 1-0192* 1-0193*
Ножницы сортовые холодной резки	160 тс 250 тс 500 тс HCXP-630 1000 тс	5-024 5-025 5-026 5-027 5-028	1-0160* 1-0161* 1-0162* 1-1721* доп. 32 1-0163*
<b>О</b>			
Обезвоживатель шлака	OШ 13500П-У	3-007	—
Оборудование механическое (входит в состав стана холодной поперечной прокатки ППТ-200С)		5-018	1-1769*
<b>П</b>			
Пилы дисковые	Тип I 2614.61.00 Тип II 2614.60.00	5-061 5-062	1-0220 1-0222*

\*Изделия из прейскуранта № 19-07-1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Пила маятниковая	2613.61.00	5-060	1-0219*
Пилы роторные горячей резки	PP-1600	5-063	1-1627* доп. 14
	PP-2000	5-064	1-1628* доп. 14
	PP-2500/2000	5-065	1-1629* доп. 14
<b>С</b>			
СКИП доменного подъемника	СДП-4,5-80 СДП-8-80 СДП-10-80 СДП-13,5-80 СДП-20-80	3-001 3-002 3-003 3-004 3-005	3-023 3-024 3-025 3-026 3-027
Скреповоз самоходный	СкС-200-3600	4-006	4-011
Скреповоз самоходный со взвешивающим устройством	СкС-160-3600	4-007	—
Сталевоз самоходный	СС-130-3000 СС-250-4350 СС-320-4350 СС-385-4800	4-008 4-009 4-010 4-011	4-042 4-043 — —
Сталевоз самоходный со взвешивающим устройством	СС-130-3600	4-012	—
Стан 20-валковый	„160” (313659022)	5-001	1-1751* доп. 40
Стан волочильный	В-1/550М исп. I В-1/550М исп. II В-1/650М ВН-2/550М исп. I ВН-2/250М исп. II ВСК-9М ВСК-13М	6-001 6-002 6-007 6-003 6-004 6-005 6-006	2-002* — 2-003* 2-010* — 2-071* доп. 4 2-012*
Стан калибровочный	2К 15-9 2КМ15-9М 2КМ30-9М	6-009 6-010 6-011	— 2-075* доп. 6 2-076* доп. 6

\* Изделия из прейскуранта № 19-07-1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Стан кольцепрокатный	СКП-250А	5-003	1-1747* доп. 36
Стан кольцераскатный	KFRW <sub>t</sub> -400	5-004	1-0097*
Стан трубоволочильный	ТБН-1800-6	6-008	2-085* доп. 50
Стан холодной поперечной прокатки	ППТ-200С	5-017	1-1768* доп. 49
Стан холодной прокатки ребристых труб	ХПРТ 12-25М	5-002	1-0121*
Станы холодной прокатки труб	ХПТ-32-3-5 ХПТ-32-3-8	5-008 5-009	1-0111* 1-0112*
Станы холодной прокатки труб	ХПТ-55-3-5 ХПТ-55-3-8 ХПТ-90-3-5 ХПТ-90-3-8 ХПТ2-40-5А	5-010 5-011 5-012 5-013 5-014	1-0113* 1-0114* 1-0115* 1-0116* 1-0117* доп. 26 доп. 26
Станы холодной прокатки труб роликами	2ХПТР 6-15	5-016	1-0123
Стан шаропрокатный	25-50М (компл.) 25-50М	5-005 5-006	1-1559* доп. 3
<b>у</b>			
Усреднитель	УБ 120-3	1-001	1-001
Установка вертикальной роли- коправильной машины	Тип I 26147000	5-066	1-0249*
Установка гильотинных ножниц	7035.55.300	5-048	1-1630* доп. 17
Установка горизонтальной роли- ко-правильной машины	Тип I 261468000	5-067	1-0251*
Установка летучих ножниц	7031.58.200	5-056	1-1634* доп. 17

\* Изделия из прейскуранта № 19-07-1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01-1981 и доп. пр-так к нему
Установки листоправильной машины	9×95×1400 13.132.6800 9×190×1700 98.1568.500	5-078 5-079	1-0278* 1-0279*
Установка ножниц	2422.56.00	5-059	1-1631* доп. 17
Установка ножниц листовых	9815.55.280	5-047	1-0179*
Установка правильной машины (стационарная)	13131.68.200	5-080	1-1636* доп. 17
Установка 17-роликовой правильной машины	передвижная 13130.68.200 стационарная 13130.68.800	5-088	1-0280*
Установка стойков для отвода газа	УСГ100Х-39-23МУ1 УСГ100Х-47-23МУ1 УСГ100Х-55-23МУ1 УСГ100Х-65-23МУ1 УСГ100Х-71-23МУ1 УСГ100Х-77-23МУ1 УСГ100Х-82-23МУ1	2-030 2-031 2-032 2-033 2-034 2-035 2-036	2-313 2-314 2-315 2-316 2-318 2-317 2-319 доп. 45
Чугуновозы	Г-1-50У Г-1-140У Г-9-100У	4-001 4-003 4-002	4-005 4-008 4-006
Чугуновоз самоходный	ЧС-220-4350 ЧС-350-4800	4-004 4-005	4-009 4-010
Шлаковоз самоходный	ШС-100-3600 ШС-320-4350	4-013 4-014	4-046 4-047
Шлаковоз самоходный со взвешивающим устройством	ШС-65-3600	4-015	—
Электрооборудование (стана шаропрокатного ШПС25-50М)		5-007	1-1565*
Электрооборудование (стана ходовой прокатки ППТ-200С)		5-019	1-1770*

\* Изделия из прейскуранта № 19-07-1981.

**УКАЗАТЕЛЬ**  
продукции в порядке возрастания шифров ОКП

Код ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Код ОКП	Номер позиции по прейскуранту
31 3111 0001	1-001	31 3421 3101	3-001
31 3113 2101	1-002	31 3421 3102	3-002
31 3113 2201	1-009	31 3421 3103	3-003
31 3113 2202	1-008	31 3421 3104	3-004
31 3113 2203	1-004	31 3421 3105	3-005
31 3113 2204	1-003	31 3422 2101	4-001
31 3113 2301	1-012	31 3422 2119	4-005
31 3113 2302	1-011	31 3422 2129	4-004
31 3113 2304	1-007	31 3422 2138	4-002
31 3113 2305	1-006	31 3422 2139	4-003
31 3113 2306	1-005	31 3422 3109	4-011
31 3113 2307	1-010	31 3422 3112	4-009
31 3311 0002	2-011	31 3422 3113	4-008
31 3311 0005	2-012	31 3422 3117	4-012
31 3311 0008	2-010	31 3422 3124	4-010
31 3311 0013	2-009	31 3422 4114	4-014
31 3311 0022	2-013	31 3422 4129	4-013
31 3311 0025	2-007	31 3422 4161	4-015
31 3311 0027	2-008	31 3422 4303	3-007
31 3312 1002	2-016	31 3422 5506	4-006
31 3312 1004	2-020	31 3422 5509	4-007
31 3312 1005	2-017	31 3424 1029	3-006
31 3312 1011	2-022	31 3461 0004	4-016
31 3312 1014	2-023	31 3461 0005	4-017
31 3312 1017	2-015	31 3461 0006	4-018
31 3312 1018	2-018	31 3486 0013	4-019
31 3312 1023	2-019	31 3621 0007	7-002
31 3312 1026	2-021	31 3621 0008	7-001
31 3312 2002	2-014	31 3659 1015	5-001
31 3313 0002	2-005	31 3665 1203	5-002
31 3313 0009	2-004	31 3667 4009	5-004
31 3313 0029	2-001	31 3667 4018	5-003
31 3313 0034	2-002	31 3668 2004	5-005
31 3313 0038	2-003	31 3676 1001	5-008
31 3321 1001	2-024	31 3676 1002	5-009
31 3321 1002	2-026	31 3676 1003	5-010
31 3321 1003	2-027	31 3676 1004	5-011
31 3321 1004	2-025	31 3676 1005	5-012
31 3324 2101	2-028	31 3676 1006	5-013
31 3324 2103	2-029	31 3676 1012	5-014
31 3332 0291	2-030	31 3676 1013	5-015
31 3332 0292	2-031	31 3676 2007	5-016
31 3332 0293	2-032	31 3676 4003	5-017
31 3332 0294	2-033	31 3685 4001	5-020
31 3332 0295	2-035	31 3685 4003	5-021
31 3332 0296	2-034	31 3685 4005	5-022
31 3332 0297	2-036	31 3685 4006	5-023
31 3342 0002	2-006	31 3691 0031	6-001

Код ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Код ОКП	Номер позиции по прейскуранту
31 3691 0032	6-002	31 3713 3101	5-065
31 3691 0027	6-003	31 3713 3103	5-063
31 3691 0028	6-004	31 3713 3104	5-064
31 3691 0026	6-005	31 3713 3201	5-060
31 3691 0033	6-006	31 3721 1005	5-084
31 3691 0029	6-007	31 3721 1006	5-085
31 3692 1011	6-008	31 3721 1007	5-081
31 3692 2012	6-010	31 3721 1008	5-082
31 3692 2013	6-011	31 3721 1009	5-083
31 3692 2027	6-009	31 3721 1011	5-086
31 3712 1102	5-024	31 3721 1014	5-066
31 3712 1103	5-025	31 3721 1015	5-088
31 3712 1104	5-026	31 3721 1016	5-089
31 3712 1105	5-027	31 3721 1017	5-067
31 3712 1106	5-028	31 3721 1018	5-087
31 3712 1202	5-029	31 3721 1021	5-080
31 3712 1204	5-031	31 3722 0059	5-070
31 3712 1208	5-032	31 3722 0062	5-071
31 3712 1209	5-033	31 3722 0063	5-072
31 3712 1211	5-043	31 3722 0064	5-075
31 3712 1212	5-047	31 3722 0065	5-074
31 3712 1236	5-042	31 3722 0066	5-069
31 3712 1251	5-034	31 3722 0067	5-073
31 3712 1252	5-037	31 3722 0068	5-076
31 3712 1253	5-038	31 3722 0069	5-077
31 3712 1255	5-041	31 3722 0073	5-068
31 3712 1259	5-045	31 3722 0074	5-078
31 3712 1261	5-059	31 3722 0089	5-079
31 3712 1305	5-036	31 3723 0021	5-091
31 3712 1306	5-030	31 3723 0022	5-092
31 3712 1309	5-039	31 3723 0023	5-093
31 3712 1311	5-040	31 3723 0024	5-094
31 3712 1312	5-044	31 3723 0038	5-090
31 3712 1313	5-046	31 3723 0039	5-095
31 3712 1314	5-035	31 3756 5379	5-096
31 3712 1505	5-048	31 3756 5381	5-097
31 3712 1605	5-050	31 3756 5382	5-098
31 3712 1608	5-051	31 3756 5383	5-099
31 3712 2101	5-052	31 3756 5384	5-100
31 3712 2102	5-053	31 3756 5385	5-101
31 3712 2103	5-054	31 3756 5386	5-102
31 3712 2104	5-055	31 3756 5387	5-103
31 3712 3109	5-056	31 3756 5426	5-104
31 3712 3301	5-057	31 3821 1002	7-003
31 3712 3302	5-058	31 3821 2002	7-004
31 3712 5015	5-049	31 3821 2021	7-005
31 3713 1701	5-061	31 3821 3002	7-006
31 3713 1801	5-062	31 3821 3006	7-007

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Общие указания . . . . .	3
Разделы прейскуранта:	
1. Оборудование агломерационное . . . . .	6
2. Оборудование коксовое . . . . .	9
3. Оборудование доменное . . . . .	23
4. Оборудование сталеплавильное . . . . .	26
5. Оборудование прокатное . . . . .	35
6. Оборудование волочильное . . . . .	64
7. Оборудование для цветной металлургии . . . . .	71
Алфавитный указатель . . . . .	77
Указатель продукции по кодам ОКП . . . . .	85

Прейскурант № 19-01 „Оптовые цены на металлургическое оборудование”  
разработан Всесоюзным научно-исследовательским и проектно-конструкторским  
институтом металлургического машиностроения „ВНИИМетмаш” Министерства  
тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Ответственный за выпуск С. К. Змовик

Редактор издательства А. С. Калмыкова

Технический редактор Е. В. Андрюнина

Корректор И. Н. Сорочихина

---

Сдано в набор 31.03.89  
Бум. газетная  
Объем 5,5 п. л.  
Тираж 1300 экз.

„Н/К”  
Подп. в печать 14.04.89  
Гарнитура Пресс-Роман  
Кр.-отт. 5,75  
Заказ тип. № 388

Форм. 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>  
Офсетная печать  
Уч.-изд. л. 6,78  
Изд. № 608  
Бесплатно

Издательство и типография „Прейскурантиздат”  
125438, Москва, Пакгаузное ш., 1