

# ОГНЕУПОРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ



# СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для разливки цветных металлов и их сплавов 273

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для плавки и раздачи цветных металлов 276

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для плавки цветных металлов 279

Тигли огнеупорные шамотные  
для пробирования цветных металлов 284

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
с носиком для работы в поворотных печах 285

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
цилиндрические для работы в индукционных печах 288

Тигли огнеупорные графитосодержащие с носиком  
для работы в поворотных индукционных печах 293

Тигли огнеупорные графитосодержащие  
для плавки драгоценных металлов 295

Изделия огнеупорные графитосодержащие  
для возгонки цинка 297

Литейные аксессуары (подставки, желоба, ковши,  
трубки) 298

Основной состав графитосодержащих огнеупорных тиглей - это природный графит, глина и карбид кремния.

**ГРАФИТ** - это основа теплопроводности, электропроводности, он придает тиглю необходимую термостойкость и является в значительной мере устойчивым к химическим воздействиям. Единственным растворителем для графита является расплавленное железо. Именно поэтому графитосодержащие тигли не предназначены для плавки чугуна и стали. Еще одним "недостатком" графита является его окисление при доступе кислорода, начиная с 600°C. Поэтому тигли покрываются глазурью, которая в значительной мере защищает графит от окисления.

**ГЛИНА** - это высокоогнеупорное связующее для графитосодержащих изделий.

**КАРБИД КРЕМНИЯ** - это дополнительный проводник тепла, который к тому же существенно увеличивает механическую прочность и износостойкость тиглей.

## МАРКИРОВКА

Маркировка тиглей включает в себя:

1. Форму изделия.
2. Марку материала, из которого изготовлен тигель.
3. Номер или емкость изделия.
4. Марку глазури.
5. Дополнительные сведения.

В зависимости от состава и назначения различают следующие марки материала:

### - на глинистом связующем:

**А** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°C в индукционных печах и печах сопротивления.

**К** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1600°C в индукционных печах и печах на газообразном или жидком топливе, раздачи цветных металлов в печах сопротивления.

**С** - для разлива цветных металлов с рабочей температурой до 1600°C.

**Т** - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1600°C в индукционных и муфельных печах.

**Д** - для плавки драгметаллов с температурой плавления до 1250°C нагревом за счет пропускания тока через тигель.

**Е** - для литейных аксессуаров.

**Н** - для пробирования цветных металлов.

### - на углеродном связующем:

**Х** - для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1500°C в печах сопротивления и печах на газообразном или жидком топливе. Не требуют предварительной сушки.

Тигли защищены от окисления и разъедания специальными глазурями:

**L** - для работы с металлами, у которых температура плавления менее 1000°C.

**T** - для работы в условиях температур выше 1000°C.

В качестве дополнительных сведений приняты следующие обозначения:

**"1"** - нанесение глазури только на наружную поверхность.

**"2"** - тигли предназначены для печей сопротивления.

Марка глазури и дополнительные сведения указываются только для тиглей на глинистом связующем.

## ПРИМЕР УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ

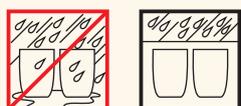
**ВА 750L2 ТУ.....**, т.е. тигель формы В, марки А, емкостью 750 кг по меди для плавки цветных металлов с температурой плавления до 1000°C(L), в печах сопротивления(2).

**ZK 175T ТУ.....**, т.е. тигель цилиндрической формы Z, марки К, емкостью 175 кг по меди для плавки цветных металлов с температурой плавления выше 1000°C(T) в индукционных печах.

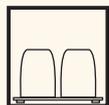
**АХ 500 ТУ.....**, т.е. тигель формы А, марки Х, емкостью 500 кг по меди для плавки цветных металлов в печах сопротивления и пламенных печах.

# РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТИГЛЕЙ

## Хранение тиглей



Хранить тигли в сухом, хорошо проветриваемом помещении на деревянных подставках. Не допускается хранение тиглей на бетонном или металлическом полу.



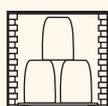
Не допускается ставить тигли друг в друга.

## Транспортировка



Нельзя допускать толчков и ударов по тиглям. Тигли нельзя перекачивать по полу на боку или на подовой кромке. Для транспортировки использовать тележки с мягкой обивкой.

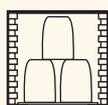
## Подготовка тиглей



### Сушка тиглей

- при температуре 200°C не менее 1 суток. Подъем температуры не должен быть резким - не более 30°C в час.

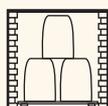
- сушка тиглей марки X не требуется.



### Прокалка тиглей

- тигли марки С - подъем температуры до 900°C по 50°C в час.

- тигли марки А и К - подъем температуры до 1050°C по 100°C в час.



- тигли марки X - подъем температуры до 400°C по 100°C в час и далее до 1050°C как можно быстрее.

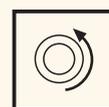
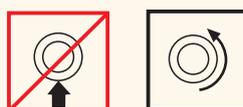
## Установка тиглей



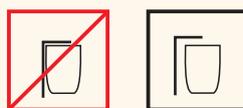
Вокруг верхней кромки тигля необходимо создать равномерный зазор, для чего использовать картон или древесную щепу. Не допускается использовать клинья из огнеупорного материала.



Ось горелки должна находиться в плоскости днища.



Горелка должна быть установлена так, чтобы пламя не било прямо в тигель, а огибало его по касательной.



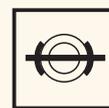
Промежуток между тиглем и крышкой печи должен быть изолирован термоизоляционным материалом.



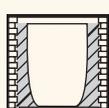
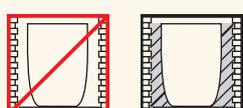
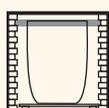
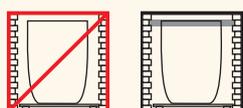
Использовать только стандартные подставки. Между тиглем и подставкой должен быть разделительный материал: бумага, кокс, глинозем.



Для установки и извлечения тиглей следует применять клещи (захваты), соответствующие форме тигля, обернутые мягким материалом.



В печах сопротивления и индукционных печах зазор между кромкой тигля и кожухом печи следует замазать смесью на основе огнеупорной глины



В индукционных печах пространство между тиглем и индуктором заполняется изоляционным метериалом

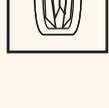
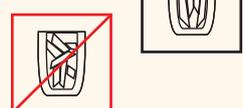
## Загрузка металла



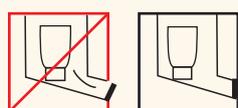
Металл загружать только в разогретый тигель. Металл должен быть сухим и слегка подогретым. Большие куски следует вводить в тигель клещами, не допуская их соударений с тиглем.



Слитки металла следует укладывать в тигель вертикально, исключая заклинивание отдельных кусков.



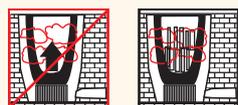
## Проведение плавки



Категорически запрещается разогревать тигель с застывшим в нем металлом. Отверстие для аварийного выпуска жидкого металла в печи должно быть закрыто.



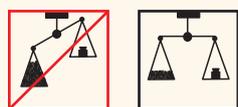
Плавку металла следует производить как можно быстрее.



Между плавками не оставлять тигель в печи пустым. Период между плавками должен быть минимальным.



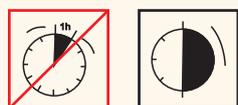
Уровень расплава в тигле необходимо менять во избежание разъедания стенок тигля шлаками по “зеркалу” металла.



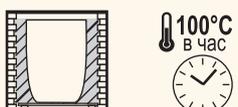
Строго соблюдать необходимое количество химических добавок для модификации сплавов.



Вводить добавки только в расплавленный металл.



При перерывах в работе ( например: остановка в выходные) тигли в печах необходимо медленно разогреть пустыми, независимо от марки тигля

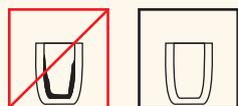


В индукционных печах, где нагрев и расплавление металла происходят за счет протекающих в нем токов, а тигель греется от металла, рекомендуется постепенное увеличение энергии, чтобы обеспечить равномерный нагрев тигля. Оптимальным в таком случае является непрерывный режим работы.

## Чистка тиглей



При отключении печи жидкий расплав необходимо удалить из тигля. По окончании процесса плавления внутренняя поверхность горячего тигля должна быть аккуратно очищена от шлаков с помощью металлического скребка или лопатки.

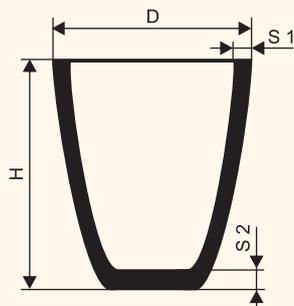


# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ РАЗЛИВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И ИХ СПЛАВОВ

## Тип АС

неглазурованные тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 3                            | 100   | 122   | 9      | 12     | 0.8     | 16 |
| 5                            | 120   | 145   | 10     | 15     | 1.1     | 16 |
| 10                           | 140   | 175   | 11     | 15     | 1.5     | 8  |
| 15                           | 160   | 200   | 15     | 18     | 2.25    | 4  |
| 20                           | 175   | 220   | 15     | 23     | 3.0     | 4  |
| 30                           | 220   | 260   | 20     | 28     | 6.0     | 2  |
| 50                           | 250   | 300   | 25     | 33     | 9.0     | 2  |
| 75                           | 285   | 345   | 25     | 33     | 12.0    | 1  |
| 100 ▲                        | 305   | 370   | 27     | 35     | 15.0    | 1  |
| 150                          | 350   | 450   | 30     | 38     | 22.0    | 1  |
| 200                          | 400   | 470   | 35     | 43     | 34.0    | 1  |
| 300                          | 445   | 530   | 37     | 45     | 46.0    | 1  |
| 400                          | 500   | 600   | 40     | 50     | 60.0    | 1  |
| 500                          | 505   | 640   | 40     | 50     | 72.0    | 1  |
| 600                          | 540   | 765   | 50     | 60     | 94.0    | 1  |

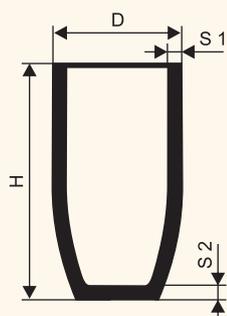
▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип СС

неглазурованные тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



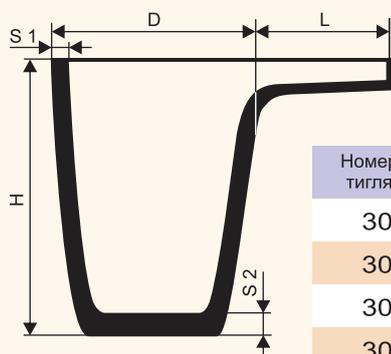
| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 75                           | 250   | 500   | 30     | 40     | 18.2    | 1 |
| 90                           | 250   | 500   | 25     | 33     | 16.0    | 1 |
| 225                          | 360   | 615   | 30     | 43     | 52.0    | 1 |
| 400                          | 410   | 810   | 40     | 50     | 66.0    | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ТРС

неглазурованные тигли со сливным желобом, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



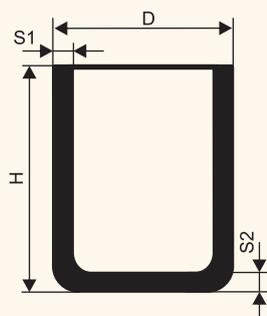
| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 30          | 25                           | 220   | 260   | 20     | 28     | 80    | 6.30    | 1 |
| 30          | 25                           | 220   | 260   | 20     | 28     | 170   | 6.60    | 1 |
| 30          | 25                           | 220   | 260   | 20     | 28     | 210   | 6.90    | 1 |
| 30          | 25                           | 220   | 260   | 20     | 28     | 300   | 7.65    | 1 |
| 50          | 40                           | 250   | 300   | 25     | 33     | 150   | 9.50    | 1 |
| 100         | 80                           | 305   | 370   | 27     | 35     | 260   | 17.35   | 1 |
| 150         | 130                          | 350   | 450   | 30     | 38     | 260   | 24.35   | 1 |
| 200         | 180                          | 360   | 615   | 30     | 40     | 120   | 54.00   | 1 |
| 400         | 360                          | 500   | 600   | 40     | 50     | 380   | 63.14   | 1 |
| 500         | 450                          | 505   | 640   | 40     | 50     | 200   | 74.00   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZC

неглазурованные цилиндрические тигли, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



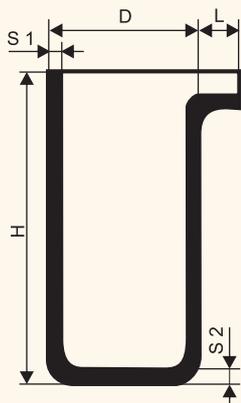
| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 30          | 25                           | 170   | 320   | 20     | 20     | -     | 5.52    | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZPC

неглазурованные тигли цилиндрической формы со сливным желобом, предназначены для разливки цветных металлов и их сплавов с температурой, не превышающей 1600°C, обладают повышенными теплоизолирующими свойствами.

По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.



| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 300         | 300                          | 345   | 770   | 35     | 45     | 100   | 53.00   | 1 |

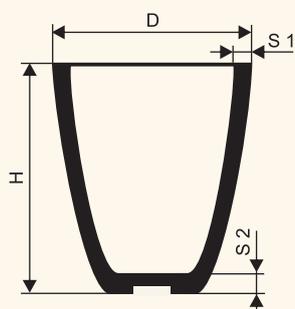
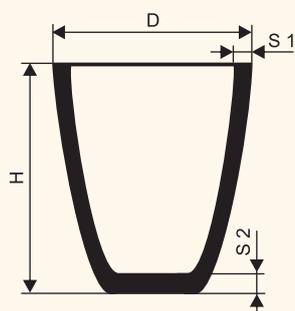
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ И РАЗДАЧИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип АК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 0.1*                         | 30    | 40    | 3      | 5      | 0.024   | 50 |
| 0.3*                         | 50    | 60    | 5      | 5      | 0.110   | 50 |
| 0.6*                         | 60    | 70    | 6      | 7      | 0.200   | 20 |
| 0.9*                         | 70    | 77    | 5      | 10     | 0.220   | 20 |
| 1*                           | 72    | 88    | 9      | 11     | 0.380   | 20 |
| 2                            | 100   | 122   | 9      | 12     | 0.800   | 16 |
| 3                            | 110   | 130   | 10     | 18     | 1.270   | 16 |
| 5                            | 120   | 150   | 10     | 11     | 1.750   | 8  |
| 10                           | 145   | 168   | 13     | 18     | 2.700   | 8  |
| 20                           | 175   | 220   | 15     | 23     | 4.600   | 1  |
| 30                           | 220   | 270   | 20     | 30     | 9.000   | 1  |
| 40                           | 225   | 290   | 20     | 30     | 9.600   | 1  |
| 50                           | 255   | 310   | 20     | 30     | 14.000  | 1  |
| 75                           | 290   | 350   | 25     | 30     | 16.000  | 1  |
| 100 ▲                        | 300   | 370   | 25     | 30     | 20.000  | 1  |
| 140                          | 350   | 380   | 30     | 45     | 28.000  | 1  |
| 145                          | 350   | 400   | 30     | 45     | 29.400  | 1  |
| 150                          | 360   | 455   | 30     | 45     | 40.000  | 1  |
| 200                          | 410   | 490   | 35     | 45     | 50.000  | 1  |
| 300                          | 440   | 555   | 33     | 55     | 65.000  | 1  |
| 350                          | 483   | 510   | 41     | 60     | 58.200  | 1  |
| 400                          | 500   | 610   | 40     | 60     | 75.000  | 1  |
| 490                          | 523   | 600   | 45     | 60     | 83.000  | 1  |
| 500                          | 525   | 635   | 45     | 60     | 85.000  | 1  |
| 600 ◆                        | 540   | 765   | 50     | 60     | 116.000 | 1  |

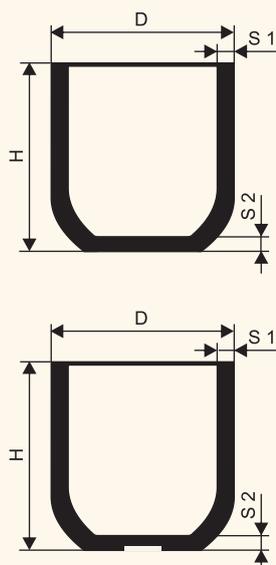
◆ - емкость по цинку      ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

\* - выпускаются без глазури, по желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурированном исполнении

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.

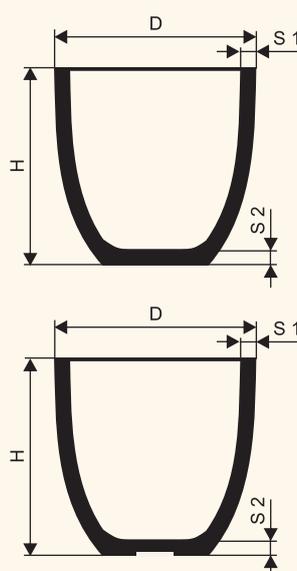


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 700                          | 700   | 610   | 50     | 65     | 174.4   | 1 |
| 750                          | 600   | 635   | 50     | 65     | 125.0   | 1 |
| 750H                         | 600   | 625   | 50     | 65     | 123.0   | 1 |
| 800                          | 700   | 690   | 50     | 65     | 192.0   | 1 |
| 850                          | 600   | 700   | 50     | 65     | 138.7   | 1 |
| 900                          | 615   | 735   | 50     | 65     | 145.0   | 1 |
| 980                          | 600   | 790   | 50     | 65     | 155.0   | 1 |
| 1000                         | 700   | 790   | 50     | 65     | 210.0   | 1 |
| 2000                         | 880   | 1000  | 60     | 80     | 410.0   | 1 |
| 2000H                        | 880   | 900   | 60     | 80     | 375.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВУК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.

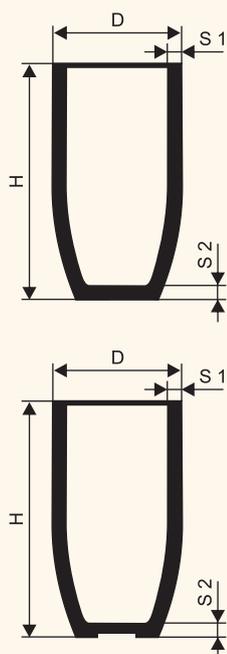


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 350                          | 530   | 490   | 50     | 60     | 71.6    | 1 |
| 450                          | 530   | 590   | 50     | 60     | 100.0   | 1 |
| 460                          | 700   | 320   | 50     | 65     | 90.0    | 1 |
| 500                          | 530   | 680   | 50     | 60     | 106.0   | 1 |
| 500H                         | 530   | 645   | 50     | 60     | 104.0   | 1 |
| 650                          | 700   | 400   | 50     | 65     | 110.5   | 1 |
| 900                          | 615   | 700   | 40     | 50     | 121.0   | 1 |
| 1000                         | 800   | 775   | 55     | 65     | 220.0   | 1 |
| 1500                         | 700   | 740   | 50     | 65     | 188.0   | 1 |
| 1600                         | 775   | 750   | 50     | 60     | 195.0   | 1 |
| 1800                         | 780   | 900   | 50     | 65     | 234.0   | 1 |
| 2200                         | 780   | 1000  | 50     | 65     | 260.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип СК

глазурованные тигли, предназначены для плавки и раздачи цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1600°C.



| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 20                           | 158   | 320   | 21     | 30     | 6.6     | 2 |
| 25                           | 160   | 370   | 20     | 30     | 7.5     | 2 |
| 55                           | 217   | 350   | 22     | 30     | 11.2    | 1 |
| 70                           | 220   | 450   | 20     | 30     | 15.2    | 1 |
| 90                           | 285   | 590   | 30     | 35     | 23.5    | 1 |
| 175                          | 340   | 910   | 30     | 60     | 63.2    | 1 |
| 280                          | 365   | 630   | 30     | 45     | 52.0    | 1 |
| 325                          | 465   | 500   | 49     | 55     | 68.0    | 1 |
| 350                          | 440   | 610   | 35     | 55     | 70.0    | 1 |
| 370                          | 485   | 700   | 45     | 60     | 110.0   | 1 |
| 400                          | 465   | 730   | 46     | 55     | 96.0    | 1 |
| 450                          | 465   | 840   | 45     | 55     | 113.0   | 1 |
| 500                          | 490   | 840   | 45     | 60     | 128.0   | 1 |
| 600                          | 485   | 940   | 45     | 60     | 137.0   | 1 |

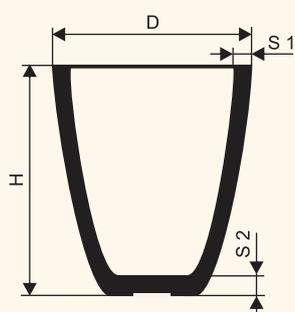
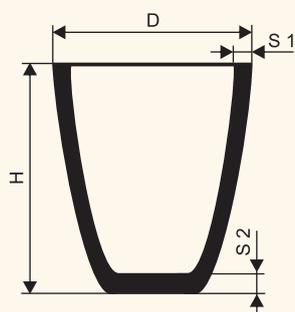
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип АА

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.



| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 0.1*                         | 30    | 40    | 3      | 5      | 0.02    | 50 |
| 0.3*                         | 50    | 60    | 5      | 5      | 0.10    | 50 |
| 0.6*                         | 60    | 70    | 6      | 7      | 0.17    | 20 |
| 0.9*                         | 70    | 77    | 5      | 10     | 0.19    | 20 |
| 1*                           | 72    | 88    | 9      | 11     | 0.32    | 20 |
| 2                            | 100   | 122   | 9      | 12     | 0.68    | 16 |
| 3                            | 110   | 130   | 10     | 18     | 1.10    | 16 |
| 5                            | 120   | 150   | 10     | 11     | 1.27    | 8  |
| 10                           | 145   | 168   | 13     | 18     | 2.30    | 8  |
| 20                           | 175   | 220   | 15     | 23     | 3.90    | 1  |
| 30                           | 220   | 270   | 20     | 30     | 7.65    | 1  |
| 40                           | 225   | 290   | 20     | 30     | 8.20    | 1  |
| 50                           | 255   | 310   | 20     | 30     | 12.00   | 1  |
| 75                           | 290   | 350   | 25     | 30     | 14.00   | 1  |
| 100 ▲                        | 300   | 370   | 25     | 30     | 16.00   | 1  |
| 140                          | 350   | 380   | 30     | 45     | 23.80   | 1  |
| 145                          | 350   | 400   | 30     | 45     | 25.00   | 1  |
| 150                          | 360   | 455   | 30     | 45     | 34.00   | 1  |
| 200                          | 410   | 490   | 35     | 45     | 43.00   | 1  |
| 300                          | 440   | 555   | 33     | 55     | 54.00   | 1  |
| 350                          | 483   | 510   | 41     | 60     | 55.30   | 1  |
| 400                          | 500   | 610   | 40     | 60     | 70.00   | 1  |
| 490                          | 523   | 600   | 45     | 60     | 88.00   | 1  |
| 500                          | 525   | 635   | 45     | 60     | 90.00   | 1  |
| 600 ◆                        | 540   | 765   | 50     | 60     | 105.00  | 1  |

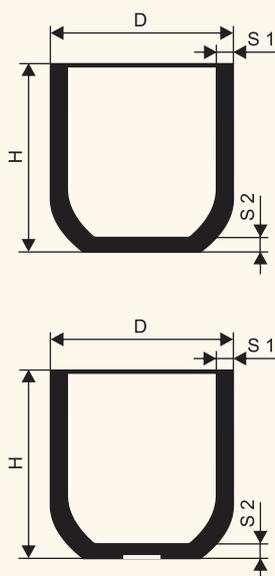
◆ - емкость по цинку      ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

\* - выпускаются без глазури, по желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВА

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.

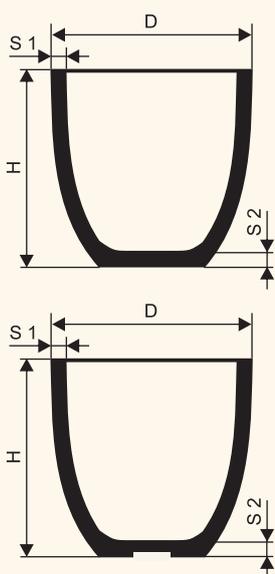


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 700                          | 700   | 610   | 50     | 65     | 157.0   | 1 |
| 750                          | 600   | 635   | 50     | 65     | 112.0   | 1 |
| 750H                         | 600   | 625   | 50     | 65     | 110.0   | 1 |
| 800                          | 700   | 690   | 50     | 65     | 165.0   | 1 |
| 850                          | 600   | 700   | 50     | 65     | 119.0   | 1 |
| 900                          | 615   | 735   | 50     | 65     | 125.0   | 1 |
| 980                          | 600   | 790   | 50     | 65     | 133.0   | 1 |
| 1000                         | 700   | 790   | 50     | 65     | 180.0   | 1 |
| 2000                         | 880   | 1000  | 60     | 80     | 350.0   | 1 |
| 2000H                        | 880   | 900   | 60     | 80     | 320.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВUA

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.



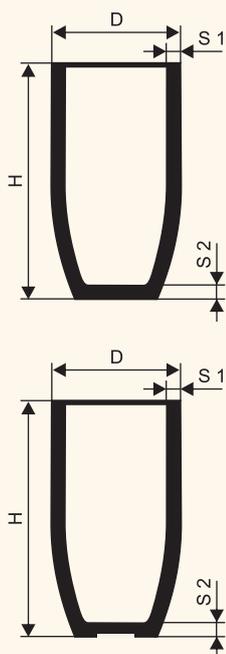
| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 350                          | 530   | 490   | 50     | 60     | 68.0    | 1 |
| 450                          | 530   | 590   | 50     | 60     | 95.0    | 1 |
| 460                          | 700   | 320   | 50     | 65     | 78.0    | 1 |
| 500                          | 530   | 680   | 50     | 60     | 100.0   | 1 |
| 500H                         | 530   | 645   | 50     | 60     | 98.0    | 1 |
| 650                          | 700   | 400   | 50     | 65     | 105.0   | 1 |
| 900                          | 615   | 700   | 40     | 50     | 112.0   | 1 |
| 1000                         | 800   | 775   | 55     | 65     | 190.0   | 1 |
| 1500                         | 700   | 740   | 50     | 65     | 174.0   | 1 |
| 1600                         | 775   | 750   | 50     | 60     | 181.0   | 1 |
| 1800                         | 780   | 900   | 50     | 65     | 217.0   | 1 |
| 2200                         | 780   | 1000  | 50     | 65     | 226.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип СА

глазурованные тигли, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C.

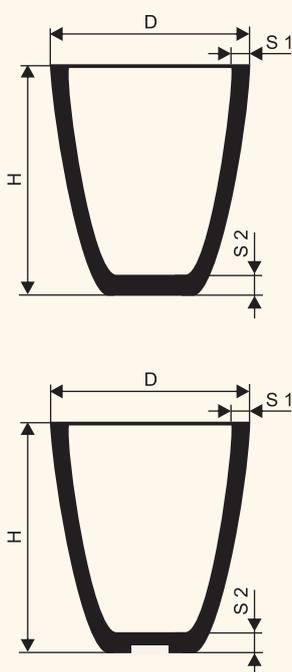


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 20                           | 158   | 320   | 21     | 30     | 5.9     | 2 |
| 25                           | 160   | 370   | 20     | 30     | 6.6     | 2 |
| 55                           | 217   | 350   | 22     | 30     | 10.2    | 1 |
| 70                           | 220   | 450   | 20     | 30     | 12.6    | 1 |
| 90                           | 285   | 590   | 30     | 35     | 19.5    | 1 |
| 175                          | 340   | 910   | 30     | 60     | 60.0    | 1 |
| 280                          | 365   | 630   | 30     | 45     | 45.0    | 1 |
| 325                          | 465   | 500   | 49     | 55     | 63.0    | 1 |
| 350                          | 440   | 610   | 35     | 55     | 62.0    | 1 |
| 370                          | 485   | 700   | 45     | 60     | 73.5    | 1 |
| 400                          | 465   | 730   | 46     | 55     | 90.0    | 1 |
| 450                          | 465   | 840   | 45     | 55     | 106.0   | 1 |
| 500                          | 490   | 840   | 45     | 60     | 113.0   | 1 |
| 600                          | 485   | 940   | 45     | 60     | 121.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип АХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



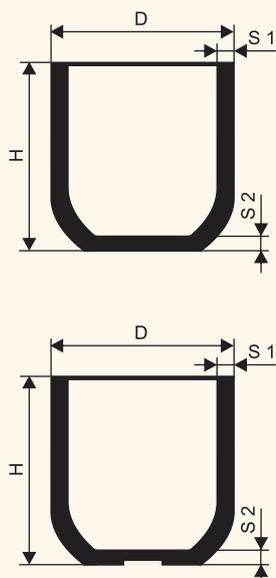
| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 1                            | 72    | 88    | 9      | 11     | 0.34    | 20 |
| 5                            | 120   | 150   | 10     | 11     | 1.60    | 16 |
| 10                           | 145   | 175   | 13     | 18     | 2.60    | 8  |
| 20                           | 175   | 220   | 15     | 23     | 4.20    | 1  |
| 30                           | 220   | 270   | 20     | 30     | 8.10    | 1  |
| 40                           | 225   | 290   | 20     | 30     | 8.70    | 1  |
| 50                           | 255   | 310   | 25     | 30     | 12.70   | 1  |
| 75                           | 290   | 350   | 25     | 30     | 14.50   | 1  |
| 100 ▲                        | 300   | 370   | 25     | 30     | 19.00   | 1  |
| 140                          | 350   | 380   | 30     | 45     | 26.30   | 1  |
| 145                          | 350   | 400   | 30     | 45     | 27.60   | 1  |
| 150                          | 360   | 455   | 30     | 45     | 37.50   | 1  |
| 200                          | 410   | 490   | 35     | 45     | 48.00   | 1  |
| 300                          | 440   | 555   | 33     | 55     | 60.00   | 1  |
| 350                          | 483   | 510   | 41     | 60     | 61.20   | 1  |
| 400                          | 500   | 610   | 40     | 60     | 81.00   | 1  |
| 490                          | 523   | 600   | 45     | 60     | 83.00   | 1  |
| 500                          | 520   | 635   | 50     | 60     | 85.00   | 1  |
| 600 ◆                        | 540   | 765   | 50     | 60     | 125.00  | 1  |

◆ - емкость по цинку      ▲ - емкость тигля по меди - 80 кг

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

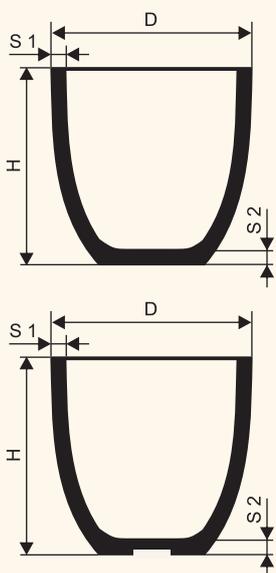


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 700                          | 700   | 610   | 50     | 65     | 183.2   | 1 |
| 750                          | 600   | 635   | 50     | 65     | 130.0   | 1 |
| 750H                         | 600   | 625   | 50     | 65     | 128.0   | 1 |
| 800                          | 700   | 690   | 50     | 65     | 195.0   | 1 |
| 850                          | 600   | 700   | 50     | 65     | 147.6   | 1 |
| 900                          | 615   | 735   | 50     | 65     | 156.0   | 1 |
| 980                          | 600   | 790   | 50     | 65     | 165.0   | 1 |
| 1000                         | 700   | 790   | 50     | 65     | 213.0   | 1 |
| 2000                         | 880   | 1000  | 60     | 80     | 392.0   | 1 |
| 2000H                        | 880   | 900   | 60     | 80     | 358.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ВUX

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

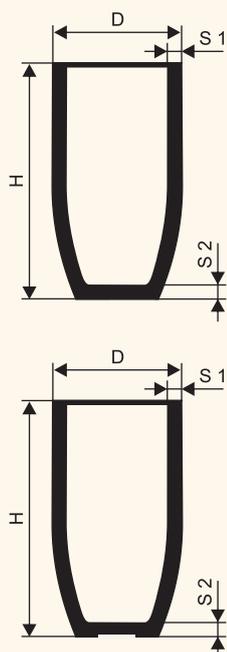


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 350                          | 530   | 490   | 50     | 60     | 68.0    | 1 |
| 450                          | 530   | 590   | 50     | 60     | 89.0    | 1 |
| 460                          | 700   | 320   | 50     | 65     | 88.0    | 1 |
| 500                          | 530   | 680   | 50     | 60     | 111.0   | 1 |
| 500H                         | 530   | 645   | 50     | 60     | 109.0   | 1 |
| 650                          | 700   | 400   | 50     | 65     | 109.0   | 1 |
| 900                          | 615   | 700   | 40     | 50     | 118.0   | 1 |
| 1000                         | 800   | 775   | 55     | 65     | 215.0   | 1 |
| 1500                         | 700   | 740   | 50     | 65     | 183.0   | 1 |
| 1600                         | 775   | 750   | 50     | 60     | 190.0   | 1 |
| 1800                         | 780   | 900   | 50     | 65     | 225.0   | 1 |
| 2200                         | 780   | 1000  | 50     | 65     | 250.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип СХ

глазурованные тигли на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|---|
| 20                           | 158   | 320   | 21     | 30     | 6.2     | 2 |
| 25                           | 160   | 370   | 20     | 30     | 7.1     | 2 |
| 55                           | 217   | 350   | 22     | 30     | 10.7    | 1 |
| 70                           | 220   | 450   | 20     | 30     | 14.0    | 1 |
| 90                           | 285   | 590   | 30     | 35     | 21.5    | 1 |
| 175                          | 340   | 910   | 30     | 60     | 57.7    | 1 |
| 280                          | 365   | 630   | 30     | 45     | 52.0    | 1 |
| 325                          | 465   | 500   | 49     | 55     | 66.0    | 1 |
| 350                          | 440   | 610   | 35     | 55     | 62.0    | 1 |
| 370                          | 485   | 700   | 45     | 60     | 108.0   | 1 |
| 400                          | 465   | 730   | 46     | 55     | 93.5    | 1 |
| 450                          | 465   | 840   | 45     | 55     | 110.0   | 1 |
| 500                          | 490   | 840   | 45     | 60     | 117.0   | 1 |
| 600                          | 485   | 940   | 45     | 60     | 126.0   | 1 |

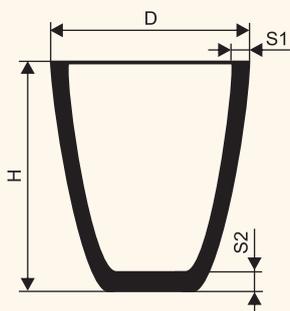
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ШАМОТНЫЕ ДЛЯ ПРОБИРОВАНИЯ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип АН

шамотные тигли, предназначены для пробирования цветных металлов с температурой плавления до 1600°C.

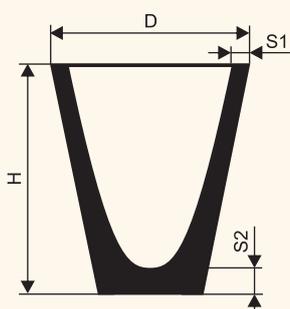


| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 0.1                          | 30    | 40    | 3      | 5      | 0.03    | 50 |
| 0.3                          | 50    | 60    | 5      | 5      | 0.16    | 50 |
| 0.6                          | 60    | 70    | 6      | 7      | 0.27    | 20 |
| 0.9                          | 70    | 77    | 6      | 10     | 0.30    | 20 |
| 1.0                          | 72    | 88    | 9      | 11     | 0.43    | 20 |
| 3.0                          | 110   | 130   | 10     | 18     | 1.10    | 16 |
| 5.0                          | 120   | 150   | 10     | 11     | 1.47    | 8  |
| 10.0                         | 145   | 175   | 13     | 18     | 2.60    | 8  |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип Т/АН

шамотные тигли конической формы, предназначены для пробирования цветных металлов с температурой плавления до 1600°C.



### тип Т

| Условная емкость, л | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|---------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 0.15                | 71    | 90    | 7.5    | 18     | 0.30    | 20 |
| 0.4                 | 94    | 160   | 8      | 15     | 0.86    | 8  |
| 0.5                 | 114   | 180   | 12     | 20     | 1.30    | 8  |
| 0.75                | 127   | 200   | 14     | 22     | 1.78    | 8  |

### тип АН

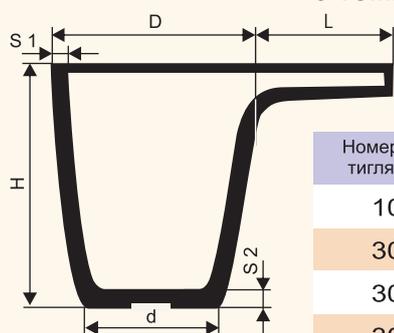
| Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 1.6                          | 90    | 125   | 8      | 20     | 0.68    | 20 |
| 2.8                          | 120   | 130   | 8      | 15     | 1.00    | 20 |
| 5.5                          | 130   | 160   | 8      | 25     | 1.54    | 8  |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ С НОСИКОМ ДЛЯ РАБОТЫ В ПОВОРОТНЫХ ПЕЧАХ

Тип **ТРА** глазурированные тигли с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1500°C.



| Номер тигля        | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | d, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|--------------------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 10                 | 8                            | 145   | 175   | 90    | 13     | 18     | 326   | 4.60    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 210   | 8.55    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 80    | 7.95    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 300   | 9.30    | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 150   | 12.50   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 210   | 12.90   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 350   | 14.00   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 500   | 14.80   | 1 |
| 100                | 60                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 260   | 18.35   | 1 |
| 100                | 80                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 50    | 18.10   | 1 |
| 100                | 80                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 365*  | 19.00   | 1 |
| 150                | 120                          | 360   | 455   | 230   | 30     | 45     | 260   | 36.35   | 1 |
| 150                | 120                          | 360   | 455   | 230   | 30     | 45     | 290   | 36.85   | 1 |
| 200                | 160                          | 410   | 490   | 250   | 35     | 55     | 260   | 45.35   | 1 |
| 280                | 250                          | 365   | 630   | 230   | 30     | 45     | 260   | 47.35   | 1 |
| 300                | 270                          | 440   | 555   | 280   | 33     | 55     | 150   | 55.60   | 1 |
| 350                | 320                          | 440   | 610   | 280   | 35     | 55     | 300   | 64.70   | 1 |
| 400                | 360                          | 500   | 610   | 310   | 40     | 60     | 380   | 73.14   | 1 |
| 430                | 430                          | 530   | 560   | 380   | 50     | 60     | 400   | 99.40   | 1 |
| 450                | 450                          | 520   | 640   | 320   | 45     | 60     | 130   | 83.00   | 1 |
| 500                | 500                          | 490   | 840   | 320   | 45     | 60     | 150   | 127.00  | 1 |
| 600                | 600                          | 485   | 940   | 320   | 45     | 60     | 150   | 135.00  | 1 |
| 600H               | 530                          | 540   | 740   | 380   | 50     | 60     | 135   | 106.20  | 1 |
| 750                | 700                          | 600   | 635   | 360   | 50     | 65     | 200   | 119.20  | 1 |
| 750-2 <sup>1</sup> | 550                          | 600   | 635   | 360   | 50     | 65     | 400   | 127.00  | 1 |
| 900                | 800                          | 615   | 735   | 360   | 50     | 65     | 180   | 132.00  | 1 |
| 980                | 930                          | 600   | 790   | 360   | 50     | 65     | 180   | 140.20  | 1 |
| 1000               | 950                          | 700   | 790   | 490   | 50     | 65     | 200   | 187.20  | 1 |
| 1000               | 950                          | 700   | 790   | 490   | 50     | 65     | 300   | 190.00  | 1 |
| 1600               | 1450                         | 775   | 750   | 425   | 50     | 60     | 180   | 188.00  | 1 |
| 1700               | 1550                         | 767   | 810   | 475   | 50     | 65     | 200   | 197.20  | 1 |
| 1800               | 1650                         | 780   | 900   | 475   | 50     | 65     | 170   | 223.90  | 1 |
| 2000               | 1950                         | 880   | 1000  | 520   | 60     | 80     | 200   | 357.20  | 1 |
| 2200               | 1800                         | 780   | 1000  | 475   | 50     | 65     | 200   | 233.20  | 1 |

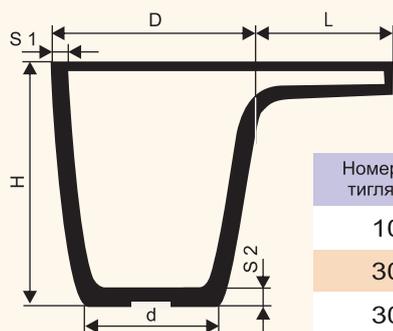
<sup>1</sup> - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ТРК

глазурированные тигли с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1600°C.



| Номер тигля        | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | d, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|--------------------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 10                 | 8                            | 145   | 175   | 90    | 13     | 18     | 326   | 5.00    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 210   | 9.91    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 80    | 9.30    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 300   | 10.65   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 150   | 14.50   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 210   | 14.90   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 350   | 16.00   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 500   | 16.80   | 1 |
| 100                | 60                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 260   | 22.35   | 1 |
| 100                | 80                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 50    | 22.60   | 1 |
| 100                | 80                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 365*  | 23.00   | 1 |
| 150                | 120                          | 360   | 455   | 230   | 30     | 45     | 260   | 42.35   | 1 |
| 150                | 120                          | 360   | 455   | 230   | 30     | 45     | 290   | 42.85   | 1 |
| 200                | 160                          | 410   | 490   | 250   | 35     | 55     | 260   | 52.35   | 1 |
| 280                | 250                          | 365   | 630   | 230   | 30     | 45     | 260   | 54.35   | 1 |
| 300                | 270                          | 440   | 555   | 280   | 33     | 55     | 150   | 66.60   | 1 |
| 350                | 320                          | 440   | 610   | 280   | 35     | 55     | 300   | 72.70   | 1 |
| 400                | 360                          | 500   | 610   | 310   | 40     | 60     | 380   | 78.14   | 1 |
| 430                | 430                          | 530   | 560   | 380   | 50     | 60     | 400   | 104.40  | 1 |
| 450                | 450                          | 520   | 640   | 320   | 45     | 60     | 130   | 91.00   | 1 |
| 500                | 500                          | 490   | 840   | 320   | 45     | 60     | 150   | 135.00  | 1 |
| 600                | 600                          | 485   | 940   | 320   | 45     | 60     | 150   | 143.00  | 1 |
| 600H               | 530                          | 540   | 740   | 380   | 50     | 60     | 135   | 116.80  | 1 |
| 750                | 700                          | 600   | 635   | 360   | 50     | 65     | 200   | 132.20  | 1 |
| 750-2 <sup>1</sup> | 470                          | 600   | 635   | 360   | 50     | 65     | 400   | 140.00  | 1 |
| 900                | 800                          | 615   | 735   | 360   | 50     | 65     | 180   | 152.00  | 1 |
| 980                | 930                          | 600   | 790   | 360   | 50     | 65     | 180   | 162.20  | 1 |
| 1000               | 950                          | 700   | 790   | 490   | 50     | 65     | 200   | 217.20  | 1 |
| 1000               | 950                          | 700   | 790   | 490   | 50     | 65     | 300   | 220.00  | 1 |
| 1600               | 1450                         | 775   | 750   | 425   | 50     | 60     | 180   | 202.00  | 1 |
| 1700               | 1550                         | 767   | 810   | 475   | 50     | 65     | 200   | 211.90  | 1 |
| 1800               | 1650                         | 780   | 900   | 475   | 50     | 65     | 170   | 240.90  | 1 |
| 2000               | 1950                         | 880   | 1000  | 520   | 60     | 80     | 200   | 417.20  | 1 |
| 2200               | 1800                         | 780   | 1000  | 475   | 50     | 65     | 200   | 267.20  | 1 |

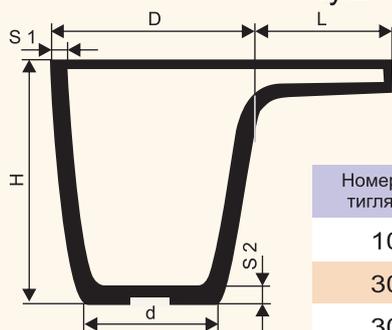
<sup>1</sup> - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ТРХ

глазурованные тигли на углеродном связующем с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных печах с температурой плавления до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



| Номер тигля        | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | d, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|--------------------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 10                 | 8                            | 145   | 175   | 90    | 13     | 18     | 326   | 4.90    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 210   | 9.00    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 80    | 8.40    | 1 |
| 30                 | 25                           | 220   | 270   | 140   | 20     | 30     | 300   | 9.75    | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 150   | 13.20   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 210   | 13.60   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 350   | 14.70   | 1 |
| 50                 | 40                           | 255   | 310   | 150   | 20     | 30     | 500   | 15.50   | 1 |
| 100                | 60                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 260   | 21.35   | 1 |
| 100                | 80                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 50    | 21.50   | 1 |
| 100                | 80                           | 300   | 370   | 170   | 25     | 30     | 365*  | 22.00   | 1 |
| 150                | 120                          | 360   | 455   | 230   | 30     | 45     | 260   | 39.85   | 1 |
| 150                | 120                          | 360   | 455   | 230   | 30     | 45     | 290   | 40.35   | 1 |
| 200                | 160                          | 410   | 490   | 250   | 35     | 55     | 260   | 50.35   | 1 |
| 280                | 250                          | 365   | 630   | 230   | 30     | 45     | 260   | 54.35   | 1 |
| 300                | 270                          | 440   | 555   | 280   | 33     | 55     | 150   | 61.60   | 1 |
| 350                | 320                          | 440   | 610   | 280   | 35     | 55     | 300   | 64.70   | 1 |
| 400                | 360                          | 500   | 610   | 310   | 40     | 60     | 380   | 84.14   | 1 |
| 430                | 430                          | 530   | 560   | 380   | 50     | 60     | 400   | 93.40   | 1 |
| 450                | 450                          | 520   | 640   | 320   | 45     | 60     | 130   | 88.00   | 1 |
| 500                | 500                          | 490   | 840   | 320   | 45     | 60     | 150   | 132.00  | 1 |
| 600                | 600                          | 485   | 940   | 320   | 45     | 60     | 150   | 140.00  | 1 |
| 600H               | 530                          | 540   | 740   | 380   | 50     | 60     | 135   | 125.70  | 1 |
| 750-2 <sup>1</sup> | 470                          | 600   | 635   | 360   | 50     | 65     | 400   | 145.00  | 1 |
| 750                | 700                          | 600   | 635   | 360   | 50     | 65     | 200   | 137.20  | 1 |
| 900                | 800                          | 615   | 735   | 360   | 50     | 65     | 180   | 163.00  | 1 |
| 980                | 930                          | 600   | 790   | 360   | 50     | 65     | 180   | 172.20  | 1 |
| 1000               | 950                          | 700   | 790   | 490   | 50     | 65     | 200   | 220.20  | 1 |
| 1000               | 950                          | 700   | 790   | 490   | 50     | 65     | 300   | 223.00  | 1 |
| 1600               | 1450                         | 775   | 750   | 425   | 50     | 60     | 180   | 197.00  | 1 |
| 1700               | 1550                         | 767   | 810   | 475   | 50     | 65     | 200   | 204.20  | 1 |
| 1800               | 1650                         | 780   | 900   | 475   | 50     | 65     | 170   | 231.90  | 1 |
| 2000               | 1950                         | 880   | 1000  | 520   | 60     | 80     | 200   | 399.20  | 1 |
| 2200               | 1800                         | 780   | 1000  | 475   | 50     | 65     | 200   | 257.20  | 1 |

<sup>1</sup> - тигель с двумя носиками, расположенными друг к другу под углом 90°.

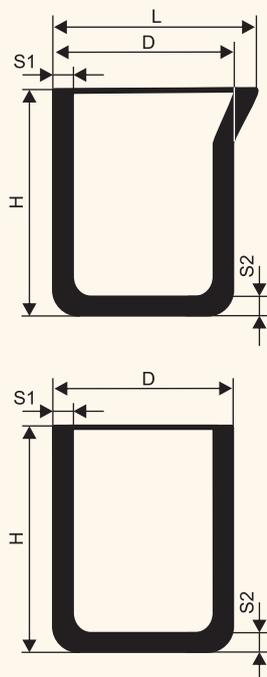
\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ РАБОТЫ В ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

## Тип **ZA**

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1500°С.

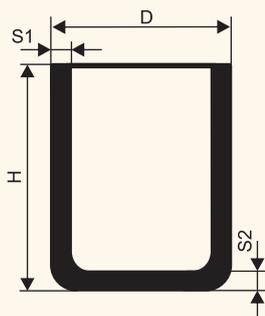
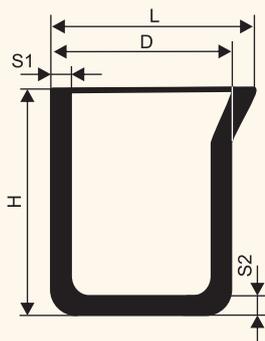


| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 5           | 5                            | 108   | 132   | 13.5   | 15     | -     | 1.0     | 8 |
| 5.1         | 5.1                          | 108   | 140   | 13.5   | 15     | -     | 1.1     | 8 |
| 5.7         | 5.7                          | 108   | 160   | 13     | 15     | -     | 1.37    | 8 |
| 6           | 6                            | 108   | 170   | 13     | 15     | -     | 1.4     | 8 |
| 7           | 7                            | 136   | 165   | 20     | 25     | -     | 2.2     | 2 |
| 9           | 9                            | 138   | 200   | 20     | 25     | -     | 3.1     | 2 |
| 10          | 10                           | 140   | 250   | 20     | 25     | -     | 3.4     | 2 |
| 11          | 9                            | 110   | 250   | 12.5   | 15     | -     | 1.9     | 4 |
| 12          | 10                           | 110   | 265   | 12.5   | 15     | -     | 2.0     | 4 |
| 32          | 32                           | 328   | 135   | 42     | 135    | -     | 13.3    | 1 |
| 35          | 35                           | 225   | 250   | 28     | 35     | -     | 9.5     | 1 |
| 40          | 40                           | 240   | 260   | 30     | 35     | 250   | 11.3    | 1 |
| 60          | 60                           | 225   | 380   | 28     | 35     | -     | 14.5    | 1 |
| 70          | 70                           | 270   | 310   | 32     | 32     | -     | 14.7    | 1 |
| 80          | 80                           | 225   | 470   | 28     | 35     | -     | 17.6    | 1 |
| 90          | 115                          | 270   | 510   | 30     | 40     | -     | 24.5    | 1 |
| 95          | 65                           | 255   | 320   | 27     | 30     | 260   | 13.8    | 1 |
| 105         | 105                          | 328   | 300   | 32     | 45     | -     | 22.5    | 1 |
| 120         | 85                           | 270   | 370   | 30     | 32     | 280   | 16.5    | 1 |
| 135         | 135                          | 300   | 420   | 30     | 40     | -     | 24.7    | 1 |
| 150         | 100                          | 270   | 440   | 30     | 32     | 280   | 21.0    | 1 |
| 175         | 160                          | 300   | 520   | 30     | 40     | -     | 29.5    | 1 |
| 180H        | 160                          | 328   | 420   | 28     | 45     | -     | 26.2    | 1 |
| 180         | 200                          | 328   | 530   | 28     | 45     | 336   | 31.8    | 1 |
| 250         | 250                          | 385   | 514   | 35     | 45     | -     | 44.4    | 1 |
| 400         | 345                          | 385   | 630   | 30     | 45     | -     | 45.2    | 1 |
| 450         | 450                          | 385   | 830   | 30     | 45     | -     | 75.5    | 1 |
| 450H        | 440                          | 384   | 700   | 33     | 45     | -     | 62.8    | 1 |
| 800         | 800                          | 540   | 730   | 40     | 55     | -     | 106.5   | 1 |
| 900         | 900                          | 540   | 815   | 40     | 55     | -     | 110.0   | 1 |
| 900H        | 820                          | 540   | 760   | 40     | 55     | -     | 101.0   | 1 |
| 1000        | 1000                         | 640   | 700   | 45     | 70     | -     | 163.0   | 1 |
| 1100        | 1100                         | 534   | 900   | 40     | 55     | -     | 117.7   | 1 |
| 1150        | 1150                         | 536   | 970   | 40     | 55     | -     | 121.6   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZA

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C.

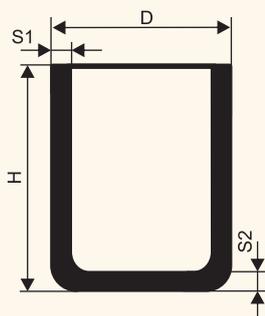
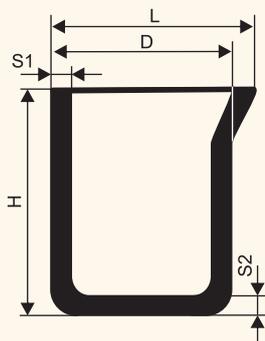


| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 1200        | 1200                         | 540   | 1000  | 40     | 55     | -     | 128.6   | 1 |
| 1300        | 1300                         | 540   | 1100  | 40     | 55     | -     | 142.0   | 1 |
| 1400        | 1400                         | 610   | 930   | 45     | 70     | -     | 188.0   | 1 |
| 1500        | 1500                         | 640   | 930   | 45     | 70     | -     | 200.0   | 1 |
| 1700        | 1700                         | 610   | 1170  | 45     | 70     | -     | 225.0   | 1 |
| 2000        | 1800                         | 690   | 1100  | 60     | 75     | -     | 278.0   | 1 |
| 2500        | 2000                         | 690   | 1200  | 60     | 75     | -     | 296.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZK

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1600°C.

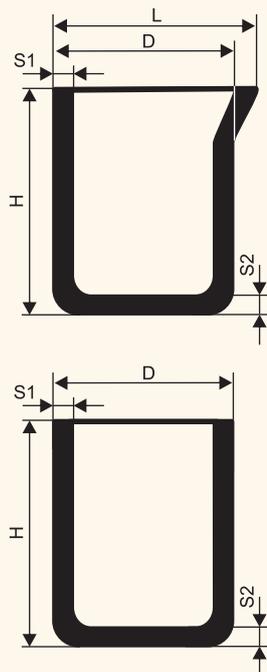


| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 5           | 5                            | 108   | 132   | 13.5   | 15     | -     | 1.18    | 8 |
| 5.1         | 5.1                          | 108   | 140   | 13.5   | 15     | -     | 1.3     | 8 |
| 5.7         | 5.7                          | 108   | 160   | 13     | 15     | -     | 1.62    | 8 |
| 6           | 6                            | 108   | 170   | 13     | 15     | -     | 1.65    | 8 |
| 7           | 7                            | 136   | 165   | 20     | 25     | -     | 2.6     | 2 |
| 9           | 9                            | 138   | 200   | 20     | 25     | -     | 3.6     | 2 |
| 10          | 10                           | 140   | 250   | 20     | 25     | -     | 4.0     | 2 |
| 11          | 9                            | 110   | 250   | 12.5   | 15     | -     | 2.2     | 4 |
| 12          | 10                           | 110   | 265   | 12.5   | 15     | -     | 2.3     | 4 |
| 32          | 32                           | 328   | 135   | 42     | 135    | -     | 14.3    | 1 |
| 35          | 35                           | 225   | 250   | 28     | 35     | -     | 10.5    | 1 |
| 40          | 40                           | 240   | 260   | 30     | 35     | 250   | 11.9    | 1 |
| 60          | 60                           | 225   | 380   | 28     | 35     | -     | 15.2    | 1 |
| 70          | 70                           | 270   | 310   | 32     | 32     | -     | 16.9    | 1 |
| 80          | 80                           | 225   | 470   | 28     | 35     | -     | 18.5    | 1 |
| 90          | 115                          | 270   | 510   | 30     | 40     | -     | 25.8    | 1 |
| 95          | 65                           | 255   | 320   | 27     | 30     | 260   | 14.5    | 1 |
| 105         | 105                          | 328   | 300   | 32     | 45     | -     | 23.7    | 1 |
| 120         | 85                           | 270   | 370   | 30     | 32     | 280   | 19.0    | 1 |
| 135         | 135                          | 300   | 420   | 30     | 40     | -     | 26.0    | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZK

глазурованные тигли цилиндрической формы, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в индукционных печах с рабочей температурой до 1600°C.

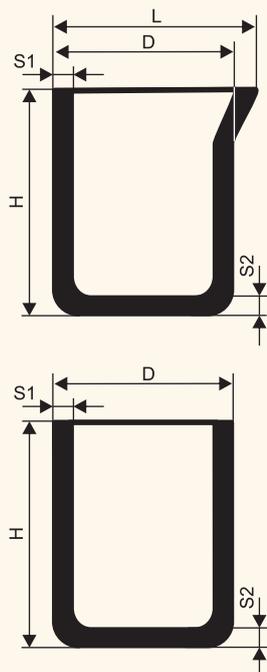


| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 150         | 100                          | 270   | 440   | 30     | 32     | 280   | 22.1    | 1 |
| 175         | 160                          | 300   | 520   | 30     | 40     | -     | 31.0    | 1 |
| 180Н        | 160                          | 328   | 420   | 28     | 45     | -     | 27.6    | 1 |
| 180         | 200                          | 328   | 530   | 28     | 45     | 336   | 33.5    | 1 |
| 250         | 250                          | 385   | 514   | 35     | 45     | -     | 47.6    | 1 |
| 400         | 345                          | 385   | 630   | 30     | 45     | -     | 48.5    | 1 |
| 450         | 450                          | 385   | 830   | 30     | 45     | -     | 79.5    | 1 |
| 450Н        | 440                          | 384   | 700   | 33     | 45     | -     | 66.1    | 1 |
| 800         | 800                          | 540   | 730   | 40     | 55     | -     | 110.8   | 1 |
| 900         | 900                          | 540   | 815   | 40     | 55     | -     | 114.0   | 1 |
| 900Н        | 820                          | 540   | 760   | 40     | 55     | -     | 108.5   | 1 |
| 1000        | 1000                         | 640   | 700   | 45     | 70     | -     | 170.0   | 1 |
| 1100        | 1100                         | 534   | 900   | 40     | 55     | -     | 125.0   | 1 |
| 1150        | 1150                         | 536   | 970   | 40     | 55     | -     | 128.0   | 1 |
| 1200        | 1200                         | 540   | 1000  | 40     | 55     | -     | 138.0   | 1 |
| 1300        | 1300                         | 540   | 1100  | 40     | 55     | -     | 152.0   | 1 |
| 1400        | 1400                         | 610   | 930   | 45     | 70     | -     | 203.0   | 1 |
| 1500        | 1500                         | 640   | 930   | 45     | 70     | -     | 208.0   | 1 |
| 1700        | 1700                         | 610   | 1170  | 45     | 70     | -     | 243.0   | 1 |
| 2000        | 1800                         | 690   | 1100  | 60     | 75     | -     | 300.0   | 1 |
| 2500        | 2000                         | 690   | 1200  | 60     | 75     | -     | 320.0   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



## Тип ZX



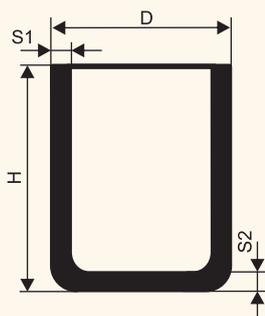
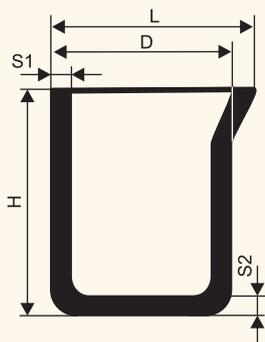
глазурованные тигли цилиндрической формы на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в высокочастотных индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.

| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 5           | 5                            | 108   | 132   | 13.5   | 15     | -     | 1.07    | 8 |
| 5.1         | 5.1                          | 108   | 140   | 13.5   | 15     | -     | 1.2     | 8 |
| 5.7         | 5.7                          | 108   | 160   | 13     | 15     | -     | 1.47    | 8 |
| 6           | 6                            | 108   | 170   | 13     | 15     | -     | 1.5     | 8 |
| 7           | 7                            | 136   | 165   | 20     | 25     | -     | 2.4     | 2 |
| 9           | 9                            | 138   | 200   | 20     | 25     | -     | 3.3     | 2 |
| 10          | 10                           | 140   | 250   | 20     | 25     | -     | 3.7     | 2 |
| 11          | 9                            | 110   | 250   | 12.5   | 15     | -     | 2.0     | 4 |
| 12          | 10                           | 110   | 265   | 12.5   | 15     | -     | 2.2     | 4 |
| 32          | 32                           | 328   | 135   | 42     | 135    | -     | 14.7    | 1 |
| 35          | 35                           | 225   | 250   | 28     | 35     | -     | 10.0    | 1 |
| 40          | 40                           | 240   | 260   | 30     | 35     | 250   | 12.5    | 1 |
| 60          | 60                           | 225   | 380   | 28     | 35     | -     | 15.9    | 1 |
| 70          | 70                           | 270   | 310   | 32     | 32     | -     | 17.9    | 1 |
| 80          | 80                           | 225   | 470   | 28     | 35     | -     | 19.4    | 1 |
| 90          | 115                          | 270   | 510   | 30     | 40     | -     | 27.1    | 1 |
| 95          | 65                           | 255   | 320   | 27     | 30     | 260   | 13.4    | 1 |
| 105         | 105                          | 328   | 300   | 32     | 45     | -     | 25.0    | 1 |
| 120         | 85                           | 270   | 370   | 30     | 32     | 280   | 20.0    | 1 |
| 135         | 135                          | 300   | 420   | 30     | 40     | -     | 27.3    | 1 |
| 150         | 100                          | 270   | 440   | 30     | 32     | 280   | 23.2    | 1 |
| 175         | 160                          | 300   | 520   | 30     | 40     | -     | 32.6    | 1 |
| 180H        | 160                          | 328   | 420   | 28     | 45     | -     | 29.0    | 1 |
| 180         | 200                          | 328   | 530   | 28     | 45     | 336   | 35.2    | 1 |
| 250         | 250                          | 385   | 514   | 35     | 45     | -     | 49.0    | 1 |
| 400         | 345                          | 385   | 630   | 30     | 45     | -     | 50.0    | 1 |
| 450         | 450                          | 385   | 830   | 30     | 45     | -     | 83.4    | 1 |
| 450H        | 440                          | 384   | 700   | 33     | 45     | -     | 69.4    | 1 |
| 800         | 800                          | 540   | 730   | 40     | 55     | -     | 119.0   | 1 |
| 900         | 900                          | 540   | 815   | 40     | 55     | -     | 122.0   | 1 |
| 900H        | 820                          | 540   | 760   | 40     | 55     | -     | 112.2   | 1 |
| 1000        | 1000                         | 640   | 700   | 45     | 70     | -     | 182.0   | 1 |
| 1100        | 1100                         | 534   | 900   | 40     | 55     | -     | 129.0   | 1 |
| 1150        | 1150                         | 536   | 970   | 40     | 55     | -     | 134.4   | 1 |
| 1200        | 1200                         | 540   | 1000  | 40     | 55     | -     | 143.0   | 1 |
| 1300        | 1300                         | 540   | 1100  | 40     | 55     | -     | 157.0   | 1 |
| 1400        | 1400                         | 610   | 930   | 45     | 70     | -     | 210.0   | 1 |
| 1500        | 1500                         | 640   | 930   | 45     | 70     | -     | 222.7   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZX

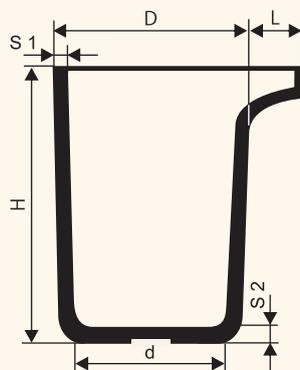
глазурованные тигли цилиндрической формы на углеродном связующем, предназначены для плавки цветных металлов и сплавов в высокочастотных индукционных печах с рабочей температурой до 1500°C, не требуют предварительной сушки при эксплуатации.



| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |  |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 1700        | 1700                         | 610   | 1170  | 45     | 70     | -     | 251.0   | 1   |
| 2000        | 1800                         | 690   | 1100  | 60     | 75     | -     | 317.0   | 1   |
| 2500        | 2000                         | 690   | 1200  | 60     | 75     | -     | 340.0   | 1   |

# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ С НОСИКОМ ДЛЯ РАБОТЫ В ПОВОРОТНЫХ ИНДУКЦИОННЫХ ПЕЧАХ

**Тип ZPA** тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных индукционных печах.

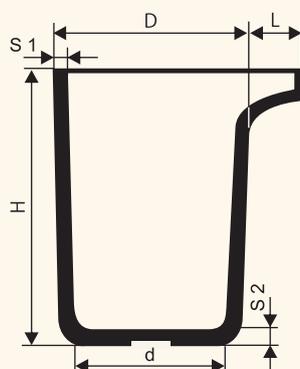


| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | d, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 60          | 50                           | 225   | 380   | 165   | 28     | 35     | 210   | 15.40   | 1 |
| 80          | 80                           | 225   | 470   | 165   | 28     | 35     | 375*  | 21.90   | 1 |
| 250         | 250                          | 385   | 514   | 300   | 35     | 45     | 278*  | 49.20   | 1 |
| 400         | 345                          | 385   | 630   | 300   | 30     | 45     | 155*  | 49.20   | 1 |
| 800         | 700                          | 540   | 730   | 350   | 40     | 55     | 180   | 113.50  | 1 |
| 1000        | 900                          | 640   | 700   | 500   | 50     | 70     | 200   | 170.70  | 1 |
| 1150        | 1000                         | 536   | 970   | 350   | 40     | 55     | 160   | 128.30  | 1 |
| 1500        | 1350                         | 640   | 930   | 500   | 45     | 70     | 200   | 207.20  | 1 |
| 1700        | 1500                         | 610   | 1170  | 480   | 45     | 70     | 200   | 232.20  | 1 |
| 2500        | 1800                         | 690   | 1200  | 520   | 55     | 65     | 200   | 303.20  | 1 |

\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

**Тип ZPK** тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в поворотных индукционных печах.



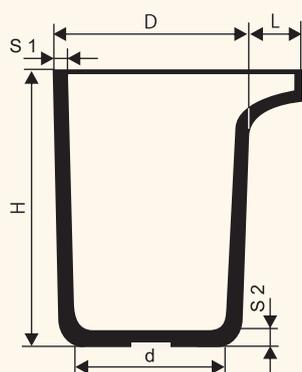
| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | d, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 60          | 50                           | 225   | 380   | 165   | 28     | 35     | 210   | 16.10   | 1 |
| 80          | 80                           | 225   | 470   | 165   | 28     | 35     | 375*  | 22.80   | 1 |
| 250         | 250                          | 385   | 514   | 300   | 35     | 45     | 278*  | 52.40   | 1 |
| 400         | 345                          | 385   | 630   | 300   | 30     | 45     | 155*  | 52.50   | 1 |
| 800         | 700                          | 540   | 730   | 350   | 40     | 55     | 180   | 117.80  | 1 |
| 1000        | 900                          | 640   | 700   | 500   | 50     | 70     | 200   | 177.20  | 1 |
| 1150        | 1000                         | 536   | 970   | 350   | 40     | 55     | 160   | 134.70  | 1 |
| 1500        | 1350                         | 640   | 930   | 500   | 45     | 70     | 200   | 215.20  | 1 |
| 1700        | 1500                         | 610   | 1170  | 480   | 45     | 70     | 200   | 250.20  | 1 |
| 2500        | 1800                         | 690   | 1200  | 520   | 55     | 65     | 200   | 327.20  | 1 |

\* - нос расположен под наклоном.

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип ZPX

тигли цилиндрической формы с носиком для выпуска металла, предназначены для работы в высокочастотных индукционных поворотных печах (более 2400 Гц).



| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | d, мм | S1, мм | S2, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|-------------|------------------------------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|---------|---|
| 60          | 50                           | 225   | 380   | 165   | 28     | 35     | 210   | 16.80   | 1 |
| 80          | 80                           | 225   | 470   | 165   | 28     | 35     | 375*  | 23.70   | 1 |
| 250         | 250                          | 385   | 514   | 300   | 35     | 45     | 278*  | 53.80   | 1 |
| 400         | 345                          | 385   | 630   | 300   | 30     | 45     | 155*  | 54.00   | 1 |
| 800         | 700                          | 540   | 730   | 350   | 40     | 55     | 180   | 125.00  | 1 |
| 1000        | 900                          | 640   | 700   | 500   | 50     | 70     | 200   | 189.20  | 1 |
| 1150        | 1000                         | 536   | 970   | 350   | 40     | 55     | 160   | 141.10  | 1 |
| 1500        | 1350                         | 640   | 930   | 500   | 45     | 70     | 200   | 229.90  | 1 |
| 1700        | 1500                         | 610   | 1170  | 480   | 45     | 70     | 200   | 258.20  | 1 |
| 2500        | 1800                         | 690   | 1200  | 520   | 55     | 65     | 200   | 347.20  | 1 |

\* - нос расположен под наклоном.

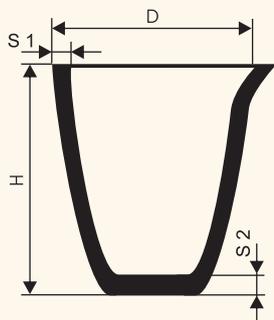
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.



# ТИГЛИ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ПЛАВКИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

## Тип **AT**

неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1600°C в индукционных и муфельных печах. По желанию Заказчика могут быть изготовлены в глазурованном исполнении.

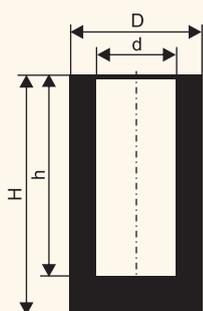


| Номер тигля | Условная емкость по меди, кг | D, мм | H, мм | S1, мм | S2, мм | Вес, кг |    |
|-------------|------------------------------|-------|-------|--------|--------|---------|----|
| 4/0         | 0.1                          | 41    | 51    | 6      | 7      | 0.05    | 50 |
| 2/0         | 0.3                          | 54    | 65    | 7      | 10     | 0.09    | 50 |
| 0           | 0.6                          | 60    | 70    | 7.5    | 12     | 0.16    | 50 |
| 1           | 1.0                          | 90    | 90    | 9      | 12     | 0.27    | 50 |
| 2           | 2.0                          | 100   | 110   | 10     | 12     | 0.54    | 20 |
| 3           | 3.0                          | 110   | 130   | 10     | 12     | 0.85    | 8  |
| 4           | 4.0                          | 115   | 140   | 10     | 15     | 0.90    | 8  |
| 5           | 5.0                          | 125   | 150   | 10     | 15     | 1.20    | 4  |
| 7           | 10.0                         | 140   | 175   | 12     | 15     | 1.50    | 4  |
| 10          | 15.0                         | 160   | 200   | 15     | 18     | 2.70    | 4  |
| 14          | 20.0                         | 175   | 220   | 16     | 22     | 3.00    | 4  |
| 15          | 25.0                         | 180   | 230   | 17.5   | 22     | 3.30    | 4  |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип **ZD**

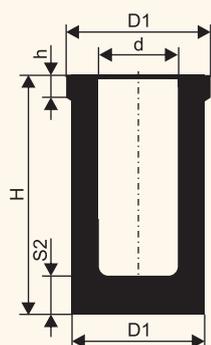
неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1250°C, методом нагрева за счет пропуска тока через тигель.



| Условная емкость по золоту, кг | D, мм | d, мм | H, мм | h, мм | Вес, кг |    |
|--------------------------------|-------|-------|-------|-------|---------|----|
| 0.3                            | 33    | 20    | 60    | 50    | 0.06    | 25 |
| 0.5                            | 40    | 28    | 60    | 50    | 0.09    | 25 |
| 0.6                            | 40    | 27    | 70    | 44    | 0.115   | 25 |
| 0.7                            | 39    | 24    | 90    | 83    | 0.125   | 25 |
| 2.0                            | 54    | 37    | 94    | 83    | 0.27    | 20 |
| 2.5                            | 65    | 40    | 124   | 114   | 0.56    | 20 |
| 2.6                            | 62    | 48    | 94    | 83    | 0.286   | 20 |
| 6.0                            | 85    | 55    | 155   | 140   | 1.06    | 20 |
| 23.0                           | 128   | 100   | 180   | 160   | 2.00    | 10 |

Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип **ZD** с буртиком



неглазурованные тигли, предназначены для плавки драгоценных металлов с температурой плавления до 1250°C в индукционных печах и методом нагрева за счет пропускания тока через тигель.

| Номер тигля или емкость по золоту, кг | D, мм | D1, мм | d, мм | H, мм | h, мм | S2, мм | Вес, кг |  |
|---------------------------------------|-------|--------|-------|-------|-------|--------|---------|---|
| 2Б                                    | 50    | 64     | 38    | 94    | 14    | 11     | 0.255   | 20  |
| 2.3Б                                  | 50    | 64     | 38    | 130   | 14    | 11     | 0.280   | 20  |
| 2.5Б                                  | 60    | 70     | 50    | 86    | 8     | 8      | 0.230   | 20  |
| 3Б                                    | 60    | 70     | 44    | 120   | 20    | 20     | 0.395   | 20  |
| 3.5Б                                  | 69    | 80     | 46    | 130   | 12    | 15     | 0.600   | 20  |
| 4Б                                    | 60    | 70     | 44    | 158   | 20    | 20     | 0.520   | 20  |
| 6.5Б                                  | 76    | 80     | 60    | 135   | 12    | 8      | 0.490   | 10  |
| 60Б                                   | 210   | 240    | 170   | 165   | 20    | 25     | 5.700   | 1   |

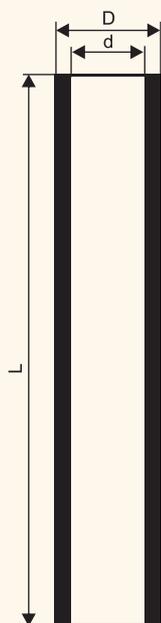
Завод принимает заказы на изготовление тиглей с размерами, не указанными в данной таблице.

# ИЗДЕЛИЯ ОГНЕУПОРНЫЕ ГРАФИТОСОДЕРЖАЩИЕ ДЛЯ ВОЗГОНКИ ЦИНКА

## Муфели огнеупорные графитосодержащие

### Тип **M**

глазурованные муфели, предназначены для возгонки цинка при температуре эксплуатации 1100° - 1450°С.



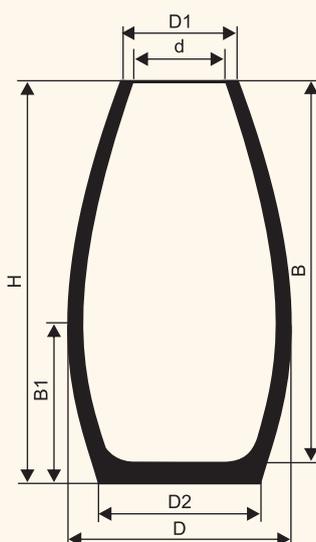
| Номер муфеля | D, мм | d, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|--------------|-------|-------|-------|---------|---|
| 1200         | 250   | 200   | 1200  | 42      | 1 |
| 1900         | 250   | 200   | 1900  | 66      | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление муфелей с размерами, не указанными в данной таблице.

## Реторты огнеупорные графитосодержащие

### Тип **RC**

неглазурованные реторты, предназначены для возгонки цинка при температуре эксплуатации 1100° - 1350°С.



| Условная емкость по меди, кг | D, мм | D1, мм | D2, мм | d, мм | H, мм | B, мм | B1, мм | Вес, кг |   |
|------------------------------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|---------|---|
| 650                          | 500   | 250    | 365    | 180   | 920   | 860   | 370    | 87      | 1 |

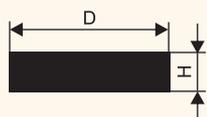
Завод принимает заказы на изготовление реторт с размерами, не указанными в данной таблице.

# ЛИТЕЙНЫЕ АКСЕССУАРЫ

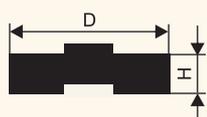
## Подставки огнеупорные графитосодержащие

подставки, предназначены для установки на них тиглей в любых печах.

### Тип PE/PX



### Тип PVE/PVX



| D, мм | H, мм | Типы тиглей                                     | Вес, кг E/X |   |
|-------|-------|---|-------------|---|
| 165   | 50    | A20-A50, TP50, TP100, C25, Z10                  | 2.00/2.10   | 1 |
| 230   | 50    | A75-A150, TP150, C70-C280, TP280                | 3.80/4.00   | 1 |
| 250   | 100   | A200, TP200, Z90, Z95                           | 9.32/9.70   | 1 |
| 300   | 100   | A300, C350, TP300, Z120-Z175, Z400              | 13.42/13.50 | 1 |
| 320   | 100   | A400, C370-C600, TP400-TP600, Z180              | 14.50/15.00 | 1 |
| 350   | 100   | A500  | 19.25/20.00 | 1 |
| 425   | 100   | A600, B750-B980, BU350-BU900, Z900, TP750-TP980 | 26.00/27.00 | 1 |
| 460   | 100   | BU1000-BU2200, Z1500, ZP1500                    | 30.00/36.50 | 1 |
| 525   | 100   | B1000, BU460, BU650, TP1000, Z1200, Z1300       | 41.20/44.00 | 1 |
| 550   | 100   | B2000, TP2000, Z1400-Z2500                      | 43.00/52.40 | 1 |

Высота более 100 (50) мм выполняется набором из 2-3х и т.д. подставок.

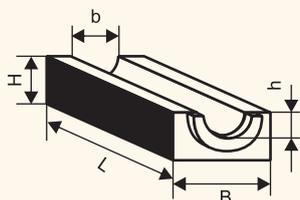
Завод принимает заказы на изготовление подставок с размерами, не указанными в данной таблице.



## Желоба огнеупорные графитосодержащие

### Тип **GE/GX/GC\***

желоба огнеупорные графитосодержащие, предназначены для выпуска металла из тиглей, работающих в поворотных печах.



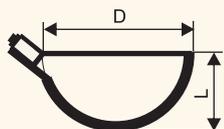
| Номер желоба | B, мм | L, мм | H, мм | b, мм | h, мм | Вес, кг E/X |   |
|--------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------|---|
| 1            | 160   | 200   | 100   | 80    | 60    | 5.6/5.8     | 1 |
| 2            | 160   | 300   | 100   | 80    | 60    | 8.4/8.6     | 1 |
| 3            | 160   | 360   | 100   | 80    | 60    | 10.0/10.5   | 1 |
| 4            | 160   | 150   | 100   | 100   | 45    | 4.5/4.6     | 2 |
| 5*           | 130   | 360   | 70    | 65    | 40    | 6.1         | 1 |
| 6*           | 190   | 400   | 190   | 140   | 165   | 10.0        | 1 |
| 7*           | 200   | 260   | 80    | 60    | 30    | 2.4         | 1 |
| 8            | 160   | 240   | 100   | 80    | 60    | 6.7/7.0     | 1 |
| 12*          | 400   | 316   | 190   | 100   | 60    | 7.2         | 1 |
| 16           | 220   | 360   | 110   | 80    | 30    | 10.6/11.2   | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление желобов с размерами, не указанными в данной таблице.

## Ковши огнеупорные графитосодержащие

### Тип **SK**

ковши, предназначены для вычерпывания из тиглей цветных металлов и их сплавов.



| Номер ковша | Ёмкость в литрах | D, мм | H, мм | Резьба | Вес, кг |   |
|-------------|------------------|-------|-------|--------|---------|---|
| 1           | 0.13             | 100   | 56    | M 8    | 0.50    | 4 |
| 1.5         | 0.26             | 120   | 66.5  | M 8    | 0.60    | 4 |
| 2           | 0.33             | 128   | 75    | M10    | 0.70    | 4 |
| 3           | 0.55             | 150   | 81.5  | M10    | 0.85    | 4 |
| 5           | 0.73             | 172   | 92    | M16    | 1.40    | 1 |
| 6           | 1.5              | 170   | 130   | M16    | 1.60    | 1 |
| 8           | 2.2              | 220   | 125   | M16    | 3.20    | 1 |
| 9           | 3.2              | 265   | 140   | M16    | 3.65    | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление ковшей с размерами, не указанными в данной таблице.

# Стержни огнеупорные графитосодержащие

## Тип S

стержни, предназначены для перемешивания цветных металлов и их сплавов в тиглях.



| Номер стержня | D, мм | L, мм | Вес, кг |    |
|---------------|-------|-------|---------|----|
| 1             | 20    | 600   | 0.32    | 20 |
| 2             | 30    | 265   | 0.35    | 20 |
| 3             | 30    | 1000  | 1.30    | 5  |
| 4             | 32    | 600   | 0.87    | 6  |
| 5             | 40    | 600   | 1.32    | 5  |
| 6             | 50    | 460   | 1.65    | 4  |
| 7             | 50    | 500   | 1.77    | 4  |
| 8             | 50    | 1000  | 3.54    | 2  |
| 9             | 30    | 795   | 1.05    | 5  |
| 10            | 95    | 230   | 2.93    | 3  |
| 11            | 120   | 230   | 4.68    | 2  |
| 12            | 10    | 300   | 0.05    | 40 |
| 13            | 30    | 600   | 0.78    | 5  |
| 14            | 50    | 850   | 3.00    | 5  |
| 15            | 20    | 400   | 0.21    | 20 |
| 16            | 10    | 250   | 0.038   | 40 |
| 17            | 60    | 1000  | 5.10    | 2  |
| 18            | 60    | 1500  | 7.65    | 2  |

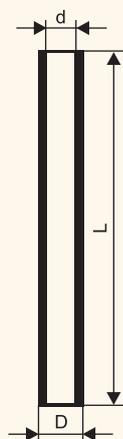
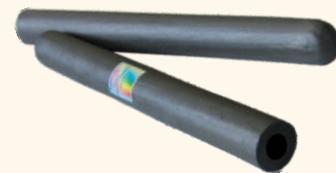
Завод принимает заказы на изготовление стержней с размерами, не указанными в данной таблице.



# Трубки огнеупорные графитосодержащие

## Тип U

трубки, предназначены для пропуска цветных металлов и их сплавов.



| Номер трубки | D, мм | d, мм | L, мм | Вес, кг     |    |
|--------------|-------|-------|-------|-------------|----|
| 1            | 35    | 8     | 100   | 0.17        | 40 |
| 2            | 80    | 40    | 800   | 5.30        | 2  |
| 3            | 80    | 40    | 1000  | 6.80        | 2  |
| 4            | 100   | 60    | 600   | 5.43        | 2  |
| 5            | 100   | 60    | 700   | 6.30        | 2  |
| 9            | 50    | 10    | 120   | 0.41        | 20 |
| 10           | 100   | 60    | 856   | 8.41        | 2  |
| 14*          | 63    | 22    | 250   | 1.30        | 10 |
| 15           | 100   | 60    | 1000  | 9.00        | 2  |
| 16*          | 100   | 60    | 886   | 8.10        | 2  |
| 17           | 100   | 60    | 1200  | 10.80       | 2  |
| 19**         | 70    | 40    | 750   | 2.40        | 5  |
| 21***        | 36    | 18    | 300   | 0.41        | 20 |
| 24           | 40    | 12    | 500   | 1.03        | 5  |
| 26           | 76    | 16    | 800   | 6.24        | 2  |
| 27           | 80    | 35    | 600   | 4.40        | 2  |
| 28           | 60    | 26    | 1600  | 6.64        | 5  |
| 31           | 36    | 24    | 180   | 0.183       | 20 |
| 32           | 90    | 60    | 550   | 3.50        | 2  |
| 33           | 100   | 60    | 850   | 7.65        | 2  |
| 34           | 100   | 60    | 730   | 6.57        | 2  |
| 35           | 60    | 20    | 240   | 1.09        | 5  |
| 36           | 30    | 14    | 1000  | 0.995       | 10 |
| 37           | 30    | 10    | 600   | 0.678       | 10 |
| УК/УН-7      | 200   | 160   | 360   | 9.30/8.80   | 1  |
| УК/УН-8      | 370   | 330   | 250   | 10.20/9.70  | 1  |
| УК/УН-22     | 330   | 290   | 250   | 10.40/10.00 | 1  |
| УК/УН-23     | 300   | 240   | 310   | 17.20/16.50 | 1  |
| УК/УН-25     | 200   | 160   | 1000  | 25.80/25.40 | 1  |

\* трубка-втулка

\*\* трубка прямоугольного сечения

\*\*\* трубка с резьбой М36 по наружной поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип UP

трубки пирометрические, предназначены для защиты термодпар при замера температуры расплавленного цветного металла или сплава.



| Номер трубки | D, мм | d, мм | L, мм | Вес, кг |    |
|--------------|-------|-------|-------|---------|----|
| 1            | 30    | 10    | 300   | 0.34    | 20 |
| 2            | 30    | 10    | 600   | 0.68    | 10 |
| 3            | 50    | 25    | 460   | 1.38    | 5  |
| 4            | 50    | 25    | 480   | 1.43    | 5  |
| 5            | 50    | 25    | 645   | 1.95    | 5  |
| 6            | 50    | 25    | 670   | 2.02    | 5  |
| 7            | 50    | 25    | 800   | 2.40    | 5  |
| 8            | 60    | 26    | 1000  | 4.15    | 5  |
| 10           | 60    | 22    | 400   | 1.80    | 10 |
| 11           | 30    | 16    | 300   | 0.275   | 20 |
| 12           | 50    | 22    | 1000  | 2.85    | 5  |
| 13           | 26    | 16    | 400   | 0.238   | 20 |
| 14           | 50    | 26    | 2000  | 5.15    | 5  |
| 15           | 50    | 26    | 1600  | 4.12    | 5  |
| 16           | 90    | 60    | 800   | 5.10    | 2  |
| 17           | 100   | 70    | 600   | 4.30    | 2  |
| 18           | 30    | 16    | 620   | 0.57    | 10 |
| 19           | 32    | 22    | 160   | 0.12    | 10 |
| 20           | 45    | 20    | 500   | 1.15    | 10 |
| 21           | 48    | 26    | 2000  | 4.60    | 5  |
| 22           | 50    | 25    | 600   | 1.80    | 5  |
| 23           | 100   | 70    | 220   | 1.60    | 5  |
| 24           | 50    | 26    | 1300  | 3.35    | 5  |
| 25*          | 50    | 20    | 300   | 0.89    | 5  |
| 26           | 50    | 22    | 600   | 1.70    | 5  |
| 26**         | 50    | 22    | 600   | 1.70    | 5  |
| 27           | 70    | 35    | 1500  | 7.80    | 3  |
| 28           | 50    | 26    | 1250  | 3.22    | 5  |
| 29           | 40    | 20    | 1600  | 2.70    | 5  |
| 31           | 50    | 26    | 1100  | 2.83    | 5  |
| 32           | 50    | 26    | 250   | 0.64    | 10 |
| 33           | 50    | 26    | 750   | 1.93    | 5  |
| 34           | 50    | 26    | 900   | 2.32    | 5  |
| 35           | 56    | 25    | 1000  | 3.70    | 5  |
| 36           | 60    | 22    | 500   | 2.30    | 5  |
| 37           | 50    | 25    | 500   | 1.50    | 5  |
| 38           | 60    | 30    | 460   | 1.76    | 5  |
| 39           | 60    | 20    | 460   | 2.00    | 5  |

\* с резьбой M24 на внутренней поверхности

\*\* с резьбой M27 на внутренней поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип UP

трубки пирометрические, предназначены для защиты термопар при замера температуры расплавленного цветного металла или сплава.



| Номер трубки | D, мм | d, мм | L, мм | Вес, кг |   |
|--------------|-------|-------|-------|---------|---|
| 40           | 50    | 22    | 700   | 2.00    | 5 |
| 41           | 40    | 20    | 600   | 1.60    | 5 |
| 42           | 40    | 20    | 740   | 2.00    | 5 |
| 43           | 100   | 60    | 800   | 7.20    | 2 |
| 44           | 50    | 25    | 715   | 2.16    | 5 |
| 45           | 50    | 20    | 800   | 2.50    | 5 |
| 46           | 60    | 26    | 1600  | 7.20    | 5 |
| 47**         | 56    | 23    | 470   | 1.76    | 5 |
| 48**         | 56    | 23    | 1000  | 3.75    | 5 |
| 49**         | 56    | 23    | 1200  | 4.50    | 5 |
| 50**         | 56    | 23    | 1600  | 6.00    | 5 |
| 51**         | 56    | 23    | 1800  | 6.75    | 5 |
| 52**         | 60    | 23    | 2000  | 9.20    | 5 |

\* с резьбой M24 на внутренней поверхности

\*\* с резьбой M27 на внутренней поверхности

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

## Тип UV

трубки газационные, предназначены для пропуска различных газов через расплавленный металл, используются при хлорировании, азотировании металлов и др.



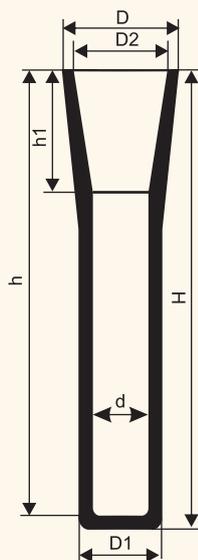
| Номер трубки | D, мм | d, мм | L, мм | Резьба | Вес, кг |   |
|--------------|-------|-------|-------|--------|---------|---|
| 1            | 56    | 20    | 645   | M24    | 2.3     | 5 |
| 2            | 56    | 20    | 1000  | M24    | 3.9     | 5 |
| 3            | 56    | 20    | 1600  | M24    | 6.2     | 5 |
| 4            | 56    | 20    | 1500  | M24    | 5.8     | 5 |
| 5            | 56    | 20    | 600   | M24    | 2.2     | 5 |
| 6            | 56    | 20    | 1400  | M24    | 5.4     | 5 |

Завод принимает заказы на изготовление трубок с размерами, не указанными в данной таблице.

## Изложницы огнеупорные графитосодержащие

### Тип F/FX

глазурованные изложницы, предназначены для получения металлических и биметаллических слитков.



| Номер изложницы | D, мм | D1, мм | D2, мм | d, мм | H, мм | h, мм | h1, мм | Вес, кг, F/Fx |   |
|-----------------|-------|--------|--------|-------|-------|-------|--------|---------------|---|
| 122             | 310   | 255    | 250    | 122   | 1180  | 1120  | 320    | 86/98         | 1 |
| 124             | 265   | 220    | 160    | 124   | 1100  | 980   | 80     | 75/86         | 1 |
| 147             | 310   | 255    | 250    | 147   | 1180  | 1120  | 320    | 77/88         | 1 |

Завод принимает заказы на изготовление изложниц с размерами, не указанными в данной таблице.

## Огнеупорная SiC-смесь

Предназначена для прочного соединения огнеупорных графитосодержащих изделий в единую конструкцию.



Завод реализует огнеупорную SiC-смесь в любом количестве от 1 кг, в том числе упакованный в стандартные пластиковые ведра по 5,0 кг и 12,0 кг.

