ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

28-0-2

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Состав альбома

Часть I Оборудование прачечных - химчисток.
Оборудование для индивидуального пошива и ремонта швейных и трикотажных изделий.

Часть II Оборудование для ремонта обуви.
Оборудование для ремонта сложной бытовой техники. Ремонт радио и телеаппаратуры. Ремонт часов, кино-фотоаппаратуры и оптики.
Оборудование для фотографий и фотолабораторий.
Оборудование парикмахерской.
Прочее оборудование. Станки.

Часть III Электрическая часть и схемы включения оборудования

ЧАСТЬ II

85-02

Разработан ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов

Согласован Госгражданстроем 9 июня 1975 г.
Введен в действие институтом
Приказ № 69 от 11 июня 1975 г.

gost.e-ecolog.ru

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
620062, г.Свердловск-62, ул.Генеральская,3а
Заказ №2399 Инв.№1338Г-02 тираж 120
Сдано в печать 11.06 1980г цена 4-22

СОДЕРЖАНИЕ

		СТР.	ЛИСТ
1.	Сводная таблица оборудования	3-13	СТ-1÷СТ-11
2.	Оборудование для ремонта обуви	14-53	РО-1÷РО-40
3.	Оборудование для ремонта сложной бытовой техники	54-73	РСБ-1÷РСБ-20
4.	Ремонт радио и телеаппаратуры	74	РТ-1
5.	Ремонт часов, кинофотоаппаратуры и оптики	75-77	РЧ-1÷РЧ-3
6.	Оборудование для фотографий и фотолабораторий	78-88	ОФ-1÷ОФ-9
7.	Оборудование парикмахерской	89-93	ОП-1÷ОП-5
8.	Прочее оборудование. Станки.	94-110	С-1÷С-17

ЦНИИЭП Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Гл. инж. проекта Мельникова

Ст. инженер Горбатова

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Швейная машина	23 А	Подольский механический завод им. Калинина	14	РО-1	
Швейная машина	26 А				
Швейная машина	34 А	То же	14	РО-1	
Швейная машина	34 М	То же	14	РО-1	
Швейная машина	82	То же	14	РО-1	
Швейная машина	83	То же	14	РО-1	
Швейная машина	93	То же	14	РО-1	
Швейная машина	94	То же	14	РО-1	
Швейная машина	210	То же	15	РО-2	
Швейная машина	211	То же	15	РО-2	
Швейная машина	224	То же	15	РО-2	
Швейная машина	230	То же	15	РО-2	
Швейная машина	231	То же	15	РО-2	
Швейная машина	236	То же	15	РО-2	
Швейная машина	232	То же	15	РО-2	
Швейная машина	303	То же	15	РО-2	

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Машина для отрыва изношенных каблуков и набоек	ОКР	Елецкий механический завод	16	РО-3	
Машина для двоения деталей низа обуви	ДН-Р	Вышневолоцкий механический завод	17	РО-4	
Машина для двоения деталей низа	ДН1-Р	То же	18	РО-5	
Машина для обрезки подметок	ОСР	То же	19	РО-6	
Машина для прикрепления каблуков к женской обуви	ПКЖ-Р	То же	20	РО-7	
Машина для спускания подметок по прямому краю	СК-Р	То же	21	РО-8	
Пресс для горячей формовки носка и пятки	ПГФ	То же	22	РО-9	
Машина для резки моделей	МРМ-1	То же	23	РО-10	
Машина для окантовки моделей	МОМ-1	То же	24	РО-11	
Машина для обрубки набоек	ОНР	Елецкий механический завод	25	РО-12	
Термоактиватор	ТС-Р	Одесский завод „Легмаш"	26	РО-13	
Пресс для приклеивания подметок к обуви	ПП-Р	То же	27	РО-14	
Приспособление для разглаживания канта верха обуви	РК-Р	То же	28	РО-15	
Пресс пневматический	ПКП-Р	То же	29	РО-16	
Приспособление для утюжки обуви изнутри	УО-Р	То же	28	РО-15	

ЦНИИЭП зданий туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта Горбатова
Ст. инженер

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Машина для выполнения отделочных операций	ОМ-Р	Грибановский машиностроительный завод	30	РО-17	
Камера для окраски обуви	ОО-Р	То же	31	РО-18	
Машина для шлифования деталей низа обуви	ШН-1-0	То же	32	РО-19	
Машина для взъерошивания затяжной кромки обуви	МВК-0	То же	33	РО-20	
Машина для шлифования каблуков	МШК-0	То же	34	РО-21	
Машина для фрезерования уреза подошв	ФУП-2-0	То же	35	РО-22	
Машина для полировки подошв	ХПП-0-2	То же	36	РО-23	
Машина для отделочных операций	ОМС-Р	То же	37	РО-24	
Стол обувщика-ремонтника	СР	То же	38	РО-25	
Станок для растяжки обуви	РОС2-70	Вологодский литейно-механический завод	39	РО-26	
Сушилка обувная вертикальная	СОВ-1	Калининский механический завод	40	РО-27	
Машина для пристрочки подошв	СПР	Ленинградское машиностроительное объединение им. К. Маркса	41	РО-28	
Машина для гвоздевой затяжки обуви	ЗВ2-0	То же	42	РО-29	
Пресс вулканизационный двухпозиционный для ремонта резиновой обуви	434.011	Ленинградский завод "Металлист"	43	РО-30	
Пресс для вырубки деталей верха обуви	ПВГ-8-2-0	Орловский машиностроительный завод им Медведева	44	РО-31	

ЦНИИЭП зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта Ст. инженер Гербатова

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Пресс для прикатывания подошв к обуви	ПКГ-4-0	Орловский машиностроительный завод им Медведева	45	РО-32	
Машина для горячей полировки среза подошвы обуви	ГП	То же	46	РО-33	
Пресс гидравлический для вырубки деталей	ПВГ-18-1-0	То же	47	РО-34	
Пресс для вырубки деталей	ПТГ-12-0	То же	48	РО-35	
Машина для крепления набоек к женской обуви	ПНЖ-Р	г. Пугачев Саратовская обл МВД РСФСР	49	РО-36	
Машина для срезания кромки деталей низа обуви	АСГ-12	То же	50	РО-37	
Котел вулканизационный	ВК-2-71	Орджоникидзевский завод технологического оборудования	51	РО-38	
Каландр для рифления сырой листовой резины	231.021	Ленинградский опытный машиностроительный завод „Металлист"	52	РО-39	
Вальцы для подогрева и листования резиновых смесей	221.671	То же	53	РО-40	

ЦНИИЭП зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инженер проекта
Гл. архитектор проекта

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта сложно-бытовой техники					
Испытательная станция для проверки и обкатки электробритв после ремонта	ИП-29	Московский завод „Микромашина"	54	РСБ-1	
Стенд проверки ручных и напольных пылесосов после ремонта	СП-1	Рижский завод текстильного оборудования	55	РСБ-2	
Стенд обкатки пылесосов после ремонта	СО-1	То же	56	РСБ-3	
Камера очистки пылесосов и полотерных машин перед ремонтом	КП-1	То же	57	РСБ-4	
Стенд для испытания электрополотеров бытовых после ремонта	С-2	Киевский опытный завод ВНИИ ЭМП	58	РСБ-5	
Стенд для испытания баков стиральных машин на герметичность	С-3	То же	59	РСБ-6	
Стенд измерительный универсальный для проверки эл. параметров электрополотеров и стиральных машин бытовых	С-1	Киевский опытный завод ВНИИ ЭМП	60	РСБ-7	
Стенд для проверки параметров тепловых и пускозащитных реле	С-4	То же	61	РСБ-8	
Щит электрораспределительный	ЩЭ-59	Московский завод №4 Физэлектроприбор	62	РСБ-9	
Стенд малогабаритный для зарядки домашних холодильников компрессионного типа	МС-2	Алма-Атинский опытно-механический завод им Крючкова	63	РСБ-10	
Стенд для зарядки домашних холодильников компрессионного типа	УС-3	То же	64	РСБ-11	

ЦНИИЭП зрелищных, спортивных и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта сложно-бытовой техники					
Станок настольно-сверлильный	2М112	Вильнюсский станкостроительный завод „Комунарас"	65	РСБ-12	
Станок рядовой намотки	СРН-05	г. Йошкар-Ола МВД	66	РСБ-13	
Течеискатель галоидный	ГТИ-3	г. Ленинград МВД	67	РСБ-14	
Кабина для промывки компрессоров и статоров	КПС	Алма-Атинский опытно-механический завод им Крючкова	68	РСБ-15	
Ванна для проверки на герметичность холодильных агрегатов		То же	69	РСБ-16	
Шкаф сушильный для агрегатов домашних холодильников		То же	70	РСБ-17	
Приспособление для запрессовки подшипников	ПЗП-2	Вологодский литейно-механический завод	71	РСБ-18	
Стенд проверки электроутюгов с терморегулятором		Ленинградское производственное объединение „Сокол"	72	РСБ-19	
Стенд для проверки работы терморегуляторов утюгов и исправности электрических цепей	БТ-15	Первоуральский завод технологического оборудования	73	РСБ-20	

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Ремонт радио и телеаппаратуры					
Стол приема и выдачи телевизоров	СПВТ-1-68	Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования	74	РТ-1	
Стол телерадиомастера	СТРМ-1-68	То же	74	РТ-1	
Ремонт часов, кино- и фотоаппаратуры и оптики					
Прибор проверки хода часов	ППЧ-7М	Московский завод „Физприбор"	75	РЧ-1	
Приспособление для обточки часовых стекол	НО-97	Минский часовой завод	76	РЧ-2	
Машина моечная для рабочего места часовщика-ремонтника	Пр-426	Скопинский завод технологического оборудования; Кусинский завод точных технических камней	77	РЧ-3	

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для фотографий и фотолаборатории					
Кинопрожектор ламповый	КПА-10	Киевский завод „Кинап"	78	ОФ-1	
Кинопрожектор ламповый	КПА-15	То же	79	ОФ-2	
Прибор копировальный	КП-8М	Черкасский завод „Фотоприбор"	80	ОФ-3	
Аппарат для осаждения серебра	М-1, М-2	Московский завод вторичных драгоценных металлов	81	ОФ-4	
Роторно-промывочная установка	РУ-3	Вологодский литейно-механический завод	82	ОФ-5	
Роторно-промывочная установка	РУ-4	То же	83	ОФ-6	
Прибор сушки и глянцевания отпечатков	АПСО-5М	Черкасский завод „Фотоприбор"	84	ОФ-7	
Подвесная система освещения	ПСО-1	Киевский экспериментальный завод ПКТИ	85,86,87	ОФ-8	
Комплект осветительных приборов для павильонной фотосъемки	КС	Киевский экспериментальный завод объединения „Укрбытмеханизация"	88	ОФ-9	

Нач. тех. отдела — Выкоб
Гл. инж. проекта — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Сводная таблица оборудования	28-0-2	ЧII	СТ-8

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование парикмахерской					
Аппарат для сушки волос	СА-1	Московский опытный электромеханический завод	89	ОП-1	
Аппарат для электрозавивки волос	ТL-3	Таллинский ремонтно-механический завод „Терас"	90	ОП-2	
Аппарат для сушки волос	ТК-3М3	То же	91	ОП-3	
Аппарат для электрозавивки волос	ЕL-5	То же	92	ОП-4	
Машина для очистки белья в парикмахерской	ОВ-1	Вологодский литейно-механический завод; Опытно-экспериментальный завод НИТХИБ г. Москва	93	ОП-5	

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Гл. инж. проекта — Фоков
Ст. инженер — Игольникова
Горбатова

1975 | Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания | Сводная таблица оборудования | 28-0-2 | 4 II | СТ-9

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Прочее оборудование Станки.					
Станок токарно-винторезный	1М61	Ереванский станкостроительный завод им. Дзержинского	94	С-1	
Станок настольный токарный повышенной точности	16 ТО 1П	Кировоканский завод прецизионных станков	95	С-2	
Станок токарный по дереву с долбежным приспособлением	ТСД-120	Кировский завод „Физприбор"	96	С-3	
Станок токарный настольный	Т-28	Минский часовой завод	97	С-4	
Станок токарный комбинированный	1А95	Новосибирский станкостроительный завод	98	С-5	
Станок токарно-винторезный	16К20	Московский завод „Красный пролетарий"	99	С-6	
Станок универсальный токарно-винторезный повышенной точности	1Я611	Одесский опытно-механический завод	100	С-7	
Станок полировальный	Ш-42М	Арзнинское промышленное объединение „Кристалл"	101	С-8	
Станок настольно-сверлильный	2Н-106П	Молодечненский станкостроительный завод	102	С-9	

Нач. тех. отдела Быков
Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова

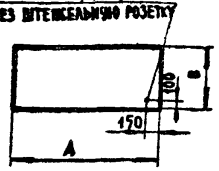
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Сводная таблица оборудования	28-0-2	ЧII	СТ-10

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Прочее оборудование. Станки.					
Станок универсальный вертикально-сверлильный	2Н118	Молодечненский станкостроительный завод	103	С-10	
Станок точильно-шлифовальный	3Б631	Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова	104	С-11	
Станок точильно-шлифовальный	3Б631А	То же	105	С-12	
Станок четырехсторонний строгальный	С-26-2	Боровичский завод деревообрабатывающих станков	106	С-13	
Станок настольный вертикально-сверлильный повышенной точности	С-155	Кировабадский завод прецизионных станков	107	С-14	
Электроточило	И39701	Томский завод электротехнической промышленности	108	С-15	
Станок фуговальный с ручной подачей	СФ-4, СФ-6	Курганский завод деревообрабатывающих станков	109	С-16	
Станок деревообрабатывающий комбинированный	КДС-3	Белебеевский завод деревообрабатывающих станков	110	С-17	

ЦИТП Госкомитета г. Москва

Монтажная схема



	23 А	26 А	34 А	34 М	82	83	93	94
	Для шитья изделий из средней или толстой кожи, кирзы, брезента и других подобных материалов	Для сшивания заготовок обуви одинаковой или различной толщины встык зигзагообразной строчкой.	Для строчки верхнего канта обуви двухниточным стежком с одновременной обрезкой края.	Для шитья заготовок верха обуви из тонкой и средней кожи двухниточной челночной строчкой.	Для скрепления деталей (заготовок) обуви из хромовых кож и текстиля, образующих пространственную форму.	Для шитья заготовок сапог и полусапог из юфти и её заменителей двухниточным челночным стежком в 2 строчки.	Для шитья заготовок сапог и полусапог из юфти и её заменителей двухниточным стежком в 1 строчку.	Для пристрочки мягкой стельки к краю заготовки при производстве беззатяжной обуви внутр него формован
1. Скорость вращения главного вала, об/мин.	900	2500	до 2400	до 3000	до 2400	1200 - 1400	1200 - 1400	1300 - 2000
2. Длина стежка, мм.	до 8	до 2.3	1.6; 1.8; 2.2	1.6; 1.8; 2.2;	1.2 - 3.0	2-6	2-6	от 1 до 5,8
3. Подъём нажимной лапки, мм	13	8				11	11	не менее 9
4. Вылет рукава, мм.	250	200	235	265	252	250	250	
5. Толщина сшиваемых материалов, мм.		1-1.5		1.5 ÷ 3.5	до 4.5	до 8	до 8	до 7
6. Иглы	тип 4, гр. Д № 150, 170, 190, 210	тип 4, гр. А № 100	тип 3, гр. А № 90; 100; 110	тип 4; гр. А № 75; 85; 90; 100	тип 4; гр. А № 85, 90, 100	тип 4, гр. Д № 170; 190	тип 4; гр. Д № 170; 190	тип гр. Г № 100; 110; 13(
7. Нитки	швейные х/б № 10 в 6 слож. льняные № 9.5/5	швейные х/б № 30/6	швейные х/б № 30, 40 в 9 сложений	швейные х/б № 30, 40/9 шёлк № 33	швейные х/б № 30/6 № 40/9	швейные х/б жировые № 0; 1 в 9 сложений	швейные х/б жировые № 0; 1 в 9 сложений	швейные х/б № 30/6; № 6/9;
8. Электродвигатель:								
тип	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	ФДПТ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 22-4	АОЛ 22-4	АОЛ 21-4
мощность, квт. „N"	0.27	0.27	0,27	0.27	0.27	0,4	0.4	0.27
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
род тока	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф
9. Габаритные размеры головки, мм:								
длина	570	420	520	562	562	570	570	564
ширина	250	178	178	178	178	250	250	178
высота	420	330	405	405	588	430	430	588
10. Габаритные размеры крышки стола, мм:								
длина „А"				900	900	900	900	900
ширина „Б"				500	500	650	650	500
11. Масса головки, кг.	36.5	22		33	40	44.5	44.5	110
12. Масса машины со столом, кг.	90		88					

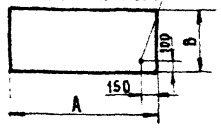
Изготовитель: Подольский механический завод им. М. И. Калинина

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Научно-техн. гл. инж. проекты от. инженер

Быков Ильинкова Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Швейные машины 23-А, 26-А; 34А; 34М; 82; 83; 93; 94 классов.	28-0-2	ЧII	РО-1

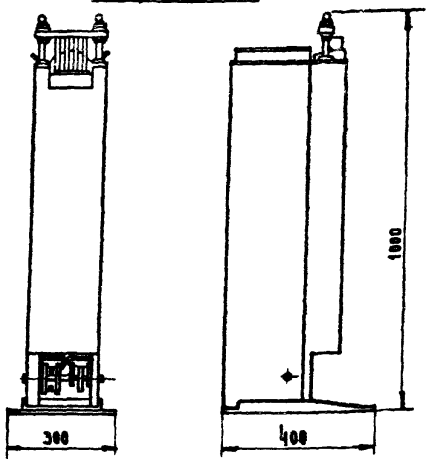
МОНТАЖНАЯ СХЕМА	210	211	224	230	231	236	232	303
3ЭФ; КУ; 220/380; N" ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ 	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ОБУВИ ДВУХНИТОЧНОЙ ЧЕЛНОЧНОЙ СТРОЧКОЙ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ	ДЛЯ ОБСТРОЧКИ ТЕСЬМОЙ НАРУЖНЫХ КРОЕВ ДЕТАЛЕЙ ТЕКСТИЛЬНЫХ И КОЖАНЫХ ЗАГОТОВОК ОБУВИ.	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ОБУВИ ДВУХНИТОЧНЫМ ЧЕЛНОЧНЫМ СТЕЖКОМ В 2 ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ СТРОЧКИ	ДЛЯ СШИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ЗАГОТОВОК РАЗЛИЧНОЙ ОБУВИ, ВКЛЮЧАЯ И МОДЕЛЬНУЮ.	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ОБУВИ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ ИЗЛИШКОВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ.	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ К САПОГАМ КОЖАНЫХ ЗАДНИКОВ И НАСТРАЧИВАНИЯ ЗАДНИХ РЕМНЕЙ	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ЖЕНСКОЙ ОБУВИ ТИПА „ЛОДОЧКА" С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ ИЗЛИШКОВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ	ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ДВУХРЯДНЫХ СТРОЧЕК НА ОБУВИ С ПОВОРОТАМИ ПОД РАЗЛИЧНЫМИ УГЛАМИ.
1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН.	ДО 2400	ДО 2500	ДО 3000	ДО 3000	ДО 2400	ДО 1000	ДО 2200	2000
2. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ.	ОТ 1,2 ДО 4,0	ОТ 1,2 ДО 4	ОТ 1,4 ДО 3	ОТ 1,0 ДО 2,5	ОТ 1 ДО 2,5	ОТ 2,5 ДО 5	ОТ 1,0 ДО 2,5	ОТ 1,2 ДО 3
3. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ, ММ.		7			НЕ МЕНЕЕ 6			НЕ МЕНЕЕ 6
4. ВЫЛЕТ РУКАВА, ММ.	252	256	255	255	255	250		265
5. ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ		ДО 6	ДО 4	ОТ 1 ДО 4	ОТ 1 ДО 5,5	ОТ 3 ДО 6	ОТ 1,5 ДО 3,5	ДО 3,5
6. ИГЛЫ	ТИП 4; ГР. А, N 90 - 110	ТИП 3, ГР. Ш; ТИП 4; ГР. Г N 90; 100; 110; 120	ТИП 4; ГР. А N 75; 90; 85; 100	ТИП 4; ГР. А N 75, 85, 90, 100	ТИП 4; ГР. А N 85, 90, 100	ТИП 4; ГР. Д N 170, 190, 210	ТИП 4; ГР. А N 75; 85; 90; 100	ТИП 4; ГР. Б N 85; 90; 100; 110
7. НИТКИ	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 30, 40 В 6 СЛОЖЕНИЙ	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 30, 40 В 9 СЛОЖЕНИЙ	ШВЕЙНЫЕ Х/Б ЖИРОВЫЕ N 30, N 40 В 9 СЛОЖ.	ШВЕЙНЫЕ Х/Б ЖИРОВЫЕ N 30, 40 В 6 СЛОЖЕН.	ШВЕЙНЫЕ Х/Б ЖИРОВЫЕ N 30, 40, 50, 60 В 6 СЛОЖ.	ШВЕЙНЫЕ Х/Б; N 1; 0 В 9 СЛОЖЕНИЙ	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 30; 40 В 9 СЛОЖЕНИЙ	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 40, 50 В 6 СЛОЖЕНИЙ
8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:								
ТИП	АОЛ 21-4	ФДПТ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 22-4	АОЛ 21-4	ФДПТ 21-2
МОЩНОСТЬ, КВТ „N"	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,4	0,27	0,4
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
РОД ТОКА	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:								
ДЛИНА	562	510	570	560	560		560	555
ШИРИНА	178	220	205	178	178		178	178
ВЫСОТА	588	415	357	385	600		600	547
10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:								
ДЛИНА „А"	900		900	900	900	900	900	
ШИРИНА „В"	500		500	500	500	900	500	
11. МАССА ГОЛОВКИ, КГ	43	32	35	35	45	54	45	45
12. МАССА МАШИНЫ СО СТОЛОМ, КГ.	97,75	95	68	91,5	102		102,5	

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА.

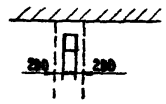
1975	АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.	ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ 210; 211; 224; 230; 231; 236; 232; 303 КЛАССОВ.	28-0-2	ЧII	РО-2

ЦНИИЛП КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА

Общий вид.



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, пар/час — до 70
2. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 400
   - ширина — 300
   - высота — 1000
3. Масса, кг — 30

Изготовитель: Елецкий механический завод.

Машина предназначена для отрыва изношенных каблуков и набоек, прикрепленных гвоздевым способом к обуви всех видов.

Машина состоит из сварной станины, внутри которой смонтированы рабочие органы. В верхней части станины закреплена траверса, служащая упором для каблука. В направляющих траверсы и станины смонтированы две стойки, к которым прикрепляется гребенка с ножами. Снизу к стойкам крепится кронштейн с проушинами. К левой проушине присоединена тяга, связанная планкой и тягой с педалью. К правой проушине прикреплена зубчатая рейка, двигающаяся в направляющей, которая соединена с педалью.

Работа на машине производится следующим образом: нажимают на левую педаль и поднимают гребенку с ножами вверх. На траверсу устанавливают полупару обуви фронтом каблука вниз так, чтобы линия отрыва каблука совпадала с линией действия ножей гребенки. Нажимают на правую педаль и ножи гребенки внедряются в место соединения каблука с подошвой, отделяя последний от нее. При опускании педали пружины возвращают направляющую в исходное положение, а гребенка с ножами остается в положении, до которого она опустилась. Дальнейший отрыв производится последовательными нажимами на педаль до полного отделения каблука от подошвы.

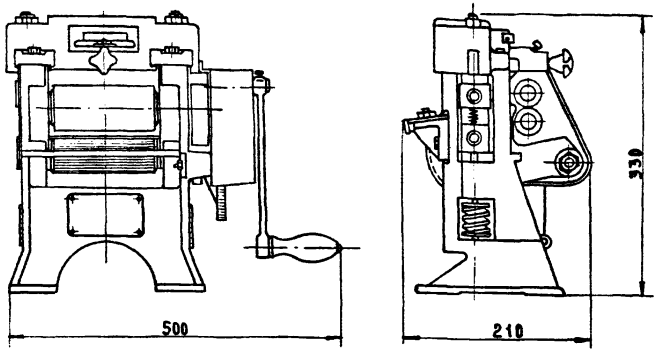
Отрыв набойки от каблука производится так же.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Машина для отрыва изношенных каблуков и набоек ОКР	28-0-2	ЧII	РО-3

Нач. технич. отд. Быков
Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
ЦНИИЭП

Общий вид.



Техническая характеристика.

1. Производительность, пар/час	280
2. Привод	ручной
3. Усилие на рукоятку, кгс	3÷3,5
4. Габаритные размеры, мм:	
Длина	210
Ширина (по фронту)	500
Высота	330
5. Масса, кг	28

Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.

Примечание:
Машина устанавливается на столе.

Машина марки ДН-Р предназначена для двоения деталей низа обуви из кожи и кожзаменителей.

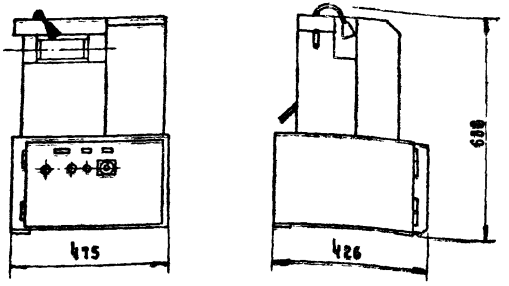
Машина состоит из станины, в которой установлены подвижные подшипники верхнего и нижнего валов. Подшипники нижнего вала установлены на пружинах, чем достигается возможность опускания вала на необходимую величину в зависимости от толщины обрабатываемых деталей.

Нижний вал получает движение от рукоятки и передает движение верхнему валу.

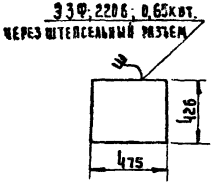
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для двоения деталей низа обуви ДН-Р.	28-0-2	4 II	РО-4

ЦНИИЭП
Здания и туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер
Горбатова

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1.	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ПАР/ЧАС	360
2.	СКОРОСТЬ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ, М/СЕК	0,22
3.	ШИРИНА РАБОЧЕГО ПРОХОДА, ММ	140
4.	ТОЛЩИНА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ, ММ	2,5-7
5.	ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ТИП	АОА 2-12-6
	МОЩНОСТЬ, КВТ	0,65
	НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
6.	ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
	ДЛИНА	426
	ШИРИНА	475
	ВЫСОТА	688
7.	МАССА, КГ.	80

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

ПРИМЕЧАНИЕ.

МАШИНА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ.

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ДВОЕНИЯ И ВЫРАВНИВАНИЯ ПО ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ ИЗ КОЖИ, РЕЗИНЫ И КОЖЗАМЕНИТЕЛЕЙ. МАШИНА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В КРУПНЫХ, СРЕДНИХ И МЕЛКИХ РЕМОНТНО-ОБУВНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ. МАШИНА СОСТОИТ ИЗ ГОЛОВКИ, УСТАНОВЛЕННОЙ НА КАРКАСЕ.

ВНУТРИ КАРКАСА РАЗМЕЩЕНО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ. ДВОЕНИЕ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ТРАНСПОРТИРУЮЩИМИ ВАЛИКАМИ, ПРИВОДИМЫМИ В ДВИЖЕНИЕ ОТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ.

ЦНИИЭП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. техн. отд. Быков
Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Общий вид

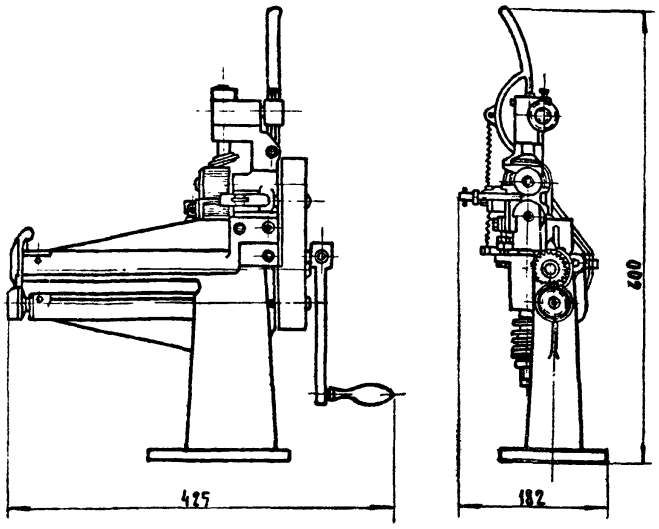
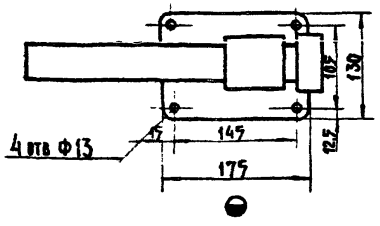
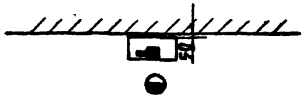


Схема крепления машины



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Габаритные размеры, мм

длина	182
ширина (по фронту)	425
высота	600

2. Масса, кг 25

Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.

Примечание.
Машина устанавливается на столе.

Машина ОСР предназначена для выполнения следующих операций при ремонте обуви: а) вырезания подметок и набоек из полос или пластин кожи и кожезаменителей; б) обрезки подметок, прикрепленных к обуви. в) спускания края деталей низа обуви; г) обжима ранта по периметру.

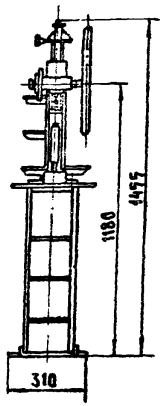
Машина настольного типа с ручным приводом Все рабочие органы размещаются в литой станине. Механизм обжима ранта состоит из прижимного ролика, рейки, шестерни и рычага. При обрезке приклепленных подметок и при вырезании деталей низа обуви из кусков кожи или заменителя работа на машине происходит в следующем порядке: между транспортирующим роликом и дисковым ножом заправляют материал, подлежащий отрезанию. Вращая рукоятку по часовой стрелке, производят обрезку или вырезание подметок и набоек по требуемому контуру.

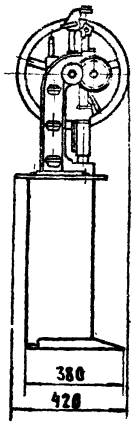
При спускании края деталей низа обуви прежде всего устанавливают ролик на требуемую толщину детали, а нож на необходимый угол. Затем укладывают кожу между роликами и, вращая рукоятку по часовой стрелке, спускают край детали. В случае обжима ранта по периметру помещают полупару рантом кверху, под ролик. Полупару устанавливают подошвой на ролик. Ролик упирают боковой поверхностью вверх полупары и опускают рукоятку, зажимая рант между роликами. Усилие зажима обеспечивает пружина. Вращением рукоятки производят транспортирование полупары с обжимом ранта по периметру.

Центральный комплексов г. Москва

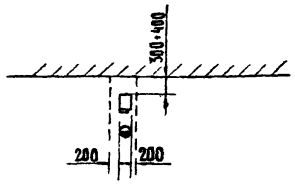
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для обрезки подметок ОСР	28-0-2	ЧII	РО-6

Общий вид





Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Производительность, пар/час — 60
2. Величина утопления шляпки гвоздя в стельку, мм — 1-2
3. Количество забиваемых одновременно гвоздей — 5,7÷11
4. Длина гвоздей, мм не более — 25
5. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 420
   - ширина /по фронту/ — 310
   - высота — 1455
6. Масса, кг — 68

Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.

Примечание.

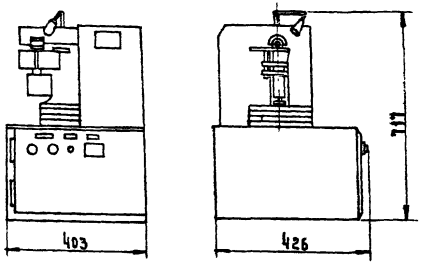
Специального фундамента для установки машины не требуется.

Машина ПКI-Р предназначена для прикрепления гвоздями изнутри низких, средних и высоких каблуков к женской обуви и каблуков к мужской обуви. Машина может быть использована также для удаления металлических шпилек из высоких каблуков. Машина ПКI-Р состоит из двух основных частей: головки и станины. Станина сварной конструкции из стального листа. Сверху на станину прикрепляется головка. В головке расположены все рабочие механизмы машины. В направляющем отверстии корпуса головки установлена зубчатая рейка, двигающаяся вертикально вверх и вниз. К нижнему концу рейки крепится прижим. На верхнем конце рейки смонтирован механизм клещей для удаления из каблуков шпилек. В нижней части корпуса головки под рейкой установлен механизм гвоздезабивания. Прикрепление средних и высоких каблуков производится следующим образом: берут гвозди необходимой длины и закладывают их в головку гвоздезабивающего механизма. Количество закладываемых гвоздей от 5 до 7 штук. Гвозди закладываются в отверстия головки шляпками вниз. Затем надевают пяточную часть полупары обуви на головку подошвой к верху, устанавливают каблук, надевают зажимную форму и, вращая маховик, прижимают зажимную форму с каблуком к головке. Головка прижимается к стакану. В это время молотки выходят из головки и забивают гвозди в каблук изнутри полупары.

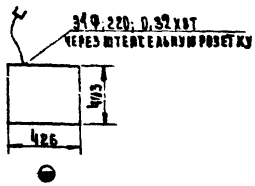
ЦНИИЭП Зданий и туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер
Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для прикрепления каблуков к женской обуви ПКI-Р	28-0-2	ЧII	РО-7

Общий вид.



Монтажная схема



Техническая характеристика.

1. Производительность, пар/час	450
2. Скорость транспортирования детали, м/сек.	0,22
3. Толщина обрабатываемых деталей, мм	2-10
4. Ширина ножа, мм.	60
5. Угол наклона ножа	от 0 до 10°
6. Электродвигатель	АОА 631-4
мощность, квт	0,32
род тока	однофазный переменный
напряжение, в	220
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	426
ширина	403
высота	717
8. Масса, кг.	70

Изготовитель: Вишневолоцкий механический завод.

Примечание

Машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для спускания прямого края подметок и других деталей из кожи, резины и других материалов.

Машина настольного типа и может быть использована в крупных, средних и мелких ремонтно-обувных предприятиях.

Машина состоит из головки и основания. Внутри основания размещается электродвигатель и электрооборудование.

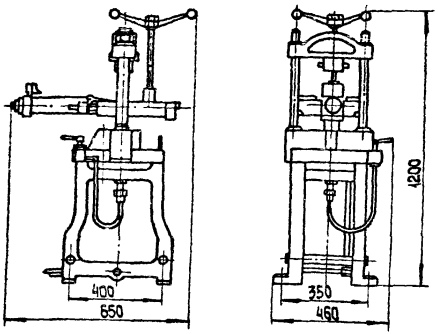
Спускание прямого края подметок производится плоским неподвижно-установленным ножом, а подача обрабатываемых деталей осуществляется транспортирующими валиками, приводимыми в движение от электродвигателя.

Ширина и угол спускания края регулируется изменением положения ножа.

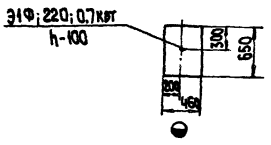
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для спускания подметок по прямому краю СК-Р.	28-0-2	4-II	РО-8

ЦПИИЭП Туристских комплексов г. Москва

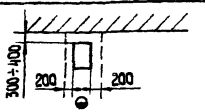
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Пресс представляет собой пневматическое зажимное приспособление с электронагревателем и предназначен для горячей формовки носка и пятки обуви.

Техническая характеристика

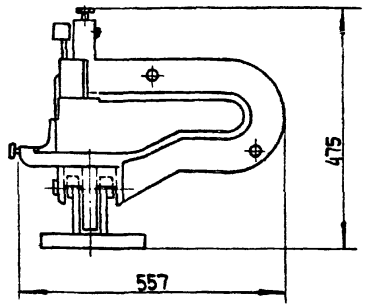
1. Производительность, пар/час	
формовка носка	до 125
формовка пятки	до 125
2. Ход штока, мм	50
3. Объем камеры, дм³	2
4. Рабочее давление, атм.	3
5. Расход воздуха за 1 ход, м³	0,006
6. Усилие вертикального прижима при давлении 3 атм, кг	630
7. Усилие горизонтального прижима, кг	10
8. Мощность электронагревателя, квт.	0,7
9. Напряжение, в	220
10. Род тока	однофазный переменный
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	650
ширина	460
высота	1200
12. Масса, кг	180

Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод

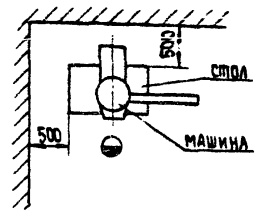
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс для горячей формовки носка и пятки ПГФ	28-0-2	4 II	РО-9

ЦНИИЭП
Тип. Гос. Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. пр-та
Ст. инженер
Рыков
Игольникова
Горбатова

Общий вид



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Толщина разрезаемого картона, мм	2,0 – 2,5
2.	Толщина разрезаемой листовой стали, мм.	0,3 – 0,8
3.	Количество ножей, шт.	2
4.	Угол заточки режущей кромки	60°
5.	Вылет, мм	363
6.	Габаритные размеры, мм	
	длина	557
	ширина	565
	высота	475
7.	Масса, кг	42
	Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод	

Примечание

Машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для резки моделей (шаблонов) обувного края из картона и листового железа.

Резка моделей простых или сложных форм из картона толщиной 2,0 ÷ 2,5 мм или белой жести толщиной 0,3 ÷ 0,8 мм осуществляется посредством двух ножей - неподвижного, закрепленного на стойке и подвижного, закрепленного на ползуне.

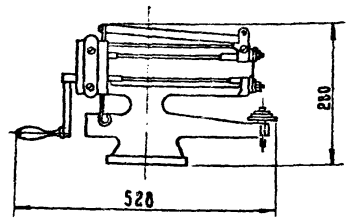
Резка моделей осуществляется давлением верхнего ножа на картон или жесть, положенных на нижний нож. Подача верхнего ножа производится опусканием рукоятки вручную.

Для удобства резки моделей машину можно поворачивать вокруг вертикальной оси на дисковом основании и наклонять ее относительно горизонтальной оси.

ЦНИИЭПкомплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для резки моделей МРМ-1	28-0-2	ЧII	РО-10

Общий вид



Техническая характеристика

1. Габаритные размеры, мм:

длина	528
ширина	120
высота	280

2. Масса, кг 20

Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.

Примечание.

Машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для окантовки картонных моделей всевозможных конфигураций.

Окантовка производится следующим образом: предварительно отмеряется и отрезается кусок ленты, достаточный для окантовки модели. Затем обжимается край модели путем прижатия ленты к неподвижной ступенчатой шайбе.

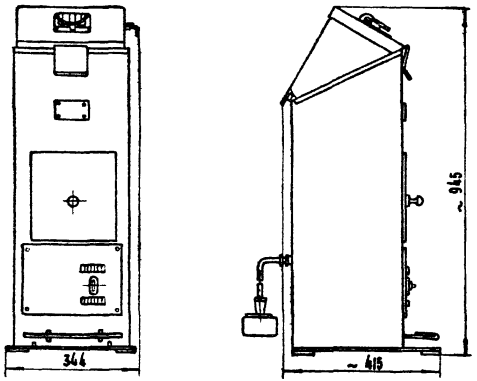
Модель с обжатой в одном месте лентой подается между двумя роликами, причем верхний ролик нажимает на край модели. На острых углах и малых радиусах закругления модель обжимается лентой прижатием к ступенчатой шайбе, причем в местах перехода лента слегка надсекается.

После окантовки выступающий конец ленты отсекается, а заусенцы снимаются напильником.

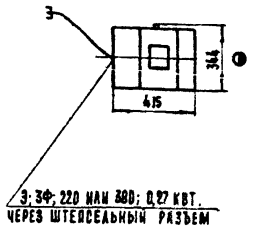
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для окантовки моделей МОМ-1.	28-0-2	ЧII	РО-11

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова

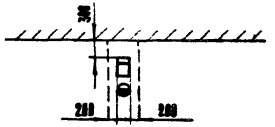
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, пар/час	86
2. Электродвигатель, тип	АОЛ 21-4
мощность, квт.	0,27
число оборотов, об/мин.	1400
напряжение, в	220 или 380
род тока	трехфазный переменный
3. Габаритные размеры, мм:	
длина	415
ширина	344
высота	945
масса, кг.	60

Изготовитель: Елецкий механический завод

Примечания:

1. Электрооборудование машины поставляется для питания от сети 3х фазного переменного тока на одно из напряжений 220 или 380 вольт. Напряжение питающей сети оговаривается при заказе машины.
2. Специального фундамента для установки машины не требуется.

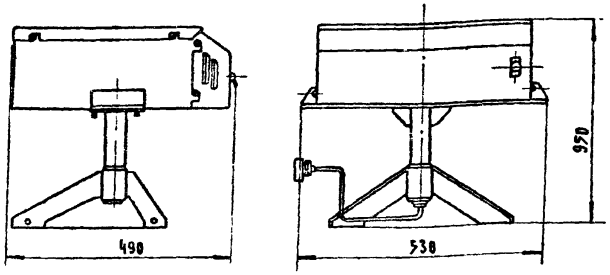
Машина ОНР предназначена для обрубки прикрепленных набоек при ремонте женской и мужской обуви всех фасонов. Машина состоит из сварной станины и рабочей головки с ножом прямоугольной формы с тремя режущими кромками. Нож крепится на рычаге, совершающем колебательные движения от шатунно-кривошипного механизма, приводимого в действие электродвигателем через клиноременную передачу. Непосредственно у ножа расположен регулируемый упор. Упор регулируется в зависимости от толщины обрубаемой набойки рукояткой. Обувь с прикрепленной набойкой прижимается боковой поверхностью каблука к упору и вручную перемещается относительно ножа.

Включение машины осуществляется педалью. Обрубленные части набоек падают в прорезь, находящуюся под ножом и попадают в ящик, расположенный внутри станины. Под ящиком находится ниша с электрооборудованием и выключателем. Электрооборудование машины состоит из панели управления с размещенной на ней электроаппаратурой, конечного выключателя и электродвигателя привода машины. На машине обрубаются набойки из кожи, резины и других материалов. Для обработки женской обуви с конусной набойкой на машине установлена откидывающаяся пластина.

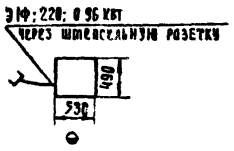
ЦНИИЭП туристских комплексов г. Москва | Гл. инженер | Норбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для обрубки набоек ОНР	28-0-2	ЧII	РО-12

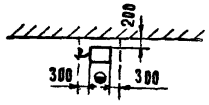
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1	Производительность, пар/ч.	28
2.	Время выдержки, сек	30
3.	Рабочая площадь нагрева, см²	1100
4.	Температура нагрева, °С	60÷70
5	Тип электронагревателей	ЭТ-80
6.	Мощность электронагревателей, квт	0.96
7.	Род тока	однофазный переменный
8	Напряжение, в	220
9.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	530
	ширина	490
	высота	950
10	Масса, кг	34

Изготовитель: Одесский завод „Легмаш"

Термостат предназначен для активизации клеевой пленки, нанесенной на детали низа с последующим приклеиванием к обуви всех видов, фасонов и размеров

Термостат состоит из следующих основных узлов: корпуса с секцией, стойки и решетки

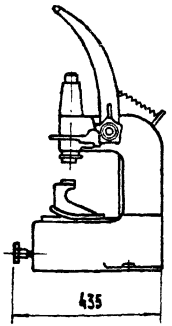
Корпус представляет собой металлическую коробку, в которой размещена секция с нагревателями и пусковая аппаратура.

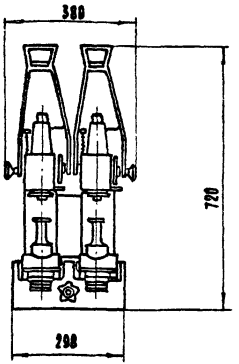
Стойка предназначена для установки корпуса термостата на высоту рабочей зоны. Решетка служит для укладки на ней деталей низа обуви, подлежащих разогреву. Электрооборудование состоит из трех нагревательных элементов, автоматического выключателя, вилки и розетки. Для активизации клеевой пленки детали укладывают на решетку термостата и в течение 30 сек выдерживают при 60÷70°С

ЦЕНИНТ
Торгово бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отдела
Гл. инж. проекта
Ст. инженер
Быков
Игольникова
Горбатова

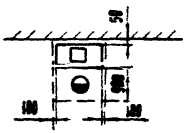
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Термостат для активации клеевой пленки ТС-Р	28-0-2	4 II	РО-13

Общий вид





Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Время выдержки при приклеивании в зависимости от свойств применяемых клеев, мин. от 1 до 3
2. Габаритные размеры, мм:

длина	435
ширина	380
высота	720

3. Масса, кг. 74

Изготовитель: Одесский завод „Легмаш"

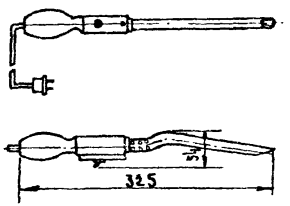
Примечание

Пресс устанавливается на столе.

Пресс ППР предназначен для приклеивания подметок при ремонте обуви разных видов, фасонов и размеров, кроме сапог. Пресс двухсекционный настольного типа. Каждая секция имеет аналогичные механизмы прижима колодки. Пресс состоит из корпуса с двумя направляющими и пресс-подушек. Внутри корпуса смонтированы механизмы прижима колодки к пресс-подушкам. Механизм прижима колодки каждой секции состоит из зубчатой рейки, упора, шестерней, рукоятки. Пресс-подушка состоит из кронштейнов, на которых смонтирована резиновая часть подушки. В нерабочем положении пресса рейка с упором находится в верхнем положении над пресс-подушкой. Перед началом работы на прессе устанавливают пресс-подушку в зависимости от вида обрабатываемой обуви. Затем на металлическую колодку одевают полупару обуви с подготовленным к приклеиванию следом, накладывают подметку на след полупары и устанавливают колодку на пресс-подушку следом вниз. Качанием рукоятки опускают рейку вниз и прижимают упором колодку к пресс-подушке. Далее следует выдержка под давлением. Время выдержки зависит от свойств клея.

ЦНИИЭП Туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер Горбатова

Общий вид



Монтажная схема



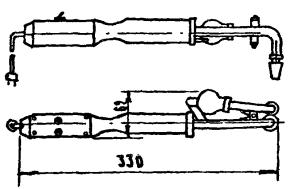
Техническая характеристика

1. Температура нагрева рабочей поверхности, °С	80-90
2. Время нагрева рабочей поверхности до температуры 80÷90°С, мин	10
3. Мощность нагревательного элемента, Вт	45
4. Напряжение, В	36
5. Род тока	однофазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	325
ширина	30
высота	54
7. Масса, кг	0.5

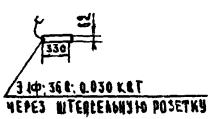
Изготовитель: Одесский завод „Летмаш"

Приспособление УО-Р предназначено для утюжки обуви любых размеров и фасонов изнутри при ремонте. Приспособление состоит из деревянного корпуса и металлической гнутой трубки, в хвостовик которой встроен нагреватель. На корпусе расположен тумблер, включающий и выключающий нагреватель. В трубке имеются вентиляционные отверстия.

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Величина раскрытия роликов, мм	6
2. Высота рабочей поверхности роликов, мм	28
3. Диаметр роликов по средней линии, мм:	
бочкообразного	22
вогнутого	15
4. Температура нагрева рабочей поверхности роликов, °С	80-90
5. Время разогрева роликов до t 80-90°С, мин	10
6. Мощность нагревательных элементов, Вт	30
7. Род тока	однофазный переменный
8. Напряжение, В	36
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	330
ширина	62
высота	120
10. Масса, кг	0.65

Изготовитель: Одесский завод „Летмаш".

Приспособление РК-Р предназначено для разглаживания канта верха обуви любых размеров и фасонов при ремонте.

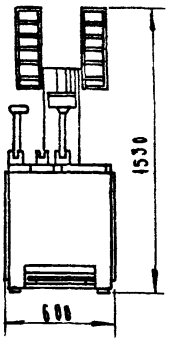
Приспособление состоит из деревянного корпуса, выполненного в виде ручки, двух шарнирно соединенных подпружиненных металлических трубок Г-образной формы и двух рабочих роликов. В корпус вставляется центральная трубка, в хвостовик которой встроен нагреватель, являющийся одновременно и осью вращения вогнутого ролика. В шарнирно соединенной боковой трубке расположены нагреватель и бочкообразный ролик, который под действием пружины кручения находится в контакте с вогнутым роликом. С другой стороны корпуса встроены два тумблера, при помощи которых включаются нагреватели роликов.

Главный инженер Гипрокомбытмаш Г. Никифоров

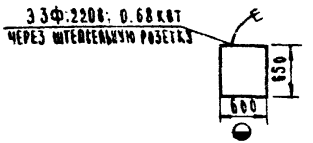
Гипрокомбытмаш Госкомбыта СССР г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Приспособление для утюжки обуви изнутри УО-Р. Приспособление для разглаживания канта верха обуви РК-Р.	28-0-2	ЧII	РО-15

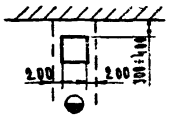
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Требования к монтажу и установке:

1. Подача сжатого воздуха осуществляется от встроенного в пресс компрессора К6-18 с давлением 6 кгс/см².
2. Электрооборудование машины поставляется для питания от сети 3 фазного переменного тока на одно из напряжений - 220в или 380в. Напряжение питающей сети оговаривается при заказе.
3. По требованию заказчика поставляется стеллаж С30, предназначенный для хранения принадлежностей и инструмента.

Пресс предназначен для приклеивания быстросхватывающими клеями, с предварительно термоактивированной пленкой, подметок, подошв, рубцов, каблуков и крокуля из всех видов материалов к следу обуви без применения колодок.

На прессе при установке соответствующих упоров обрабатывается обувь школьная, девичья, мальчиковая, мужская и женская с заготовками типа туфель, полуботинок, ботинок, полусапожек и сапожек всех фасонов с верхом из кожаных хромовых материалов, клеевого метода крепления низа обуви

Пресс представляет собой конструкцию из сварной станины, внутри которой расположено пневмо- и электрооборудование и смонтированных на ней рабочих узлов - Г образной головки с пневмоцилиндром, пресс-подушек и плитыс подвижным столом. Пневмооборудование предназначено для перемещения пресс-подушек к упорам и подачи сжатого воздуха в пресс-подушки, и состоит из компрессора К6-18 с давлением 6 кгс/см², воздухораспределительной аппаратуры и контрольно-регулирующей аппаратуры. Электрооборудование состоит из панели управления, пульта управления и электродвигателя привода компрессора. Одна из пресс-подушек предназначена для прижима подметок или рубца к следу полупары обуви при приклеивании. Вторая пресс-подушка предназначена для прижима подошв к следу полупары обуви и третья пресс-подушка предназначена для прижима деталей к следу полупары женской обуви на высоком каблуке. На боковых стенках стойки закреплены полки для деталей ремонта низа обуви, с вмонтированными в ниши полок лампами местного освещения.

Техническая характеристика

1. Размеры обрабатываемой обуви	с 19.5 по 30.5
2. Производительность пресса при выдержке 30 сек, пар/час	28
3. Количество секций в прессе, шт	1
4. Количество одновременно прессующихся полупар обуви, шт	1
5. Количество одновременно устанавливаемых упоров для обуви, шт	2
6. Перемещение пресс-подушки, мм	80
7. Усилие прессования, кгс	1050
8. Максимальное давление в пневмосистеме, кгс/см²	6
9. Максимальное давление в пресс-подушке, кгс/см²	4
10. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-11-4
мощность, квт	0.6
напряжение, в	220 или 380
11. Лампа местного освещения:	
тип	МО36-40
количество, шт	2
напряжение, в	36
12. Высота расположения рабочей зоны, мм	1050
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	650
ширина	600
высота	1530
12. Масса, кг	275

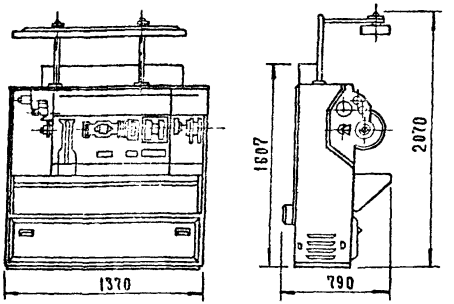
Изготовитель: Одесский завод „Легмаш"

Нач. техн. отдела	Быков				
Гл. инж. проекта	Игольникова				
Ст. инженер	Горбатова				

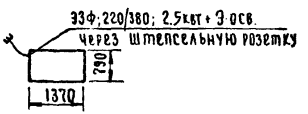
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Пресс пневматический ПКП-Р	28-0-2	ЧII	РО-16

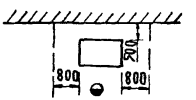
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Машина предназначена для отделочных операций при ремонте обуви. На машине могут выполняться следующие операции: фрезерование уреза подошв; фрезерование каблуков и набоек, прикрепленных к обуви; взъерошивание затяжной кромки следа и деталей низа; шлифование деталей низа обуви; пемзование низа обуви; шлифование боковых поверхностей каблука и набойки, прикрепленных к обуви; обработка по контуру металлической набойки; полирование боковой поверхности каблука и набойки, чистка верха обуви; горячее полирование уреза подошв и набоек.

Машина состоит из станины сварной конструкции, для жесткости связанной перегородками из стального листа. Внутри перегородок установлен вентилятор и электродвигатели, а в нижней части - пылесборник, состоящий из двух ящиков и фильтрующих тканевых рукавов. В верхней части станины расположены два фрезерных вала и шлифующий вал. Шпиндели фрезеров уреза и каблука установлены в станине с помощью обоим из капрона. Шлифовальный вал имеет набор рабочих инструментов, позволяющий производить приготовительные и отделочные операции при ремонте обуви и чистку обуви. Вал имеет следующие рабочие инструменты: конусную головку для обработки фронта каблука, катушку с бесконечной абразивной лентой, вал взъерошивающий, шлифовальную катушку, два кожаных полировальных круга и две волосяные щетки

Техническая характеристика

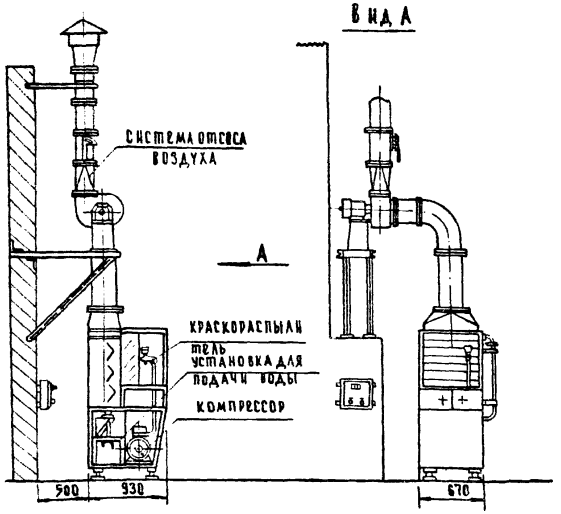
1. Скорость вращения валов фрезера уреза и каблука, об/мин — 6000
2. Скорость вращения шлифовального вала, об/мин — 1400
3. Скорость вращения вентилятора, об/мин — 2000
4. Электродвигатель привода вентилятора АОЛ-2-12-2 мощность, квт — 1.1
5. Электродвигатель привода шлифовального вала АОЛ2-11-4 мощность, квт — 0.6
6. Электродвигатель привода фрезерных валов АОЛ2-11-4 мощность, квт — 0.8
7. Светильник — ВПЛ 2×40-1
8. Суммарная установленная мощность, квт — 2.5
9. Род тока — трехфазный переменный
10. Напряжение, в — 220/380
11. Габаритные размеры, мм:
    - длина — 1370
    - ширина — 790
    - высота — 2070
12. Масса, кг — 380

Изготовитель - Грибановский машиностроительный завод

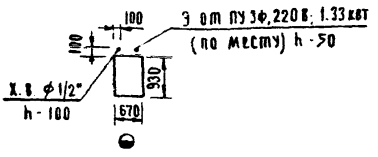
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для выполнения отделочных операций ОМ-Р	28-0-2	4 II	РО-17

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отдела — Гл. инж. проекта — Ст. инженер
Рыков — Игольникова — Горбатова

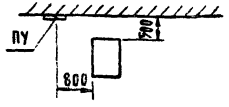
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Пистолет-краскораспылитель, тип	СО-71А
2. Компрессор диафрагменный, тип	СО-45
производительность, м³/час	3
максимальное давление, кгс/см²	3
электродвигатель	АОЛ5-31-4
мощность, квт	0.27
3. Вентилятор, тип	Ц4-70 №3
производительность, м³/час	ДО 2000
электродвигатель, тип	АО2-12-4
мощность, квт	0.8
4. Электронасос, тип	ПА-45
мощность, квт	0.15
5. Светильник, тип	ПЛАФОН [illegible]
6. Лампа самолетная, тип	СМ 17
7. Общая установленная мощность, квт	1.33
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Напряжение, в	220 или 380
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	930
ширина	670
высота	1900
11. Масса, кг	180

Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод

Требование к монтажу

Камеру необходимо подсоединить к системе отсоса воздуха.

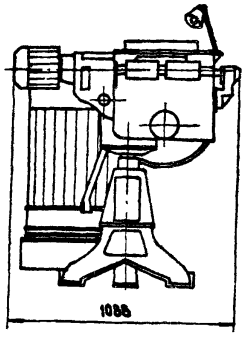
Камера предназначена для окраски обуви всех видов, фасонов и размеров методом распыления жидкой краски.

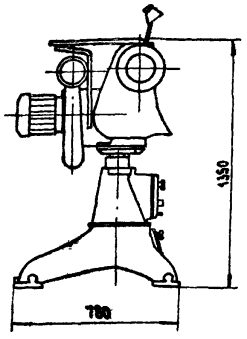
Камера состоит из камеры с компрессором, краскораспылителя, системы отсоса воздуха и электрооборудования. Камера состоит из трех частей. Передняя часть коробчатой конструкции, открытая с одной стороны для доступа рабочего, в которой производится окраска обуви. Задняя часть (сварная коробка), в которой производится мокрая очистка отсасываемого воздуха. Нижняя часть (основание камеры) в которой размещается компрессор и устройство для подачи воды, состоящее из электронасоса и ванны с водой. Краскораспылитель представляет собой ручной переносной инструмент, выполненный в виде пистолета. Распыление краски производится сжатым воздухом. Окрасочный состав находится в воронке пистолета. Система отсоса воздуха состоит из вентилятора с электродвигателем и системы воздуховодов. Электрооборудование камеры состоит из электрошкафа с аппаратурой и панелью управления и электродвигателей привода, компрессора, привода вентилятора и электронасоса.

Нач. тех. отдела Быков
Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Камера для окраски обуви ОО-Р	28-0-2	ЧII	РО-18

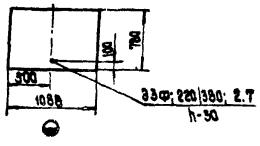
Общий вид



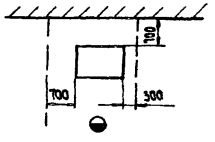


Примечание.
Аспиратор условно не показан.

Монтажная схема



Условное обозначение.



Техническая характеристика

1. Производительность, пар/час	
при шлифовании обуви	188
при шлифовании каблуков	500
2. Число оборотов рабочего вала, об/мин	2800
3. Электродвигатель привода, тип	АО-32-2
мощность, квт	1.7
число оборотов, об/мин	2850
4. Электродвигатель вентилятора, тип	АО-31-2
мощность, квт	1.0
число оборотов, об/мин	2860
5. Напряжение, в	220/380
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Габаритные размеры, мм	
длина	1088
ширина	780
высота	1350
8. Масса, кг	300

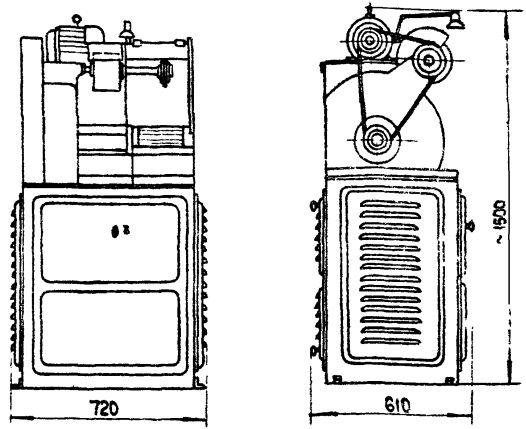
Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод.

Машина применяется для шлифовки ходовой поверхности подошвы обуви, стелек, фронта каблука и т.п. при помощи наждачной бумаги на полотне. Шлифование производится двумя барабанами, которые обернуты наждачной бумагой. Машина представляет собой раковиновразную станину, укрепленную на треножнике, в которой помещается рабочий орган машины - вал с шлифовальными барабанами.
В коробке на станине смонтирован специальный механизм для придания рабочему валу колебательных движений.
Машина имеет специальный подъемный кронштейн, который служит для установки рабочей высоты раковины с рабочим валом.

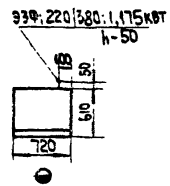
Для отсасывания пыли, образовавшейся при работе, с задней стороны раковины крепится вентилятор, который направляет пыль в фильтры аспиратора, где пыль оседает и скапливается в пылесборнике.

ГПИ Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. ... Ф.
Рук. ... Ю.
Исполнил ... Кобзарева

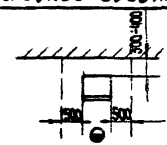
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

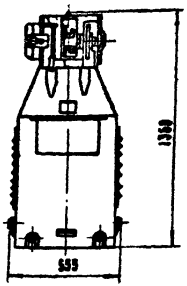
1.	Производительность, пар обуви/час	75÷85
2.	Число оборотов рабочего вала, об/мин.	2250
3.	Электродвигатель, тип	АОЛ2-12-2
	мощность, квт	1.1
	число оборотов, об/мин.	3000
	напряжение, в	220/380
	род тока	трехфазный переменный
4.	Мощность лампы накаливания, квт	0.075
	напряжение, в	36
5.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	720
	ширина	610
	высота	1500
6.	Масса, кг	225

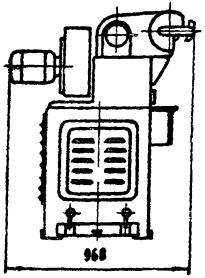
Изготовитель: Гривановский машиностроительный завод.

Машина предназначена для взъерошивания и последующей очистки затяжной кромки обуви.
Машина имеет вид шкафа, в верхней части которого производится взъерошивание и очистка.
Нижняя часть машины состоит из станины с аспиратором и фильтром для отделения и сбора образующейся при работе пыли. Верхняя часть машины состоит из рабочего вала со сменными металлической и волосяной щетками, вентиляционного шкафа с козырьками-ограждениями и обеих щеток.
Рабочий вал и ротор вентилятора приводится во вращение от электродвигателя посредством клиноременной передачи.
Рабочее место на машине освещено.

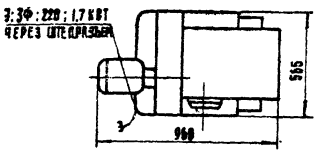
ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. пр-ра Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Общий вид

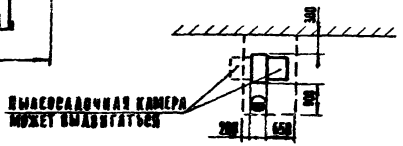




Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность, пар/смену	1180
2.	Число оборотов шпинделя, об/мин.	2400
3.	Рабочий инструмент	Абразивная лента на разъемном круге
4.	Число рабочих инструментов	2
5.	Скорость шлифования, м/сек.	20
6.	Тип пылесборника	Встроенный, индивидуальный, нагнетательный, рукавный
7.	Количество рукавов	20
8.	Площадь фильтрующей ткани, м²	3
9.	Способ очистки воздуха	сухой
10.	Объем пылеосадочной камеры, м³	0,04
11.	Вентилятор, тип	центробежный Ц4ГИ УТ-35
	производительность при H= 125 мм вод.ст. м³/час	850
	число оборотов, об/мин.	3 000
12	Электродвигатель для привода вентилятора, тип АОЛ2-12-2 исп.Ф2	
	мощность, квт.	11
	число оборотов, об/мин.	3 000
13	Электродвигатель для привода машины, тип АОЛ2-11-4 исп. Ш2	
	мощность, квт	0,6
	число оборотов, об/мин.	1 350
	напряжение, в	220
14.	Род тока	трехфазный переменный
15	Габаритные размеры, мм.	
	длина	960
	ширина	555
	высота	1350
16.	Масса, кг.	290

Изготовитель: Рыбинский машиностроительный завод

Примечания:

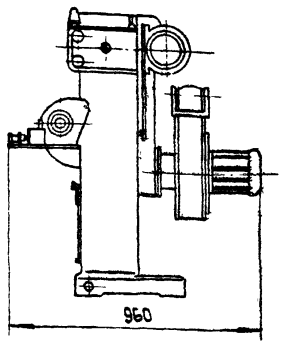
По требованию заказчика электроарматура может поставляться на 380 в.
Специального фундамента для установки машины не требуется.

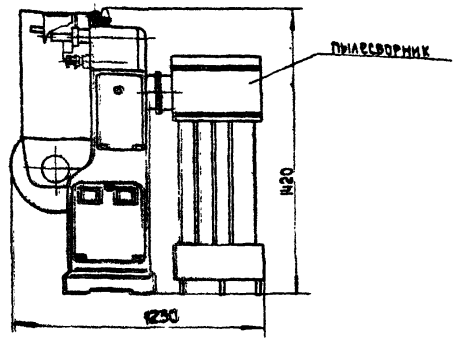
Машина МШК-8 предназначена для шлифования каблуков обуви всех размеров и фасонов из кожи, резины и их заменителей после операции фрезерования. Шлифование каблука производится кругом с закрепленной на нем абразивной шкуркой. Машина состоит из нерегулируемой по высоте головки, станины и вентилятора. Головка машины состоит из двух литых корпусов. Верхний корпус служит основанием, в котором устанавливаются шпиндель с рабочими кругами и механизм электромагнитного тормоза. Нижний корпус служит основанием верхнего корпуса и одновременно является пылеприемником. На нем крепится электродвигатель привода. Пылеприемник имеет два соединяющихся у вентилятора канала, которые в процессе работы могут быть поочередно закрыты или открыты заслонками, что обеспечивает более эффективную вытяжку пыли из зоны шлифования. Поворот заслонок осуществляется от ножной педали через тягу. Станина представляет собой сварную конструкцию коробчатой формы со встроенным в нее пылесборником. Пылесборник состоит из фильтровальных матерчатых рукавов и пылеосадочной камеры, выполненной в виде выдвижного ящика. В нижней части предусмотрены выдвижные роники для транспортирования машины по цеху. Пылеотходы, образующиеся в процессе шлифования, отсасываются вентилятором и транспортируются через фильтрующие рукава в пылеосадочную камеру.

Гл. инж. проекта Быков
Гл. конструктор Игольников
Гл. инженер Горбатюк
Гипробыт Министерства бытового обслуживания населения и коммунального хозяйства РСФСР. Москва

Общий вид

Пылесборник условно снят

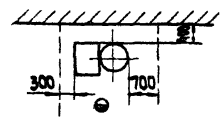




Монтажная схема



Условное обозначение



Машина предназначена для выравнивания контура подошвы, прикрепленной к следу обуви и придания урезу соответствующей формы. При помощи фрез, закрепленных на шпинделях машины, срезают излишки торцевой стороны подошвы, подгоняют контур подошвы к контуру грани следа обуви и придают срезу соответствующую форму. Машина обеспечивает обработку подошв из всех видов материала, применяемого в обувной промышленности. Машина состоит из станины, двух шпинделей и заточного аппарата. Заодно со станиной отлит корпус пылеприемника, который служит для сбора пыли и стружки, образующейся при фрезеровании. Пыль и лишние частицы отходов отсасываются через специальные патрубки, установленные вблизи вращающихся фрез. Более тяжелые частицы попадают в нижнюю часть пылеприемника. Для передвижения машины по цеху имеются убирающиеся ролики.

Техническая характеристика

1. Производительность, пар/смену — 600
2. Число оборотов шпинделя, об/мин.
   - фрезы уреза — 11400/9200
   - фрезы геленка — 11400/9200
3. Число оборотов заточного круга, об/мин. — 2760
4. Тип пылесборника — нагнетательный
   - производительность, м³/час — 850
5. Суммарная мощность машины, квт — 2.32
6. Электродвигатель шпинделей, тип — АСИ-80
   - мощность, квт — 1.1
   - число оборотов, об/мин. — 3000
6. Электродвигатель заточного механизма, тип АОЛ2-012-2
   - мощность, квт — 0.12
   - число оборотов, об/мин. — 3000
7. Электродвигатель вентилятора, тип — АСИ-80
   - мощность, квт — 1.1
   - число оборотов, об/мин. — 3000
8. Напряжение, в — 220
9. Род тока — трехфазный переменный
10. Лампа накаливания, тип — А-27
    - мощность, квт — 0.019
11. Габаритные размеры, мм:
    - длина — 1230
    - ширина — 960
    - высота — 1420
12. Масса, кг — 417

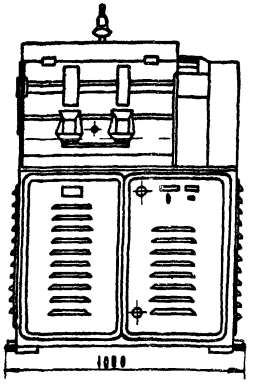
Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод

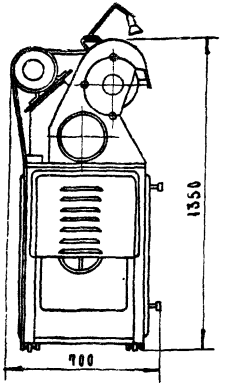
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для фрезерования уреза подошв ФУП2-0	28-0-2	4 II	РО-22

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

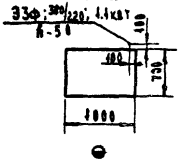
Нач. тех. отд. — Быков
Гл. инж. пр-та — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

Общий вид

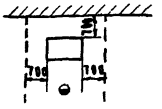




Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика 36

1. Производительность, пар обуви/час
   - при взъерошивании затяжной кромки 80 ÷ 85
   - при полировке подошв и каблуков 80 ÷ 85
   - при чистке верха обуви 160 ÷ 170
2. Площадь фильтрующей поверхности камеры аспиратора, м² 2.25
3. Объем пылеосадочной камеры аспиратора, м³ 0.2
4. Электродвигатель, тип АОЛ2-12-2
   - мощность, квт 1.1
   - род тока трехфазный переменный
   - напряжение, в 380/220
5. Габаритные размеры, мм:
   - длина 1000
   - ширина 700
   - высота 1350
6. Масса, кг 265

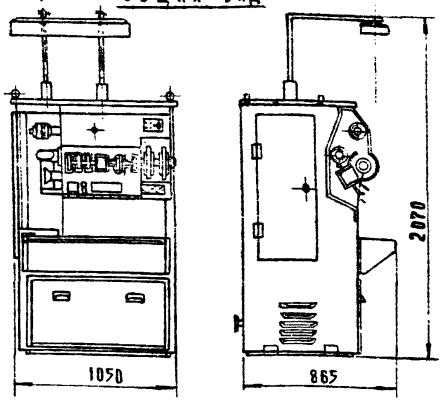
Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод

Машина предназначена для холодной полировки подошв, набоек, каблуков, чистки верха обуви и взъерошивания затяжной кромки обуви. Машина состоит из следующих основных узлов: а) привода рабочего вала и вентилятора, б) пылеприемника, в) станины, г) аспиратора. На рабочем валу размещаются сменные щетки: конская, волосяная, металлическая. Лампа местного освещения питается от понижающего трансформатора. Управление электродвигателем производится пакетным переключателем. Защита электродвигателя от коротких замыканий осуществляется автоматами.

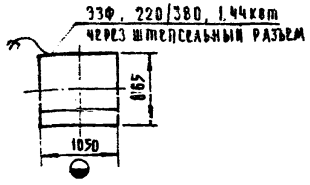
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Машина для холодной полировки подошв ХПП-02.	28-0-2	ЧII	РО-23

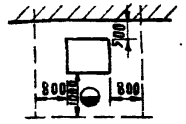
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Скорость вращения фрезерного вала, об/мин	5300
2. Скорость вращения шлифовально полировального вала, об/мин	1100
3. Скорость воздуха в пылеотсасывающих окнах, м/сек; не менее	
у фрезы	3.4
у шлифовального круга	2.2
у щеток	1.5
4. Напряжение, в	220/380
5. Род тока	трехфазный переменный
6. Потребляемая мощность, квт	1.44
7. Габаритные размеры, мм,	
длина	865
ширина	1050
высота	2070
8. Масса, кг	275

Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод

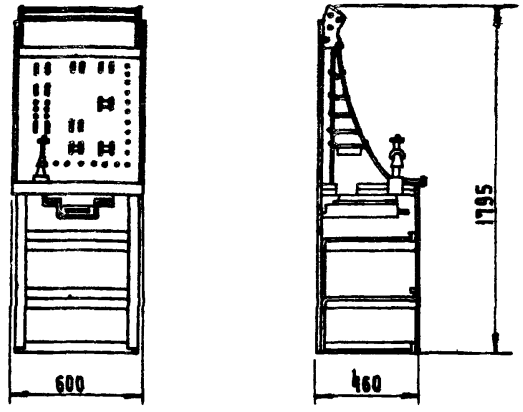
Машина ОМС-Р предназначена для выполнения следующих операции при ремонте обуви: фрезерование уреза подошв, фрезерование кабуков и набоек, прикрепленных к обуви, взъерошивание затяжной кромки следа обуви и деталей низа, шлифование деталей низа обуви, пемзование низа обуви, шлифование боковой поверхности кабука и набоек, прикрепленных к обуви, обработка по контуру металлической набойки, прикрепленной к кабуку, полирование боковой поверхности кабука и набойки, высверливание стержней в высоких и средних кабучках, чистка верха обуви.

Машина ОМС-Р может быть использована в условиях небольшой загрузки.

Машина включает в себя следующие основные составные части: станину, фрезерный вал, шлифовально-полировальный вал с набором рабочих инструментов, вентилятор с пылесборником, приспособление для заточки инструментов и электрооборудование. Органы управления машиной расположены на панели пульта управления, на лицевой части кожуха машины.

ЦИКИЛП Туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Техническая характеристика

1. Габаритные размеры, мм:

длина	460
ширина	600
высота	1795

2. Масса, кг 86

Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод

Стол предназначен для рабочего, ремонтирующего обувь. На полках стола разложены все необходимые для ремонта обуви инструменты, материалы и заменяемые детали обуви.

Стол выполнен в виде сварной конструкции из угольников, к которым приварены три стенки из тонколистовой стали. Четвертая сторона стола открыта и является рабочей стороной. Внизу к стенкам приварены две металлические полки, на которые можно положить обувь, инструмент, материалы и заготовки, идущие на ремонт обуви.

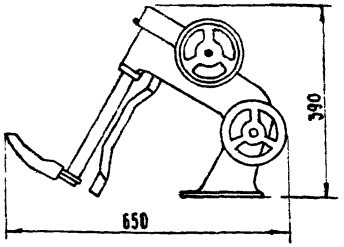
На верхней рамке установлена крышка стола, на которой установлены стакан, стойка и оправка, которые служат опорой для ремонта нижней части обуви. В верхней половине стола у задней стенки имеется другая вертикальная стенка, в которой просверлено 180 отверстий ф 6 мм, служащих для быстрой установки и снятия со стены кронштейнов и ванночек. Кронштейны-крючки предназначены для подвешивания молотков, клещей и других инструментов, ванночки-для гвоздей и шпилек. В верхней части стола установлены два металлических стержня, на которые устанавливается отремонтированная обувь. Мусор с крышки стола сметается через щель в ящик, установленный под крышкой стола.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Стол обувщика-ремонтника СР	28-0-2	ЧII	РО-25

Гл. инж. пр-та — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Техническая характеристика

1. Длина рабочего хода задника, мм	155
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	650
ширина	175
высота	390
3. Масса, кг	17,6

Изготовитель: Вологодский литейно-механический завод

Требование к установке.

Станок монтируется на краю верстака обувщика и закрепляется болтами с таким расчетом, чтобы рычаг с задником имел возможность использовать весь свой ход при растяжке обуви.

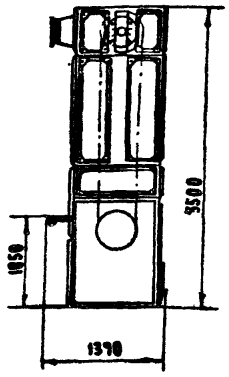
Станок предназначен для растяжки мужской и женской обуви.

В зависимости от размера обуви и фасона возможна растяжка обуви в ширину от 56 мм до 130 мм.

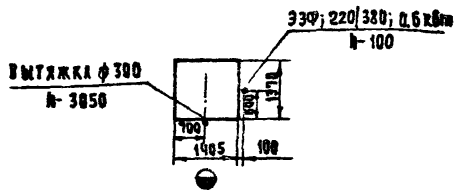
Станок состоит из следующих узлов: станины с крышкой, устройства для крепления колодок, колодки, рычага с задником, маховика хода носка, маховика хода задника, храповика с пружинами.

Цветной г. Москва

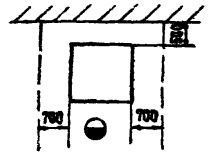
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, пар/смену — 600-1200
2. Емкость сушилки:
   - пар обуви — 80-100
   - заготовок — 120-160
   - подошв или кроя заготовок — 160-200
   - каблуков — 400
   - деталей кроя — 320-640
3. Скорость движения люльки, м/мин — 5.1
4. Шаг цепи, мм — 70
5. Шаг люлек, мм — 560
6. Количество люлек, шт. — 10
7. Режим сушки:
   - количество засасываемого воздуха при клее МК (каучуковый), м³/час — 1080
   - при клее МТ (непритовый), м³/час — 1800
   - температура сушки; °С; — 18÷20
   - продолжительность сушки; мин — 30÷45
8. Электродвигатель:
   - тип — А02-11-4
   - мощность, квт — 0,6
   - напряжение — 380
   - род тока трехфазный переменный
9. Редуктор РЧН-80А-41-2 — 41
10. Габаритные размеры; мм
    - длина — 1370
    - ширина — 1405
    - высота — 3500
11. Масса, кг — 788.0

Изготовитель: Калининский механический завод.

Сушилка СОВ-1 предназначена для подсушки обуви и её деталей после клеевых намазок и окрасок в подшивочных цехах и на группах обработки деталей низа и верха.

Сушилка СОВ-1 состоит из следующих основных узлов: каркас, привод, вал приводонатяжной, звездочка поддерживающая, ролик натяжной, полка, ограждение, патрубок, направляющая, щит, электрооборудование, люлька. Сушилка СОВ-1 комплектуется одним из четырех видов люлек:

а) люлька двухярусная, предназначенная для размещения на ней 10 пар женской обуви;

б) люлька двухярусная, предназначенная для размещения на ней 8 пар мужской обуви;

в) люлька четырехярусная сварная из полос, предназначена для размещения на ней заготовок, кроя заготовок, деталей кроя, предварительно уложенных в специальные противни;

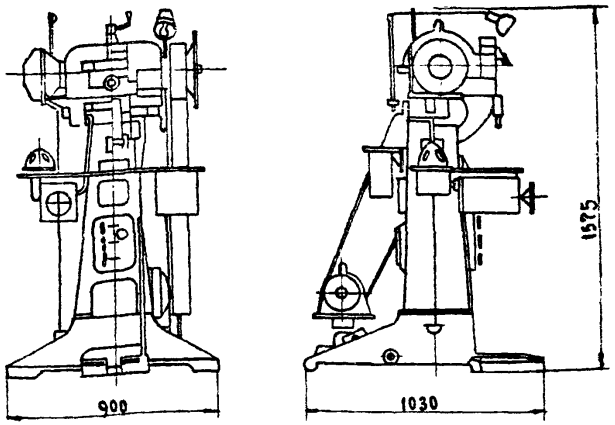
г) люлька двухярусная, сварная из полос, предназначена для размещения на ней каблуков, подошв, предварительно уложенных на специальные противни.

Аппаратура управления и защиты сосредоточена на панели, которая крепится в каркасе сушилки.

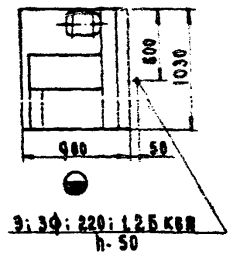
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Сушилка обувная вертикальная СОВ-1	28-0-2	ЧII	РО-27

Гипроцентр туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта Ст. инженер
Игольникова Горбатова

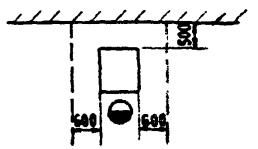
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1 Производительность при пошиве мужской обуви без кругового ранта, пар/час.	до 20
2 Номера обрабатываемой обуви	22-47
3 Материал подошвы	кожа, резина пласт- кожа
4 Материал ранта.	кожа, искусственные материалы
5. Толщина скрепляемых материалов, мм	
кожаных	до 12
прочих	до 18
6 Расстояние от линии строчки до грани обуви, мм	2-5
7 Длина стежка, мм	1.5-8
8 Номера ниток	
верхняя / челночная/	4;5;6
нижняя / основная/	5;6;7
9 Номера игл ГОСТ/7322-55/	165; 175; 200; 206
10 Номера шильев ГОСТ/7322-55/	140; 155; 165; 180
11 Радиус иглы и шила, мм	25.4
12 Число оборотов главного вала, об/мин.	720; 1000
13 Электродвигатель, тип	А32-4
мощность, квт	1
число оборотов, об./мин.	1410
напряжение, в	220
род тока	трехфазный переменный
14. Мощность лампы накаливания, квт	0.06
15 Мощность нагревательных элементов, квт	0,2
16 Общая потребляемая мощность, квт	1.26
17 Габаритные размеры, мм:	
длина	1030
ширина	900
высота	1575
18 Масса без приспособлений, кг	350

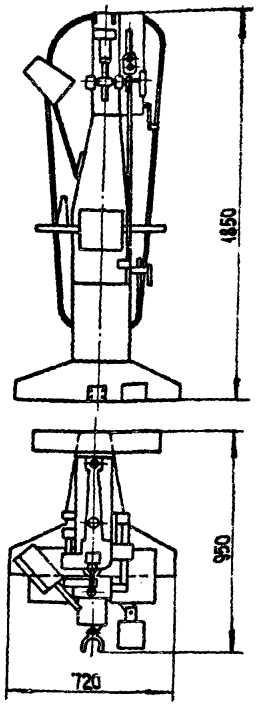
Изготовитель: Ленинградское машиностроительное объединение им. Карла Маркса

Примечание.
Специального фундамента для установки машины не требуется.

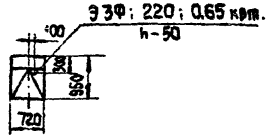
Машина СПР предназначена для прикрепления подошв к ранту или затяжной кромке заготовки вместе с рантом двухниточным швом при пошиве мужской, женской, маложенской, мальчиковой, детской, недомерковой малодетской обуви. Машина состоит из двух основных частей: головки и станины. Станина состоит из колонки, основания, стола. В колонке смонтировано электрооборудование, состоящее из защиты и щитка управления. В основании закреплены две педали: для включения фрикциона и подъема прижимной лапки, на площадке установлен электродвигатель. В головке сосредоточены все рабочие механизмы машины: механизмы транспортировки заготовки, механизмы прижимной лапки, питенакидывателя иглонаправителя, механизмы шила и иглы. Стол служит для укладки пары обуви перед пристрочкой. Снизу на нем установлен автотрансформатор для регулирования нагрева шила, инструментальный ящик и включатель тока.

Г. Москва

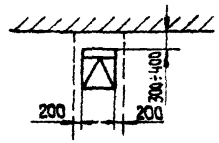
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Примечание. Машина может быть изготовлена на напряжение 380 в.

Машина предназначена для глухой гвоздевой затяжки заготовки обуви на колодках и прикрепления затяжной кромки к стельке гвоздями.

Машина является универсальной, т.к. позволяет производить затяжку гвоздями пяточной и носочной частей, а также бочков заготовки мужской, женской, мальчиковой, девичьей и малодетской обуви любого фасона и размеров из различных материалов.

Машина состоит из двух основных частей: основания и головки. Основание колонки имеет регулируемую по высоте подматорную плиту, на которой установлен электродвигатель. К основанию колонки подсоединяется механизм педали для включения главного вала машины. Педаль дистанционного действия может быть перенесена в удобное для оператора место. На колонке закреплены: столы, рычаг поворота клещей и кожух. На задней стенке колонки закреплен электромагнит с системой рычагов. Внутри колонки смонтировано электрооборудование с вынесенной наружу панелью пульта. В верхней части крепится головка машины, которая может быть отрегулирована по высоте соответственно росту оператора. На корпусе головки смонтированы механизмы привода, гвоздей, молотка, клещей, ножей.

Техническая характеристика

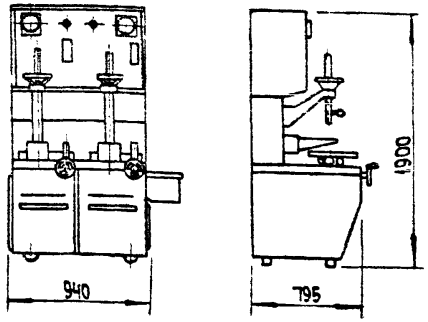
1. Производительность при круговой затяжке, в зависимости от размера, пар обуви/час	42
2. Размеры обрабатываемой обуви	13.5 ÷ 30.5
3. Длина гвоздей, мм	7 ÷ 12
4. Расстояние между линией гвоздей и краем стельки, мм	около 10
5. Расстояние между гвоздями, мм	5 ÷ 8
6. Суммарная установленная мощность, квт	0.65
7. Напряжение, в	220
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Электродвигатель: тип	АОЛ2-12-6
мощность, квт.	0.6
10. Электромагнит: тип	МИС-6100
11. Напряжение, подаваемое на педаль, в	36
12. Высота до рабочих органов, мм	1225 ÷ 1255
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	950
ширина	720
высота	1850
14. Масса, кг	320

Изготовитель: Ленинградское машиностроительное объединение им. Карла Маркса.

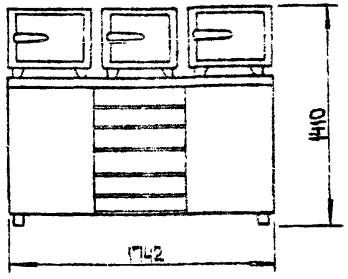
Нач. тех. отд. Быков
Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

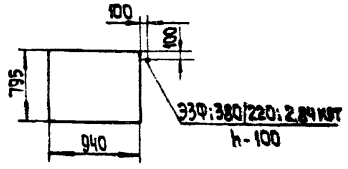
Общий вид пресса



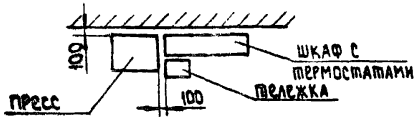
Общий вид шкафа с термостатами



Монтажная схема пресса



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Размер обрабатываемой обуви	20-43
2. Наибольшая высота ремонтируемой обуви, мм	300
3. Производительность, шт/ч	8-30
4. Установленная мощность, кВт	
электродвигателей	0.54
электронагревателей плит	2
электронагревателей утюжков	0.3
5. Напряжение сети, в	380/220
6. Температура поверхности пресс-форм и утюжков, °С	140-150
7. Усилие прижима, кг	350±50; 650±80; 950±100
8. Время вулканизации, мин.	4-15
9. Время разогрева опорных плит, мин.	35
нагревателей утюжков и пресс-форм в термостате, мин.	30
10. Габаритные размеры пресса, мм:	
длина	940
ширина	795
высота	1900
11. Габаритные размеры шкафа, мм:	
длина	1742
ширина	450
высота	1410
12. Габаритные размеры тележки, мм:	
длина	525
ширина	400
высота	860
13. Масса, кг	824

Изготовитель: Ленинградский завод „Металлист"

Пресс предназначен для восстановления резиновой обуви методом горячей вулканизации в пресс-формах и на откидных лапах. Пресс состоит из привода, станины, опорной плиты, механизма прижима и электрооборудования. Опорная плита обогревается трубчатыми электрообогревателями и поворачивается с помощью маховика.

Рядом с прессом устанавливается шкаф для хранения пресс-формовой оснастки. На шкафу устанавливаются три термостата для предварительного нагрева пресс-форм. Для перевозки пресс-форм из термостатов используют тележку.

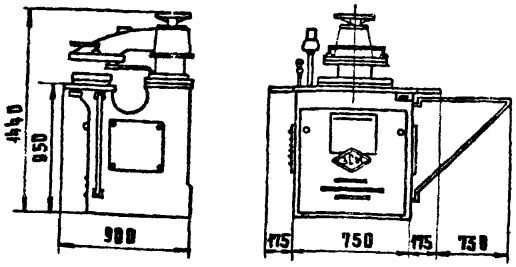
В пресс-формах производят следующие операции: прикрепляют подметки, ремонтируют носочную часть обуви, подбивают набойки и ремонтируют нижнюю часть задника низкокаблучной обуви и нижнюю часть каблука среднекаблучной обуви. При ремонте задника галош (или других видах ремонта) обувь с приклеенной подметкой или набойкой заполняют сыпучим наполнителем и помещают в раздвижную пресс-форму, установленную на опорную плиту пресса. На сыпучий наполнитель накладывают металлический вкладыш соответствующей формы и размера, после чего пресс-форму зажимают. Обувь запрессовывают и выдерживают в пресс-форме при заданных усилии и времени вулканизации.

На откидных лапах с насадками ремонтируют верх обуви, восстанавливают задники сапог и боковую поверхность галош. При ремонте на лапке с насадкой (сменную насадку устанавливают в зависимости от вида ремонта) на штоке прижимного механизма укрепляют нагреватель со сменным утюжком. Обувь с наклеенной на ремонтируемую часть заплатой надевают на лапку с насадкой, запрессовывают утюжком и выдерживают при заданных усилии и времени вулканизации.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс вулканизационный двухпозиционный для ремонта резиновой обуви 434.011	28-0-2	4 II	РО-30

ЦНИИЭП туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер
Горбатова

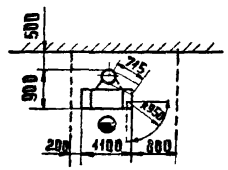
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность за 7 часов (при разрубке кожи или ее заменителей) в один слой — до 3500 деталей верха обуви
2. Максимальное рабочее усилие, кг — 8000
3. Наибольший периметр вырубаемых деталей:
   а) при разрубе на металлической плите, мм — 800
   б) при разрубе на неметаллической плите, мм — 1100
4. Ход ударника, мм — 0-30
5. Расстояние между плоскостями ударника и стола, мм — 80-180
6. Размеры рабочей площадки ударника, мм — 350×450
7. Вылет ударника, мм — 715
8. Электродвигатель гидронасоса, тип — АОС 41-6
   число оборотов, об/мин — 840
   мощность, квт — 1.0
9. Напряжение, в — 220 или 380
   род. тока — трехфазный переменный
10. Насос, тип — Г12-15А
11. Габаритные размеры, мм
    длина — 1100
    ширина — 900
    высота — 1440
12. Масса (без приспособлений), кг — 1000

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Медведева

Примечания:

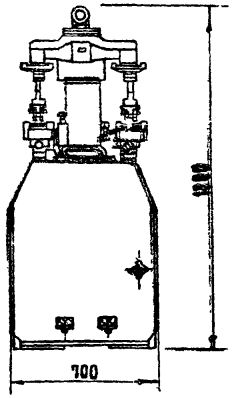
1. Специального фундамента для установки пресса не требуется
2. Напряжение питающей сети оговаривается заказчиком.

Пресс предназначен для вырубки деталей верха обуви из кожи и ее заменителей фасонными ножами-резаками с притупленным лезвием на металлической плите. Пресс может быть использован также для вырубки деталей верха обуви острыми резаками на неметаллической (деревянной полихлорвиниловой, спецкартонной) плите или колоде. Пресс состоит из остова, скалки с ударником, гидравлического привода и электропанели. Остов пресса представляет собой станину, выполненную заодно со столом. На столе помещается изолированная тонконепроводящей прокладкой металлическая вырубочная плита, подключенная через специальный контакт и электропровод к электросети управления прессом. При разрубе материала острыми резаками на столе вместо металлической плиты устанавливается неметаллическая вырубочная плита (колода). В вертикальных цилиндрических направляющих станины установлена скалка с консольным ударником. Ударник за ручку свободно поворачивается вместе со скалкой в направляющих станины, что позволяет производить вырубку при установке резака в любом месте вырубочной плиты (колоды). Внутри станины помещен гидропривод, а с правой ее стороны в нише закреплена электропанель. В станине размещены кронштейн с кнопкой и сигнальной лампочкой, арматура местного освещения, кнопочная станция, два съемных вспомогательных столика, кронштейн для навески кож. В основание станины вмонтированы ролики, которые при необходимости выдвигаются

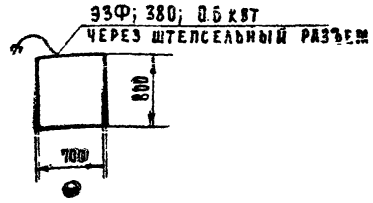
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс электрогидравлический для вырубки деталей верха обуви ПВГ-8-2-0	28-0-2	4 II	РО-31

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отдела — Быков
Гл. инж. проекта — Ирольникова
Ст. инженер — Горбатова

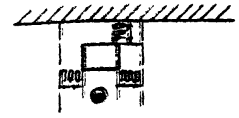
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1	Производительность при времени прикатывания 25 сек, пар/ч	59
2.	Рабочее давление в гидросистеме, кгс/см²	60
3.	Максимальное усилие прижима прессующей подушки, кгс	3600
4.	Максимальный ход прессующей подушки, мм	90
5.	Высота от пола до рабочей плоскости подушки, мм	1100
6	Потребляемая мощность, квт	0.6
7	Напряжение сети, в	380
8	Род тока трехфазный переменный	
9	Время выдержки, сек	10-240
10	Габаритные размеры, мм:	
	длина	800
	ширина	700
	высота	1800
11.	Масса, кг	450

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Медведева.

Требование к монтажу.
Пресс крепится к полу анкерными болтами.

Пресс предназначен для выполнения операции прикатывания подошв быстросхватывающим клеем к следу затянутой на колодках обуви. Пресс консольного типа, гидравлического действия, двухсекционный. Пресс состоит из станины, скалки-аккумулятора, гидроцилиндров, гидропривода, электрооборудования пяточных и носовых упоров.

На прессе можно устанавливать сдвоенные упоры для обуви размеров с 41 по 47, откидные упоры для обуви с высоким голенищем, гусариковые упоры для гусариковой и малодетской обуви.

В задней части станины имеются две ниши. В левой нише расположены 2 реле времени, с помощью которых устанавливается время выдержки прессования от 10 до 240 секунд. Реле времени установленны для каждой пресс-подушки и настраиваются независимо друг от друга.

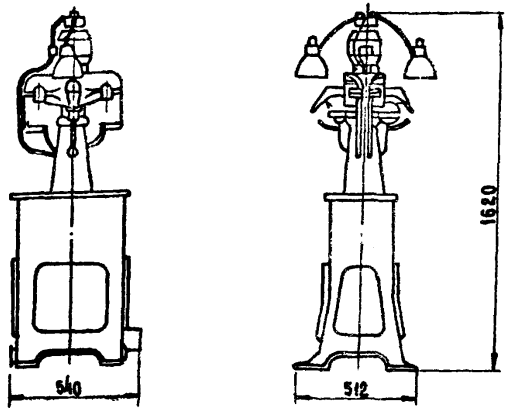
В правой нише расположена электропанель, на которой установлены клеммные наборы, пускатель и автоматический выключатель.

Работа на прессе производится следующим образом: подошву вручную накладывают на след обуви, затем колодку с обувью устанавливают на пресс-подушку и включают пресс. Подушка поднимается вверх, колодка упирается в упоры, и снизу на подошву начинает действовать давление прессования от штока гидроцилиндра через эластичную подушку.

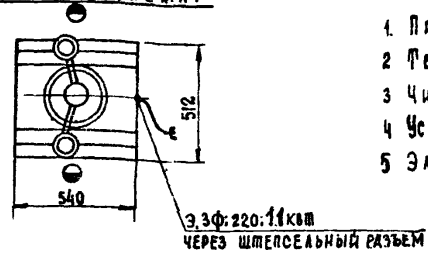
Работа может производиться как поочередно, так и одновременно на двух секциях.

Управление включением секций независимо друг от друга, осуществляется кнопками с пульта управления или педалями.

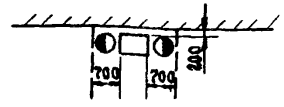
Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1.	Производительность, пар/смену	до 1100
2	Температура нагрева фумелей, °С	105-110
3	Число двойных колебаний фумеля, кол/мин	2860
4	Установленная мощность, квт	1,1
5	Электродвигатель, тип	АОА 22-2
	мощность, квт	0.6
	число оборотов, об/мин.	2800
	напряжение, в	220
	род тока	трехфазный переменный
6.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	512
	ширина	540
	высота	1620
7	Масса, кг	200

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Медведева.

Примечание.

Специального фундамента для установки машины не требуется.

Машина ГП предназначена для полировки прикрепленной к обуви кожаной подошвы горячими вибрирующими фумелями с предварительным нанесением на поверхность уреза ровного слоя расплавленного воска. Машина состоит из следующих основных узлов: станины и головки с нагревательными элементами. Машина двухсторонняя, имеет четыре фумеледержателя, что дает возможность обрабатывать урезы кожаных подошв обуви различных фасонов и размеров. На станине установлена головка, представляющая собой масляную ванну, в которой расположен механизм привода машины. Сверху головки вертикально установлен электродвигатель. Воск расплавляется в ванночках с электрообогревом. Нанесение слоя расплавленного воска на урез подошвы производится вручную. Нагрев фумелей производится нагревательным элементом с напряжением 36в

Нач. техн. отд. Быков
Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Машина для горячей полировки уреза подошвы обуви ГП	28-0-2	4 II	РО-33

Общий вид

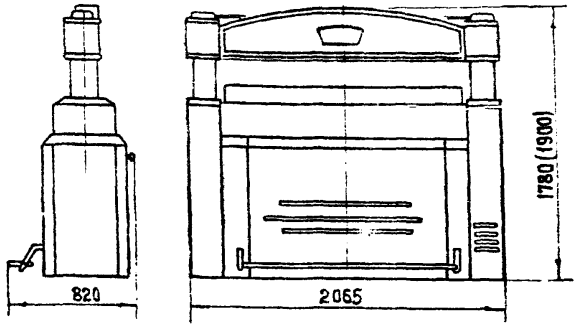
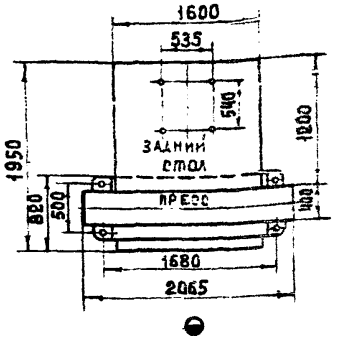
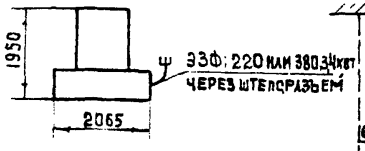


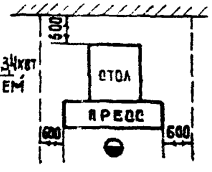
Схема крепления пресса к полу.



Монтажная схема.



Условное обозначение.



Техническая характеристика.

1 Производительность за 7 часов, пар деталей до	1600
2 Максимальное рабочее усилие пресса, кгс	1800
3 Ширина рабочего прохода, мм	1650
4 Ход траверсы, мм	20-70
5 Наибольшее расстояние между плоскостями основания и верхней траверсой, мм	420
6 Размеры устанавливаемой колоды, мм	
длина	1600
ширина	400
толщина	250
7 Размеры металлической плиты, мм	
длина	1600
ширина	400
толщина	180
8 Электродвигатель гидронасоса, тип АОС 42-4	
мощность, квт	2.8
9 Электродвигатель траверсы, тип АОЛ 2 11-4	
мощность, квт	0.6
10 Напряжение, в	220 или 380/220
11 Род тока	трехфазный переменный
12 Габаритные размеры, мм:	
длина	2065
ширина с задним столом	1950
ширина без заднего стола	820
высота	1900
13. Масса, кг (без заднего стола)	2120

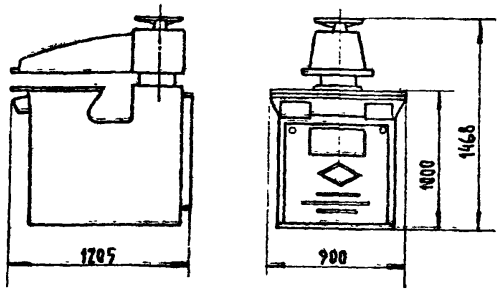
Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Медведева

Примечания:

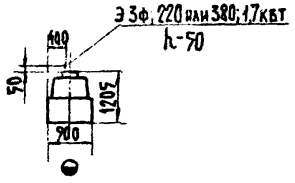
1. Задний стол поставляется по требованию заказчика за особую плату.
2. Напряжение питающей сети оговаривается заказчиком при заказе пресса

Пресс предназначен для вырубки деталей низа обуви: подошв, подметок, стелек, задников, каблуков, фликов, геленков и простилок из кожи, резины, пластокожи, картона и других заменителей кожи резаками с притупленными режущими кромками на металлической плите, а также для вырубки острыми резаками на неметаллической (деревянной, полихлорвиниловой, спецкартонной) колоде или плите. Пресс состоит из остова, гидропривода электрооборудования и блока защиты. Остов пресса состоит из двух стоек правой и левой – жестко связанных между собой нижней траверсой, на которой размещается металлическая вырубочная плита и верхней траверсы, в которую встроен приводной механизм, служащий для установки траверсы по высоте над плитой. На раме пресса установлен маслобак с гидроприводом. К нижней траверсе и правой стойке с задней стороны пресса крепится на резиновых амортизаторах электрошкаф. Включение пресса на рабочий ход производится ножной педалью, закрепленной в стойках. Включение и выключение электродвигателей гидропривода траверсы и заднего стола осуществляется при помощи кнопок, расположенных на панели управления правой стойки.

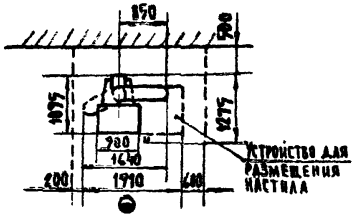
Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность при раскрое текстиля в 24 слоя, пар деталей/час	2300
2.	Максимальное рабочее усилие пресса, кгс	12000
3.	Ход ударника, мм	12-60
4.	Расстояние между плоскостями ударника и стола, мм	70-220
5.	Вылет ударника, мм	850
6.	Ширина рабочей поверхности ударника, мм	350
7.	Размеры колоды, мм	900×500×120
8.	Высота резаков, мм	32-50
9.	Электродвигатель гидронасоса, тип	АОС 41-4
	мощность, квт	1.7
	число оборотов, об/мин	1300
10.	Напряжение, в	220 или 380
	род тока	трехфазный переменный
11	Насос, тип	НШ-46Д
12.	Габаритные размеры без устройства для размещения настила, мм:	
	длина	1205
	ширина	900
	высота	1468
13	Масса, кг	1266
14.	Габаритные размеры с устройством для размещения настила, мм:	
	длина	1275
	ширина	1575
	высота	1468
15.	Масса, кг	1393

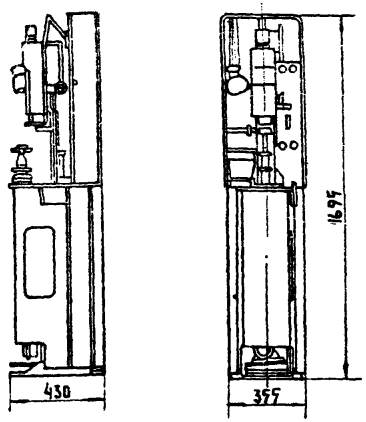
Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Медведева.

Примечания:

1. Напряжение питающей сети оговаривается заказчиком
2. Устройство для размещения настила поставляется по требованию заказчика.

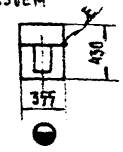
Пресс предназначен для вырубки деталей обуви из многослойных настилов текстиля шириной до 1100 мм и длиной до 10м на алюминиевой плите с изоляционной наклейкой острыми резаками, снабженными амортизаторами, при подаче настилов только с правой стороны пресса. Пресс может быть использован также для вырубки деталей обуви из многослойных настилов текстиля на неметаллической плите или колоде. Пресс состоит из основания, гидрооборудования, электрооборудования и устройства для размещения настила. Основание пресса представляет собой отливку, выполненную заодно со столом. На столе помещается алюминиевая вырубочная плита, поверхность которой покрыта изоляционной наклейкой. Между алюминиевой плитой и столом имеется текстолитовая прокладка. Вместо алюминиевой плиты на столе можно устанавливать неметаллическую вырубочную плиту. Для облегчения перемещения пресса по цеху в основание вмонтированы ролики, которые при необходимости выдвигаются. Вырубка товара производится с помощью ударника, который установлен в вертикальных цилиндрических направляющих основания. Поворот ударника в рабочее положение, опускание его, вырубка товара и отвод ударника от рабочей зоны производится с помощью гидрооборудования, которое расположено внутри основания пресса. С задней стороны пресса в нише основания расположено электрооборудование пресса.

Общий вид

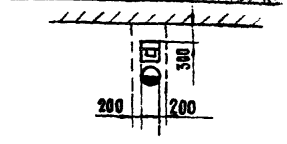


Монтажная схема

3; 3Ф; 220 или 380; 0,4квт + 0,04квт (осв)
через штепсельный разъем



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность пар/час	до 50
2. Диаметр стальной проволоки для гвоздей, мм	1,2
3. Длина гвоздей, мм	от 6 до 38
4. Величина утопления, мм	до 2,4
5. Число оборотов главного вала, об/мин	165
6. Электродвигатель, тип	АОЛ 22-4
мощность, квт	0,4
число оборотов, об/мин	1400
напряжение, в	220 или 380
род тока	трехфазный переменный
7. Лампа накаливания, тип	МО 36-40
мощность, квт	0,04
напряжение, в	36
8. Габаритные размеры, мм	
длина	430
ширина	357
высота	1695
9. Масса, кг	150

Изготовитель: г. Пугачев Саратовская обл. МВД РСФСР.

Примечания:

1. Электрооборудование машины поставляется для питания от сети 3-х фазного переменного тока на одно из напряжений - 220в. или 380в. Напряжение питающей сети оговаривается при заказе.
2. Специального фундамента для установки машины не требуется.

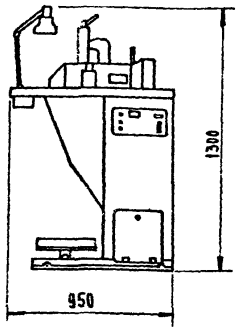
Машина ПНИР предназначена для прикрепления набоек к женской обуви на низком среднем и высоком каблуках гвоздями из проволоки в мастерских по ремонту обуви. Машина может быть использована для прикрепления подметок и низких каблуков. Машина состоит из двух основных частей: головки и основания. Основание машины выполнено в виде сварной станины, внутри которой размещены: электродвигатель, педаль, главный вал, механизм рога. В головке сосредоточены основные механизмы машины: механизм подачи проволоки, механизм отрезания гвоздя, механизм забивки гвоздя, механизм регулирования длины гвоздя, механизм регулирования утопления гвоздя, упор направляющий, катушка с проволокой. Электрооборудование машины состоит из станции управления с размещенной в ней электроаппаратурой и электродвигателя привода машины. Работа машины производится в следующем порядке: При прибивке каблуков сначала определяют необходимую длину гвоздя. Затем устанавливают глубину утопления гвоздя в каблук, после чего выбирают насадку, в зависимости от рода каблуков и вида обуви и устанавливают величину давления рога. Затем следует установить направляющий упор в зависимости от прикрепляемых набоек. После этого полупару обуви с наложенной набойкой одевают на насадку рога и производят прикрепление набойки гвоздями. При прикреплении подметок вместо прямого рога устанавливается изогнутый рог. При прикреплении мелких набоек к каблукам пользуются направляющим упором.

ЦНИИЭШ Туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для крепления набоек к женской обуви ПНИР	28-0-2	ЧII	РО-36

Копир. Анхач.

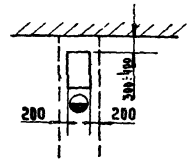
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Машина предназначена для срезания края деталей низа обуви из кожи или её заменителей.

Машина состоит из следующих основных узлов: станины, головки машины, панели управления. Станина представляет собой стальную прямоугольную тумбу, снизу в которой установлены три убирающихся ролика, при помощи которых можно легко перемещать машину по ровной поверхности. Сверху тумбы находится стол на котором крепится головка машины. Слева от головки имеется место, где можно складывать обрабатываемый материал. Снизу к столу прикреплен инструментальный ящик. На кронштейне к столу крепится лампа местного освещения. Внутри тумбы находится электродвигатель, панель управления, ящик отходов.

На головке машины и внутри её смонтированы: шпиндель, приводной вал, нож, транспортер для подачи товара на вращающийся нож, ролики натяжные, точильный аппарат, прибор для правки камня.

Техническая характеристика

1. Число оборотов шпинделя, об/мин	1220
2. Число оборотов вала подачи, об/мин.	3700
3. Число оборотов транспортера, об/мин.	396
4. Число оборотов прижимного ролика, об/мин	1080
5. Число оборотов шлифовального круга, об/мин	7500
6. Электродвигатель:	
тип	А31-4
мощность, квт	0,6
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
7. Лампа накаливания	
тип	МО14
мощность, квт	0,05
напряжение, в	36
8. Высота рабочей площадки от пола, мм	1050
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	950
ширина	530
высота	1300
10. Масса, кг.	150

Изготовитель: г. Пугачев МВД

ГПИ Минбытобслуживания РСФСР
Гл. инженер Горбачева
Ст. инженер
Заказ 117
1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

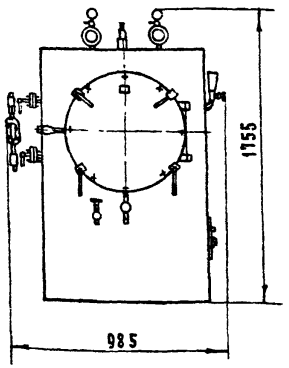
Машина для срезания кромки деталей низа обуви АСГ-12

28-0-2

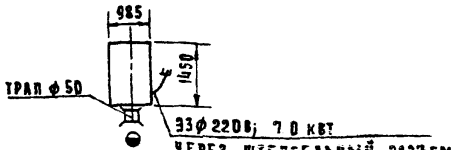
ЧII

РО-37

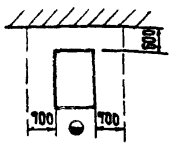
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Производительность, пар/час	30
2.	Рабочее давление, атм;	25
3.	Диаметр вулканизационной камеры, мм;	500
4.	Длина вулканизационной камеры, мм;	1090
5.	Напряжение, в	220
6.	Род тока трехфазный переменный	
7.	Потребляемая мощность, квт;	7
8.	Габаритные размеры, мм;	
	длина	985
	ширина	1450
	высота	1755
9.	Масса, кг	536

Изготовитель: Орджонидзевский завод технологического оборудования.

Примечание.

В помещении, где устанавливается котел предусмотреть подводку воды для заливки в паровую рубашку котла.

Котел вулканизационный ВК-2-71 предназначен для вулканизации резиновой обуви при ремонте в предприятиях бытового обслуживания.

На сварную раму болтами крепится корпус котла.

Корпус состоит из 2 сосудов: внутреннего и наружного.

Внутренний сосуд является вулканизационной камерой и одновременно служит внутренней стенкой паровой рубашки.

Наружный сосуд является наружной стенкой паровой рубашки.

Вулканизационная камера закрывается крышкой, которая закрепляется на регулируемых шарнирах. Вода в паровую рубашку заливается через воронку.

Давление в паровой рубашке и вулканизационной камере контролируется манометром.

Для защиты от превышения давления, на котле устанавливается предохранительный клапан

Впуск пара в вулканизационную камеру для вулканизации обуви и регулирование давления осуществляется вентилем.

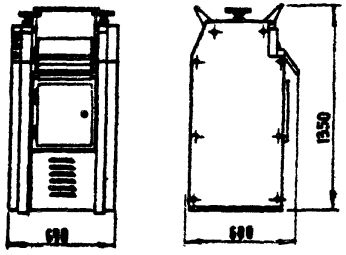
Выпуск пара из вулканизационной камеры осуществляется вентилем. Для слива воды из паровой рубашки служит вентиль Подогрев производится трубчатыми электронагревателями.

Включение электронагревателей осуществляется пакетными выключателями.

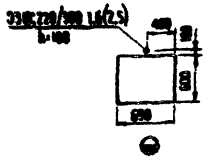
ЦНИИЭП туристских комплексов г. Москва
ст инженер
Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Котел вулканизационный ВК-2-71	28-0-2	ЧII	РО-38

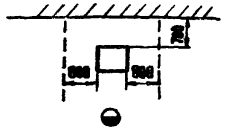
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1 Количество валков, шт — 2

2 Размеры рабочей части валка, мм:
- диаметр — 80
- длина — 400

3 Твердость рабочей поверхности нижнего валка (на глубине не менее 5 мм) — 50 HRC

4 Рабочая окружная скорость валка, м/мин — 8,4

5 Максимальный зазор между валками, мм — 20

6 Рабочий зазор между валками, мм — 0-5 ± 0,2

7 Электродвигатель привода — АО2-41-8/4
- мощность, квт — 1,6 ; 2,5
- род тока — трехфазный переменный
- напряжение, в — 220/380

8. Габаритные размеры, мм:
- длина — 690
- ширина — 600
- высота — 1350

9 Масса — 380

Изготовитель: Ленинградский опытный машиностроительный завод „Металлист"

Каландр предназначен для рифления сырой листовой резины. На каландре можно получать заготовки под подметочную часть резиновой обуви.

Каландр состоит из станины, верхнего и нижнего валков, привода, механизмов раздвижки валков, скребкового ножа, электрооборудования и устройства аварийного останова.

Верхний рифленый валок с помощью механизмов раздвижки может перемещаться в пазах станины, что позволяет регулировать межвалковый рабочий зазор.

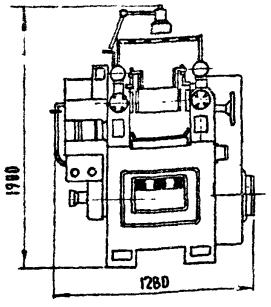
При нажатии на штангу устройство аварийного останова включает систему торможения электропривода.

При перегрузках каландра срезается предохранительная шайба, что исключает аварию.

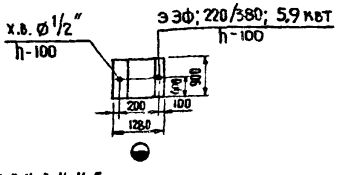
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Каландр для рифления сырой листовой резины 231021	28-0-2	ЧII	РО-39

Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта
Ст. инженер
Угольникова
Горбатова

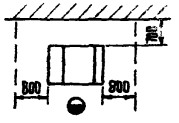
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

		53
1	Производительность, кг/час	30
2	Диаметр бочки валков, мм	160
3	Длина бочки валков, мм	320
4	Расход воды, м³/ч	0,5
5	Число оборотов валков в минуту	
	заднего	31
	переднего	24,8
6	Наибольший рабочий зазор между валками, мм	10
7	Наибольший разбег валков, мм	40
8	Установленная мощность электродвигателей, квт	5,9
9	Род тока	трехфазный переменный
10	Напряжение, в	220/380
11	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1280
	ширина	900
	высота	1790
12	Масса, кг	1260

Изготовитель: Ленинградский опытный машиностроительный завод „Металлист"

Примечание

Для слива отработанной воды внутри кожуха имеется бачок.

Вальцы предназначены для подогрева и листования резиновых смесей на предприятиях и в мастерских по ремонту резиновой обуви.

Вальцы состоят из станины, переднего и заднего валков, привода, механизма отвода переднего валка, ограничительных стрел, нижнего и верхнего аварийных устройств.

Подогрев и листование резиновой смеси происходит в момент прохождения ее через зазор между валками. Величину зазора регулируют перемещением переднего валка. Ограничительные стрелы предохраняют подшипники от попадания в них резиновой смеси. Валки охлаждаются водой, поступающей во внутренние полости. Верхнее и нижнее аварийные устройства отключают привод и включают электродвигатель механизма отвода переднего валка. При перегрузках вальцов срезается предохранительная шайба, что исключает аварию.

ЦНИИЭТ

Авторы: Горбатова, Ст. инженер

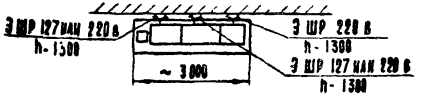
Заимствовано в туристских комплексах г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Вальцы для подогрева и листования резиновых смесей 221671	28-0-2	ЧII	РО-40

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1.	Мощность, квт	~ 1
2.	Напряжение, в	
	измерительного стенда	127 или 220
	обкаточного стенда	127 или 220
	универсальной пробойной установки	220
3.	Род тока	однофазный переменный
4.	Масса, кг.	70

Изготовитель: Московский завод „Микромашина"

Примечание

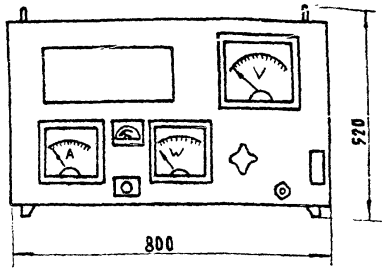
Испытательная станция устанавливается на трех стойках.

Испытательная станция предназначена для испытаний и обкатки электрических бритв после ремонта в мастерских бытового обслуживания населения в целях испытаний на соответствие ГОСТ.

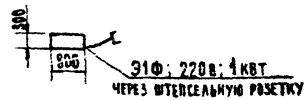
Испытательная станция состоит из измерительного стенда для проверки электрических бритв, комбинированного прибора Ц56/1, обкаточного стенда, универсальной пробойной установки УПУ-1М со специальной камерой, предназначенной для испытания электрической прочности изоляции, мегометра М-503М, предназначенного для измерения сопротивления изоляции.

Станция позволяет измерить: электрическую прочность изоляции, сопротивление изоляции, сопротивление обмоток двигателей и трансформаторов, работоспособность электрических бритв на пониженном и повышенном напряжении в диапазоне ± 15% от номинала, потребляемый ток, мощность (методом вольтметра-амперметра), напряжение трогания.

Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Измеряемая мощность, квт	до 1
2. Измеряемый ток, а	до 10
3. Диапазон напряжений, подаваемых на пылесос, в	а) 0÷127 б) 0÷220
4. Измеряемое разряжение, мм вод.ст	до 2500
5. Время проверки пылесосов, мин	до 17
6. Количество одновременно проверяемых пылесосов, шт	1
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	800
ширина	300
высота	520
8. Масса, кг	55

Изготовитель: Рижский завод текстильного оборудования

Требование к установке.

Стенд устанавливается на столе.

Примечание.

По требованию заказчика стенд может быть укомплектован прибором для измерения емкостей помехоподавляющих устройств.

Стенд предназначен для проверки мощности, тока и создаваемого разряжения ручных и напольных пылесосов в условиях мастерских бытового обслуживания населения.

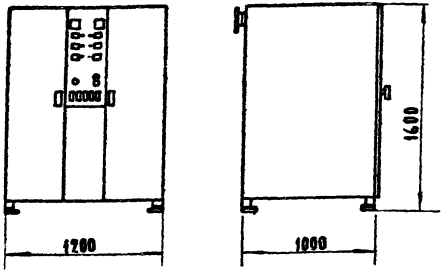
Стенд проверки пылесосов представляет собой настольный пульт, состоящий из корпуса и панели. На панели размещены приборы: амперметры, вольтметры, ваттметр, тягометр, сигнальная лампа, автоматический выключатель и выведена ручка регулятора напряжения и кнопка.

От штуцера на панели отходит шланг с наконечником для измерения разряжения, создаваемое пылесосом. Штепсельная розетка для подключения пылесоса находится на боковой стороне стенда, там же имеется карман для укладки электрошнура.

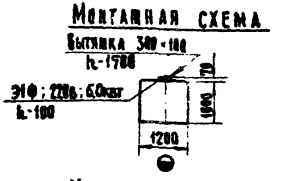
Стенд имеет две ручки для переноски.

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. пр-та Ст. инженер
Игольникова Горбатова

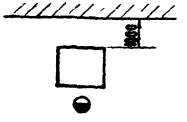
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Количество пылесосов, одновременно обкатываемых в стенде, шт	6
2. Время обкатки, мин	до 30
3. Количество воздуха, отсасываемого из всех камер стенда, м³/час	600
4. Напряжение, подводимое к стенду и розеткам, в	220
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	1200
ширина	1000
высота	1600
6. Масса, кг	484

Изготовитель: Рижский завод текстильного оборудования

Требование к монтажу.

Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.

Стенд предназначен для одновременной обкатки шести бытовых пылесосов после их ремонта в мастерских бытового обслуживания населения.

Корпус стенда состоит из каркаса, обшитого листовым металлом. С целью снижения уровня шума камеры внутри покрыты войлоком и паранолом. В средней части стенда на панели размещена электроаппаратура. Для подключения пылесосов на стенде имеются розетки.

Обкатка пылесосов производится следующим образом: в каждую из камер стенда вмещается по одному пылесосу, штепсельные вилки которых включаются в розетки. Закрывают дверцы стенда, включают отсасывающую вентиляцию и нажатием на кнопку „пуск" включают пылесосы в работу. По истечении времени обкатки, которое устанавливается с помощью реле времени стенда, напряжение автоматически отключается.

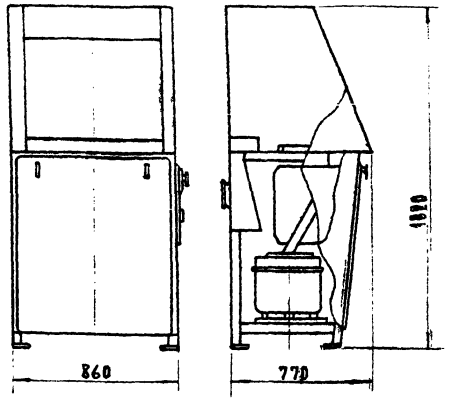
Гл. инженер Горбатова

ЦНИИЭП зданий и туристских комплексов г. Москва

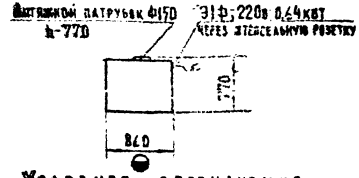
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стенд обкатки пылесосов после ремонта СО-1	28-0-2	ЧII	РСБ-3

Копир. Ахач.

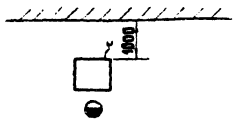
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Количество воздуха отсасываемого из камеры, м³/час — 1200
2. Светильник:
   - тип — МА-2×20
   - мощность, кВт — 0.04
3. Пылесос:
   - тип — Аджара
   - мощность, кВт — 0.6
   - производительность, м³/час — 68
4. Напряжение, в — 220
5. Род тока — однофазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 860
   - ширина — 770
   - высота — 1820
7. Масса, кг — 116,5

Изготовитель: Рижский завод текстильного оборудования

Требование к монтажу.

Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.

Камера предназначена для очистки пылесосов и полотерных машин перед ремонтом обдувкой воздухом и ручной щеткой.

Камера состоит из основания и каркаса. Для освещения внутри камеры установлен светильник типа МА 2×20. Из камеры запыленный воздух удаляется через воздухоотсос, который заканчивается фланцем для подсоединения к вытяжной вентиляционной системе. В нижней части воздухоотсоса имеется сборник пыли.

Описание процесса очистки:

Включить освещение внутри камеры. Установить деталь в камеру очистки. Включить отсасывающую вентиляцию и пылесос „Аджара", который подает воздух на обдувку и произвести очистку детали.

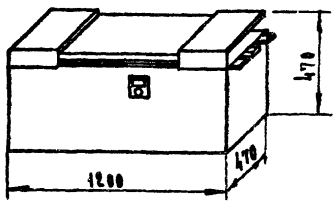
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Камера очистки пылесосов и полотерных машин перед ремонтом КП-1	28-0-2	ЧII	РСБ-4

Гл. инж. пр-та — Ст. инженер — Игольникова — Горбатова

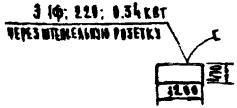
Центр. Ин-т Зданий и Туристских Комплексов г. Москва

Копир. Лихач.

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Длина хода площадки (стола), мм	250
2. Линейная скорость стола, м/сек	0.4
3. Электродвигатель:	
тип	АОЛБ-22-4
мощность, кВт	0.34
4. Напряжение, В	220
5. Род тока	однофазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	1200
ширина	470
высота	470
7. Масса, кг	80

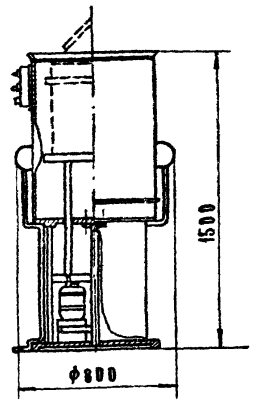
Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМП

Стенд предназначен для испытания бытовых электроводотеров типов ЭП-1 „Харьков" и ЭПМ-2 на работоспособность.

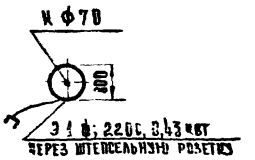
В верхней части стенда расположена подвижная площадка (стол), покрытая паркетом. Площадка с помощью роликов совершает возвратно-поступательное движение по двум направляющим, закрепленным на передней и задней стенках стенда. Движение площадки осуществляется посредством привода, расположенного внутри стенда. Для испытания водотера его необходимо установить на площадку стенда, закрепить на фиксаторе, включить штепсельную вилку стенда в розетку электросети, включить штепсельную вилку испытываемого водотера в розетку стенда для измерения электрических параметров, включить испытываемый водотер.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Стенд для испытания электроводотеров бытовых после ремонта С-2.	28-0-2	4 II	РСБ-5

Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Емкость проверяемых баков, л	28-45
2. Продолжительность погружения, сек	20
3. Потребляемая мощность, квт	0.43
4. Род тока	однофазный переменный
5. Напряжение, в	220
6. Габаритные размеры, мм:	
диаметр	800
высота	1500
7. Масса, кг	120

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМП

Требования к монтажу.

1. Для наполнения бака стенда водой необходимо на стене установить вентиль.

2. Слив осуществляется в ближайший трап или канализационную сеть с разрывом струи.

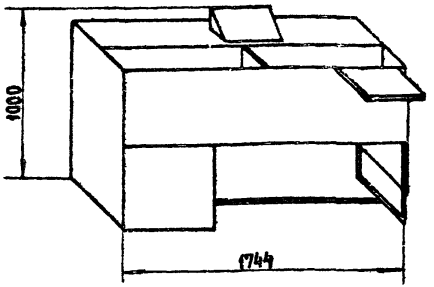
Стенд предназначен для испытания на герметичность баков стиральных полуавтоматических бытовых машин.

Испытываемый бак укрепляется в перевернутом положении на плите и погружается в воду. Воздух, находящийся в испытываемом баке, стремится выйти через неплотности сварных швов или узла активатора. Выходящий воздух в виде пузырьков можно обнаружить визуально. Для этого предусмотрена подсветка двумя лампами по 15 ватт, которые установлены по обе стороны бака стенда в специальных водонепроницаемых отсеках. Погружение и подъем плиты с испытываемым баком осуществляется приводом. Уровень погружения и подъема ограничивается путевыми выключателями.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стенд для испытания баков стиральных машин на герметичность С-3	28-0-2	Ч II	РСБ-6

ЦНИИЭП Задания и туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер
Горбатова

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Номинальное напряжение, в	220
2. Количество проверяемых одновременно машин, шт	2
3. Габаритные размеры, мм:	
длина	1744
ширина	935
высота	1000
4. Масса, кг	80

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМП

Стенд предназначен для проверки электрических параметров бытовых электрополотеров и полуавтоматических стиральных машин в мастерских бытового обслуживания населения. Стенд обеспечивает: 1. Проверку величин тока, напряжения и потребляемой мощности, 2. Измерение сопротивления изоляции, 3. Проверку электрических параметров тепловых и пускозащитных реле (для полуавтоматических стиральных машин), 4. Проверку емкости помехоподавляющих устройств, 5. Проверку работы реле времени (для полуавтоматических стиральных бытовых машин).

Универсальный стенд представляет собой каркас, на котором установлен приборный стол.

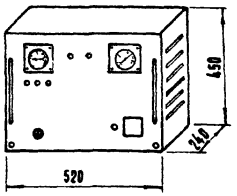
В передней стенке стола расположены 2 измерительных комплекта $И_1$, $И_2$ (К-50) и осветительные лампы для подсветки. В заднем отсеке расположены 2 автотрансформатора ЛАТР-1М, часы типа 604П с секундомером, 5 тумблеров и 7 штепсельных розеток. Слева и справа на приборном столе имеются 2 откидных столика.

Электрическая схема стенда обеспечивает одновременно раздельное измерение напряжения, тока и потребляемой мощности двух полотерных или стиральных машин. Штепсельные розетки расположены справа и слева стенда, что позволяет подсоединить к стенду проверяемую машину с любой стороны.

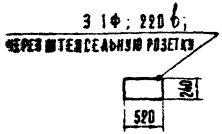
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стенд измерительный универсальный для проверки электрических параметров электрополотеров и стиральных машин бытовых С-1	28-0-2	4 II	РСБ-7

ЦНИИЭП Здания и туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер
Горбатова

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Питающее напряжение, В		220
2. Номинальный ток, А	не более	10
3. Количество одновременно проверяемых реле, шт.		1
4. Габаритные размеры, мм:		
длина		520
ширина		240
высота		450
5. Масса, кг		40

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМП

Примечание

Стенд С-4 поставляется комплектно с универсальным стендом С-1 и устанавливается на откидной столик стенда С-1.

Стенд предназначен для проверки параметров тепловых и пускозащитных реле типа РТ-10, РТК-С, РТП-1 в мастерских бытового обслуживания населения.

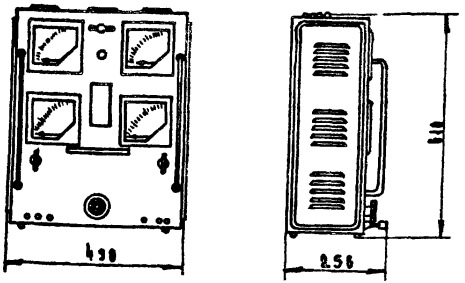
Стенд представляет собой металлический корпус, состоящий из кожуха и панели, на которой укреплены: автотрансформатор типа ЛАТР-1М; трансформаторы типа ТБС-2, ТКМ-0,5 и ОСХ-0,03, два электросекундомера типа ПВ-53Ш; два фонаря с лампочками, два промежуточных реле типа ЯЗ-6, а также предохранитель ПК-45-5а.

Проверяемое реле типа РТП-1 подсоединяется непосредственно к колодке на передней панели стенда, а реле типа РТ-10 и РТК-С подсоединяются через переходные колодки.

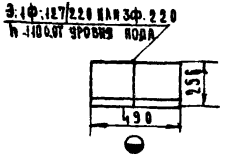
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стенд для проверки параметров тепловых и пускозащитных реле С-4	28-0-2	Ч II	РСБ-8

Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова
Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
ЦНИИЭП

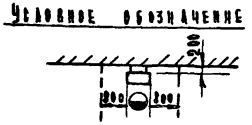
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220
или	однофазный переменный
напряжение, в	220/127
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	490
ширина	256
высота	610
3. Масса, кг	48

Изготовитель: Московский завод № 4 „Физэлектроприбор".

Требования к установке:

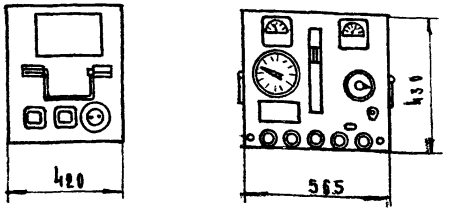
1. Щит рекомендуется подвешивать на стене на высоте 1200 мм.
2. Щит необходимо устанавливать в сухом, отапливаемом, вентилируемом помещении с температурой +5 до +40°С и относительной влажностью не более 80°С при отсутствии в окружающей среде паров ртути, кислот и щелочей.

Щитовый электрораспределительный щит Щ3-59 предназначен для питания переменным или постоянным током различных приборов. Щит может быть использован для зарядки аккумуляторов. Электрораспределительный щит смонтирован на металлическом каркасе, на котором закреплены автотрансформатор, зеленовые столбики, пакетный выключатель, трехполюсный переключатель на постоянное и переменное напряжение, пять блоков защиты с плавкими предохранителями, клеммы для подключения к сети, клеммы для переключения щитя с 127 на 220 в, клемма для заземления щитя, патрон с сигнальной лампочкой. Лицевая сторона электрощитя закрыта металлической панелью, на которой установлены электроизмерительные приборы: два вольтметра и два амперметра; шкалы автотрансформатора, трехполюсного выключателя и переключателя; клеммы для подключения нагрузки (у клемм имеются соответствующие обозначения). Боковые, верхняя и нижняя стенки каркаса имеют отверстия для обеспечения вентиляции воздуха внутри щита. Номинальным режимом эксплуатации электрораспределительного щита является 45 минут непрерывной работы с последующим выключением в течение не менее 15 минут.

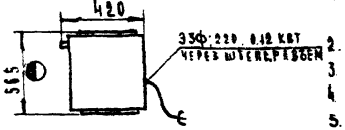
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Щит электрораспределительный Щ 3 - 59.	28-0-2	4 II	РСБ-9

Гл. инж. проекта Ситников; Гл. инженер Гуляницкий; Ст. техник Семенов
Гл. специалисты: Ильинская, Ковалева, Сумбаев

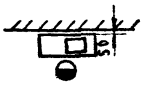
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Максимальный вакуум, создаваемый компрессором стенда, атм	0,8
2. Потребляемая мощность, квт	0,12
3. Напряжение сети, в	220
4. Напряжение на выходе, в	220, 127
5. Переменное регулируемое напряжение, в	170 ÷ 240
6. Мотор-компрессор, тип	ДХМ-5
7. Давление и вакуум контролируется манвакуумметром	
8. Рабочими условиями для стенда являются:	
окружающая температура, градус	5 ÷ 35
относительная влажность при 20°С	80-90%
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	565
ширина	420
высота	439
10. Масса, кг	40

Изготовитель: Алма-Атинский опытно-механический завод им. Крючкова

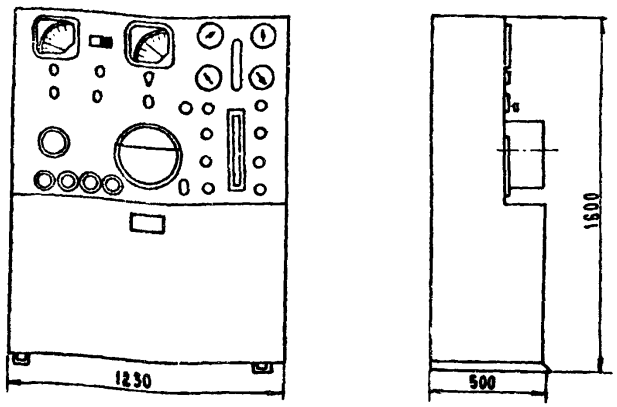
Примечание

Стенд устанавливается на столе или специальной подставке.

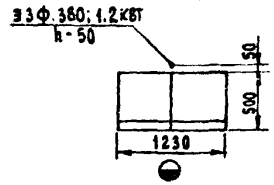
Стенд предназначен для контроля ремонтных операций, зарядки холодильников на дому, а также в условиях передвижных и стационарных мастерских системы бытового обслуживания населения. Конструкция стенда позволяет производить следующие операции: 1. Проверку агрегата холодильника на запускаемость. 2. Электрический контроль рабочих токов. 3. Проверку работоспособности пусковых реле. 4. Запуск мотор-компрессора от повышенного напряжения ("срыв" заклиненного агрегата). 5. Откачку фреона из ремонтируемого агрегата. 6. Вакуумировку ремонтируемого агрегата. 7. Заправка дозатора фреоном-12. 8. Зарядку агрегата-фреоном. 9. Производство необходимых слесарных и паяльных работ. Стенд смонтирован на вертикальной лицевой панели и шасси уголкового типа в дюралюминиевом корпусе, дверца и скрыва корпуса имеются ручки для переноса стенда. Все приборы управления смонтированы на передней панели: вольтметр, амперметр, манвакуумметр, автотрансформатор, пакетный выключатель включения мотор-компрессора, вентиль управления, дозатор, сигнальная лампа. С внутренней стороны передней панели установлен баллон с фреоном и смонтирована вся пневмосхема. На боковой стенке скрыва расположены: колодка с предохранителем для подключения стенда к сети, два пусковых реле, розетка для подключения электрохолодильника. На горизонтальной части шасси стенда установлен мотор-компрессор. На задней стенке стенда могут крепиться герметичный кран, бачок для фреонового масла, безопасный аппарат.

ЦНИИЭП торгового машиностроения
Гл. инженер проекта — Куцан
Гл. технолог — Кимягин

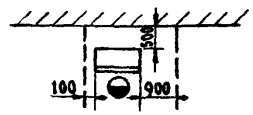
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Напряжение сети, В	380
2.	Компрессор, тип	ФАК-1,1
	или вакуумный насос, тип	ВН-4Б
3.	Переменное регулируемое напряжение, В	от 0 до 240
4.	Максимальный вакуум, создаваемый компрессором, мм. рт. ст.	1×10^{-3}
5	Напряжение и ток стенд контролирует через вольтметр и амперметр	
6	Давление и вакуум контролируется мановакуумметром и вакуумметром	
7.	Стенд сохраняет свои характеристики при температуре окружающего воздуха от +5 до 35°С и относительной влажности 80-90% при 20°С	
8	Потребляемая мощность, квт	1,2
9	Габаритные размеры стенда, мм:	
	длина с поднятым столом	1230
	с опущенным столом	1230
	ширина	500
	высота	1600
10	Масса, кг	185

Изготовитель: Алма-Атинский опытно-механический завод им. Крючкова

Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова
Ст. техник Цымбал

Стенд УС-3 для зарядки домашних холодильников предназначен для выполнения работ по ремонту холодильников компрессионного типа в стационарных мастерских системы бытового обслуживания населения. Конструкция стенда позволяет производить следующие операции: 1. Проверку агрегатов холодильника на запускаемость. 2. Электрический контроль пусковых и рабочих токов. 3. Проверку работоспособности пусковых реле. 4. Запуск мотор-компрессора от повышенного напряжения (срыв закаленного агрегата) 5. Вакуумировку ремонтируемого агрегата. 6. Зарядку агрегата фреоном и маслом 7. Мановакуумметрический контроль. 8. Обкатку готового агрегата. 9. Испытание электромоторов на сопротивление изоляции. 10. Испытание компрессора на производительность.

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид.

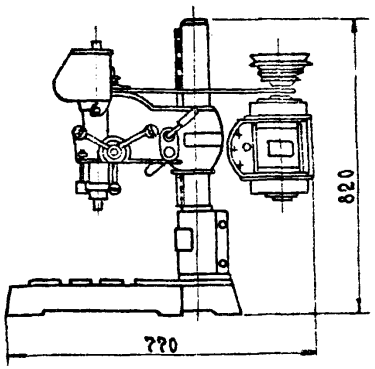
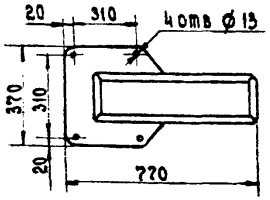
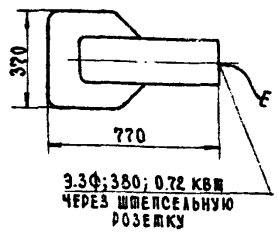


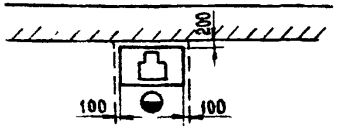
Схема установки



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Наибольший диаметр сверления, мм	12
2. Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	
наибольшее	400
наименьшее	20
3 Наибольшее перемещение шпинделя, мм	100
4 Наибольший угол поворота, градусы	360
5 Электродвигатель, тип	АОЛ2-11-4С2
мощность, кВт	0.6
число оборотов, об/мин.	1350
напряжение, в	380
род тока	трехфазный переменный
6 Насос	
тип	ПА-22-С2
производительность, л/мин.	22
мощность эл. двигателя, кВт	0.12
7. Лампа накаливания:	
мощность, кВт	0,025
напряжение, в	36
8 Габаритные размеры станка, мм:	
длина	770
ширина	370
высота	820
9 Масса, кг	120

Изготовитель: Вильнюсский станкостроительный завод „Комунарас".

Примечание.

Станок устанавливается на деревянном или металлическом верстаке и крепится к нему 4 болтами м12.

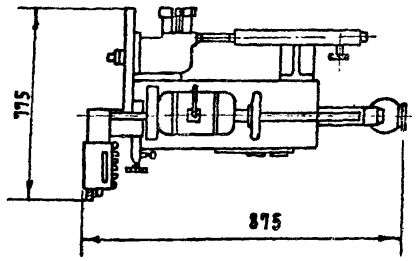
Настольно-сверлильный станок НС-12А предназначен для сверления отверстий ⌀ не более 12 мм в мелких деталях. Станок состоит из бабки шпинделя, в которой смонтированы шпиндельный узел и механизм подъема. Сзади к бабке прикреплен электродвигатель. На оси электродвигателя находится ступенчатый шкив, который соединяется со шкивом шпинделя клиновым ремнем. Шпиндельный узел с электродвигателем перемещаются по колонке в вертикальном направлении. Колонка крепится к плите кронштейном.

ЦНИИЭП Туристских комплексов г. Москва

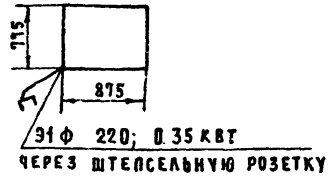
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Станок настольно-сверлильный 2М-112	28-0-2	ЧII	РСБ-12

Общий вид

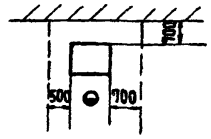
Вид сверху



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Диаметр наматываемого провода, мм	
наименьший	0.05
наибольший	0.5
2. Продольный ход коретки нитеводителей, мм	
наименьший	3
наибольший	150
3. Наибольший диаметр наматываемой катушки, мм;	100
4. Регулировка шага раскладки провода/бесступенчатая/мм;	
наименьший шаг	0.05
наибольший шаг	0.5
5. Скорость вращения шпинделя, об/мин	
на холостом ходу	0-5000
при максимальной нагрузке	0-900
6. Род тока однофазный переменный	
7. Напряжение, в	220
8. Общая мощность, потребляемая станком, квт	0.35
9. Электродвигатель:	
мощность, квт	0.18
наибольшее число оборотов в минуту	5000
10. Габаритные размеры станка, мм:	
длина	875
ширина	775
высота	1400
11. Масса станка, кг	

Изготовитель: МВД г. Йошкар-Ола

Станок типа СРН-05 предназначен для рядовой намотки катушек на квадратных или круглых каркасах.

Станок имеет регулировку шага намотки, обеспечивает плавный пуск при помощи ножной педали и автоматической остановки шпинделя после заданного числа витков.

Конструкция станка позволяет вести намотку катушек одновременно на одном-двух каркасах

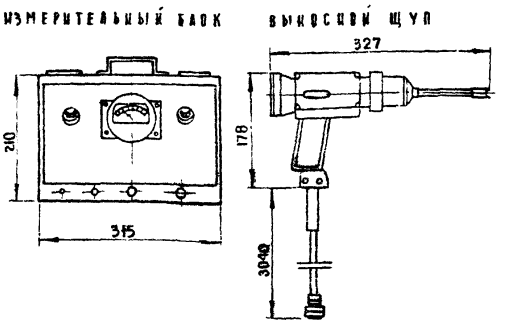
Включение станка в сеть производится вилкой.

Станок состоит из следующих основных узлов: привода, задней бабки, механизма раскладки провода, механизма регулировки шага намотки, счетчика, механизма регулировки скорости вращения шпинделя, натяжного устройства, панели электрооборудования станка.

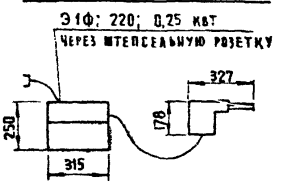
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок рядовой намотки СРН-05	28-0-2	Ч II	РСБ-13

ЦНИИЭП Гл. инж. проекта Игольникова; Ст. инженер Горбатова; Зданий и туристских комплексов г. Москва

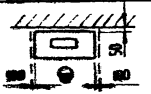
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1	Чувствительность, амк/сек	$2,4 \cdot 10^{-5}$
2	Род тока	однофазный переменный
3	Напряжение, в	220
4	Потребляемая мощность, квт	0,25
5	Габаритные размеры измерительного блока, мм	
	длина	315
	ширина	250
	высота	210
6	Габаритные размеры выносного щупа, мм	
	длина	327
	ширина	65
	высота	178
7	Масса измерительного блока, кг	10
8	Масса выносного щупа, кг	2

Изготовитель: Ленинграда, МВД

Примечания:

1. Течеискатель устанавливается на столе.
2. Выносной щуп соединяется с измерительным блоком
3. Метровым кабелем через штепсельный разъем

Галоидный течеискатель является переносным прибором и предназначен для обнаружения негерметичностей в любых системах методом опрессовки их галоидосодержащим газом, а также для обнаружения в атмосфере воздуха галоидосодержащих газов (фреона, четырёххлористого углерода, хлороформа, йодоформа и др.)

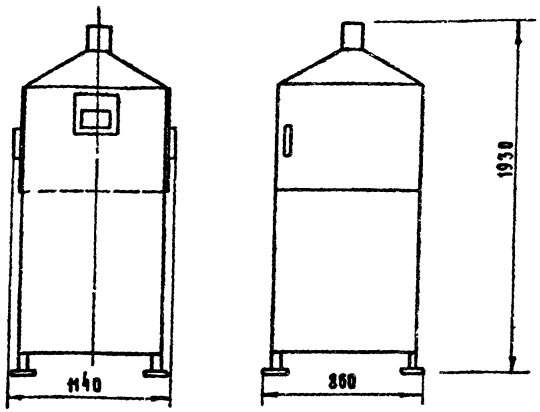
Галоидный течеискатель состоит из двух блоков: выносного щупа и измерительного блока. Выносной щуп состоит из датчика, вентиляционного устройства и телефона. Вентиляционное устройство состоит из электродвигателя с крыльчаткой. В выносном щупе, кроме встроенного в него телефона, имеются гнезда для подключения головных телефонов.

Измерительный блок состоит из усилителя ионного тока, предварительного усилителя, генератора звуковых колебаний, усилителя низкой частоты, выпрямителя, трансформатора накала, феррорезонансного стабилизатора напряжения.

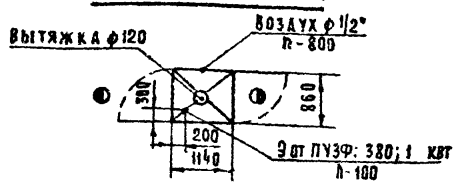
Принцип работы: с присутствием в атмосфере воздуха газов, содержащих галоиды, эмиссия ионов с платины резко возрастает. На этом принципе основана работа течеискателя. Датчиком галоидного течеискателя является диод с платиновыми электродами.

Вентиляционное устройство непрерывно перетягивает воздух через межэлектродное пространство датчика. Попадание в это пространство галоидов резко увеличивает ионный ток между электродами датчика. Регистрация изменения ионного тока, питание электродов датчика и элементов самой измерительной схемы осуществляется измерительным блоком.

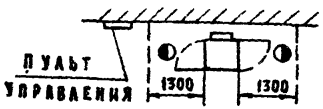
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность насоса, л/мин	35
2.	Давление насоса, кг/см²	25
3.	Давление воздуха, атм	0,3
4.	Электродвигатель:	
	мощность, квт	1,0
	род тока трехфазный переменный	
	напряжение, в	380
5.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	860
	ширина	1140
	высота	1930
6.	Масса, кг	300

Изготовитель: Алма-Атинский опытно-механический завод им. Крючкова.

Требования к монтажу и установке:

1. Кабина устанавливается в специально оборудованном противопожарном помещении.
2. Включение стенда осуществляется пультом, который, во избежание опасности соприкосновения с парами бензина, вынесен за пределы стенда.
3. Стенд должен иметь местную вентиляцию для отсасывания паров бензина.
4. К кабине подвести воздух давлением 0,3атм при помощи резиновых шлангов.

Кабина предназначена для промывки бензином компрессора холодильника и его статора.

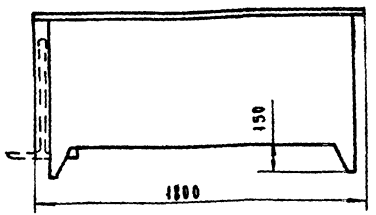
Кабина напольная четырехкамерная снабжена вытяжным зонтом. Верхняя часть кабины служит для загрузки компрессорами и статорами, которые крепятся к крышкам баков захватными приспособлениями.

При закрывании баков компрессоры и статоры погружаются в бензин. Перемешивание бензина внутри бака обеспечивается качанием захватов за счёт вращения эксцентрикового вала.

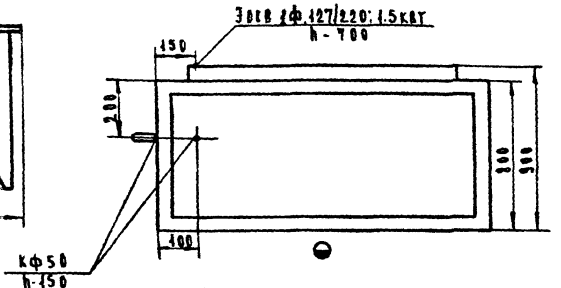
Ускорение процесса промывки осуществляется путем продувки воздуха под давлением до 0,3 атм в барбатеры. Заливка бензина в баки производится самотеком из емкости, установленной вне кабины или при помощи насоса.

Гипроавтотранс
Главный инженер проекта Игольникова
Гл. инж. проекта Горбатова
Типовой проект зданий и сооружений туристских комплексов

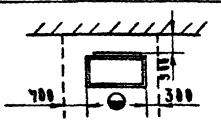
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Электролампы,	шт	5
мощность,	квт	0.3
2. Напряжение сети,	в	127/220
3. Род тока		однофазный переменный
4. Габаритные размеры,	мм:	
длина		1800
ширина		900
высота		900
5. Масса,	кг	80

Изготовитель:

Опытно-механический завод им. Крючкова
г. Алма-Ата

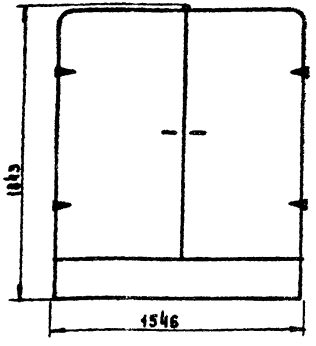
Требование к монтажу.
Предусмотреть подвод холодной воды для заливки ванны.

Ванна предназначена для проверки на герметичность холодильных агрегатов. Ванна представляет собой емкость, выполненную из металла. Для освещения внутренней полости ванны применен боковой подсвет. Перед проверкой ванна должна быть наполнена водой до верхнего слива. Проверка на герметичность производится следующим образом: 1. Заполнить холодильный агрегат сухим воздухом от баллона через редуктор, отрегулированный на 12 атм. Заполнение производится через специальный ключ. 2. Опустить проверяемый холодильный агрегат к ванну и провести проверку герметичности. Проверка производится визуально по пузырькам воздуха.

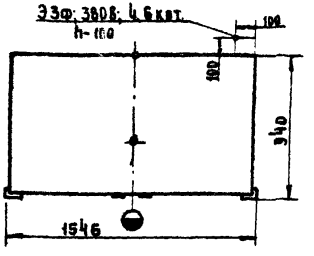
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Ванна для проверки на герметичность холодильных агрегатов.	28-0-2	Ч II	РСБ-16

ЦПИИЭП г. Москва
Ст. техник
Щомбина

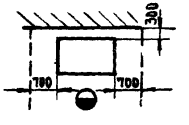
Общий вид



Монтажная схема.



Условное обозначение



Требование к монтажу
над шкафом установить вытяжной зонт.

Примечание.
Вакуум-насосом шкаф не комплектуется

Техническая характеристика

1. Температура нагрева шкафа, °С — до 150
2. Время нагрева от +20°С до +120°С, мин — 45-50
3. Род тока — трехфазный переменный
4. Потребляемая мощность, квт — 4,6
5. Напряжение, в — 380
6. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 1546
   - ширина — 940
   - высота — 1843
7. Масса, кг — 417

Изготовитель: Опытно-механический завод им. Крючкова. г. Алма-Ата

Шкаф предназначен для сушки холодильных агрегатов и деталей домашних холодильников с применением вакуумирования.

Сушильный шкаф изготовлен из листовой стали с двойными стенками, между которыми проложена теплоизоляция. Шкаф имеет отделение со съемными полками и плотно закрывающимися дверками.

В нижней части шкафа установлены электрические нагревательные элементы.

С боковых сторон шкафа установлены два фреоновых вентиля, от которых внутрь шкафа подведены трубопроводы. Через данные выводы производится вакуумировка агрегатов. Вакуумировка производится при помощи вакуум-насоса.

Для контроля температуры шкаф снабжен термометром ТПГ-27В, датчик которого установлен в правой верхней части шкафа.

Для управления нагревательными элементами имеется щит управления, расположенный на правой стенке шкафа.

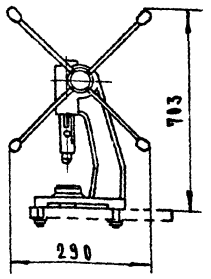
Для сброса воздуха в верхней части шкафа имеется шиберная заслонка вентиляционного устройства.

Нач. тех. отд.		Быков			
Гл. инж. пр-ва		Игольникова			
Ст. инженер		Горбатова			

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Шкаф сушильный для агрегатов домашних холодильников	28-0-2	ЧII	РСБ-17

Общий вид



Техническая характеристика

1. Длина рабочего хода, мм	175
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	290
ширина	250
высота	703
3. Масса, кг	40

Изготовитель: Вологодский литейно-механический завод.

Требование к установке.

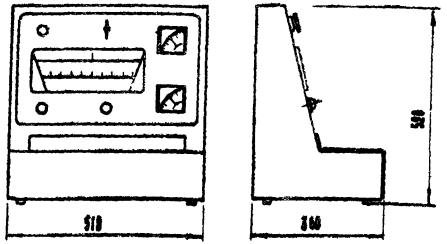
Приспособление устанавливается на краю верстака и крепится к нему болтами.

Приспособление предназначено для запрессовки подшипников на вал якоря электродвигателя при ремонте бытовых стиральных машин, пылесосов и полотеров.

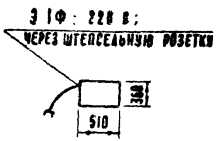
Приспособление состоит из корпуса и основания в корпусе размещена зубчатая пара: шестерня-рейка. Перемещение рейки ограничено двумя винтами. Ступица с рукояткой крепится на шестерне с помощью левой резьбы. Вставка, при помощи которой происходит запрессовка подшипников, удерживается в рейке при помощи шарикового фиксатора.

В зависимости от размеров подшипников, подлежащих запрессовке, соответствующие вставка и подставка устанавливаются в рейку и основание станины. При вращении рукоятки рейка со вставкой опускается вниз и передает давление на подшипники вала якоря ремонтируемого электродвигателя (концы вала предварительно заводятся в отверстие вставки и подставки).

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Напряжение, В — 220
2. Род тока — однофазный переменный
3. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 510
   - ширина — 360
   - высота — 520
4. Масса, кг. — 30

Изготовитель: Ленинградское производственное объединение „Сокол"

Примечание

Стенд устанавливается на столе

Стенд предназначен для проверки бытовых электроутюгов с терморегулятором.

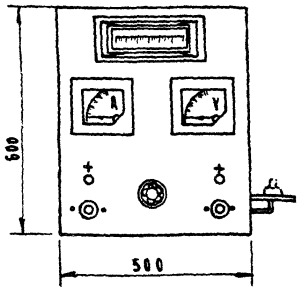
Стенд представляет собой металлический каркас, на котором закреплены: пакетный выключатель, блок защиты с плавкими предохранителями, розетки для подключения электроутюгов, пробник, понижающий трансформатор. На лицевой панели установлены электроизмерительные приборы: вольтметр - для измерения входного напряжения, амперметр - для измерения силы переменного тока, термопара в комплекте с лагометром.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стенд проверки электроутюгов с терморегулятором	28-0-2	ЧII	РСБ-19

Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Гл. инж. проекта — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1.	Напряжение, В	220 или 127
2.	Род тока	однофазный переменный
3	Напряжение, снимаемое с зажимов стенда, В	0-250
4	Пределы измерения температуры подошвы утюга	20 до +300°С
5.	Диапазон измерения тока, А	0-10
6.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	500
	ширина	295
	высота	500
7.	Масса, кг	26

Изготовитель: Первоуральский завод технологического оборудования

Примечание.

Стенд устанавливается на столе

Стенд предназначен:

а. для проверки и настройки терморегуляторов электрических утюгов;

б. для проверки исправности электрических цепей;

в. для проверки работы бытовых электроприборов, контроля потребляемого тока и входного напряжения;

г. плавного запуска втремонтированных электродвигателей до 0,6 кВт.

Несущей частью стенда является сварной каркас, изготовленный из листовой стали.

На передней панели крепятся миниволтметр пирометрический, амперметр, вольтметр, розетка двухполюсная (2 шт), переключатель двухполюсный (2 шт), арматура сигнальной лампы, предохранитель трубчатый.

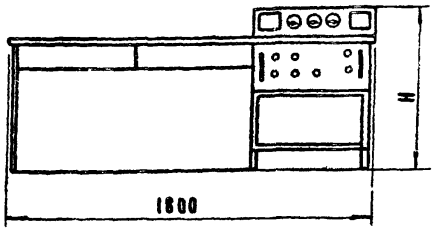
К каркасу стенда крепится лабораторный автотрансформатор.

К правой боковой стенке стенда при помощи кронштейнов крепится асбестовая плита, в центре которой имеется отверстие для установки втулки с термопарой.

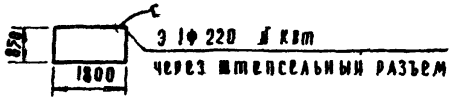
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Стенд для проверки работы терморегуляторов утюгов и исправности электрических цепей БТ-15.	28-0-2	ЧII	РСБ-20

Цветметпроект г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Стол СПВТ-1-68 предназначен для приема и выдачи телевизоров в радиотелемастерских.
Стол СТРМ-1-68 предназначен для приема и выдачи телевизоров и радиоприемников
В столы встроены приборы электромагнитный вольтметр, магнитоэлектрический вольтметр, автотрансформатор, разделительный трансформатор.
Орган управления блока питания стола выведен на его переднюю панель

Техническая характеристика

	СПВТ-1-68	СТРМ-1-68
1. Напряжение сети, в	220	220
2. Частота тока, гц	50	50
3. Напряжение электромагнитного вольтметра, в	0 ÷ 250	0 ÷ 250
Класс точности	2.5	2.5
4. Напряжение магнитоэлектрического вольтметра, в	0 ÷ 15	0 ÷ 15
Класс точности	2.5	2.5
5. Общая потребляемая мощность, квт „N"	0.57	0.99
6. Напряжение автотрансформатора ЛАТР-1	0 ÷ 250	0 ÷ 250
7. Разделительный трансформатор для питания телевизора, ТР-1		
Переменное напряжение, в	1 × 220	4 × 220
Допускаемая нагрузка, в	220	220
Мощность, вт	200	300
8. Разделительный трансформатор для питания приборов, ТР-2		
Переменное напряжение	1 × 220 1 × 36	1 × 220 1 × 36
Допускаемая нагрузка, в	220; 36	220; 36
Мощность, вт	150; 50	370; 120
9. Транзисторный блок питания		
Допустимый ток нагрузки, а	до 300	до 300
Напряжение	постоянное	
10. Габаритные размеры, мм:	1800	1800
Длина	850	850
Ширина	800	1500
Высота, Н		

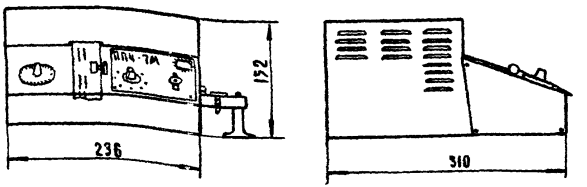
Изготовитель: Калининская экспериментальная фабрика технологического оборудования

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стол приема и выдачи телевизоров СПВТ-1-68 Стол телерадиомастера СТРМ-1-68	28-0-2	Ч II	РТ-1

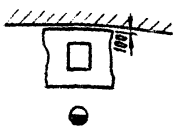
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Нач. тех. отдела — Выков
Гл. инж. проекта — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

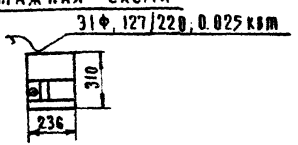
Общий вид



Условное обозначение



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Потребляемая мощность, квт — 0.025
2. Напряжение сети, в — 127/220
3. Род тока — однофазный переменный
4. Собственная погрешность прибора к суточному времени при t-+20±5°С; сек — ±2
5. Климатические условия эксплуатации прибора:
   - температура, t°С — +10÷+35
   - относительная влажность при +20°С до 80%
   - атмосферное давление, мм. рт. ст. — 750±30
6. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 310
   - ширина — 236
   - высота — 152
7. Масса, кг — 10

Изготовитель: Московский завод „Физприбор"

Примечание.

Прибор устанавливается на столе или на специальной подставке.

Прибор ППЧ-7М предназначен для проверки точности хода часов в производственных и лабораторных помещениях.

Прибор расчитан для проверки точности хода часов с периодом колебаний баланса в 0.2; 033; 0.363; 0.4; 0.5 и 0.6 сек.

Принцип действия прибора состоит в сравнении периода колебании баланса часов с периодом вращения барабана, приводимого от синхронного электродвигателя.

Частота переменного тока, питающего электродвигатель, стабилизирована кварцевым генератором. Результат измерения суточной погрешности хода часов записывается на битумную ленту.

На переднюю панель прибора вынесены: переключатель соответствия проверяемым часам, регулятор усиления, совмещенный с выключателем сетевого питания, лимб считывания результата измерения, угломерный диск со шкалой, прижимной ролик, световой индикатор включения.

На обратной стороне прибора имеются: разъем подключения микрофона, разъем подключения амплитудомера, гнезда для головных телефонов, переключатель номинального напряжения сети с предохранителем, шнур питания, клемма заземления.

На дне прибора имеется откидная скоба, позволяющая ставить прибор в наклонное положение.

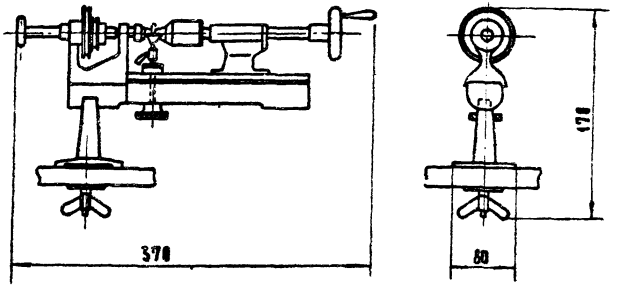
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Прибор проверки хода часов ППЧ-7М	28-0-2	ЧII	РЧ-1

Гл. инж. проекта Ст. инженер

Гл. инж. проекта Горбатова

Отдел зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Требования к установке.

1. Приспособление устанавливается на столе.
2. Приспособление приводится во вращение через ременную передачу от электродвигателя, установленного отдельно и не поставляемого комплектно с приспособлением.

Приспособление предназначено для обточки органических часовых стекол в условиях индивидуального ремонта.

Крепление обрабатываемых стекол осуществляется между резиновыми прижимами при помощи пиноли задней бабки.

Техническая характеристика

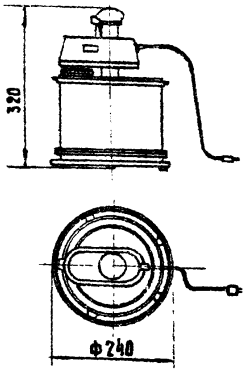
1. Наименьший диаметр обрабатываемых стекол, мм 10
2. Наибольший диаметр обрабатываемых стекол, мм 60
3. Производительность, стекол/смену 300÷350
4. Расстояние от основания до оси шпинделя, мм 50
5. Ход подручника, мм 30
6. Электродвигатель:
   - тип АОЛБ-12-4
   - мощность, квт 0.08
   - род тока однофазный переменный напряжение, в 220
7. Габаритные размеры, мм:
   - длина 370
   - ширина 80
   - высота 170
8. Масса, кг 18

Изготовитель: Минский часовой завод

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Приспособление для обточки часовых стекол НО-97	28-0-2	Ч II	РЧ-2

ЦНИИЭП ... бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. отдела Ст. инженер
Гл. инж. проекта
Ильинкова Горбатова

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика.

1. Количество одновременно промываемых часовых механизмов, шт	
наручных дамских	4
наручных мужских	2
карманных	1
2. Количество банок с моющими жидкостями, шт	5
3. Объем моющей жидкости в банке, л	0,4-0,5
4. Высота банки, мм	140
5. Диаметр банки, мм	200
6. Габаритные размеры, мм:	
диаметр	240
высота	320
7. Масса, кг	8,6

Изготовитель: 1. Кусинский завод точных технических камней

2. Скопинский завод технологического оборудования

Требование к установке.

Моечная машина устанавливается на столе часовщика-ремонтника.

Малогабаритная механическая моечная машина предназначена для промывки механизмов часов, поступивших в ремонт и разобранных на отдельные детали и узлы.

Машина состоит из головки с электродвигателем, которая перемещается в вертикальном направлении и нижнего вращающегося стола с установленными на нем пятью банками. Одна банка служит для промывки механизмов часов; вторая - для центрифугирования, а три других для последующего ополаскивания. Механизмы часов закладываются в специальные сетчатые кассеты, причем, в нижнюю кассету, вмонтированную в стакан кладется платина, а в верхнюю кассету, которая свободно вставляется в стакан, - мелкие детали часов. Сверху кассета закрывается сетчатой крышкой. Стакан вместе с кассетами закрепляется на державке, смонтированной на валу электродвигателя.

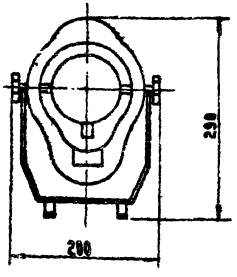
Нижнее положение головки служит для промывки, т.е. опускания кассет в жидкость, а среднее положение для центрифугирования, т.е. кассеты должны находиться в банке над жидкостью.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина моечная для рабочего места часовщика-ремонтника Пр-426	28-0-2	Ч II	РЧ-3

Цинтиатинпроект комплексов г. Москва

Копир. Лихач

Общий вид



Монтажная схема



Кинопрожектор предназначен для освещения отдельных деталей снимаемых объектов на близких расстояниях, создания специальных эффектов, основного направленного освещения портретов, снимаемых при движении съемочной камеры.

Кинопрожектор ламповый представляет собой корпус, несущий светооптическую систему. К корпусу крепится подставка и электропровод. Светооптическая система состоит из дисковой ступенчатой линзы Френеля, лампы типа КПЖ-1 и сферического отражателя.

Тело накала лампы находится в фокусе отражателя, расположенного на одной каретке с ламподержателем.

Перемещением каретки вдоль оптической оси осуществляется фокусировка и расфокусировка прожектора.

Подставка дает возможность устанавливать прожектор на ножки или на штатив ШМ. Корпус прожектора относительно подставки может поворачиваться в вертикальной плоскости на 360° и фиксируется в любом заданном положении.

Техническая характеристика.

1. Источник света – Кинопроекторная лампа накаливания КПЖ-1
   - Мощность лампы, квт. 0,15
   - Напряжение, в 110
   - Род тока – постоянный или переменный
2. Оптическая система:
   - а) дисковая ступенчатая линза ф 100 мм ГОСТ 9507-60
   - б) сферический зеркальный латунный отражатель
3. Осевая сила света при сфокусированной лампе, свечей не менее 20000
4. Осевая сила света при полностью расфокусированной лампе, свечей не менее 2000
5. Угол рассеивания 45°
6. Габаритные размеры, мм:
   - длина 200
   - ширина 210
   - высота 290
7. Масса, кг 2,5

Изготовитель: Киевский завод „Кинап"

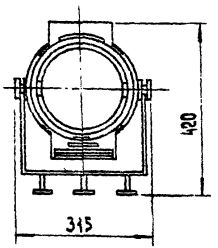
Авторы: Игольникова, Горбатова

Гл. инж. пр-та: Е.Т. Нижинер

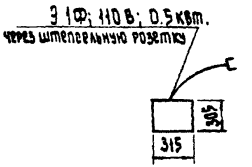
Гл. инж. пр-та: Е.Т. Нижинер

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Источник света – кинопроекторная лампа накаливания КПЖ-2
   мощность лампы КПЖ-2, квт 0.5
2. Оптическая система:
   а) дисковая ступенчатая линза ф 150 мм ГОСТ 9507-60
   б) сферический зеркальный алюминиевый отражатель
3. Осевая сила света при сфокусированной лампе, свечей не менее 45000
4. Осевая сила света при полностью расфокусированной лампе, свечей не менее 6000
5. Угол рассеивания 45°
6. Род тока постоянный или переменный
7. Напряжение, в 110
8. Габаритные размеры, мм:
   длина 315
   ширина 305
   высота 420
9. Масса, кг 5

Изготовитель: Киевский завод „Кинап"

Кинопроектор предназначен для создания светового эффекта местного освещения.

Кинопроектор ламповый представляет собой корпус, несущий светооптическую систему. К корпусу крепится подставка и провод. Светооптическая система состоит из дисковой ступенчатой линзы Френеля, лампы типа КПЖ-2 и сферического отражателя. Тело накала лампы находится в фокусе отражателя, расположенного на одной каретке с ламподержателем. Перемещением каретки вдоль оптической оси осуществляется фокусировка и расфокусировка прожектора. Подставка дает возможность устанавливать прожектор на ножки или на штатив „ШМ."

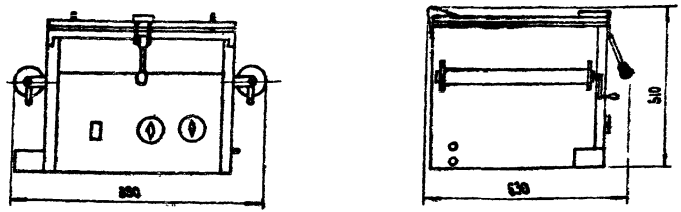
Корпус прожектора относительно подставки может поворачиваться в вертикальной плоскости на 360° и фиксируется в любом заданном положении.

В кронштейны, расположенные на оправе линзы, устанавливаются навесные приспособления – шторки и тубус.

ЦНИИЭП комплексов г. Москва

1975 | Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания. | Кинопрожектор ламповый КПЛ-15 | 28-0-2 | Ч II | ОФ-2

Общий вид

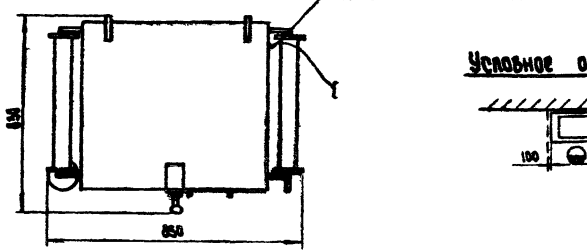


Техническая характеристика

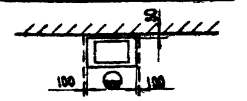
1	Максимальный размер кадра, см	30×40
2	Ширина негативной аэрофотопленки, см	18; 32
3	Размер стеклянных негативов, см	30×40
4	Разрешающая способность прибора, линий/мм	25
5	Количество электроламп, шт	9
6	Общая потребляемая мощность, квт	0.2
7	Напряжение, в	26; 127; 220
8	Род тока	однофазный переменный
9	Габаритные размеры, мм:	
	длина	850
	ширина	630
	высота	510
10	Масса, кг	40

Изготовитель: Черкасский завод „Фотоприбор"

Монтажная схема



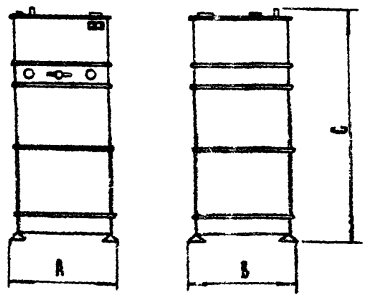
Условное обозначение



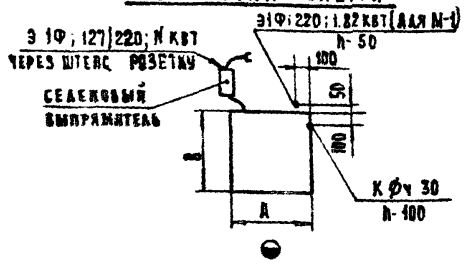
Копировальный прибор КП-8М предназначен для работы в стационарных и походных фотолабораториях. На КП-8М можно производить печать как с сухих, так и с мокрых негативов (пленочных и стеклянных) на форматную фотобумагу. Прибор состоит из корпуса, в верхней части которого помещается контактное стекло. На стекло накладывается пленочный или стеклянный негатив и светочувствительная бумага. Затем все это принимается сверху крышкой с надувной подушкой. При помощи эксгаустера и ламп накаливания, находящихся в нижней части корпуса, происходит засветка бумаги через негатив. Для аэрофотопленки по бокам корпуса имеются катушки. Для регулирования накала ламп в приборе имеется реостат

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Прибор копировальный КП-8М	28-0-2	ЧII	ОФ-3

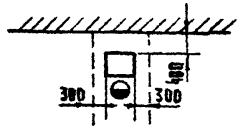
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

	М-1	М-2
1. Суточная производительность, л	200-300	38
2. Мощность тэна, квт	1.82	—
3. Род тока	однофазный	переменный —
4. Напряжение, в	220	—
5. Сигнальная лампа, тип	АС-55	
мощность, квт	0.02	
напряжение, в	220	
6. Общая емкость электролизной ванны, л	50	15
7. Количество выпрямителей СА-10, шт	2	1
8. Сила тока в начале электролиза, ампер	15-20	7-10
9. Мощность, подаваемая на селеновый выпрямитель квт, N	0.2-0.15	0.06-0.07
напряжение, в	127/220	
10. Количество анодов, шт	1	1
11. Количество катодов, шт	2	2
13. Материал для катодов	нерж. сталь	
14. Материал для анодов	уголь	
15. Габаритные размеры, мм:		
длина „А"	600	400
ширина „В"	600	400
высота „С"	1800	1200
16. Масса, кг	65	82

Изготовитель: Московский завод вторичных драгоценных металлов

Требования к монтажу и установке.

1. Слив в канализацию осуществляется резиновым шлангом.
2. Аппарат необходимо устанавливать в хорошо вентилируемом сухом помещении.
3. Для слива поступающих в обработку фиксажных растворов около аппаратов рекомендуется устанавливать резервуары, емкость которых превышает суточную производительность аппаратов.

Аппараты типа М-1 и М-2 предназначены для осаждения серебра из отработанных фиксажных растворов электролитическим способом.

Аппарат представляет собой металлическую конструкцию в которую вмонтированы две камеры (верхняя и нижняя ванны). Ванны расположены одна над другой, что обеспечивает свободное поступление самотеком фиксажного раствора из верхней камеры в нижнюю.

Верхняя ванна изготовлена из листового винипласта и служит для выделения серебра из отработанных фиксажных растворов. После окончания электролиза фиксажный раствор поступает в нижнюю ванну (осадительную камеру), изготовленную из листовой нержавеющей стали или листового железа с антикоррозийным покрытием внутренних стенок. Осадительная камера предназначена для отстаивания серебросодержащего осадка, полученного в результате электролиза отработанного фиксажного раствора.

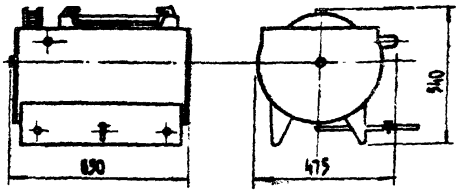
Накопление серебросодержащего осадка происходит в нижней бункерной части осадительной камеры. Выгрузка осадка производится через затвор, вделанный в бункерную часть. По своей конструкции аппараты аналогичны. Один от другого отличаются габаритными размерами и наличием в М-1 электронагревателя для подогрева раствора, который ускоряет отстаивание осадка от жидкости и дает возможность в течение суток осуществить несколько циклов процесса осаждения серебра. В аппарате М-2 цикл осаждения серебра продолжается сутки.

В предприятиях, в которых фиксажные растворы образуются в незначительных количествах (около 5л в сутки) применение данных аппаратов нецелесообразно.

ЦПИИЭП Коммунальных комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Аппараты для осаждения серебра М-1, М-2.	28-0-2	4 II	ОФ-4

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Общая площадь отпечатков, загружаемых в барабан, м²	3,5-5
2. Длительность промывки, мин	20-30
3. Средний расход воды, л/мин	3-4
4. Количество воды в установке, л	70
5. Барабан:	
скорость вращения, об/мин	5-6
диаметр, мм	410
длина, мм	460
6. Крыльчатка:	
диаметр, мм	436
длина, мм	100
количество карманов шт	41
емкость карманов, мл.	25
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	650
ширина	475
высота	540
8. Масса, кг	22

Изготовитель: Вологодский литейно-механический завод.

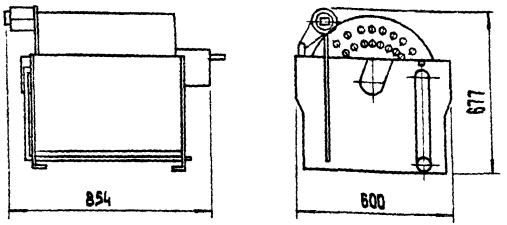
Требования к монтажу и установке:

1. Роторно-промывочная установка устанавливается на деревянную подставку высотой 350-400 мм.
2. Подсоединение установки к магистрали холодной воды и к канализационной сети осуществляется резиновыми шлангами.

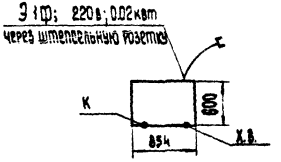
Роторно-промывочная установка предназначена для промывки фотоотпечатков.

Установка с водяным приводом состоит из следующих основных узлов и деталей корпуса, барабана, крыльчатки, системы питающих и сливных патрубков. Корпус имеет две камеры. В I камере в подшипниках вращается барабан с крышкой, через которую производится загрузка и выгрузка фотоотпечатков. Во II камере в подшипниках вращается крыльчатка с равномерно расположенными карман-лопатками. I и II камеры сообщаются переливной трубой и переливным отверстием. Корпус установки заполняется водой. Вода из камеры I через переливную трубу попадает в карман крыльчатки и приводит ее во вращательное движение. Движение крыльчатки приводит во вращательное движение барабан, в котором производится промывка фотоотпечатков.

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Общая площадь загружаемых отпечатков, м² 5-7
2. Количество воды в установке, л 100
3. Барабан:
   - скорость вращения, об/мин 6.2
   - диаметр, мм 496
   - длина, мм 600
4. Электродвигатель:
   - тип ЭДР2-42Л
   - мощность, квт 0.02
   - род тока однофазный переменный
   - напряжение, в 220
5. Внутренний диаметр питающего патрубка, мм 19
6. Внутренний диаметр сливного патрубка, мм 30
7. Габаритные размеры, мм:
   - длина 854
   - ширина 600
   - высота 677
8. Масса, кг 29.9

Изготовитель: Вологодский литейно-механический завод.

Требования к монтажу:

1. Роторно-промывочная установка монтируется на подставке высотой 500-550 мм.
2. Подсоединение установки к магистрали холодной воды и к канализационной сети производится резиновыми шлангами.

Роторно-промывочная установка предназначена для промывки фотоотпечатков.

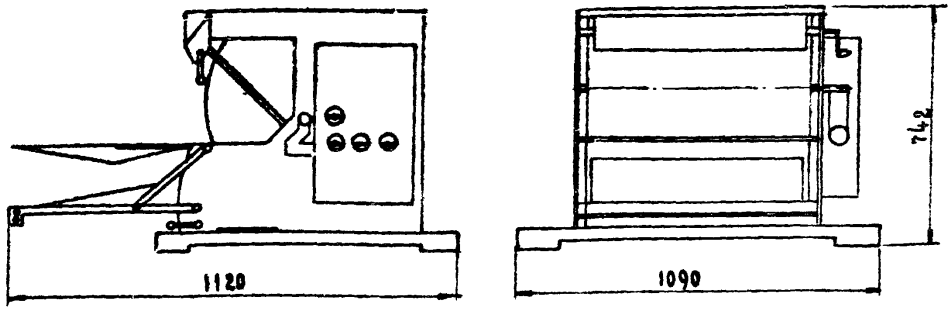
Установка состоит из следующих основных составных частей: корпуса, съемного барабана, электропривода, подшипников и системы питающих и сливных патрубков. Для пуска электродвигателя на установке смонтирован тумблер-переключатель.

Для облегчения извлечения фотоотпечатков из барабана после их промывки водой установка укомплектована специальной деревянной гребенкой.

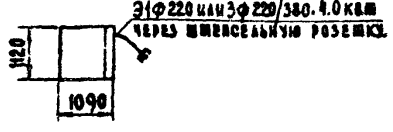
ЦНИИЭП Комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Роторная промывочная установка РУ-4	28-0-2	ЧII	ОФ-6

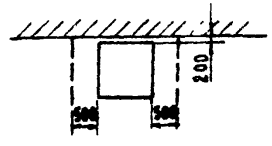
Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение.



Техническая характеристика.

1. Производительность прибора, отпечатков/час.	
при сушке	225
при глянцевании	105
2. Размер отпечатков (максим) мм	500×500
3. Время нагрева барабана, мин.	25
4. Максимальная температура нагрева, °С	100
5. Электродвигатель:	
мощность, квт	0.55
число оборотов, об/мин.	2500
6. Потребляемая мощность прибора, квт	4.0
Род тока трехфазный переменный	
Напряжение, в	220/380
или	
Род тока однофазный переменный	
Напряжение, в	220
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	1090
ширина	1120
высота	742
8. Масса, кг	145

Изготовитель: Черкасский завод „Фотоприбор"

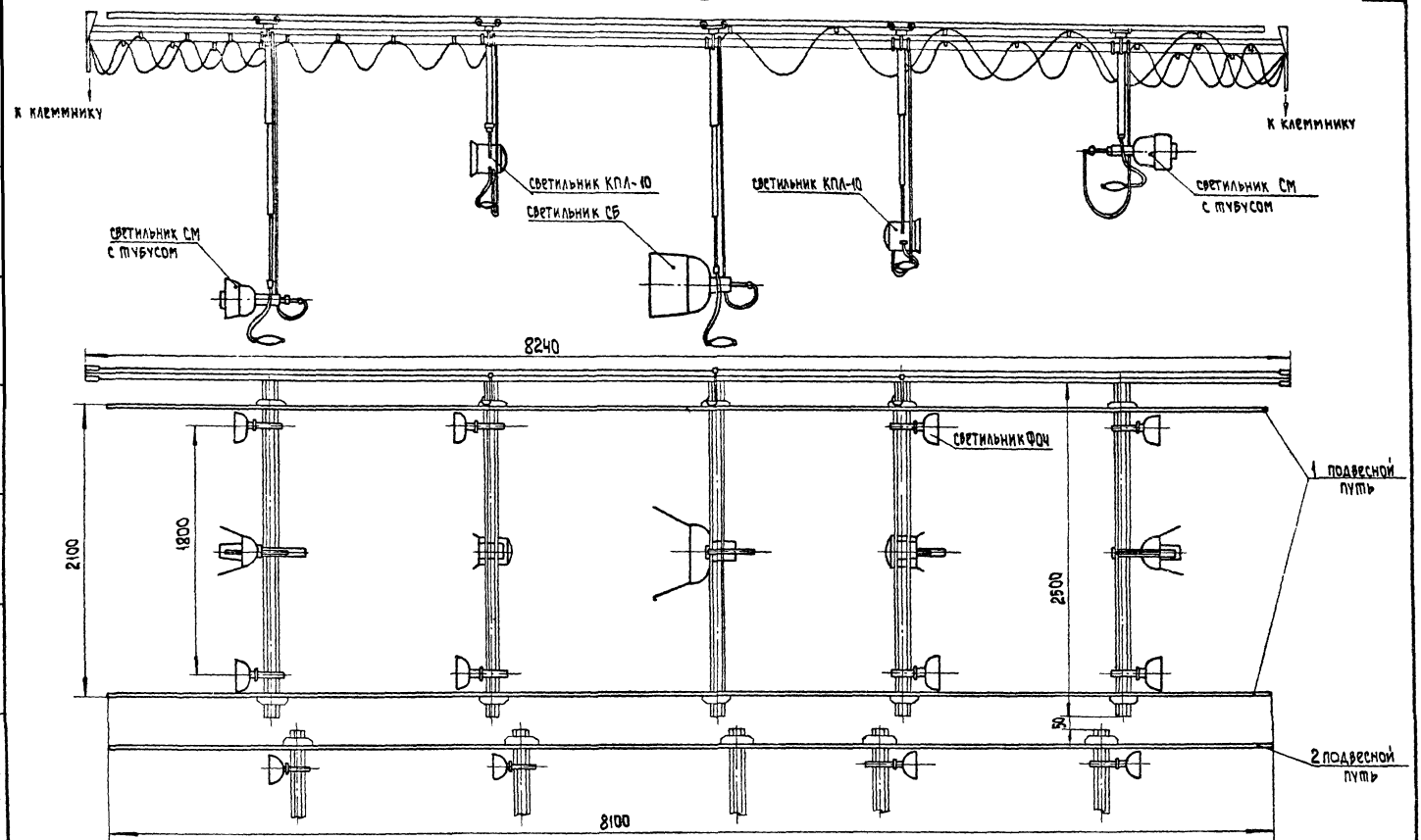
Прибор предназначен для умеренной сушки и глянцевания отпечатков в фотолабораториях

Прибор состоит из каркаса, на котором монтируется сушильно-глянцевальный барабан, ряда валиков, по которым движется транспортирующее полотно, и щита управления.

При глянцевании эмульсией мокрые отпечатки накладываются на полированную поверхность барабана, при сушке эмульсией - к полотну

Перед началом работы барабан прогревают до рабочей температуры +80 ÷ +90°С в течении 25 минут при помощи нагревательных элементов, находящихся внутри барабана. Мокрые отпечатки вращаются вместе с барабаном и прижимаются к его поверхности транспортирующим полотном. Сделав почти оборот они высыхают, глянцуются и попадают в приемное корыто

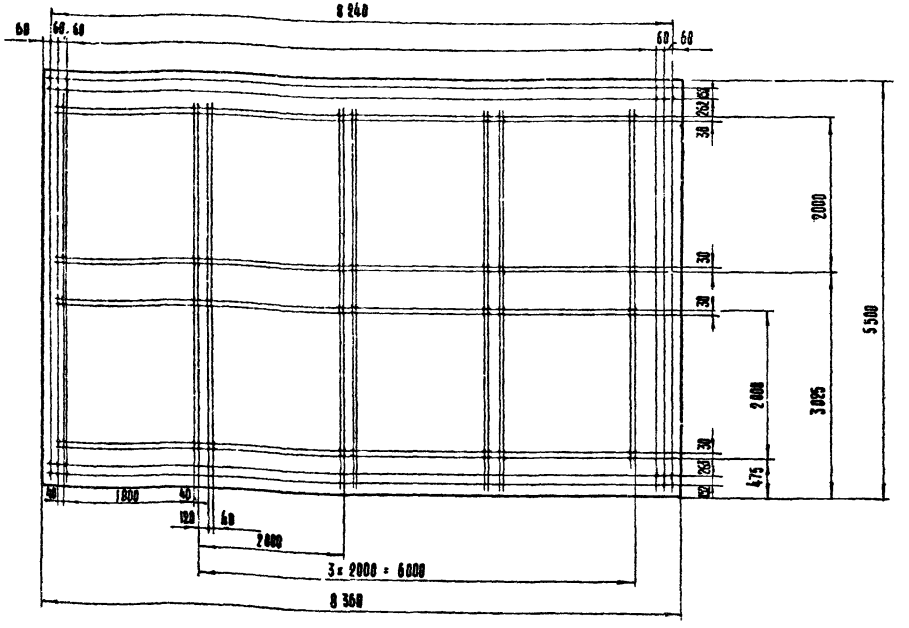
Общий вид



1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Подвесная система освещения ПСО-1 (лист N 1)	28-0-2	ЧII	ОФ-8 лист 1

г. Москва

Схема крепления системы освещения к потолку



Примечания:

1. Размеры потолка указаны для крепления двух подвесных путей длиной 8100 мм.
2. Длина передвижных балок 2500 мм.
3. При других размерах помещения соответственно изменяются длина подвесных путей, балок и расстояние между опорами.
4. Светильник можно устанавливать на любую из подвесок.

Требования к монтажу и установке:

1. Для крепления одного кронштейна подвесных путей в потолке сверлятся по любой диагонали два отверстия из четырех, т.е. каждый кронштейн крепится на двух болтах или шурупах. Выбор типа крепления и диаметр отверстия зависит от конструкции потолка и определяется перед установкой на месте.
2. Пульт управления, настенные розетки устанавливаются в месте, удобном для обслуживания.

ЦНИИЭПбыт г. Москва

Подвесная система освещения предназначена для установки освещения при всех видах портретной съемки в фотографических павильонах службы быта.

Подвесное освещение ПСО-1 выпускается в 2 вариантах: с одним рядом направляющих путей для павильонов шириной 2100 ÷ 3700 мм. и двумя рядами – для павильонов шириной 3700 ÷ 6500 мм. Направляющие пути состоят из секций длиной 2 метра. Каждая секция крепится к потолку на скобах - кронштейнах. На одном ряду подвесных путей устанавливаются пять подвижных балок. Балки перемещаются по подвесным путям вдоль павильона. Вдоль балок перемещаются подвески, на которых закреплены светильники. С помощью специальных устройств светильники легко перемещаются в вертикальной плоскости и легко устанавливаются на необходимой высоте в любом положении. В горизонтальной плоскости светильники поворачиваются на 360°. Для контрового и моделирующего света используются светильники „КПА-10", для фонового света светильники „СМ", для рисующего света светильник „СБ".

Для подвода электроэнергии вдоль подвесных путей натягиваются три стальных каната. Для включения светильников и регулировки силы света система комплектуется пультом управления, на котором устанавливаются тумблерные выключатели и автотрансформаторы. Для более удобного включения и выключения светильников в систему освещения входит дистанционный пульт управления, работающий на напряжении 36 в. Дистанционный пульт управления связан со светильниками через основной пульт. Электропитание от основного пульта подается на распределительные коробки подвесной системы освещения. Распределительные коробки устанавливаются на стене фотопавильона.

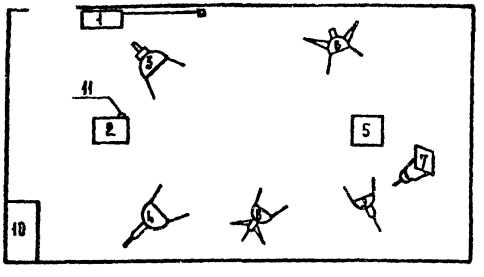
Техническая характеристика

1. Количество перемещаемых источников света, шт.	
фоновой „СМ"	4
контровой „КПА-10"	2
моделирующий „КПА-10".	2
рисующий „СБ"	2
заполняющий „ФОЧ"	16
2. Максимальная мощность источников света, вт.	
фоновой	200
контровой	150
моделирующий	150
рисующий	500
заполняющий	100
3. Минимальная высота потолка фотопавильона, мм.	3200
4. Максимальная высота потолка фотопавильона, мм.	4500
5. Минимальное расстояние источников света от пола, мм.	1200
6. Максимальное расстояние источников света от пола (при высоте потолка 3200 мм), мм.	2200
7. Напряжение, в	380/220
8. Вес траверсы длиной 2,5 м. с подвеской, кг.	16,7
9. Вес всей системы освещения при размерах павильона 8360 × 5580, кг.	360

ГИ Инж. проект. Ильюшкова
Ст. инженер Горбатова

Рыловка заявий и туристских комплексов г. Москва

План фотопавильона



1- Пульт управления ПУ
2- Фотокамера
3- Большой софит СБ
4- Большой софит СБ
5- Объект съемки
6- Малый софит МС
7- Софит фоновый СФ
8- Малый софит МС
9- Софит контроворо света СКС
10- Стол
11- Выносной пульт управления ВПУ

Техническая характеристика

1. Мощность большого софита „СБ", вт 500
2. Мощность малого софита „МС", вт 300
3. Мощность софита контроворо света „СКС", вт 300
4. Суммарная установочная мощность, квт 2.2
5. Напряжение питания приборов, в 220
6. Напряжение на осветительной аппаратуре
   установочное регулируемое, в 140-180
   рабочее, в 220
7. Интервалы выдержек фотозатвора 1; 1/2; 1/15; 1/30;
8. Общий вес комплекта, кг 117

Изготовитель: Киевский экспериментальный завод объединения „Укрбыттмеханизация"

Требования к установке:

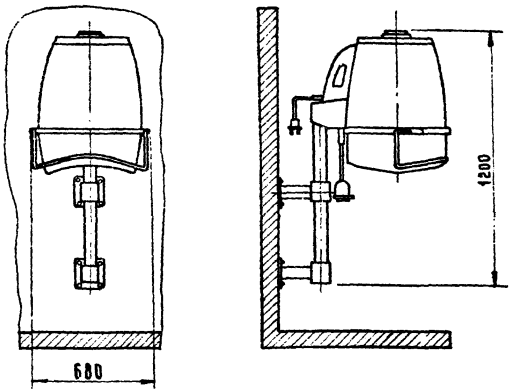
1. Пульт управления с выносными розетками крепится к стене в месте, удобном для обслуживания.
2. Управление осветителями осуществляется с выносного пульта управления, который устанавливается на штативе фотокамеры.

Комплект приборов для павильонной фотосъемки предназначен для освещения объекта съемки в режимах установочной и рабочей освещенности. Осветительные приборы установлены на роликах, что позволяет легко установить осветитель в нужном положении. Осветители имеют регулировку по высоте и по углу наклона. Предусмотрена возможность регулировки установочного напряжения на лампах осветителей, включение и выключение каждого осветителя в отдельности для получения нужного освещения объекта съемки.

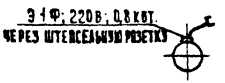
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Комплект осветительных приборов для павильонной фотосъемки КС	28-0-2	ЧII	ОФ-9

Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова
Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

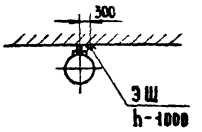
Общий вид



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1.	Продолжительность сушки, мин.	20-30
2.	Температура сушки, °С	50-60
3.	Максимальная потребляемая мощность, квт.	0,8
4.	Род тока	однофазный переменный
5.	Напряжение, в	220
6.	Мощность двигателя, квт.	0,018
7.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	680
	ширина	680
	высота	1200
8.	Масса, кг.	14
	Изготовитель:	Московский опытный электромеханический завод

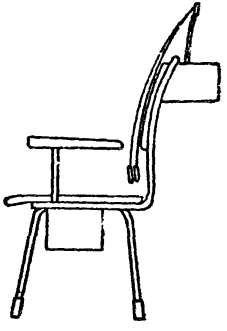
Требование к установке

Аппарат крепится к стене с помощью кронштейнов.

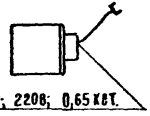
Аппарат предназначен для сушки волос в женских парикмахерских при рабочей температуре нагретого воздуха 50-60°С.

Аппарат состоит из сушильной головки, шарнирного устройства и раздвижной трубчатой стойки. Сушильная головка имеет основание, на котором размещены электронагреватель, электродвигатель с вентилятором, кожух с крышкой, ручка, диффузор, многопозиционный выносной переключатель, сигнальная лампа. Сушильная головка может быть наклонена в вертикальной плоскости вокруг оси шарнира на угол 50°. Кроме того, сушильная головка может поворачиваться в горизонтальной плоскости. Конструкция раздвижной стойки позволяет перемещать сушильную головку по вертикали и удерживать ее на нужной высоте посредством стопорного устройства.

Общий вид



Монтажная схема.



через штепсельную розетку.

Техническая характеристика.

1. Номинальное напряжение, в — 220
2. Номинальная мощность, квт. — 8,65
3. Номинальный ток, А — 2,9
4. Максимальное количество подключаемых бигуди, шт — 32
5. Диапазон регулирования напряжения питания бигуди, в — от 16 до 30
6. Масса, кг — 27

Изготовитель: Таллинский ремонтно-механический завод „Терас"

Примечание.

Специальная штепсельная розетка поставляется комплектно с аппаратом.

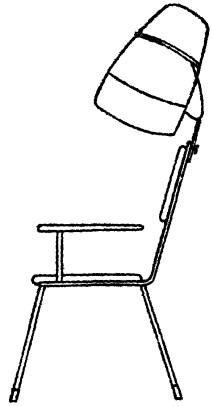
Аппарат предназначен для электрозавивки волос на продолжительное время.

Аппарат представляет собой смонтированную на стуле установку с 32 нагревательными элементами, питаемыми пониженным напряжением от трансформатора. Основными конструктивными узлами аппарата являются: 1. Стул, изготовленный из стальных труб с полумягкими спинкой и сиденьем. 2. Понижающий трансформатор с выходным ступенчато-регулируемым напряжением от 16 в до 30 в при номинальном напряжении сети 220 в. 3. Арматурный щит. 4. Провода питания бигуди с контактами. 5. Держатель проводов, высота которого регулируется по росту клиента при помощи стопорного винта. На арматурном щите расположены: вольтметр, выключатель для включения питания, держатель предохранителя с плавким предохранителем на 5 а, соединительные клеммы для проводов бигуди, переключатели.

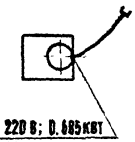
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Аппарат для электрозавивки волос TL-3	28-0-2	Ч II	ОП-2

Гл. инж. проекта — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова
Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Примечание

Специальная штепсельная розетка поставляется комплектно с аппаратом

Техническая характеристика

1. Номинальная мощность, вт	685
2. Номинальное напряжение, в	220
3. Число нагревательных элементов, шт	2
4. Мощность первого нагревательного элемента, вт	220
5. Мощность второго нагревательного элемента, вт	440
6. Род тока	однофазный переменный
7. Температура сушки, °С	38 ÷ 60
8. Среднее время сушки (при максимальной мощности нагрева), мин.	20 ÷ 25

Изготовитель: Таллинский ремонтно-механический завод „Терас"

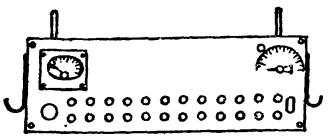
Аппарат предназначен для сушки волос.

Аппарат представляет собой смонтированную на стуле сушильную установку и состоит из сушильной головки, где размещены вентилятор и нагревательные элементы, и стула, каркас которого изготовлен из стальных труб с полумягкими сидением и спинкой.

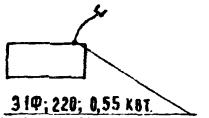
Сушильная головка прикреплена к стулу посредством держателя и трубчатой стойки, которая входит в опору спинки стула. Сушильная головка имеет фрикционное соединение с держателем, позволяющее установить нужный наклон. Для включения в электрическую сеть аппарат снабжен несъемным соединительным шнуром. В куполе сушильной головки, состоящей из корпуса и колпака, вмонтированы однофазный электродвигатель с крыльчаткой вентилятора, два нагревательных элемента и экран с сеткой. В нижней части сушильной головки к куполу прикреплен прозрачный диффузор. На поверхности купола закреплена панель, где размещены сетевой выключатель, выключатель нагревательных элементов. Держатель предохранителя с предохранителем на 5а установлен с задней стороны панели.

Ст. инженер Горбатова
Заказчик Туристских комплексов г. Москва
ЦНИИЭП

Общий вид



Монтажная схема



3Ф; 220; 0,55 квт.
через штепсельную розетку.

Техническая характеристика

1.	Номинальное напряжение, в	220
2.	Потребляемая мощность, вт	550
3.	Максимальное количество подключаемых нагревательных элементов, шт	32
4.	Напряжение питания нагревательных элементов, в	8 или 10
5.	Мощность одного нагревательного элемента, вт.	12,7
6.	Диапазон реле времени, мин	0...30
7.	Масса, кг	13,5

Изготовитель: Таллинский ремонтно-механический завод „Терас"

Требование к установке.

Аппарат устанавливается на полке вблизи рабочего места на высоте 1500 мм на специальном основании или крепится на стене на двух шурупах или гвоздях.

Примечание.

Специальная штепсельная розетка поставляется в комплекте с аппаратом.

Аппарат предназначен для электрозавивки волос на продолжительное время.

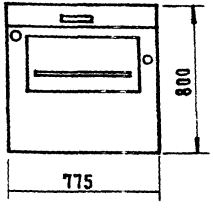
Основными узлами аппарата являются блок питания и 32 нагревательных элемента с проводами и контактами. На передней панели блока питания расположены: вольтметр, держатель предохранителя с предохранителем на 5а, реле времени, сигнальная лампа, колодки штепсельные для включения нагревательных элементов, переключатель. К кожуху прикреплены резиновые ножки, крючки для подвешивания нагревательных элементов и ручки. В задней стенке имеются два отверстия для крепления аппарата на стене. Внутри блока питания находится понижающий трансформатор, предназначенный для питания нагревательных элементов напряжением 8 или 10 вольт.

Гл. инж. проекта: Быков
Ст. инженер: Игольникова, Горбатова

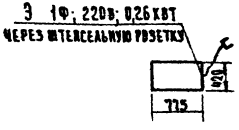
Торгово-бытовых зданий и торговых комплексов г. Москва

ЦНИИЭП

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/час	150÷180
2. Число оборотов щеток, об/мин	600
3. Диаметр щеток, мм.	110
4. Длина щеток, мм.	570
5. Электродвигатель привода:	
тип	АОЛБ 22-4
мощность, квт.	0,18
6. Электродвигатель вентилятора:	
тип	АОЛБ-11-2
мощность, квт	0,08
7. Общая мощность, квт.	0,26
8. Род тока	однофазный переменный
9. Напряжение, в	220
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	775
ширина	420
высота	800
11. Масса, кг	100

Изготовитель: Вологодский литейно-механический завод.
Московский опытно-экспериментальный завод НИИТХИБ

Требования к монтажу и установке.

1. Машина должна устанавливаться в отдельном помещении.
2. Предусмотреть над машиной вытяжной зонт, соединенный с системой вентиляции.

Машина предназначена для очистки парикмахерского белья (полотенец, салфеток, пеньюаров) от волос.

Машина состоит из следующих основных узлов: электродвигателя привода, двух щеток, вентилятора, кожуха, крышки, станины, педали, ящика.

Порядок работы машины:

Перед пуском машины устанавливают требуемый зазор между щетками. Включают кнопкой „пуск" вентилятор. Поворотом тумблера вверх включают электродвигатель привода щеток. Нажимают на педаль, опускают белье во входное отверстие, пропускают белье между щетками.

г. Москва

Общий вид

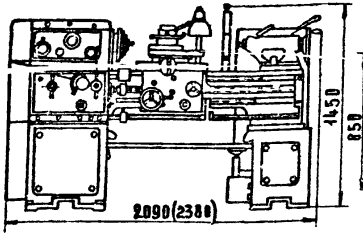
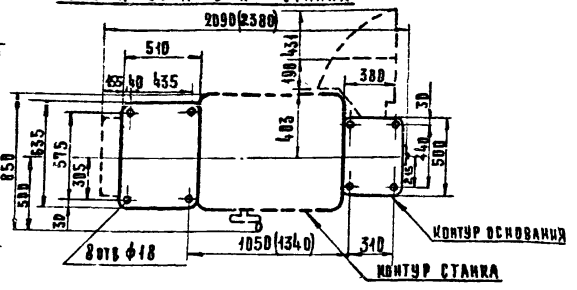
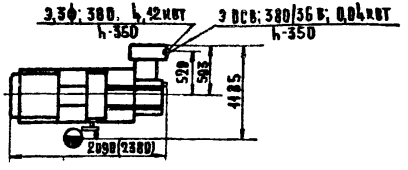


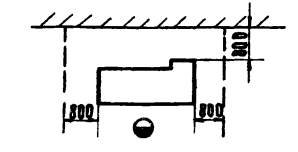
Схема установки станка



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Высота центров, мм	175
2. Расстояние между центрами, мм	710/1000/
3. Наибольший диаметр обработки, мм	
прутка	32
над суппортом	160
над станиной	320
4. Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг, мм	0,5 ÷ 6,0
дюймовая, число ниток на один дюйм	3,5 ÷ 48
модульная, шаг, мм	0,25 ÷ 3
питчевая, питчи	7 – 96
5. Количество скоростей шпинделя	
прямое вращение	24
обратное вращение	24
6. Электродвигатель:	
мощность, квт	4,0
число оборотов, об/мин	1450
7. Число оборотов приемного шкива, об/мин	1110
8. Электронасос для охлаждающей жидкости:	
производительность, литр./мин	22
мощность, квт	0,125
число об/оротов, об/мин.	2800
9. Напряжение, в	220/380
10. Род тока	трехфазный переменный
11. Лампа накаливания, тип	МО-14
мощность, квт	0,04
напряжение, в	36
12. Габаритные размеры станка, мм:	
длина	2090/2380/
ширина	1185
высота	1450
13. Масса, кг	1300/1375/

Изготовитель: Ереванский станкостроительный завод им Дзержинского

Примечания: 1. Размеры в скобках относятся к станку с расстоянием между центрами 1000 мм.

2. По особому заказу станок может быть выполнен с электрооборудованием на напряжение 220 в.

Требование к установке:

Станок устанавливается на бетонном фундаменте и крепится к нему фундаментными болтами М16×200.

Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 150 мм.

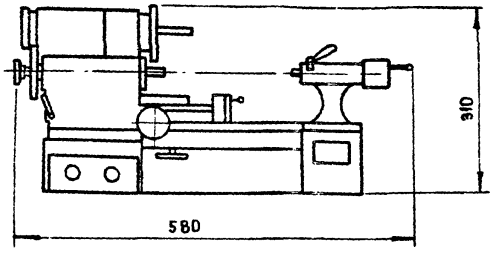
Высоту выступающей части основания принять равной 50 мм.

Токарно-винторезный станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ при закреплении изделия в центрах или в патроне, а также для нарезания метрической дюймовой, модульной и питчевой резьб. Станок выпускается с расстоянием между центрами 710 или 1000 мм и может быть использован в механических цехах при мелкосерийном и индивидуальном производстве. Станок состоит из следующих основных частей: станины, коробки скоростей, коробки передач, коробки подач, фартука, суппорта, задней бабки, электрооборудования, защитного экрана, системы охлаждения. Станина станка устанавливается на двух тумбах. Между тумбами расположено корыто для сбора стружки и стока охлаждающей жидкости, которая стекает в бачок электронасоса, установленного в правой тумбе. Электродвигатель размещен внизу левой тумбы. От двигателя движение передается через клиноременную передачу на коробку скоростей. Коробка скоростей обеспечивает 24 скорости вращения шпинделя (12,5 ÷ 1600 об/мин). От коробки скоростей движение передается на коробку подач, через коробку передач (гитару). Коробку подач приводим в движение ходовой винт и ходовой вал, которые перемещают в продольном направлении суппорт с резцами. Суппорт также можно перемещать вручную специальным маховиком. Все управление станком осуществляется через ручки управления, вынесенные наружу.

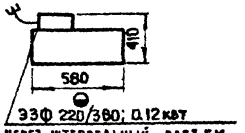
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок токарно-винторезный. Модель 1М61	28-0-2	ЧII	С-1

ГПИ Промбытпроект
Гл. инж. проекта Ерофеев
Нач. тех. отдела Пронькина
Ст. инженер Кобзарева
Типовой проект
Здания и сооружения туристских комплексов г. Москва

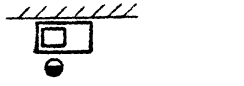
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Наибольший диаметр обрабатываемых изделий, мм	
над станиной	100
над суппортом	60
2. Диаметр обрабатываемого прутка в цанге, мм	6
3. Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	180
4. Высота центров, мм	55
5. Наибольшее перемещение суппорта, мм:	
продольное	50
поперечное	50
6. Диаметр отверстия шпинделя, мм	10А
7. Конус отверстия шпинделя специальный под цангу	
8. Число оборотов шпинделя, об/мин	450—4500
9. Число скоростей	6
10. Электродвигатель:	
тип	ТП-0.12/2
мощность, квт	0.12
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
11 Габаритные размеры, мм	
длина	580
ширина	410
высота	310
12. Масса, кг	30

Изготовитель: Кироваканский завод прецизионных станков

Примечание.
Станок устанавливается на столе или верстаке.

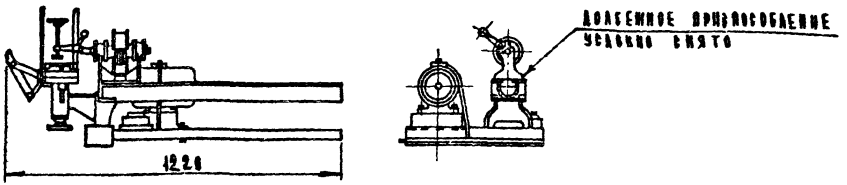
Станок предназначен для выполнения различных тонких и точных токарных работ в центрах, в цанге, в патроне и на планшайбе. Наличие приспособлений позволяет производить следующие операции: шлифование, фрезерование, растачивание, сверление, зачистку. Станок может быть использован в опытных и инструментальных цехах часовой, радиотехнической промышленности, а также в различных лабораториях и мастерских.

Станина станка - чугунная, монолитная, на которой закреплены стальные закалённые направляющие. Кронштейн контрпривода с электродвигателем закреплён консольно на тумбе станка, что даёт возможность при совершении той или иной операции устанавливать станок в удобном для рабочего положении.

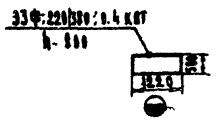
Специальное отверстие в шпинделе передней бабки под цангу обеспечивает большую точность обработки деталей.

Суппорт станка крестовой конструкции с продольным и поперечным перемещением салазок.

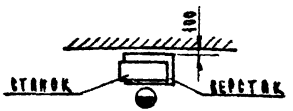
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Примечания:

1. Станок устанавливается на верстаке или специальной подставке.
2. Станок может быть укомплектован электродвигателем однофазного тока.

Токарный станок по дереву с долбежным приспособлением предназначен для точения мелких деталей из древесины, а также для долбления в деревянных заготовках глухих и сквозных отверстий продолговатой формы специальными сверлами. Токарный станок состоит из следующих узлов: станины, передней бабки, задней бабки, подручника с кареткой и долбежного приспособления. Станок устанавливается на специальной деревянной подставке, на которой укреплена платформа с электродвигателем. Для пуска и остановки станка на деревянной подставке укреплен перекключатель тока. Передняя неподвижная бабка служит для установки заготовки и вращения её. Задняя бабка служит опорой при обработке длинных заготовок круглого сечения. Кроме того, она применяется для закрепления в ней патрона для сверл или самих сверл и других инструментов при обработке отверстий. Шпиндель используется для крепления заготовок и сообщения им вращательного движения. Подручник с кареткой служит опорой для режущего инструмента.

Техническая характеристика

1. Наибольшее расстояние между центрами, мм	500
2. Высота центров, мм	120
3. Число скоростей	2
4. Число оборотов шпинделя, об/мин	
наибольшее	1050 или 2150
наименьшее	760 или 1500
5. Мощность электродвигателя, квт	0,27 – 0,4
6. Род тока	трехфазный переменный
Напряжение, в	220 / 380
8. Подъем долбежной площадки, мм	60
9. Ход площадки поперечной, мм	100
10. Ход площадки продольной, мм	120
11. Габариты заготовки для долбления, мм:	
высота минимальная	20
ширина максимальная	100
12. Наибольшая глубина долбления, мм	50
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	1220
ширина	500
высота	475
14. Масса, кг	88

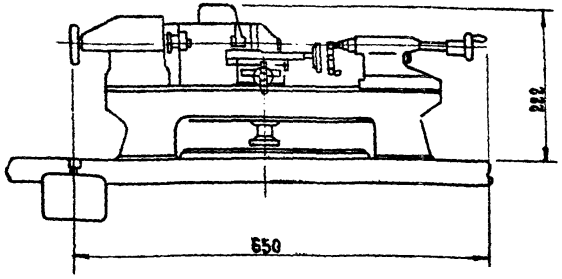
Изготовитель: Кировский завод „Физприбор"

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания. 1975

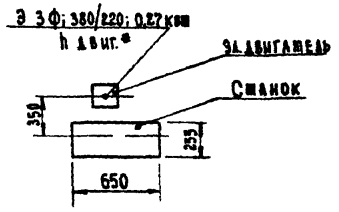
Станок токарный по дереву с долбежным приспособлением ТСД-120.

28-0-2 | ЧII | С-3

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Высота центров, мм	65
2. Расстояние между центрами, мм	220
3. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в цанге, мм	5
4. Наибольшая длина обточки без перестановки суппорта, мм	55
5. Электродвигатель:	
тип	АОЛ 12-2
мощность, квт	0,27
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	380/220
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	650
ширина	255
высота	222
7 Масса, кг	25

Изготовитель: Минский часовой завод

Требования к установке:

1. Станок устанавливается на столе.
2. Станок приводится во вращение через ременную передачу от электродвигателя, установленного отдельно и поставляемого комплектно.

Примечание.

* h двиг. – высота установки электродвигателя.

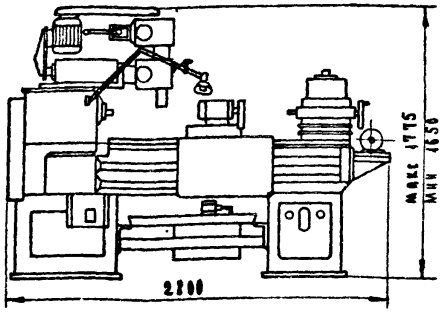
Токарный станок предназначен для выполнения работ в инструментальной и приборостроительной промышленности.

Станок состоит из следующих узлов: станины с передней бабкой, задней бабки, суппорта, принадлежностей.

(комплекта зажимных цанг, центров к передней и задней бабкам, планшайбы с поводком, подручника и регулировочного инструмента)

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Станок токарный настольный Т-28	28-0-2	ЧII	С-4

Общий вид



Монтажная схема

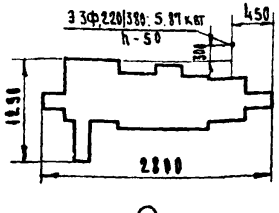
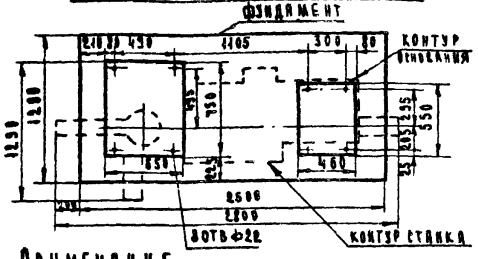
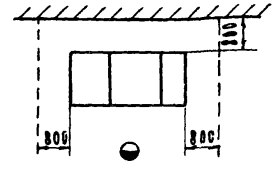


Схема установки станка на фундамент



Условное обозначение



Примечание

Станок устанавливается на фундамент и крепится 8 фундаментными болтами М 20.

Глубина заложения фундамента 500 мм

Станок предназначен для выполнения токарных, фрезерных, сверлильных, расточных, шлифовальных, долбёжных и заточных работ. Он состоит из токарно-фрезерного сверлильно-фрезерного агрегатов, заточного, шлифовального и долбежного приспособлений. Корпус передней бабки станка передвигается по вертикальным направляющим стойки, которая крепится к станине. В верхней части передней бабки крепится сверлильно-фрезерный агрегат, к переднему торцу - долбежное приспособление (если оно необходимо). Приспособление для наружного и внутреннего шлифования монтируется на столе суппорта, заточное приспособление - на торце станины. Привод токарно-фрезерного и сверлильно-фрезерного агрегатов осуществляется от отдельных электродвигателей, также, как шлифовального и заточного приспособлений.

Станок может быть использован в передвижных и стационарных мастерских.

Техническая характеристика

1. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	420 - 670
2. Расстояние между центрами, мм	1000
3. Высота центров (переменная), мм	200 - 325
4. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над столом, мм	175 - 420
5. Число скоростей шпинделя	12
6. Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту	23 - 1000
7. Число продольных и поперечных подач	15
8. Пределы поперечных подач, мм/об шпинделя	0.13 - 1.17
9. Пределы продольных подач, мм/об шпинделя	0.07 - 0.65
10. Нарезаемые резьбы:	
метрическая, шаг в мм	0.5 - 48
дюймовая, число ниток на 1 дюйм	28 - 3
11. Размеры фрезерного стола, мм:	
ширина × длина	300 × 700
12. Наибольший диаметр сверления, мм	25
13. Наибольшая длина сверления, мм	80
14. Наибольший вылет шпинделя, мм	290
15. Число скоростей шпинделя	6
16. Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин	62 - 1118
17. Величина хода долбяка, мм	100
18. Пределы чисел двойных ходов долбяка в мин	7 - 58
19. Наибольший диаметр шлифовального круга для наружного и внутреннего шлифования, мм	150
20. Число оборотов шлифовального круга, об/мин	5950; 3560;
21. Наибольший диаметр абразивного круга, мм	150
22. Число оборотов абразивного круга, об/мин	2830
23. Потребляемая мощность, кВт	5.87
напряжение, В	220/380
род тока	трехфазный переменный
24. Электродвигатель главного привода, тип	АОЛ2-32-4
мощность, кВт	3
25. Электродвигатель сверлильно-фрезерного агрегата, тип	АОЛ2-21-4
мощность, кВт	1.1
26. Электродвигатель шлифовального приспособления, тип	АОЛ2-11-2
мощность, кВт	0.8
27. Электродвигатель заточного приспособления, тип	АОЛ2-11-2
мощность, кВт	0.8
28. Электродвигатель насоса ПА-22, мощность, кВт	0.12
29. Габаритные размеры, мм:	
длина	2800
ширина	1290
высота	1650÷1775
30. Масса, кг	2050

Изготовитель: Новосибирский станкостроительный завод

ЦНИИЭП зрелищных и спортивных комплексов г. Москва
Ст. инженер Горбатова
Гл. специалист Корнилова

Общий вид

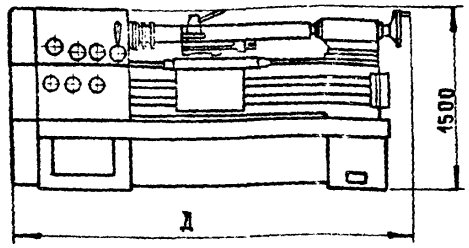
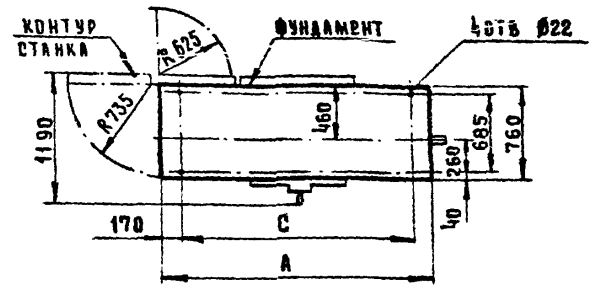
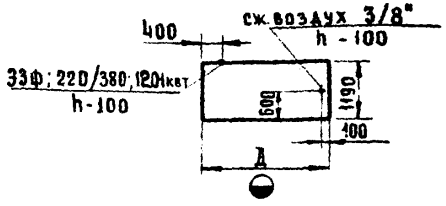


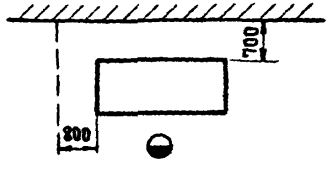
Схема установки машины на фундамент



Монтажная схема



Условное обозначение



Требования к установке:

1. Станок устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М20.
2. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 150 мм.

Межцентр. расстояние	710	1000	1400	2000
А	2155	2445	2845	3445
С	1770	2060	2460	3060
Д	2505	2795	3195	3795

Станок предназначен для нарезания резьб в инструментальных и ремонтных цехах.

Основные узлы станка: шпиндельная бабка, коробка подач, фартук, суппорт, моторная установка, механизм управления фрикционной муфтой главного привода, коробка передач, станина рейки, ходовой винт, ходовой вал, привод быстрых перемещений суппорта, держатель центрового инструмента, резцовая оправка для обработки деталей над выемкой в станине.

Электроаппаратура смонтирована на панели в шкафу управления, расположенного с задней стороны станка. На лицевой стороне шкафа управления установлены следующие органы управления: рукоятка включения и отключения вводного автомата, сигнальная лампа, переключатель для включения и отключения электронасоса охлаждения, указатель нагрузки, измеряющий загрузку электродвигателя главного привода.

Пневмооборудование служит для создания воздушной подушки, облегчающей перемещение задней бабки по станине и предотвращающей износ направляющих.

Техническая характеристика

1. Расстояние между центрами, мм: 710; 1000; 1400
2. Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм 215
3. Пределы числа оборотов шпинделя, об/мин 12,5-1600
4. Пределы подач продольных, мм/об 0,05-2,8
   поперечных, мм/об 0,025-1,4
5. Наибольшее усилие допускаемое механизмом подач, кгс:
   продольное на упоре 800
   на резце 600
   поперечное на упоре 600
   на резце 400
6. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм 400
7. Наибольший диаметр обработки над поперечными салазками суппорта, мм 20
8. Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 50
9. Наибольшая длина обтачивания, мм 1335; 1935
10. Пределы чисел нарезаемых резьб:
    метрических, мм 0,5-112
    модульных, мм
    дюймовых, число ниток на 1мм 56-0,25
    питчевых, питч 56-0,25
11. Максимальный допускаемый вес изделия, устанавливаемого в патроне, кг 500
    в центрах, кг 1500
12. Мощность эл двигателей, квт 12,01
    Напряжение, в 220/380
    Род тока трехфазный переменный
13. Габаритные размеры, мм:
    длина Д 2505 2795 3195 3795
    ширина 1190
    высота 1500
14. Масса, кг 2835 3005 3225 3685

Изготовитель: Московский станкостроительный завод „Красный пролетарий"

ЦТИПИ-III комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок токарно-винторезный 16 К20	28-0-2	ЧII	С-6

Общий вид

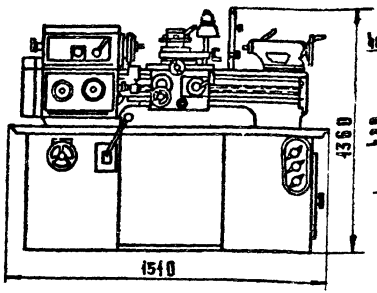
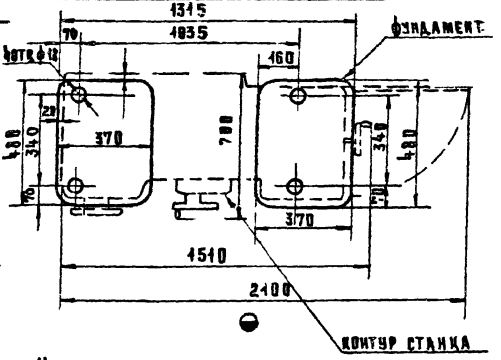
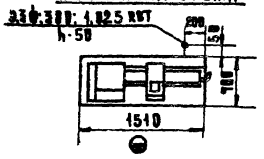


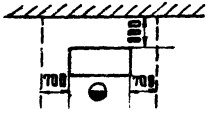
Схема установки станка



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1	Высота центров, мм	135
2	Наибольшее расстояние между центрами, мм	500
3	Наибольший диаметр обрабатываемых изделий мм	
	прутка в патроне	25
	прутка в цанге	16
	над суппортом	145
	над станиной	250
4	Нарезаемые резьбы:	
	метрическая, шаг в мм	0,25÷3,5
	дюймовая, число ниток на 1"	7÷80
	модульная, шаг в модулях	0,25÷1,75
5	Диаметр отверстия шпинделя, мм	26,6
6	Количество скоростей шпинделя	14
7	Пределы числа оборотов шпинделя (при прямом и обратном вращении), об/мин	33,5÷3000
8	Количество продольных подач суппорта при постоянной настройке гитары	24
9	Электродвигатель привода	
	мощность, квт	1,7
	число оборотов, об/мин	1500
10	Электродвигатель насоса охлаждения:	
	мощность, квт	0,125
	число оборотов, об/мин	3000
11	Напряжение, в	380
12	Род тока	трехфазный переменный
13	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1510
	ширина	700
	высота	1360
14	Масса, кг	560

Изготовитель: Одесский опытно-механический завод

Требования к установке:

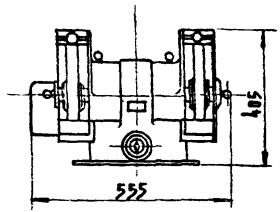
1. Станок устанавливается на бетонный фундамент и крепится к нему фундаментными болтами М16
2. Глубина заложения зависит от характера грунта, но не менее 400 мм.

Универсальный токарно-винторезный станок повышенной точности модель 1П611 предназначен для выполнения различных токарных работ, выполняемых в цангах, центрах и самоцентрирующем патроне, для нарезания метрических, дюймовых и модульных резьб. На станке может выполняться наружная обточка, расточка, сверление и др. операции. Станок состоит из следующих основных узлов: станины, тумбы, редуктора, передней бабки, гитары, коробки подач, фартука. Суппорта, задней бабки, системы охлаждения и электрооборудования. Станина устанавливается и закрепляется на тумбе станка, имеет две призматические направляющие для суппорта, плоскость и призму для задней бабки. Слева к тумбе прикреплен маховичок управления скоростями редуктора и рукоятка управления вращением электродвигателя. В правой части тумбы размещена основная электроаппаратура, а на ее переднюю стенку вынесены рукоятки для подключения станка в сеть, для включения местного освещения и электронасоса. Между электрошкафом и редуктором расположен бак охлаждения с электронасосом. К верхней части тумбы приварено корыто, в которое собирается стружка и эмульсия при работе с охлаждением. Слив эмульсии из корыта в бак охлаждения осуществляется через фильтр корыта.

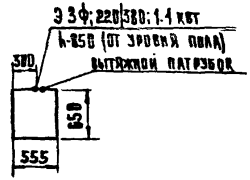
Типовые проекты зданий и сооружений бытового обслуживания населения. Проектирование комплексов. Рекомендовано Госгражданстроем. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок универсальный токарно-винторезный повышенной точности 1П611	28-0-2	ЧII	С-7

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Количество полировальных кругов	2
2. Число оборотов полировального круга, об/мин	2880
3. Диаметр полировального круга, мм:	
наибольший	300
наименьший	150
4. Ширина полировального круга, мм	30
5. Расстояние между кругами, мм	390
6. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-12-2
мощность, кВт	1.1
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	220|380
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	555
ширина	650
высота	485
8. Масса, кг	80

Изготовитель: Арзамасское промышленное объединение „Кристалл"

Требования к монтажу и установке:

1. Станок устанавливается на верстаке.
2. Пылеотсасывающий патрубок цеховой вентиляции крепить к задней стенке станины.

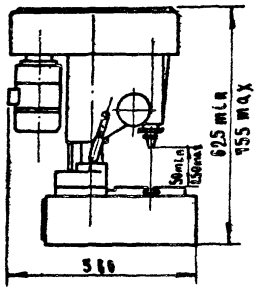
Станок предназначен для выполнения различных полировальных работ.

Станок состоит из литой станины, внутри которой вращается в шариковых подшипниках шпиндель. На оба конца шпинделя крепятся полировальные круги. Круги закрываются крышками. Для ограничения рабочей зоны круга в крышке имеется выдвижной козырек. Сверху станина закрывается кожухом. Привод шпинделя - от индивидуального электродвигателя, укрепленного на задней стенке станины, через клиноременную передачу.

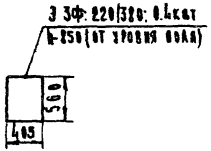
Включение станка от пакетного выключателя, расположенного на передней стенке станины.

Внутри станины имеется канал для отсоса пыли.

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Наибольший условный диаметр сверления, мм — 8
2. Наибольшее перемещение шпинделя, мм — 70
3. Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до образующей колонны), мм — 125
4. Наибольшее перемещение сверлильной головки по колонне, мм — 130
5. Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм — 50 ÷ 250
6. Размер рабочей поверхности стола, мм:
   - длина — 200
   - ширина — 200
7. Пределы чисел оборотов шпинделя, об/мин — 1000 ÷ 8000
8. Число скоростей — 7
9. Электродвигатель шпинделя:
   - мощность, квт — 0.4
10. Род тока — трехфазный переменный
11. Напряжение, в — 220/380
12. Габаритные размеры, мм:
    - длина — 560
    - ширина — 405
    - высота — 755
13. Масса, кг — 80

Изготовитель: Молодечненский станкостроительный завод

Примечание

Станок устанавливается на столе или верстаке.

Станок настольно-сверлильный предназначен для сверления отверстий диаметром до 6 мм в различных изделиях из черных и цветных металлов и неметаллических материалов.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Станок настольно-сверлильный 2Н-106П	28-0-2	4 II	С-9

Торгово-бытовых зданий Туристских комплексов г. Москва

Нач. техн. отдела — Выков
Гл. инж. проекта — Игрушенкова
Ст. инженер — Горбатова

Общий вид

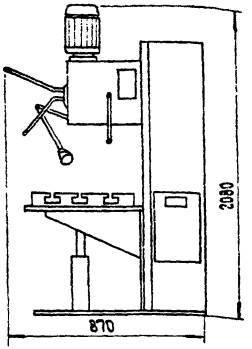
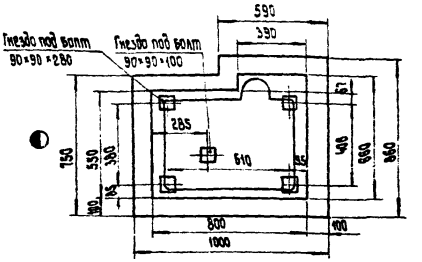
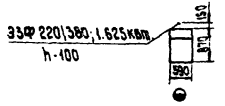


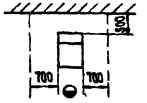
Схема установки станка на фундамент.



Монтажная схема



Условное обозначение



Требование к установке.

Станок устанавливается на фундамент.
Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 300 мм.

Техническая характеристика

1. Наибольший диаметр сверления, мм	18
2. Наибольшее допустимое усилие подачи, кгс	560
3. Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс.см	880
4. Размер конуса шпинделя	Морзе № 2
5. Наибольший ход шпинделя, мм	150
6. Наибольший ход сверлильной головки, мм	300
7. Вылет шпинделя, мм	200
8. Наибольшее расстояние от конца шпинделя до стола, мм	650
9. Рабочая поверхность стола, мм	320×360
10. Наибольшее перемещение стола, мм	350
11. Количество скоростей шпинделя	9
12. Диапазон числа оборотов шпинделя, об/мин	180÷2800
13. Количество подач шпинделя	6
14. Диапазон величин подач, мм/об	0.1÷0.56
15. Мощность электродвигателей, квт	
главного движения	1.5
насоса охлаждения	0.125
16. Род тока	трехфазный переменный
17. Напряжение, в	220|380
18. Габаритные размеры, мм:	
длина	870
ширина	590
высота	2080
19. Масса, кг	450

Изготовитель: Молодечненский станкостроительный завод.

Станок предназначен для сверления, зенкерования и нарезания резьбы. Широкий диапазон скоростей и подач позволяет обрабатывать на станке отверстия различных диаметров на рациональных режимах резания. Обработка производится как с ручной, так и с механической подачей шпинделя. При нарезании резьбы обеспечивается автоматическое реверсирование шпинделя на заданной глубине. На станке можно производить обработку изделия с автоматическим выключением подачи при достижении заданной глубины сверления. Повышенная жесткость станка и достаточная мощность привода дают возможность использовать твердосплавный режущий инструмент. Для быстрой остановки шпинделя в станке применена схема электродинамического торможения. На станке предусмотрено охлаждение инструмента при резании от электронасоса.

Общий вид.

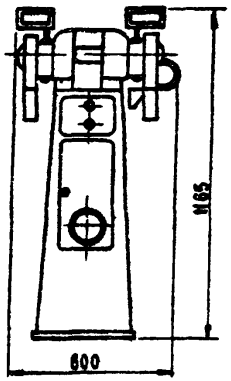
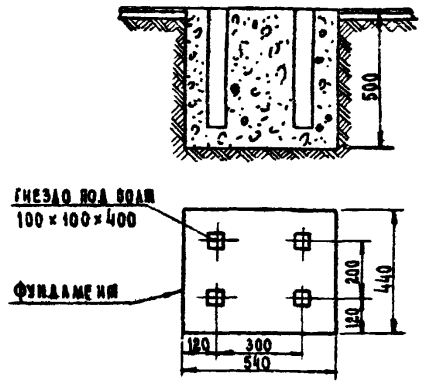
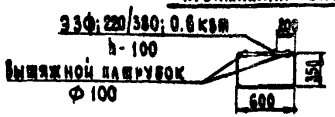


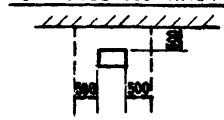
Схема установки станка на фундамент



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Количество кругов	9
2. Высота центров шлифовальных кругов от пола, мм	1000
3. Расстояние между шлифовальными кругами, мм	390
4. Окружная скорость, м/сек.	22/11
5. Электродвигатель:	
тип	АВ31-4-2
мощность, квт	0.6/0.45
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
6. Количество отсасываемого воздуха из каждого кожуха, м³/час	200
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	600
ширина	350
высота	1165
8. Масса, кг	145

Изготовитель: Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова

Требования к монтажу и установке.

1. Станок устанавливается на фундамент. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм.
2. Высоту выступающей части основания принять 50 мм.
3. Вытяжка осуществляется от каждого из двух кожухов воздуховодом ф 100 мм к индивидуальной или общей вентиляционной системе.

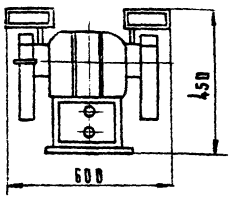
Точильно-шлифовальный станок благодаря наличию 2 скоростей вращения шлифовальных кругов и оснащению различными приспособлениями обеспечивает выполнение следующих работ: заточку резцов высотой до 16 мм как быстрорежущих, так и оснащенных пластинками твердого сплава; заточку сверл диаметром от 3 до 25 мм, заточку слесарного инструмента; выполнение слесарных работ (снятие заусенцев, фасок); шлифовку деталей абразивной лентой; полировку деталей.

Станок состоит из головки, станины, кругов, защитных кожухов, защитного экрана, поворотного столика и подручника. Головка является основной частью станка и представляет собой двухскоростной электродвигатель, вал которого является шпинделем станка.

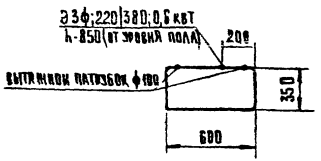
ЦНИИЭП Туристских комплексов г. Москва. | Ст. инженер | Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Станок точильно-шлифовальный ЗБ 631	28-0-2	Ч II	С-11

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Количество кругов	2
2. Высота центров шлифовальных кругов от пола, мм	1000
3. Расстояние между шлифовальными кругами, мм	300
4. Окружная скорость, м/сек	22/11
5. Электродвигатель:	
тип	АО 51-4-2
мощность, кВт	0,6/0,45
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	220/380
6. Количество отсасываемого воздуха из каждого кожуха, м³/час	200
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	600
ширина	350
высота	450
8. Масса, кг	70

Изготовитель: Мукачевский станкостроительный завод им. Мирова

Требования к монтажу и установке:

1. Станок устанавливается на верстаке.
2. Вытяжка осуществляется от каждого из двух кожухов воздуховодом ф 100мм к индивидуальной или общей вентиляционной системе.

Примечание.

Описание устройства и назначение см. лист „Станок точильный-шлифовальный 3Б631".

Примечание

Станок 3Б631А является вариантом в настольном исполнении станка 3Б631.

Общий вид

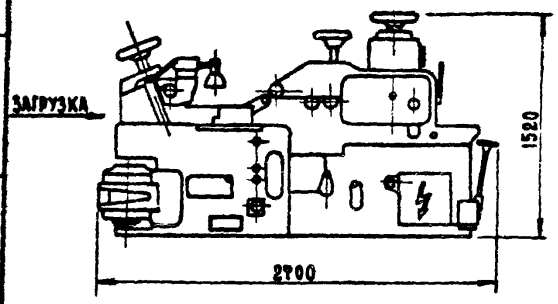
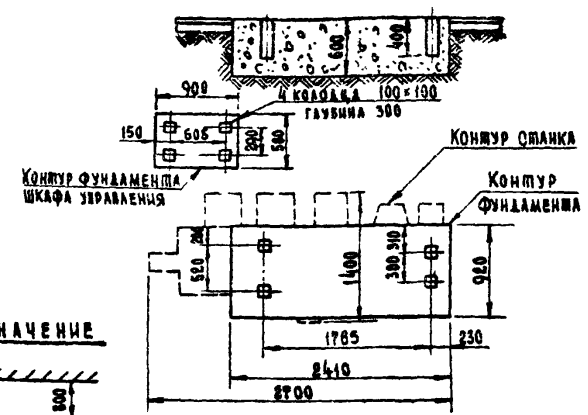
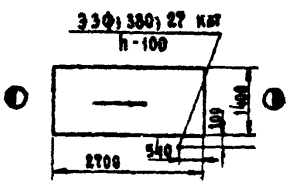


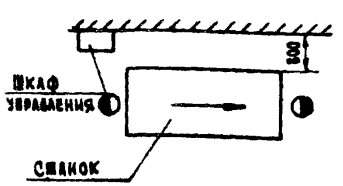
Схема установки машины на фундамент.



Монтажная схема



Условное обозначение



Требования к установке:

1. Станок и электрошкаф устанавливаются на фундамент. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 600мм у станка и не менее 400мм у шкафа управления.

2. Шкаф управления устанавливается в месте, удобном для обслуживания, со стороны загрузки станка.

Станок строгальный предназначен для четырехсторонней строжки досок, брусьев; при оснащении соответствующими режущими головками может быть использован для строжки фасонных профилей. Кроме того, благодаря возможности установки строгальных пил на шпинделе кареточного суппорта, на станке можно производить делительные работы изделий толщиной до 55 мм без последующей обработки.

Станок состоит из станины, привода подачи, механизма подачи, верхнего прижима, нижнего горизонтального ножевого вала, среднего бокового роликового прижима, вертикального ножевого вала, верхнего горизонтального ножевого вала, дополнительного горизонтального суппорта с ножевым валом.

Материал захватывается на входном конце станка четырьмя вальцами и подается на вращающиеся ножевые головки, закрепленные на шпинделях. Обрабатываемые заготовки прижимаются пружинящими прижимами к столу станка и к направляющей линейке. Это предохраняет заготовки от смещения и обеспечивает отсутствие вибрации в зоне резания.

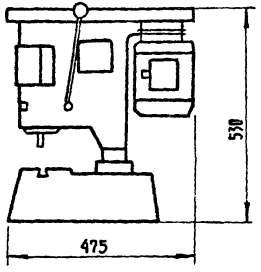
Техническая характеристика:

1. Производительность, м/час.	450 ÷ 2320
2. Ширина обрабатываемого материала, мм	50 ÷ 250
3. Толщина обрабатываемого материала, мм	12 - 120
4. Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм	630
5. Общая установленная мощность, квт	27
6. Мощность электродвигателей ножевых головок, квт	24
7. Мощность привода подачи, квт	3
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Напряжение, в	380
10. Лампа местного освещения.	
тип	МО - 13
мощность, вт	25
напряжение, в	36
11. Габаритные размеры станка, мм:	
длина	2700
ширина	1400
высота	1520
12. Габаритные размеры шкафа управления, мм:	
длина	670
ширина	400
13. Масса станка, кг	3295

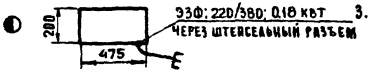
Изготовитель: Боровичский завод деревообрабатывающих станков.

ЦНИИЭП зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инженер Горбунова

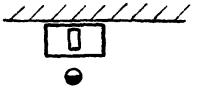
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Наибольший диаметр сверления, мм — 3
2. Расстояние от оси шпинделя до колонки, мм — 100
3. Рабочая поверхность стола, мм
   - длина — 170
   - ширина — 125
4. Наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола, мм — 120
5. Наибольшее вертикальное перемещение сверлильной головки, мм — 80
6. Число скоростей шпинделя — 9
7. Пределы числа оборотов шпинделя, об/мин — 1900-12000
8. Направление вращения шпинделя — правое
9. Наибольший ход шпинделя, мм — 40
10. Электродвигатель фланцевый:
    - тип — АОА 11-1
    - мощность, квт — 0.18
    - род тока — трёхфазный переменный
    - напряжение, в — 220/380
11. Габаритные размеры станка, мм
    - длина — 475
    - ширина — 200
    - высота — 530
12. Масса, кг — 35

Изготовитель: Кировоканский завод прецизионных станков

Примечание

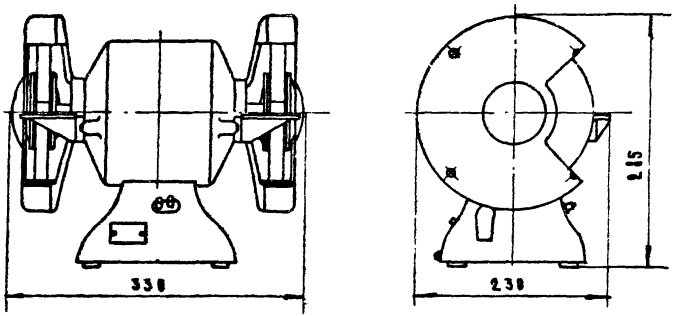
Станок устанавливается на столе или верстаке.

Станок предназначен для сверления отверстий диаметром до 3 мм в чёрных металлах, цветных сплавах и прочих материалах.

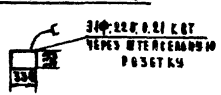
Шпиндель станка, разгруженный от натяжения ремня, вращается в шарикоподшипниках и имеет централизованную смазку. Число оборотов шпинделя изменяется сменными шкивами. Подача шпинделя — ручная. Зажим инструмента — патронный.

Привод — от индивидуального электродвигателя. Глубина сверления устанавливается микрометрическим винтом, служащим упором шпинделя. Стол прямоугольной формы с Т-образным пазом.

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1.	Продолжительность цикла, мин	не более 10
2.	Диаметр абразивных кругов, мм	175
3.	Скорость вращения абразивного круга, об/мин.	2800
4.	Электродвигатель:	
	мощность, квт	0,22
	напряжение, в	220
	род тока	однофазный переменный
5.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	330
	ширина	230
	высота	215
6.	Масса, кг	15

Изготовитель: г. Томск
завод электротехнической промышленности

Примечание
Электроточило устанавливается на столе.

Электроточило предназначено для заточки слесарно-монтажных, столярных и ювелирных инструментов.

Электроточило состоит из электродвигателя защитного исполнения, абразивных кругов и основания

Общий вид

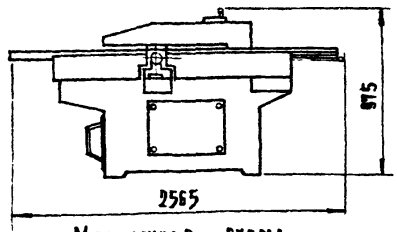
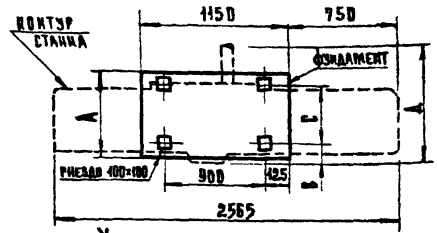
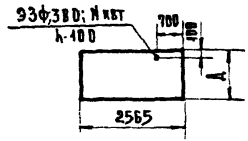


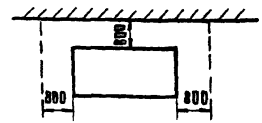
Схема крепления машины к фундаменту



Монтажная схема



Условное обозначение



	А	В	С	Д
СФ-4	610	150	360	1025
СФ-6	805	190	555	1225

Требование к монтажу и установке

1 Станок устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М16 Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм.

Фуговальные станки СФ-4 и СФ-6 предназначены для строгания деревянных деталей и изделий по плоскости и в угол из древесины из разных пород. Станок состоит из станины, столов, направляющей линейки, привода ножевого вала, ножевого вала, защитного устройства, вытяжной воронки и электрооборудования. Для установки электроаппаратуры служит ниша в станине. Узел столов состоит из переднего и заднего столов. Передний стол перемещается в вертикальном направлении. Задний стол закреплен неподвижно.

Защитное устройство предохраняет руки работающего от попадания в ножевой вал. Предусмотрена электроблокировка, отключающая вращение ножевого вала при съеме защитного устройства и кожуха привода ножевого вала.

Внутри станины в левой её части установлена вытяжная воронка для удаления стружки.

Техническая характеристика

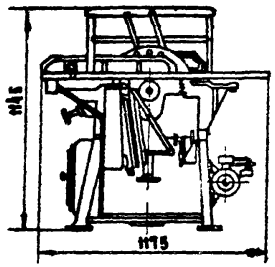
	СФ-4	СФ-6
1. Наибольшая ширина обрабатываемых деталей, мм	400	630
2. Количество ножей	2	2
3. Размер ножа, мм:		
длина	410	640
ширина	40	40
высота	3	3
4. Длина переднего стола, мм	1500	1500
5. Длина заднего стола, мм	1000	1000
6. Высота подъема переднего стола, мм	6	6
7 Длина направляющей линейки, мм	900	900
8. Высота направляющей линейки, мм	140	140
9. Наибольший угол поворота	45°	45°
10. Мощность электродвигателя, квт „N"	2.8; 3.0	5.5; 4.5
11. Род тока	трехфазный переменный	
12 Напряжение, в	380	
13. Габаритные размеры, мм:		
длина	2565	
ширина	1025	1225
высота	975	
14. Масса, кг	700	950

Изготовитель: Курганский завод деревообрабатывающих станков

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станки фуговальные с ручной подачей СФ-4; СФ-6.	28-0-2	ЧII	С-16

ЦНИИЭП туристских комплексов г. Москва
Гл. инженер
Гурьянова

Общий вид



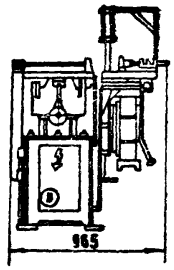
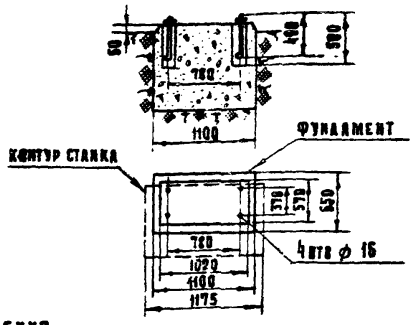
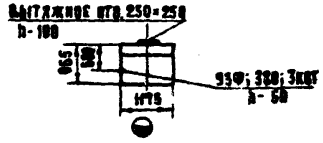


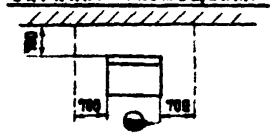
Схема крепления станка к фундаменту



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Ширина строгания, мм	280
2.	Диаметр ножевого вала, мм	183
3.	Число ножей ножевого вала, шт	2
4.	Число оборотов ножевого вала, об/мин.	~4000
5.	Диаметр пилы (наибольший), мм	300
6.	Высота рослина (наибольшая), мм	100
7.	Число оборотов пилы, об/мин	4000
8.	Диаметр сверления (наибольший), мм	20
9.	Глубина сверления (наибольшая), мм	120
10.	Длина хода каретки (наибольшая), мм	120
11.	Число оборотов сверла, об/мин	4800
12	Электродвигатель, тип	АО2-31-2
	мощность, квт	3,0
	число оборотов, об/мин	2880
	напряжение, в	380
	род тока	трехфазный переменный
13.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1175
	ширина	965
	высота	1145
14.	Масса, кг	435

Изготовитель: Белебеевский завод деревообрабатывающих станков.

Требования к установке:

1. Станок устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами М14. Глубина заложения фундамента зависит от плотности грунта, но не менее 700 мм.
2. При установке станка патрубок отсоса подсоединить к вытяжной магистрали.

Комбинированный деревообрабатывающий станок предназначен для различных деревообрабатывающих операций в столярных мастерских. Станок выполняет следующие работы: пиловку продольную, строжку-фуговку, долбление гнёзд. Станок состоит из левой и правой стоек, стянутых между собой двумя стяжками, на одной из которых крепится электродвигатель с тормозным устройством, внутри другой встроен электрошкаф. Между стойками установлен отсос. На щите отсоса имеется фланец для присоединения отсасывающей магистрали. Стойка соединяется с рамой, к которой крепятся две подушки стола фуганка. Задняя приемная подушка закреплена неподвижно и является базой для установки по высоте кромок ножей. Передняя подушка стола может подниматься и опускаться на необходимую глубину резания. На раме смонтирован ножевой вал, в переднюю часть которого вставляется инструмент (циркульная пила с вальком, сверло или сверлильный патрон). В боковой стороне рамы на специальных направляющих крепится планка, которая может перемещаться по ним вверх и вниз. К планке крепится сверлильно-долбежный суппорт и расклинивающий нож (для расклинивания разрезанной части заготовок). Суппорт имеет стол, на котором крепится узел ручного зажимного устройства. Стол может перемещаться в двух взаимоперпендикулярных плоскостях при помощи рычагов. Пуск и остановка станка производится при помощ. кнопок станции. Для быстрой остановки станка при сверлении и долблении в бруске на одном столе циркульной пилы установлен выключатель аварийного останова станка.

ЦНИИЭПграждансельстрой Госкомитета СССР по делам строительства
Типовые проекты зданий и сооружений туристских комплексов
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
gost.e-ecolog.ru