ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

ПРЕЙСКУРАНТ № 19-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1989

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ЦЕНАМ

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

ПРЕЙСКУРАНТ № 19-01

ОПТОВЫЕ ЦЕНЫ

НА ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ

Вводится в действие с 1 января 1990 г.

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1989

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

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

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

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1. Оптовые цены настоящего прейскуранта распространяются на металлургическое оборудование, производимое всеми предприятиями независимо от их ведомственной подчиненности.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Этот же порядок расчетов применяется и при централизованных автомобильных перевозках.

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

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

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

Лесоматериалы при креплении грузов брусом оплачиваются покупателями из расчета 72 руб. за 1 м³ древесины в чистоте.

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

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

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

Остальная часть стоимости тары включена в оптовые цены на продукцию, помещенные в настоящем прейскуранте, и дополнительной оплате сверх оптовых цен не подлежит (относится к подпунктам „а" и „б").

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

10. Если по действующим стандартам и техническим условиям продукция должна поставляться без тары, но по требованию покупателя или по условиям поставки в районы Крайнего Севера поставляется в транспортной таре, то она оплачивается покупателем полностью сверх цен на продукцию по прейскурантным ценам на соответствующую тару, а при отсутствии прейскурантных цен на деревянную тару из расчета 135 руб. за 1 м^3 древесины в чистоте.

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

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

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

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

РАЗДЕЛ 1

ОБОРУДОВАНИЕ АГЛОМЕРАЦИОННОЕ

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

Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество
MTKF 012-6	2,2	2
4А200М8У3	18,5	1
2ПБ11М	0,75	2
4АС132М6	8,5	2
4АР43-12	0,4	2

Масса, т 105,2
Ресурс до капитального ремонта, ч 23000
Срок службы, лет 10

Грохоты дисковые одинарные

ТУ 24-1-197–75

Предназначены для рассева металлургического кокса по крупности
Состоят из клети, механизма передвижения, валков, дисков
Изготовляются левого и правого исполнения
Угол наклона, град 15

			Производительность одной клети, т/ч	Рассев кокса, мм	Скорость передвижения, м/с	Электродвигатель привода клети: тип	Электродвигатель привода клети: мощность, кВт	Электродвигатель механизма передвижения: тип	Электродвигатель механизма передвижения: мощность, кВт	Масса, т	
1-002	31 3113 2101	1ГДП8×1,5-20	180	0–20	–	В160S6	11	–	–	6,0	12500
1-003	31 3113 2204	1ГДП10×1,8-80	300	0–80	0,053	АО2-71-8Т	13	МТКН111-6	3	14,6	26500
1-004	31 3113 2203	1ГДП10×1,8-60	300	0–60	0,057	ВАО71-8	13	MTKF012-6	2,2	16,0	26500
1-005	31 3113 2306	1ГДП14×1,8-60	300	0–60	0,073	В18ОМ8У2-5	15	МТКН111-6	3	14,3	26500
1-006	31 3113 2305	1ГДП14×1,8-40	300	0–40	0,053	В18ОМ8У2-5	15	MTKF012-6	2,2	15,6	26800
1-007	31 3113 2304	1ГДП14×1,8-25	300	0–25	0,053	В18ОМ8У2-5	15	MTKF012-6	2,2	16,9	28400

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Ресурс до капитального ремонта, ч 24000 Срок службы, лет 12	
	Грохоты дисковые сдвоенные		ТУ 24-1-197–75	Предназначены для рассева металлургического кокса по крупности Состоят из клети, механизма передвижения, валков, дисков Угол наклона, град 15	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Производительность одной клети, т/ч	Рассев кокса, мм	Скорость передвижения, м/с	Электродвигатель				Масса, т	Оптовая цена в рублях за штуку
						привода клети		механизма передвижения			
						тип	мощность, кВт	тип	мощность, кВт		
1-008	31 3113 2202	2ГДП10Х1,6-40	175	0–40	0,059	4А160S6У3	11	МТКН111-6	3	21,1	37400
1-009	31 3113 2201	2ГДП10Х1,6-2,5	175	0–25	0,059	4А160S6У3	11	МТКН111-6	3	22,6	40400
1-010	31 3113 2307	2ГДП14Х1,8-60	300	0–60	0,057	В180М8У2-5	15	МТКН111-6	3	29,9	53200
1-011	31 3113 2302	2ГДП14Х1,8-40	300	0–40	0,074	В160М8	11	МТКН111-6	3	30,2	54300
1-012	31 3113 2301	2ГДП14Х1,8-25	300	0–25	0,057	В180М8У2-5	15	МТКН111-6	3	33,1	57200

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

РАЗДЕЛ 2

ОБОРУДОВАНИЕ КОКСОВОЕ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Машины углезагрузочные		ТУ 24.01. 157–84	Предназначены для транспортирования и загрузки угольной шихтой, обслуживания стояков, затворов угольной башни и крышек загрузочных люков коксовых печей Состоят из металлоконструкции, механизмов обслуживания затворов угольной башни, передвижения машины, люкосъемов, механизмов затвора и телескопа, управления стояками, чистки колодцев, колен и привалочных поверхностей стояков Механизмы машин выполнены на базе электромеханических приводов, а электрическая часть – на базе аппаратуры и электродвигателей, обычного исполнения Снабжены установками вентиляторов для уборки верха коксовой батареи, кондиционерами Оснащены устройствами сигнализации и блокировок, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники Металлоконструкция крупноблочная портального типа из низколегированной стали Бункеры выполнены из коррозионно-стойкой стали Количество переездов машин при обслуживании печей 1 Род тока переменный	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика							Оптовая цена в рублях за штуку
				Полезный объем камер, $м^3$	Емкость бункеров, $м^3$	Скорость передвижения, м/с	Ширина колеи, мм	Число выполняемых операций	Количество установленных приводов	База, мм	Масса, т	
2-001	31 3313 0029	МУЗ-21,6-23У1		21,6	27,3	1,85	5230	55	34	4400	81,4	174500
2-002	31 3313 0034	МУЗ-23,5-22У1		23,5	32	1,73	5500	50	22	4600	66,2	150400
2-003	31 3313 0038	МУЗ-30,9-28У1		30,9	42	2,0	5230	57	35	5500	102,5	177800
2-004	31 3313 0009	МУЗ-32,3-22У1		32,3	43	2,09	6820	52	42	4900	116,1	222800
				Средний ресурс до капитального ремонта, ч							30600	
				Срок службы, лет							12	
2-005	Машина углезагрузочная гидрофицированная 31 3313 0002	МУЗ-41,6ГУнс-21У1	ТУ 24.01. 1861–84	Предназначена для транспортирования и загрузки угольной шихтой, обслуживания стояков, затворов угольной башни и крышек загрузочных люков коксовых печей Состоит из металлоконструкции, механизмов обслуживания затворов угольной башни, передвижения машины, люкосъемов, механизмов затвора и телескопа, управления стояками, чистки колодцев, колен и привалочных поверхностей стояков Механизмы машины выполнены на базе гидравлических и электромеханических приводов, а электрическая часть – на базе электродвигателей закрытого исполнения, бесконтактной аппаратуры, тиристорных станций управления, преобразователей и др. Снабжена установками вентиляторов для сдува пыли, кондиционерами							340100

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

Все выполняемые операции механизированы и автоматизированы

Электрическая часть разработана с возможностью перевода на дистанционное управление

Металлоконструкция крупноблочная портального типа из коррозионно-стойкой стали

Бункеры выполнены из коррозионно-стойкой стали

Операции по обслуживанию печей производятся без переезда машины

Полезный объем камер коксования, $м^3$	41,6
Вместимость бункеров, $м^3$	55,7
Скорость передвижения, м/с	2,05
Ширина колеи, мм	6820
База, мм	6300
Число выполняемых операций	78
Количество установленных приводов	61
в том числе:	
электромеханических	44
гидравлических	17
Род тока	переменный
Масса, т	132,3
Ресурс до капитального ремонта, ч	44300
Срок службы, лет	12

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Коксовыталкиватели		ТУ 24.01. 155–84	Предназначены для обслуживания коксовых и пекококсовых печей Состоят из механизма передвижения, двересъемного, выталкивающего, планирного (кроме КВПК 17,5) и обезграфичивающего устройств, подъемника грузоподъемностью 200 тс (КВПК17,5; КВ17,5; КВ21,6), смонтированных на многоярусной металлоконструкции Оборудованы специальными механизмами регулировки анкеража (КВ30,0; КВ41,6), уборки „концов" кокса и продуктов чистки (КВ30,0; КВ41,6), сталкивания шихты (кроме КВПК17,5), вентилятора обдува (кроме КВПК17,5), кондиционеров (КВ30,0; КВ41,6), защитных устройств (КВ30,0; КВ41,6), системой централизованной смазки Механизмы машины выполнены на базе электромеханических приводов, а электрическая часть – на базе аппаратуры и электродвигателей обычного исполнения Оснащены устройствами сигнализации и блокировок Металлоконструкции портального типа, крупноблочные из профильного проката и листовой низколегированной стали Количество переездов машины при обслуживании печи: КВПК17,5-21У1 4 остальных 3 Род тока: КВ21,6-61У1 постоянный остальных переменный Скорость передвижения, м/с 1,1÷1,8	

			Полезный объем камер, $м^3$	Ход штанги, мм		Ширина колеи, мм	Число выполняемых операций	В том числе		Количество установленных приводов		Масса, т	
				выталкивающей	планирной			механизировано и автоматизировано	вручную	электрических	пневматических		
2-006	31 3342 0002	КВПК17,5-21У1	17,5	18250	–	8686	22	19	3	17	4	130,1	199000
2-007	31 3311 0025	КВ17,5-21У1	17,2	17010	13560	8480	33	25	8	17	4	157,6	232800
2-008	31 3311 0027	КВ21,6-23У1	21,6	17750	14200	8686	33	25	8	17	4	177,2	257900
2-009	31 3311 0013	КВ21,6-61У1	20,0	17750	14200	8686	32	25	7	17	4	180,4	257900
2-010	31 3311 0008	КВ30,0-22У1	30,3	20035	16000	10000	35	25	10	26	3	208,7	271600
2-011	31 3311 0002	КВ30,0-24У1	30,9	19025	15150	10000	35	25	10	24	3	203,2	271600
2-012	31 3311 0005	КВ41,6-21У1	41,6	21950	17080	10000	36	25	11	25	5	276,1	363200
				Ресурс до капитального ремонта, ч								36135	
				Срок службы, лет								18	
2-013	Коксовыталкиватель гидрофицированный 31 3311 0022	КВГ41,6-21У1	ТУ 24.01. 155–84	Предназначен для обслуживания печей коксовых батарей Состоит из механизма передвижения, двересъемного, выталкивающего, планирного и обезграфичивающего устройств, подъемника грузоподъемностью 200 кгс, смонтированных на многоярусной металлоконструкции Оборудован механизмами регулировки анкеража, уборки „концов" кокса и продуктов чистки, сталкивания шихты, вентилятора обдува, кондиционеров, защитных устройств, системой централизованной смазки Механизмы машины выполнены на базе гидравлических приводов, а электрическая часть – на базе электродвигателей закрытого исполнения, бесконтактной аппаратуры, тиристорных станций управления и др.										441300

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Оснащен устройствами сигнализации и блокировок, а также средствами автоматизации, которые позволяют работать как в ручном, так и в автоматическом режимах Металлоконструкция портального типа, крупноблочная из профильного проката и листовой низколегированной стали Количество переездов машины при обслуживании печи 3 Полезный объем камер коксования, $м^3$ 41,6 Скорость передвижения, м/с 1,63 Ход штанги, мм: выталкивающей 21950 планирной 17080 Ширина колеи, мм 10000 Число выполняемых операций: основных 26 вспомогательных 10 Количество установленных приводов: электрических 18 пневматических 2 гидравлических 11 Род тока переменный Масса, т 313,8 Ресурс до капитального ремонта, ч 36135 Срок службы, лет 20	
Машины двересъемные			ТУ 24.01. 156–84	Предназначены для обслуживания печей коксовых и пекококсовых батарей с коксовой стороны Состоят из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных специальной сцепкой	

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

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

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

Все технологические операции механизированы

Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали

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

Количество переездов машины при обслуживании печи 3

Род тока:

МДС-21,6-24У1 постоянный

остальных переменный

			Полезный объем камеры, $м^3$	Скорость передвижения, м/с	Величина отвода двери, мм	Скорость передвижения корзины коксонаправляющей, м/с	Ход корзины коксонаправляющей, мм	Ширина колеи, мм	Число выполняемых операций	Количество установленных приводов	База, мм		Масса, т	
											двересъемной части	коксонаправляющей части		
2-014	31 3312 2002	МДС-17,5ПК-24У1	17,5	1,407	500	0,06	500	1500	19	10	5020	2230	57,9	96100
2-015	31 3312 1017	МДС-21,6-24У1	21,6	1,407	525	0,08	525	1500	21	12	4430	2320	62,7	113800
2-016	31 3312 1002	МДС-30-22У1	30	1,407	550	0,06	550	1800	21	11	5650	2300	60,6	113800
2-017	31 3312 1005	МДС-30,9-26У1	30,9	1,407	550	0,06	550	1800	21	11	5650	2300	64,1	113800
2-018	31 3312 1018	МДС-30,3-24У1	32,3	1,407	550	0,06	550	1800	21	11	5550	2300	62,1	113800
2-019	31 3312 1023	МДС-41,6-23У1	41,6	1,73	650	0,06	650	2200	25	17	6300	3500	118,4	205300

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Ресурс до капитального ремонта, ч: МДС-41,6-23У1 28000 остальных 27100 Срок службы, лет 12	
2-020	Машина двересъемная гидрофицированная 31 3312 1004	МДС-41,6Г-21У1	ТУ 24.01. 156–84	Предназначена для обслуживания печей коксовых батарей с коксовой стороны Состоит из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных специальной сцепкой Двересъемная часть оснащена механизмами съема и установки двери, поворота двересъема, чистки дверей армирующих рам и броней, передвижения машины и подъемной площадки Коксонаправляющая часть оснащена механизмами отвода – подвода корзины, уборки обслуживающих площадок, регулировки пружин анкерных стяжек и установки отсоса и улавливания пыли Оснащена устройствами сигнализации и блокировки, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники Все технологические операции механизированы, а электрическая схема машины позволяет обеспечивать автоматическое выполнение всех технологических операций Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали Зонт и циклоны выполнены из коррозионно-стойкой стали Количество переездов машины при обслуживании печи 2 Полезный объем камер коксования, м³ 41,6 Скорость передвижения, м/с 1,98 Величина отвода двери, мм 1200 Скорость передвижения корзины коксонаправляющей, м/с 0,06	282600
				Ход корзины коксонаправляющей, мм 650 Ширина колеи, мм 2200 База, мм: двересъемной части 6300 коксонаправляющей части 3500 Число выполняемых операций 23 Количество установленных приводов: электрических 14 гидравлических 8 Род тока переменный Масса, т 128,8 Ресурс до капитального ремонта, ч 28000 Срок службы, лет 12	
	Машины двересъемные с установкой беспылевой выдачи кокса		ТУ 24.01. 2255–83	Предназначены для обслуживания печей коксовых батарей с коксовой стороны и обеспечения беспылевой выдачи кокса Состоят из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных между собой специальной сцепкой Двересъемная часть оснащена механизмами съема и установки двери, поворота двересъема, чистки дверей, армирующих рам и броней, передвижения машины вдоль фронта печей Коксонаправляющая часть оснащена механизмами отвода – подвода корзины, стыковочного устройства и открывания клапанов пылегазопроводной коллекторной трубы Предусмотрена дополнительная площадка с роликовыми опорами на дополнительный рельс за путями тушильного вагона, на которой установлен специальный зонт и механизмы установки беспылевой выдачи кокса Оснащены необходимыми устройствами сигнализации и блокировки, средствами безопасной эксплуатации и противопожарной техники Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали Зонт для пылеулавливания из листового проката коррозионностойкой стали Количество переездов машины при обслуживании печи 3	

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

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

Полезный объем камер коксования, м³	Величина отвода двери, мм	База, мм		Масса, т	
		двересъемной части	коксонаправляющей		
17,2	1040	4430	2540	73,4	129400
21,6	990	5970	2540	71,6	129400

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

2-021 31 3312 1026 МДС/БВК-17,2-21У1

2-022 31 3312 1011 МДС/БВК-21,6-21У1

2-023 Машина двересъемная с установкой беспылевой выдачи кокса гидрофицированная 31 3312 1014 — МДС/БВК-41,6Г-22У1 — ТУ 24.01.2255–83 — 322500

Предназначена для обслуживания печей коксовых батарей с коксовой стороны и обеспечения беспылевой выдачи кокса

Состоит из двересъемной и коксонаправляющей частей, связанных между собой механизмом уборки концов кокса

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

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

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

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

Металлоконструкция сборная из сортового проката низколегированной стали

Зонт для пылеулавливания выполнен из листового проката коррозионно-стойкой стали

Количество переездов машины при обслуживании печи 2
Полезный объем камер коксования, м³ 41,6
Скорость передвижения, м/с 1,98
Скорость отвода двери от печи, м/с 0,08/0,0165
Величина отвода двери, мм 1200
Скорость передвижения корзины коксонаправляющей, м/с 0,06
Ход корзины коксонаправляющей, мм 650
Ширина колеи, мм 2200
База, мм:
двересъемной части 6300
коксонаправляющей 3500
Число выполняемых операций 25

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Количество установленных приводов на машине 21 в том числе: электромеханических 12 гидравлических 9 Род тока переменный Масса, т 131,3 Срок службы до капитального ремонта, лет 5,5 Срок службы, лет 12	
	Вагоны коксотушильные		ТУ 24.05. 850–84	Предназначены для приема раскаленного кокса, выдаваемого из камеры коксования, транспортировки кокса к тушильной башне, где производится его тушение, транспортировки охлажденного кокса к коксовой рампе и его выгрузки на рампу Вагоны предназначены для работы в агрессивной среде, содержащей фенолы, сернистые и родонистые соединения Фермы передние и торцевые, затворы, центральная стойка и наклонный пол, образующие кузов, изготавливаются из коррозионно-стойкой хромоникелевой стали марки 12Х18Н10Т Привод открывания затвора – пневматический Вагон передвигается отдельным электровозом Ширина колеи, мм 1520	

			Полезный объем камер коксования, $м^3$	Полезная вместимость вагона, т	База вагона, мм	Тип тележки	Масса, т	
2-024	31 3321 1001	4013.00.000-02	20–25	13	10000	двухосная марки 18–100	56,9	75500
2-025	31 3321 1004	4017.00.000	30,9	19	11900	двухосная марки 18–100	76,4	98300
2-026	31 3321 1002	4013.00.000	30–35	23	10000	двухосная марки 18–100	71,6	93400
2-027	31 3321 1003	4006.00.001	41,6	25	10000	трехосная марки КВЗ-М или КВЗ-М1	99,8	117500

Срок службы до капитального ремонта, мес 12
Срок службы, лет 10

	Вагоны для раскаленного кокса		ТУ 24.05. 438–80	Предназначены для приема раскаленного кокса, выдаваемого из камеры коксования, транспортирования раскаленного кокса и выгрузки его в камеру установки сухого тушения кокса Состоят из лафета, опирающегося на две двухосные тележки марки 18–100 с подшипниками качения, платформы, съемного кузова Металлоконструкции вагона изготовлены из низколегированной стали марок 09Г2Д и 10Г2С1-2 Футеровка кузова выполнена панельной из низколегированной стали 10ХСНД-2 Имеют теплозащитный экран, снижающий тепловое воздействие на металлоконструкции каркаса кузова Передвигаются специальным электровозом Ширина колеи, мм 1520	

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

Полезный объем камер коксования, м³	Вместимость кузова вагона, м³	База платформы, мм	Масса, т	
2-028 31 3324 2101 499.00.000-03	32,3	54,5	7200	58,7	61400
2-029 31 3324 2103 499.00.000	41,6	77,5	8000	66,8	69700

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

Установки стояков для отвода газа — ТУ 24.01.1858–84

Предназначены для интенсивного охлаждения и отвода коксового газа из камер коксования в газосборник, а также перекрытия камеры коксования от газосборника во время загрузки шихты и выдачи кокса

Состоят из стояков для отвода газа, станции насосной, разводки гидропроводов и ЗИП

Полезный объем камер коксования, м³ 17,5–41,6
Рабочее давление в системе, кгс/см² до 40
Количество станций насосных 1

Количество камер в обслуживаемой батарее	Количество стояков для отвода газа	Масса, т	
2-030 31 3332 0291 УСГ 100Х-39-23МУ1	37...39	78	99,0	192400
2-031 31 3332 0292 УСГ 100Х-47-23МУ1	47	94	118,9	229400
2-032 31 3332 0293 УСГ 100Х-55-23МУ1	55...61	110	139,0	266600
2-033 31 3332 0294 УСГ 100Х-65-23МУ1	65	130	163,9	312600
2-034 31 3332 0296 УСГ 100Х-71-23МУ1	71	142	178,9	340800
2-035 31 3332 0295 УСГ 100Х-77-23МУ1	77	154	193,5	368900
2-036 31 3332 0297 УСГ 100Х-82-23МУ1	82	164	206,8	389000

Срок службы до капитального ремонта, лет 8
Срок службы, лет 15

РАЗДЕЛ 3

ОБОРУДОВАНИЕ ДОМЕННОЕ

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

Скипы доменного подъемника — ТУ 24-1-1228–75

Предназначены для транспортирования шихтовых материалов из скиповой ямы на колошник доменной печи

Состоят из кузова, скатов и тягового устройства

Задняя опора скипов балансирного типа

Днище кузова футеровано ячеистыми плитами

Для смазки подшипников густой смазкой на кузове выполнена разводка трубопроводов

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

Вместимость, м³	Грузоподъемность, т	Ширина колеи, мм	База, мм	Масса, т	
3-001	31 3421 3101	СДП-4,5-80	4,5	10	1454	1800	6,50	7700
3-002	31 3421 3102	СДП-8-80	8	15	1454	2400	9,02	9000
3-003	31 3421 3103	СДП-10-80	10	22,5	1660	2400	9,96	11900
3-004	31 3421 3104	СДП-13,5-80	13,5	29	1660	3800	14,00	15500
3-005	31 3421 3105	СДП-20-80	20	39	2420	3100	19,80	22500

Ресурс до капитального ремонта, ч 22000
Срок службы, лет 10

3-006 Машина забивки чугунной летки 31 3424 1029 — МЗЧЛ2-025/150 — ТУ 24.01. 3725–82 — 87600

Предназначена для забивки чугунной летки доменной печи обезвоженной огнеупорной массой

Состоит из механизмов прессования, поворота, прижима и фиксации, фундаментной плиты и электрооборудования

Полезный объем рабочего цилиндра, м³	0,25
Ход поршня, мм	1280
Давление леточной массы под поршнем, МПа	15
Усилие прижима носка к летке, кН	200
Время прижима носка к летке, с	9,5
Время движения поршня вперед, с	92,5
Скорость выхода леточной массы из носка, м/с	0,22

Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество
4МТКН225L8	37	2
4МТКН200LB8	22	1
МТКН 311-8	7,5	1

Масса, т	36,1
Ресурс до капитального ремонта, забивок	14000
Срок службы, лет	10

3-007 Обезвоживатель шлака 31 3422 4303 — ОШ13500П-У — ОСТ 24.010. 01–80 — 336800

Предназначен для отделения воды от гранулированного доменного шлака из шлаковой пульпы на установках припечной грануляции

Изготовляется правого или левого исполнения

Производительность по готовому продукту, т/ч	240
Количество секций	16
Площадь фильтрующей поверхности одной секции, м²	3
Частота вращения обезвоживателя, об/ч	1÷2,68
Вместимость секции, м³	8
Масса шлака в секции, т	9,5

Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество
Д810Т2	51	1
МИ-11ТЗ	0,1	1

Масса, т	201,4
Срок службы до капитального ремонта, лет	3
Срок службы, лет	10

РАЗДЕЛ 4

ОБОРУДОВАНИЕ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Чугуновозы		ОСТ 24.010. 01–80	Предназначены для транспортирования жидкого чугуна от доменной печи к разливочной машине, миксеру или от миксера к сталеплавильным агрегатам Состоят из ковша, рамы и тележек Ширина колеи, мм 1524 Радиус закругления пути, м 75	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Вместимость ковша, т	Скорость движения груженого чугуновоза, м/с	База, мм	Масса, т	Оптовая цена в рублях за штуку
4-001	31 3422 2101	Г-1-50У		50	2,8	4100	21,4	18800
4-002	31 3422 2138	Г-9-100У		100	4,166	4200	36,4	34100
4-003	31 3422 2139	Г-1-140У		140	1,388	5000	44,1	40000

Срок службы до капитального ремонта, лет 5
Срок службы, лет:
Г-1-50У 15
остальных 10

	Чугуновозы самоходные		ТУ 24.00. 2280–84	Предназначены для транспортирования чугуновозных ковшей с жидким чугуном Состоят из двух рам, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, автосцепки с электромагнитным расцепным приводом, автосцепки с ручным расцепным приводом, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Автосцепка типа СА-3 Количество электродвигателей 4								
				Вместимость ковша, т	Грузоподъемность, т	Скорость передвижения, км/ч	Ширина колеи, мм	База, мм	Электродвигатель: тип	Электродвигатель: мощность, кВт	Масса (без футеровки и ковша), т	Оптовая цена в рублях за штуку
4-004	31 3422 2129	ЧС-220-4350		220	300	3,82	4350	2550	Д806	21	63,4	120000
4-005	31 3422 2119	ЧС-350-4800		350	450	2.97	4800	2800	Д808	26	62,4	126500

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

4-006	Скраповоз самоходный 31 3422 5506	СкС-200-3600	ТУ 24.00. 2281–84	Предназначен для транспортирования совков со скрапом в загрузочный пролет Состоит из платформы, двух тележек, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Грузоподъемность, т 200 Скорость передвижения, м/с 0,95 Вместимость транспортируемых совков, м³ 100 Количество транспортируемых совков 1 Ширина колеи, мм 3600 База, мм 6000	99400

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Электродвигатель:	
				тип — МТН-312-6	
				мощность, кВт. — 15	
				количество — 4	
				Масса, т — 48,2	
				Срок службы до капитального ремонта, лет — 6	
				Срок службы, лет — 12	
4-007	Скраповоз самоходный со взвешивающим устройством 31 3422 5509	СкС-160-3600	ТУ 24.00-2281–84	Предназначен для взвешивания корзины с металлошихтой и транспортировки ее в загрузочный пролет Состоит из платформы, тележки, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, механизма взвешивания, системы смазки, электрооборудования Грузоподъемность, т — 160 Скорость передвижения, м/с — 0,96 Вместимость транспортируемой корзины, м³ — 74 Количество транспортируемых корзин — 1 Ширина колеи, мм — 3600 База, мм — 5800 Электродвигатель: тип — МТН-411-6 мощность, кВт — 22 количество — 2 Масса, т — 41,8 Срок службы до капитального ремонта, лет — 6 Срок службы, лет — 12	105400

Сталевозы самоходные

ТУ 24.00. 2280–84

Предназначены для транспортирования сталеразливочных ковшей с жидкой сталью из-под конвертера в разливочный пролет и порожних обратно под конвертер

Состоят из рамы, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, скребка с механическим приводом подъема (тип II), двух автосцепок с ручным расцепным приводом (тип II), автосцепки с электромагнитным расцепным приводом и автосцепки с ручным расцепным приводом (тип I), системы смазки, электрооборудования

Управление дистанционное с постов управления

Автосцепка типа СА-3

			Тип	Вместимость, т	Грузоподъемность, т	Скорость передвижения, км/ч	Ширина колеи, мм	База, мм	Электродвигатель: тип	Электродвигатель: мощность, кВт	Электродвигатель: количество	Масса (без ковша и футеровки), т	
4-008	31 3422 3113	СС-130-3000	II	130	180	3,0–4,0	3000	6900	Д808	26	2	38,4	95500
4-009	31 3422 3112	СС-250-4350	I	250	320	3,82	4350	6720	Д806	21	4	65,4	122800
4-010	31 3422 3124	СС-320-4350	I	320	450	2,3–4,0	4350	6500	Д806	22	4	72,7	137700
4-011	31 3422 3109	СС-385-4800	I	385	500	3,0	4800	6600	Д808	26	4	77,2	151400

Срок службы до капитального ремонта, лет — 6

Срок службы, лет — 12

4-012	Сталевоз самоходный со взвешивающим устройством 31 3422 3117	СС-130-3600	ТУ 24.00. 2280–84	Предназначен для транспортирования и взвешивания сталеразливочных ковшей с жидкой сталью из-под конвертера в разливочный пролет и порожних обратно под конвертер Состоит из рамы, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, двух автосцепок с ручным расцепным приводом, механизма взвешивания, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Вместимость ковша, т — 130	126800

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Грузоподъемность, т 180 Скорость передвижения, км/ч 3,55 Ширина колеи, мм 3600 База, мм 7300 Предел взвешивания, т 15–180 Электродвигатель: тип Д-32 мощность, кВт 13 количество 4 Масса, т 51,4 Срок службы до капитального ремонта, лет 6 Срок службы, лет 12	
	Шлаковозы самоходные		ТУ 24.00. 2280–84	Предназначены для транспортирования ковшей со шлаком, а также для очистки путей и приямка под конвертером Состоят из рамы, двух механизмов передвижения, токоприемного устройства, скребков с механическим приводом подъема (тип 1– 2 штуки, тип 2 – 1 штука), двух автосцепок с ручным расцепным приводом, системы смазки, электрооборудования Управление дистанционное с постов управления Автосцепка типа СА-3	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Тип	Грузоподъемность, т	Количество транспортируемых ковшей	Скорость передвижения, км/ч	Ширина колеи, мм	База, мм	Электродвигатель: тип	Электродвигатель: мощность, кВт	Электродвигатель: количество	Масса, т	Оптовая цена в рублях за штуку
4-013	31 3422 4129	ШС-100-3600	II	100	1	2,6	3600	4500	Д-41	13	2	30,4	67000
4-014	31 3422 4114	ШС-320-4350	I	320	2	3,82	4350	6890	Д-806	21	4	85,3	173300
												Срок службы до капитального ремонта, лет 6 Срок службы, лет 12	
4-015	Шлаковоз самоходный со взвешивающим устройством 31 3422 4161	ШС-65-3600	ТУ 24.00. 2280–84										92300

Предназначен для транспортирования и взвешивания ковшей с жидким шлаком, а также очистки путей и приямка под конвертером

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

Управление дистанционное с постов управления

Автосцепка типа СА-3

Грузоподъемность, т 65
Вместимость ковша, $м^3$ 11
Количество транспортируемых ковшей 1
Скорость передвижения, км/ч 2
Ширина колеи, мм 3600
База, мм 4100
Давление колеса на рельс, тс 28
Предел взвешивания, т 10–70
Электродвигатели:
тип МТКН-312-8
мощность, кВт 11
количество 2
Масса, т 36,4
Срок службы до капитального ремонта, лет 6
Срок службы, лет 12

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

Машины загрузки мартеновских печей

ТУ 24.01-1855–79

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

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

Скорость передвижения тележки, м/мин — до 100

Время разгрузки одной мульды, с — 78

	Код ОКП	Тип, марка, модель	Грузоподъемность, т	Масса перемещаемого состава вагонеток с мульдами, т	Скорость передвижения машины, м/мин	Частота вращения хобота, об/мин	Число качаний хобота, качаний/мин	Ширина колеи, мм	База, мм	Масса, т	
4-016	31 3461 0004	0-101179	7,5	300	100	38	18	7470–8235	5800	132,7	212700
4-017	31 3461 0005	0-101099	10	300	100	40	16	7470–8500	6080	143,5	239100
4-018	31 3461 0006	0-101319	15	500	90	40	15	8500–9500	6170	212,3	318600

Электродвигатели:

Тип	Мощность, кВт	Количество		
		0–101179	0–101099	0–101319
Д-808У2	37	6	5	–
Д-810У2	55	2	2	6
Д-812У2	75	–	1	1
Д-814У2	110	–	–	1
2ПБ112LУ4	1	1	1	–
2ПБ160МУ4	2,5	–	–	1

Срок службы мундштука механизма вращения хобота, лет — 4,5

Срок службы машины до капитального ремонта, лет — 6

Срок службы, лет:

ходовых колес — 2,7

машины — 15

4-019 Машина для разливки ферросилиция двухленточная 31 3486 0013 — М720-300А — ТУ 24.01.2152–82 — 680700

Предназначена для разливки сплавов ферросилиция из разливочных ковшей в изложницы, а также для охлаждения и погрузки слитков в контейнеры

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

Кантовальное устройство – гидравлическое

Смазка роликов конвейера – закладная

Покрытие рабочих поверхностей изложниц – известковое, при помощи механических опрыскивателей

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

при скорости конвейера 5 м/мин при разливке сплавов:

ФС 18 — 123

ФС 25 — 115

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

ФС 45 — 120

ФС 65 — 79

ФС 75 — 74

Вместимость ковша, $м^3$ — 8

Угол кантования ковша, град — 100

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

Количество конвейеров — 2

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

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

Электродвигатели:

	Тип	Мощность, кВт	Количество
Привода конвейера правого или левого исполнения	4А250М8/6/4	25/28/37	2
Установки дымососа правого или левого исполнения	4А250М4	90	4
Опрыскивателя правого или левого исполнения	В180М8	15	2
Гидропривода	4А132М4У3	11	2

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

РАЗДЕЛ 5

ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНОЕ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
5-001	Стан 20-валковый 31 3659 1015	„160"	ТУ 24.00. 2201–83	Предназначен для холодной прокатки ленты В комплект стана входят: собственно стан, состоящий из клети рабочей, моталки левой и правой, зонта вытяжной вентиляции, разводки трубопроводов жидкой смазки и сжатого воздуха, устройство намоточно-перемоточное, подвал системы технологической смазки, кассета с валками Прокатываемый материал – прецизионные сплавы Размеры ленты, мм: толщина: исходная 0,25 конечная 0,005 ширина 60–130 Предел прочности прокатываемой ленты, кгс/мм² до 160 Скорость прокатки, м/с до 2,5 Давление металла на валки, тс 15 Масса рулона, кг 180 Натяжение ленты, создаваемое моталками, кгс 15–550 Производительность стана, т/год 43 Масса, т 19,5 Срок службы до капитального ремонта, лет 5 Срок службы, лет 10	169000

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
5-002	Стан холодной прокатки ребристых труб 31 3665 1203	ХПРТ12-25М	ТУ 24.00. 1649–88	Предназначен для получения ребристых труб из медной или алюминиевой трубной заготовки Состоит из клети прокатной, стола загрузки, машины правильной, механизма пропуска, устройства задающего и приемного, роликов вытяжных, карманов, электропривода, пневмопривода, гидропривода Размеры заготовки, мм: диаметр наружный 15–35 продольная кривизна допустимая, мм/м 3 Размеры готовой трубы, мм: диаметр по основанию ребер 12–25 длина 4000–6600 шаг ребер 2,5–5 Производительность, м/год 800000 (при скорости прокатки 2,7 м/мин) Расчетная скорость прокатки, м/мин 2,5–8,5 Частота вращения валков, об/мин 225, 270, 300, 370, 450, 550 Электродвигатель: тип 4А250М/8/6/4 мощность, кВт 25/28/37 Масса, т 12,14 Срок службы до капитального ремонта, лет 5 Срок службы, лет 10	77500
5-003	Стан кольцепрокатный 31 3667 4018	СКП-250А	ТУ 24.01. 1257–87	Предназначен для прокатки – раскатки заготовок колец подшипников и колец другого назначения в горячем состоянии	71000

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

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

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

Масса заготовки, кг до 15

Размеры колец, мм:

диаметр наружный 140–300

толщина стенки 15–20

высота 40–100

Точность изготовления колец по наружному диаметру и по высоте, мм ±1,0

Скорость прокатки, м/с 2,2

Производительность, шт/ч 165

Электродвигатели:

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

Масса, т 21,34

Срок службы до капитального ремонта, лет 3,5

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
5-004	Стан кольцераскатный 31 3667 4009	$KFRW_t$-400	ТУ 24-1-1587–77	Предназначен для прокатки – раскатки заготовок колец подшипников и колец другого назначения в горячем состоянии На стане можно прокатывать гладкие и профилированные кольца из углеродистых, легированных и шарикоподшипниковых сталей По расположению кольца в очаге деформации стан горизонтального исполнения Состоит из главного валка, который приводится во вращение электродвигателем через коническую пару; поворотного стола с четырьмя валками, который приводится во вращение электроприводом через гидропередачу; системы управления и пневмосистемы; имеются узлы автоматического отключения стана при достижении требуемого наружного диаметра кольца Основные детали изготовлены из литой (35Л1) и кованой (Ст45) сталей, инструмент из легированных сталей 40ХН и 5ХВ2С Стан работает на автоматическом режиме прокатки, системой управления предусмотрены ручной и полуавтоматический (наладочный) режим работы Масса заготовки, кг: до 6 Размеры колец, мм: диаметр наружный: 300 толщина стенки: 10 высота: до 60 Скорость прокатки при диаметре бандажа $Д_б$ = 790 мм, 600 мм, м/с: 2,56 Производительность, шт/ч: 350 Электродвигатели:	49300

Тип	Мощность, кВт
4А132SУУ2	7,5
4А225М4У2	55,0

Масса, т: 8,2
Срок службы до капитального ремонта, лет: 3

5-005	Стан шаропрокатный 31 3668 2004	25-50М	ТУ 24.01.1844–79	Предназначен для изготовления заготовок шаров шарикоподшипников и мелющих шаров из углеродистых, низко- и среднелегированных сталей методом горячей поперечно-винтовой прокатки В комплект стана входят: собственно стан, гидросистема система смазки и охлаждения система сжатого воздуха, части анкерные, электрооборудование и запасные части Размер заготовок, мм: диаметр: 25–50 длина: 3000–5000 Диаметр готового изделия, мм: 25–50 Производительность при прокатке заготовок шаров шарикоподшипников диаметром, шт/мин: 25–35 мм: 170–180 40–50 мм: 90–140 Производительность при прокатке мелющих шаров диаметром, шт/мин: 25–35 мм: 340–540 40–50 мм: 140–160 Крутящий момент на рабочем валке, тс: 900 Давление металла на валок, тс: радиальное: 20 осевое: 6 Масса, т: 42,5 Срок службы до капитального ремонта, лет: 2 Срок службы, лет: 15	137500

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

Станы холодной прокатки труб — ТУ 24-1-949–74

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

Однониточные

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

			Размеры заготовки			Размеры прокатываемых труб, мм		Производительность, м/ч	Диаметр валка рабочей клети, мм	Число двойных ходов рабочей клети в минуту	Масса, т	
			диаметр наружный, мм	толщина стенки, мм	длина, м	диаметр наружный	толщина стенки					
5-006	31 3676 1001	ХПТ-32-3-5	22–46	1,35–6	5	16–32	0,4–5	275	300	80–150	71,4	169000
5-007	31 3676 1002	ХПТ-32-3-8	22–46	1,35–6	8	16–32	0,4–5	275	300	80–150	78,22	169000
5-008	31 3676 1003	ХПТ-55-3-5	38–73	1,75–12	5	25–55	0,5–10	265	364	68–130	82,05	195300
5-009	31 3676 1004	ХПТ-55-3-8	38–73	1,75–12	8	25–55	0,5–10	265	364	68–130	88,89	195300
5-010	31 3676 1005	ХПТ-90-3-5	57–102	2,5–20	5	40–90	0,75–18	220	434	60–100	96,7	235400
5-011	31 3676 1006	ХПТ-90-3-8	57–102	2,5–20	8	40–90	0,75–18	220	434	60–100	103,69	235400

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

Станы холодной прокатки труб — ТУ 24-1-1795–83

Предназначены для холодной прокатки бесшовных и сварных труб из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов с временным сопротивлением до 70 кгс/мм²

Двухниточные

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

Размеры заготовки, мм:
- диаметр наружный — 63,5
- толщина стенки — 1,35–12

Размеры готовой трубы, мм:
- диаметр наружный — 16–40
- толщина стенки — 0,4–10

Производительность, м/ч — 400–1600
Диаметр валка рабочей клети, мм — 280
Число двойных ходов рабочей клети в минуту — 70–150
Подача заготовок за ход рабочей клети, мм — 3–40

			Длина заготовки, м	Масса, т	
5-012	31 3676 1012	ХПТ2-40-5А	5	234,2	574100
5-013	31 3676 1013	ХПТ2-40-8А	8	236,0	574100

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

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

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Изготавливается в левом или правом исполнении Коэффициент вытяжки — не более 3 Размеры заготовки, мм: диаметр наружный — до 18 длина — 1500–5000 Размеры готовой трубы, мм: диаметр наружный — 6–15 толщина стенки — 0,1–1,5 Производительность (в зависимости от технологических параметров), м/ч — 30–70 Скорость хода рабочей клети, дв. ход/мин — 16–130 Подача заготовки за двойной ход рабочей клети, мм — 1,06–8,77 Электродвигатель: тип — 4ПФМ225МГУХЛ4 мощность, кВт — 37 Масса, т — 11,3 Срок службы до капитального ремонта, лет — 4,5 Срок службы, лет — 15	
5-015	Стан холодной поперечной прокатки 31 3676 4003	ППТ-200С	ТУ 24.01.01. 36–86	Предназначен для изготовления трубчатых профильных изделий из углеродистых, легированных и высоколегированных сталей В комплект стана входят: собственно стан, система управления гидравлическими двигателями с автономным источником питания, системы жидкой смазки и охлаждения, части анкерные, электрооборудование и запасные части Размеры заготовок, мм: диаметр наружный — 130–300 толщина стенки — 18 длина — 400–1500 Размеры готового изделия, мм: диаметр наружный — 125–300 длина — 2000 Производительность, м/ч — 26 Скорость прокатки, мм/мин — 60–600 Момент прокатки, кгс·м — до 600 Усилие прокатки на один рабочий валок, тс: радиальное — до 30 осевое — до 18 Масса, т — 114,9 Срок службы до капитального ремонта, лет — 6 Срок службы, лет — 15	344700
	Машины трубосварочные		ОСТ 24.010. 01–80	Предназначены для непрерывной сварки предварительно сформованной трубной заготовки Нагрев кромок трубной заготовки до сварочной температуры производится токами высокой частоты Подвод энергии осуществляется при помощи индуктора Состоят из сварочной клети, установленной на сварном основании, насекателя наружного грата, двух наружных гратоснимателей Кроме того в машины марки 20–76, 102–220 входят направляющая клеть и гладильная клеть	

	Код ОКП	Тип, марка, модель	Размеры свариваемых труб, мм		Скорость сварки, м/с	Усилие сварки, тс			Масса, т	
			диаметр наружный	толщина стенки		на 2-валковой клети	на 3-валковой клети	на 4-валковой клети		
5-016	31 3685 4001	20–76	20–76	1–4	2–0,5	6	2	–	8,3	26100
5-017	31 3685 4003	51–114	51–114	1–5,5	2–0,8	16	3	–	17,1	37700
5-018	31 3685 4005	102–220	102–220	1,5–4	1,5–0,6	5–10	–	–	30,0	62300
5-019	31 3685 4006	203–530	203–530	2–10	1,35–0,5	–	–	5–32	31,6	64900

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

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

Ножницы сортовые холодной резки

ТУ 24-1-1436–85

Предназначены для резки сортового проката в холодном состоянии

Состоят из станины, коленчатого вала, ползуна, муфты, механизма включения, механизма прижима и привода

Ножницы консольные, открытые с верхним резом

Верхний подвижной нож закреплен на ползуне, нижний нож – на станине

Привод ножниц – от электродвигателя через специальный редуктор

	Код ОКП	Сечение разрезаемой заготовки, мм	Предел прочности металла, кгс/мм²	Количество одновременно-разрезаемых заготовок	Длина ножей, мм	Усилие резания, тс	Число резов в минуту	Число ходов в минуту	Масса, т	
5-020	31 3712 1102	30×450	60	1	550	160	12	22	16,0	35800
5-021	31 3712 1103	ϕ 22	70	15	600	250	12	24	22,5	48900
5-022	31 3712 1104	ϕ 30	50	18	700	500	10	18	38,0	92600
5-023	31 3712 1105	ϕ 120	60	1	нож фасонный	630	8–10	18	56,6	136200
5-024	31 3712 1106	ϕ 180 ϕ 160 50×450	45	1	нож фасонный	1000	8	16	102,0	176900

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

Ножницы листовые с наклонным ножом и нижним резом

ТУ 24.01.2138–82

Предназначены для резки листового и рулонного проката в холодном состоянии

Состоят из клети и привода

В состав клети входят узлы станин, суппорта, эксцентрикового вала, траверсы с прижимом

Привод ножниц от электродвигателя через муфты, редуктор, эксцентриковый вал

	Код ОКП	Тип, марка, модель	Размеры разрезаемой полосы, мм		Предел прочности, кгс/мм²	Число резов в минуту	Усилие резания, тс	Ножи		Ход нижнего ножа, мм	Масса, т	
			толщина	ширина				длина, мм	угол наклона, град			
5-025	31 3712 1202	ННР6,3-1700/1°	2	1550	30	15	6,3	1700	1°	120	6,65	17200
5-026	31 3712 1306	ННР6,3-2500/1°	2,5	2350	50	2	6,3	2500	1°	120	9,50	25300
5-027	31 3712 1204	ННР16-1200/2°	4	1050	36	12	16	1200	2°	140	13,41	29100
5-028	31 3712 1208	ННР25-1200/1° 30′	5	1000	70	8	25	1200	1° 30′	140	11,52	30100
5-029	31 3712 1209	ННР25-2000/1° 20′	5	1850	60	5	25	2000	1° 20′	140	19,90	37800
5-030	31 3712 1251	ННР25-2000/1° 20′	5	1850	65	5	25	2000	1° 20′	140	18,90	37800
5-031	31 3712 1314	ННР40-1200/2°	2–8	600	65	3	40	1200	2°	165	20,10	38900
5-032	31 3712 1305	ННР40-1700/2°	8	1500	75	6	40	1700	2°	165	31,84	45000
5-033	31 3712 1252	ННР40-1700/2°	8	1500	75	6	40	1700	2°	165	22,88	45000
5-034	31 3712 1253	ННР40-1700/2°	1,5–8	1500	65	3	40	1700	2°	165	22,60	45000
5-035	31 3712 1309	ННР40-2800/2°	2–6	2500	61	10	40	2800	2°	180	24,80	46900
5-036	31 3712 1311	ННР63-1700/2°	10	1550	65	3	63	1700	2°	180	26,03	52300
5-037	31 3712 1255	ННР63-1700/2° 30′	2–6	1550	60	6	63	1700	2° 30′	165	22,67	52300
5-038	31 3712 1236	ННР63-1700/2° 30′	2–6	1550	90	6	63	1700	2° 30′	165	22,17	52300
5-039	31 3712 1211	ННР80-1700/2° 30′	12	1550	65	3	80	1700	2° 30′	220	34,80	63300
5-040	31 3712 1312	ННР80-2000/2° 30′	2–11	1800	47	5	80	2000	2° 30′	220	38,30	70200
5-041	31 3712 1259	ННР80-2000/2° 30′	12	1850	75	5	80	2000	2° 30′	220	35,90	70200
5-042	31 3712 1313	ННР100-1700/3°	16	1400	75	15	100	1700	3°	220	40,60	77600

Срок службы до капитального ремонта, лет 4,5
Срок службы, лет 12

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
5-043	Установка ножниц листовых 31 3712 1212	981555 280	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для резки листового металла Состоит из станин открытого типа, верхнего и нижнего суппорта, прижима листа, качающейся проводки и привода ножниц Эксцентриковый вал смонтирован на подшипниках качения Качения проводки осуществляется пневматическим цилиндром Привод ножниц – от электродвигателя через редуктор Размеры металла, мм: толщина 1,8–6 ширина 700–1550 Предел прочности, кгс/мм² 40 Усилие резания, тс 25 Число резов в минуту 24 Масса, т 12,1 Срок службы до капитального ремонта, лет 4	24200
5-044	Установка гильотинных ножниц 31 3712 1505	7035.55.300	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для обрезки утолщенных концов полосы при задаче ее в дрессировочный стан Состоит из собственно гильотинных ножниц с гидравлическим приводом и выбрасывающих роликов с приводом от электродвигателя через редуктор Ножницы состоят из двух сварных литых станин, установленных на сварную плиту, механизма резания, состоящего из верхнего и нижнего суппортов Размеры металла, мм: толщина до 6 ширина до 1550 длина реза 1700 Предел прочности разрезаемой полосы, кгс/мм² 65 Предел текучести разрезаемой полосы, кгс/мм² 40 Число резов в минуту 2,5 Угол наклона нижнего ножа 1° 30′ Ход суппорта, мм 140 Усилие резания, тс 25 Масса, т 12,1 Срок службы до капитального ремонта, лет 4	30400
5-045	Ножницы гильотинные сдвоенные 31 3712 5015	2712.56.00	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначены для обрезки продольных кромок холодного стального листа Состоят из ножниц стационарных, ножниц подвижных, указателя раствора ножниц, механизма передвижных ножниц, привода механизма передвижения, желобов и тянущих роликов Размеры разрезаемых листов, мм: толщина 10–30 ширина до 2200 длина 4300 Размеры отрезаемой кромки, мм: ширина до 300 длина до 1500 Предел прочности, кгс/мм² до 80 Число резов в минуту при толщине листа 30 мм 10 Усилие резания, тс до 200 Угол наклона ножей, град 4 Масса, т 331,8 Срок службы до капитального ремонта, лет 3	604600
5-046	Ножницы дисковые 31 3712 1605	НД 270	ОСТ 24.01. 779–83	Предназначены для обрезки боковых продольных кромок рулонного и листового материала в холодном состоянии Состоит из двух передвижных режущих механизмов с ножами, консольно расположенными на валах, установленных в эксцентриковых втулках и собранных в расточках литых корпусов Передвижение их осуществляется винтовым устройством по направляющим фундаментной плиты от отдельного привода Ножи приводятся в движение от главного привода через редуктор и шпинделя	21200

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Размеры обрезаемого материала, мм:	
				толщина 0,4–2,5	
				ширина 700–1850	
				Предел прочности металла, кгс/мм² до 75	
				Количество одновременных резов 2	
				Скорость резания заправочная и рабочая, м/с 0,5–3,0	
				Диаметр дискового ножа, мм 270	
				Масса, т 6,50	
				Срок службы до капитального ремонта, лет 4,5	
				Срок службы, лет 15	
5-047	Ножницы дисковые 31 3712 1608	9815.56.400	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначены для обрезки кромок стальной полосы в холодном состоянии Состоят из правого и левого механизмов резания и литых направляющих Привод механизма резания – электрический Регулировка осевого зазора – ручная Размеры обрезаемой полосы, мм: толщина 1,5–6 ширина 700–1550 Предел прочности полосы, кгс/мм² до 65 Диаметр ножей, мм 400–450 Скорость резания, м/мин 45–300 Усилие резания, тс 3,35 Масса, т 21,9 Срок службы до капитального ремонта, лет 4	39100

Ножницы сортовые горячей резки

ТУ 24-1-662–87

Предназначены для резки металла круглого и прямоугольного сечений в горячем состоянии

Состоят из станины, плавающего или стационарного эксцентрикового вала, перемещающихся суппортов, с закрепленными на них ножами, механизма прижима и привода

Привод ножниц – от электродвигателей через специальный редуктор

Количество одновременно разрезаемых заготовок 1

	Код ОКП	Сечение разрезаемой заготовки, мм	Предел прочности металла при °С	Предел прочности металла кгс/мм²	Длина ножей, мм	Усилие резания, тс	Число резов в минуту	Число ходов в минуту	Масса, т	
5-048	31 3712 2101	до ϕ 140	1250	3	нож фасонный	50	2,5	11	30,5	67800
5-049	31 3712 2102	до ϕ 80	700	18	425	100	10	29	12,5	35600
5-050	31 3712 2103	до ϕ 120 75×285	900	10	500	200	7	13	33,5	77200
5-051	31 3712 2104	до ϕ 170	1100	9	500	250	9	13	49,0	109400

Срок службы до капитального ремонта, лет 2

5-052	Установка летучих ножниц 31 3712 3109	7031.58.200	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для правки и резки полосы на мерные длины Состоит из ножниц с разъемными станинами, в которых на подшипниках качения вмонтированы барабаны, 17-роликовой правильной машины, двух пар тянущих роликов, коробки скоростей, силового и распределительного редукторов, шестеренной клети, поднимающихся и опускающихся проводок Привод ножниц и правильной машины – от общего электродвигателя Предел прочности разрезаемого металла, кгс/мм² 65 Предел текучести разрезаемого металла, кгс/мм² 40	273400

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика		Оптовая цена в рублях за штуку
				Размеры полосы, мм:		
				толщина	0,4–1,2	
				ширина	700–1500	
				Скорость движения полосы, м/с	0,5–6	
				Усилие реза, тс	90	
				Длина реза, мм	1000–4000	
				Количество ножей на барабане:		
				верхнем	2	
				нижнем	1	
				Масса, т	115,3	
				Срок службы до капитального ремонта, лет	4	
	Ножницы летучие барабанные		ТУ 24.1. 587–85	Предназначены для обрезки концов движущегося проката из углеродистых и легированных сталей в линии стана 1700 горячей прокатки		
				Состоят из клети рабочей, узла привода, уборочного устройства (31 3712 3302) или без него (31 3712 3301)		
				Работают в режиме запуска на каждый рез		
				Форма конца полосы после реза – прямая линия		
				Размеры подката, мм:		
				толщина	до 45	
				ширина	до 1550	
				Температура разрезаемого подката, °С	900–1150	
				Скорость подката, м/с	0,4–2,5	
				Расчетное усилие, тс	до 200	
5-053	31 3712 3301	45Х1550		Масса, т:	178,8	374800
5-054	31 3712 3302	45Х1550			257,7	441000
5-055	Установка ножниц 31 3712 1261	2422.56.00	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для резки и блюмов и слябов на мерные длины в горячем состоянии		542400
				Состоит из механизма режущего, суппорта с прижимом, станины в сборе, промежуточных соединений, гидроцилиндров		
				Сечение, мм:		
				блюма	до 350Х350	
				сляба	до 150Х1100	
				Предел прочности, кгс/мм²:		
				блюма	2–12,5	
				сляба	2–9,5	
				Число резов в минуту	12	
				Усилие резания, тс	1250	
				Температура разрезаемых раскатов, °С	950–1000	
				Ход нижнего ножа по оси суппорта, мм	465	
				Длина ножей, мм	1300	
				Масса, т	341,3	
				Срок службы до капитального ремонта, лет	4	
5-056	Пила маятниковая 31 3713 3201	2613.61.00	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для резки фасонного проката и рельс		56400
				Состоит из станины, рычага, механизма подачи диска с приводом, пильного диска и кожуха		
				Привод качания рычага – от цилиндро-планетарного редуктора		
				Подшипниковые узлы – стальные листы		
				Размеры разрезаемого проката:		
				рельсы	до Р75	
				двутавровые балки по ГОСТ 8239–72	до № 60	
				Предел прочности проката, кгс/мм²	до 70	
				Температура проката, °С	–40 – +300	
				Размер диска, мм	1470–1600	
				Подача диска при резке, мм	до 1100	
				Скорость диска, м/с:		
				окружная	113–123	
				подачи	10–250	
				Масса, т	24,8	
				Срок службы до капитального ремонта, лет	3	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
5-057	Пила дисковая стационарная холодной резки 31 3713 1701	2614.61.00	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для резки широкополочных балок от № 20 до № 100 в горячем или холодном состоянии Состоит из рамы с рычагом, на котором установлен пильный диск с механизмом его вращения Привод вращения диска – от электродвигателя через зубчатую муфту Привод механизма подачи диска на рез (качание рычага) – от электродвигателя через редуктор и кривошипношатунную передачу Размеры диска, мм: диаметр 2000–2200 толщина 10 Скорость окружная диска, м/с 105–115 Рабочий ход диска, мм 1820 Температура проката, °С 20–300 Подача диска при резке, мм/с 25–375 Масса, т 57,9 в том числе электрооборудование 4,28 Срок службы до капитального ремонта, лет 6	91300
5-058	Пила дисковая передвижная 31 3713 1801	2614.60.00	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для резки широкополочных балок от № 20 до № 100 в горячем состоянии Состоит из приводной передвижной платформы с установленными на ней рамой, роликами с индивидуальным безредукторным приводом и плиты с двумя бортами – неподвижным и подвижным Привод вращения диска – от электродвигателя через зубчатую муфту Привод механизма подачи диска на рез (качание рычага) – от электродвигателя через редуктор и кривошипно-шатунную передачу Привод борта – от электродвигателя через вертикальный цилиндрочервячный редуктор Привод платформы – от электродвигателя через подвесные цилиндро-червячные редукторы Размеры диска, мм: диаметр 2000–2200 толщина 10 Скорость окружная диска, м/с 105–115 Рабочий ход диска, мм 1820 Температура проката, °С 700–800 Подача диска при резке, мм/с 50–600 Масса, т 99,0 в том числе электрооборудование 7,23 Срок службы до капитального ремонта, лет 6	158200
	Пилы роторные горячей резки		ТУ 24-01-1846–85	Предназначены для резки сортового проката, квадратных и круглых заготовок в горячем состоянии Состоят из кассеты, режущего диска, водила, привода, кожуха, сменного комплекта и запасных деталей Режущий диск помещен на вращающемся водиле Приводится во вращение от электродвигателя через клиноременную передачу Привод водила от электродвигателя через редуктор Материал разрезаемого проката – углеродистые и легированные стали с пределом прочности при температуре резания до 15 кгс/мм² Температура разрезаемой заготовки, °С 800–1100 Производительность при резке проката максимального сечения, резов/ч 240	

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

			Диаметр пильного диска, мм	Площадь разрезаемого сечения, мм²	Скорость подачи диска, м/с	Размеры разрезаемого профиля, мм			Масса, т	
						круг, диаметр	квадрат, сторона	труба, диаметр×толщина стенки		
5-059	31 3713 3103	РР-1600	1600	до 15400	0,22–1,85	до 140	до 120	до 300×15	39,6	168600
5-060	31 3713 3104	РР-2000	2000	до 57600	0,5–2,2	до 270	до 240	до 360×60	77,2	275900
5-061	31 3713 3101	РР-2500/2000	2500–2000	до 100000	0,5–2,15	до 360	до 340	до 360×100	79,0	313400

Срок службы до капитального ремонта, лет 4
Срок службы, лет 12

5-062 Установка вертикальной роликоправильной машины 31 3721 1014 — 2614.70.00 — ОСТ 24.010.01–80 — 1008000

Предназначена для правки в холодном состоянии широкополочных балок в плоскости большей жесткости

Состоит из сварнолитой станины, комплекта кованых валков с бандажами, установленных в машине в литых стальных эксцентриковых втулках, входных и выходных роликов, механизма настройки валков в радиальном направлении, привода валков, который осуществляется от электродвигателя через шестеренную клеть и шпиндели

Радиальная регулировка роликов осуществляется от электропривода через специальный редуктор

Опорами роликов и валков служат подшипники качения

Выправляемый прокат:
- сортамент: балки
- размеры: № 20–70

Предел текучести, кгс/мм²: 40
Размеры рабочих роликов, мм:
- диаметр: 1200
- шаг: 4000

Количество роликов: 8
Скорость правки, м/с: 0,8–2,5
Масса, т: 616,1
Срок службы до капитального ремонта, лет: 3

5-063 Установка горизонтальной роликоправильной машины 31 3721 1017 — 2614.68.00 — ОСТ 24.010.01–80 — 748200

Предназначена для правки в холодном состоянии широкополочных балок в плоскости меньшей жесткости

Состоит из сварнолитой станины, комплекта кованых валков с бандажами установленных в машине в литых стальных эксцентриковых втулках, входных и выходных вертикальных роликов механизма настройки валков в вертикальном и осевом направлениях, привода валков, который осуществляется от электродвигателя через шестеренную клеть и шпиндели

Вертикальная и осевая регулировка валков осуществляется от электропривода через специальный редуктор

Опорами роликов и вертикальных валков служат подшипники качения

Выправляемый прокат:
- сортамент: балки
- размеры: № 20–100

Предел текучести, кгс/мм²: 40
Размеры рабочих роликов, мм:
- диаметр: 1470
- шаг: 3200

Количество роликов: 8
Скорость правки, м/с: 0,8–2,5
Масса, т: 395,5
Срок службы до капитального ремонта, лет: 3

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
5-064	Машина правильно-тянущая 31 3722 0073	5832.33.400 11218.56.00	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для правки рулонной кривизны полосы и для подачи полосы в гильотинные ножницы Состоит из плиты, на которой смонтированы две боковые стойки В стойках установлены опоры на подшипниках скольжения для прижимного и подвижного правильного ролика, а также направляющие для неподвижного правильного ролика Качение правильного подвижного ролика осуществляется от гидроцилиндра Привод правильного ролика – от электродвигателя через редуктор и зубчатую муфту Между прижимным роликом и правильным приводным роликом расположены центрирующие ролики Настройка раствора центрирующих роликов, в зависимости от ширины полосы, осуществляется гидроцилиндром Все основные корпусные детали – сварные металлоконструкции Рычаг, на котором закреплен подвижной правильный ролик – литой Ролики – цельнокованые из углеродистой стали, опоры роликов на подшипниках качения Размеры полосы, мм: толщина 1,8–3 ширина 700–1250 Диаметр рулона, мм 1500–2200 Предел прочности полосы, кгс/мм² до 40 Скорость правки, м/с 6 Заправочная скорость, м/с 0,75 Масса, т 16,3 Срок службы до капитального ремонта, лет 4	42500

Машины листоправильные

ТУ 24.01. 1646–84

Предназначены для правки листового проката из углеродистых, легированных сталей и цветных металлов и их сплавов в холодном или горячем состоянии

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

Опорами роликов служат подшипники качения

Уравновешивание верхней станины или ползуна пружинное или гидравлическое

Машины могут поставляться как в стационарном исполнении, так и в передвижном, с тянущими роликами или без них

Предел текучести материала, кгс/мм² 28

	Код ОКП	Тип, марка, модель	Размеры выправляемого листа, мм		Скорость правки, м/мин	Размеры рабочих роликов, мм		Количество роликов	Расстояние между осями роликов (шаг), мм	Масса, т	
			толщина	ширина		диаметр бочки	длина бочки				
5-065	31 3722 0066	П-3-7Х300Х2800	6–32	500–2650	11	300	2800	7	350	99,4	259300
5-066	31 3722 0059	П-3-7Х360Х1000	6–36	150–900	16,5	360	1000	7	400	59,3	151800
5-067	31 3722 0062	П-С-7Х360Х1000	6–36	150–900	30–192	360	1000	7	400	65,5	168600
5-068	31 3722 0063	П-С-7Х360Х1700	6–26	400–1550	6	360	1700	7	400	69,0	173900
5-069	31 3722 0067	П-3-9Х230Х2800	4–21	500–2650	8	230	2800	9	250	80,7	212000
5-070	31 3722 0065	П-3-11Х230Х1700	3–22	400–1550	30–120	230	1700	11	250	115,1	270500
5-071	31 3722 0064	П-С-11Х230Х2500	2,5–22	500–2350	30–126	230	2500	11	250	90,9	235500
5-072	31 3722 0068	П-3-13Х190Х1700	1,5–16	500–1550	20–42	190	1700	13	200	80,0	167200
5-073	31 3722 0069	П-3-13Х190Х2500	1,5–14	500–2350	1,2–24	190	2500	13	200	109,5	218500

Срок службы до капитального ремонта, лет 5

Срок службы, лет 10

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Установки листоправильных машин		ОСТ 24.010. 01–80	Предназначены для правки в холодном состоянии стальной полосы Состоят из станины и траверсы, девяти правильных роликов, подающих роликов, верхних и нижних опорных роликов, нажимного устройства и привода роликов Привод роликов осуществляется от электродвигателя через зубчатые муфты, шестеренную клеть и шпиндели	

		Тип, марка, модель	Размер выправляемого металла, мм		Предел текучести материала, кгс/мм²	Предел прочности материала, кгс/мм²	Скорость правки, м/с	Масса, т	
			толщина	ширина					
5-074	31 3722 0074	9Х95Х1400 13.132.6800	1,8–3	700–1250	32	45	0,75–2	21,9	54900
5-075	31 3722 0089	9Х190Х1700 98.1568.500	1,5–6	600–1550	38	65	90–550	27,4	64500

Срок службы до капитального ремонта, лет 4

5-076	Установка правильной машины (стационарная) 31 3721 1021	13131.68.200	ОСТ 24.010. 01–80	Предназначена для правки холоднокатаных стальных полос Состоит из станины, траверсы, 17 правильных роликов, верхних и нижних опорных роликов, нажимного устройства с приводом от двух электродвигателей, привода правильных и подающих роликов от электродвигателя через распределительный редуктор, эластичные муфты, шестеренную клеть, шпиндели и карданы Станина и траверса – сварнолитые	78700

Ролики выполнены из проката	
Опорами роликов являются подшипники качения	
Размеры полосы, мм:	
толщина	0,4–1,2
ширина	700–1550
Предел текучести материала, кгс/мм²	40
Предел прочности материала, кгс/мм²	65
Скорость правки, м/с	0,5–6
Количество рабочих роликов	17
Диаметр роликов, мм:	
рабочих	72
тянущих	216
Шаг рабочих роликов, мм	75
Масса, т	24,9
Срок службы до капитального ремонта, лет	4

	Машины сортоправильные		ТУ 24-1-1725–78	Предназначены для правки в холодном состоянии сортового проката из углеродистых и легированных сталей Машины выполнены открытого типа, с консольным расположением правильных роликов Состоят из рабочей клети и привода роликов Рабочая клеть состоит из станины верхней и нижней, механизмов вертикальной настройки верхних роликов и механизмов осевой регулировки Вертикальная настройка верхних роликов осуществляется от электродвигателя, в машине 11Х200 – вручную от маховика Привод роликов – от электродвигателя через редукторы и карданные валы Предел текучести выправляемого материала, кгс/мм² до 100	

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

	Код ОКП	Тип, компоновка по ОСТ 24.015.03–72	Размеры выправляемого проката: круглого, мм	Размеры выправляемого проката: углового, номер профиля	Скорость правки, м/с	Нагрузочная характеристика, кгс.м	Масса, т	
5-077	31 3721 1007	II – 8×630	30–90	7–16	0,6–3,0	6800	82,0	176300
5-078	31 3721 1008	II – 8×800	60–125	8–20	0,5–2,0	10200	120,0	252900
5-079	31 3721 1009	II – 8×1000	80–145	10–20	0,5–1,5	17000	230,0	513700
5-080	31 3721 1005	I – 9×400	15–60	5–10	0,6–3,0	1400	30,0	79500
5-081	31 3721 1006	I – 9×500	20–80	6–12,5	0,7–3,0	3160	45,6	125300
5-082	31 3721 1011	II – 11×200	5–30	2,5–5	0,7–3,0	200	7,5	33300
5-083	31 3721 1018	I – 11×320	8–45	4–7,5	0,7–3,0	570	26,0	76800

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

Установки 17-роликовой правильной машины

ОСТ 24.010.01–80

Предназначены для правки в холодном состоянии стальных листов (тип I) и стальной полосы (тип II)

Состоят из станины, траверсы, 17 правильных роликов, подающих роликов, верхних и нижних опорных роликов, нажимного устройства с приводом от двух электродвигателей, механизма пролета правильных роликов с гидравлическим приводом, привода правильных и подающих роликов, который осуществляется от электродвигателя через зубчатую муфту, распределительный редуктор, эластичные муфты, шестеренную клеть, шпиндели и карданы

Станина и траверса – сварнолитые

Ролики выполнены из проката, опорами роликов являются подшипники качения

Уравновешивание траверсы с роликами – пружинное

Перемещение правильной машины по плите осуществляется от гидроцилиндра (тип I)

Количество рабочих роликов 17
Длина бочки роликов, мм 2000
Предел текучести материала, кгс/мм² 40
Предел прочности материала, кгс/мм² 65

	Тип, марка, модель	Размеры полосы, мм: толщина	ширина	длина	Шаг рабочих роликов, мм	Диаметр роликов, мм: рабочих	тянущих	Скорость правки, м/с	Масса, т	
5-084	**Тип I передвижная** 31 3721 1015	13130.68.200	0,3–2	700–1800	1000–6000	75	72	216	0,15–3	40,4	102300
5-085	**Тип II стационарная** 31 3721 1016	13130.68.800	0,6–2	700–1850	–	100	95	190	0,75–5	33,8	84000

Срок службы до капитального ремонта, лет 4

Машины правильные косовалковые

ТУ 24.01.1544–85

Предназначены для правки труб и круглого проката в холодном состоянии из углеродистых и легированных сталей

Устанавливаются в отделениях отделки трубопрокатных и трубоволочильных цехов, а также в отдельно стоящих агрегатах правки

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

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

Предел текучести выправляемого материала, кгс/мм² 30–80
Отношение диаметра труб к толщине стенки до 30
Допуск прямолинейности профиля до обработки, мм/м 10
Допуск прямолинейности профиля после обработки, мм/м 1–1,5

	Код ОКП	Тип, марка, модель	Диаметр, мм		Нагрузочная характеристика при правке, кгс.м		Скорость правки, м/с	Производительность, т/ч	Масса, т	
			труб	круглого проката	труб	круглого проката				
5-086	31 3723 0038	РВВ250Х4	10–45	10–35	397	225	0,3–1,8	4,1	7,5	43100
5-087	31 3723 0021	РВВ320Х4	20–76	20–55	1000	800	0,3–2,3	9,4	11,3	56800
5-088	31 3723 0022	РВВ500Х4	25–114	25–90	4570	3660	0,3–2,5	26,9	26,4	93900
5-089	31 3723 0023	РВВ630Х4	35–146	35–105	8000	6400	0,3–2,5	35,9	38,1	114800
5-090	31 3723 0024	РВВ800Х4	50–220	40–135	15850	12700	0,2–1,7	60,1	67,9	189400
5-091	31 3723 0039	РВВ1000Х4	70–290	70–170	32000	25600	0,4–1,4	78,8	137,0	287800

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

Машины загрузочно-выгрузочные кольцевых нагревательных печей

ТУ 24.01. 819–80

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

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

Тележка снабжена механизмами подъема хобота и зажима клещей

Хобот машины охлаждаемый, система водяного охлаждения циркуляционная

	Код ОКП	Грузоподъемность, кг	Производительность, шт./ч	Скорость передвижения, м/с	Колея тележки, мм		База тележки, мм	Масса, т	
					передних колес	задних колес			
5-092	31 3756 5379	300	330	2	1680	1540	2700	11,0	24200
5-093	31 3756 5381	500	330	2	1680	1540	2700	11,7	27500
5-094	31 3756 5382	700	330	2	2500	2050	2750	14,9	30000
5-095	31 3756 5383	1000	300	2	2500	2050	3100	17,7	32800
5-096	31 3756 5384	1300	300	2	2500	2050	3100	21,5	35100
5-097	31 3756 5385	1500	300	2	2500	2000	3500	21,2	36400
5-098	31 3756 5386	2200	270	2	2500	2000	3500	21,6	40100
5-099	31 3756 5387	2500	270	2	2500	2000	3500	22,4	41500
5-100	31 3756 5426	3500	120	1	2500	2000	3500	25,5	45200

Срок службы до капитального ремонта, лет:
машины 6
ходовых колес и хобота с клещами 4
Срок службы, лет 12

РАЗДЕЛ 6

ОБОРУДОВАНИЕ ВОЛОЧИЛЬНОЕ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Станы волочильные	В-1/550-М	ТУ 24.00. 1650–88	Предназначены для холодного волочения без скольжения стальной проволоки из катанки Состоят из собственно волочильного стана, установки размоточного устройства с фигурок (исполнение I), с бунтов РБ-2/1800 (исполнение II), намоточного аппарата НК-1/500-1000 (исполнение II), стеллажа для утяжки и опрокидывания бунтов, съемного устройства и электропривода Диаметр заготовки, мм: 3,6–8 Предел прочности заготовки, кгс/мм²: 40–80 Диаметр готовой проволоки, мм: 3–7 Скорость волочения, м/мин: 94; 141; 236; 312 Кратность волочения: 1 Производительность при диаметре готовой проволоки 6 мм, т/год: 7500 Диаметр барабана, мм: 550 Количество барабанов: 1 Масса бунта проволоки, кг: 150 Электродвигатель: тип: 4АНК225М4У3 мощность, кВт: 55	
				Масса, т:	
6-001	31 3691 0031	Исполнение I		7,19	15400
6-002	31 3691 0032	Исполнение II		11,80	25200
				Срок службы до капитального ремонта, лет: 6 Срок службы, лет: 10	
	Станы волочильные	ВН-2/550-М	ТУ 24.00-920–88	Предназначены для волочения без скольжения с накоплением стальной низкоуглеродистой проволоки Состоят из собственно волочильной машины, стеллажа, крана поворотного, станка острильного, размоточного устройства РБ-2/1800 (исполнение II), аппарата намоточного НК-1/500-1000 (исполнение II) и электропривода Диаметр заготовки, мм: 6,5–7 Предел прочности заготовки, кгс/мм²: 30–60 Диаметр готовой проволоки, мм: 4–5,5 Скорость волочения, м/мин: 180; 240; 330; 445 Кратность волочения: 2 Производительность, т/год: 7650 при: диаметре готовой проволоки, мм: 4,5 скорости волочения, м/мин: 445 коэффициенте использования: 0,66 Диаметр барабана, мм: 550 Количество барабанов: 2 Масса мотка готовой проволоки, кг: 120 Электродвигатель: тип: 4АНК2505А4У3 мощность, кВт: 75	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Масса, т:	
6-003	31 3691 0027	Исполнение I		12,8	29300
6-004	31 3691 0028	Исполнение II		19,3	38800
				Срок службы до капитального ремонта, лет 5	
				Срок службы, лет 10	
	Станы волочильные		ТУ 24.00. 1254–88	Предназначены для волочения со скольжением медной проволоки с последующей намоткой ее на катушки намоточным аппаратом НК-1/600	
				Состоят из собственно волочильного стана, намоточного аппарата, выключающего устройства, острильного станка, гратосъема, установки эмульсионного насоса и электропривода	
				Диаметр заготовки, мм 7,2–8,0	
				Предел прочности заготовки, кгс/мм² до 24	
				Количество тяговых роликов 7	
				Скорость волочения, м/с 10–30	

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Диаметр готовой проволоки, мм	Диаметры тяговых роликов, мм	Максимальная скорость волочения, м/с	Кратность волочения	Производительность, т/год	Масса, т	Оптовая цена в рублях за штуку
6-005	31 3691 0026	ВСК-9М		1,6–4,0	212; 380	30	9	16700	18,3	66900
6-006	31 3691 0033	ВСК-13М		1,0–2,7	133; 225; 380	35	13	8895	18,3	66900
				Электродвигатель:						
				тип					П2-450-123-4УЗ	
				мощность, кВт					200	
				Срок службы до капитального ремонта, лет:						
				ВСК-9М					5	
				ВСК-13М					6	
				Срок службы, лет					10	
6-007	Стан волочильный 31 3691 0029	В-1/650-М	ТУ 24.00. 1281–88	Предназначен для волочения без скольжения стальной проволоки из катанки						22100
				Состоит из собственно волочильного стана, острильного станка, двух фигурок, бунтодержателя, стеллажа для утяжки и опрокидывателя бунтов, крана поворотного, грейфера, стыкосварочной машины, электропривода						
				Диаметр заготовки, мм 8–12						
				Предел прочности заготовки, кгс/мм² 60–110						
				Диаметр готовой проволоки, мм 7–10,4						
				Скорость волочения, м/мин 70; 98; 145; 202						
				Кратность волочения 1						
				Производительность, т/год 12400						
				при: диаметре готовой проволоки, мм 7						
				скорости волочения, м/мин 202						
				коэффициенте использования 0,58						

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Диаметр барабана, мм 650 Количество барабанов 1 Масса мотка готовой продукции, кг до 250 Электродвигатель: тип 4АНК250М6У3 мощность, кВт 75 Масса, т 10,5 Срок службы до капитального ремонта, лет 5 Срок службы, лет 10	
6-008	Стан трубоволочильный 31 3692 1011	ТБН-1800-6	ТУ 24.01-2403–86	Предназначен для бухтового волочения труб из меди и латуни на самоустанавливающейся оправке с непрерывным съемом витков бухты с волочильного барабана Состоит из привода барабана, барабана, стола размоточно-приемного, транспортера, диска отжимного, установки волокодержателя, установки прижимных роликов, механизма обжима концов труб, гидропневмооборудования и электропривода Размеры заготовки, мм: наружный диаметр: медь до 30 латунь до 25 толщина стенки до 2,5 Размеры готовой трубы, мм: диаметр наружный 6 толщина стенки 0,5 Скорость волочения, м/мин 150–750 Масса одной бухты, кг 450 Количество бухт в работе 8	217100
				Производительность, м/с 5,8 при: длине трубы, мм 630 диаметре трубы, мм 16×1,1 скорости волочения, м/мин 450 Электродвигатель: тип МП2-450-123-4У4 мощность, кВт 160 Масса, т 71,7 Срок службы до капитального ремонта, лет 4 Срок службы, лет 10	
6-009	Стан калибровочный 31 3692 2027	2К15-9	ТУ 24.01.2004–81	Предназначен для калибровки прутков из стали и цветных сплавов круглого и шестигранного сечений методом волочения Состоит только из рабочей линии, содержащей гидропроталкиватель, стол рабочий, устройство отрезное и привод Усилие волочения, тс 15–30 Производительность, м/ч 500 Скорость волочения при наибольшем усилии, м/мин 19 Диапазон скорости волочения, м/мин 7–40 Диаметр, мм: заготовки 17–52 калиброванных прутков 16–50 Длина заготовки, мм 2,5–8 Количество одновременно волочимых прутков 1 Масса, т 32,5 Срок службы до капитального ремонта, лет 6 Срок службы, лет 12 Примечание. Стоимость и масса электрооборудования в оптовой цене и массе не учтены	88100

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Станы калибровочные		ТУ 24.01. 2004–81	Предназначены для калибровки прутков из стали и цветных сплавов круглого и шестигранного сечений методом волочения Состоят из рабочей линии и приемно-разборочного устройства Длина заготовки, м 2,5–8 Количество одновременно волочимых прутков 1, 2, 3	

Тип, марка, модель	Усилие волочения, тс	Производительность при волочении в 1 нитку, м/ч	Скорость волочения при наибольшем усилии, м/мин	Диапазон скоростей волочения, м/мин	Диаметр, мм		Масса, т	
					заготовки	калиброванных прутков		
6-010 31 3692 2012 2КМ15-9М	15	1100	55	12–100	17–42	16–40	44,4	162700
6-011 31 3692 2013 2КМ30-9М	30	1000	50	12–80	21–52	20–50	55,2	185600

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

Примечание. Стоимость и масса электрооборудования в оптовой цене и массе не учтены

РАЗДЕЛ 7

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
	Машины полунепрерывного литья алюминия		ТУ 24.01. 2090–86	Предназначены для разливки алюминия и его сплавов на слитки различных по форме и размерам поперечных сечений способом полунепрерывного литья Состоят из собственно машины, включающей литейный стол, механизм вертикального перемещения литейного стола (ПНГ60-7,5), литейной платформы с направляющими, пневмопривод, водопровод, дренажной системы, электрооборудования и установки гидроцилиндра к ней Грузоподъемность, т 60 Сечение отливаемых слитков, мм: плоских до 700×2500 цилиндрических до ϕ 1200 Длина отливаемых слитков, м 7,5 Скорость литья, мм/мин 8÷210 Размер платформы, мм 2800×2800 Ход платформы, мм 8000 Скорость перемещения платформы ускоренная, мм/мин 1400 Привод перемещения платформы и стола гидравлический – электродвигатели:	

Тип	Мощность, кВт	Количество
4А180S4У3	22	2
4А100S4У3	3	1
4А80В4	1,5	1

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Масса, т: всего / в том числе: собственно машины / установки гидроцилиндра	
7-001	31 3621 0008	ПНГ60-7,5		93,4 / 70,2 / 23,2	212500
7-002	31 3621 0007	ПНГ60-7,5Б		72,7 / 50,3 / 22,4	175900
				Ресурс до капитального ремонта, ч 65000 Примечание. Стоимость и масса пускорегулирующей аппаратуры в оптовой цене и массе машин не учтены	
7-003	Машина для пробивки корки 31 3821 1002	МПК-5У	ТУ 24.01. 3563–85	Предназначена для разрушения электролитной корки в алюминиевых электролизерах с верхним токоподводом Состоит из рамы, механизма для пробивки корки, установки воздушного компенсатора, механизма отклонений пики, гидросистемы, системы централизованной смазки и электрооборудования Тип тягача – самоходное шасси Т-16М Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 90 Ход пики, мм 240 Частота ударов пики в минуту 113–190 Скорость передвижения, м/с: рабочая 0,3 транспортная 0,97–5,08 Ширина колеи, мм 1400 База, мм 1750 Радиус поворота, мм 3450	18900
				Масса, т 3,9 Срок службы до капитального ремонта, суток 480 Срок службы, лет 5	
7-004	Машина для раздачи глинозема 31 3821 2002	МРГ-4М	ТУ 24.01. 3564–85	Предназначена для транспортирования глинозема от внутрицеховых силосов к электролизерам с целью равномерной раздачи глинозема по электролизерам с верхним токоподводом электролизных цехов алюминиевых заводов Состоит из ходовой части, кабины, кожуха и бункера в сборе Производительность, т/ч 45 Вместимость бункера, т 3 Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 50 Скорость передвижения, м/с: рабочая 0,47 транспортная 1,83 Ширина колеи, мм 1760 База, мм 2005 Радиус поворота, мм 4450 Дизель: тип Д21А мощность, кВт 18,4 Масса, т 4,1 Срок службы до капитального ремонта, суток 480 Срок службы, лет 5	14700
7-005	Машина для раздачи сырья 31 3821 2021	МРС	ТУ 48-5-266–87	Предназначена для транспортирования и раздачи сырья на продольные и торцевые стороны ванн электролизеров, в бункеры АПГ на электролизерах и цеховые закрома около электролизеров Состоит из полуприцепа с бункером и рамой, тягача с компрессором, тормозной системы, установки фильтра – влагоотделителя, гидросистемы, пневмосистемы и электрооборудования Тип тягача – самоходное шасси Т-16М Производительность, т/ч 36	15400

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Вместимость бункера, м³ 3,5 Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 50 Скорость передвижения, м/с: рабочая 0,38 транспортная 1,36÷5,72 Ширина колеи, мм: задних колес 1940 передних колес 1264 База, мм 2930 Радиус поворота, мм 3650 Масса, т 3,8 Срок службы до капитального ремонта, суток 500 Срок службы, лет 5	
7-006	Машина напольно-рельсовая 31 3821 3002	МНР-2М	ТУ 24.1. 3615–77	Предназначена для разрушения корки электролита, разгрузки глинозема и анодной массы в электролизеры с верхним токоподводом, с самообжигающимися анодами Состоит из механизма передвижения, механизма продавливания корки, установки токосъемника, питателей винтовых и анодной массы, стыковочного устройства, гидросистемы и электрооборудования Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 45 Давление масла в гидросистеме, Па $50\cdot10^5$–$70\cdot10^5$ Общая установленная мощность, кВт 64	73000
				Механизм передвижения: рабочая скорость передвижения, м/с 0,334 ширина колеи, мм 8450 база, мм 6000 Механизм продавливания корки: диаметр диска, мм 1200 окружное усилие, Н 10000	

Тип	Мощность, кВт	Количество
	Электродвигатели	
4А132М8У2	5,5	6
4А132М4У2	11	2
4А100S4У2	3	3
	Редукторы	
ВКУ-765	–	2
Ц2-400	–	2
Ц2-250	–	2
Ч-100	–	3

				Масса, т 40,0 Срок службы до капитального ремонта, суток 365 Срок службы, лет 7	
7-007	Машина напольно-рельсовая 31 3821 3006	МНРА	ТУ 24.00. 3565–86	Предназначена для обслуживания электролизеров в автоматическом режиме, производя разрушение корки электролита, загрузку глинозема и анодной массы в электролизеры с верхним токоподводом, с самообжигающимися анодами Состоит из механизма передвижения, механизмов продавливания, корки, установок токосъемника, питателей винтовых глинозема, питателей анодной массы, устройства стыковочного, гидросистемы и электрооборудования с элементами АСУ	114200

№ поз.	Наименование, код ОКП	Тип, марка, модель	Стандарт или ТУ	Краткая техническая характеристика	Оптовая цена в рублях за штуку
				Количество электролизеров, обслуживаемых одной машиной 45 Давление масла в гидросистеме, МПа 6 Скорость передвижения, м/с: рабочая 0,32 установочная 0,24 Вместимость бункеров, $м^3$: глинозема 14 анодной массы 11,5 Ширина колеи, мм 8450 База, мм 6000	

Тип	Мощность, кВт	Количество
	Электродвигатели	
4А132М8	5,5	6
4А100S4	3	3
4А132М4	11	2
	Редукторы	
ВКУ-610М	–	2
Ц2-400-50	–	2
Ц2-250-16	–	2
Ц-100-16	–	3

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

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01—1981 и доп. пр-тах к нему
В			
Вагон для раскаленного кокса	499.00.000-03	2-028	2-025
	499.00.000	2-029	2-026
Вагон коксотушильный	4013.00.000-02	2-024	2-021
	4017.00.000	2-025	2-022
	4013.00.000	2-026	2-023
	4006.00.000	2-027	2-024
Г			
Грохот дисковый одинарный	1 ГДП8×1,5-20 (левый, правый)	1-002	1-004
	1 ГДП10×1,8-60 (левый, правый)	1-004	1-048 доп. 1
	1 ГДП10×1,8-80 (левый, правый)	1-003	–
	1 ГДП14×1,8-25 (левый, правый)	1-007	1-009
	1 ГДП14×1,8-40 (левый, правый)	1-006	1-008
	1 ГДП14×1,8-60 (левый, правый)	1-005	1-007
Грохот дисковый сдвоенный	2 ГДП10×1,6-25	1-009	1-006
	2 ГДП10×1,6-40	1-008	1-005
	2 ГДП14×1,8-25	1-012	1-012
	2 ГДП14×1,8-40	1-011	1-011
	2 ГДП14×1,8-60	1-010	1-010
К			
Кокосовыталкиватель	КВПК-17,5-21У1	2-006	2-006 доп. 38
	КВ-17,5-21У1	2-007	–
	КВ-21,6-23У1	2-008	2-008 доп. 38
	КВ-21,6-61У1	2-009	2-007 доп. 38
	КВ-21,6-61У1	2-009	2-007 доп. 38
	КВ-30,0-22У1	2-010	2-010 доп. 38
	КВ-30,0-24У1	2-011	2-011 доп. 38
	КВ-41,6-21У1	2-012	2-013 доп. 38

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

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01—1981 и доп. пр-тах к нему
Машины загрузочно-выгрузочные кольцевых нагревательных печей	Грузоподъемность, кг:		
	300	5-096	1-0994*
	500	5-097	1-0995*
	700	5-098	1-0996*
	1000	5-099	1-0997*
	1300	5-100	1-0998*
	1500	5-101	1-0999*
	2200	5-102	1-1000*
	2500	5-103	1-1001*
	3500	5-104	—
Машина листоправильная	П-3-7Х300Х2800	5-069	1-0259*
	П-3-7Х360Х1000	5-070	1-0262*
	П-С-7Х360Х1000	5-071	1-0263*
	П-С-7Х360Х1700	5-072	1-0264*
	П-3-9Х230Х2800	5-073	1-0266*
	П-3-11Х230Х1700	5-074	1-0270*
	П-С-11Х230Х2500	5-075	1-0272*
	П-5-13Х190Х1700	5-076	1-0273*
	П-3-13Х190Х2500	5-077	1-0274*
Машина напольно-рельсовая	МНР-2М	7-006	5-033
	МНРА	7-007	5-044 доп. 44
Машина полунепрерывного литья алюминия	ПНГ60-7,5	7-001	—
	ПНГ60-7,5Б	7-002	5-043 доп. 43
Машина правильная косовалковая РВВ 250Х4	РВВ250Х4	5-090	—
Машины правильные косовалковые	РВВ-320Х4	5-091	1-1567* доп. 49
	РВВ-500Х4	5-092	1-0286* доп. 49
	РВВ-630Х4	5-093	1-0287* доп. 49
	РВВ-800Х4	5-094	1-0288* доп. 49
	РВВ-1000Х4	5-095	—
Машина правильно-тянущая	5832.33.400 11218.56.00	5-068	1-0253*

*Изделия из прейскуранта № 19-07—1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01–1981 и доп. пр-тах к нему
Машины сортоправильные	II-8X630	5-081	1-0243*
	II-8X800	5-082	1-0244*
	II-8X1000	5-083	–
	I-9X400	5-084	1-0245*
	I-9X500	5-085	1-0246*
	II-11X200	5-086	1-0247*
	I-11X320	5-087	1-0248*
Машины трубосварочные	20-76	5-020	1-0129*
	51-114	5-021	1-0130*
	102-220	5-022	1-0131*
	203-530	5-023	1-0132*
Машина углезагрузочная	МУЗ-21,6-23У1	2-001	2-001 доп. 37
	МУЗ-23,5-22У1	2-002	–
	МУЗ-30,9-28У1	2-003	2-002 доп. 37
	МУЗ-32,3-22У1	2-004	2-003 доп. 37
Машина углезагрузочная гидрофицированная	МУЗ-41,6ГУнс-21У1	2-005	2-005 доп. 37
Н			
Ножницы гильотинные сдвоенные	2712.56.00	5-049	1-0185*
Ножницы дисковые	НД 270	5-050	01-0186*
Ножницы дисковые	9815.56.400	5-051	1-0188*
Ножницы летучие барабанные	45X1550	5-057	1-0203*
	45X1550	5-058	1-0204*

*Изделия из прейскуранта № 19-07–1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01—1981 и доп. пр-тах к нему
Ножницы листовые с наклонным ножом и нижним резом	ННР 6,3-1700/1°	5-029	01-0165*
	ННР 6,3-2500/1°	5-030	01-0166*
	ННР 16-1200/2°	5-031	01-0168*
	ННР25-1200/1° 30′	5-032	01-0170*
	ННР25-2000/1° 20′	5-033	01-0171*
	ННР25-2000/1° 20′	5-034	–
	ННР 40-1200/2°	5-035	1-0009*
	ННР 40-1700/2°	5-036	1-0172*
	ННР 40-1700/2°	5-037	–
	ННР 40-1700/2°	5-038	–
	ННР 40-2800/2°	5-039	1-0173*
	ННР 63-1700/2°	5-040	1-0175*
	ННР 63-1700/2° 30′	5-041	1-0175*
	ННР 63-1700/2° 30′	5-042	–
	ННР 80-1700/2° 30′	5-043	1-0176*
	ННР 80-2000/2° 30′	5-044	–
	ННР 80-2000/2° 30′	5-045	1-0177*
	ННР 100-1700/3°	5-046	–
Ножницы сортовые горячей резки	50 тс	5-052	1-0190*
	100 тс	5-053	1-0191*
	200 тс	5-054	1-0192*
	250 тс	5-055	1-0193*
Ножницы сортовые холодной резки	160 тс	5-024	1-0160*
	250 тс	5-025	1-0161*
	500 тс	5-026	1-0162*
	НСХР-630	5-027	1-1721* доп. 32
	1000 тс	5-028	1-0163*
О			
Обезвоживатель шлака	ОШ 13500П-У	3-007	–
Оборудование механическое (входит в состав стана холодной поперечной прокатки ППТ-200С)		5-018	1-1769*
П			
Пилы дисковые	Тип I		
	2614.61.00	5-061	1-0220
	Тип II		
	2614.60.00	5-062	1-0222*

*Изделия из прейскуранта № 19-07—1981.

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

*Изделия из прейскуранта № 19-07–1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01—1981 и доп. пр-тах к нему
Стан кольцепрокатный	СКП-250А	5-003	1-1747* доп. 36
Стан кольцераскатный	$KFRW_t$-400	5-004	1-0097*
Стан трубоволочильный	ТБН-1800-6	6-008	2-085* доп. 50
Стан холодной поперечной прокатки	ППТ-200С	5-017	1-1768* доп. 49
Стан холодной прокатки ребристых труб	ХПРТ 12-25М	5-002	1-0121*
Станы холодной прокатки труб	ХПТ-32-3-5	5-008	1-0111*
	ХПТ-32-3-8	5-009	1-0112*
Станы холодной прокатки труб	ХПТ-55-3-5	5-010	1-0113*
	ХПТ-55-3-8	5-011	1-0114*
	ХПТ-90-3-5	5-012	1-0115*
	ХПТ-90-3-8	5-013	1-0116*
	ХПТ2-40-5А	5-014	1-0117* доп. 26
	ХПТ2-40-8А	5-015	1-0118* доп. 26
Станы холодной прокатки труб роликами	2ХПТР 6-15	5-016	1-0123
Стан шаропрокатный	25-50М (компл.)	5-005	1-1559*
	25-50М	5-006	доп. 3
У			
Усреднитель	УБ 120-3	1-001	1-001
Установка вертикальной роликоправильной машины	Тип I 26147000	5-066	1-0249*
Установка гильотинных ножниц	7035.55.300	5-048	1-1630* доп. 17
Установка горизонтальной ролико-правильной машины	Тип I 261468000	5-067	1-0251*
Установка летучих ножниц	7031.58.200	5-056	1-1634* доп. 17

*Изделия из прейскуранта № 19-07—1981.

Наименование продукции	Марка или тип	Номер позиции	№ позиций по прейскуранту 19-01—1981 и доп. пр-тах к нему
Установки листоправильной машины	9Х95Х1400 13.132.6800	5-078	1-0278*
	9Х190Х1700 98.1568.500	5-079	1-0279*
Установка ножниц	2422.56.00	5-059	1-1631* доп. 17
Установка ножниц листовых	9815.55.280	5-047	1-0179*
Установка правильной машины (стационарная)	13131.68.200	5-080	1-1636* доп. 17
Установка 17-роликовой правильной машины	передвижная 13130.68.200 стационарная	5-088	1-0280*
	13130.68.800	5-089	1-0281*
Установка стояков для отвода газа	УСГ100Х-39-23МУ1	2-030	2-313 доп. 45
	УСГ100Х-47-23МУ1	2-031	2-314 доп. 45
	УСГ100Х-55-23МУ1	2-032	2-315 доп. 45
	УСГ100Х-65-23МУ1	2-033	2-316 доп. 45
	УСГ100Х-71-23МУ1	2-034	2-318 доп. 45
	УСГ100Х-77-23МУ1	2-035	2-317 доп. 45
	УСГ100Х-82-23МУ1	2-036	2-319 доп. 45
Чугуновозы	Г-1-50У	4-001	4-005
	Г-1-140У	4-003	4-008
	Г-9-100У	4-002	4-006
Чугуновоз самоходный	ЧС-220-4350	4-004	4-009
	ЧС-350-4800	4-005	4-010
Шлаковоз самоходный	ШС-100-3600	4-013	4-046
	ШС-320-4350	4-014	4-047
Шлаковоз самоходный со взвешивающим устройством	ШС-65-3600	4-015	—
Электрооборудование (стана шаропрокатного ШПС25-50М)		5-007	1-1565*
Электрооборудование (стана холодной прокатки ППТ-200С)		5-019	1-1770*

* Изделия из прейскуранта № 19-07—1981.

УКАЗАТЕЛЬ
продукции в порядке возрастания шифров ОКП

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

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

СОДЕРЖАНИЕ

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

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

Ответственный за выпуск С. К. Змовик

Редактор издательства *А. С. Калмыкова*

Технический редактор *Е. В. Андрюнина*

Корректор *И. Н. Сорочихина*

„Н/К"

Сдано в набор 31.03.89 Подп. в печать 14.04.89 Форм. 60×90 1/16

Бум. газетная Гарнитура Пресс-Роман Офсетная печать

Объем 5,5 п. л. Кр.-отт. 5,75 Уч.-изд. л. 6,78

Тираж 1300 экз. Заказ тип. № 388 Изд. № 608 Бесплатно

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

gost.e-ecolog.ru