МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

ПРЕЙСКУРАНТ № 23-12-40

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

на оборудование для переработки полимерных материалов

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
М о с к в а - 1990

gost.e-ecolog.ru

Исправление в прейскуранте № 23-I2-40 - I990

На стр. 40 поз. I0-062 оптовую цену следует читать I240 рублей

МИНИСТЕРСТВО ХИМИЧЕСКОГО И НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР

УТВЕРЖДЕН
28 марта 1989 г.

ПРЕЙСКУРАНТ № 23-12-40

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ
на оборудование для переработки полимерных материалов

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва - 1990

Настоящий прейскурант утвержден в соответствии с постановлением Совета Министров СССР от I4 июня I988 г. № 74I.

С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 23-I2 "Оптовые цены на оборудование для переработки полимерных материалов" издания I98I г. и все дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР и Минхиммашем СССР.

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

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Этот же порядок расчетов применяется и при централизованных автомобильных перевозках.

5. Лесоматериалы, расходуемые поставщиком для крепления грузов в различных транспортных средствах (козлы, стойки, прокладки и др.), оплачиваются покупателями продукции из расчета 32 руб. за I $м^3$ древесины в чистоте.

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

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

деревянная тара, не предусмотренная ГОСТом (ОСТом), цены на которую не включены в действующие прейскуранты на тару, оплачивается покупателем сверх оптовых цен на продукцию, помещенных в настоящем прейскуранте, в размере 32 руб. за I $м^3$ древесины в чистоте.

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

7. Если по действующим стандартам и техническим условиям продукция должна поставляться без тары, но по требованию покупателя или по условиям поставки в районы Крайнего Севера поставляется в транспортной таре, то она оплачивается покупателем полностью сверх цен на продукцию по прейскурантным ценам на соответствующую тару, а при отсутствии прейскурантных цен на деревянную тару из расчета 135 руб. за I $м^3$ древесины в чистоте.

* В дальнейшем именуется "продукция".

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

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

I0. С введением в действие настоящего прейскуранта утрачивают силу прейскурант № 23-I2 "Оптовые цены на оборудование для переработки полимерных материалов" издания I98I г. и все дополнительные прейскуранты к нему, утвержденные Госкомцен СССР и Минхиммашем СССР.

II. Остатки продукции, снятой с производства, цены на которую не включены в настоящий прейскурант, реализуются по оптовым ценам, действовавшим на нее до I января I990 г.,с применением коэффициента I,0I.

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Агрегаты диагонально-резательные для прорезиненного корда и ткани с углом 0–45°		ТУ 26-09-744-85 ТУ 26-09-745-85 ТУ 26-09-855-88	Предназначены для раскатки из кареток и бобин, раскроя на заготовки прорезиненного текстильного и капронового корда и ткани Ширина раскраиваемого материала, мм не более I600	

Производительность, рез./мин	Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/рез.	Допускаемое отклонение при ширине отрезаемой заготовки, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
8–2I	0,0079	до 4000±2,0	I2200x4400x2800	7000	35800
8–2I	0,0085	до 4000±2,0	I3450x4400x2500	7200	
I6–2I	0,0079	до I200±I,5	9330x4400x2800	6390	32800
I6–2I	0,0085	до I200±I,5	I0780x4400x2500	6590	
8–2I	0,00976	до 4000±2,0	I7000x4600x3I35	I3400	67I00
8–2I	0,00976	до 4000±2,0	I7000x4600x3I35	I3400	
8–2I	0,00976	до 4000±2,0	I6I30x4400x3I60	I3230	
8–2I	0,00976	до 4000±2,0	I6I30x4400x3I60	I3230	
I6–2I	0,00976	до I200±I,5	I4200x4600x3I35	I2770	64I00
I6–2I	0,00976	до I200±I,5	I4200x4600x3I35	I2770	
I6–2I	0,00976	до I200±I,5	I3290x4400x3I60	I2600	
I6–2I	0,00976	до I200±I,5	I3290x4400x3I60	I2600	

OI-00I	36 2I2I 5403		I2I20I		
	36 2I2I 7404		I2I202		
OI-002	36 2I2I 5404		I2I20I-0I		
	36 2I2I 7405		I2I202-0I		
OI-003	36 2I2I 54II	ДРА-2	I2I24I		
	36 2I2I 5405		I2I24I-0I		
	36 2I2I 5408		I2I24I-04		
	36 2I2I 54I2		I2I24I-06		
OI-004	36 2I2I 5406	ДРА-2	I2I24I-02		
	36 2I2I 5407		I2I24I-03		
	36 2I2I 5409		I2I24I-05		
	36 2I2I 54I3		I2I24I-07		

Средний ресурс до капитального ремонта, ч 54000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Станки для скашивания заготовок клиновых ремней:			Предназначены для скашивания заготовок клиновых ремней Количество ножей, шт. 2	

Производительность, шт./ч	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	
01-005	36 2131 1027	длиной до 2,65 м	Индекс 13I282	ТУ 26-09-797-86	360 (для ремня В-1900)	0,75	2250x440x1225	460	4330
01-006	36 2131 1018	длиной до 4,5 м	Индекс 13I28I	ТУ 26-09-661-87	360 (для ремня Б-2500)	1,1	3375x560x1250	920	6600

Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 36000

36 2210 02. Смесители для резиновых, резиноасбестовых, латексных смесей и клея

Резиносмесители периодического действия:

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Свободный объем смесительной камеры, дм³	Коэффициент загрузки смесительной камеры	Производительность, кг/ч	Мощность главного электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	Оптовая цена в рублях за штуку
02-001	36 2211 3004 36 2211 3005	71/12, 17, 23, 35-Ц,Д	Индексы 2II27I, 2II28I	ТУ 26-09-570-81	Предназначен для приготовления резиновых смесей с пластичностью по ГОСТ 415-75 не менее 0,03							56000
					71±4%	0,63-0,85	385-520	60,90,120, 200 Марка АОII4-12/8/6/4	6200x4400x4460	26250 ±1150	62000	
02-002	36 2211 6004 36 2211 6005	270/20-Д,П	Индексы 2II223, 2II224	ТУ 26-09-796-85	Предназначен для приготовления резиновых смесей для промышленности резиновых изделий с определяемой по ГОСТ 415-75 пластичностью не менее 0,1							134600
					270±10	0,50-0,85	1660	315	7800x4400x5900	60000	40000	
02-003	36 2211 6006 36 2211 6007	270/30-Д,П	Индексы 2II233, 2II234	То же	Предназначен для приготовления резиновых смесей на второй стадии при двухстадийном технологическом процессе или для приготовления резиновых смесей с определяемой по ГОСТ 415-75 пластичностью не менее 0,1 при одностадийном технологическом процессе							134600
					270±10	0,50-0,85	2220	630 Марка СДР3I4-59-8У3	Не более 7800x4400x5900	60000	40000	
02-004	36 2211 6008 36 2211 6009	270/40-Д,П	Индексы 2II243, 2II244	То же	Предназначен для приготовления маточных резиновых смесей с определяемой по ГОСТ 415-75 пластичностью не менее 0,1 для шинного производства и пластикации натурального каучука							134600
					270±10	0,50-0,85	4000	800	Не более 7800x4400x5900	60000	40000	

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
					производительность, кг/ч	допускаемое распорное усилие на 1 см длины рабочей части валков, Н, не более	установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	габаритные размеры, мм	масса, кг, не более	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
		Вальцы резиновые обрабатывающие:									
03-001	36 2221 3005	ПД 320 160/160	Индекс 221041	ТУ 26-09-787-85	Предназначены для повышения пластичности и подогрева резиновых смесей						5100
					Средняя, не менее 50	6000	Не более 7,87	Вальцов 1320х870х1780, шкафа 440х290х635	1400	62000	
03-002	36 2221 3004	ЛБ 320 160/160П	Индекс 221013	ТУ 26-09-768-84	Предназначены для приготовления и переработки резиновых смесей при различных параметрах технологических процессов с целью определения оптимальных режимов						14900
					Не менее 5 (при изготовлении и переработке особожестких смесей пластичностью 0,3 по ГОСТ 415-75)	6000	10,86	Не более вальцов 1900х950х1550, шкафа 1030х690х2075	2300	38000	
03-003	36 2221 5007	ПД 630 315/315 Л	Индекс 221665	ТУ 26-09-728-82	Предназначены для повышения пластичности и подогрева резиновых смесей на основе натуральных и синтетических каучуков с пластичностью, определяемой по ГОСТ 415-75						12400
					44 при пластичности 0,2-0,3; 132 при пластичности 0,5-0,6; 77 при пластичности 0,35-0,45	11000	31,2	Не более 2400х1450х1700	4900	58000	
03-004	36 2221 6024 36 2221 6023	ДР 800 550/550 П,Л	Индексы 501421, 501422	ТУ 26-09-795-85	Предназначены для дробления старой резины в производстве регенерата, отходов производства шин и РТИ						41600
					Не менее 1100 (для размола резиновой крошки с 20 мм до 3 мм)	Не более 160 13000		6010х3480х1920	27545	40000	

Производительность, л/цикл	Допускаемое распорное усилие на 1 см длины рабочей части валков, Н, не более	Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	
Вальцы резинообрабатывающие:					
03-005 36 2221 8005 36 2221 8006	СМ 2100 660/660 П,Л с ножами	Индексы 501401, 501402	ТУ 26-09-522-78	Предназначены для смешения резиновых смесей. Электродвигатели АИ355S6, 4АИР80В4У3 - 2 шт. Подшипник импортный	32700
140-200	15000	163,0	6610х3450х2030	25350	
03-006 36 2221 8007 36 2221 8008	ПД 2100 660/660 П,Л с ножами	Индексы 501403, 501404	То же	Предназначены для прогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,1 по ГОСТ 415-75 в условиях закрытого помещения. Электродвигатели АИ355S6, 4АИР80В4У3 - 2 шт. Подшипник импортный	32700
140-200	15000	163,0	6610х3450х2038	25350	

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: производительность, л/цикл	допускаемое распорное усилие на I см длины рабочей части валков, Н, не более	установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	габаритные размеры, мм	масса, кг, не более	Оптовая цена в рублях за штуку
		Агрегаты вальцов резинообрабатывающих с ножами:								
03-007	36 2224 8001 36 2224 8002	СМ 2I00 660/660 П,Л2	Индексы 50I22I, 50I222	ТУ 26-09-522-78	Предназначен для смешения резиновых смесей. Электродвигатель СДПЗ-56-I2УЗ. Подшипник импортный I40-200	I5000	32I,0	I5330x4250x2I45	6I340	85500
03-008	36 2224 8003 36 2224 8004	ПД 2I00 660/660 П,Л2	Индексы 50I233, 50I234	То же	Предназначен для подогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,I по ГОСТ 4I5-75. Электродвигатель СДПЗ-I4-56-I2УЗ. Подшипник импортный I40-200	I5000	32I,36	I5330x4250x2I45	6I4I0	85500
03-009	36 2224 8005 36 2224 8006	СМ 2I00 660/660 П,Л3	Индексы 50I32I, 50I322	То же	Предназначен для смешения резиновых смесей. Электродвигатель СДПЗ-I4-56-I0. Подшипник импортный I40-200	I5000	409,0	2I000x4250x2I45	87I00	II6000
03-0I0	36 2224 8007 36 2224 8008	ПД 2I00 660/660 П,Л3	Индексы 50I333, 50I334	То же	Предназначен для подогрева, приготовления и листования резиновых смесей пластичностью не ниже 0,I по ГОСТ 4I5-75. Электродвигатель СДПЗ-I4-56-I0. Подшипник импортный I40-200	I5000	409,54	2I000x4250x2I45	87I60	II6000
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 54000					
03-0II	36 2228 8001 36 2228 8002	Приспособление для перемешивания и охлаждения резиновой смеси к вальцам 2I00	Индексы 999252, 999389	ТУ 26-09-523-79	Предназначено для работы в комплекте с вальцами в условиях закрытого помещения					7000

Производительность, л/цикл, не более	Установленная мощность электропривода, кВт	Габаритные размеры (справочные), мм	Масса (расчетная), кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
200 (определяется по максимальной производительности вальцов)	6	39I0xI200x820	2250	54000

	36 2230	04. Каландры для резиноасбестовых изделий, пластмасс и резинообрабатывающие								
04-00I	36 2234 3002	Каландр резинообрабатывающий пятивалковый 5-200-600-025Л	Индекс 234031	ТУ 26-09-750-83	Предназначен для изготовления резиновых лент – гладких и объемного профиля из сырых резиновых смесей с пластичностью не менее 0,25, определенной по ГОСТ 4I5-75, и для обрезинивания текстильных материалов					30500

Средняя производительность, м/мин, не менее	Скорость окружная 5 валка, м/мин	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более: каландра	шкафа управления	Масса, кг, не более: каландра	каландра с электрооборудованием	Средний ресурс до капитального ремонта, кг, не менее
I2 (при переработке резиновых смесей с пластичностью 0,40-0,45, определяемой по ГОСТ 4I5-75, и зазоре между валками не менее I мм)	3-I8	20,9	2600xI600xxI850, ширина без транспортера I200	830x700xx2080	4900	5500	54000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: производительность, м/мин, максимальная	рабочая (окружная) скорость валка, м/мин	мощность электродвигателя главного привода, кВт, не более	габаритные размеры, мм, не более	масса, кг, не более	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	Оптовая цена в рублях за штуку
		Каландры резинообрабатывающие:									
04-002	36 2232 4005 36 2232 4006	3-500-I250-035 П,Л прослоечные	Индексы 503077, 503078	ТУ 26-09-229-79	Предназначен для одностороннего наложения резиновой прослойки на закроенные полосы корда. Электродвигатель 2ПФ280МГУ4 43	Верхнего 3,25-32,5; среднего 3,9-39; нижнего 4,3-43	75	6000х2715х3300	34650	50000	63800
04-003	36 2233 4001 36 2233 4002	4-500-I250-035 П,Л универсальные	Индексы 503065, 503066	То же	Предназначен для листования резины, одно- или двухсторонней обкладки ткани резиновой смесью. Электродвигатель 2ПФ 315 МГУХЛ4 47	Нижнего, верхнего и верхнего выносного 4,7-47; 3,42-34,2; среднего 4,7-47	I60	7I80х3230х2895	47008	50000	99000
04-004	36 2232 4014 36 2232 4015	3-7I0-I800-005 П,Л универсальные для РТИ	Индексы 503087, 503088	То же	Предназначен для производства резинотехнических изделий из резиновых смесей с пластичностью по ГОСТ 4I5-75 от 0,05 и выше при выполнении следующих операций: листование резиновых смесей односторонней обкладки технических тканей; односторонней фрикционной накладки технических тканей; дублирование резиновых листов; односторонней обкладки сердечников резинотканевых транспортерных лент и как отдельно стоящие. Электродвигатель МП2-450-I2I-6У3 60	Верхнего и нижнего 6-60; 4-40; 3-30; 2-20; среднего 6-60; 3-30	3I5	II350х5850х4560	I00000	50000	2I6800
04-005	36 2233 4004 36 2233 4005	4-7I0-I800-005 П,Л универсальные для РТИ	Индексы 503089, 503090	То же	Предназначен для производства резинотехнических изделий из резиновых смесей с пластичностью по ГОСТ 4I5-75 от 0,05 и выше в технологических линиях для сборки и обкладки сердечников транспортерных лент и как отдельно стоящие Могут выполнять следующие операции: двухсторонняя обкладка сердечников резинотканевых транспортерных лент; двухсторонняя обкладка технических тканей; фрикционирование тканей при подаче смеси в нижний зазор; односторонняя обкладка ткани. Электродвигатель МП2-450-I22-6У3 60	Верхнего, верхнего выносного и нижнего выносного 6-60; 4-40; 3-30; 2-20; нижнего 6-60, 3-30	355	II000х6400х5450	I55880	50000	26I700

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
05-001	36 2249 3801	Питатель ПЧ-160-200-250М	249031	ТУ 26-09-819-87	Предназначен для обеспечения равномерного питания червячных машин типа МЧХ и МЧХВ с диаметром червяков 160, 200, 250 мм	11880

Производительность, кг/ч	Скорость подачи приемного транспортера, м/с	Установленная мощность электродвигателей, кВт: с приводом тележки	Установленная мощность электродвигателей, кВт: без привода тележки	Габаритные размеры, мм, не менее	Масса, кг, не более	Установленный срок службы до списания, лет, не менее
5490	0,017-0,170	1,3	0,75	4400х3500х2500	1685	7,0

		Прессы червячные для наложения гидроизоляции на трубопроводы:			Предназначены для переработки гранулированного полиэтилена в однородный расплав и непрерывного наложения полиэтиленового гидроизоляционного покрытия на битумоперлитовую изоляцию труб						
					Производительность, не менее: кг/ч	Производительность, не менее: м/мин	Толщина покрытия, мм	Установленная мощность электрооборудования, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
05-002	36 2244 5704	ШГИ-90 с головкой	Индекс 513758	ТУ 26-10-246-80	Диаметр 350 по расплаву полиэтилена ВД и давлением в головке 10±1 МПа	145-290 мм 2,7-5,5 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия на битумоперлитовую изоляцию труб диаметром от 145 до 290 мм	3,0-0,5	172	4965±25х2800±25х2400±25	7130±150	51600
05-003	36 2244 7802	ШГИ-160	Индекс 513778	ТУ 26-10-270-83	Диаметр 550 по полиэтилену ВД при противодавлении головки 10 МПа (100 кгс/см^2)	280-500 мм 2-4 при наложении гидроизоляционного полиэтиленового покрытия (100±10 кгс/см^2)	2,5-3,0	270	7430±70х3700±30х2950±20	15100±450	91300

Средний ресурс до капитального ремонта, ч — не менее 42000

05-004	36 2242 2002	Машина двухчервячная резиноперерабатывающая МЧТ 2-50/80-Л-ДБ	Индекс 242031	ТУ 26-09-816-87	Предназначена для переработки "теплых" (имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру не ниже 50 °С) резиновых смесей с вязкостью по Муни до 160 ед. по ГОСТ 10722-76						16700

Производительность, кг/ч в зависимости от вязкости по Муни (МL 4-100): не более 130 ед.	Производительность, кг/ч в зависимости от вязкости по Муни (МL 4-100): не более 160 ед.	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
От 10 до 100	От 7 до 70	12,36	1820х1175х1300	2300	30000

05-005	36 1871 3013	Установка червячная для обработки каучука	Индекс 514431	ТУ 26-01-1015-87	Предназначена для обработки стандартных брикетов полибутадиенового каучука марок СКД-ПС и СКД-ЛПР	21300

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика						Оптовая цена в рублях за штуку
					Производительность, т/ч, не менее	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Редуктор	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
					3,6	70 марки ВI60М6У2,2, ВАО-82-4	Ц2У-400Н-3I,5-IIУ3	2980хI490хII40	4I50	I7280	
		Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:		ТУ 26-09-227-80	Предназначены для профилирования и очистки резиновых смесей и каучуков с вязкостью по Муни не более 55 ед. по ГОСТ I0722-76						
					Производительность, кг/ч	Угловая скорость червяка, об/мин	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Отношение рабочей длины червяка к его диаметру	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч	
05-006	36 224I 500I	МЧТ-I60-Л-Б с камерной головкой	Индекс 24II4I		I000	I2-50	85	4	3343х894хI3I2	3780	36000	I4800
05-007	36 224I 5002	МЧТ-I60-Л-Б с протекторной головкой	Индекс 24II4I		I200	I2-50	85	4	3348х894хI3I2	4045	36000	I6900
05-008	36 224I 600I	МЧТ-200-Л-Б с камерной головкой	Индекс 24II52		I200	25-73	90	4	4I80х970хI900	8I80	40000	20I00
05-009	36 224I 6002	МЧТ-200-Л-Б с протекторной головкой	Индекс 24II52		2000	25-73	90	4	4I22хI240х2020	8490	40000	22700
05-0I0	36 224I 700I	МЧТ-250-Л-Б с камерной головкой	Индекс 24II62		I600	25-73	II8	3	4360х970хI900	92I5	40000	22000
05-0II	36 224I 7002	МЧТ-250-Л-Б с протекторной головкой	Индекс 24II62		3000	25-73	II8	3	4335хI370х2065	95I5	40000	25200
05-0I2	36 224I 7004	МЧТ-250-Л с фильтровальной головкой	Индекс 24II72		2000	54	I32	3	4200х970х2622	8370	40000	I9400
05-0I3	36 224I 80I4	МЧТ-300/380-Л-Б фильтровальная	Индекс 5II030	ТУ 26-09-799-86	Предназначена для фильтрования изоляционных и шланговых резиновых смесей и пластицированного натурального каучука, имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру не ниже 50 °С						79700
					I500-4000	-	I68	-	4850х2050хI750	23000	Не менее 28000	
		Прессы червячные:			Производительность по расплаву при гидравлическом сопротивлении головки I0±I МПа (I00±I0 кгс/см²), кг/ч, не менее	Установленная мощность, кВт			Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
05-0I4	36 2244 2706	ЧП 32х25	Индекс 5I3828	ТУ 26-I0-276-83	Предназначен для переработки полиэтилена высокого и низкого давления в однородный расплав и выдавливания его через формующий инструмент						I2770
					Полиэтилена высокого давления с ПТР не более 2 г за 30 мин 60, полиэтилена низкого давления с ПТР не более 2 г за I0 мин 35	I4,57			I500х2I20хI600	905	50000	
05-0I5	36 2244 3705	ЧП 45х25	Индекс 5I3832	ТУ 26-I0-299-85	Предназначен для переработки гранулированных термопластов полиэтилена высокого и низкого давления поливинилхлорида, полистирола, полиамида в однородный расплав и выдавливания их через формующий инструмент						2I230

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: производительность по расплаву при гидравлическом сопротивлении головки 10±1 МПа (100±10 кгс/см²), кг/ч, не менее	Краткая техническая характеристика: установленная мощность, кВт	Краткая техническая характеристика: габаритные размеры, мм, не более	Краткая техническая характеристика: масса, кг, не более	Краткая техническая характеристика: средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	Оптовая цена в рублях за штуку
					Полиэтилена высокого давления с ПТР не более 2 г за 10 мин 110; полиэтилена низкого давления с ПТР не более 2 г за 10 мин 95	Не более 41,46	3000х2880х1800	2405	42000	

Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:

Предназначены для переработки "теплых" (имеющих в момент поступления в загрузочную воронку температуру 50-80 °С) резиновых смесей вязкостью по Муни не более 90 ед. по ГОСТ 10722-76

Производительность, кг/ч	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более
Максимальная с вязкостью ед., не более:	17	1600х630х1350	2050
55 150			
75 118			
90 100			
минимальная 50			

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Производительность, кг/с	Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Оптовая цена в рублях за штуку
05-017	36 2241 4009	МЧТ-125-Д-СБ	Индекс 241392	ТУ 26-09-814-87	Максимальная с вязкостью ед., не более:	49,5	2055х640х1330	3000	19400
	36 2241 4017		241392-01		55 1020	45	(без учета профилирующих головок электродвигателей, электрошкафов, пультов управления электро- и гидрооборудования). 2400х1600х1330 (без учета электрошкафов, пультов управления, электро- и гидрооборудования)	2800	
					75 840				
					90 650				

Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 40000

36 2250 06. Машины и агрегаты литьевые для резины

Прессы литьевые вулканизационные:

Предназначены для изготовления резиновых и резиноемких формовых изделий методом литья под давлением с минимальными отходами

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Производительность, кг/ч	Усилие раскрытия пресса, кН	Установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	Оптовая цена в рублях за штуку
06-001	36 2252 5402	ПЛВМ-2000/400	Индекс 252112	ТУ 26-09-812-82	5-8, по детали 2101-50002092 5,105	100_{-5}	42,7, электродвигателя 4АМ 160М 4У3 18,5	2900х2500х4820	16000	46000	138800
06-002	36 2252 7501	ПЛВ-6000/630	Индекс 252091	ТУ 26-09-815-87	8-28, по амортизатору 150.145. 216-2 23,7	$340_{\pm 10}$	81,4, электродвигателей 4А160М2,4,6, 8У3 (2 шт.); 4АМ1002,4,6, 8У3; 4АА56В2,4У3 4I,0	4800х3750х5090	24500	30000	181700

Зам. 331

36 2310 07. Оборудование для изготовления деталей покрышек

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
07-001	36 2312 3001	Агрегат для изготовления бортовых колец покрышек АКД 2-320/620	Индекс 312071	ТУ 26-09-789-85	Предназначен для изготовления бортовых колец в два ручья из обрезиненной латунированной проволоки для покрышек с внутренним диаметром кольца от 320 до 620 мм	53300

Производительность при изготовлении колец для покрышек размером, шт./ч, не менее		Количество колец, наматываемых одновременно, шт.	Установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
260-508Р (кольцо в 9 оборотов)	6,45-13 (кольцо в 5 оборотов)					
330	750	2	112,1	18800х4000х3750	11800	28000

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

36 2330-2370, 36 2390 08. Оборудование сборочное в производстве резиновых изделий (без оборудования для сборки покрышек)

Станки для обертки клиновых ремней типов:

Предназначены для обертки клиновых ремней

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Производительность, шт./ч, не менее	Линейная скорость обертываемого сердечника ремня, м/мин	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Оптовая цена в рублях за штуку
					Длиной:					
08-001	36 2332 3002	СОКР-1	Индекс 332061	ТУ 26-09-808-86	от 1000 до 4000 мм 106 (для ремня УБ-4000); 120 (для ремня Б-3550)	90	1,65	3830х1160х1650	1120	15730
08-002	36 2332 4001	СОКР-2	Индекс 332071	ТУ 26-09-809-86	от 1000 до 8000 мм 106 (для ремня УБ-4000)	90	1,65	5830х1160х1650	1200	16150
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч				36000	

36 2400 09. Оборудование формовочное и вулканизационное в производстве резиновых изделий

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
09-001	36 2432 6001	Пресс для вулканизации швов резинотканевых изделий ШГ-12	Индекс 432451	ТУ 26-09-778-84	Предназначен для вулканизации швов при изготовлении крупногабаритных резинотканевых изделий длиной до 12 м и толщиной до 35 мм	128100

Производительность при цикле вулканизации 30 мин (количество швов в час), шт./ч, не менее	Усилие номинальное, кН, не более	Размеры вулканизованных плит, мм, не более	Суммарная установленная мощность электрооборудования, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
2,0	4100	12000х300	24	19900х1800х х5290	64000	54000

09-002	36 2432 2011	Пресс вулканизационный гидравлический 100-400 23	Индекс 432242	ТУ 26-09-776-84	Предназначен для формования и вулканизации изделий из резиновых и резиноасбестовых смесей					6750

Производительность, кг/ч	Размеры нагревательных плит, мм	Число этажей, шт.	Мощность нагревательных плит, при t 200°, кВт, не более	Мощность электродвигателя гидропривода, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
2,7-7,7, средняя 5,2	400х400	2	12	2,2	1320х х1180х х1120	1850	80000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
09-003	36 2443 6003	Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-2000, с камерой вулканизационной для ремней длиной 1320-1540 мм	Индекс 443181	ТУ 26-09-793-85	Предназначен для формирования и вулканизации клиновых ремней по ГОСТ 5813-76, ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 1284.3-80, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 + ГОСТ 24848.3-81 длиной от 400 до 2000 мм на кольцевых барабанных формах	27700

Производительность, шт./ч, не менее		Общее время вулканизации, мин	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
для ремня 16х11 по ГОСТ 5813-76	для ремня 8,5х8 по ГОСТ 5813-76					
87	127	10-60	10,5	2645х2435х2600	4000	36000

09-004	36 2443 5003	Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-3200	Индекс 443132	ТУ 26-09-839-88	Предназначен для формования и вулканизации клиновых ремней по ГОСТ 8513-76, ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 на барабанных пресс-формах	30000

Производительность, шт./ч		Установленная мощность электродвигателя, кВт, не более	Габаритные размеры (без устройства для стабилизации), мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
для ремней по ГОСТ 1284.1-80, ГОСТ 5813-76, ГОСТ 10286-75, ГОСТ 24848.1-81 всех профилей	для ремней профиля В(Б) по ГОСТ 1284.1-80, не менее				
10±85	60	7,7	1420х1364х1410	5200	42000

09-005	36 2425 1004	Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-90 ГМУ	Индекс 425043	ТУ 26-09-836-88	Предназначен для вулканизации покрышек и бескамерных шин диагонального и радиального построения с наружным диаметром от 590 до 795 мм, внутренним (посадочным) диаметром от 330 до 406 мм и шириной профиля от 140 до 220 мм методом наложения нового протектора с применением секторных и несекторных пресс-форм. Секторные пресс-формы типа "Марангони" Италия применяются в комплекте с нагревательными плитами	17900

Производительность, шт./ч, не менее	Время перезарядки, с		Прессовое усилие на одну пресс-форму, тс, не более	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры (без щита управления, со стойкой мембранных клапанов и золотников, положение "Вулканизация"), мм, не более	Масса без пресс-форм с нагревательными плитами, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
	не более	при времени закрывания и открывания вулканизатора, не более					
1,52	120	100	90	4,2	2150х1660х2772 (в открытом положении)	2950	46000

09-006	36 2425 4007	Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-170 ГМУ	Индекс 425057	ТУ 26-09-837-88	Предназначен для вулканизации покрышек и бескамерных шин диагонального и радиального построения методом наложения нового протектора с применением секторных и несекторных пресс-форм	26560

Размеры вулканизуемых покрышек, мм:

диаметр наружный	785-1100
диаметр внутренний (посадочный)	381-508
ширина профиля	170-310

Производительность, шт./ч		Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры в открытом положении (без щита управления со стойкой мембранных клапанов и золотников, механизмом загрузки и выгрузки покрышек), мм, не более	Масса без пресс-форм (со щитом управления, стойкой мембранных клапанов и золотников и механизмом загрузки и выгрузки покрышек), кг, не более		Средний ресурс до капитального ремонта, ч
не менее	для покрышки 260-508Р, не менее			без нагревательных плит	с нагревательными плитами	
1,1-0,88	0,94	6,3	2600х3000х3100	5600	6000	46000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
09-007	36 2411 6001	Форматор для покрышек типа ФСД-300 (45"-67")	Индекс 42228I	ТУ 26-09-780-84	Предназначен для формования заготовок покрышек сверхкрупногабаритных шин радиальной и диагональной конструкции на сменных диафрагмах и выемки диафрагм из вулканизованных покрышек	289000

Производительность для покрышки размером 40.00-57, шт./ч	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более: длина в закрытом положении (без станции насосной и стойки мембранных клапанов)	ширина	высота в закрытом положении: от уровня пола	высота в закрытом положении: общая	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
I,5	90	4300	6II0	5350	II005	II0970	36000

Производительность, шт./ч	Прессовое усилие на одну пресс-форму, тс	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч
0,322-0,4	Не более 740	6I,5	Длина без стойки клапанов 4632, длина со стойкой клапанов 5900; ширина 35I5; высота в открытом положении 48I0, максимальная высота при закрывании (открывании) 5620, высота в закрытом положении 4995	55470	

		Форматоры-вулканизаторы для покрышек:			Предназначены для формования и вулканизации:	
09-008	36 2422 7007	ФВI-740-2200-600/900	Индекс 42229I	ТУ 26-09-708-8I	покрышек крупногабаритных шин, извлечения диафрагмы из них и извлечения покрышки из пресс-формы Размеры вулканизационных покрышек, мм: от I8,00-24 до 30,5-32Р	90000

Производительность, шт./ч	Прессовое усилие на одну пресс-форму, тс	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч
0,07 (для покрышки 33.00-5I)	I800±200 (диафрагмы подпрессовки)	-	57I0х5300х5235 (без установки клапанов, щита управления, станции управления и подставок)	I30000	52000

09-009	36 2422 7008	ФВI-600-I800-305/635 (без загрузчика)	Индекс 4223II	ТУ 26-09-8I7-87	покрышек пневматических шин, в том числе радиальной конструкции в секторных пресс-формах, выемки диафрагмы из покрышек и покрышек из пресс-формы Размеры вулканизуемых покрышек, мм - диагональной конструкции: диаметр посадочный минимальный 508 - радиальной конструкции: диаметр наружный максимальный II46 диаметр посадочный минимальный 508	70900

Производительность, шт./ч	Прессовое усилие на одну пресс-форму, тс	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч
0,3I5-0,86, не менее 77 (для покрышки 320-508Р)	600	Не более 40,5	Без загрузчика длина 4540, ширина (без щита управления, щита пневмоаппаратуры, станции управления, коммутации, узла смазки) 2925. Высота максимальная при открывании (закрывании) от плоскости установки 52I5	Не более 33360	Не менее 58000

09-0I0	36 2422 7008	То же, с загрузчиком	Индекс 4223II	То же	То же, что поз. 09-009 Масса, с загрузчиком (без запчастей), кг не более 35720	8I500

09-0II	36 2421 9002	Вулканизатор для покрышек типа I-2300М (без пресс-формы подпрессовки диафрагмы)	Индекс 42I222	ТУ 26-09-742-83	Предназначен для вулканизации крупногабаритных покрышек сменных диафрагм Размеры вулканизуемых покрышек: диаметр посадочный минимальный, мм 990	297600

Производительность, шт./ч	Прессовое усилие на одну пресс-форму, тс	Суммарная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч
0,07 (для покрышки 33.00-5I)	I800±200 (диафрагмы подпрессовки)	-	57I0х5300х5235 (без установки клапанов, щита управления, станции управления и подставок)	Не более I30000	Не менее 52000

Примечание. При поставке по согласованию с заказчиком вулканизатора I-2300М с пресс-формой для диафрагмы подпрессовки к оптовой цене применяется надбавка в размере I9600 руб. за штуку.

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: максимальное прессовое усилие, тс	производительность, кг/ч	внутренний диаметр корпуса, мм	габаритные размеры, мм	масса, кг, не более	Оптовая цена в рублях за штуку
		Автоклав-прессы:		ТУ 26-09-81-85	Предназначены для горячей вулканизации сырых автопокрышек и формовых резинотехнических изделий в пресс-формах в среде насыщенного водяного пара					
09-0I2	36 2427 I00I	АП II5-690	Индекс 533021		II5	II	$690^{+4,6}_{-3}$	II25xII25x3060	5770	II000
09-0I3	36 2427 2003	АПУ 330-I600	Индекс 533014		330	250-350	$I600^{+5,4}_{-3}$	2500x2270x8I75	25000	36300
09-0I4	36 2427 200I	АП 330-I420	Индекс 533015		330	400-500	$I420^{+5,4}_{-3,0}$	2200x2070xI2475	29600	39900
09-0I5	36 2427 2002	АП 330-I600	533013		330	400-500	$I600^{+5,4}_{-3,0}$	2500x2270xI2505	32000	4I600
09-0I6	36 2427 3002	АПУ 650-2000	533018		650	200-250	$2000^{+5,4}_{-3,0}$	3I00x3000x9300	62000	60800
09-0I7	36 2427 300I	АП 650-2000	533017		650	450-520	$2000^{+5,4}_{-3,0}$	3I00x3000xI3300	74000	68000
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 54000					
		Автоклавы вулканизационные:		ТУ 26-09-829-87	Предназначены для вулканизации рукавов, неформовых и других резинотехнических изделий, могут быть использованы в резинотехнической химической и других отраслях промышленности					

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Производительность, пог.м	Рабочий объем, м³	Количество тележек, шт.	Основные размеры, мм: внутренний диаметр	Основные размеры, мм: длина рабочей части	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
09-0I8	36 244I 30I9	АВТМ I200-I500-I2,5	Индекс 44I48I		90 кг/ч	2,5	I	I200	I500	2200x2I00x5000	5000	I7000
09-0I9	36 244I 30I6	АВТМ I200-3000-I2,5	Индекс 44I43I		200	3,39	2	I200	3000	II320x2200x2I00	5900	I8I00
09-020	36 244I 30I8	АВТМ I200-5000-I2,5	Индекс 44I47I		340	6,5	3	I200	5000	I5320x2200x2I00	7000	I9300
09-02I	36 244I 302I	АВТМ I200-II000-I2,5	Индекс 44I49I		7I0	I3,2	2	I200	II000	27275x2200x2I00	II200	2II00
09-022	36 244I 3023	АВТМ I200-2200-I2,5	Индекс 44I5II		I360	25,7	4	I200	22000	49305x2200x2I00	I9400	27I00
09-023	36 244I 40I3	АВТМ I600-3000-I2,5	Индекс 44I66I		300 кг/ч	7,8	2	I600	3000	II760x2700x2620	7800	20I00
09-024	36 244I 40I4	АВТМ I600-5000-I2,5	Индекс 44I67I		450 кг/ч	II,8	3	I600	5000	I55I0x2700x2620	I0000	22000
09-025	36 244I 50I4	АВТМ 2000-4000-I2,5	Индекс 44I45I		2650	I5,9	2	2000	4000	I3500x3285x3550	I2000	23200
09-026	36 244I 50I3	АВТМ 2000-6000-I2,5	Индекс 44I59I		4000	22,2	3	2000	6000	I7500x3285x3550	I6000	26200
09-027	36 244I 30I7	АВТРМ I200-I500-I2,5	Индекс 44I44I		88	2,5	I	I200	I500	7820x2200x2200	6000	I8500
09-028	36 244I 3028	АВТРМ I200-3000-I2,5	Индекс 44I68I		I75	3,39	2	I200	3000	II350x2200x2200	7700	20600
09-029	36 244I 3026	АВТРМ I200-5000-I2,5	Индекс 44I69I		263	6,5	3	I200	5000	I5300x2200x2200	I0600	2I500
09-030	36 244I 3024	АВТРМ I200-II000-I2,5	Индекс 44I52I		588	I3,2	2	I200	II000	27400x2200x2200	I6500	24300
09-03I	36 244I 40I5	АВТРМ I600-3000-I2,5	Индекс 44I70I		I75	7,8	2	I600	3000	II555x2700x2700	I0430	22I00
09-032	36 244I 40I6	АВТРМ I600-5000-I2,5	Индекс 44I7II		263	II,8	3	I600	5000	I5555x2700x2700	I4300	24600
09-033	36 244I 50I2	АВТРМ 2000-4000-I2,5	Индекс 44I64I		2650	I5,9	2	2000	4000	I3600x3285x3550	I5900	26700
09-034	36 244I 50II	АВТРМ 2000-6000-I2,5	Индекс 44I65I		4000	22,2	3	2000	6000	I7600x3285x3550	I9800	30300

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Автоклавы вулканизационные:		ТУ 26-09-829-87	Предназначены для вулканизации рукавов, неформовых и других резинотехнических изделий, могут быть использованы в резинотехнической химической и других отраслей промышленности	

Производительность, пог.м	Рабочий объем, $м^3$	Количество тележек, шт.	Основные размеры, мм: внутренний диаметр	Основные размеры, мм: длина рабочей части	Габаритные размеры, мм	Масса, кг
4230	45,6	3	2800	6000	I7760x4265x44I0	29000
7050	72,4	5	2800	I0000	25760x4265x44I0	37760

09-035	36 244I 6009	АВТЭМ 2800-6000-I2,5	Индекс 44I54I		4230	45,6	3	2800	6000	I7760x4265x44I0	29000	53300
09-036	36 244I 60I7	АВТЭМ 2800-I0000-I2,5	Индекс 44I56I		7050	72,4	5	2800	I0000	25760x4265x44I0	37760	64000
					Полный (до списания) средний ресурс, ч						не менее I00000	
	36 2600				I0. Оборудование специальное отделочное, контрольно-измерительное и прочее оборудование в производстве резиновых и резиноасбестовых изделий							
I0-00I	38 4379 0003	Линия автоматическая для изготовления обуви с текстильным верхом и подошвой из монолитных полимерных материалов	Модели Б2С/I4Е, Б2С/I4Е-0I	ТУ 2-057-235-85	Предназначены для изготовления легкой прогулочной обуви, спортивной обуви типа кроссовок с текстильным верхом и одно- или двухцветной подошвой, получаемой методом прямого приливания под давлением из композиций ПВХ с температурой пластикации до 250 °С							326700

Техническая производительность, цикл/ч, не менее	Наибольшее усилие запирания пресс-форм, кН, не менее (для вертикального зажима): цилиндр подошвы	для горизонтального зажима: цилиндр колец левый	цилиндр колец правый	Число позиций и количество формодержателей, шт.	Общая установленная мощность, кВт: с использованием импортных комплектующих изделий	с использованием отечественных комплектующих изделий	Габаритные размеры, мм	Масса, кг: с использованием импортных комплектующих изделий	с использованием отечественных комплектующих изделий	Установленный ресурс до первого капитального ремонта, ч, не менее
I20	52	8,3	8,3	I4	II5,5	I2I,5	I0500±50x6500±50x3770±30	I5400±500	I6700±500	I0000

I0-002	36 239I 030I	Линия автоматизированная для изготовления обуви из полимерных материалов	Модель Л 2/6	ТУ 2-057-3I0-87	Предназначена для изготовления двухцветной обуви из полимерных материалов под давлением из композиций ПВХ в условиях массового производства (галоши, галоши-туфли, сапоги, сапожки, сандали-туфли, полимерно-текстильная обувь с максимальной высотой до 320 мм)								36I200

Техническая производительность, цикл/ч, не менее	Наибольшее усилие запирания пресс-форм, кН: вертикальное	горизонтальное	Число позиций	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Установленный ресурс до первого капитального ремонта, ч, не менее
I00-I80,	I080	860	6	I02	7000±I00x x5420±I00x x3780±I00	24I00	30000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
I0-003	36 2682 I002	Станок для складывания и разведения секторов барабанных пресс-форм	Индекс 68200I	ТУ 26-09-818-87	Предназначен для складывания и разведения подвижных секторов четырехсекторных барабанных пресс-форм клиновых ремней длиной от I000 до 4500 мм при их перезарядке	6250

Производительность (для ремня сечением "Б" по ГОСТ I284.I-80), шт./ч, не менее	Усилие разъема пресс-формы, Н, не менее	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры без установленной барабанной пресс-формы, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
2I0	6I90	0,75	I550xI230xI525	I380	42000

I0-004	36 269I 0008	Бак продувочный с обвязкой	ИТ-I20I.00.000	ОСТ 26-29I-7I	Предназначен для приема мягчителей от весового дозатора, промежуточного хранения и выдачи мягчителей по сигналу системы управления в резиносмеситель	I290

Вместимость бака, л		Производительность, л/мин, не менее	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
полная	рабочая				
45	40	240	730xI250xI9I5	200	I2000

I0-005	36 269I 0023	Установка для разогрева твердых мягчителей в таре	ИТ-932.00.000	ТУ 26-09-369-79	Предназначена для приемки, разогрева и фильтрации вязких и низкоплавких твердых мягчителей (воск, смола, стеарин) и выдачи их кольцевые магистрали в подготовительных цехах шинных заводов	2I50

Объем бака, м³		Тип обогрева	Внутренние (рабочие) размеры камеры, мм	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
полный	рабочий					
1,25	0,9	Паровой	750x930xI530	2475xI400x x3200	809	I4400

		Шкафы пневмоаппаратуры:	Чертежи	ТУ 26-09-44I-80	Предназначены для размещения приборов подготовки воздуха и воздухораспределителей с электропневматическим управлением, управляющих работой пульсаторов - сводоразрушителей цилиндров, клапанов, шиберов и пр., которые установлены на оборудовании бункерного склада технического углерода и поточно-автоматических линий приготовления резиновых смесей подготовительного цеха шинных заводов и РТИ	

				Количество пневмораспределителей, шт.	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
I0-006	36 269I 0II6	ШПА-4	73636	4	770x365x842	78	860
I0-007	36 269I 0II7	ШПА-8	73637	8	770x365xII42	95	II80
I0-008	36 269I 0II8	ШПА-I2	73638	I2	I370x365x842	I80	I700
I0-009	36 269I 0II9	ШПА-I6	73639	I6	I370x365xII42	200	2350
I0-0I0	36 269I 0I20	ШПА-20	73640	20	I370x365xII42	230	2480

Средний ресурс до капитального ремонта, ч — не менее 54000

		Шкафы загрузочные		ТУ 26-09-234-84	Предназначены для загрузки сыпучих материалов	

Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
786x780x24I0	25I	930
2370xI265x6345	II30	3520

I0-0II	36 269I 004I		ИТ-884.00.000		
I0-0I2	36 269I 0043	3-секционный	ИТ-890.00.000		

Установленный ресурс до капитального ремонта, ч — не менее I3000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Вулканизаторы для стыковки конвейерных лент переносные типа ТС:		ТУ 26-09-833-88	Предназначены для соединения и профилактического ремонта методом горячей вулканизации резинотканевых конвейерных лент на хлопчатобумажной и синтетической основах (за исключением лент на основе поливинилхлорида ПВХ) шириной от 650 до 1600 мм включительно	

	Длина стыка, мм, не более	Время на один стык (без разделки и подготовки стыка), ч, не более	Производительность, $м^2/ч$	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры (без электрошкафов, винтовых подставок и системы охлаждения), мм, не более	Масса, кг, не более	
Индексы							
10-013 36 2632 2002 ТС-800А 632111	765	2,35	0,260	10	765х1250х500	520	3100
10-014 36 2632 3005 ТС-1000А 632111-01	765	2,37	0,323	14,0	765х1450х550	650	3200
10-015 36 2632 4006 ТС-1200А 632111-02	765	2,40	0,383	15,0	765х1650х600	750	3430
10-016 36 2632 5005 ТС-1400А 632111-03	765	2,70	0,397	19,0	765х1850х700	950	3510
10-017 36 2632 6007 ТС-1600А 632111-04	1500	3,75	0,64	39,0	1500х2050х950	2525	7300

Полный установленный срок службы, лет — не менее 7

Прессы для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСЛ:

ТУ 26-09-844-88

Предназначены для стыковки тяжелонагруженных резинотросовых и резинотканевых конвейерных лент методом горячей вулканизации в стационарных условиях ремонтных предприятий и непосредственно на конвейерах, эксплуатируемых на открытом воздухе и в наземных помещениях

Установленная мощность электродвигателей, кВт — 4,5

	Производительность, $м^2/ч$, не менее	Ширина стыкуемой ленты, мм	Длина вулканизуемой зоны стыка, мм, не более	Время на один стык (без разделки), ч	Установленная мощность нагревательных плит, кВт, не более	Габаритные размеры (без электрооборудования, гидрооборудования и вентиляционного оборудования), мм, не более	Масса, кг, не более	
10-018 36 2632 4004 ПСЛ 1200х1710 632101	0,684	1200±14	1710	3	43,8	2550х1600х980	2190	26900
10-019 36 2632 6005 ПСЛ 1600х2850 632081	1,14	1600±24	2850	4	96,0	3850х2000х980	4150	40340
10-020 36 2632 8003 ПСЛ 2000х3990 632091	1,6	2000±30	3990	5	166,6	5170х2450х980	7000	54250

Средний ресурс до капитального ремонта, цикл — не менее 1250

10-021	36 2691 0113	Питатель роторный	Чертеж 742-14-00.000	ТУ 26-09-586-76	Предназначен для ускоренной и равномерной подачи гранул маточных резиновых смесей из сушильно-холодильных камер в транспотный трубопровод								1200

Производительность, т/ч	Скорость вращения ротора, об/мин	Средняя скорость гранул у сопла, м/с	Привод мотор-редуктора	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч
6,5	13,6	0,5	МПО-2-15В-1; 5/14	1,5	1560х1110х х1685	535	18000

		Питатели виброшнековые		ТУ 26-09-633-77	Предназначены для подачи сыпучих материалов из расходного бункера на автоматические дозировочные весы Частота вращения шнека, об/мин — 30; 46 Мощность электродвигателя, кВт — 1,8/2,1 Редуктор Ц 2У-125-315-22-У2								

	Производительность, $дм^3/ч$	Шаг шнека, мм	Габаритные размеры, мм: длина	ширина	высота	Масса, кг	
10-022 36 2691 1035-1044 75-1200-1600 Чертеж 742-0054.00.000	350; 540	80	2131-2531	740	1475	379-383	1450

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: производительность, дм³/ч	шаг шнека, мм	габаритные размеры, мм: длина	ширина	высота	масса, кг	Оптовая цена в рублях за штуку
		Питатели винтошнековые		ТУ 26-09-633-77							
I0-023	36 269I I045-I053		75-I800-2800 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	273I-373I	740	2730	395-405	I460
I0-024	36 269I I054-I06I		75-3000-3800 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	393I-473I	740	2730	4I7-425	I480
I0-025	36 269I I062-I072		75-4000-5300 Чертеж 742-0054.00.000		350; 540	80	493I-623I	740	I475	436-449	I500
I0-026	36 269I I073-I082		I00-I200-I600 Чертеж 742-0055.00.000		850; I300	I00	2I47-2547	740	2730	388-39I,5	I460
I0-027	36 269I I083-I09I		I00-I800-2800 Чертеж 742-0055.00.000		850; I300	I00	2747-3747	740	2730	408-4I8	I480
I0-028	36 269I I092-I098		I00-3000-3800 Чертеж 742-0055.00.000		850; I300	I00	3947-4747	740	2730	430-438	I500
I0-029	36 269I I099-II09		I00-4000-5300 Чертеж 742-0055.00.000		850; I300	I00	4947-6247	740	2730	450-463	I520
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее I8000						
I0-030	36 269I I00I-I033	Конвейер с погруженными скребками	B-250	ТУ 26-09-453-82	Предназначен для транспортирования гранулированного технического углерода из расходных бункеров в автоматические весы поточно-автоматических линий приготовления резиновых смесей в шинном производстве						370

Производительность максимальная при γ=0,35 т/м³, кг/ч 4200
Мотор-редуктор МЦ2С-I00Н-45Ц мощностью, кВт 2,2
Габаритные размеры, мм, не более:
ширина 250
высота 320
Длина конвейера, мм 7I40-I6840
Масса, кг 704-I238
Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее I5000
Оптовая цена определяется в зависимости от длины конвейера. В оптовую цену I пог. м конвейера не включена стоимость мотор-редуктора, устройства УКС-2

		Конвейеры винтовые		ТУ 26-09-235-84	Предназначены для работы в качестве питателей систем развески линий приготовления резиновых смесей и подачи на весовые дозаторы порошковых и гранулированных составных частей Производительность, кг/мин I2,9; 2,97 Частота вращения винта, об/мин 35; 8,2 Мощность электродвигателя, кВт 0,5/4,2				
					Расстояние транспортеров, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг		
I0-03I	36 269I 0075	Окиси магния	ИТ-530.00.000-I		I400	2230x270x302	268	I260	
I0-032	36 269I 0076	То же	ИТ-53I.00.000-I		I600	2430x270x302	274	I280	
I0-033	36 269I 0077	То же	ИТ-532.00.000-I		I800	2630x270x302	276	I3I0	
I0-034	36 269I 0078	То же	ИТ-533.00.000-I		2000	2830x270x302	284	I320	
I0-035	36 269I 0079	То же	ИТ-534.00.000-I		2250	3080x270x302	289	I340	
I0-036	36 269I 008I	То же	ИТ-535.00.000-I		2500	3330x270x302	297	I360	
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее I5600				

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в рублях за штуку
		Конвейеры винтовые		ТУ 26-09-235-84	Производительность, кг/мин			I3,7
					Частота вращения винта, об/мин			35
					Мощность электродвигателя, кВт			0,5/4,2
					Расстояние транспортеров, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
I0-037	36 269I 0088	Каолина	ИТ-542.00.000-I		I400	2230x270x302	284	I270
I0-038	36 269I 0089	То же	ИТ-543.00.000-I		I600	2430x270x302	286	I290
I0-039	36 269I 009I	То же	ИТ-544.00.000-I		I800	2630x270x302	300	I320
I0-040	36 269I 0092	То же	ИТ-545.00.000-I		2000	2830x270x302	305	I340
I0-04I	36 269I 0093	То же	ИТ-546.00.000-I		2250	3080x270x302	3I4	I370
I0-042	36 269I 0094	То же	ИТ-547.00.000-I		2500	3330x270x302	322	I400
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч		не менее I5600	
					Производительность, кг/мин			4,6; 6,9; 6,7; I9
					Частота вращения винта, об/мин			I0; I5; 35
					Мощность электродвигателя, кВт			0,5/4,2
					Расстояние транспортеров, мм	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
I0-043	36 269I 0082	Канифоли и спецбитума	ИТ-536.00.000-I		I400	2230x270x302	295	I270
I0-044	36 269I 0083	То же	ИТ-537.00.000-I		I600	2430x270x302	300	I330
I0-045	36 269I 0084	То же	ИТ-538.00.000-I		I800	2630x270x302	305	I350
I0-046	36 269I 0085	То же	ИТ-539.00.000-I		2000	2830x270x302	3II	I370
I0-047	36 269I 0086	То же	ИТ-540.00.000-I		2250	3080x270x302	3I7	I380
I0-048	36 269I 0087	То же	ИТ-54I.00.000-I		2500	3330x270x302	325	I400
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч		не менее I5600	

					Производительность, кг/мин	Частота вращения винта, об/мин	Расстояние транспортеров, мм	Мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
I0-049	36 269I 0098	Сыпучих и ингредиентов резиновых смесей	ИТ-893.00.000-I		0,6-0,7	8	I000	I,I	I8I0x205x322	I26	790
I0-050	36 269I 0097	Сажи, мела, серы	ИТ-887.00.000-I		3,5-5,8	I5; 8	I000	I,I	I832x260x380	I62	920
I0-05I	36 269I 0I05	Магнезии	70275-I		6,9 I2,9 2,97	I5 35 8,2	I225	0,5/4,2	2055x270x302	290	I240
I0-052	36 269I 0I06	То же	70275-2		6,9 I2,9 2,97	I5 35 8,2	I325	0,5/4,2	2I55x270x302	29I	I240
I0-053	36 269I 0I07	То же	70275-3		6,9 I2,9 2,97	I5 35 8,2	I725	0,5/4,2	2555x270x302	304	I270
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч			не менее I5600			
I0-054	36 269I 0099	Мела	ИТ-I064.00.000-I		45	I2; 3,8	II00	0,5/4,2	2I74x525x330	4I3	I520
I0-055	36 269I 0096	То же	ИТ-563.00.000-I		45	I2; 3,8	I400	0,5/4,2	2474x525x330	437	I600
I0-056	36 269I 0I0I	То же	ИТ-I065.00.000-I		45	I2; 3,8	I500	0,5/4,2	2574x525x330	445	I6I0
I0-057	36 269I 0095	Маточной смеси	ИТ-556.00.000-I		I85	48,5	I200	3,0	24I2x806x490	390	I530
I0-058	36 269I 0I04	Сажи	ЦТ-I8.950-I-I		I00	2I	3300	3,0	3820x624x490	700	2080
I0-059	36 269I 0I03	То же	ЦТ-I7.950-I-I		I00	2I	4500	3,0	5020x624x490	803	2320
I0-060	36 269I 0I02	Мела	КВ-79, 69710		I00	30	6000	3,0	7780x624x756	I200	3990
					Средний ресурс до капитального ремонта, ч					не менее I5600	

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Бункеры:		ТУ 26-09-234-84	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителей	
					Объем, м³ | Габаритные размеры, мм | Масса, кг	
I0-06I	36 269I 0044		ИТ-9I0.00.000		0,67 | II48x880x2025 | 260	I400
I0-062	36 269I 0042		ИТ-888.00.000		0,7I | II48x880x2025 | 260	I240
I0-063	36 269I 0039	для маточных смесей	ИТ-855.00.000-I		2,33 | I820x820x29I6 | 530	I500
I0-064	36 269I 0072	промежуточные	2БС-06 чертеж 697II		9,96 | 3I50x2I40x4I62 | I370	I600
I0-065	36 269I 0026	Секция бункера для тарной загрузки	ИТ-572.00.000		0,6 | I630x995xI360 | I9I	470
I0-066	36 269I 0059	Шкаф загрузочный с индивидуальным фильтром	ИТ-985.00.000		- | 940xI058xI765 | 243	820
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее I3000	
I0-067	36 269I 0058	Бункер с индивидуальным фильтром	ИТ-976.00.000	То же	Предназначен для ручной загрузки порошковых материалов, улавливания взвешенных частиц этого материала и возвращения их в производство	I260
					Площадь фильтра, м² | Габаритные размеры, мм | Масса, кг | Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	
					II,5 | I040xI434x2237 | 368 | I3000	
		Бункеры для порошковых материалов под ручную загрузку		То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителя	
					Объем, м³ | Габаритные размеры, мм, не более | Масса, кг	
I0-068	36 269I 0038		ИТ-632.00.000-Iр		2,08 | I560xII53x2324 | 384	I080
I0-069	36 269I 0028		ИТ-600.00.000-Iр		2,58 | I540xII50x3394 | 492	I230
I0-070	36 269I 0064		73300-р		2,55 | I5I8xII68x3585 | 50I	I600
		Бункеры:		То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителя	
					Объем, м³ | Габаритные размеры, мм, не более | Масса, кг	
I0-07I	36 269I 0046	для мела под ручную загрузку	ИТ-960.00.000-Iр		3,06 | I543xI080x3604 | 5I9	I4I0
I0-072	36 269I 0057	для каолина под ручную загрузку	ИТ-965.00.000-Iр		2,62 | I527xII70x37I0 | 539	I830
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч не менее I3000	
		Бункеры для порошковых материалов под контейнерную загрузку		То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителей	
					Объем, м³ | Габаритные размеры, мм | Масса, кг	
I0-073	36 269I 0037		ИТ-632.00.000-IК		2,08 | I560xII53x2580 | 5I9	I260
I0-074	36 269I 0027		ИТ-600.00.000-IК		2,58 | I540xII50x3650 | 627	I4I0
I0-075	36 269I 0065		73300-К		2,55 | I5I8xII68x3845 | 6I7	I9I0
		Бункеры для мела под контейнерную загрузку		То же		
I0-076	36 269I 0063		73297		2,8 | I543xI080x3570 | 632	I560
I0-077	36 269I 0045		ИТ-960.00.000-Iк		3,06 | I543xI080x3860 | 654	I570

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика			Оптовая цена в рублях за штуку
					Объем, $м^3$	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
I0-078	36 269I 0056	Бункер для каолина под контейнерную загрузку	ИТ-965.00.000-Iк	ТУ 26-09-234-84	2,62	I527xII70x3966	674	2I60
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч: не менее I3000			
		Бункеры с охлаждением под ручную загрузку		То же				
I0-079	36 269I 0048		ИТ-96I.00.000-Iр		I,94	I500xI067x3662	657	I4I0
I0-080	36 269I 005I		ИТ-962.00.000-Iр		2,9	I500xI067x3782	672	I440
I0-08I	36 269I 0053		ИТ-963.00.000-Iр		3,04	I500xI067x3947	700	I480
I0-082	36 269I 0055		ИТ-964.00.000-Iр		3,24	I500xI067x4I67	736	I5I0
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч: не менее I3000			
		Бункеры с охлаждением под контейнерную загрузку		То же	Предназначены для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителей			
					Объем, $м^3$	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	
I0-083	36 269I 0047		ИТ-96I.00.000-Iк		I,94	I500xI067x3920	792	I530
I0-084	36 269I 0049		ИТ-962.00.000-Iк		2,9	I500xI067x4040	807	I6I0
I0-085	36 269I 0052		ИТ-963.00.000-Iк		3,04	I500xI067x4203	835	I660
I0-086	36 269I 0054		ИТ-964.00.000-Iк		3,24	I500xI067x4425	87I	I680
					Установленный ресурс до капитального ремонта, ч: не менее I3000			
	36 2760	II. Агрегаты и линии на базе червячных прессов для производства изделий из пластмасс						
II-00I	36 2765 7091	Агрегат выдувной АВ-60	Индекс 59353I	ТУ 26-I0-309-86	Предназначен для производства корпусов полимерных бочек методом экструзионно-выдувного формования			207300

Производительность: при экструзии ПЭВД через головку номинальным диаметром 300 мм в пленку номинальной шириной рукава I200 мм — при толщине пленки, мм	кг/ч	Производительность: при экструзии ПЭНД через головку номинальным диаметром 200 мм в пленку номинальной шириной рукава I200 мм — при толщине пленки, мм	кг/ч	Ширина рукава, мм	Предельные отклонения по ширине, мм	Линейная скорость приема пленки, регулируемая бесступенчато, м/с (м/мин)	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
0,020-0,040	I20-I30	0,0I0-0,025	80-I00	600-I200	+5	0,066-I,38 (4-80)	8I	8940±I00x x3825±I00x x5870±200	I0000± 200	42000
0,040-0,I00	I30-I60	0,025-0,050	I00-II0							
0,I00-0,200	I60-I80	0,050-0,I00	II0-I30							

Производительность: при экструзии ПЭВД через головку номинальным диаметром 300 мм в пленку номинальной шириной рукава I200 мм — при толщине пленки, мм	кг/ч	Производительность: при экструзии ПЭНД через головку номинальным диаметром 200 мм в пленку номинальной шириной рукава I200 мм — при толщине пленки, мм	кг/ч	Ширина рукава, мм	Предельные отклонения по ширине, мм	Линейная скорость приема пленки, регулируемая бесступенчато, м/с (м/мин)	Потребляемая мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
0,020-0,040	I20-I30	0,0I0-0,025	80-I00	600-I200	+5	0,066-I,38 (4-80)	8I	8940±I00x x3825±I00x x5870±200	I0000± 200	42000
0,040-0,I00	I30-I60	0,025-0,050	I00-II0							
0,I00-0,200	I60-I80	0,050-0,I00	II0-I30							

Производительность: Производительность полиэтилена низкого давления корпусов бочек массой $3,500\pm0,I05$ кг и вместимостью $50,0\pm0,I$ $дм^3$, шт./ч, не менее	Вместимость выдуваемого изделия, $дм^3$, не более	Габаритные размеры, мм	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
50	60	7500±300x7050± 300x4700±300	30000	34000

II-002	36 276I 6804	Линия для производства рукавных пленок для товаров народного потребления ЛРП-63-I200	Индекс 593538	ТУ 26-I0-3I3-86	Предназначена для изготовления полиэтиленовых пленок из ПЭВД, ПЭНД, наматываемых в рулоны в виде рукава, полурукава (рукав, разрезанный по всей длине с одной из сторон или посередине), полотна (рукав, разрезанный по всей длине с двух сторон), используемые для изготовления полиэтиленовых хозяйственных мешков и сумок с многоцветной печатью для упаковки товаров народного потребления	145000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
II-003	36 2766 4610	Линия гранулирования вторичных термопластов ЛГТВ-90-250	Индекс 591985	ТУ 26-10-305-86	Предназначена для переработки в гранулы незагрязненного вторичного полимерного сырья, состоящего из кусковых и пленочных отходов полиэтилена высокого и низкого давления, ударопрочного полистирола Производительность линии, виды перерабатываемых отходов и характеристика сырья:	152300

Перерабатываемый материал	Насыпная плотность измельченного материала, $т/м^3$, не менее	Производительность (максимальная), кг/ч, не менее
1. Кусковые отходы полиэтилена	0,25	260
2. Бывшая в употреблении ПЭ пленка сельскохозяйственного назначения (отмытая и высушенная средствами заказчика)	0,12	260
3. Отходы ПЭ пленки технологические	0,12	260
4. Кусковые отходы ударопрочного полистирола	0,30	250

Длина получаемых гранул, мм 2-5

Диаметр червяка, мм $90^{-0,2}_{-0,3}$

Удельный расход электроэнергии, $\frac{кВт \cdot ч}{кг}$ не более 0,5

Габаритные размеры, мм 8920±200x4300±100x5800±100

Масса с учетом комплекта запасных частей и инструмента, кг 11230±100

Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 36000

II-004	36 2766 4612	Линия гранулирования волокнистых вторичных термопластов ЛГТВ-90-220	Индекс 593548	ТУ 26-10-306-86	Предназначена для переработки в гранулы незагрязненных волокнистых технологических отходов капрона и лавсана Производительность линии, виды и характеристика перерабатываемых отходов:	149800

Производительность максимальная, кг/ч, не менее	Виды перерабатываемых отходов	Насыпная плотность измельченного материала, $т/м^3$, не менее
250	Ориентированная лавсановая пленка	0,27
250	Волокно лавсановое	0,045
220	Волокно лавсановое	0,03

Размер получаемых гранул, мм 2-5

Диаметр червяка, мм $90^{-0,2}_{-0,3}$

Установленная мощность электродвигателей (ЧАС 180$\mathcal{L}$ ЧУЗ, ЧАМ 90$\mathcal{L}$ 2УЗ, РД-09, 4А М80 АЧУЗ, 2ПБ180ГУХЛ4, 2ПН-112$\mathcal{L}$ У4, ПБ2П132, МГУХЛ4, 2ПН-180$\mathcal{L}$ -У4, 4ПФМ280$\mathcal{L}$ УХЛ4, кВт не более 191,24

Габаритные размеры, мм 8600±200x4700±100x5800±100

Масса, кг 11570^{+500}_{-200}

Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 36000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
II-005	36 2765 2402	Линия переработки отходов полимерных материалов	Индекс I020-0000-000	ТУ 26-I0-293-84	Предназначена для переработки вышедшей из употребления пленки, применявшейся в сельском хозяйстве	I4I400

Производительность при нормированной доле загрязнений ОСТ 63.8-8I, кг/ч, не менее	При увеличении массовой доли загрязнений перерабатываемого материала производительность линии изменяется: при	кг/ч	Массовая доля загрязнений, %, не более	Нормированная влажность, %, не более	Общая установленная мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
250	5 %		5	4	206	I0000x	I2000	I0000
	I0 %	до 250				x6000x		
	I5 %	до 240				x6000		
	20 %	до I70						
	30 %	до I50						

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
II-006	36 2766 6803	Линия для смешения и гранулирования пластифицированных ПВХ ЛГП-I000	Индекс 59I986	ТУ 26-I0-3I5-86	Предназначена для переработки (перемешивания, расплавления, пластикации и гранулирования) порошкообразных смесей на основе ПВХ	2I5000

Производительность (максимальная), кг/ч, не менее	Установленная мощность электрооборудования, кВт: общая	в том числе электродвигателей	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
I000	275	2ПН3I5МУ4, 2П⌀225МГУ4, 4АI80⌀ ЧУ3, 4АМI32МЧУ3, 2ПБI60⌀ ГУ4, 2ПНI32 МУ4, 4АХМ80АЧУ3, 4А80АЧУ3 266,7	I4070±500x4900±500 x4820±200	24000± 500	32000

36 2780 I2. Оборудование на базе экструдеров для переработки пластмасс

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
I2-00I	36 2784 9903	Линия гранулирования пластмасс на базе дискового экструдера ЛГП-I90	Индекс 59I943	ТУ 26-I0-286-84	Предназначена для производства гранул из дробленых (вне линии) технологических отходов (крошка размерами не более 8 мм)	36000

Максимальная производительность, кг/ч, не менее в зависимости от перерабатываемого материала	Частота вращения диска, регулируемая бесступенчато, об/мин	Установленная мощность электрооборудования, кВт: общая	в том числе электродвигателей	Габаритные размеры, мм (без пультов и шкафов управления)	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
II0-I90	I5-I50	52,5	2П⌀225МГУХЛ4, 2ПБI60МГУ4 4I,2	5600±I00x860± I00 (без пультов и шкафов управления) x2000±I00	3600± 300	40000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
I2-002	36 2782 590I	Экструдер червячно-дисковый ЭЧД 90-I0-240У	Индекс 5I3II3	ТУ 26-I0-28I-83	Предназначен для расплавления гранулированного поликапроамида и подачи полученного расплава под давлением на дальнейшую переработку	56000

Производительность при максимальной частоте вращения червяка, кг/ч, не менее	Частота вращения червяка, об/мин	Установленная мощность, кВт, не более: электрооборудования, кВт	электродвигателя привода 2П⌀280У4	Габаритные размеры, мм (без щитов регулирования и управления), мм	Масса (расчетная) без запчастей, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
400	50-2I0	I39	II0	3350x2I36xI485	97I0	34560

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
13-001	36 2713 7401	Линия для таблетирования волокнистых пресс-материалов типа АГ-АВ и волокнита ЛТСВ-50-35/100	Индекс 591750	ТУ 26-10-283-83	Предназначена для изготовления таблеток из пресс-материалов типа АГ-4В ГОСТ 20437-75 и волокнита (фенопласта У2-301-07) ГОСТ 5689-73	46300

Производительность максимальная, кг/ч	Усилие таблетирования, тс	Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
50-60	50	26,35	4075х2450х2400	5600	40000

13-002	36 2713 3303	Машина таблеточная ротационная МТР-6, 5-2	Индекс 593525	ТУ 26-10-308-86	Предназначена для таблетирования пресс-порошков фенопластов и аминопластов	16100

Производительность максимальная для фенопластов с насыпной плотностью 0,5 кг/см³, кг/ч	Усилие таблетирования, тс, не более	Диаметр таблеток, мм	Глубина заполнения матриц (регулируемая), мм, до	Число пуансонов, пар	Установленная мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
180	6,5	20±0,5 и 25±0,5	20	24	4,25	1000х900х х1810	1120	32000

13-003	36 2713 3401	Машина таблеточная МТ-3А	ВН-1301	ТУ 26-10-278-83	Предназначена для изготовления цилиндрических таблеток из пресс-порошков фенопластов и аминопластов в промышленности переработки пластмасс	8900

Производительность, шт./ч	Усилие прессования, Н(тс), не более	Диаметр таблеток, (максимальный), мм	Число пуансонов, пар	Наибольшая глубина заполнения матриц, мм	Установленная мощность, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более		Масса, кг, не более		Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
						машины	шкафа управления	машины	шкафа управления	
От 5580 до 11160	88290 (9)	30	15	50	4,8/ 5,7/ 7,5	1800х х1450х х1810	490х х280х х490	3300	31	34000

13-004	36 2714 7601	Машина таблеточная гидравлическая с усилием таблетирования 63ТС, МТ Г-63-1	Индекс 598659	ТУ 26-10-290-84	Предназначена для изготовления таблеток из термореактивных пресс-порошков на заводах по переработке пластмасс	21500

Производительность (при изготовлении таблеток из фенопласта марки 03-010-02 ГОСТ 5689-79), шт./ч, не менее	Усилие таблетирования, максимальное, МН(тс)	Диаметр таблеток, мм	Масса таблетки диаметром 110 мм, высотой 60 мм из фенопласта марки 03-010-02 ГОСТ 5689-78, г	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более			Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
					машины	шкафа аппаратного	пневмошкафа		
900	0,63 (63)	85 и 110	680+7,5	15,0	1940х х1000х х1960	270х х400х х630	560х х500х х1370	2900	36000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
I3-005	36 27I4 870I	Машина таблеточная гидравлическая с усилием таблетирования I00ТС, МТГ-I00	Индекс 598567	ТУ 26-I0-253-8I	Предназначена для таблетирования термореактивных пресс-порошков	

Производительность, шт./ч, не менее	Усилие таблетирования (наибольшее), МН(тс)	Глубина заполнения матрицы, мм, не более	Диаметр таблеток максимальный, мм	Установленная мощность электродвигателей, кВт, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
550	I,0(I00)	I50	I30	I6,I	2200xI000x2I25	4700	36000

I3-006	36 27I7 460I	Загрузчик пневматический ЗГП-200	Индекс 599812	ТУ 26-I0-262-82	Предназначен для автоматической загрузки гранулированных термопластов при непрерывных процессах их дальнейшей переработки	340

Производительность по гранулированному термопласту, кг/ч, не более	Высота подачи материала, м, не более	Длина транспортирования по горизонтали, м, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
200	4	4	740x600xI025	33	30000

I3-007	36 27I7 6702	Загрузчик ЗГВ-500	Индекс 598643	ТУ 26-I0-245-80	Предназначен для автоматической загрузки гранулированных термопластов	990

Производительность по гранулированному полиэтилену (ГОСТ I6337-77, ГОСТ I6338-85) при высоте подачи до 3 м и общей длине трубопровода транспортирующего до 5 м, кг/ч, не более	Высота подачи материала, м, не более	Суммарная длина горизонтальных и вертикальных участков транспортного трубопровода, м, не более	Мощность агрегата воздухосасывающего, кВт	Габаритные размеры бункера, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
500	6	I0	0,66	950x600x905	88	30000

		Сушилки:			Предназначены для автоматической загрузки, подогрева и подсушки гранул термопластов при непрерывных процессах их дальнейшей переработки	

Производительность по гранулированному полиэтилену (ГОСТ I6337-77, ГОСТ I6338-85), кг/ч, не более	Температура нагрева воздуха, °С	Установленная мощность, кВт	Габаритные размеры, мм, не более: бункера загрузчика	Габаритные размеры, мм, не более: устройства нагрева гранул с циклоном загрузчика	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
I00	50-I60	8,2	950x600x905	900x700xI5I0	250	30000
300	50-I60	I4,2	950x600x905	I050x720xI670	268	30000

I3-008	36 27I6 330I	СГ-I00	Индекс 59864I	ТУ 26-I0-243-80		2550
I3-009	36 27I6 5402	СГ-300	Индекс 598642	ТУ 26-I0-244-80		2720

I3-0I0	36 2723 930I	Установка для изготовления блоков пенополистирола	Индекс 567I	ТУ 26-I0-320-86	Предназначена для изготовления блоков пенополистирола Размеры получаемых блоков, мм не более 4I00xI070x540	49200

Максимальная производительность, $м^3$/мин	Продолжительность цикла формования блока, мин, не более	Удельный расход электроэнергии, кВт·ч/$м^3$, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
3,I5	38	0,984	6850x2800x2II0	8600	36000

I3-0II	36 27I2 630I	Измельчитель для вторичного полимерного сырья производительностью 200 кг/ч (специальный)	Индекс 525553	ТУ 26-I0-303-85	Предназначен для измельчения следующего полимерного сырья на крупную фракцию с целью улучшения условий транспортировки и переработки: сырье вторичное полиамидное; сырье вторичное поливинилхлоридное; сырье вторичное полистирольное	7500

Средняя производительность на вторичном полимерном сырье, кг/ч	Количество ножей, шт.	Единовременная загрузка измельчителя, кг, не более	Установленная мощность электродвигателей, кВт	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг, не более	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
260	24	5	7,7	I660xI530x2530	I525	22000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Измельчители пластмасс роторные:		ТУ 26-10-229-79	Предназначены для измельчения отходов термопластов (литников, обрезков бракованных изделий, отходов экструзии и вакуумформовки) в крошку, пригодную для вторичной переработки в литьевых и червячных машинах	

Производительность, кг/ч	Частота вращения ротора при номинальной мощности, об./мин, не более	Количество подвесных ножей, шт.	Мощность электродвигателя, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	
I5-60	I358	3	I,3	520x460x990	62	650
50-I50	II25	6	3,2	960x590xI4I0	278	I420
I60-900	8I0	9	20	I380xII00xI940	I275	3500
350-I500	675	25	26,5	I885xI600x2285	2685	6790

I3-0I2	36 27I2 II0I	ИПР-I00	Индекс 545522			
I3-0I3	36 27I2 320I	ИПР-I50М	Индекс 545524			
I3-0I4	36 27I2 660I	ИПР-300М	Индекс 545525			
I3-0I5	36 27I2 880I	ИПР-450М	Индекс 545526			

Средний ресурс до капитального ремонта, ч не менее 24000

36.98I0 I4. Оборудование для производства и переработки технического углерода

I4-00I	36 269I 0073	Приемник для тарной сажи	Сп I,4 697I2	ТУ 26-09-234-84	Предназначен для создания необходимого запаса технологического материала у резиносмесителя	540

Объем, $м^3$	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
0,65	9I6xI240x2050	204	I5600

I4-002	36 269I 0II5	Пневмошкаф разгрузочного устройства сажи	Ит-I639.00.000	ТУ 26-09-477-73	Предназначен для управления пневматическими приводами устройств разгрузочных в шинном и резино-техническом производстве	880

Рекомендуемый расход воздуха на входе, $м^3/с$		Наибольший рекомендуемый расход воздуха на выходах, $м^3/с$		Средний коэффициент влагоотделения, %	Габаритные размеры, мм, не более	Масса, кг	Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
минимальный	максимальный	"I","Ip"	"2","2p","3","3p","4","4p"				
$3,3 \cdot 10^{-3}$	$6,67 \cdot 10^{-3}$	$4,I7 \cdot 10^{-3}$	$6,67 \cdot 10^{-3}$	85	560x330x xI365	98	24000

I4-003	36 98I7 0003	Смеситель гранулятор СГТ-50	526802 Б.00000	ТУ 26-I0-297-85	Предназначен для смешивания технического углерода с водой или водным раствором связующей добавки и получения гранул при мокром способе гранулирования технического углерода	I9250

Производительность по сухому техуглероду, кг/ч, не менее	Внутренний диаметр корпуса, мм	Длина корпуса, мм	Мощность привода ротора, кВт, не более	Масса, кг, не более	Габаритные размеры, мм, не более	Ресурс до капитального ремонта, ч, не менее
2300	500	2700	30	3760	4360xI280x3240	I7520

I4-004	36 98I8 000I	Барабан сушильный	БСК-40М	ТУ 26-0I-988-86	Предназначен для сушки влажного гранулированного технического углерода контактным способом	I78I00

Диаметр барабана, м 2,2

Длина барабана, м I8,5

Производительность по товарному техуглероду, кг/ч	Частота вращения барабана, об./мин	Электродвигатель основного привода 4А250М 8/6/4 мощностью, кВт	Редуктор: основного привода	Редуктор: вспомогательного привода	Габаритные размеры, мм	Масса, кг	Установленный срок службы, лет
2375	2,26; 3,02; 4,53	22/30/37	Ц2У-400Н-40-3I	ЦУ-I60-6, 3-2I	22460x6845x x39750	843I0	I2

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика: размер выходного сечения, мм	объем, м³	габаритные размеры, мм, не более	масса, кг	средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее	Оптовая цена в рублях за штуку
I4-005	36 2691 0061 36 2691 0062	Станция разгрузочная контейнеров для сажи	ИТ-1625.00.000 ИТ-1661.00.000	ТУ 26-09-234-84	Предназначена для приема наполненного сажей контейнера с автоматической его разгрузкой в весовой дозатор 470х264	0,44	4630х1520х1830	1375	15600	5950
I4-006	36 2691 0012	Контейнер	ИТ-1344.00.000	То же	Предназначен для хранения и внутризаводского транспортирования сажи 456х456	2,0	1210х1210х1865	360	15600	1570
		Емкости загрузочные для:		То же	Предназначены для приема сажи или серы и ускорителей от весовых дозаторов и ввода их по команде в резиносмеситель					
					Объем, м³		Габаритные размеры, мм		Масса, кг	
I4-007	36 2691 0021	серы и ускорителей к резиносмесителю РСПД-45	ИТ-853.00.000		0,03		790х424х1075		55	600
I4-008	36 2691 0019	сажи к резиносмесителю РСПД-45М	ИТ-866.00.000		0,29		605х695х1056		117	1180
I4-009	36 2691 0022	белой сажи	ИТ-1028.00.000		0,69		1515х1252х2890		192	1740
I4-010	36 2691 0015	серы и ускорителей	ИТ-969.00.000		0,29		1555х895х2840		175	1790
I4-011	36 2691 0016	то же	ИТ-970.00.000		0,29		1555х990х2840		175	1790
I4-012	36 2691 0018	белой сажи и ускорителей	ИТ-975.00.000		1,03		1520х2056х2845		304	2330
I4-013	36 2691 0013	сажи	ИТ-993.00.000		1,56		1515х1720х3560		367	2540
I4-014	36 2691 0014	то же	73306		1,58 Средний ресурс до капитального ремонта, ч		1570х1442х3560	364 не менее 15600		2520
		Бункеры для сажи		То же	Предназначены для создания необходимого запаса у резиносмесителя					
					Объем, м³		Габаритные размеры, мм		Масса, кг	
I4-015	36 2691 0035		ИТ-627.00.000-I		4,5		1580х1526х4328		991	1600
I4-016	36 2691 0036		ИТ-628.00.000-I		4,5		1580х1526х4328		977	1600
I4-017	36 2691 0034		ИТ-626.00.000-I		8		2072х2000х4328		1270	1860
I4-018	36 2691 0033		ИТ-625.00.000-I		8 Средний ресурс до капитального ремонта, ч		2072х2000х4328	1307 не менее 15600		1900
		Подогреватели воздуха:		ТУ 26-02-389-82	Предназначены для:					
					Расход воздуха, приведенный к нормальным условиям, м³/ч	Поперечный размер кожуха С, мм, не более	Габаритные размеры, мм: высота Н, не более	ширина В, не более	Масса, кг, не более	
I4-019	36 9812 0004	ПВ-55	ИТС-431.00.000		подогрева воздуха с целью повышения температуры горения отходящих газов 3940±160	800х860	4365	1860	3700	8700
I4-020	36 9812 0006	ПВ-88	ИТС-641.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор 7200±300	Ø 920	4790	1310	5000	14100
I4-021	36 9812 0001	ПВ-5,2	ИТС-529.00.000		подогрева воздуха, поступающего в сырьевые форсунки 500±20	Ø 1020	1000	2170	990	2040
I4-022	36 9812 0002	ПВ-6,6	ИТС-214.00.000		подогрева воздуха, поступающего в сырьевые форсунки реактора 900±35	Ø 920	1150	1525	715	1830
I4-023	36 9812 0003	ПВ-53	ИТС-592.00.000		подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор 4000±1000	Ø 720	3150	2735	3250	12000

№ поз.	Код ОКП	Наименование	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
		Подогреватели воздуха:		ТУ 26-02-389-82	Предназначены для:	

Расход воздуха, приведенного к нормальным условиям, м³/ч	Поперечный размер кожуха С, мм, не более	Габаритные размеры, мм: высота Н, не более	Габаритные размеры, мм: ширина В, не более	Масса, кг, не более	
I4-024 36 98I2 0005 ПВ-85 ИТС-49I.00.000 — подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор					21500
8500±I500	∅ 920	4075	2885	6000	
I4-025 36 98I2 0007 ПВ-I85 ИТС-492.00.000 — подогрева воздуха, подаваемого на горение в реактор					37400
I5000±2000	∅ I220	4I65	2850	9550	

Установленный ресурс (срок службы), лет — не менее I0

		Реакторы:		ТУ 26-02-390-82	Предназначены для комплектования установок производства технического углерода					
I4-026	36 98II 0006	РС I05/2000	ИТС-65I.00.000		Газообразное	0,56±0,069 (2000±250)	I3550x2060x9920	II000	25900	I8000
I4-027	36 98II 000I	РС 50/3500	ИТС-5II.00.000		Газообразное или жидкое	0,97±0,083 (3500±300)	3000x3I20xI3470	I0400	25900	I8800

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
А			
Автоклавы вулканизационные:			
АВТМ 1200-1500-12,5	Индекс 44148	09-018	II-056
АВТМ 1200-3000-12,5	Индекс 44143	09-019	II-057
АВТМ 1200-5000-12,5	Индекс 44147	09-020	II-058
АВТМ 1200-11000-12,5	Индекс 44149	09-021	II-059
АВТМ 1200-2200-12,5	Индекс 44151	09-022	II-060
АВТМ 1600-3000-12,5	Индекс 44166	09-023	II-061
АВТМ 1600-5000-12,5	Индекс 44167	09-024	II-062
АВТМ 2000-4000-12,5	Индекс 44145	09-025	II-103 д.п. 23
АВТМ 2000-6000-12,5	Индекс 44159	09-026	II-104 д.п. 23
АВТРМ 1200-1500-12,5	Индекс 44144	09-027	II-063
АВТРМ 1200-3000-12,5	Индекс 44168	09-028	II-064
АВТРМ 1200-5000-12,5	Индекс 44169	09-029	II-065
АВТРМ 1200-11000-12,5	Индекс 44152	09-030	II-066
АВТРМ 1600-3000-12,5	Индекс 44170	09-031	II-067
АВТРМ 1600-5000-12,5	Индекс 44171	09-032	II-068
АВТРМ 2000-4000-12,5	Индекс 44164	09-033	II-105 д.п. 23
АВТРМ 2000-6000-12,5	Индекс 44165	09-034	II-106 д.п. 23
АВТЭМ 2800-6000-12,5	Индекс 44154	09-035	II-110 д.п. 30
АВТЭМ 2800-10000-12,5	Индекс 44156	09-036	II-111 д.п. 30
Автоклав-прессы:			
АП II5-690	Индекс 533021	09-012	II-019

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Автоклав-прессы:			
АПУ 330-1600	Индекс 533014	09-013	11-020
АП 330-1420	Индекс 533015	09-014	11-021
АП 330-1600	Индекс 533013	09-015	11-022
АПУ 650-2000	Индекс 533018	09-016	11-023
АП 650-2000	Индекс 533017	09-017	11-024
Агрегаты вальцов резинообрабатывающих с ножами:			
СМ 2100 660/660 П,Л2	Индексы 501221, 501222	03-007	03-023
ПД 2100 660/660 П,Л2	Индексы 501233, 501234	03-008	03-024
СМ 2100 660/660 П,Л3	Индексы 501321, 501322	03-009	03-025
ПД 2100 660/660 П,Л3	Индексы 501333, 501334	03-010	03-026
Агрегат выдувной АВ-60	Индекс 593531	11-001	14-037 д.п. 69
Агрегаты диагонально-резательные для прорезиненного корда и ткани с углом раскроя 0-45°	Индексы 121201 121202	01-001	01-043 д.п. 30 01-045 д.п. 30
	Индексы 121201-01 121202-01	01-002	01-044 д.п. 30 01-046 д.п. 30
ДРА-2	Индексы 121241 121241-01 121241-04 121241-06	01-003	01-053 д.п. 7-40
ДРА-2	Индексы 121241-02 121241-03 121241-05 121241-07	01-004	01-054 д.п. 7-40
Агрегат для изготовления бортовых колец покрышек АКД 2-320/620	Индекс 312071	07-001	08-009 д.п. 62

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Б			
Бак продувочный с обвязкой	ИТ-1201.00.000	10-004	13-024
Барабан сушильный	БСК-40М	14-004	17-048 д.п. 76
Бункер	ИТ-910.00.000	10-061	13-063
Бункер	ИТ-888.00.000	10-062	13-064
Бункер для каолина под ручную загрузку	ИТ-965.00.000-1р	10-072	13-074
Бункер для каолина под контейнерную загрузку	ИТ-965.00.000-1к	10-078	13-075
Бункер для маточных смесей	ИТ-855.00.000-1	10-063	13-085
Бункеры для мела:			
под ручную загрузку	ИТ-960.00.000-1р	10-071	13-071
под контейнерную загрузку	73297	10-076	13-072
	ИТ-960.00.000-1к	10-077	13-073
Бункеры для порошковых материалов под ручную загрузку	ИТ-632.00.000-1р	10-068	13-065
	ИТ-600.00.000-1р	10-069	13-066
	73300-Р	10-070	13-067
Бункеры для порошковых материалов под контейнерную загрузку	ИТ-632.00.000-1к	10-073	13-068
	ИТ-600.00.000-1к	10-074	13-069
	73300-к	10-075	13-070
Бункеры для сажи	ИТ-627.00.000-1	14-015	17-010
	ИТ-628.00.000-1	14-016	17-011
	ИТ-626.00.000-1	14-017	17-012
	ИТ-625.00.000-1	14-018	17-013
Бункер промежуточный	2БС-06 чертеж 69711	10-064	13-086
Бункер с индивидуальным фильтром под ручную загрузку	ИТ-976.00.000	10-067	13-084
Бункеры с охлаждением под ручную загрузку	ИТ-961.00.000-1р	10-079	13-076
	ИТ-962.00.000-1р	10-080	13-077
	ИТ-963.00.000-1р	10-081	13-078
	ИТ-964.00.000-1р	10-082	13-079
Бункеры с охлаждением под контейнерную загрузку	ИТ-961.00.000-1к	10-083	13-080
	ИТ-962.00.000-1к	10-084	13-081
	ИТ-963.00.000-1к	10-085	13-082
	ИТ-964.00.000-1к	10-086	13-083
В			
Вальцы резинообрабатывающие:			
ПД 320 $\frac{160}{160}$	Индекс 22104	03-001	03-047 д.п. 60
ЛБ 320 $\frac{160}{160}$ П	Индекс 22103	03-002	03-046 д.п. 43
ПД 630 $\frac{315}{315}$ Л	Индекс 22165	03-003	03-036 д.п. 30

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Вальцы резинообрабатывающие:			
ДР 800 $\frac{550}{550}$ П,Л	Индексы 50I42I, 50I422	03-004	03-0I4
СМ 2I00 $\frac{660}{660}$ П,Л с ножами	Индексы 50I40I, 50I402	03-005	03-02I
ЩД 2I00 $\frac{660}{660}$ П,Л с ножами	Индексы 50I403, 50I404	03-006	03-022
Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-2000, с камерой вулканизационной для ремней длиной I320-I540 мм	Индекс 443I8I	09-003	II-I23 д.п. 66
Вулканизатор диафрагменный типа ВДКР-3200	Индекс 443I32	09-004	II-I28 д.п. 3-40
Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-90 ГМУ	Индекс 425043	09-005	II-I27 д.п. 2-40
Вулканизатор для покрышек, восстанавливаемых по полному профилю, типа I-I70 ГМУ	Индекс 425057	09-006	II-I26 д.п. I-40
Вулканизатор для покрышек типа I-2300М (без пресс-формы подпрессовки диафрагмы)	Индекс 42I222	09-0II	II-II4 д.п. 30
Вулканизаторы для стыковки конвейерных лент переносные типа ТС:			
ТС-800А	Индекс 632III	I0-0I3	I3-I32 д.п. I-40
ТС-I000А	Индекс 632III-0I	I0-0I4	I3-I33 д.п. I-40
ТС-I200А	Индекс 632III-02	I0-0I5	I3-I34 д.п. I-40
ТС-I400А	Индекс 632III-03	I0-0I6	I3-I35 д.п. I-40
ТС-I600А	Индекс 632III-04	I0-0I7	I3-I36 д.п. I-40
Е			
Емкости загрузочные для:			
серы и ускорителей к резиносмесителю РСПД-45	ИТ-853.00.000	I4-007	I7-00I
сажи к резиносмесителю РСПД-45М	ИТ-866.00.000	I4-008	I7-002
белой сажи	ИТ-I028.00.000	I4-009	I7-003
серы и ускорителей	ИТ-969.00.000	I4-0I0	I7-004
	ИТ-970.00.000	I4-0II	I7-005
белой сажи и ускорителей	ИТ-975.00.000	I4-0I2	I7-007
сажи	ИТ-993.00.000	I4-0I3	I7-008
	73306	I4-0I4	I7-009

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз.изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
З			
Загрузчик ЗГВ-500	Индекс 598643	I3-007	I6-0II
Загрузчик пневматический ЗГП-200	Индекс 599812	I3-006	I6-0I7 д.п. 25
И			
Измельчитель для вторичного полимерного сырья производительностью 200 кг/с (специальный)	Индекс 525553	I3-0II	I6-026 д.п. 65
Измельчители пластмасс роторные:			
ИПР-I00	Индекс 545522	I3-0I2	I6-002
ИПР-I50М	Индекс 545524	I3-0I3	I6-003
ИПР-300М	Индекс 545525	I3-0I4	I6-004
ИПР-450М	Индекс 545526	I3-0I5	I6-005
К			
Каландры резинообрабатывающие:			
3-500-I250-035 П,Л прослоечные	Индексы 503077, 503078	04-002	04-007
4-500-I250-035 П,Л универсальные	Индексы 503065, 503066	04-003	04-0I2
3-7I0-I800-005 П,Л универсальные для РТИ	Индексы 503087, 503088	04-004	04-0I0
4-7I0-I800-005 П,Л универсальные для РТИ	Индексы 503089, 503090	04-005	04-0I4
Каландр резинообрабатывающий пятивалковый 5-200-600-025Л	Индекс 234031	04-00I	04-0I5 д.п. 34
Конвейеры одновинтовые для окиси магния	ИТ-530.00.000-I	I0-03I	I3-034
	ИТ-53I.00.000-I	I0-032	I3-035
	ИТ-532.00.000-I	I0-033	I3-036
	ИТ-533.00.000-I	I0-034	I3-037
	ИТ-534.00.000-I	I0-035	I3-038
	ИТ-535.00.000-I	I0-036	I3-039
Конвейеры одновинтовые для каолина	ИТ-542.00.000-I	I0-037	I3-043
	ИТ-543.00.000-I	I0-038	I3-044
	ИТ-544.00.000-I	I0-039	I3-045
	ИТ-545.00.000-I	I0-040	I3-046
	ИТ-546.00.000-I	I0-04I	I3-047
	ИТ-547.00.000-I	I0-042	I3-048

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз.изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Конвейеры одновинтовые для канифоли и спецбитума	ИТ-536.00.000-I	I0-043	I3-049
	ИТ-537.00.000-I	I0-044	I3-050
	ИТ-538.00.000-I	I0-045	I3-05I
	ИТ-539.00.000-I	I0-046	I3-052
	ИТ-540.00.000-I	I0-047	I3-053
	ИТ-54I.00.000-I	I0-048	I3-054
Конвейеры одновинтовые для:			
сыпучих и ингредиентов резиновых смесей	ИТ-893.00.000-I	I0-049	I3-032
сажи, мела, серы	ИТ-887.00.000-I	I0-050	I3-033
магнезии	70275-I	I0-05I	I3-040
	70275-2	I0-052	I3-04I
	70275-3	I0-053	I3-042
Конвейеры двухвинтовые для:			
мела	ИТ-I064.00.000-I	I0-054	I3-055
	ИТ-563.00.000-I	I0-055	I3-056
	ИТ-I065.00.000-I	I0-056	I3-057
маточной смеси	ИТ-556.00.000-I	I0-057	I3-058
сажи	ЦТ-I8,950-I-I	I0-058	I3-059
	ЦТ-I7,950-I-I	I0-059	I3-060
мела	КВ-79,697I0	I0-060	I3-06I
Конвейер с погруженными скребками	В-250	I0-030	I3-062
Контейнер	ИТ-I344.00.000	I4-006	I7-0I7
Л			
Линия автоматизированная для изготовления обуви из полимерных материалов	Модель Л2/6	I0-002	I3-I3I д.п. 82
Линия автоматическая для изготовления обуви с текстильным верхом и подошвой из монолитных полимерных материалов	Модели Б2С/I4Е, Б2С/I4Е-0I	I0-00I	I3-I30 д.п. 75
Линия гранулирования волокнистых вторичных термопластов ЛГТВ-90-220	Индекс 593548	II-004	I4-039 д.п. 75
Линия гранулирования вторичных термопластов ЛГТВ-90-250	Индекс 59I985	II-003	I4-036 д.п. 67
Линия гранулирования пластмасс на базе дискового экструдера ЛГП-I90	Индекс 59I943	I2-00I	I5-005

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Линия для производства рукавных пленок для товаров народного потребления ЛРП-63-1200	Индекс 593538	11-002	14-038 д.п. 73
Линия для смешения и гранулирования пластифицированных ПВХ, ЛГП-1000	Индекс 591986	11-006	14-040 д.п. 79
Линия для таблетирования волокнистых пресс-материалов типа АГ-4В и волокнита ЛТСВ-50-35/100	Индекс 591750	13-001	16-014 д.п. 23
Линия переработки отходов полимерных материалов	Индекс 1020.00.00.000	11-005	16-025 д.п. 63
М			
Машина двухчервячная резиноперерабатывающая МЧТ2-50/80-Л-ДБ	Индекс 242031	05-004	05-060 д.п. 76
Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:			
МЧТ-63-Л-СБ	Индекс 241372	05-016	05-057 д.п. 68
МЧТ-125-Л-СБ	Индекс 241392	05-017	05-059 д.п. 75
Машины одночервячные для переработки резиновых смесей:			
с камерной головкой МЧТ-160-Л-Б	Индекс 241141	05-006	05-008
с протекторной головкой МЧТ-160-Л-Б	Индекс 241141	05-007	05-009
с камерной головкой МЧТ-200-Л-Б	Индекс 241152	05-008	05-010
с протекторной головкой МЧТ-200-Л-Б	Индекс 241152	05-009	05-011
с камерной головкой МЧТ-250-Л-Б	Индекс 241162	05-010	05-012
с протекторной головкой МЧТ-250-Л-Б	Индекс 241162	05-011	05-013
с фильтроральной головкой МЧТ-250-Л	Индекс 241172	05-012	05-014
фильтровальная МЧТ-300/380-Л-Б	Индекс 511030	05-013	05-058 д.п. 69
Машина таблеточная МТ-3А	Индекс ВН-1301	13-003	16-007
Машина таблеточная гидравлическая с усилением таблетирования 63ТС, МТГ-63-1	Индекс 598659	13-004	16-022 д.п. 50

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз.изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Машина таблеточная гидравлическая с усилием таблетирования 100ТС, МТГ-100	Индекс 598567	13-005	16-016 д.п. 23
Машина таблеточная ротационная МТР-6,5-2	Индекс 593525	13-002	16-027 д.п. 76
П			
Питатель ПЧ-160-200-250М	Индекс 249031	05-001	05-061 д.п. 79
Питатели виброшнековые	75-1200-1600 чертеж 742-0054.00.000	10-022	13-091
	75-1800-2800 чертеж 742-0054.00.000	10-023	13-092
	75-3000-3800 чертеж 742-0054.00.000	10-024	13-093
	75-4000-5300 чертеж 742-0054.00.000	10-025	13-094
	100-1200-1600 чертеж 742-0055.00.000	10-026	13-095
	100-1800-2800 чертеж 742-0055.00.000	10-027	13-096
	100-3000-3800 чертеж 742-055.00.000	10-028	13-097
	100-4000-5300 чертеж 742-0055.00.000	10-029	13-098
Питатель роторный	Чертеж 742-14.00.000	10-021	13-099
Пневмошкаф разгрузочного устройства сажи	ИТ-1639.00.000	14-002	17-014
Подогреватели воздуха:			
ПВ-5,2	ИТС-529.00.000	14-021	17-035
ПВ-6,6	ИТС-214.00.000	14-022	17-036
ПВ-53	ИТС-592.00.000	14-023	17-043 д.п. 48
ПВ-55	ИТС-431.00.000	14-019	17-037
ПВ-85	ИТС-491.00.000	14-024	17-042 д.п. 47
ПВ-88	ИТС-641.00.000	14-020	17-038
ПВ-185	ИТС-492.00.000	14-025	17-044 д.п. 48

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Пресс вулканизационный гидравлический 100-4002Э	Индекс 432242	09-003	11-119 д.п. 50
Пресс для вулканизации швов резинотканевых изделий ПГ-12	Индекс 43245I	09-001	11-122 д.п. 60
Прессы для стыковки конвейерных лент переносные типа ПСЛ:			
ПСЛ 1200х1710	Индекс 632101	10-018	13-137 д.п. 5-40
ПСЛ 1600х2850	Индекс 632081	10-019	13-138 д.п. 5-40
ПСЛ 2000х3990	Индекс 632091	10-020	13-139 д.п. 5-40
Прессы литьевые вулканизационные:			
ПЛВМ-2000/400	Индекс 252112	06-001	06-004 д.п. 81
ПЛВ-6000/630	Индекс 252091	06-002	06-005 д.п. 1-40
Прессы червячные:			
4П 32х25	Индекс 513828	05-014	05-055 д.п. 54
4П 45х25	Индекс 513832	05-015	05-056 д.п. 66
Прессы червячные для наложения гидроизоляции на трубопроводы:			
ПГИ-90 с головкой	Индекс 513758	05-002	05-038 д.п. 2
ПГИ-160	Индекс 513778	05-003	05-051 д.п. 43
Приемник для тарной сажи	СШ,4 69712	14-001	17-015
Приспособление для перемешивания и охлаждения резиновой смеси к вальцам 2100	Индексы 999252, 999389	03-011	03-027
Р			
Реакторы:			
РС 105/2000	ИТС-651.00.000	14-026	17-049 д.п. 6-40
РС 50/3500	ИТС-511.00.000	14-027	17-045 д.п. 50
Резиносмесители периодического действия:			
7I/13,17,23,35-П,Л	Индексы 211271, 211281	02-001	02-010 д.п. 21
270/20-Л,П	Индексы 211223, 211224	02-002	02-015 д.п. 69
270/30-Л,П	Индексы 211233, 211234	02-003	02-016 д.п. 69
270/40-Л,П	Индексы 211243, 211244	02-004	02-017 д.п. 69
С			
Секция бункера для тарной загрузки	ИТ-572.00.000	10-065	13-087

Наименование изделий	Марка или тип	№ поз. изделия в настоящем прейскуранте	Справочно: порядковый номер изделия по прейскуранту издания 1981 г. и дополнения к нему
Смеситель гранулятор СГТ-50	Чертеж 526802Б.00000	I4-003	I7-046 д.п. 55
Станки для обертки клиновых ремней типа:			
СОКР-I	Индекс 33206I	08-00I	I0-038 д.п. 70
СОКР-2	Индекс 33207I	08-002	I0-039 д.п. 70
Станок для складывания и разведения секторов барабанных пресс-форм	Индекс 68200I	I0-003	I0-040 д.п. 79
Станки для скашивания заготовок клиновых ремней	Индекс I3I282	0I-005	0I-05I д.п. 66
	Индекс I3I28I	0I-006	0I-028
Станция разгрузочная контейнеров для сажи	ИТ-I625.00.000	I4-005	I7-0I8
	ИТ-I66I.00.000		
Сушилка СТ-I00	Индекс 59864I	I3-008	I6-0I2
Сушилка СТ-300	Индекс 598642	I3-009	I6-0I3
У			
Установка для изготовления блоков пенополистирола	Индекс 567I	I3-0I0	I6-028 д.п. 79
Установка для разогрева твердых мягчителей в таре	ИТ-932.00.000	I0-005	I3-0I9
Установка червячная для обработки каучука	Индекс 5I44I3	05-005	05-062 д.п. 80
Ф			
Форматоры-вулканизаторы для покрышек:			
ФВI-740-2200-600/900	Индекс 42229I	09-008	II-I02 д.п. 22
ФВI-600-I800-305/635 (без загрузчика)	Индекс 4223II	09-009	II-I24 д.п. 76
то же, с загрузчиком	Индекс 4223II	09-0I0	II-I25 д.п. 76
Форматор для покрышек типа ФСД-300 (45"-67")	Индекс 42228I	09-007	II-I20 д.п. 55
Ш			
Шкафы загрузочные	ИТ-884.00.000	I0-0II	I3-088
	ИТ-890.00.000	I0-0I2	I3-090
Шкаф загрузочный с индивидуальным фильтром	ИТ-976.00.000	I0-067	I3-084
Шкафы пневмоаппаратуры:			
ШПА-4	Чертеж 73636	I0-006	I3-027
ШПА-8	Чертеж 73637	I0-007	I3-028
ШПА-I2	Чертеж 73638	I0-008	I3-029
ШПА-I6	Чертеж 73639	I0-009	I3-030
ШПА-20	Чертеж 73640	I0-0I0	I3-03I
Э			
Экструдер червячно-дисковый ЭЧД90-I0-240У	Индекс 5I3II3	I2-002	I5-003 д.п. 39

УКАЗАТЕЛЬ

продукции в порядке возрастания шифров ОКП

Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту
36 1871 3013	05-005	36 2233 4001	04-003	36 2441 3021	09-021
36 2121 5403	01-001	36 2233 4002	04-003	36 2441 3023	09-022
36 2121 5404	01-002	36 2233 4004	04-005	36 2441 3024	09-030
36 2121 5405	01-003	36 2233 4005	04-005	36 2441 3026	09-029
36 2121 5406	01-004	36 2234 3002	04-001	36 2441 3028	09-028
36 2121 5407	01-004	36 2241 2011	05-016	36 2441 4013	09-023
36 2121 5408	01-003	36 2241 4009	05-017	36 2441 4014	09-024
36 2121 5409	01-004	36 2241 5001	05-006	36 2441 4015	09-031
36 2121 5411	01-003	36 2241 5002	05-007	36 2441 4016	09-032
36 2121 5412	01-003	36 2241 6001	05-008	36 2441 5011	09-034
36 2121 5413	01-004	36 2241 6002	05-009	36 2441 5012	09-033
36 2121 7404	01-001	36 2241 7001	05-010	36 2441 5013	09-028
36 2121 7405	01-002	36 2241 7002	05-011	36 2441 5014	09-025
36 2131 1018	01-006	36 2241 7004	05-012	36 2441 6009	09-035
36 2131 1027	01-005	36 2241 8014	05-013	36 2441 6017	09-036
36 2211 3004	02-001	36 2242 2002	05-004	36 2443 5003	09-004
36 2211 3005	02-001	36 2244 2706	05-014	36 2443 6003	09-003
36 2211 6004	02-002	36 2244 3705	05-015	36 2632 2002	10-013
36 2211 6005	02-002	36 2244 5704	05-002	36 2632 3005	10-014
36 2211 6006	02-003	36 2244 7802	05-003	36 2632 4004	10-018
36 2211 6007	02-003	36 2249 3801	05-001	36 2632 4006	10-015
36 2211 6008	02-004	36 2252 5402	06-001	36 2632 5005	10-016
36 2211 6009	02-004	36 2252 7501	06-002	36 2632 6005	10-019
36 2221 3004	03-002	36 2312 3001	07-001	36 2632 6007	10-017
36 2221 3005	03-001	36 2332 3002	08-001	36 2632 8003	10-020
36 2221 5007	03-003	36 2332 4001	08-002	36 2682 1002	10-003
36 2221 6023	03-004	36 2391 0301	10-002	36 2691 0008	10-004
36 2221 6024	03-004	36 2411 6001	09-007	36 2691 0012	14-006
36 2221 8005	03-005	36 2421 9002	09-011	36 2691 0013	14-013
36 2221 8006	03-005	36 2422 7007	09-008	36 2691 0014	14-014
36 2221 8007	03-006	36 2422 7008	09-009	36 2691 0015	14-010
36 2221 8008	03-006		09-010	36 2691 0016	14-011
36 2224 8001	03-007	36 2425 1004	09-005	36 2691 0018	14-012
36 2224 8002	03-007	36 2425 4007	09-006	36 2691 0019	14-008
36 2224 8003	03-008	36 2427 1001	09-012	36 2691 0021	14-007
36 2224 8004	03-008	36 2427 2001	09-014	36 2691 0022	14-009
36 2224 8005	03-009	36 2427 2001	09-015	36 2691 0023	10-005
36 2224 8006	03-009	36 2427 2003	09-013	36 2691 0026	10-065
36 2224 8007	03-010	36 2427 3001	09-017	36 2691 0027	10-074
36 2224 8008	03-010	36 2427 3002	09-016	36 2691 0028	10-069
36 2228 8001	03-011	36 2432 2011	09-002	36 2691 0033	14-018
36 2228 8002	03-011	36 2432 6001	09-001	36 2691 0034	14-017
36 2232 4005	04-002	36 2441 3016	09-019	36 2691 0035	14-015
36 2232 4006	04-002	36 2441 3017	09-027	36 2691 0036	14-016
36 2232 4014	04-004	36 2441 3018	09-020	36 2691 0037	10-073
36 2232 4015	04-004	36 2441 3019	09-018	36 2691 0038	10-068

Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту	Шифр ОКП	Номер позиции по прейскуранту
36 269I 0039	I0-063	36 269I 0089	I0-038	36 269I I092-	I0-028
36 269I 004I	I0-0II	36 269I 009I	I0-039	36 269I I098	I0-028
36 269I 0042	I0-062	36 269I 0092	I0-040	36 269I I099-	I0-029
36 269I 0043	I0-0I2	36 269I 0093	I0-04I	36 269I II09	I0-029
36 269I 0044	I0-06I	36 269I 0094	I0-042	36 27I2 II0I	I3-0I2
36 269I 0045	I0-077	36 269I 0095	I0-057	36 27I2 320I	I3-0I3
36 269I 0046	I0-07I	36 269I 0096	I0-055	36 27I2 630I	I3-0II
36 269I 0047	I0-083	36 269I 0097	I0-050	36 27I2 660I	I3-0I4
36 269I 0048	I0-079	36 269I 0098	I0-049	36 27I2 880I	I3-0I5
36 269I 0049	I0-084	36 269I 0099	I0-054	36 27I3 3303	I3-002
36 269I 005I	I0-080	36 269I 0I0I	I0-056	36 27I3 340I	I3-003
36 269I 0052	I0-085	36 269I 0I02	I0-060	36 27I3 740I	I3-00I
36 269I 0053	I0-08I	36 269I 0I03	I0-059	36 27I4 760I	I3-004
36 269I 0054	I0-086	36 269I 0I04	I0-058	36 27I4 870I	I3-005
36 269I 0055	I0-082	36 269I 0I05	I0-05I	36 27I6 330I	I3-008
36 269I 0056	I0-078	36 269I 0I06	I0-052	36 27I6 5402	I3-009
36 269I 0057	I0-072	36 269I 0I07	I0-053	36 27I7 460I	I3-006
36 269I 0058	I0-067	36 269I 0II3	I0-02I	36 27I7 6702	I3-007
36 269I 0059	I0-066	36 269I 0II5	I4-002	36 2723 3930I	I3-0I0
36 269I 006I	I4-005	36 269I 0II6	I0-006	36 276I 6804	II-002
36 269I 0062	I4-005	36 269I 0II7	I0-007	36 2765 2402	II-005
36 269I 0063	I0-076	36 269I 0II8	I0-008	36 2765 709I	II-00I
36 269I 0064	I0-070	36 269I 0II9	I0-009	36 2766 46I0	II-003
36 269I 0065	I0-075	36 269I 0I20	I0-0I0	36 2766 46I2	II-004
36 269I 0072	I0-064	36 269I I00I-	I0-030	36 2766 6803	II-006
36 269I 0073	I4-00I	36 269I I033	I0-030	36 2782 590I	I2-002
36 269I 0075	I0-03I	36 269I I035-	I0-022	36 2784 9903	I2-00I
36 269I 0076	I0-032	36 269I I044	I0-022	36 98II 000I	I4-027
36 269I 0077	I0-033	36 269I I045-	I0-023	36 98II 0006	I4-026
36 269I 0078	I0-034	36 269I I053	I0-023	36 98I2 000I	I4-02I
36 269I 0079	I0-035	36 269I I054-	I0-024	36 98I2 0002	I4-022
36 269I 008I	I0-036	36 269I I06I	I0-024	36 98I2 0003	I4-023
36 269I 0082	I0-043	36 269I I062-	I0-025	36 98I2 0004	I4-0I9
36 269I 0083	I0-044	36 269I I072	I0-025	36 98I2 0005	I4-024
36 269I 0084	I0-045	36 269I I073-	I0-026	36 98I2 0006	I4-020
36 269I 0085	I0-046	36 269I I082	I0-026	36 98I2 0007	I4-025
36 269I 0086	I0-047	36 269I I083-	I0-027	36 98I7 0003	I4-003
36 269I 0087	I0-048	36 269I I09I	I0-027	36 98I8 000I	I4-004
36 269I 0088	I0-037			38 4379 0003	I0-00I

ОГЛАВЛЕНИЕ

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

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

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

Ответственный за выпуск Л.С. Нелетикова

Н/К

Подписано в печать 05.04.90 Формат 60x90/16 Бумага газетная Офсетная печать

Объем 4,5 п.л. Тираж 44 000 экз. Заказ тип.№ 331 Изд.№ 248 Бесплатно

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

gost.e-ecolog.ru