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 I

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

СОДЕРЖАНИЕ

		СТР.	ЛИСТ.
1	Пояснительная записка	3	
2	Основные правила монтажа и установки	4	
3	Сводная таблица оборудования.	5-13	СТ-1÷СТ-9
4	Оборудование прачечных-химчисток.	14-77	ПХ-1÷ПХ-56
5	Оборудование для индивидуального пошива и ремонта швейных и трикотажных изделий.	78-100	ШТ-1÷ШТ-23

ЦНИИЭП Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Гл. инж. проекта Быков

Ст. инженер Игольникова

Гор. отд. Горбатова

Пояснительная записка

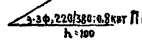
Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания является справочным материалом для организаций, проектирующих предприятия бытового обслуживания, а также занимающихся монтажом и эксплуатацией оборудования.

В альбом включено оборудование прачечных, химчисток, оборудование для ремонта обуви, оборудование ателье по ремонту и изготовлению швейных и трикотажных изделий, оборудование для ремонта сложной бытовой техники, оборудование парикмахерской, оборудование фотоателье и фотолабораторий, станки.

В альбоме содержатся краткие описания машин, технические характеристики, общие виды, монтажные схемы подводки коммуникаций, заводы-изготовители.

В альбоме приняты следующие условные обозначения

Э — подвод электроэнергии
ХВ — подвод холодной воды
ГВ — подвод горячей воды
Г — подвод газа
П — подвод пара
Сж. воздух - сжатый воздух
Ф — фазность тока
h — высота подводок от чистого пола в мм
К — отвод в канализацию
АП — автоматический выключатель
МП — магнитный пускатель
Ш — штепсельная розетка
СУ — станция управления
ЩУ — щит управления
Эосв — подвод электроэнергии для освещения
Эвент — подвод электроэнергии для вентилятора
— штепсельная розетка
— магнитный пускатель
— подвод электроэнергии (на высоту 100 мм от пола, ток трехфазный переменный, напряжение сети 220/380, мощность 0,8 квт.
3-ЗФ, 220/380; 0,8 квт; h=100
- трехполюсная розетка
- двухполюсная розетка



Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отдела ... Ст. инженер ... Рыков ... Чарбатова

Основные правила монтажа и установки оборудования

Размещение, установка и монтаж всех видов оборудования должны производиться в соответствии со строительными нормами и правилами, а также в соответствии с действующими правилами по технике безопасности и производственной санитарии для предприятий машиностроения.

Электроэнергия подводится к оборудованию согласно действующим нормам и правилам ПУЭ кабелем или проводами в стальных трубах, заделанных в пол. Электродвигатели и все движущиеся части машин и механизмов должны быть ограждены.

Все механизмы и машины, приводимые в действие электрической энергией, а также металлические конструкции несущие на себе электроустановки, подлежат обязательному заземлению (занулению) в соответствии с действующими правилами.

При обслуживании машин, работающих на хлористых углеводородах необходимо, кроме общих правил техники безопасности и производственной санитарии, соблюдать следующие дополнительные правила:

1. Хлорированные углеводороды могут храниться только в специальной таре

2. В помещении, где установлены машины для химчистки, отопление газовыми и электроприборами, а также применение открытого огня строго запрещается

3. Вентиляцию помещения производить отсасыванием воздуха из самой низкой точки, т.к. пары хлористых растворителей тяжелее воздуха.

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

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование прачечных-химчисток					
Машина автоматизированная для химической чистки одежды и спецодежды „Чайка"	КХ-012	Змиевский машиностроительный завод	14;15	ПХ-1	
Машина автоматизированная для химической чистки одежды на электрообогреве	КХ-011	То же	16;20	ПХ-2 ПХ-4	
Машина для химической чистки одежды	МХЧА-18	Ленинградский северный завод	17;18	ПХ-3	
Машина автоматизированная для химической чистки одежды на электрообогреве	КХ-010	Змиевский машиностроительный завод	19;20	ПХ-4	
Автомат химической чистки а) машина химической чистки б) активатор в) блок фильтров с дистиллятором	„АХЧ-5" МХЧА-5 А-50 БФД-1	Калининградский машиностроительный завод	21-24	ПХ-5	
Установка фильтровально-дистилляционная	КХ-409	Змиевский машиностроительный завод	25	ПХ-6	
Адсорбционная установка	КХ-406	Змиевский машиностроительный завод	26	ПХ-7	
Станок пятновыводной	КХ-412	То же	27	ПХ-8	
Станок пятновыводной	СП-1	То же	28	ПХ-9	
Автоматическая конвейерная установка для одежды	АКУ-1	То же	29;30	ПХ-10	
Автоматическая конвейерная установка люлечная	АКУ-1А	То же	31;32	ПХ-11	

ЦНИИЭП 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	Сводная таблица оборудования	28-0-2	ЧI	СТ-1

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование прачечных - химчисток					
Конвейер-вешалка для хранения и транспортирования вещей к месту выдачи	152 185	Киевский экспериментальный завод ЭКТИ	33	ПХ-12	
Каток сушильно-гладильный вакуумный с паровым обогревом	2 СГКП-25А	Змиевский машиностроительный завод	34	ПХ-13	
Каток сушильно-гладильный вакуумный с паровым обогревом	КП-407	То же	35	ПХ-14	
Каток сушильно-гладильный вакуумный с электрообогревом	КП-408	То же	36	ПХ-15	
Машина стиральная автоматизированная с отжимом	АСМО-18	Новосибирский авиационный завод им Чкалова	37	ПХ-16	
Стиральная машина	СМ-10	Алтайский машиностроительный завод	38	ПХ-17	
Автоматизированная стирально-отжимная машина	КП-112	Алтайский машиностроительный завод	39	ПХ-18	
Машина стиральная	КП-113	То же	40	ПХ-19	
Машина стиральная	КП-114	То же	40	ПХ-19	
Пресс гладильный ротационный	КП-509	То же	41	ПХ-20	
Пресс гладильный пневматический автоматизированный	КП-508	То же	42	ПХ-21	
Пресс гладильный	КП-512	То же	43	ПХ-22	
Пресс гладильный с электрообогревом	КП-513	То же	44	ПХ-23	
Барабан сушильный автоматизированный	КП-306	Змиевский машиностроительный завод	45	ПХ-24	

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование прачечных - химчисток					
Барабан сушильный автоматизированный с паровым обогревом	КП-305	Харьковский завод „Коммунмаш"	46	ПХ-25	
Барабан сушильный автоматизированный с электрообогревом	КП-307	Харьковский завод „Коммунмаш"	47	ПХ-26	
Установка для растяжки и сушки гардинно-тюлевых изделий		Киевский экспериментальный завод ПКТИ	48	ПХ-27	
Центрифуга	Ц-10	Харьковский завод „Коммунмаш"	49	ПХ-28	
Центрифуга автоматизированная	КП-211	Джамбульский завод „Коммунмаш"	50	ПХ-29	
Стационарная компрессорная установка	КХ-406	Вильнюсский завод строительно-отделочных машин	51	ПХ-30	
Стационарная компрессорная установка	КУ-10	Омский моторостроительный завод им. Баранова	52	ПХ-31	
Пресс гладильный с пятновыводной установкой и электропарогенератором	ППК	Орловский машиностроительный завод	53	ПХ-32	
Пресс гладильный пневматический паровой	ПП-0.5	То же	54	ПХ-33	
Пресс гладильный пневматический паровой	ПП-0.25	То же	55	ПХ-34	
Пресс гладильный пневматический паровой	ПП-0.02	То же	56	ПХ-35	

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование прачечных-химчисток					
Пресс для глажения корпусов мужских сорочек „Жигули"	ПГК-3	Куйбышевский авиационный завод	57	ПХ-36	
Пресс для глажения воротников и манжет мужских сорочек „Жигули"	ПГМ-1	То же	58	ПХ-37	
Пресс для глажения рукавов мужских сорочек „Жигули"	ПГР-2	То же	59	ПХ-38	
Складыватель мужских сорочек	ПК-22	г Воронеж МВД	60	ПХ-39	
Стол гладильно-отпарочный	ГОС-1	Вологодский литейно-механический завод	61	ПХ-40	
Пресс с набором отделочных головок	ПО-398 ПО-399	Горьковский завод „Легмаш"	62	ПХ-41	
Манекен для обработки брюк	МБ-401	То же	63	ПХ-42	
Манекен универсальный	ПВМГ-1	То же	64	ПХ-43	
Пресс для глажения окатов рукавов	ПОР-Г-05	То же	65	ПХ-44	
Пресс гладильный электромеханический	ПГЭМ-08М1	Харьковский экспериментальный завод нестандартного оборудования	66	ПХ-45	
Установка вакуумная	ВУ-1	Швенченеляйский чугунолитейный завод	67	ПХ-46	
Парогенератор	ПГ-15/6	Скопинский завод технологического оборудования	68	ПХ-47	
Аппарат для метки белья и одежды	СС-2	Ульяновский приборостроительный завод	69	ПХ-48	

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

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр	Лист	Примечание
Оборудование прачечных - химчисток					
Аппарат для метки одежды	АМ-1	Каунасский экспериментальный завод средств автоматизации	70	ПХ-49	
Щетка механическая	МЩ-1	Черновицкий завод „Эмальпосуда"	71	ПХ-50	
Установка для упаковки одежды	УО-1	То же	72	ПХ-51	
Тележка для перевозки белья	Т-1	Цнорский механический завод	73	ПХ-52	
Тележка с весовым устройством	ТВ-1	То же	74	ПХ-53	
Барка для крашения одежды	БК-2К	Алма-Атинский опытно-механический завод им Крючкова	75	ПХ-54	
Барка для крашения одежды	БК-1	То же	76	ПХ-55	
Барка для крашения одежды	БК-3А	То же	77	ПХ-56	

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

ЦНИИЭП торгово бытовых зданий и туристских комплексов г Москва

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для индивидуального пошива и ремонта швейных и трикотажных изделий					
Швейная машина для верхней одежды	25 А	Подольский механический завод им. Калинина	78	ШТ-1	
Швейная машина для верхней одежды	26	То же	81	ШТ-4	
Швейная машина для верхней одежды	27	То же	78	ШТ-1	
Швейная машина для верхней одежды	28	То же	78	ШТ-1	
Швейная машина для трикотажа	51	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	74	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	76 А	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	376	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	476	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	576	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	676	То же	79	ШТ-2	
Швейная машина для трикотажа	776	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для трикотажа	876	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для трикотажа	976	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для трикотажа	1076	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для трикотажа	1376	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для трикотажа	1476	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для трикотажа	1676	То же	80	ШТ-3	
Швейная машина для верхней одежды	51 А	То же	78	ШТ-1	
Швейная машина для верхней одежды	75 А	То же	78	ШТ-1	
Швейная машина для верхней одежды	76 А	То же	78	ШТ-1	
Швейная машина для верхней одежды	27 Б	То же	81	ШТ-4	
Швейная машина для верхней одежды	53	То же	81	ШТ-4	
Швейная машина для верхней одежды	59 А	То же	81	ШТ-4	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отдела Н. Попкова
Гл. инж. проекта Н. Плаксникова
Ст. инженер Г. Горбатова

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для индивидуального пошива и ремонта швейных и трикотажных изделий					
Швейная машина для верхней одежды	68-I	Подольский механический завод им Калинина	81	ШТ-4	
Швейная машина для верхней одежды	95				
Швейная машина для верхней одежды	48	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	63	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	65	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	85	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	202	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	237	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	252 М	То же	82	ШТ-5	
Швейная машина для верхней одежды	203 А	То же	83	ШТ-6	
Швейная машина для верхней одежды	203-2	То же	83	ШТ-6	
Швейная машина для верхней одежды	203-3	То же	83	ШТ-6	
Швейная машина	225	То же	87	ШТ-10	
Швейная машина для верхней одежды	203-4	То же	83	ШТ-6	
Швейная машина для верхней одежды	212	То же	83	ШТ-6	
Швейная машина для верхней одежды	214	То же	83	ШТ-6	
Швейная машина для верхней одежды	215	То же	83	ШТ-6	
Кеттельная машина	КВТ-14	То же	84	ШТ-7	
Швейная машина	97	Оршанский завод „Легмаш"	85	ШТ-8	
Швейная машина	97 В	То же	85	ШТ-8	
Швейная машина	297	То же	85	ШТ-8	
Швейная машина	597 М	То же	85	ШТ-8	
Швейная машина	697	То же	85	ШТ-8	
Швейная машина	797	То же	85	ШТ-8	
Швейная машина	1097	То же	85	ШТ-8	

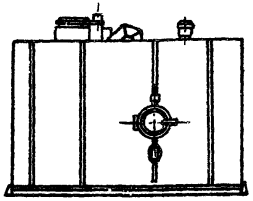
ЦНИИЭП торгово бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта
Ст. инженер
Выпуск Игольникова
Горе...

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для индивидуального пошива и ремонта швейных и трикотажных изделий					
Швейная машина	997	Оршанский завод „Легмаш"	85	ШТ-8	
Швейная машина	10 Б	Полтавский завод швейного оборудования	86	ШТ-9	
Вышивальная машина	МВ-50	То же	86	ШТ-9	
Швейная машина	222	Ростовский завод „Легмаш"	87	ШТ-10	
Швейная машина	522	То же	87	ШТ-10	
Швейная машина	822	То же	87	ШТ-10	
Швейная машина	1022	То же	87	ШТ 10	
Швейная машина	208	Ростовский-на-Дону завод легкого машиностроения	88	ШТ-11	
Швейная машина	208А	То же	88	ШТ-11	
Швейная машина	208Б	То же	88	ШТ-11	
Швейная машина	208Е	То же	88	ШТ-11	
Швейная машина	308	То же	88	ШТ-11	
Швейная машина	408	То же	88	ШТ 11	
Швейная машина	408А	То же	88	ШТ-11	
Швейная машина	508	То же	88	ШТ-11	
Машины электрозакройные	ЭЗД-2	Куйбышевский механический завод № 10			
	ЭЗДМ-1				
	ЭЗДМ-2		89	ШТ-12	
Машина оверлочная	ОМ-3	То же	90	ШТ-13	
Утюги	У-5	Ростовский-на-Дону завод легкого машиностроения	91	ШТ-14	
	УЭП-4				
	УЭП-6	Куйбышевский механический завод	91	ШТ-14	
	УЭП-8				

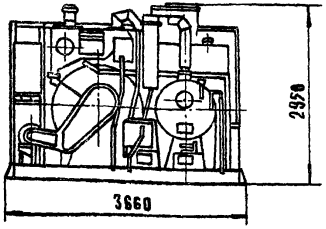
Гл. инженер проекта Ст. инженер
Гл. спец. Горбатова
Нач. отдела Гл. инж. проекта
Торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва
ЦНИИЭП

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр	Лист	Примечание
Оборудование для индивидуального пошива и ремонта швейных и трикотажных изделий					
Пресс гладильный	ГП-2.5	Горьковский завод „Легмаш"	92	ШТ-15	
Аппарат отпарочный	ОАГ-2	То же	93	ШТ-16	
Машина плоскофанговая	МПФ-2	Черновицкий завод легкого машиностроения	94	ШТ-17	
Универсальная перчаточная машина	УПМ-1	То же	95	ШТ-18	
Плосковязальный полуавтомат	ПВК	Московский завод трикотажных и меховых машин	96	ШТ-19	
Машина плосковязальная	МВ-80М4	Таганский ремонтно-механический завод „Терас"	97	ШТ-20	
Машина мотальная	МТ-150	Душанбинский завод „Таджиктекстильмаш"	98	ШТ-21	
Декатировочный аппарат	„Комбайн"	Скопинский завод технологического оборудования	99	ШТ-22	
Машина комплексная для изготовления головных уборов		То же	100	ШТ-23	

Общий вид



Вид сзади



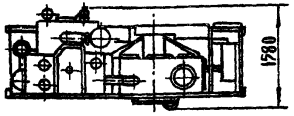
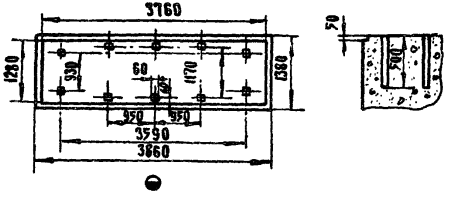
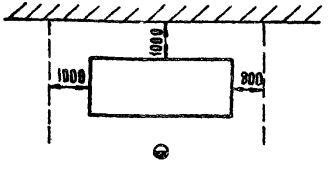


Схема установки машины на фундамент



Условное обозначение



Требования к монтажу и установке:

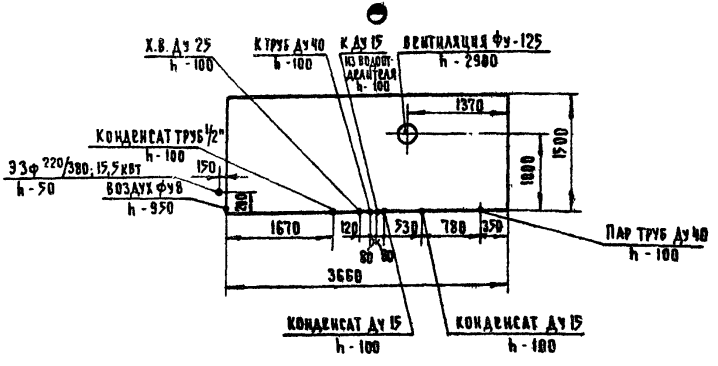
1. Машина устанавливается на фундамент и крепится 10 фундаментными болтами М 10×250.
2. Отвод водыводоотделителя запрещается подсоединять в общую канализацию.

Техническая характеристика

1.	Единовременная загрузка, кг	
	а) легкий ассортимент (платья, юбки, халаты), кг	30
	б) средний ассортимент (муж. костюмы), кг	24-26
	в) тяжелый ассортимент (пальто, ватн изделия), кг	22
2.	Модуль ванны, $\frac{\text{кг (одежды)}}{\text{л (раствора)}}$	1:5
3.	Модуль объемный барабана, м³/кг	0.019
4.	Количество программ автоматического управления	2
5.	Продолжительность цикла чистки, мин	
	а) I программа	37.5
	б) II программа	42
	в) III программа	42
	г) IV программа	37.5
	д) V программа	42
6.	Количество растворителя, заливаемого в машину, л	950
7.	Скорость вращения барабана при мойке, об/мин	34
8.	Скорость вращения барабана при отжиме, об/мин	340
9.	Емкости, л	
	бака чистого растворителя	385
	бака получистого растворителя	200
	бака резервного	200
10.	Давление пара для трихлорэтилена, кгс/см²	3.5-4
11.	Давление пара для перхлорэтилена, кгс/см²	5.5-6
12.	Давление воды, кгс/см²	2.5-3
13.	Давление сжатого воздуха, кгс/см²	5.5-6
14.	Расход на 1 кг обрабатываемой одежды	
	растворителя, г — не более	135
	пара, кг — не более	2.3
	воды, л — не более	133.0
	электроэнергии, квт·ч/кг — не более	0.12

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

Монтажная схема



Техническая характеристика (продолжение)

15.	Установленная мощность, квт	15.5
16.	Род тока	Трехфазный переменный
17.	Напряжение, в	220/380
18.	Диаметр внутреннего барабана, мм	1200
19.	Глубина внутреннего барабана, мм	500
20.	Высота загрузочного люка, мм	1150
21.	Занимаемая площадь, м²	5.5
22.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	3660
	ширина	1580
	высота	2950
23.	Масса машины без растворителя, кг	4300

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод

Машина автоматизированная КХ-012 предназначена для химической чистки хлористыми растворителями (трихлорэтиленом и перхлорэтиленом) одежды различной степени загрязнения и спецодежды, имеющей жировые и минерально-масляные загрязнения с различными включениями неорганического характера.

Машина позволяет также производить пропитку обрабатываемых изделий специальными составами для придания тканям определенных свойств (водоотталкивания, противомольные и др.)

Машина состоит из следующих основных частей: барабана для чистки, установки рекуперационной, дистиллятора, фильтра, привода, сборника грязи, электрического шкафа, теплообменника дистиллятора, блока автоматики, баков, водоотделителя, адсорбера. Машина представляет собой агрегат шкафного типа с полной автоматизацией основных технологических процессов хим. чистки. Машина осуществляет следующие технологические операции: чистку, отжим, сушку и проветривание одежды, а также фильтрацию, дистилляцию и адсорбцию растворителя. Рекуперационная установка предназначена для сушки одежды нагретым воздухом и улавливания паров растворителя, испаряемого из одежды в процессе сушки. Дистиллятор служит для дистилляции загрязненного растворителя. Нагрев и испарение растворителя производится с помощью паровых камер, расположенных в нижней части корпуса дистиллятора. Фильтр предназначен для осветления растворителя, использованного в ходе чистки. Позволяет интенсифицировать процесс чистки, улучшить качество обработки, обеспылить одежду, снизить расход пара на дистилляцию. Сборник грязи предназначен для сбора грязи из дистиллятора и выпаривания из нее остатка растворителя. Теплообменник дистиллятора предназначен для конденсации паров растворителя и воды, поступающих из дистиллятора в сборника грязи, и охлаждения конденсата. Охладителем является вода. Система баков машины включает три бака: бак чистого растворителя, бак получистого растворителя и бак резервный. Водоотделитель предназначен для отделения воды от растворителя, поступающей в водоотделитель из теплообменника при дистилляции и рекуперации во время сушки одежды. Регулятор уровня предназначен для контроля верхнего уровня растворителя в барабане.

Ловушка предназначена для улавливания различных предметов, попавших с одеждой в барабан для чистки. Адсорбер предназначен для улавливания паров растворителя при проветривании одежды. Кроме того, может быть использован для сушки изделий, не стойких к воздействию высоких температур (холодная сушка)

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид.

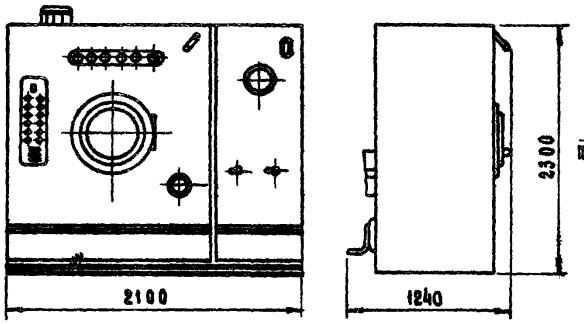
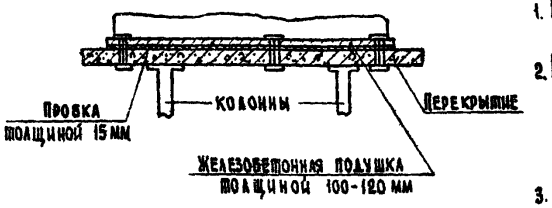
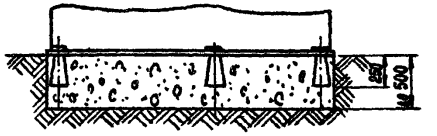


Схема установки машины на фундамент.

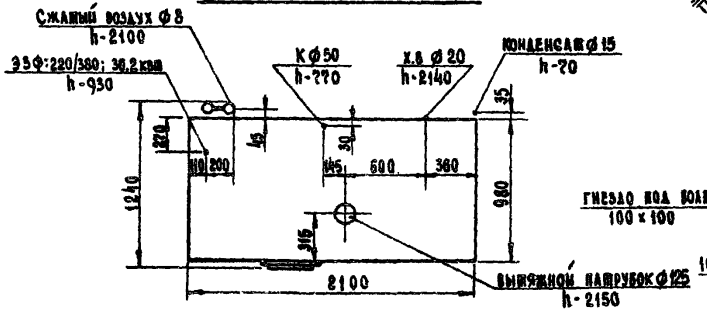
а) на перекрытии

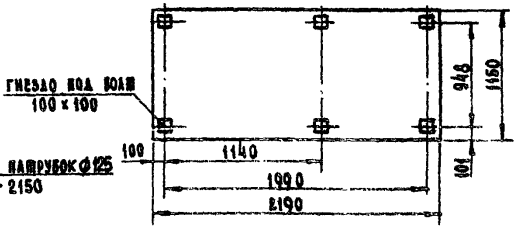


б) на полах по грунту



Монтажная схема.





Техническая характеристика.

1. Единовременная загрузка по среднему ассортименту (мужские костюмы), кг	18
2. Продолжительность цикла чистки, мин.	
при однованном способе	30,0
при двухванном способе	36,0
при трехванном способе	56,5
3. Модуль объемный, 1 м³/кг	21,0
4. Модуль жидкостной, л/кг од.	3.5 ÷ 7.5
5. Давление воды, кгс/см²	2.5 ÷ 3.0
6. Давление сжатого воздуха, кгс/см²	5.5 ÷ 6.0
7. Удельный расход растворителя, г/кг	120
8. Установленная суммарная мощность, квт	36.2
в том числе электродвигателей, квт	7,2
нагревательных элементов, квт	29,0
9 Напряжение, в	220/380
10 Род тока	трехфазный переменный
11 Расход электроэнергии, квт/час.	15.8
12 Расход воды, л/час	18.6
13 Расход фильтровального порошка, г/кг	12.0
14 Габаритные размеры, мм:	
длина	2100
ширина	1240
высота	2300
15. Масса, кг	1950

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод

Требование к установке.

Машина устанавливается на фундамент и крепится к нему 8 фундаментными болтами М 16 × 200. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 300 мм

Примечания:

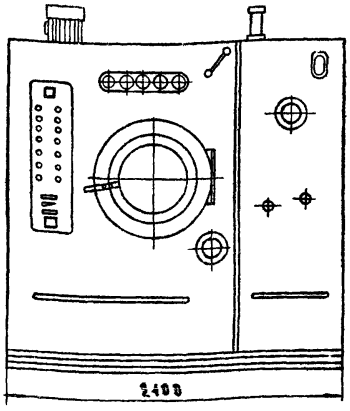
1. Машина находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.
2. Описание см. лист ПХ-4.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Машина автоматизированная для химической чистки одежды на электрообогреве КХ-011	28-0-2	ЧI	ПХ-2

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва.

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

Общий вид



Вид сзади

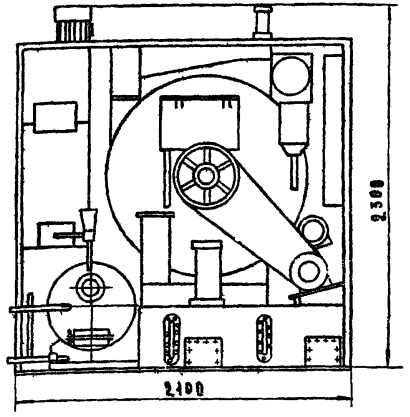
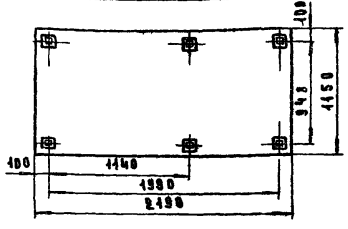
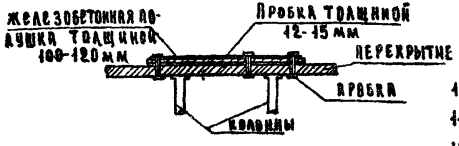


Схема установки машины на железобетонный фундамент



Вариант установки машины на междуэтажном перекрытии



Требования к монтажу:
Машина устанавливается на железобетонный фундамент и крепится 6 фундаментными болтами М16×200. Глубина фундамента 300÷500 мм

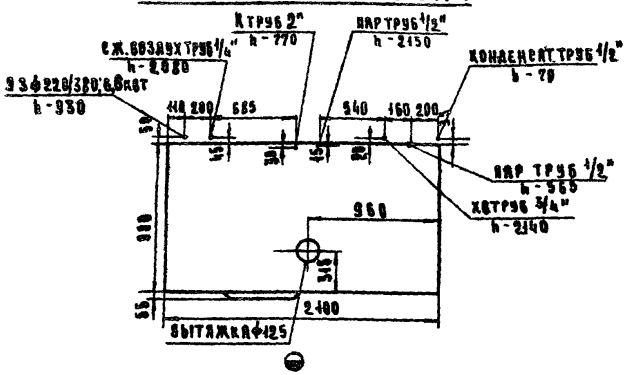
Техническая характеристика

1. Единовременная загрузка (сухой одежды), кг	18
2. Применяемая рабочая жидкость для обезжиривания:	
перхлорэтилен уд. вес	1.62
трихлорэтилен уд. вес	1.47
3. Число оборотов барабана, об/мин	
при чистке	32
при отжиме	420
4. Рабочие емкости баков, л:	
бака №1	140
бака №2	160
бака №3	168
бака №4	166
5. Емкость фильтра, л:	96
6. Емкость дистиллационного бака, л	148
7. Емкость трубопроводов, л	140
8. Производительность фильтра, л/мин	100-130
9. Расход на одну загрузку одежды (18кг)	
перхлорэтилена, г	700-900
фильтровального порошка, г	200
воды, л	190
пара, кг	10-12
сжатого воздуха, л	52
электроэнергии, квт	1.3
10. Давление воды, атм	2-3
11. Давление пара, атм	5-6
12. Давление воздуха, атм	4-6
13. Потребляемая мощность, квт	5, 8
моечного эл. двигателя	1, 1
отжимного эл. двигателя	2.2
эл. двигателя лампы	1, 1
эл. двигателя вентилятора	2, 2

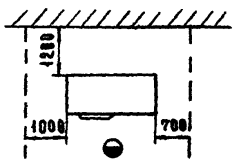
Авторы: Н. Быков, Г. Польникова, Г. Горбатова
Гл. инж. проекта А. Тихонов
Ст. инженер Г. Горбатова
Гл. техн. отдела А. Тихонов
Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва ЦНИИЭП

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для химической чистки одежды МХЧ-18 /лист 1/	28-0-2	41	ПХ-3 лист 1

Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика (продолжение)

14	Напряжение, В	380
15	Род тока	трехфазный переменный
16	Габаритные размеры барабана, мм:	
	диаметр	970
	ширина	540
17	Габаритные размеры машины, мм:	
	длина	2100
	ширина	1240
	высота без активатора	2300
	высота с активатором	2800
18	Масса агрегата без растворителя, кг	1846
19	Масса агрегата с растворителем, кг	2860

Изготовитель: Ленинградский северный завод

Примечание:

Вентиляцию помещения производить отсасыванием воздуха из самой низкой точки. Приточные трубы вентиляции должны быть расположены вверху

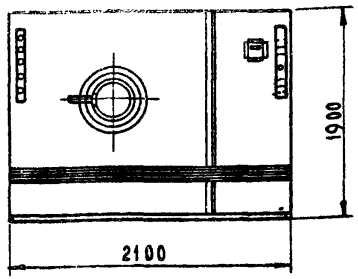
Машина химической чистки одежды с ручным и автоматическим управлением предназначена для чистки хлористыми растворителями верхней одежды На машине можно производить пропитку и обработку одежды различными веществами для придания водоотталкивающих свойств и несминаемости
Машина состоит из следующих основных узлов и агрегатов: корпуса машины, моечного барабана, системы баков помпы циклонного бака, фильтра, воздушного блока дистилляционного резервуара, конденсатора водоотделительного бочка, активатора, программного механизма. Моечный барабан предназначен для обезжиривания одежды в среде растворителя с последующим отжимом и сушкой. Бак I используется в качестве расходного бака. Бак II используется для аппретирующей или пропитывающей жидкости. Бак III для чистого растворителя.
Бак IV - для растворителя, предназначенного для операции промывки после мойки. Помпа служит для перекачки жидкости в различные емкости машины в процессе чистки одежды, а также для обеспечения необходимой циркуляции растворителя во время работы машины
Во избежание засорения магистрали растворителем, идущей от барабана, посторонними мелкими предметами, установлен циклональный бачок

Фильтр служит для улавливания частиц в магистрали растворителя
Воздушный блок состоит из вентилятора, воздушного фильтра, пароподогревателя, пульверизатора, радиатора, пневмо-механизма. Дистилляционный резервуар служит для регенерации растворителя
Активатор предназначен для улавливания перхлорэтилена из паровоздушной смеси при помощи активированного угля. Программный механизм предназначен для обработки временных программ и выдачи команд на исполнительные механизмы и аппараты машины по программам, которые задаются программными картами
Загрузка и выгрузка одежды производится с лицевой стороны машины через загрузочный люк в барабан
Одежда моется в растворителе при вращении барабана со скоростью 32 об/мин.
Растворитель по окончании мойки откачивается из кожуха барабана, и он начинает работать как центрифуга со скоростью 420 об/мин, при этом происходит процесс отжима затем производится сушка потоком теплого воздуха, который прогоняется вентилятором через барабан.

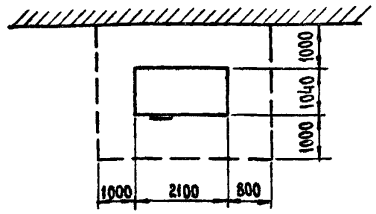
Начтех отдела Быков
Гл. инж. проекта Ильинкова
Ст. инженер Горбатова

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов (Цнитэк)

Общий вид.



Условное обозначение



Монтажная схема.

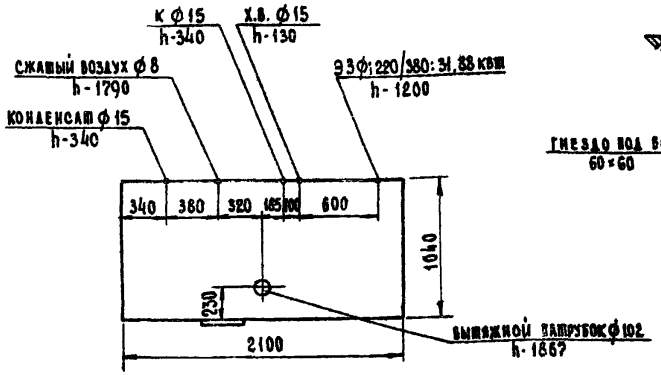
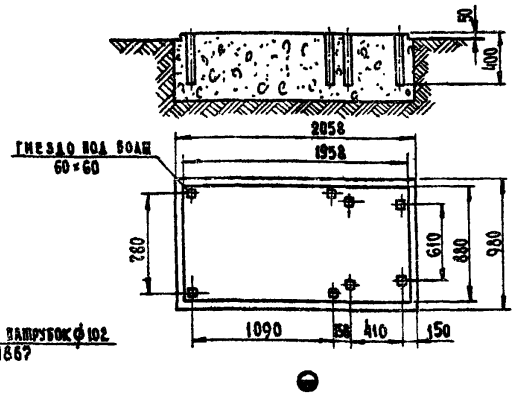


Схема установки машины на фундамент.



Техническая характеристика.

1. Единовременная загрузка по среднему ассортименту (мужские костюмы), кг	9
2. Производительность максимальная, кг/час (без учета загрузки и выгрузки)	
при одованном способе	19,3
при двухванном способе	16,9
3. Продолжительность цикла чистки, мин	
при одованном способе	28,0
при двухванном способе	32,0
4 Модуль объемный, $дм^3/кг$	20,0
5. Модуль жидкостной, л/кг одежды	3÷5
6 Давление воды, $кгс/см^2$	2,5÷3
7. Давление сжатого воздуха, $кгс/см^2$	5,5÷6
8. Удельный расход растворителя, г/кг од.	120
9. Удельный расход воды, л/кг одежды	27
10 Общий объем растворителя, л	320
11. Объем баков:	
бак № 1, л	110
бак № 2, л	90
бак № 3, л	110
12. Установленная мощность, квт	31,88
в том числе электровыгнателей, квт	5,0
нагревательных элементов, квт	26,88
13. Расход электроэнергии за цикл, квт/час.	4,5÷6
14 Габаритные размеры, мм:	
длина	2100
ширина	1040
высота	1900
15. Масса, кг	1350

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке:

1. Машина устанавливается на фундамент и крепится к нему 8 фундаментными болтами М16×400 Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 400 мм.

2. Отвод конденсата воды из водоотделителя запрещается подсоединять к общей системе канализации.

Примечание: Машина находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

Гл. инж. пр. №

Ст. инженер Горбатова

Гипробытсервис Главного управления бытового обслуживания населения и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Машина автоматизированная для химической чистки одежды на электрообогреве КХ-010	28-0-2	ЧТ	ПХ-Ч лист 1

Машина автоматизированная для химической чистки одежды перхлорэтиленом на электрообогреве предназначена для химической чистки одежды широкого ассортимента в ателье химчистки, комбинатах бытового обслуживания, гостиницах.

Конструкция машины предусматривает возможность установки ее в передвижных мастерских химической чистки.

Машина осуществляет следующие технологические операции: чистку, отжим, сушку и проветривание одежды, а также фильтрацию и дистилляцию растворителя. Программа технологической обработки одежды выбирается путем установки одной из перфокарт в программное устройство.

В системе управления машиной предусмотрена возможность прохождения отдельных операций технологического цикла при помощи переключателя рода работ, расположенного на панели управления.

Машина состоит из следующих основных частей: барабана, привода, системы рекуперационной, ловушки, баков №1, №2 и №3, дистиллятора, конденсатора, водоотделителя, масляка, фильтра, шкафа автоматики, системы дыхательной, системы водоохлаждения.

Барабан машины представляет собой основной рабочий орган, являющийся емкостью для одежды на все время цикла чистки. Барабан состоит из наружного барабана, внутреннего вращающегося барабана и загрузочного люка. Наружный барабан выполняет несколько функций. Это несущая силовая конструкция, которая является кожухом внутреннего барабана, емкостью для растворителя во время мойки и полоскания одежды, камерой для сушки.

Внутренний барабан предназначен для размещения в нем одежды.

Привод барабана предназначен для вращения внутреннего барабана.

Система рекуперационная предназначена для сушки одежды нагретым воздухом, очистки паровоздушной смеси, улавливания паров растворителя и проветривания одежды. Установка состоит из корпуса, калорифера, конденсатора, фильтра, вентилятора и шибер-клапана.

Ловушка предназначена для улавливания мелких предметов, попавших с одеждой в барабан. Через ловушку осуществляется также засыпка фильтровального порошка для нанесения его на фильтровальные элементы.

Бак №1, №2 предназначен для хранения растворителя. Из бака №1 производится долив растворителя в барабан до модуля 5. Бак №2 является баком чистого растворителя, в который производится слив дистиллята.

Бак №3 предназначен для хранения рабочего растворителя.

Дистиллятор предназначен для дистилляции отработанного, загрязненного растворителя.

Масляк предназначен для компенсации расширения масла в поддоне в процессе дистилляции.

Конденсатор дистилляционной установки предназначен для конденсации паров растворителя и воды, поступающих из дистиллятора и охлаждения конденсата.

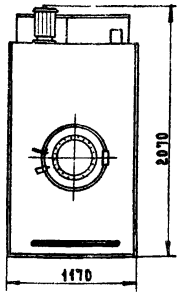
Водоотделитель предназначен для отделения воды от растворителя, поступающего в водоотделитель из конденсатора и системы рекуперационной.

Фильтр предназначен для осветления растворителя, использованного в ходе чистки.

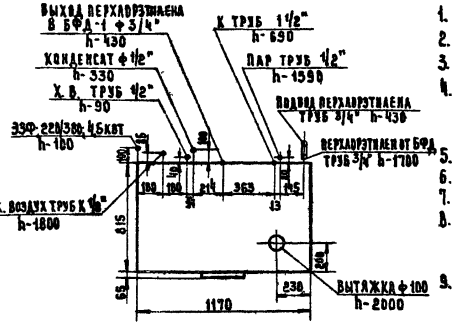
Нач. техн. отд. Быков
Гл. инж. пр-да Игольникова
Ст. инженер Горбанова

ГПИ Торгово-бытовых зданий и курортных комплексов г. Москва

ОБЩИЙ ВИД.



МОНТАЖНАЯ СХЕМА.

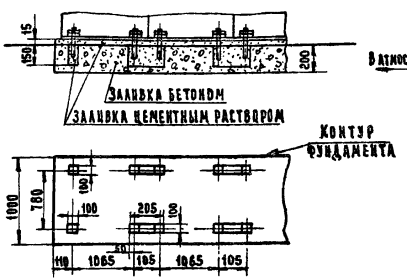


АГРЕГАТ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ „МХЧА-5"

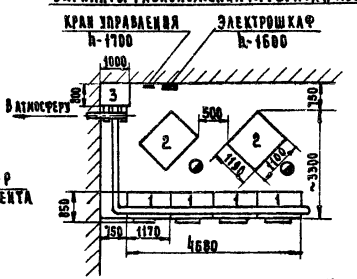
1.	Загрузочная емкость барабана, кг	5
2.	Диаметр барабана, мм	817
3.	Длина барабана, мм	360
4.	Скорость вращения барабана:	
	при стирке, сушке и проветривании, об/мин	33±1
	при центрифугировании, об/мин	480±10
5.	Удельная загрузочная емкость барабана, дм³/кг	36:1
6.	Модуль моечной ванны, л/кг	4:1
7.	Диаметр загрузочного люка, мм	400
8.	Продолжительность рабочего цикла:	
	нормальный режим, мин	25±1
	ускоренный режим, мин	19
9.	Производительность:	
	нормальный режим, кг/час	11,0
	ускоренный режим, кг/час	14,5
10.	Количество растворителя, необходимое для работы машины, л	200
11.	Емкость бака для растворителя, л	200
12.	Расход растворителя (от веса белья), %	10±2
13.	Давление пара, кгс/см²	4-5
14.	Расход пара, кг/час.	15
15.	Давление воды, кгс/см²	2-3
16.	Расход воды, л/час	200
17.	Давление воздуха, кгс/см²	4-6
18.	Расход воздуха, м³/час	0,18
19.	Мощность электродвигателей, квт	
	стирки, сушки и проветривания	0,6
	центрифугирования	2,0
	вентилятора	1,1
	помпы	0,8
20.	Расход электроэнергии за 1 цикл, квт/час	0,55
21.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	970
	ширина	1170
	высота	2070
22.	Масса машины без растворителя, кг.	800
23	Масса машины с растворителем, кг	1130

Изготовитель: Калининградский машиностроительный завод.

СХЕМА УСТАНОВКИ НА ФУНТАМЕНТ МАШИНЫ „МХЧА-5"



ВАРИАНТЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ АГРЕГАТА „АХЧ-5"



1-Машина химчистки „МХЧА-5"
2-Дистиллятор „БФД-1"
3-Активатор „А-50"

ВАРИАНТЫ КОМПАНОВКИ АГРЕГАТА „АХЧ-5"

Компановка	„МХЧА-5" шт	„БФД-1" шт	„А-50" шт
I	1	1	1
II	2	1	1
III	3	2	1
IV	4	2	1

Примечание

Машина химической чистки одежды „МХЧА-5" устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М16×200

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Автомат химической чистки „АХЧ-5" (лист 1) Машина химической чистки „МХЧА-5".	28-0-2	ЧI	ПХ-5 лист 1

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Гл. инж. пр-та Ирина
Ст. инженер Горбатова

Автомат химической чистки „АХЧ-5" предназначен для чистки одежды хлористыми растворителями. Автомат состоит из технологически связанных трех отдельных агрегатов: машины химической чистки „МХЧА-5", блока фильтров с дистиллятором „ВФД-1" и активатора „А-50".

Машина „МХЧА-5" предназначена для стирки, центрифугирования, просушки и проветривания одежды и состоит из следующих основных элементов: бака нижнего, помпы, электродвигателей привода, корпуса барабана, водоотделителя, воздуховода, фильтра, конденсатора, нагревателя, пароклапана, фильтра, вентилятора, клапанов воздушных, каркаса, лицевой и двух боковых обшивок, механизма жетонного, пневмозамка, сигнальных ламп, электрошкафа, программника, счетчика импульсов, электропневмоклапана, влагоотделителя, маслораспылителя.

Работа машины „МХЧА-5" при ручном режиме. Загрузить одежду в машину. Поставить переключатель режима работы в положение „ручное", закрыть загрузочный люк, ручку программника поставить в начало сектора „намыв фильтра". Нажатием на кнопку „пуск", расположенную на лицевой обшивке, запустить машину МХЧА-5. Включается электродвигатель стирки, ручка программника поворачивается до начала сектора стирки, хлористый растворитель стекает в нижний бак и включается насос (помпа). Насос перекачивает хлористый растворитель из нижнего бака „МХЧА-5" в фильтр дистиллятора. Из фильтра очищенный хлористый растворитель поступает по трубопроводам обратно в нижний бак. Двигатель стирки вращает барабан со скоростью 33 об/мин. Далее, при поворачивании ручки программника вручную по часовой стрелке хлористый растворитель поступает в корпус барабана „МХЧА-5" и оттуда сливается в нижний бак. При дальнейшем повороте ручки программника хлористый растворитель заполняет нижнюю часть корпуса барабана. В это время происходит стирка одежды. В положении „слив" хлористый растворитель из корпуса барабана через сетку фильтра сливается в нижний бак. При повороте ручки программника в сектор „отжим" включается двигатель центрифугирования. Барабан вращается со скоростью 480 об/мин. При дальнейшем вращении рукоятки программника сначала отключается электродвигатель центрифугирования. Затем выключается электродвигатель насоса (помпы) и прекращается слив хлористого растворителя из корпуса барабана. После этого включается вентилятор, установленный на „МХЧА-5". Затем открывается пароклапан, и начинается процесс сушки одежды нагреваемым в нагревателе воздухом. Нагретый воздух прогоняется через вращающийся барабан, фильтр для улавливания пыли и конденсатор. В конденсаторе пары хлористого растворителя конденсируются и стекают в водоотделитель. Из водоотделителя вода стекает в канализацию, а хлористый растворитель - в нижний бак. При дальнейшем вращении ручки программника включается вентилятор активатора, воздух из помещения поступает в барабан. Происходит проветривание одежды и ее охлаждение. Часть паров хлористого растворителя конденсируется в конденсаторе, остаток вместе с воздухом через матерчатый фильтр поступает в активатор, где улавливается активированным углем. В дальнейшем программник автоматически возвращается в исходное положение.

При работе машины на автоматическом режиме с включением от кнопки переключатель режима работы поставить в положение „автомат".

При работе машины на автоматическом режиме с включением от жетона (монеты), переключатель режима работы поставить в положение „монета".

Дальнейшая работа машины происходит в том же порядке, что и при ручном управлении.

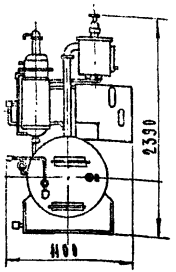
Режим чистки

Операции при чистке одежды	Время при режимах	
	нормальном, мин.	ускоренном, мин.
Намыв фильтра	0.5	0.5
Стирка одежды в хлористом растворителе	7.5	4.0
Сток растворителя из корпуса барабана и центрифугирование	4.0	3.0
Прокатка влажной одежды	0.5	0.5
Предварительная сушка одежды	не более 7.0	не более 6.5
Сушка одежды при установленной температуре	не менее 3.0	не менее 2.5
Проветривание	3.0	2.5
Общее время	25 ± 1	19 ± 1

Быков
Игольникова
Горбатова
Нач. тех. отд.
Гл. инж. пр-ва
Ст. инженер
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских зданий г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Автомат химической чистки „АХЧ-5" (лист 2). Машина химической чистки „МХЧА-5".	Типовой проект 28-0-2	Альбом VI	Лист 2 ПХ-5

Общий вид



Монтажная схема

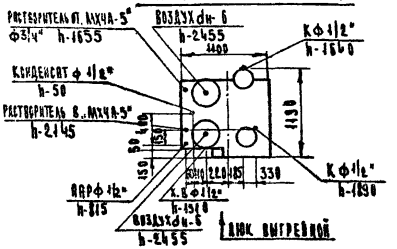
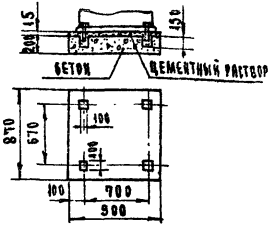


Схема установки на фундамент



Примечание.

Дистиллятор устанавливается на фундамент и крепится к нему анкерными болтами М 12×200.

Техническая характеристика

1.	Производительность дистиллятора, л/час	70
2.	Количество фильтров, шт	2
3	Емкость фильтра, л	30
4	Производительность фильтра, л/час	4000
5	Допускаемое рабочее давление фильтра	
	минимальное, кгс/см²	0.2-0.4
	максимальное, кгс/см²	1.5
6	Марка применяемого порошка	Стандарт „Фикс 76"
7	Расход фильтровального порошка на 1кг одежды, г	10-16
8	Количество загружаемого порошка, кг	1
9	Емкость бака дистиллятора	
	общая, л	220
	рабочая, л	150
10	Емкость бака чистого растворителя	
	общая, л	210
	рабочая, л	190
11	Давление пара, кгс/см²	4÷5
12	Расход пара, кг/час	120
13	Давление воды, кгс/см²	2÷3
14	Расход воды, л/час	600
15	Давление воздуха, кгс/см²	4-6
16	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1190
	ширина	1100
	высота	2390
17	Занимаемая площадь, м²	1.32
18	Масса агрегата, кг	455
19	Масса агрегата с перхлорэтиленом, кг	1100

Изготовитель: Калининградский машиностроительный завод.

Блок фильтров с дистиллятором „БФД-1" предназначен для фильтрации хлористого растворителя при химической чистке одежды в машине „МХЧА-5" и дистилляции загрязненного растворителя и состоит из двух фильтров, куба для выпаривания, конденсатора, водоотделителя, бака и трубопроводов.

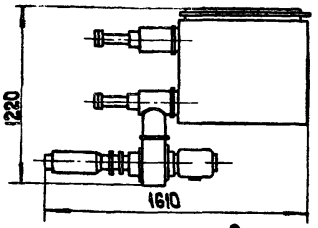
Работа дистиллятора. При чистке одежды грязь вместе с хлористым растворителем сливается в нижний бак „МХЧА-5" через сетчатый фильтр.

В фильтре остаются крупные предметы, оказавшиеся в очищаемой одежде. Из нижнего бака загрязненный хлористый растворитель перекачивается насосом в фильтр дистиллятора, где профильтровывается через пружинный фильтр, намытый фильтрующим порошком. Очищенный хлористый растворитель поступает вновь в машину „МХЧА-5". После чистки примерно 80-100 кг одежды необходимо очистить фильтр. Слитый в перегонный куб загрязненный хлористый растворитель необходимо сейчас же перегнать, перегонку ведут до тех пор, пока не выпарится весь хлористый растворитель.

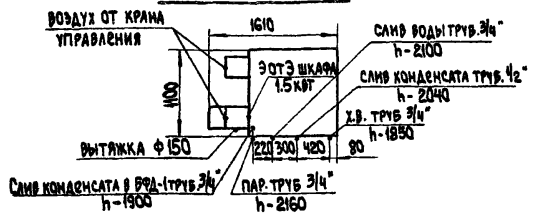
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Автомат химической чистки „АХЧ-5" (лист 3) Блок фильтров с дистиллятором „БФД-1".	28-0-2	ЧI	ПХ-5 лист 3

Здания и туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер
Гербатова

Общий вид

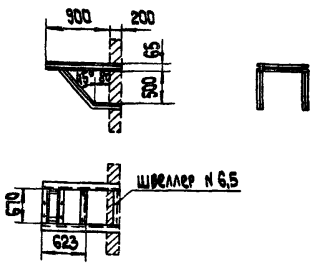


Монтажная схема

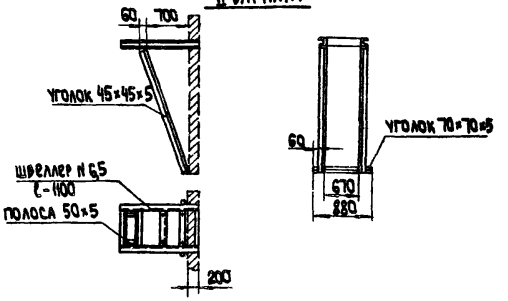


Схемы монтажа рамы под активатор А-50

I вариант



II вариант



Техническая характеристика

1.	Давление пара в паропроводе, кгс/см²	4-5
2.	Расход пара, кг/час	84
3.	Потребность пара на одну регенерацию, кг	56
4.	Давление воды в водопроводе, кгс/см²	2-3
5.	Расход воды, л/мин	22
6.	Потребность воды на одну регенерацию, л	440
7.	Давление воздуха в пневмопроводе, кгс/см²	4-6
8.	Расход воздуха на одну регенерацию, м³/час	0,04
9.	Производительность вентилятора, м³/час	2000
10.	Тип вентилятора	Ц13-50 №2
11.	Время регенерации, мин.	30 ÷ 60
12.	Установленная мощность, квт	1,5
13.	Напряжение, в	220/380
14.	Род тока	трехфазный переменный
15.	Габаритные размеры, мм.	
	длина	1610
	ширина	1100
	высота	1220
16.	Масса загружаемого угля, кг	100
17.	Масса активатора без угля, кг	200

Изготовитель: Калининградский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке

1. Активатор с вентилятором монтируются на кронштейне, закрепленном на стене. Активатор крепится к кронштейну 4 болтами М10×40, вентилятор-4 болтами М12×40
2. Высота крепления активатора не менее 2000 м.
3. Кран управления активатором крепится на стене вблизи активатора и служит для подключения активатора к пневмосистеме.
4. Электрошкаф поставляется комплектно с активатором и служит для подключения к сети автомата „АХЧ-5" и включения вентилятора активатора. Электрошкаф крепится на стене на высоте 1600 мм.

Активатор предназначен для улавливания паров хлористого растворителя из воздуха, отсасываемого от „МХЧА-5" активированным углем и регенерации хлористого растворителя.

Активатор состоит из корпуса, двух решеток, двух клапанных коробок, конденсатора, паропровода, воздухопровода и вентилятора.

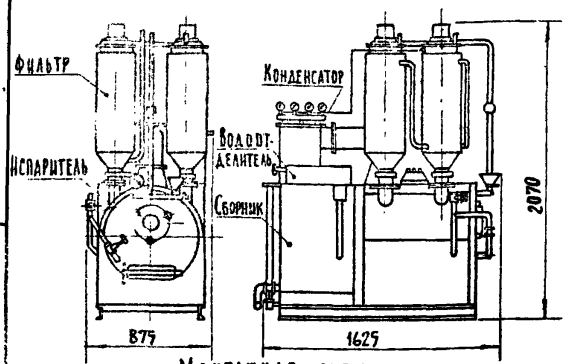
Работа активатора. Воздух с парами растворителя нагнетается под нижнюю решетку и проходит через активированный уголь. При этом пары хлористого растворителя адсорбируются, а очищенный воздух выбрасывается в атмосферу. После насыщения угля хлористым растворителем (что происходит после очистки 200 кг одежды), следует произвести регенерацию.

Гл. инж. пр-ва Игольникова
Ст. инженер Горбатова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Автомат химической чистки „АХЧ-5" (лист 4). Активатор „А-50".	28-0-2	ЧI	ПХ-5

Общий вид



Монтажная схема

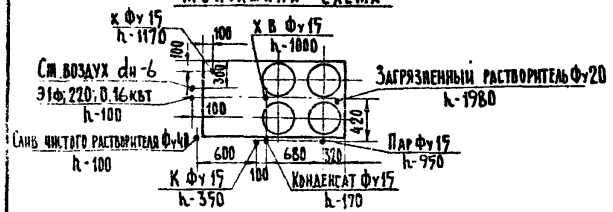
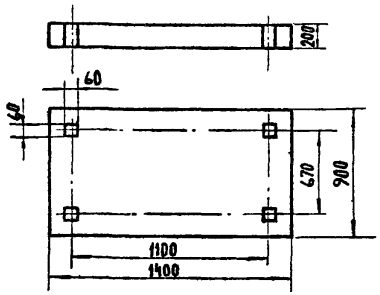
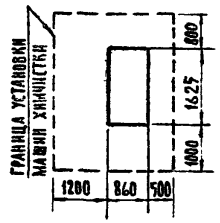


Схема установки машины на фундамент



Условное обозначение.



Техническая характеристика

1.	Производительность установки	
	для перхлорэтилена, л/час	118
	для трихлоэтилена, л/час	115
2.	Максимальный объем растворителя, заливаемого в дистилятор, л	175
3.	Продолжительность разогрева испарителя, мин	9
4.	Продолжительность выпаривания острым паром растворителя из грязевого остатка (1 раз в смену) перхлорэтилена, мин	17
	трихлорэтилена, мин	12
5.	Продолжительность 1 цикла дистилляции (175 л растворителя включая разогрев) перхлорэтилена, мин	81
	трихлорэтилена, мин	56.6
6.	Емкость испарителя рабочая, л	190
7.	Поверхность обогрева испарителя, м²	1.3
8.	Поверхность охлаждения конденсатора, м²	3.6
9.	Температура конденсата, °С не более	27
10.	Емкость бака-сборника дистиллята, л	220
11.	Давление воздуха в сети, кгс/см²	4÷6
12.	Давление воды в системе, кгс/см²	1÷3
13.	Давление пара для перхлорэтилена, кгс/см²	4÷5
	для трихлорэтилена, кгс/см²	2÷3
14.	Расход воды, (не более) л/час	1400
15.	Расход пара, кг/час для перхлорэтилена	59.2
	для трихлорэтилена	47.3
16.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1625
	ширина	875
	высота	2070
17.	Масса, кг	560

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке.

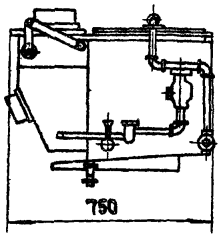
1. Установка монтируется на фундаменте и крепится 4 фундаментными болтами М 10×150.
2. Трубопроводы подвода пара, воздуха, растворителя к фильтрам должны проходить на высоте не менее 2,5 м. Остальные трубопроводы на уровне пола.
3. Подвод воздуха должен быть от магистрали, имеющей влагоотделитель и маслоотделитель.

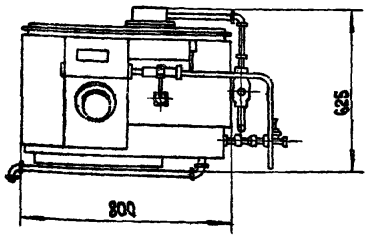
Фильтровально-дистилляционная установка предназначена для очистки растворителя (трихлорэтилена, перхлорэтилена) от загрязнений и применяется на фабриках химической чистки с 2,3,4 машинами хим. чистки загрузкой 5-6 кг. Установка состоит из цилиндрического парового испарителя, сборника, конденсатора, водоотделителя, четырех фильтров, рамы. На передней стенке испарителя имеется 2 люка. Верхний со смотровым стеклом для контроля уровня заливки, нижний - для очистки испарителя от загрязнений. В верхней части имеется трубопровод для заливки растворителя. Над испарителем расположены 4 фильтра. Кожуха всех 4 фильтров последовательно соединены трубопроводами для подачи в них охлаждающей воды. Сзади испарителя на раме установлен сборник-емкость для 220 л чистого растворителя. Принцип действия установки основан на выполнении ею двух процессов фильтрации и дистилляции. Процесс фильтрации состоит из следующих операций: непосредственно фильтрации, сброса порошка с фильтрующих элементов, подготовки фильтра к фильтрации. Сброшенный в испаритель растворитель подлежит дистилляции. Для этого он доводится до кипения и выпаривается. Пары растворителя и воды поступают в конденсатор, конденсируются и перетекают в водоотделитель. Здесь вода отделяется и переливается через патрубок отвода воды, а чистый растворитель сливается в сборник.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Установка фильтровально-дистилляционная КХ-409	28-0-2	ЧI	ПХ-6

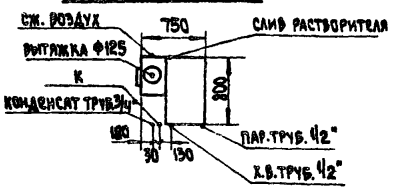
ЦНИИЭП Зданий и туристских комплексов г. Москва
Ст. инженер

Общий вид





Монтажная схема



Техническая характеристика

1.	Адсорбционная способность установки, л	1
2.	Количество обработанной одежды, кг	300-350
3.	Уголь активный рекуперационный	АР-3
4.	Объем, занимаемый углем, дм³	90
5.	Вес засыпаемого угля, кг	50
6.	Давление воздуха, кгс/см²	6
7.	Давление воды, кгс/см²	2÷4
8.	Давление пара	
	для перхлорэтилена, кгс/см²	5÷6
	для трихлорэтилена, кгс/см²	3÷4
9.	Продолжительность адсорбции, мин.	20÷25
10.	Продолжительность сушки угля, мин.	20
11.	Расход воды на 1 кг восстановленного растворителя, л	55
12.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	800
	ширина	750
	высота	625
13.	Масса установки с углем, кг	180

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке

1. Высоты подводок коммуникаций принимать в зависимости от высоты и места установки адсорбера.
2. При установке адсорбера на машину химчистки требуемая высота помещения 3200мм.
3. Температура помещения, где устанавливается адсорбер, должна быть не ниже +5°С.
4. При установке адсорбера на машину химчистки (25-30кг), где отсутствуют пневмосистема, пневмопровод подключить к внешнему воздуховоду.
5. Входной патрубок воздуховода адсорбера соединить с выходным патрубком машины химчистки по месту.
6. Выходной патрубок воздуховода соединить с вентиляционной системой.

Адсорбционная установка предназначена для улавливания паров хлористых растворителей при проветривании одежды в машинах химчистки одежды с загрузкой 18-30 кг. Кроме того, адсорбер может использоваться для сушки изделий, нестойких к воздействию высоких температур (холодная сушка).

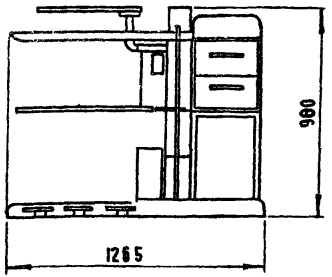
Адсорбер состоит из следующих основных узлов: корпуса, заполненного рекуперационным активным углем, клапанной системы, пневмосистемы, паропровода, конденсатора, сеток для угля. Работа установки основана на адсорбционной способности активирования угля, находящегося в его корпусе.

Воздух, насыщенный парами растворителя, фильтруется через слой активированного угля, который поглощает растворитель и пропускает очищенный воздух. Через слой угля, полностью насыщенного растворителем, под давлением пропускают пар, который увлекает за собой растворитель, унося его к конденсатору установки, где происходит конденсация смеси. Конденсат отводится в водоотделитель химчистки для отделения растворителя от воды.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Адсорбционная установка КХ-406	28-0-2	4I	ПХ-7

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

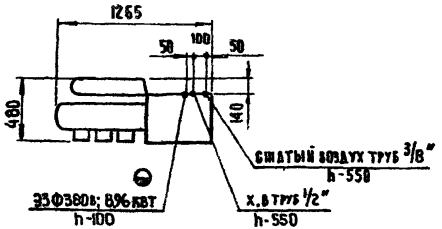
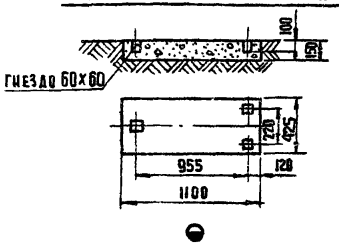
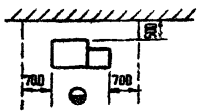


Схема крепления станка к фундаменту



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, шт пятен/час 30-35
2. Парогенератор (отпарочный аппарат)
   - тип ОАГ-2
   - давление пара, кгс/см^2 0,5
   - производительность, кг/час 4,0
   - мощность, квт 4,96
3. Компрессор:
   - тип СО-7А
   - производительность, м^3/ч 30
   - давление, кг/см^2 4-6
   - разрежение в рабочих столах, мм рт ст 59
4. Мощность станка, квт 8,96
   - род тока трехфазный переменный
   - напряжение, в 380
5. Габаритные размеры, мм:
   - длина 1265
   - ширина 480
   - высота 980
6. Масса (без компрессора) кг 126

Изготовитель: Змиёвский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке

1. Станок устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами М13
2. Воздух к станку подается от стационарной компрессорной установки, устанавливаемой вне рабочей зоны станка и поставляемой комплектно.

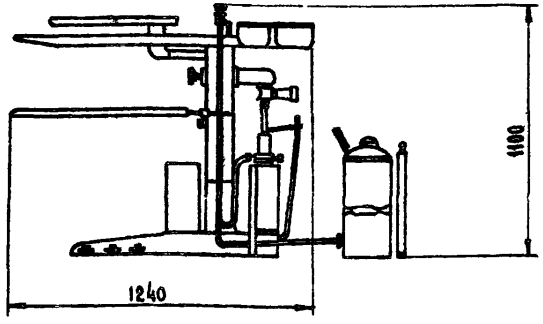
Пятновыводной станок предназначен для выведения пятен с одежды на предприятиях химической чистки, где отсутствует централизованное снабжение паром и сжатым воздухом.

Основные узлы машины: станина, камера распределительная, пульт управления, стол вспомогательный, стол большой, стол малый, эжектор, пистолет, ящик для пятновыводителей, мусоросборник, парогенератор. Станина служит для размещения и крепления узлов станка. В верхней части станины имеется два выдвижных ящика для хранения пятновыводных средств. В корпусе станины установлен мусоросборник для сбора отходов. Камера распределительная установлена в нижней части станины и имеет 2 клапана: воздушный и эжектора, которые соединены с соответствующими педалями управления „воздух", „вакуум". Рабочие столы (большой и малый) служат для выведения пятен. К большому столу примыкает подставка для установки во время работы химических материалов и рабочих инструментов. Вспомогательный стол служит для укладывания свисающих частей обрабатываемой одежды. Эжектор служит для создания разряжения в рабочих столах.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок пятновыводной КХ-412	28-0-2	ЧI	ПХ-8

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

Общий вид



Монтажная схема

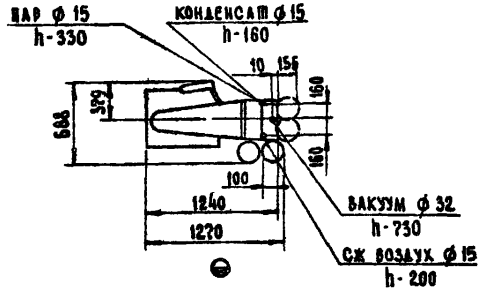
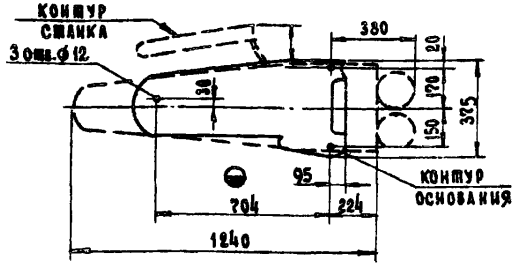
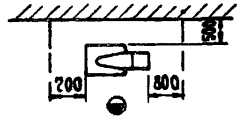


Схема крепления станка.



Условное обозначение.



Техническая характеристика.

1.	Расход пара, м³/мин.	0.65 ÷ 0.72
2.	Рабочее давление пара, кг/см²	3 ÷ 5
3.	Расход воздуха, м³/час	12
4	Рабочее давление воздуха, кг/см²	6 ÷ 7
5	Температура воздуха, °С	30 ÷ 40
6	Разряжение в рабочих столах, мм рт ст	80 ÷ 100
7	Длина рабочей поверхности большого стола, мм	965
8	Длина рабочей поверхности малого стола, мм	465
9	Регулируемая высота стола, мм	940 ÷ 1120
10	Объем резервуара для усилителя, л	8
11.	Габаритные размеры станка (без резервуара для пятновыводителя), мм:	
	длина	1240
	ширина	688
	высота	1100
12.	Масса, кг	170

Изготовитель: Змиевский Машиностроительный завод.

Требования к установке:

1. Воздух к станку подается от стационарной компрессорной установки.
2. Специального фундамента для установки станка не требуется.

Пятновыводной станок предназначен для удаления пятен с одежды. Станок позволяет производить следующие технологические операции: нанесение пятновыводных средств на загрязненные участки одежды (пистолетом); обработку паром; отсос раствора с поверхности ткани при промывке загрязненного участка; высушивание очищенного участка ткани подогретым воздухом. Пятновыводной станок состоит из следующих основных частей: большой рабочий стол, малый рабочий стол, станина вертикальная, станина нижняя, стол вспомогательный, камера пароводушная с клапанами, пистолет для подачи воздуха или пара, резервуар для пятновыводителя, автоматический контрольный клапан, бак для отходов, банок для химикатов. Рабочие столы выполнены из нержавеющей стали. Поверхности столов покрыты молочно-белым стеклом, что облегчает обнаружение пятен на одежде. На нижней станине установлены три педали „воздух", „вакуум", „пар". Вспомогательный стол представляет собой раму, обтянутую тканью и расположенную под большим рабочим столом. Паровоздушная камера служит для снабжения станка сухим и влажным паром и подогретым сжатым воздухом. Одинарный пистолет предназначен для подачи пара или воздуха. Двойной пистолет предназначен для подачи химиката и воздуха или пара. Резервуар предназначен для хранения и подачи усилителей (жидкостей, способствующих удалению водорастворимых пятен). Бак для отходов служит для сбора химикатов и конденсата, попадающих после чистки одежды в бак из вакуумной камеры.

Нач. техн. отд. Быков
Гл. инж. пр-ка Игольникова
Ст. инженер Горбанова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания,	Станок пятновыводной СП-1	28-0-2	ЧI	ПХ-9

ОБЩИЙ ВИД

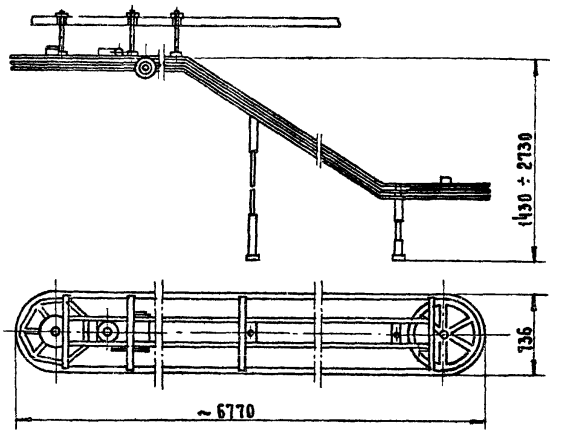
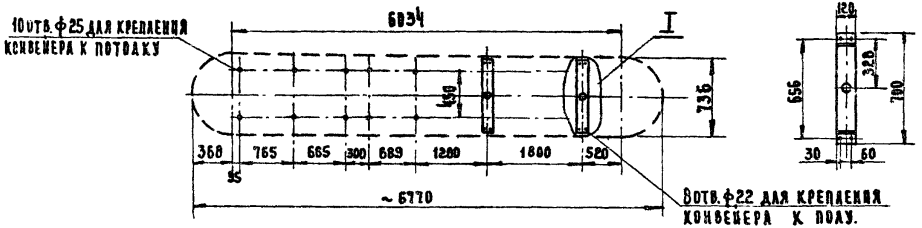


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ УСТАНОВКИ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. Производительность, шт/час 120
2. Максимальное количество завешиваемых одновременно вещей, шт. 980
3. Скорость несущей цепи, м/мин. 22
4. Площадь приемного пункта, в котором монтируется конвейерная установка, $м^2$ 50
5. Электродвигатель, тип АОЛ-32-4
   - мощность, квт. 1,1
   - число оборотов, об/мин 1420
   - напряжение, в 220/380
   - род тока трехфазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:
   - длина 6770
   - ширина 736
   - высота 1430÷2730
7. Масса, кг. 280

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

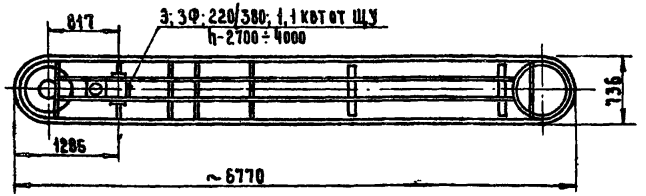
1075	Альбом механического оборудования предприятий	Автоматическая конвейерная установка для одежды АКУ-1 (лист 1)	28-0-2	ЧI	ПХ-10 лист 1

Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

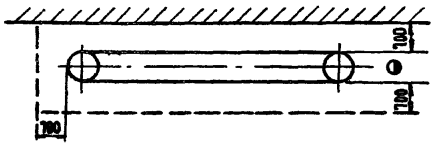
Ст инж. пр-та Угольникова

Ст инженер Горбатова

Монтажная схема.



Условное обозначение



Требования к монтажу и установке:

1. Аппарат управления и шкаф управления устанавливается при монтаже по месту.
2. Провод электроэнергии к двигателю ведется по потолку.
3. Анкерные болты для крепления конвейерной установки к потолку изготавливаются предприятием, монтирующим установку.

Автоматическая конвейерная установка предназначена для подачи верхней одежды к месту выдачи квитанций в предприятиях химической чистки.

Установка представляет собой подвесной цепной конвейер, выполненный из секционной металлической рамы, изогнутой в вертикальной плоскости под углом 30°.

Конвейерная установка состоит из следующих основных узлов: привода, рамы, ведомого колеса, несущей цепи, автоматического и дистанционного управления.

Привод установлен на опорных уголках в верхней части несущей рамы конвейерной установки.

Рама представляет собой сварную металлическую конструкцию. Рама в верхней части крепится к потолку при помощи анкерных болтов, а в нижней части опирается на две телескопические трубчатые стойки, позволяющие смонтировать установку в помещении независимо от его высоты.

Несущая цепь состоит из 49 звеньев специальной конструкции. В звене цепи предусмотрены десять специальных гнезд для завешивания десяти пар верхней одежды. Каждое звено имеет свой порядковый номер, нанесенный в верхней части звена.

Автоматическая конвейерная установка имеет два сблокированных управления: а) автоматическое - позволяющее вызов любого номера путем набора его на диске командоаппарата.

б) местное - кнопками с пульта управления. Оба способа управления работают независимо друг от друга.

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

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва.

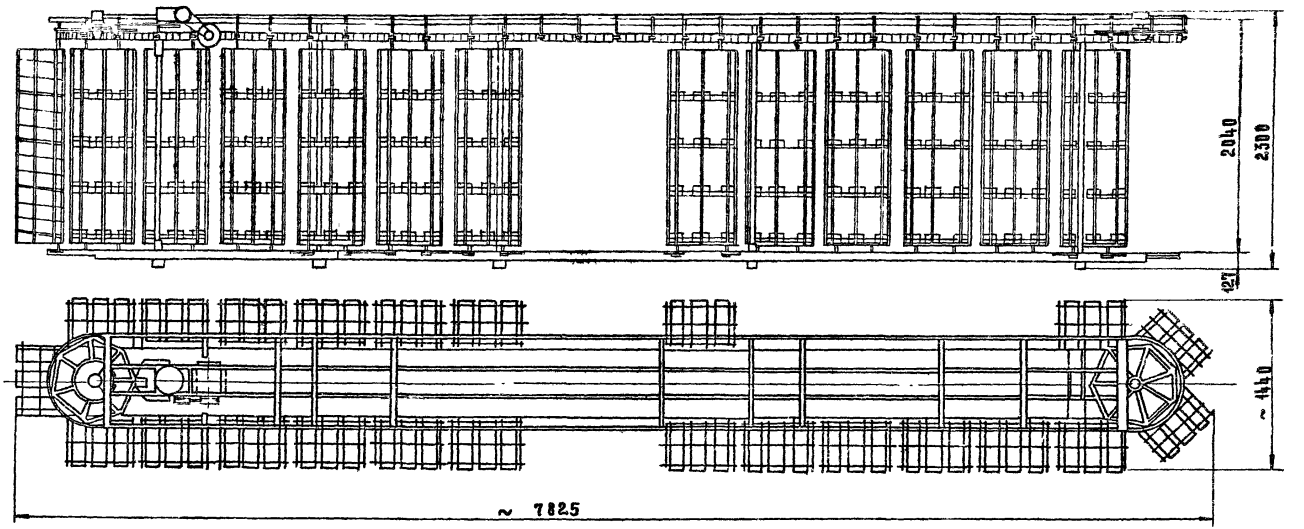
ЦНИИЭП

1975 | Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

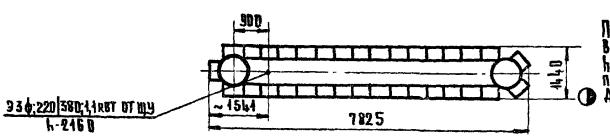
Автоматическая конвейерная установка для одежды АКУ-1 (лист 2)

28-0-2

Общий вид

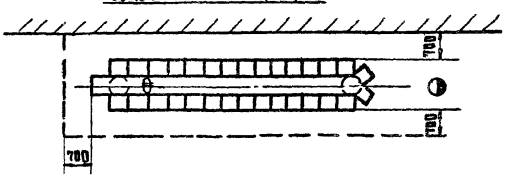


Монтажная схема



Примечание
в монтажной схеме
h-2160 - высота расположения электродвигателя.

Условное обозначение



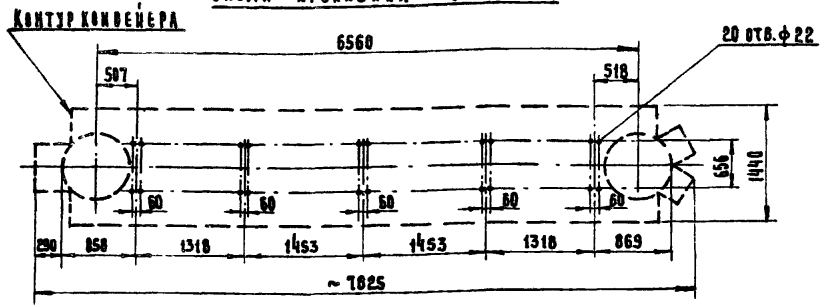
Требование к монтажу и установке

1. Аппарат управления и шкаф управления конвейерной установки устанавливаются при монтаже по месту.
2. Конвейер устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами М20
3. Подвод электроэнергии к двигателю может быть осуществлен с потолка и пола При подводке электроэнергии с пола высота выхода трубы от пола 50мм

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Автоматическая конвейерная установка люлечная АКУ-1Л. (лист 1)	28-0-2	ЧI	ПХ-11 лист 1

ЦНИИЭП
Портрет бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Гл. инж. проекта Ст. инженер
Выполнил Ипольникова Горбатова

Схема крепления конвейера



Примечание
Длина автоматической конвейерной установки может быть увеличена за счет добавления средней секции рамы и звеньев цепи, но при этой следует перейти на ручное управление.

Автоматическая конвейерная установка предназначена для подачи упакованных сорочек к месту их выдачи потребителю в комбинатах бытового обслуживания. Одновременно люлечный конвейер является и складом упакованных сорочек.

Конвейер стационарный, горизонтального типа состоит из следующих основных узлов: люльки, рамы, цепи, звездочки ведомой, привода, аппарата управления, шкафа управления.

Люлька представляет собой 4 полочную металлическую конструкцию решетчатого типа, изготовленную из прутка. Для предохранения от произвольного качания люльки внизу соединены между собой планками. Каждая люлька имеет свой порядковый номер. Рама разборная и состоит из 3 секций: секция левая, средняя и правая.

Звездочка ведомая закреплена на вертикальном валу и имеет возможность перемещения для регулировки натяжения цепи.

Конвейерная установка имеет два блокированных управления: автоматическое, для вызова любого номера люльки путем набора его на диске командоаппарата. Местное - кнопками с переносной станции.

Оба способа управления работают независимо друг от друга.

Техническая характеристика.

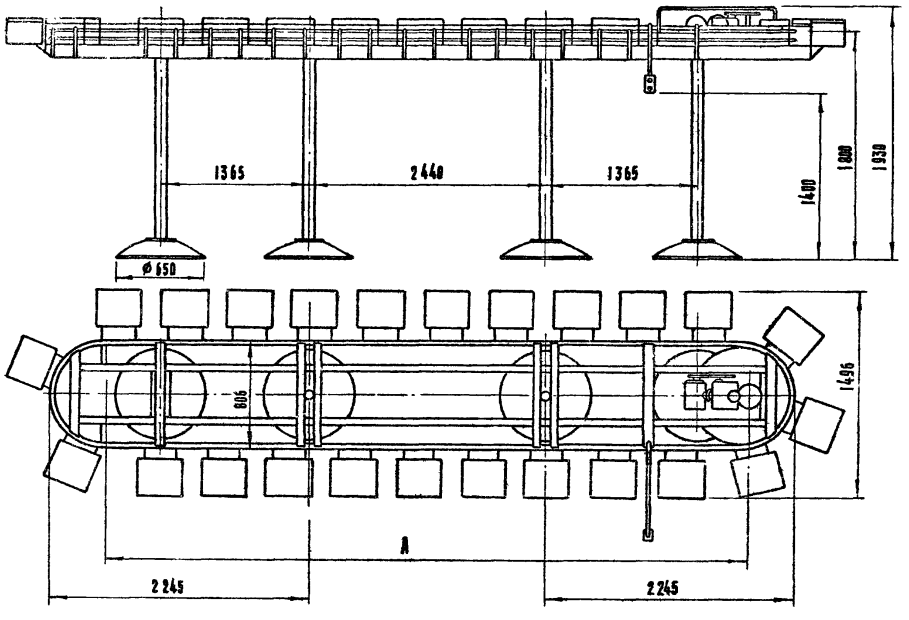
1.	Производительность, выдач/час	100
2.	Количество люлек, шт.	25
3.	Количество сорочек одновременно укладываемых в люльку, шт.	160
4.	Общая емкость конвейера, сорочек	4000
5.	Количество обслуживающего персонала, человек/смену	2
6.	Количество звеньев несущей цепи, шт	50
7.	Электродвигатель, тип	АОА2-21-4
	мощность, квт	1,1
	число оборотов, об/мин.	1420
	напряжение, в	220/380
	род тока	трехфазный переменный
8.	Скорость несущей цепи, м/мин	22
9.	Габаритные размеры люльки, мм:	
	длина	549
	ширина	420
	высота	1840
10.	Площадь, занимаемая конвейером, $м^2$	12
11.	Габаритные размеры конвейера, мм:	
	длина	~ 7825
	ширина	~ 1440
	высота	~ 2300
12.	Масса, кг	600

Изготовитель: Змиевский Машиностроительный завод.

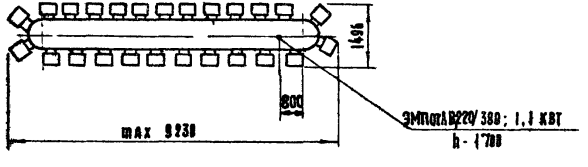
Нач. техн. отд. Быков
Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова

ЦНИИЭП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Скорость цепи, м/мин — 20
2. Шаг цепи, мм — 305
3. Диаметр звездочки, мм — 796
4. Электродвигатель:
   - тип — АОЛ2-21-4
   - мощность, кВт — 1,1
   - род тока — трехфазный переменный
   - напряжение, В — 220/380
5. Габариты люльки, мм:
   - длина — 345
   - ширина — 415
   - высота — 315
6. Габаритные размеры конвейера, мм:
   - длина (с 2 промеж. секциями) — 9 230
   - ширина — 1 496
   - высота — 1 930

Изготовитель: Киевский экспериментальный завод ПКТИ

Исполнение конвейера	Количество люлек в цепи	Количество промежут. секций	А, мм.	Масса, кг.
152.185	16	—	3660	347.8
-01	24	1	6100	496.8
-02	32	2	8540	611.4

Примечание.

Автоматический выключатель устанавливается на стене в месте, удобном для обслуживания.

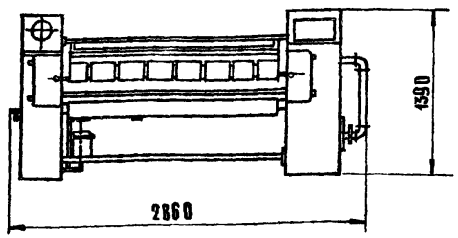
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Конвейер-вешалка для хранения и транспортирования вещей к месту выдачи 152.185	28-0-2	ЧI	ПХ-12

ЦНИИ ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА

ГИП ИНЖ. ПРОЕКТ. СТ. ИНЖЕНЕР

ИНТОЛОНИКОВА ГОРБАТОВА

Общий вид



Монтажная схема

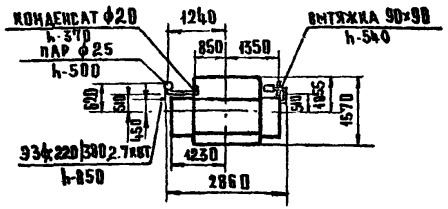
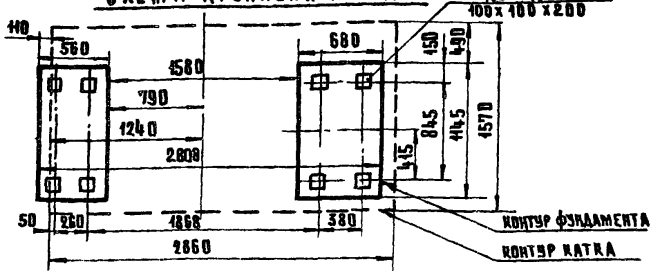
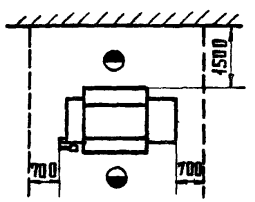


Схема крепления катка



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность, кг/час (по сухому белью)	25
2.	Диаметр валка, мм	350
3.	Длина валка, мм	1750
4.	Число оборотов валка, об/мин I / II	2 / 2,7
5.	Скорость глажения, об/мин I / II	2,2 / 3,87
6.	Общая потребляемая мощность, квт	2,7
7.	Род тока	трехфазный переменный
8.	Напряжение, в	220/380
9.	Электродвигатель валка, тип	Т42/8-6
	мощность, квт	0,8/1,5
	число оборотов, об/мин	700/950
10.	Электродвигатель механизма подъема, тип	АОА 2-11/4
	мощность, квт	0,6
	число оборотов, об/мин	1350
11.	Вентилятор:	
	напор, мм вод. ст.	180
	производительность, м³/час	245
	электродвигатель, тип	АОА-22-2
	мощность, квт	0,6
	число оборотов, об/мин	2800
12.	Расход пара, кг/час	16,9
13.	Давление пара, ати (кгс/см²)	6-8
14.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	2860
	ширина	1570
	высота	1390
15.	Масса, кг	1450

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод

Требования к установке:

1. Каток устанавливается на фундамент. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 300мм.
2. Со стороны приема белья предусмотреть установку приемного стола.

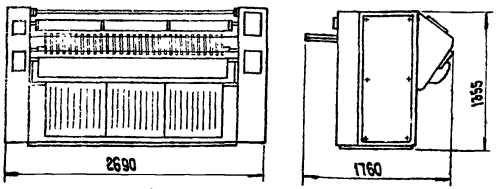
Сушильно-глаадильный вакуумный каток предназначен для сушки и глажения выстиранного и отжатого в центрифугах прямого белья без предварительной просушки. Каток состоит из следующих основных узлов: утюга, валка, станин левой и правой, привода, механизма подъема, подающего транспортера, блокировочного устройства, блока управления, блока автоматики, стола приемного. Утюг предназначен для сушки и глажения белья и представляет собой полый короб сварной конструкции. К подошве утюга приварены штуцер для подвода пара в полость утюга, штуцер для отвода конденсата и лапы для крепления на опорных балках. Валок предназначен для прижатия и перемещения белья на рабочей поверхности утюга и представляет собой трубу, имеющую по всей поверхности перфорацию, предназначенную для отсоса влаги из белья. Внутри валка находится трубчатый змеевик, который подогревает находящийся в валке воздух для просушки обшивки барабана. Станины предназначены для монтажа и крепления всех узлов сушильно-глаадильного катка. К обеим станинам спереди крепятся: блокировочное устройство, транспортер подающий, короб загрузочный для белья. Сзади к обеим станинам крепится приемный стол и скалка. Транспортер подающий предназначен для подачи белья из загрузочного короба к глаадильному утюгу.

Процесс глажения белья осуществляется путем скольжения прижатого валком белья относительно горячей поверхности утюга. Белье укладывается в короб для глажения. Из короба белье раскладывается на лентах подающего транспортера, который подает его к утюгу и валку. Для того, чтобы белье не прилипало к валку и не закручивалось на нем, предусмотрены отражательные ленты. Во время глажения пар и влага проникает через перфорированную обечайку и обмотку валка в его внутреннюю полость и отсасывается вентилятором.

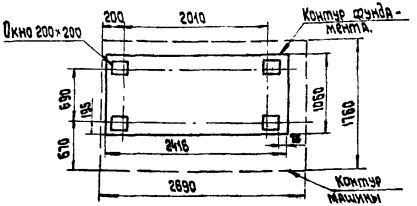
После того, как глажение окончено, валок поднимается для того, чтобы не сгорела обшивка валка.

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. тех. отдела Быков
Гл. инж. пр-та Ильинкова
Ст. инженер Горбатова

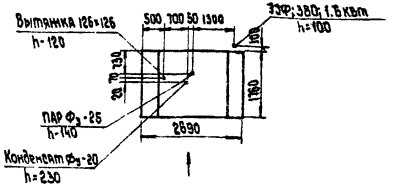
Общий вид



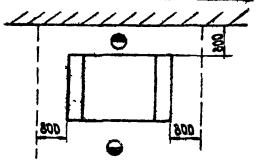
План фундамента



Монтажная схема



Вариант размещения.



Техническая характеристика.

1. Производительность, кг/час (сухого белья)	25
2. Скорость глажения, м/мин	1.5-3.5
3. Остаточная влажность белья, поступающего на глажение, %	40÷50
4. Установленная мощность, квт	1.6
напряжение, в	220/380
род тока	трехфазный переменный
5. Давление пара, кгс/см²	6-8
6. Расход пара, кг/час	16.9
7. Длина валка, мм	1750
8. Габаритные размеры, мм	
длина	1760
ширина	2690
высота	1355
9. Масса, кг.	1450

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке.

1. Каток устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М 16.
2. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от характеристики грунта.
3. Выходное отверстие вентилятора соединить с вытяжной системой.
4. Трубу продувки манометра и выходной штуцер предохранительного клапана соединить с системой дренажа.

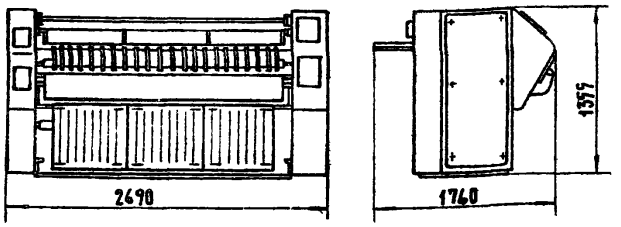
Описание конструкции и принцип работы см. лист „Каток сушильно-гладильный вакуумный с электрообогревом КП-408."

Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

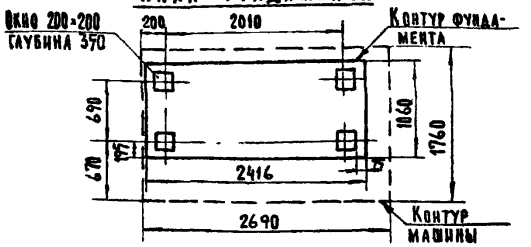
Гл. инж. пр-та | Ст. инженер | Инж. | Ирисова | Ирбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Каток сушильно-гладильный вакуумный с паровым обогревом КП-407.	28-0-2	4I	ПХ-14

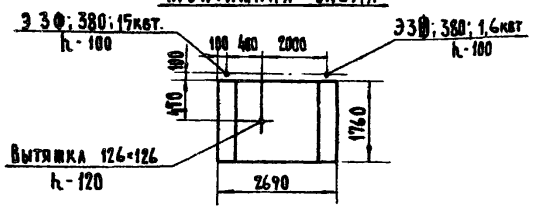
Общий вид



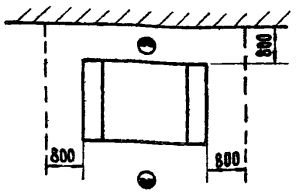
План фундамента



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Производительность, кг/час (сухого белья)	25
2.	Скорость глажения, м/мин	1,5-3,5
3.	Время разогрева валка, мин	50
4.	Остаточная влажность белья, поступающего на глажение, %	40÷50
5.	Общая установленная мощность, квт	16,6
	в том числе:	
	электродвигателей, квт	1,6
	электронагревателей, квт	15
6.	Род тока трехфазный переменный	
7.	Напряжение, в	220/380
8.	Рабочая длина валка, мм	1750
9.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1760
	ширина	2690
	высота	1377
10.	Масса, кг	1590

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке:

1. Каток устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М16.
2. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от характеристики грунта.
3. Выходное отверстие вентилятора соединить с вытяжной системой.

Каток сушильно-гладильный вакуумный предназначен для сушки и глажения прямого белья (простыней, полотенец, наволочек и водоотделителей) после стирки его и отжима без предварительной просушки с влажностью после отжима не более 50%. Каток состоит из электрического утюга, валка, лотка, двух станин и рамы. В передней части перед лотком смонтирован загрузочный бункер и подающий транспортер. В задней части катка находится приемный стол. Привод глажения, механизм подъема и система электрооборудования размещены в станинах катка и закрыты съемными щитами. Шкафы управления катком и термосигнализаторы обогрева находятся в левой станине.

Работа на катке. Перед работой лоток разогреть в течение 40-50 мин, при этом валок должен быть в верхнем положении. Затем включить автоматический выключатель, опустить валок, включить вращение валка и вентилятор, установить необходимую скорость глажения. Белье для глажения укладывается в загрузочный короб. После окончания глажения каток должен в холостую проработать в течение 10-15 мин (после выключения обогрева) с включенным вентилятором для того, чтобы высохла „одежда" валка и не создавалось бы конденсата внутри валка. Затем выключить вращение валка (валок автоматически поднимется), выключить вентилятор, отключить подачу электроэнергии к катку кнопкой „Стоп" автоматического выключателя.

Нач. тех. отд. Быков
А. инж. пр-ва Ипольникова
Ст. инженер Горбатова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Каток сушильно-гладильный вакуумный с электрообогревом КП-408	28-0-2	ЧТ	ПХ-15

Общий вид

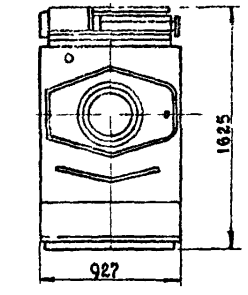
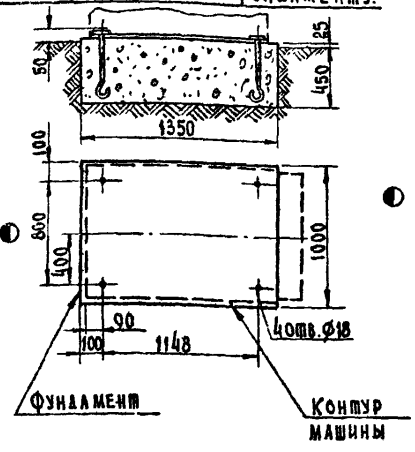
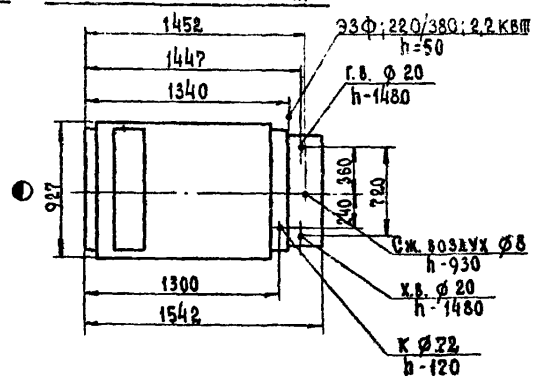


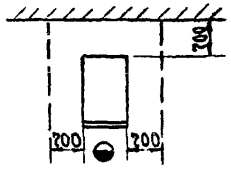
Схема крепления к фундаменту.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Требования к монтажу и установке:

1. Слив осуществляется через шланг в трап.
2. Подвод воды к машине осуществляется по стене. Высота трубы от пола равна 1800 мм.
3. Воздух к машине подается от стационарной компрессорной установки.
4. Машина устанавливается на бетонный фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М18×300

Автоматизированная стиральная машина с отжимом предназначена для стирки мужских сорочек и прямого белья из хлопчатобумажных и льняных тканей. Машина состоит из двух барабанов: наружного и внутреннего, вставленных один в другой так, что их оси совпадают, электрического привода с редуктором, командоаппарата и шкафа управления, обеспечивающего автоматизированную стирку белья. Наружный барабан подвешен к станине сверху на четырех пружинах, а снизу - на гидравлических амортизаторах. В передних стенках барабанов имеются люки для загрузки и выгрузки белья, закрываемые герметично застекленной крышкой. Вращение внутреннего барабана осуществляется электроприводом через эластичную муфту, допускающую вибрацию и качку наружного барабана. Машина оборудована автоматической защитой от опасной вибрации. Привод машины состоит из дискового вариатора, установленного на валу электродвигателя, трех клиноременных передач и фрикционных муфт. В нижней части машины под наружным барабаном установлен спускной клапан.

Весь процесс стирки автоматизирован, для чего на машине установлен командоаппарат. Кроме того, на машине предусмотрено ручное управление.

Стирка белья осуществляется в горячем мыльно-щелочном растворе путем перекатывания и ворошения белья гребнями реверсивно-вращающегося барабана. Полоскание белья в чистой воде осуществляется таким же образом, отжим белья происходит в том же барабане при значительном увеличении числа оборотов.

Техническая характеристика.

1. Производительность, кг/час.	17
2. Вес одновременно стираемого белья (сухого), кг	18
3. Время одной стирки, мин.	55-69
4. Давление воды, кг/см²	2.5 ± 0.5
5. Расход горячей воды на одну стирку, л	~ 250
6. Температура горячей воды, °С	+40÷95
7. Расход холодной воды на одну стирку, л	400
8. Температура холодной воды, °С	+5÷+12
9. Расход электроэнергии на 1 кг сухого белья, квт.	~ 0,072
10. Давление сжатого воздуха в магистрали, кг/см²	4-5
11. Давление воздуха после редукционного клапана, кг/см²	2,1-2,8
12. Расход сжатого воздуха, м³/час.	0,45
13. Электродвигатель, тип	АОЛ-31-4
мощность, квт	2,2
напряжение, в	220/380
число оборотов, об./мин.	1420
14. Внутренний барабан	
внутренний диаметр, мм	725
глубина, мм	448
число оборотов при стирке, об./мин.	34
число оборотов при отжиме, об/мин.	800
15. Диаметр загрузочного люка, мм	455
16. Высота загрузки, мм	920
17. Габаритные размеры, мм	
длина	927
ширина	1542
высота	~ 1625
18. Масса, кг	730

Изготовитель: Новосибирский авиационный завод.

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

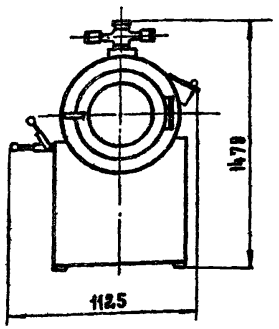
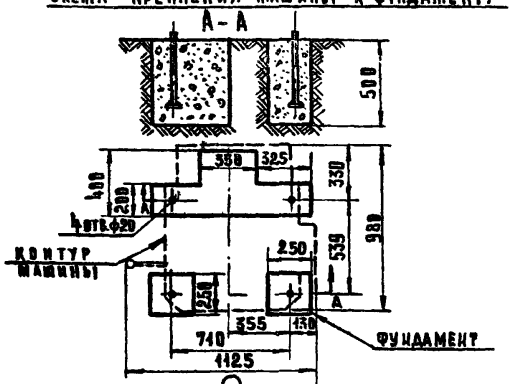
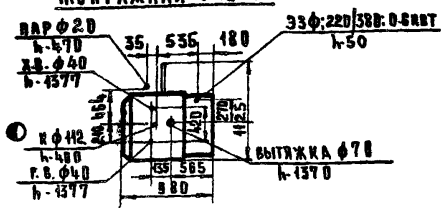


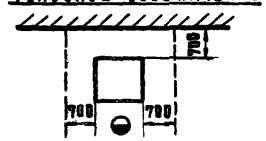
Схема крепления машины к фундаменту



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Емкость барабана, кг (сухого белья)	10
2. Загрузочный модуль, дм³/кг	16
3. Скорость вращения, об/мин	28-30
4. Давление пара, кгс/см²	2-4
5. Расход пара, кг/час	161
6. Электродвигатель:	
тип	АОА2-11-4 Щ2
мощность, квт	0.6
напряжение, в	220/380
7. Внутренний барабан:	
длина, мм	497
диаметр, мм	700
8. Наружный барабан:	
длина, мм	549
диаметр, мм	760
9. Высота загрузки, мм	685
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	1125
ширина	980
высота	1470
11. Масса, кг	250

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке

1. Подвод воды к машине осуществляется по стене. Высота трубы от пола равна 1800 мм.
2. Под машиной предусмотреть канал для слива воды.
3. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.
4. Машина устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М18х250.

Стиральная машина предназначена для стирки и полоскания шерстяного, шелкового, вискозного, фланелевого, хлопчатобумажного и цветного белья. Стиральная машина представляет собой два цилиндрических горизонтальных барабана, концентрично расположенных один относительно другого. Внутренний барабан с перфорированной обечайкой консольно подвешен в наружном барабане. Его опора размещена в задней стенке наружного барабана на двух шарикоподшипниках. Наружный барабан служит резервуаром для воды, а также является кожухом внутреннего барабана. Для загрузки и выгрузки белья из машины в наружном и внутреннем барабанах имеются круглые люки. Люк наружного барабана закрывается застекленной крышкой, позволяющей вести наблюдение за стиркой во время работы машины. Пар для подогрева жидкости в машине вводится в наружный барабан через впускной вентиль, укрепленный в нижней части наружного барабана. Для слива жидкости служит спускной клапан. Для контроля температуры стиральной жидкости на машине установлен термометр дистанционного типа.

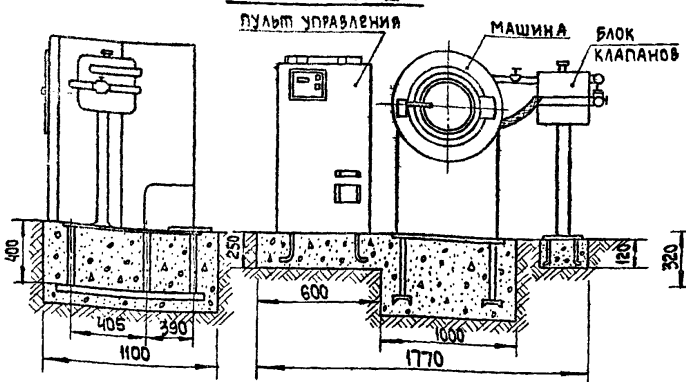
Стирка происходит в мыльно-содовом растворе путем ворошения белья гребнями и за счет трения белья о стенки внутреннего барабана и гребни, а также вещей друг о друга.

Полоскание осуществляется в чистой воде, заливаемой в барабан машины, также, как и при стирке.

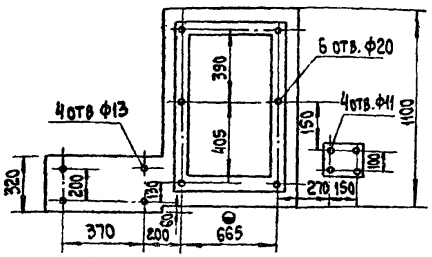
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отдела — Быков
Гл. инж. проекта — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стиральная машина СМ-10	28-0-2	ЧI	ПХ-17

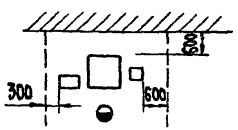
Общий вид



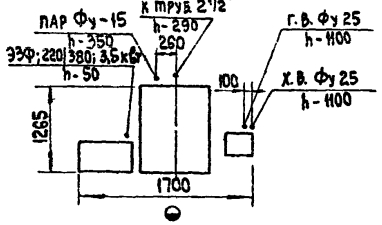
План крепления машины к фундаменту



Условное обозначение



Монтажная схема



Требования к монтажу и установке:

1. Стиральная машина, блок клапанов и пульт управления устанавливаются на фундамент.
2. Стиральную машину можно устанавливать только на первом этаже.
3. Слив из барабана осуществляется резиновым шлангом через выходной патрубок в трап.
4. Подключение машины к электросети осуществляется через автоматический выключатель АП-50-3МТ.

Машина стирально-отжимная автоматизированная, предназначена для стирки и отжима мужских сорочек, белого и цветного белья из хлопчатобумажных и льняных тканей.

Машина состоит из следующих основных узлов: внутреннего барабана с опорой, наружного барабана, привода, блока клапанов, пульта управления. В передних стенках барабанов имеются люки для загрузки и выгрузки белья, закрываемые застекленной крышкой. Для установления необходимого уровня в машине предусмотрен датчик-реле уровня РУ-1. Для регулирования температуры ванны в нижней части наружного барабана смонтирован датчик реле температуры Т-3.

В целях безопасности обслуживания машины крышка загрузочного люка снабжена электроблокировкой. Во время работы машины крышка загрузочного люка не откроется.

Принцип работы. Белье стирается в горячем мыльно-щелочном растворе. Гребни реверсивно-вращающегося внутреннего барабана ворошат белье, при этом происходит трение белья друг о друга, а также о стенки барабана.

Моющая жидкость циркулирует, проходя из бака, служащего резервуаром для раствора и воды, во вращающийся перфорированный барабан. Полоскание белья осуществляется в чистой воде таким же образом.

Техническая характеристика

1. Емкость барабана, кг с.б.	$10 \div 12$
2. Продолжительность цикла, мин.	62.5 ÷ 72.5
3. Температура воды, °С	
холодной	5 ÷ 20
горячей	40 ÷ 95
4. Давление пара, кг/см²	2
5. Давление воды, кг/см²	2-4
6. Расход воды на 1 цикл, л	
горячей	160
холодной	210
7. Расход пара, кг/цикл	12-16
8. Установочная мощность, квт	3,5
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220 / 380
9. Электродвигатель стирки, тип	АОЛ2-12-6
мощность, квт	0.6
число оборотов, об/мин.	1000
10. Электродвигатель отжима, тип	А02-32-4/2
мощность, квт	2.3/2.9
число оборотов, об/мин.	1450 / 2850
11. Остаточная влажность	55-60 %
12. Диаметр внутреннего барабана, мм	697
13. Длина внутреннего барабана, мм	400
14. Диаметр загрузочного люка, мм	405
15. Габаритные размеры, мм:	
длина	1700
ширина	1265
высота	1215
16. Масса, кг	600

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод

Гл. инж. пр-ва Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
1075
Альбом механического оборудования предприятий

Автоматизированная стирально-отжимная машина КП-112 | 28-0-2 | 41 | ПХ-18

Общий вид

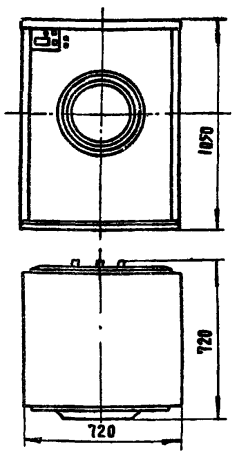
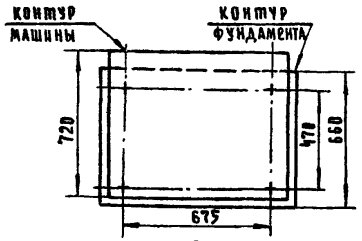
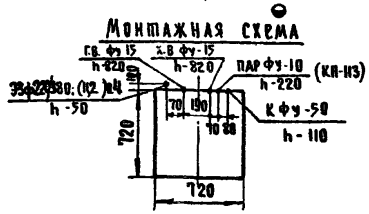


Схема крепления машины к фундаменту

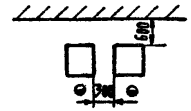




Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

	кп-нч	кп-нз
1. Емкость барабана кг с.б.	до 5	
2. Модуль объемный, дм³/кг	15	15
3. Производительность, кг/час	5,15	5,65
4. Длительность цикла, мин	58	53
5 Число оборотов об/мин		
при стирке	48	
при отжиме	304	
6 Давление в магистралях МПа (кгс/см²)		
горячей воды	0.2 - 0.4 (2-4)	
холодной воды	02 - 0.4 (2-4)	
пара	-	0.2-0.3 (23)
7. Установочная мощность, квт	11.2	0.4
8 Напряжение, в	220/380	
9. Род тока	трехфазный переменный	
10. Электронагреватель, тип	ТЭН-32	-
мощность, квт	3.6	-
количество, шт	3	-
11. Электродвигатель, тип	ДАСМ-1	
мощность, квт	0,12/04	
12. Расход за цикл воды, л	170	173
пара, кг	-	57.5
электроэнергии, квт	4.7	0.2
13 Размеры внутреннего барабана, мм		
длина	348	
диаметр	550	
14. Габаритные размеры, мм		
длина	720	
ширина	720	
высота	1050	
15 Масса, кг	185	174

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке:

1. Машина устанавливается на сварную раму, высотой 200 мм и крепится к ней 4 фундаментными болтами М10×35. Ножки рамы углубить в фундамент на 50 мм и залить цементом
2. В месте, удобном для обслуживания, установить автоматический выключатель, который поставляется комплектно.
3. Подсоединение штуцеров к магистрали горячей и холодной воды производится дюритовыми шлангами
4. Подсоединение машины к канализационной сети производится дюритовым шлангом через выходной патрубок сливного клапана.

Автоматизированная стиральная машина предназначена для стирки, полоскания и промежуточного отжима льняного и хлопчатобумажного белья в прачечных, работающих в условиях самообслуживания. Машина состоит из следующих основных узлов: стирального барабана, привода машины, панели, кожуха, устройства электроавтоматики Белье стирается в горячем мыльно щелочном растворе. Гребни медленно вращающегося барабана ворошат белье, создавая трение друг о друга и о стенки барабана. Полоскание осуществляется в чистой воде, заливаемой в барабан машины. Отжимается белье под действием центробежной силы при повышенной скорости вращения барабана

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

ЦНИИЭП торгово бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975 | Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания | Машины стиральные КП-113 КП-114 | 28.0.0

Общий вид.

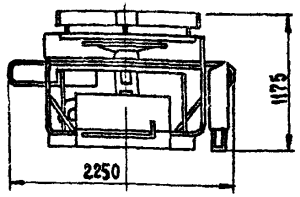
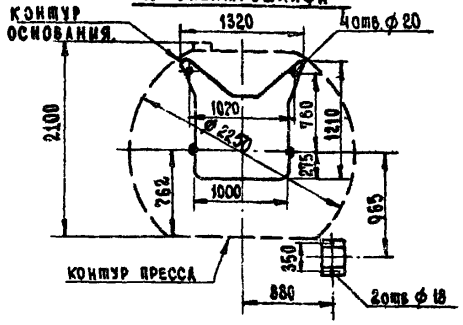
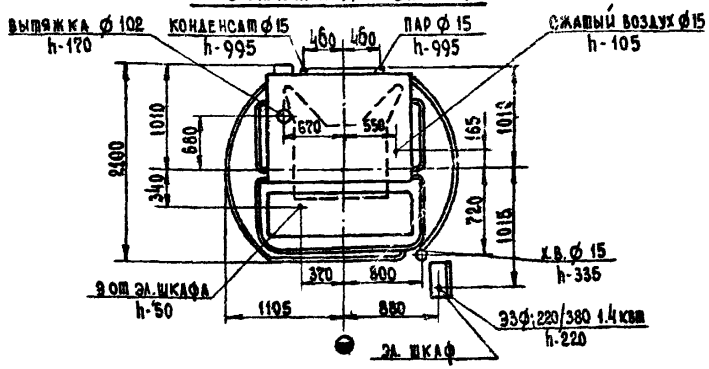


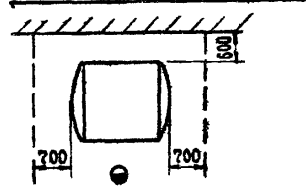
Схема крепления пресса и электрошкафа



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1 Производительность, кг/час (сухого белья)	14
2 Число плит, шт.	3
3 Верхняя плита:	
температура зеркальной поверхности, °С	110
давление пара, кг/см²	8
средний расход пара, кг/час.	14
4 Вертикальный ход нижней плиты, мм	110
5 Привод поворота нижних плит	
электродвигатель, тип	АОА2-12-6
мощность, квт	0,6
число оборотов, об./мин.	930
напряжение, в	220/380
род тока	трехфазный переменный
6 Подъем нижних плит	пневматический
давление сжатого воздуха, кг/см²	5,5-6
средний расход сжатого воздуха, м³/час.	3,5
7. Производительность вентилятора м³/час.	260
электродвигатель, тип	АОА-2-11-2
мощность, квт	0,8
напряжение, в	220/380
8 Габаритные размеры электрошкафа, мм	
длина	370
ширина	225
высота	900
9. Габаритные размеры пресса, мм	
длина	2250
ширина	2100
высота	1175
10. Масса, кг	1080

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке:

1. Вытяжной патрубок подключить к общей вентиляционной системе.
2. Специального фундамента для установки пресса и эл. шкафа не требуется.

Ротационный гладильный пресс предназначен для глажения белья предварительно отжатого в центрифугах. Для увлажнения белья имеется пульверизатор.

Пресс имеет одну верхнюю плиту (неподвижную) и две нижние, которые закреплены на кронштейнах колонны и могут вращаться вокруг центральной оси, а также подниматься вверх и опускаться вниз. Поворот плит – механический, подъем – пневматический.

Верхняя плита (неподвижная) установлена на двух стойках и вертикальном валу, проходящем через центр колонны. Она гладит и сушит белье, уложенное на нижние плиты.

Для подключения и автоматического управления циклом пресс имеет отдельный электрошкаф. В нем размещены реле времени, магнитный пускатель и автоматический выключатель.

Управляется пресс ножной педалью.

Для отвода влаги, выделяемой при глажении, служит вентиляционная система.

Цикл глажения происходит следующим образом: при нажатии педали включается конечный выключатель, который включает электродвигатель червячного редуктора. Происходит поворот нижних плит, на одной из которых уложено белье. Глажение происходит путем сжатия белья между нижней и верхней плитами. В то время, как на одной плите происходит глажение, на вторую плиту укладывается белье.

При глажении белья, испаряемая влага отсасывается вентилятором. Отвод влаги осуществляется через нижние плиты, поворотную колонну и соединительные трубопроводы.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Пресс гладильный ротационный КП-509.	28-0-2	41	ПХ-20

Ст. инженер
Горбатова
Здания и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

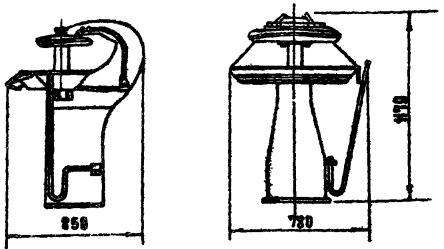
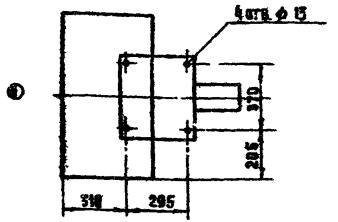


Схема крепления машины к фундаменту

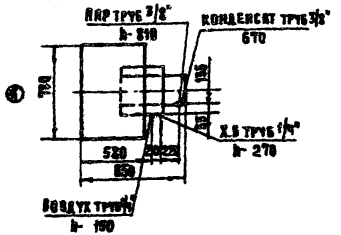


Техническая характеристика

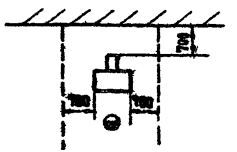
1.	Производительность, цикл/час	80-120
2.	Нагрев гладильных плит	паровой
3.	Расход пара, кг/час	2.00
4.	Расход сжатого воздуха, м³/час	0.17
5.	Давление пара, мн/м²	0.4-0.6
6.	Давление воздуха, мн/м²	0.4-0.6
7.	Габаритные размеры, мм:	
	Длина	850
	Ширина	780
	Высота	1170
8.	Масса, кг	145

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод.

Монтажная схема



Условное обозначение



Требование к монтажу

Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя болтами М12.
Глубина заделки болтов должна быть не менее 150мм.

Пресс предназначен для проглаживания мест сложной конфигурации (воротничков, плечиков и др.) фасонного белья перед глажением его на ротационных прессах, в комплекте с которыми он работает.

Пресс состоит из следующих основных узлов: корпуса, нижней и верхней плит, двух регулируемых по высоте кронштейнов, на которых держится стол. С правой стороны пресса укреплен пульверизатор. Внутри корпуса монтируются элементы пневмосистемы, амортизатор, система тяг и рычагов. Основными элементами пневмосистемы являются фильтр, маслораспылитель, реле времени, воздухораспылитель и пневмоцилиндр. Реле времени предназначено для контролирования выдержки глажения.

Процесс глажения белья осуществляется путем давления, оказываемого верхней плитой, обогреваемой острым паром и выполняющей роль утюга на поверхность нижней плиты, на которую укладывается белье

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отд. Гл. инж. проекта Ст. инженер
Быков Агольникова Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс гладильный пневматический автоматизированный КП-508	28-0-2	41	ПХ-21

Общий вид

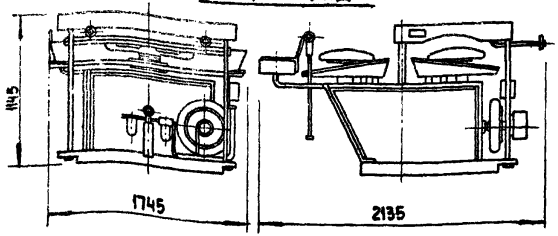
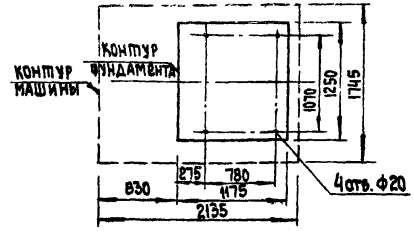
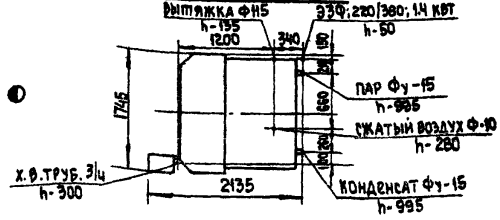


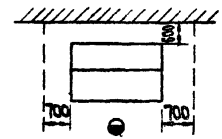
Схема установки машины на фундамент



Монтажная схема



Условное обозначение



Требование к монтажу и установке

Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М18.

Техническая характеристика

1.	Производительность, кг/час сух. белья	16
2.	Давление сжатого воздуха, кгс/см²	5÷6
3.	Расход воздуха, м³/час	3.9
4.	Обогрев плиты	паровой
5.	Максимальное давление пара, кгс/см²	8
6.	Расход пара, кг/час	15
7.	Мощность, квт	1.4
8.	Род тока	трехфазный переменный
9.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	2135
	ширина	1745
	высота	1145
10.	Масса, кг	960

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод

Пресс гладильный автоматизированный предназначен для глажения и сушки выстиранного и отжатого мелкого прямого и фасонного белья. Он может быть использован для глажения простыней, скатертей, покрывал и пододеяльников.

Основными узлами пресса являются две нижние и одна верхняя плита. Нижние гладильные плиты расположены на кронштейне колонны и реверсивно поворачиваются вокруг неё на 180°, осуществляя подачу белья в зону глажения. Подъем и опускание гладильных плит осуществляется гидроаппаратурой, расположенной на основании пресса.

Для увлажнения сухого белья предусмотрен пульверизатор, подсоединенный к водопроводу.

Управление прессом осуществляется с пульта управления, установленного на кронштейне в передней правой стороне пресса.

Гл инж пр тв
Ст инженер
Игольникова
Горбатова

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс гладильный КП-512	28-0-2	4I	ПХ-22

Общий вид

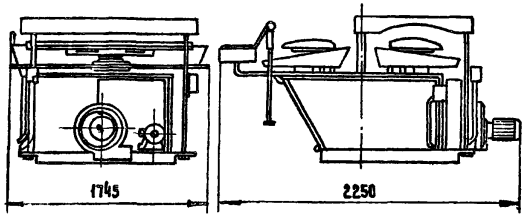
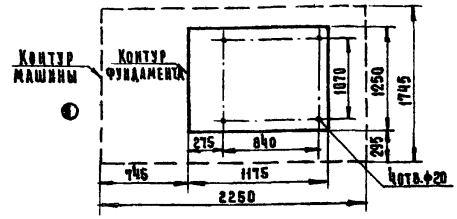
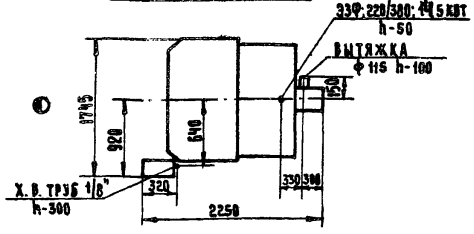


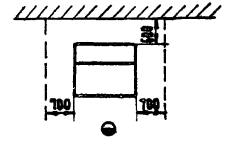
Схема установки машины на фундамент



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1.	Производительность, кг сухого белья/час	12
2.	Общая установленная мощность, кВт	14,5
	в том числе электронагревателей	120
	электродвигателей	2,5
3.	Род тока	трехфазный переменный
4.	Напряжение, В	220/380
5.	Температура гладильной плиты, °С	160 ± 30
6.	Габаритные размеры нижних плит, мм:	
	длина	1400
	ширина	480
7.	Габаритные размеры пресса, мм:	
	длина	1745
	длина с учетом перемещающихся частей	2020
	ширина	2250
	высота	1190
8.	Масса, кг	1200

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке.

1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М 18. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от характеристики грунта.
2. Выхлопное отверстие вентилятора подсоединить к отводной системе вентиляции, имеющей сток конденсата.

Отверстие всасывания подсоединяется к системе отсоса влаги

3. Пульверизатор подсоединяется к водопроводу. Перед пульверизатором на водопроводной трубе необходимо установить вентиль.

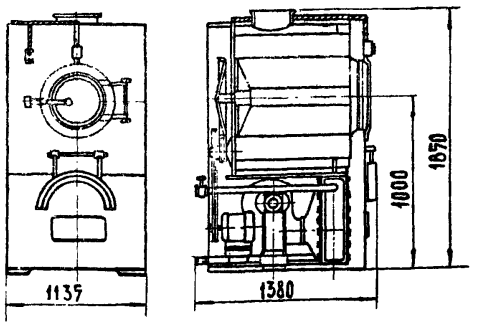
Пресс гладильный на электрообогреве предназначен для глажения и сушки выстиранного и отжатого мелкого белья. Основными узлами пресса являются: плита верхняя - электрическая, плиты нижние, кронштейн, пульт управления, пульверизатор, система отсоса влаги. Верхняя плита установлена на колонне и двух стойках. Нижние плиты расположены с двух сторон колонны и поворачиваются вокруг нее на 180°, осуществляя подачу белья в зону глажения.

Поворот гладильных плит осуществляется при помощи червячного редуктора, подъем-гидросистемой. Работа на прессе: за 12-15 минут до начала работы включить обогрев верхней гладильной плиты, затем включить электродвигатель вентилятора и гидронасоса. Уложить белье на нижнюю плиту, нажать на кнопку „поворот", плита автоматически повернется в зону глажения и прижмется к верхней гладильной плите. В это время уложить белье на другой плите. После высыхания белья нижняя гладильная плита автоматически опустится.

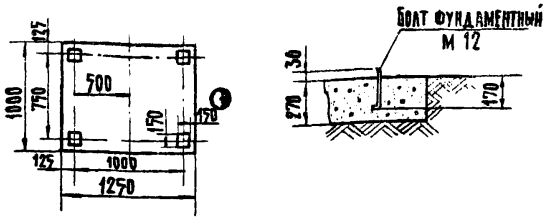
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс гладильный с электрообогревом КП-513.	28-0-2	ЧI	ПХ-23

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

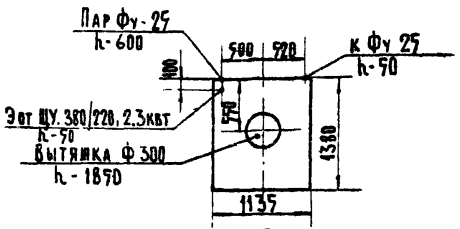
Общий вид



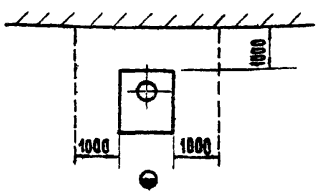
План фундамента



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика.

1.	Емкость (по сухому белью), кг	25
2.	Производительность, кг/час	65
3.	Модуль загрузки, дм³/кг с/б	25
4.	Время сушки, мин	25
5.	Давление пара, кг/см²	4
6.	Расход пара, кг/час	54.3
7.	Установленная мощность, квт	2.3
	Род тока	трехфазный переменный
	Напряжение, в	380/220
8.	Привод внутреннего барабана, тип	АОА 2-12-4
	Мощность, квт	0.8
9.	Привод вентилятора, тип	АОА 2-21-2
	Мощность, квт	1.5
10.	Диаметр загрузочного люка, мм	540
11.	Габаритные размеры, мм:	
	Длина	1135
	Ширина	1380
	Высота	1850
12.	Масса, кг	676

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке:

1. Сушильный барабан устанавливается на фундамент и крепится к нем 4 фундаментными болтами м 12.
2. Электрошкаф устанавливается вблизи барабана в месте, удобном для обслуживания
3. Вытяжной патрубок соединить с индивидуальным воздуховодом, на котором необходимо предусмотреть шиберную заслонку.

Автоматизированный сушильный барабан предназначен для сушки белья и изделий, из ткани предварительно отжатых на центрифуге. Сушильный барабан представляет собой аппарат с горизонтальным расположением внутреннего барабана и торцевой загрузкой. Барабан состоит из следующих основных узлов: привода, каркаса, дверцы в сборе, вентилятора, калорифера, электрошкафа, внутреннего барабана, технологического фартука, предназначенного для ограждения обслуживающего персонала от соприкосновения с нагретой металлической поверхностью нижней части горловины загрузочного люка.

Работа барабана. Пуск барабана производится нажатием кнопки „пуск" кнопочной станции. Перед пуском барабана оператор устанавливает с помощью переключателя реле необходимое время сушки белья. Вентиль подвода пара в калорифер должен открываться в начале работы до загрузки белья для предварительного прогрева барабана. При вращении внутреннего барабана белье под действием центробежной силы и 4х гребней поднимается в верхнюю часть барабана, откуда под действием собственного веса падает вниз, растряхиваясь по всей емкости внутреннего барабана. При этом белье обдувается встречным потоком нагретого воздуха, нагнетаемого вентилятором через калорифер. По истечении установленного оператором времени сушки белья барабан автоматически останавливается.

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

1075	Альбом механического оборудования предприятий	Барабан сушильный автоматизированный КП-306	28-0-2	4I	ПХ-24

Общий вид

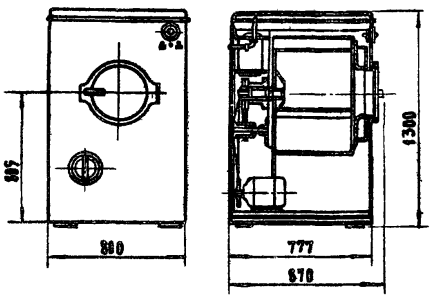
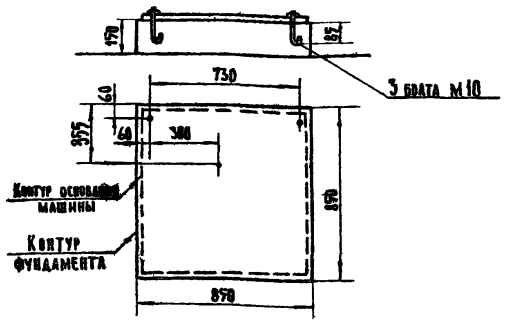
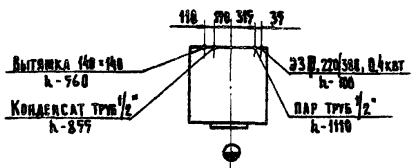


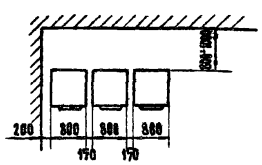
Схема крепления машины к фундаменту



Монтажная схема



Вариант размещения



Требования к монтажу и установке:

1. Барабан устанавливается на фундамент и крепится к нему 3 фундаментными болтами М10 с закладными стержнями ф 20 ℓ=100
2. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.
3. Между выходом из вентилятора и трубой, отводящей воздух в атмосферу, целесообразно установить мягкую гармошку, чтобы вибрация барабана не передавалась на отводящую трубу или вентиляционную систему прачечной.

Техническая характеристика

1. Емкость барабана, кг	5
2. Производительность, кг/час	
при остаточной влажности 10-12%	20
при остаточной влажности 0-2%	12
3. Продолжительность сушки, мин	
при остаточной влажности 10-12%	17
4. Давление пара, кг/см²	4-6
5. Температура сушки в барабане, °С	75-85
6. Электродвигатель, тип	АОА2-11-6
мощность, квт	0.4
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
7. Поверхность нагрева калорифера, м²	5.28
8. Производительность вентилятора, м³/ч	760
9. Диаметр загрузочного люка, мм	302
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	800
ширина	870
высота	1300
11. Масса, кг	200

Изготовитель: Харьковский завод „Коммунмаш"

Автоматизированный сушильный барабан предназначен для сушки белья в механических прачечных самообслуживания и коммунальных прачечных после отжима его в центрифуге. Сушильный барабан состоит из следующих основных узлов: внутреннего барабана, привода барабана, калорифера, вентилятора и каркаса с обшивкой.

Работа на машине: Выстиранное и отжатое белье загрузить в барабан. Закрыть плотно дверцу, установить на реле времени необходимую длительность сушки в зависимости от вида белья. Нажатием на кнопку „ПУСК" барабан приходит во вращение. Воздух засасывается вентилятором из атмосферы, проходит через калорифер, где нагревается до +100÷110°С и далее попадает во внутренний барабан. После высушивания белья автоматически включается продувка его холодным воздухом. По окончании продувки барабан автоматически выключается.

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Барабан сушильный автоматизированный с паровым обогревом КП-307	28-0-2	ПХ-25

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

Общий вид

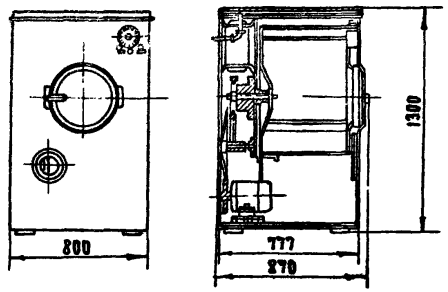
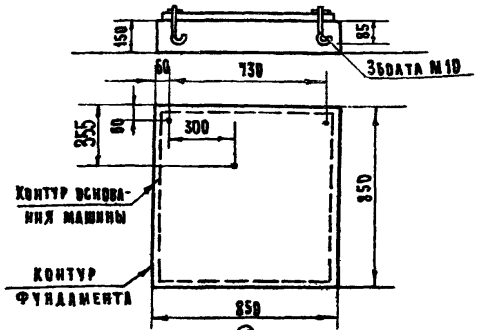
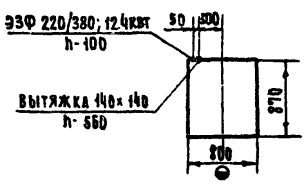


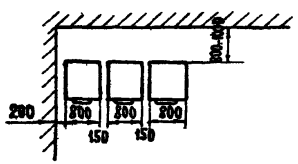
Схема крепления машины к фундаменту



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1	Емкость барабана, кг	5
2	Производительность, кг/час	
	при остаточной влажности 0...2%	15
	при остаточной влажности 10...12%	30
3	Продолжительность сушки, мин.	
	при остаточной влажности 0...2%	20
	при остаточной влажности 10...12%	10
4	Электродвигатель, тип	АОЛ2-11-6
	Мощность, квт	0,4
	Напряжение, в	220/380
5	Производительность вентилятора, м³/час	760
6	Электронагреватели:	
	Тип	ЭТ-60
	Мощность, квт	12
	Количество, шт	17
7	Температура внутри барабана, °С	90÷95
8	Высота загрузки, мм	659
9	Габаритные размеры, мм:	
	Длина	800
	Ширина	870
	Высота	1300
10	Масса, кг	180

Изготовитель: Харьковский завод „Коммунмаш"

Требования к монтажу и установке

1. Барабан устанавливается на фундамент высотой 150÷200мм. и крепится к нему 3 фундаментными болтами М10 с закладными стержнями ф20 L-400.
2. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.
3. Между выходом из вентилятора и трубой отводящей воздух в атмосферу, целесообразно установить мягкую гармошку, чтобы вибрация барабана не передавалась на отводящую трубу или вентиляционную систему прачечной.

Барабан предназначен для сушки белья в механических прачечных самообслуживания и коммунальных прачечных после отжима белья в центрифуге. Сушильный барабан состоит из следующих узлов: внутреннего барабана, привода барабана, электронагревателей, вентилятора и каркаса с облицовкой.

Работа на машине. Белье загружают во внутренний барабан, закрывают дверцу и, установив по шкале времени необходимое время сушки, нажимают кнопку „Пуск". Барабан приходит во вращение. Воздух засасывается вентилятором из атмосферы, проходит через электронагреватели, где нагревается до +100÷110°С, далее через перфорацию на задней торцевой стенке и на задней части обечайки попадает во внутренний барабан. Испаряющаяся влага с обработанным воздухом через перфорацию в передней стенке барабана выносится через выхлопной воздуховод в атмосферу. Чтобы вентилятор не забивался ворсом и очесами, перед ними устанавливается сетчатый фильтр.

Типовой проект: Гл. инженер проекта Исполнников; Гл. архитектор Горбачев; Гл. инженер Сычев

ЦНИИЭП туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Барабан сушильный автоматизированный с электрообогревом КП-307	28-0-2	41	ПХ-26

Общий вид.

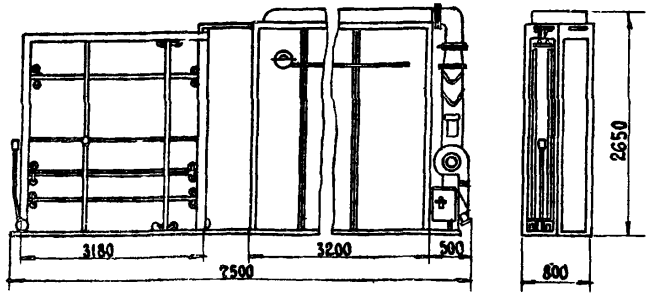
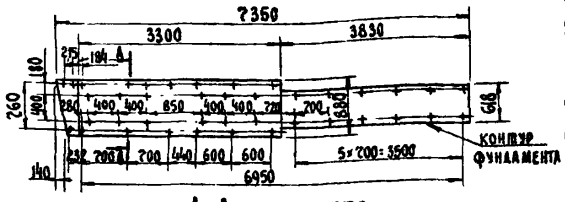
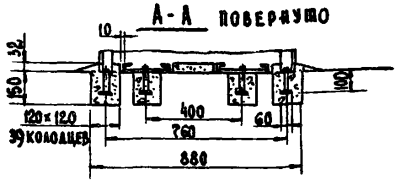


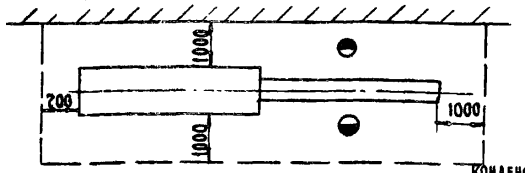
Схема крепления установки к фундаменту.



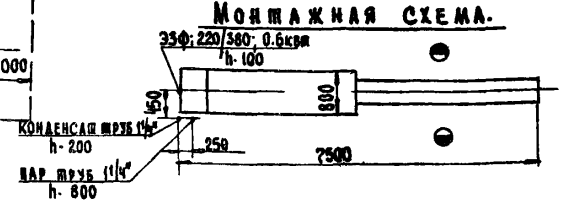
А-А повернуто



Условное обозначение.



Монтажная схема.



Техническая характеристика.

1	Количество ширильных рам в установке, шт	2
2	Размеры рабочего поля рамы, мм	2800 × 2000
3	Общая рабочая поверхность двух рам $м^2$	22
4	Габариты рамы, мм	3180 × 2300 × 260
5	Масса рамы, кг	285
6	Температура сушки, °С	60 - 65
7	Продолжительность сушки, мин.	15
8	Давление пара, $кгс/см^2$	4
9	Количество воздуха, рециркулируемого через калорифер, $м^3$/час.	2000
10	Вентилятор № 25	Ц4-70
	производительность, $м^3$/час.	2000
11	Электродвигатель вентилятора, тип	АОА 22-2
	мощность, квт	0.6
12	Калорифер стальной пластинчатый, тип	КФС-2
13	Габаритные размеры, мм:	
	длина	7500
	ширина	800
	высота	2650
14	Масса установки, кг	1080

Изготовитель: Киевский экспериментальный завод ПКТИ

Требование к установке.

Установка для растяжки и сушки гардинно-тюлевых изделий устанавливается на фундаменте и крепится к нему 39 фундаментными болтами.

Установка предназначена для растяжки гардинно-тюлевых изделий после мыльно содовой обработки хлопчатобумажного, шелкового и синтетического волокна простого и сложного переплетения и рисунка.

Установка состоит из двух ширильных рам сушильной камеры и тепловентиляционного устройства. Ширильная рама предназначена для растяжки гардинно-тюлевых изделий, транспортировки их в сушильную камеру, выдержки обрабатываемого материала в режимах сушки и вывода его из камеры для разгрузки. Прямолинейность перемещения рамы в сушильную камеру и обратно обеспечивается тем, что колеса с ребордами перемещаются по направляющим. Сушильная камера предназначена для сушки обрабатываемого материала. Для теплоизоляции поверхность сушильной камеры с внутренней стороны выложена асбестовым картоном. На передней торцевой поверхности камеры расположены двери, которые открываются наружу. Проем, расположенный на задней торцевой стенке камеры, предназначен для присоединения к нему парового калорифера. Со вторым проемом соединяется фланец тепловентиляционного устройства, которое предназначено для поддержания заданной температуры и относительной влажности в зоне сушки.

Для обогрева камеры используется рециркуляционный воздух. Отсасываемый вентилятором, частично охлажденный воздух нагнетается в калорифер, где нагревается до необходимой температуры и подается в зону сушки. Освежение рециркуляционного воздуха осуществляется за счет частичного удаления его в атмосферу через выхлопной патрубок и подсоса в таком же количестве свежего воздуха из помещения через смеситель. Для поддержания заданной температуры в зоне сушки на камере установлен электроконтактный термометр.

ЦНИИЭП торгово бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. техн. эта Быков
Гл. инж. пр. Игольникова
Ст. инж. Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Установка для растяжки и сушки гардинно-тюлевых изделий.	Типовой проект 28-0-2	Альбом VI	Лист ПХ-27

Общий вид

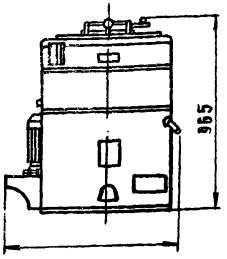
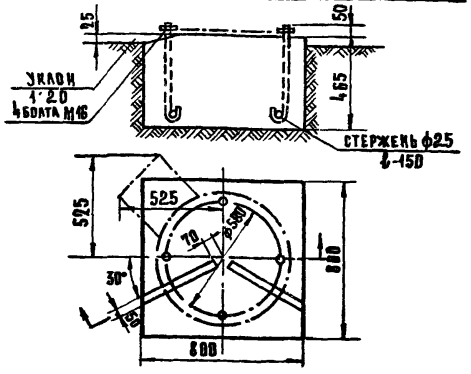
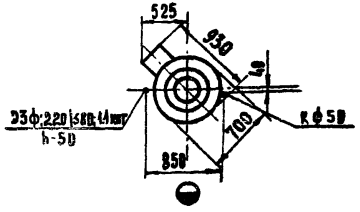


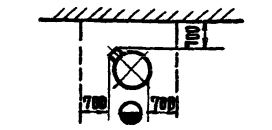
Схема крепления центрифуги к фундаменту



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1	Производительность, кг/смену	300
2	Емкость (по сухому белью), кг	10
3	Содержание влаги после отжима в % к весу сухого белья	50
4	Электродвигатель:	
	тип	АИА2 71-4
	мощность, квт	1,1
	род тока	трехфазный переменный
	напряжение, в	220/380
5	Высота загрузки, мм	855
6	Габаритные размеры, мм:	
	длина	930
	ширина	700
	высота	965
7	Масса, кг	200

Изготовитель: Харьковский завод коммунального машиностроения

Требование к монтажу

Слив воды осуществляется через резиновый шланг в трап.

Центрифуга предназначена для механического отжима воды из выстиранного белья

Центрифуга состоит из следующих основных узлов: корпуса вала, ротора, механизма торможения, центробежной муфты, электрооборудования, блока автоматики. Корпус центрифуги состоит из обечайки, крышки и горловины. Внутри в нижней части корпуса приварен кольцевой желоб, служащий для сбора отжатой из белья воды, которая удаляется через вваренную в желоб трубку. Ротор является рабочим органом центрифуги в котором вода отделяется от белья. Обечайка ротора перфорирована. Механизм торможения состоит из ленточного тормоза рычажной системы и ручки управления.

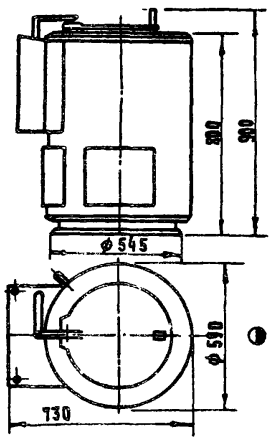
Центробежная муфта предназначена для осуществления плавного разгона центрифуги.

В электрооборудование входят: электродвигатель, пусковая кнопка, конечный выключатель, комплект проводки и блок автоматики, состоящий из магнитного пускателя, реле времени и сигнальной лампы.

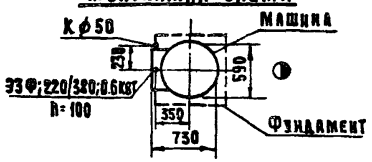
Работа машины происходит следующим образом: выстиранное белье загружается во внутреннюю полость ротора, крышка кожуха закрывается и машина готова к работе. Нажатием на кнопку "пуск" ротор приводится во вращение. Благодаря центробежной силе бельё прижимается к обечайке ротора, отжатая из белья вода через отверстия в обечайке попадает во внутреннюю часть кожуха и через сливной патрубок отводится в канализацию.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Центрифуга автоматическая Ц 10	28-0-2	4 I	ПХ-28

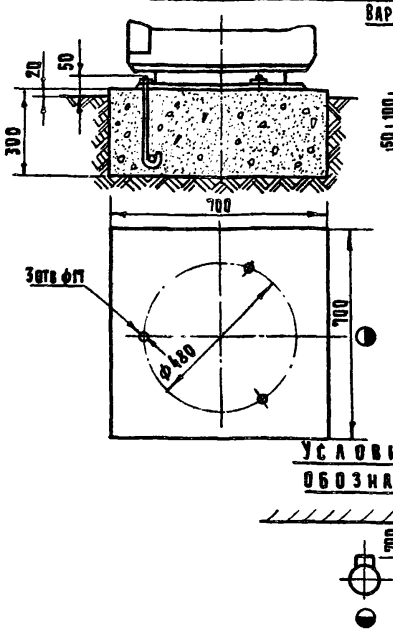
Общий вид



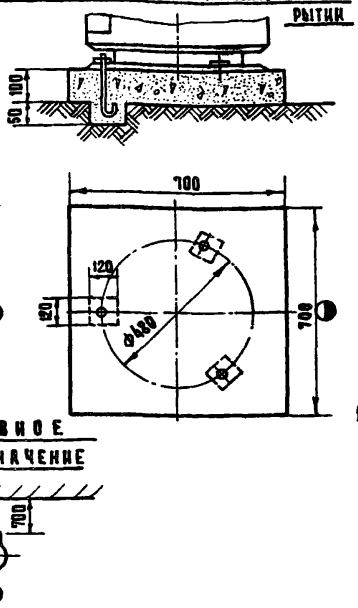
Монтажная схема



Схемы установки машины на фундамент



Вариант установки на межэтажном перекрытии



Условное обозначение

Техническая характеристика

1. Емкость барабана, кг с.б.	3
2. Производительность, кг/час	37.5
3. Продолжительность цикла, мин.	6.0
4. Остаточная влажность белья	45÷50%
5. Электродвигатель, тип	АОЛ2-11-4
мощность, квт	0.6
число оборотов, об/мин	1500
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	380/220
8. Высота загрузки, мм	810
9. Габаритные размеры, мм	
длина	730
ширина	590
высота	900
10. Вес, кг	112

Изготовитель: Джамбульский завод „Коммунмаш"

Требования к монтажу и установке

1. Центрифуга устанавливается на фундамент и крепится 3-мя анкерными болтами М16.
2. Слив воды осуществляется через резиновый шланг в трап или через воронку в канализационную сеть.

Автоматизированная центрифуга предназначена для механического отжима воды из выстиранного белья в условиях механизированных прачечных.

Центрифуга представляет собой смонтированный на станине механизм, состоящий из ротора, привода, амортизатора, блока автоматики и цилиндрического кожуха. Кожух имеет в верхнем торце загрузочный люк, закрытый крышкой. Блок автоматики обеспечивает выключение электродвигателя привода по окончании заданного времени отжима. В блок автоматики входит магнитный пускатель и реле времени. На верхней панели блока автоматики имеется кнопка „пуск", сигнальная лампочка и рукоятка управления.

Принцип работы: Выстиранное белье загружается во внутреннюю полость ротора, крышка кожуха закрывается. Рукоятка управления поворачивается до упора по часовой стрелке и нажатием кнопки „пуск" ротор приводится во вращение. Центробежной силой белье прижимается к перфорированной обечайке ротора. Отжатая из белья вода через отверстия в обечайке попадает во внутреннюю часть кожуха, имеющую кольцевой желоб, и через сливной патрубок отводится в канализацию.

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

Общий вид

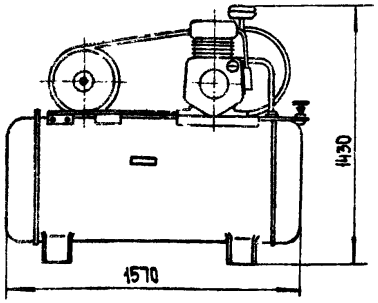
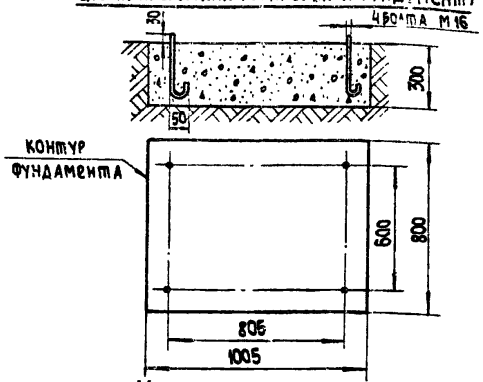
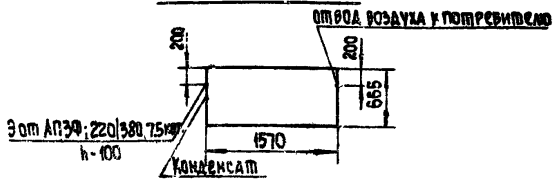


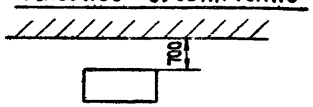
Схема крепления установки к фундаменту



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

51

1.	Производительность $м^3$/мин.	0.75
2.	Максимальное рабочее давление. кгс/$см^2$	7
3.	Электродвигатель, тип	АО2-51-4
	род тока	трехфазный переменный
	напряжение, в	220 | 380
	мощность, квт	7.5
4.	Емкость ресивера. $м^3$	0.4
5.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1570
	ширина	565
	высота	1430
6.	Масса, кг	420

Изготовитель Вильнюсский завод строительно-отделочных машин

Требования к монтажу и установке

1. Компрессорная установка устанавливается на фундаменте или бетонном полу и крепится к нему 4 фундаментными болтами М16.
2. Компрессорная установка должна устанавливаться в помещении с гарантируемой плюсовой температурой.
3. Соединение компрессорной установки с потребителями воздуха, находящимися от нее на значительном расстоянии должно производиться металлическими трубами, сечение которых выбирается в зависимости от длины, но условный проход труб должен быть не менее 15 мм.
4. Слив конденсата производить не реже одного раза в неделю через штуцер, расположенный внизу днища.

Автоматизированная компрессорная установка предназначена для обеспечения потребностей предприятий химчистки сжатым воздухом.

Компрессорная установка состоит из следующих узлов: компрессора, ресивера, масловлагоотделителя, устройства для автоматического включения и выключения компрессора, предохранительного клапана, обратного клапана, спускного крана, трубопроводов, электродвигателя и ограждения.

Принцип работы установки: Воздух из атмосферы поступает через воздушный фильтр в компрессор, где сжимается до тех пор, пока его давление не преодолеет сопротивления нагнетательного клапана и давления сжатого воздуха в нагнетательном трубопроводе. В этот момент нагнетательный клапан, который во время всасывающего хода поршня находится в закрытом состоянии открывается и сжатый воздух из цилиндра выталкивается поршнем в нагнетательную камеру крышки блока цилиндров и далее по холодильнику через обратный клапан в ресивер. Из ресивера воздух поступает в масловлагоотделитель, а из него через вентиль потребителям. Для предохранения компрессора от чрезмерного давления на ресивере установлен предохранительный клапан.

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Стационарная компрессорная установка КХ-406	28-0-2	4 I	ПХ-30

Общий вид

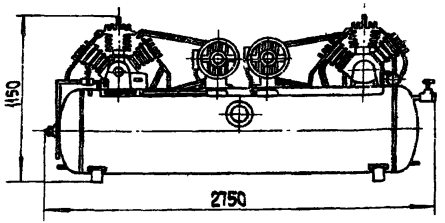
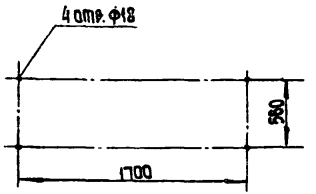
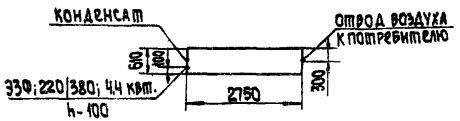


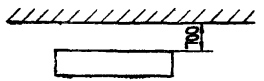
Схема крепления установки



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность 2 компрессоров, м³/мин	0,56
2. Максимальное рабочее давление, кгс/см²	8
3. Мощность установки, квт	4,4
4. Электродвигатель:	
тип	А02-31-4
количество, шт	2
мощность, квт	2,2
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
5. Емкость ресивера, м³	0,5
6. Габаритные размеры, мм	
длина	2750
ширина	610
высота	1150
7. Масса, кг	470

Изготовитель: Омский моторостроительный завод им. П.И. Баранова

Требования к монтажу и установке

1. Компрессорная установка устанавливается на фундаменте высотой 300 мм.
2. Компрессорная установка должна устанавливаться в помещении с температурой +5°С ÷ 35°С и относительной влажностью не более 80%.
3. Слив конденсата производить не реже одного раза в неделю через штуцер, расположенный внизу днища.

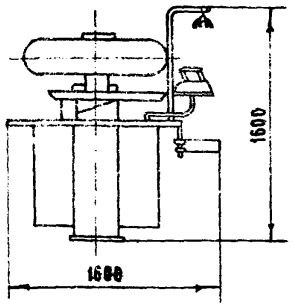
Автоматизированная компрессорная установка предназначена для обеспечения потребителей сжатым воздухом. Компрессорная установка состоит из следующих узлов: двух компрессоров, ресивера, устройства для автоматического включения и выключения компрессоров, двух электродвигателей, предохранительных клапанов, обратных клапанов, выходного вентиля, манометра, трубопроводов, вентиля для слива конденсата и ограждения.

Принцип работы установки. Воздух из атмосферы через воздушные фильтры поступает в компрессоры, где сжимается до тех пор, пока его давление не преодолеет сопротивления нагнетательных клапанов. В этот момент нагнетательные клапаны, которые во время всасывающего хода поршней находились в закрытом состоянии, открываются. А сжатый воздух из цилиндров компрессора выталкивается поршнями в нагнетательные камеры крышек цилиндров и по трубопроводам в распылители, где он охлаждается за счет резкого расширения и далее через обратные клапаны по трубопроводам в ресивер. Из ресивера воздух поступает к потребителю через вентиль. Для предохранения установки от чрезмерного давления установлены предохранительные клапаны. Для автоматического управления на компрессорной установке смонтированы: реле давления РД-12, магнитный пускатель, 2 автоматических выключателя и вентиль мембранный. Для контроля давления на ресивере установлен манометр.

Нач. тех. отд. Выхов
Гл. инж. пр-та Игольников
Ст. инженер Горбатова

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид пресса



Монтажная схема пресса

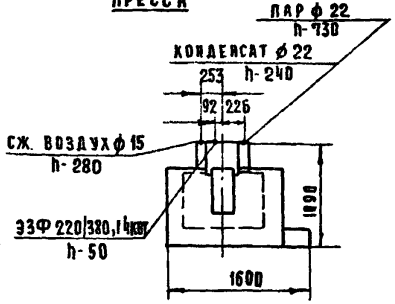
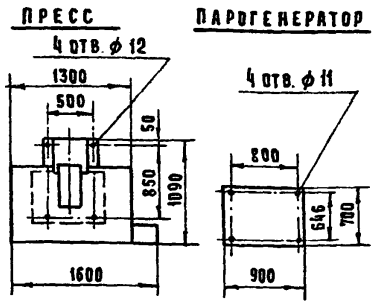
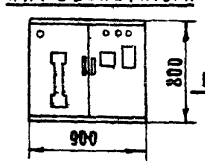


Схема крепления



Общий вид парогенератора



Монтажная схема парогенератора

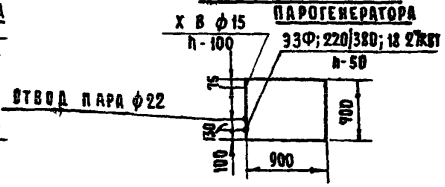
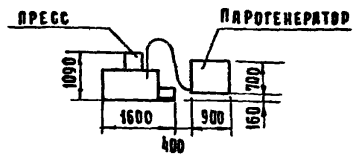


Схема установки



Пресс гладильный универсальный комбинированный с пятновыводной установкой и электропарогенератором предназначен для осуществления комплекса операций влажно-тепловой обработки различных видов одежды (отпаривание, увлажнение, прессование, утюжка) после химической чистки. Кроме того он может использоваться для выведения пятен, не удаленных в процессе общей химчистки. Пресс применяется на мелких предприятиях химической чистки, не имеющих централизованного пароснабжения. Пресс состоит из следующих основных узлов: 1 остова, 2 привода, 3 подушек нижней и верхней универсальной с двумя паровыми камерами, 4 головки пятновыводной, включающей в себя стол с перфорированным участком, на котором укладывается загрязненное изделие и распределительное устройство, соединяющее при повороте в рабочее положение стол с системой вакуумного отсоса, 5 установки вентиляционной, 6 распылителя сжатого воздуха или пара, 7 амортизатора для смягчения удара в конце закрытия и открытия пресса, 8 утюга с электронагревом. Кроме того, пресс имеет столы для пятновыводных средств и утюга, разводку паровую, пневмооборудование, электрооборудование. Пресс имеет индивидуальный парогенератор для снабжения паром паровой системы пресса, который оснащен контрольно-регулирующей аппаратурой.

Техническая характеристика

Пресс

1. Производительность, изделий/час	16
2. Максимальное усилие прессования, кг(кгс)	4.9(500)
3. Тип привода	пневматический
4. Давление сжатого воздуха, мн/м² (кгс/см²)	
рабочее	0.5 (5)
максимальное	0.6 (6)
5. Расход сжатого воздуха за цикл, м³	0324
6. Нагрев гладильных подушек	паровой
7. Рабочее давление пара, мн/м² (кгс/см²)	0.5-0.55 (5-5.5)
8. Расход пара при давлении 0.5 мн/м² и производительности 16 изделий/ч, кг/ч	11
9. Температура нагрева гладильных подушек, °С	
верхней	110-115
нижней	140-145
10. Тип отсоса	вакуумный индивидуальный
11. Разрежение в нижней подушке, нм² (мм вод. ст)	981(100)
12. Установленная мощность (без парогенератора), квт	1,5
13. Род тока	трехфазный переменный
14. Напряжение, в	220/380
15. Габаритные размеры, мм.	
длина	1600
ширина	1890
высота	1600
16 Масса (без парогенератора), кг	358

Парогенератор

1. Производительность, кг/ч	22
2. Рабочее давление пара, мн/м² (кгс/см²)	0.5-0.55 (5-5,5)
3. Установленная мощность, квт	18,27
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	900
ширина	700
высота	800
5. Масса, кг	235

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод

ЦНИИТП туристских комплексов

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс гладильный с пятновыводной установкой и электропарогенератором ППК	28-0-2	ЧI	ПХ-32

Общий вид

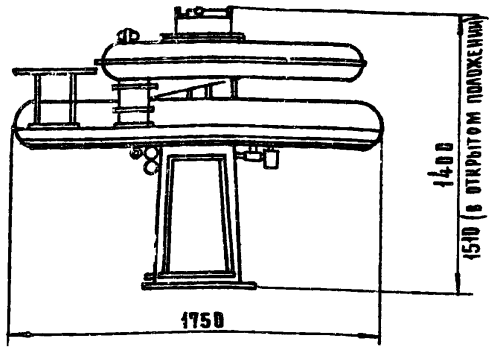
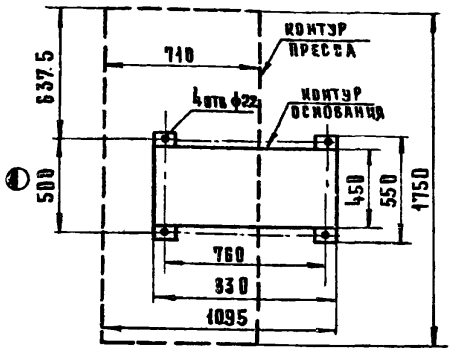
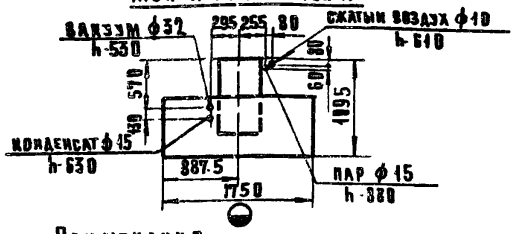


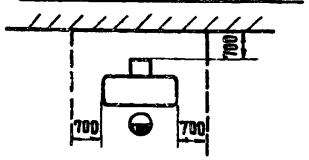
Схема крепления пресса



Монтажная схема



Условное обозначение



Примечание

Специального фундамента для установки пресса не требуется

Техническая характеристика

1. Производительность, изд/смену	
с универсальной подушкой	270
с брючной подушкой	260
2. Усилие прессование при давлении воздуха в сети 5кгс/см², кг	500
3. Давление сжатого воздуха, кг/см²	
рабочее	5
максимальное	6
4. Расход сжатого воздуха за цикл, м³/час	0.08
5. Нагрев гладильных подушек	паровой
6. Давление пара, кгс/см²	5÷6
7. Расход пара, кг/час	18
8. Температура нагрева гладильной поверхности верхней подушки при давлении в сети 6кгс/см²	150°С
9. Тип отсоса	вакуумный групповой
10. Разряжение в сети вакуумного отсоса, мм вод ст	до 1500
11. Количество отсасываемого воздуха за цикл, м³/сек	0.004
12. Габаритные размеры подушек, мм:	
универсальной	1120 х 350 х 250
брючной	1210 х 570 х 310
13. Габаритные размеры пресса, мм:	
длина	1750
ширина	1095
высота (в открытом положении)	1510
14. Масса, кг	
с универсальной подушкой	300
с брючной подушкой	340

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод

Пресс с вакуумным отсосом пара предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки изделий костюмной, пальтовой и платьевой группы. По требованию заказчика пресс поставляется с универсальной или брючной подушкой. Пресс состоит из следующих основных узлов: остова, привода, амортизатора, механизма блокировки, стола, механизма включения подпрессовки, механизма включения пропаривания верхней подушки, механизма включения пропаривания нижней подушки, механизма включения вакуума. Привод пресса - пневматический. Он осуществляет закрытие пресса, подпрессовку, возвращение верхней подушки в исходное положение. Амортизатор служит для смягчения удара верхней подушки в исходное положение. Механизм блокировки фиксирует пресс в закрытом положении, а также открывает его. Механизм блокировки не срабатывает до момента, пока верхняя подушка не окажется в нижнем положении или близком к нему, тем самым исключая возможность попадания рук работницы между подушками. На передней части стола расположены 3 кнопки: 2 крайние кнопки служат для закрытия пресса, средняя для открытия. Подушка верхняя и подушка нижняя являются основными рабочими органами пресса. Подушка верхняя сварная шарнирно подвешена на главном рычаге. Имеет две полости: верхнюю для нагрева, нижнюю для пропаривания обрабатываемого изделия, в нижней полости имеется ряд отверстий. Подушка нижняя, также как и верхняя, имеет две полости: нижнюю для обогрева, верхнюю для пропаривания. Верхняя полость через вакуумный клапан сообщается с вакуумной магистралью. На нижней подушке установлены паровой и вакуумный клапаны. Со стороны рабочей поверхности подушка имеет амортизационное покрытие, позволяющее вести пропаривание и удаление влаги от обрабатываемого изделия.

На прессе могут осуществляться следующие операции: пропаривание изделия, вакуумный отсос, процесс прессования обрабатываемого изделия.

Гипробыт Госкомитета по торговле бытовых и заготовительных предприятий и туристских комплексов г. Москва

Гл. инж. проекта Ильюшкова
Ст. инженер Рябкатова

Общий вид

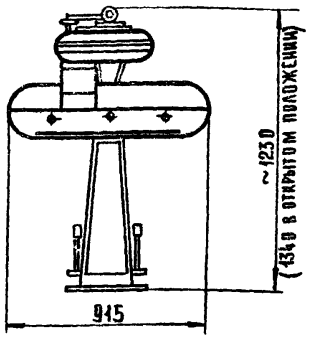
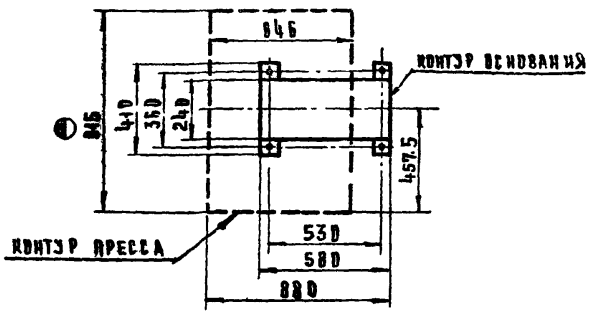
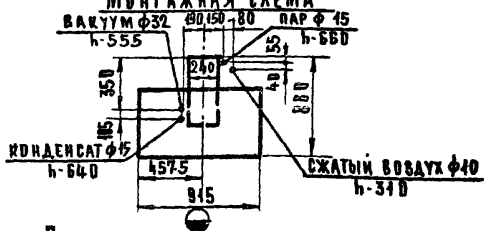


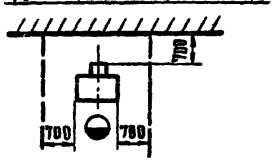
Схема крепления пресса



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность, кг/час	8
2.	Усилие прессования при давлении воздуха в сети 5 кг/см², кгс	250
3.	Давление сжатого воздуха, кг/см²	
	рабочее	5
	максимальное	6
4.	Расход сжатого воздуха за цикл, м³/час	0.04
5.	Нагрев гладильных подушек	паровой
6.	Давление пара, кг/см²	5÷6
7.	Расход пара, кг/час	13.5
8.	Температура нагрева гладильной поверхности верхней подушки при давлении пара в сети 6 кгс/см²	130°С
9.	Тип отсоса	вакуумный групповой
10.	Разрежение в сети вакуумного отсоса, мм вод. ст.	1600
11.	Количество отсасываемого воздуха за цикл, м³/сек	0.028
12.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	880
	ширина	915
	высота	1340
13.	Масса, кг	170

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод

Примечание

Специального фундамента для установки пресса не требуется.

Пресс с вакуумным отсосом предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки изделий костюмной и пальтовой группы. Пресс состоит из следующих основных узлов: остова, привода, верхней подушки, нижней подушки, механизма блокировки, стола, механизма включения подпрессовки, механизма включения вакуума, механизма включения пропаривания нижней подушки, механизма включения пропаривания верхней подушки. Привод пневматический служит для закрытия пресса, для подпрессовки и возвращения верхней подушки в исходное положение. Механизм блокировки не срабатывает до момента, пока верхняя подушка не окажется в нижнем положении или близком к нему, тем самым исключая возможность попадания рук работницы между подушками. Стол служит для удобства работы. На передней части стола расположены три кнопки: две крайние служат для закрытия пресса, средняя для открытия. Подушка верхняя и нижняя являются основными рабочими органами пресса. Подушка верхняя шарнирно подвешена на главном рычаге, имеет две полости: верхнюю для нагрева, нижнюю для пропаривания обрабатываемого изделия, в нижней полости имеется ряд отверстий. Подушка нижняя также имеет две полости: нижнюю для обогрева, верхнюю для пропаривания. Верхняя полость через вакуумный клапан сообщается с вакуумной магистралью. На нижней подушке установлены паровой и вакуумные клапаны. Со стороны рабочей поверхности имеется амортизационное покрытие, позволяющее вести пропаривание и удаление влаги с обрабатываемого изделия. Исходное положение рабочих органов пресса: пресс открыт, верхняя подушка в крайнем верхнем положении. Обрабатываемое изделие укладывается на нижнюю подушку. На прессе могут осуществляться следующие операции: пропаривание изделия, вакуумный отсос, процесс прессования обрабатываемого изделия. Чтобы расправить изделие, во избежание образования складок педалью включают вакуумный отсос. Пропаривание также включается педалью. Через отверстие в нижней подушке пар подается на изделие, увлажняет, пропаривает его. После этого изделие готово для операции прессования. Выдержка времени прессования задается в зависимости от сорта ткани изделия. Для открытия пресса служит средняя кнопка на столе. Во время прессования можно производить пропаривание изделия через верхнюю подушку. После открытия пресса изделие просушивается с помощью вакуумного отсоса.

Начтех отдела Гл. инж. проекта Ст. инженер
Игольникова Горбатова
Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс гладильный пневматический паровой ПП-0.25	28-0-2	4I	ПХ-34

Общий вид

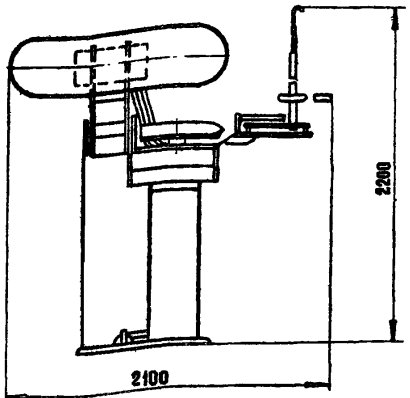
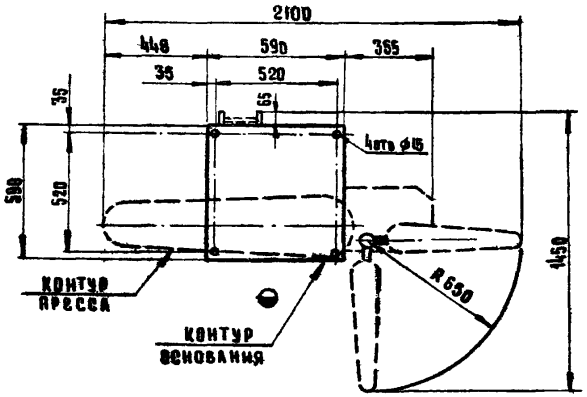


Схема крепления пресса

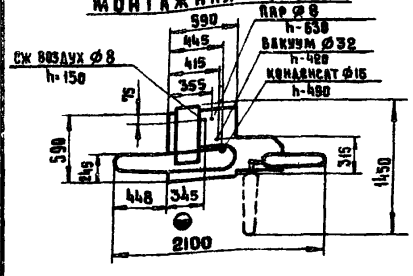


Техническая характеристика

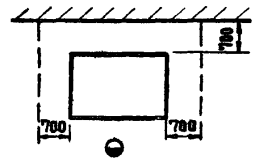
1.	Производительность, кг/час.	8
2.	Усилие прессования при давлении воздуха в сети 5 кг/см³, кг	до 20
3.	Давление сжатого воздуха в сети, кг/см²	5-6
4.	Расход сжатого воздуха за цикл, м³/час	0.03
5.	Рабочее давление пара в сети, кг/см²	5-6
6.	Расход пара, кг/час	12
7.	Температура нагрева гладильной поверхности верхней подушки, °С	130
8.	Количество отсасываемого воздуха за 1 цикл, м³/час	10,8
9.	Разряжение в сети вакуумного отсоса, мм. вод. ст.	1600
10.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1850
	длина с откинутым кронштейном	2100
	ширина	1450
	высота	2200
11.	Масса, кг	146

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод

Монтажная схема



Условное обозначение



Требования к монтажу и установке:

1. Предусмотреть розетку для включения в электросеть утюга для подглажки
2. Пресс специального фундамента не требует.
3. Воздух к прессу подается от стационарной установки.

Пресс гладильный пневматический паровой с вакуумным отсосом предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки изделий костюмной и плательной групп.

Пресс состоит из следующих основных узлов: остова, привода, подушки верхней, механизма включения пропаривания, блока включения, подушки под утюг, люльки и механизма включения вакуума. Подушка верхняя сварная, шарнирно подвешена на главном рычаге, имеет полость для обогрева. Подушка нижняя представляет собой сварную конструкцию консольного типа, имеет две полости: нижнюю для обогрева, верхнюю для пропаривания. Верхняя полость через вакуумный клапан сообщается с вакуумной магистралью. На нижней подушке установлены паровой и вакуумный клапаны. Со стороны рабочей поверхности подушка имеет покрытие, позволяющее вести пропаривание и удаление влаги из обрабатываемого изделия.

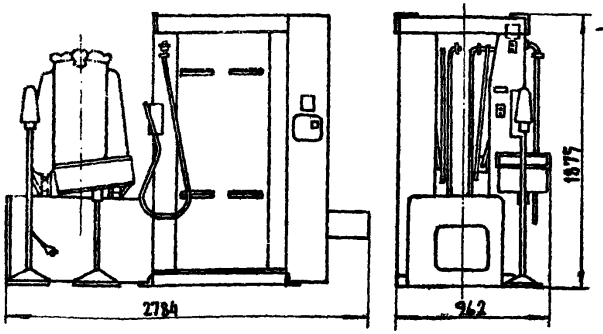
Обрабатываемое изделие укладывают на нижнюю подушку. Чтобы избежать образование складок, морщинок, включают вакуумный отсос педалью. При отпускании педали вакуумный отсос прекращается. Другой педалью включают пропаривание. Через отверстия в нижней подушке пар подается на изделие, увлажняет, пропаривает его. При нажатии на две кнопки пресс закрывается, изделие проглаживается. При отпускании кнопок пресс открывается, изделие просушивается с помощью вакуумного отсоса, включаемого педалью.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс гладильный пневматический паровой ПП-0,02	28-0-2	ЧI	ПХ-35

Нач тех отдела — Быков
Гл. инж. проект — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Монтажная схема

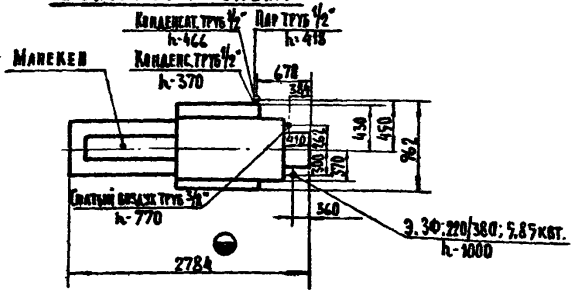
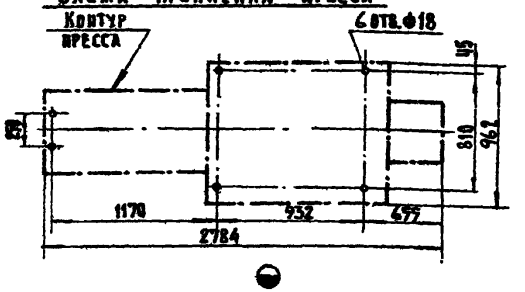
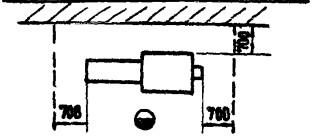


Схема крепления пресса



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность, сорочек/час	90
2.	Привод/питание от стационарного компрессора/	пневматический
3.	Расход сжатого воздуха, м³/час	0.56
4.	Избыточное давление воздуха в системе, кгс/см²	5,5-7
5.	Избыточное давление пара, кгс/см²	
	максимальное	7
	минимальное	6
6.	Расход пара, кг/час	51
7.	Напряжение питания цепей управления	220в
8.	Тип реле времени	моторное Е-52
9.	Интервал регулировки времени глажения, сек	1-60
10.	Тип вентилятора	Ц1350 Л2
	производительность, куб.м/час	1000-2000
	скорость вращения, об/мин	2860
11.	Тип электродвигателя	А02-21-2
	мощность, квт	1,5
	скорость вращения, об/мин	2860
	напряжение, в	380/220
12.	Габаритные размеры, мм;	
	длина	2784
	ширина	962
	высота	1875
13.	Масса, кг	980

Изготовитель: Куйбышевский авиационный завод.

Требования к монтажу и установке.

1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами с закладными прутками м 16×250.
2. Предусмотреть розетку для включения в электросеть груши для подглажки.

Пресс предназначен для глажения корпусов мужских сорочек. Пресс состоит из следующих узлов: каркаса, манекенов, цилиндра подачи манекенов, гладильных плит, амортизатора, цилиндра прижима плит, системы подачи горячего воздуха в мешки манекенов, пневмосистемы, груши для подглажки, стола для монтажа всех узлов пресса. На передней стороне пресса установлен пульверизатор для увлажнения сухих сорочек.

Конденсат в пульверизатор попадает через змеевик с гладильных плит. На передней стороне пресса смонтированы реле времени и электромагнитный счётчик.

На прессе имеются 2 манекена, которые установлены на тележках.

У каждого манекена вверху прикреплен прижим ворота. Вверху, внутри манекена, смонтированы два плечевых цилиндра.

Плиты гладильные изготовлены из листов нержавеющей стали. К листам приварены паровые рубашки. Амортизатор осуществляет возвращение гладильных плит в исходное положение.

В систему подачи и подогрева сжатого воздуха в мешки манекенов входят: электродвигатель, вентилятор, воздуховод с электронагревательными элементами и переходник, в котором установлен электроконтактный термометр. Нагрев воздуха производится трубчатыми электронагревателями.

Манекены с надетыми на них сорочками, рукава которых подняты при помощи плечевых цилиндров, поочередно подаются между гладильными плитами, обогреваемыми паром.

Горячий воздух подается в боковые и плечевые мешки манекенов, которые плотно натягивают сорочку, проглаживая боковые и плечевые части сорочки.

Цилиндр прижима плит с помощью системы рычагов прижимает обе гладильные плиты к манекену, которые осуществляют процесс глажения сорочек.

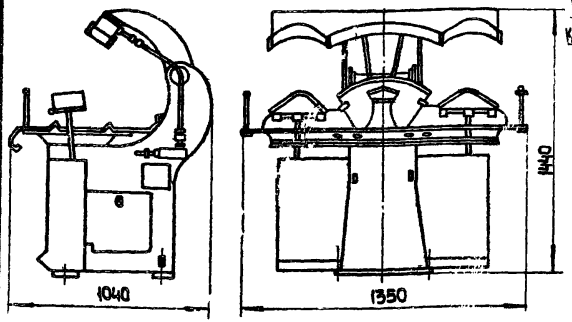
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс пневматический для глажения корпусов мужских сорочек „Жигули" ПГК-3	28-0-2	ЧI	ПХ-36

ЦНИИЭП Зданий и туристских комплексов г. Москва

Ст. инженер Инженер

Горбатова Чайка

Общий вид



Монтажная схема

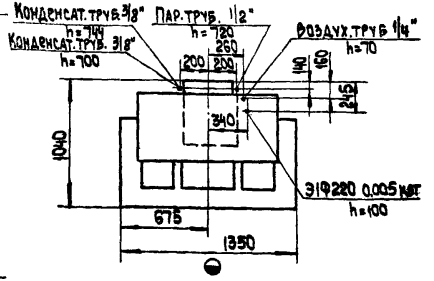
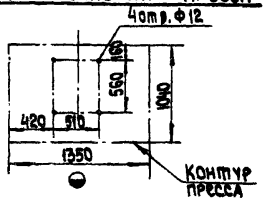
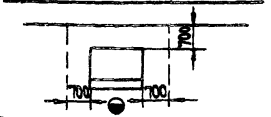


Схема крепления пресса



Условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Производительность, сорочек/час	65
2.	Привод	пневматический
3.	Давление воздуха в системе, кгс/см²	5,5-7
4.	Расход сжатого воздуха, м³/час	0,75
5.	Избыточное давление пара, кгс/см²	
	максимальное	7
	минимальное	6
6.	Расход пара, кг/час	12,5
7.	Реле времени, тип - моторное	Е-52
	мощность, квт	0,005
	напряжение, в	220
	род тока	однофазный переменный
8.	Интервал регулирования выдержки, сек.	1-60
9.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1040
	ширина	1350
	высота	1440
10.	Масса, кг	320

Изготовитель: Куйбышевский авиационный завод.

Требования к монтажу и установке

1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами М 10×250.
2. Воздух подается к прессу от стационарного компрессора.

Полуавтоматический пресс „Жигули" ПГМ-1 предназначен для глажения воротников и манжет мужских сорочек после отжима в центрифуге.

Пресс состоит из следующих узлов и деталей: рамы, нижних гладильных плит, верхней гладильной плиты переключателя пневмоцилиндра, блока электроуправления паропровода, пневмосистемы, кожуха, щитков.

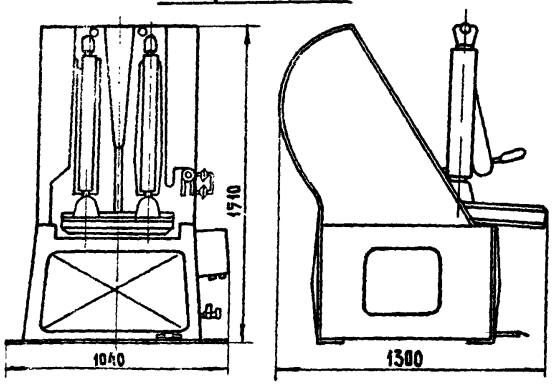
Рама служит для монтажа всех узлов пресса. Пресс имеет неподвижно установленную на раме среднюю плиту и две подвижные боковые плиты. Верхние поверхности плит покрыты слоем пружины, сетки, капроновой шерсти и лавсана, образующими легко деформируемую подушку, на которую укладываются при глажении воротнички и манжеты сорочек. Плиты обогреваются паром. Гладильной является верхняя плита, управляемая с помощью пружин на главном рычаге. Плита имеет гладкую поверхность, повторяющую форму поверхностей нижних плит. К тыльной стороне плиты приварена паровая рубашка.

Работа пресса происходит следующим образом: воротничок мужской сорочки укладывается на среднюю нижнюю плиту и расправляется на ней. Манжеты укладываются на крайние плиты и расправляются на них. Необходимо нажать кнопки и держать до полного опускания верхней плиты. После срабатывания реле времени, подъема верхней и опускания крайних плит снять выглаженную сорочку.

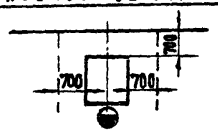
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. тех. отд. Быков
Гл. инж. пр-та Игольникова
Ст. инженер Горбатова
Инженер Чайка

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Полуавтоматический пресс для глажения воротников и манжет мужских сорочек „Жигули" ПГМ-1	28-0-2	ЧI	ПХ-37

Общий вид



Условное обозначение



Монтажная схема

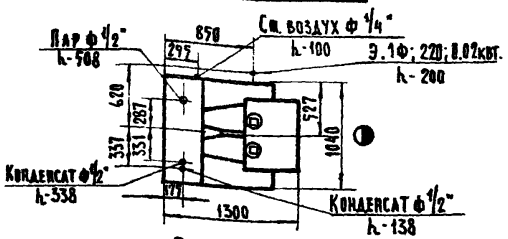
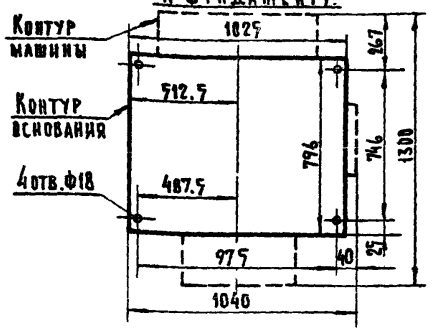


Схема крепления пресса к фундаменту.



Техническая характеристика

1.	Производительность, сороч./час	65
2.	Расход воздуха /не более/, м³/час	0.72
3.	Давление воздуха в системе, кгс/см²	5.5-7
4.	Обогрев плит	паровой
5.	Рабочее давление пара, кгс/см²	6÷7
6.	Расход пара, кг/час	15
7.	Привод	пневматическ.
8.	Потребляемая мощность, квт	0.02
9.	Напряжение, в	220
10.	Тип реле времени	моторное Е-52
11.	Интервал регулирования времени глажения, сек.	1÷60
12.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1300
	ширина	1040
	высота	1510
13.	Масса, кг	375

Изготовитель: Куйбышевский авиационный завод.

Требования к установке.

1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему фундаментными болтами М16×250 с закладными прутками.
2. Воздух к прессу подается от стационарной компрессорной установки.

Пресс гладильный полуавтоматический ПГР-2 предназначен для глажения рукавов мужских сорочек.

Все узлы пресса смонтированы на раме и закрыты кожухами и щитами.

В передней части пресса располагается каретка манекенов На каретке установлены параллельно два манекена. Манекен представляет собой стойку, сделанную из двух цилиндрических сегментов. С внутренней стороны сегменты имеют паровые рубашки.

В щели между сегментами вмонтированы расширители. Сверху манекен заканчивается головкой с зажимами. Снаружи манекены и расширители одеты.

Ниже манекенов к станине крепится лоток, в который при глажении укладывается сорочка Плавность хода каретки манекенов обеспечивается гидравлическим амортизатором двухстороннего действия.

Гладильные плиты, повторяющие форму манекенов, крепятся к каретке плит. Плиты сделаны из нержавеющей стали, внутренние поверхности полированы. Снаружи плиты имеют паровые рубашки.

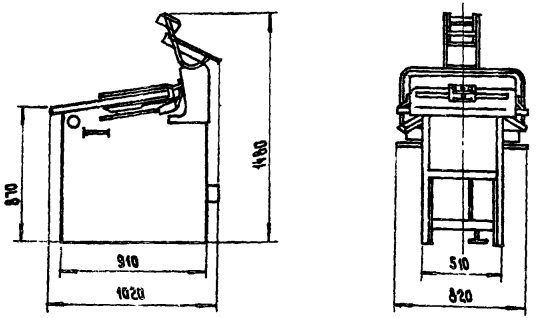
Манекены с одетыми на них рукавами сорочки вводятся между гладильными плитами, которые, обжимая манекен, проглаживают рукава. Привод механизмов пресса-пневматический от стационарной компрессорной установки.

Нач. тех. отд.	Дыков				
Гл. инж. пр-ва	Игольникова				
Ст. инженер	Горбатова				
Инженер	Чайка				

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Полуавтоматический пресс для глажения рукавов мужских сорочек „Жигули" ПГР-2	28-0-2	ЧI	ПХ-38

Общий вид



Монтажная схема

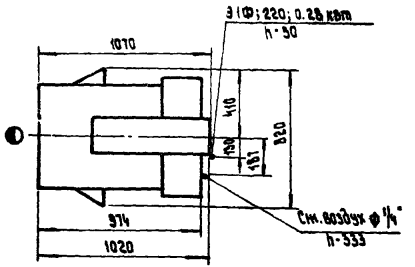
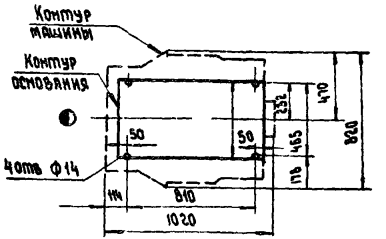
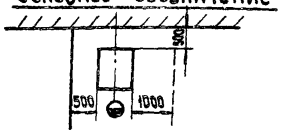


Схема крепления установки



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Производительность, шт/час	120
2. Расход воздуха, м³/час	0.5
3. Давление воздуха в системе, кг/см²	
рабочее	5.5
максимальное	7
4. Общая потребляемая мощность, квт	0.28
5. Нагревательный элемент	
мощность, квт	0.2
6. Лампа накаливания ПШ-2, шт.	2
мощность, квт	0.015
7. Напряжение, в	220
8. Род тока	однофазный переменный
9. Температура нагрева кулачков, °С	70-100
10. Привод	пневматический
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	820
ширина	1020
высота	1480
12. Масса, кг	130

Изготовитель: г Воронеж МВД.

Требование к установке.

1. Установка монтируется на бетонном фундаменте и крепится к нему четырмя фундаментными болтами М12×200.
2. Воздух к складывателю подается от стационарной установки.

Полуавтоматическая пневматическая установка ПК-22 предназначена для быстрого и правильного складывания мужских сорочек с одновременным проглаживанием воротников.

Установка состоит из следующих основных механизмов.

В верхней части рабочего стола установлен механизм кулачков с нагревательным элементом, обеспечивающим проглаживание воротничков рубашки.

Внутри основания находится пневматическое оборудование, обеспечивающее последовательность работы механизмов.

В задней части основания на двух кронштейнах установлен механизм складывания, осуществляющий преобразование поступательного движения клиньев во вращательное движение рычагов, складывающих рубашку.

На передней щеке механизма складывания установлен шаблон, по которому происходит складывание рубашки.

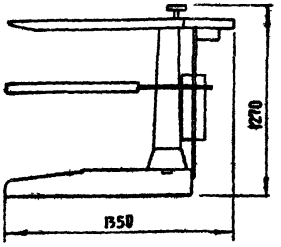
Управление всеми операциями осуществляется педалью, устанавленной в правой части основания, и кнопкой, расположенной с правой стороны основания под рабочим столом.

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

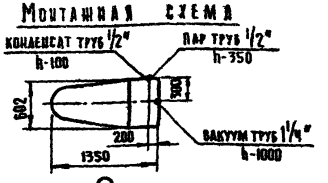
Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Складыватель мужских сорочек ПК-22	28-0-2	41	ПХ-39

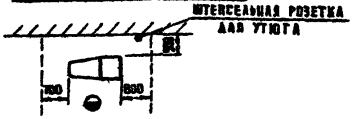
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Требования к монтажу

1 Стол может работать от системы центрального вакуума, а также при индивидуальном паровом вакууме.
2 В удобном для обслуживания месте установить штепсельную розетку для подключения эл. утюга.
3 Предусмотреть подводку холодной воды для пульверизатора утюга.

Гладильно-отпарочный стол предназначен для глажения и отпаривания изделий после химической чистки.

Гладильно-отпарочный стол состоит из следующих основных частей: основания с педалями, рабочего стола, стола вспомогательного, обогревателя стола, паропаспределителя.

Комплектно со столом поставляется утюг с автоматическим терморегулятором и увлажнителем.

Техническая характеристика

1	Рабочее давление пара, кг/см²	4-6
2	Разрежение перед штуцером вакуумного канала, тн/под.ст	1600
3	Температура нагрева гладильной плиты, °С	120
4	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1350
	ширина	682
	высота	1270
5	Масса, кг	150

Техническая характеристика утюга

1	Рабочая площадь подошвы, см²	180
2	Время нагрева, мин	2-4
3	Мощность, квт	1.0
4	Напряжение, в	220
5	Род тока	однофазный переменный
6	Габаритные размеры утюга:	
	длина	280
	ширина	115
	высота	150
7	Масса, кг	2,2

Изготовитель: Владимирский литейно-механический завод

Авторы: Ст. инженер Ю.А. Ильинский, Ст. инженер Г.Г. Сергеева

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

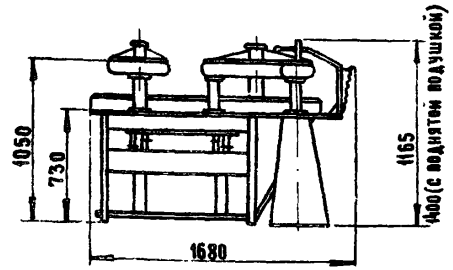
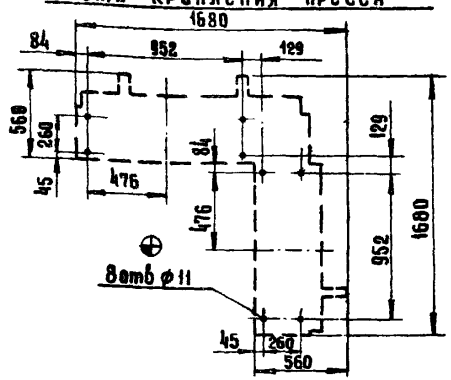
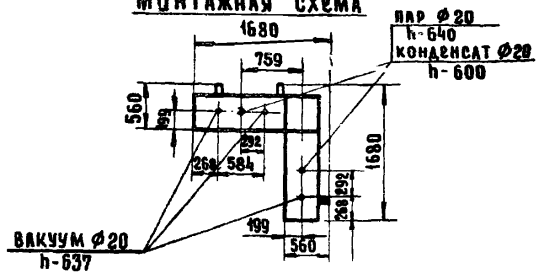


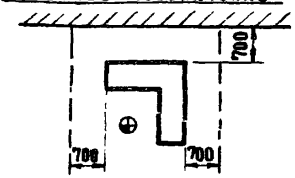
Схема крепления пресса



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, изд/смену		110
2. Давление пара, кг/см²		4-5
3. Расход пара, кг/час		16
4. Степень разряжения в сети вакуум-отсоса, мм. вод. ст.		до 100
5. Размеры головок, мм:		
рукавная	610 × 116 × 95	
овальная	350 × 200 × 95	
для плеч	190 × 106 × 95	
малая	100 × 68 × 75	
6. Расстояние между головками, мм		160
7. Габаритные размеры, мм:		
длина		1680
ширина		1680
высота		1165
высота с поднятой подушкой		1400
8. Масса, кг		116

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш"

Требование к установке

Пресс устанавливается на специальном фундаменте или бетонном полу.

Пресс с набором отделочных головок предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки труднодоступных мест изделий.

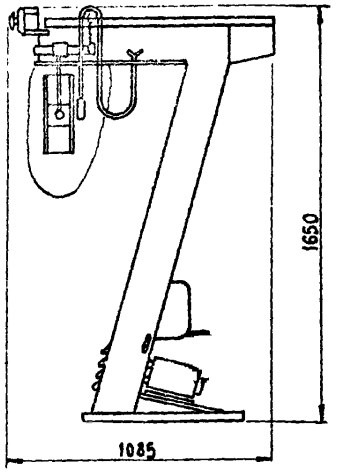
Пресс состоит из двух столов по-398 и по-399. Столы представляют собой легкую штампованную конструкцию. На каждом столе расположено по две отделочные головки. Отделочные головки отлиты из алюминиевого сплава и имеют две полости внутри. Верхняя полость имеет отверстия для пара и к ней подведен вакуумотсос. В нижней полости всегда находится пар для поддержания температуры отделочной головки. Нижняя полость соединена с верхней паровым клапаном. На каждую головку одевается матерчатый чехол, который способствует лучшему распределению пара по всей поверхности головки и предохраняет изделие от прожогов и загрязнений. Подводящий паропровод, находящийся над поверхностью стола, закрыт металлическим перфорированным кожухом во избежании ожогов. Отделочные головки имеют паровые и вакуумные клапаны. Управление клапанами - ножное и осуществляется от блока педалей. Для прижима изделий к отделочным головкам на столах имеются механизмы прессования. Прижим является рабочим органом пресса и представляет собой металлический каркас, обтянутый плотной тканью с вшитой внутрь сеткой, которая обеспечивает более плотное прижатие изделия и лучшее его разглаживание.

Изделие раскладывается на рабочей поверхности той или иной отделочной головки и прижимается сверху верхней подушкой. При нажатии педали в головку подается пар и изделие увлажняется. После полной и качественной отглажки подача пара прекращается. Для удаления лишнего отработанного пара из изделия и головки, нажатием другой педали открывается клапан вакуумной линии и происходит отсос влаги из изделия

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Пресс с набором отделочных головок ПО-398 и ПО-399	28-0-2	41	ПХ-41

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

Общий вид



Условное обозначение

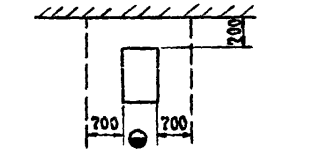
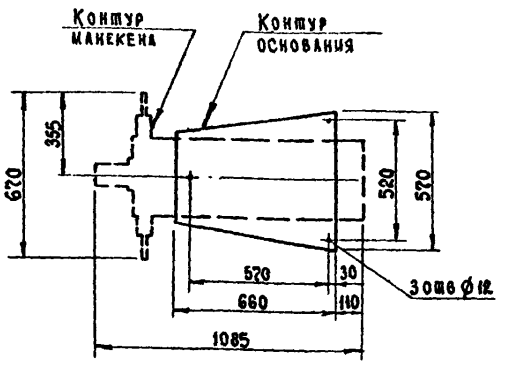
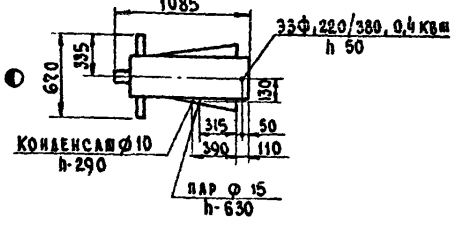


Схема крепления



Монтажная схема



Техническая характеристика.

1.	Производительность, брюк/смену	300
2.	Расход пара, кг/час.	27
3.	Давление пара, кг/см^2	5-6
4	Расход воздуха, м^3/час.	450
5.	Давление воздуха, мм вод. ст.	76
6.	Поверхность нагрева калорифера, м^2	1,1
7.	Электродвигатель вентилятора, тип	АОА-21-2
	мощность, квт	0.4
	число оборотов, об/мин.	2800
	напряжение, в	220/380
	род тока	трехфазный переменный
8	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1085
	ширина	670
	высота	1650
9	Масса, кг	109

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш"

Примечание.
Специального фундамента для установки манекена не требуется.

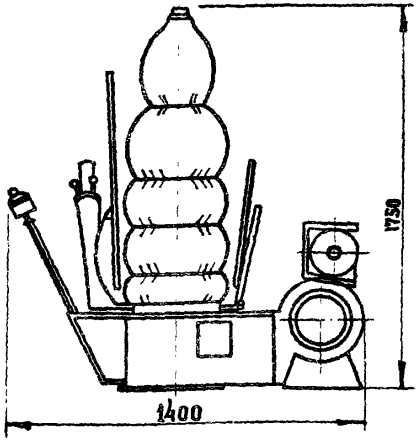
Манекен предназначен для механизации отделочных операций при влажно-тепловой обработке верха брюк.

Манекен представляет собой металлическую конструкцию Z-образной формы. На основании манекена укреплена стойка, внутри которой закреплены корпус вентилятора, бойлер и электродвигатель. На задней стенке стойки укреплен электрощит, на котором смонтированы электроприборы. В верхней части стойки закреплена головка со смонтированными на ней: пультом управления, эластичным чехлом, пульверизатором, кнопкой управления механизмом натяжения пояса и механизмом прижима.

Принцип работы манекена заключается в следующем.
Обрабатываемое изделие одевается на эластичный чехол и удерживается с помощью механизма натяжения. Прижимными планками разглаживаются складки и в карманы вставляются пружинные распираемели. После этого в изделие одетое на чехол, нагнетается пар и воздух. Пар проходит через материал чехла, пропаривая и увлажняя его. При этом волокна ткани изделия переходят в эластичное состояние за счет давления, создаваемого в чехле горячим воздухом. Изделие расправляется и принимает правильную форму. Затем пар отключается и горячий воздух высушивает изделие в расправленном виде.

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

Общий вид



Условное обозначение

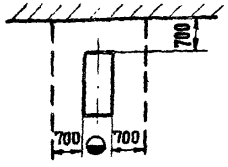
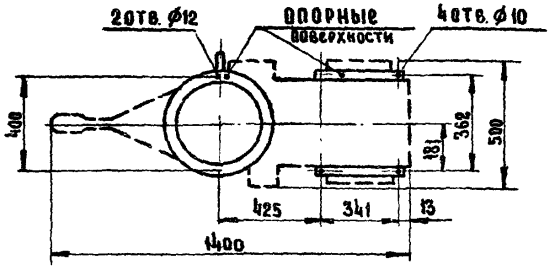
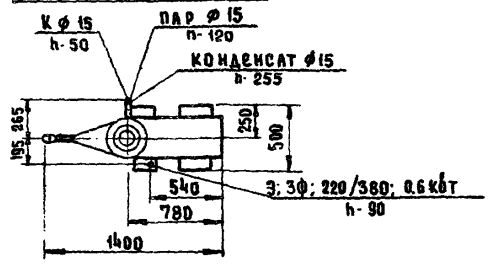


Схема крепления



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность, изд/смену	250
2. Расход пара, кг/час	55
3. Давление пара, кг/см²	3-7
4. Расход воздуха на изделие, м³	10-20
5. Максимальная длина обрабатываемого изделия, мм	1200
6. Ширина плеч обрабатываемого изделия, мм	290-475
7. Площадь калорифера, м²	1,0
8. Температура воздуха после калорифера, °С	70-90
9. Время пропаривания, сек	1-80
10. Время просушки, сек	1-60
11. Влажность воздуха после просушки, %	3-5
12. Вентилятор:	
производительность, м³/час	640
число оборотов, об/мин.	1400
напор, мм. вод. ст.	22,5
13. Электродвигатель вентилятора:	
мощность, квт	0,6
число оборотов, об/мин.	1400
напряжение, в	220/380
14. Габаритные размеры, мм:	
длина	1400
ширина	500
высота	1750
15. Масса, кг.	120

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш"

Примечание

Специального фундамента для установки манекена не требуется

Паровоздушный манекен предназначен для механизации отделочных операций при влажно-тепловой обработке различных плечевых швейных изделий. На манекене можно обрабатывать мужские, женские и детские изделия, изготовленные из шерстяных, шелковых, хлопчато-бумажных и синтетических тканей.

Паровоздушный манекен состоит из следующих узлов: вентилятора, основания, остова, эластичного чехла. Основание состоит из сварного корпуса, внутрь которого вставлена чугунная плоская стойка и калорифер. В задней части основания расположена воздушная заслонка, при помощи которой можно регулировать количество воздуха, подаваемого к изделию. В передней части основания установлен пульт управления. Справа и слева к корпусу основания приварены коробки под электрооборудование. Остов состоит из следующих узлов: каркаса, прижимных подушек, бюста, системы рычагов для регулирования объема чехла.

Прижимные подушки предназначены для зажима лацканов, шлиц, складок и т.п. обрабатываемого изделия.

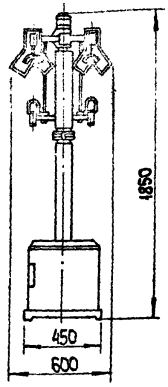
Принцип работы манекена заключается в следующем: в изделие, надетое на чехол, нагнетается пар и воздух. Пар через материал чехла проходит в изделие, пропаривая и увлажняя его. При этом волокна ткани изделия переходят в эластичное состояние и за счет давления, создаваемого в чехле горячим воздухом, изделие расправляется и принимает правильную форму. После этого пар отключается, а горячий воздух высушивает изделие в расправленном виде.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Манекен для обработки плечевых изделий ПВМ-Г-1	28-0-2	ЧI	ПХ-43

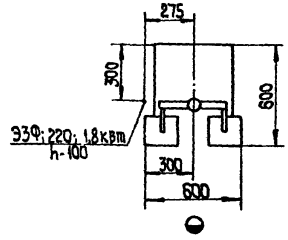
Нач. тех отдела Быков
Гл. инж проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва. ЦНИИЭП

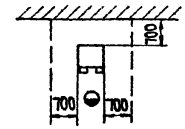
общий вид



монтажная схема



условное обозначение



Техническая характеристика

1.	Усилие прессования, кгс	350
2.	Технологическое время прессования, сек.	5÷60
3.	Время разогрева подушек, мин.	10÷20
4.	Рабочее давление масла, кг/см²	25
5.	Электродвигатель, тип	АОЛ2-11-4
	мощность, квт.	0,6
	число оборотов, об/мин.	1500
	напряжение, в	220
6.	Мощность электронагревателей, квт.	1,2
7.	Потребляемая мощность, квт	1,8
8.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	600
	ширина	600
	высота	1850
9.	Масса, кг	170

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш".

Пресс гладильный вертикальный, гидравлический ПОР-Г предназначен для выполнения влажно-тепловой обработки окатов рукавов или стойки воротника верхней одежды.

Пресс состоит из гидропривода, рабочий цилиндр которого является опорой пресса; механизма прессования, на котором закреплены верхние гладильные и нижние опорные подушки; электрощитков с установленными на них приборами управления.

При включении пакетного выключателя ток идет в гладильные подушки и нагревает их. Регулирование температуры нагрева подушек осуществляется терморегулятором.

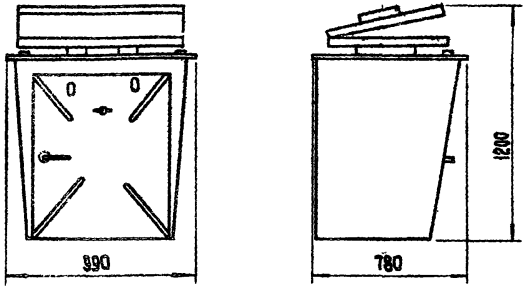
При нажатии педали включается электродвигатель гидропривода, который приводит в действие масляный насос и связанные с ним верхние подушки.

Горбатова

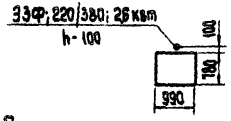
Ст. инженер

Зданий и туристских комплексов г. Москва

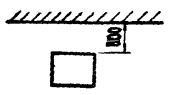
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Примечание

Залив воды в количестве 3л осуществляется через отверстие в столе в бак пресса.

Техническая характеристика

1.	Производительность, вещ/час	25-30
2.	Усилие прессования, кг	до 800
3.	Тип привода	электромеханический
4.	Мощность электродвигателя, квт	0.6
5.	Мощность нагревателей подушки, квт	2.0
6.	Род тока	трехфазный переменный
7.	Напряжение, в	220/380
8.	Максимальная температура нагрева, °С	200
9.	Габариты подушек в плане, мм	900×260
10.	Габаритные размеры пресса, мм	
	длина	780
	ширина	990
	высота	1200
11.	Масса, кг	180

Изготовитель: Харьковский экспериментальный завод нестандартного оборудования.

Пресс предназначен для влажно-тепловой обработки изделий из костюмных и пальтовых тканей. Пресс применяется в ателье индпошива и ремонта одежды, на фабриках хим. чистки, в комбинатах бытового обслуживания.

Пресс состоит из следующих основных узлов: 1) рамы, на которой монтируются все узлы пресса, 2) станины, на которой монтируются верхняя плита, нижняя плита, пружины и система силовых рычагов, 3) привода, 4) системы подачи воды, состоящей из бачка, водяного насоса, электрического клапана и шлангов, 5) верхней подушки с парообразователем, нагревательным элементом и температурным реле, 6) нижней подушки, 7) электрооборудования.

Работа пресса. Уложить на нижнюю плиту обрабатываемое изделие и нажатием на кнопку „пуск" опустить верхнюю плиту. В крайнем нижнем положении плита автоматически остановится. Кнопки отпустить и нажатием на кнопку „пар" подать воду в парообразователь.

Пар через отверстия в плите попадает на обрабатываемый материал. Количество пара зависит от времени нажатия на кнопку.

Через определенный промежуток времени реле срабатывает и включает электродвигатель. Плита автоматически поднимается в крайнее верхнее положение.

Нач. тех. отдела Брыкова
Гл. инж. проекта Иоаньникова
Ст. инженер Горватова

ГПИ Проектно-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

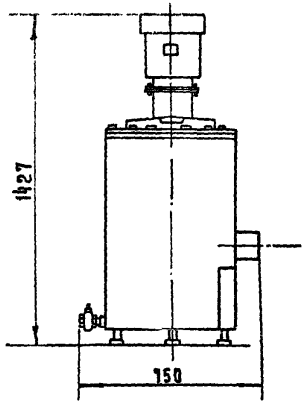
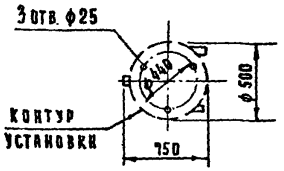
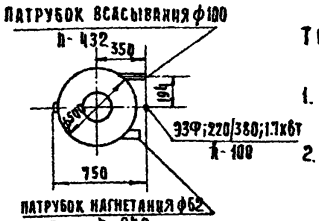


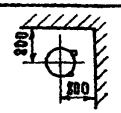
Схема крепления установки к фундаменту



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность на режиме разряжения, м³/час — 125-250
2. Глубина вакуума
   при производительности 125 м³/час, кгс/м² — 680
   при производительности 250 м³/час, кгс/м² — 475
3. Электродвигатель:
   тип — АО32-2
   мощность, квт — 1.9
   напряжение, в — 220/380
   род тока — трехфазный переменный
4. Габаритные размеры, мм:
   длина — 750
   ширина — 500
   высота — 1427
5. Масса, кг — 166

Изготовитель: Шевченелайский чугунолитейный завод

Требования к монтажу и установке:

1. Вакуумная установка устанавливается на фундамент и крепится к нему 3 фундаментными болтами. Глубина заложения фундамента 250 мм.
2. Патрубок всасывания соединить с выходными патрубками гладильных прессов.
3. Нагнетательный патрубок подсоединить к вытяжной системе.

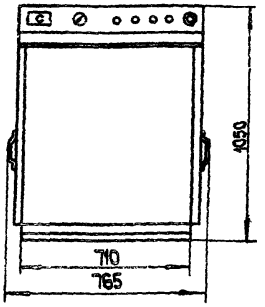
Вакуумная установк предназначена для отсоса паров от гладильных прессов в процессе глажения одежды после обработки растворителями в машинах химчистки.

Вакуумная установка состоит из ресивера воздуходувки и электродвигателя. Ресивер предназначен для выравнивания вакуума и представляет собой вертикальный цельносварной бак. Ресивер снабжен патрубком для присоединения к вакуумной сети, а также краном для отвода конденсата.

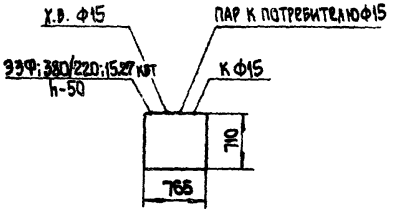
В ресивер вмонтирована шестиступенчатая воздуходувка, предназначенная для отсоса паровоздушной смеси. Воздуходувка состоит из корпуса, верхней и нижней крышек, неподвижных колес с изогнутыми лопатками. На вал насажены подвижные колеса с радиальными лопатками.

ГИП Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

68

1.	Общий объем котла, л	39.5
2.	Объем воды в котле по низшему уровню, л	17.5
3.	Объем воды в котле по верхнему уровню, л	20.0
4.	Производительность котла при периодическом режиме работы при расходе давления пара от 6 ати до 2 ати, кг пар/час	15.2
5.	Производительность котла при непрерывном режиме работы при расходе давления пара от 6 ати до 5.5 ати, кг пар/час	15.0
8.	Рабочее давление пара в котле, ати	6.0
9.	Количество трубчатых электронагревателей-ТЭН	3
10.	Мощность 1 ТЭН'а, квт.	5
11.	Производительность насоса, л/час	60
12.	Электродвигатель насоса	АОЛ21-4
13.	Мощность электродвигателя насоса, квт	0.27
14.	Напряжение, в	380/220
15.	Общая установочная мощность, квт	15.27
16.	Габаритные размеры, мм	
	длина	765
	ширина	710
	высота	1050
17.	Масса, кг	190

Изготовитель: Скопинский завод технологического оборудования.

Требования к монтажу

1. Подключение к системе водоснабжения и пароприемникам осуществляется трубами или гибкими шлангами Ф15мм.
2. При монтаже парогенератора необходимо дополнительно установить вентиль на системе питания водой.

Автоматический парогенератор предназначен для выработки насыщенного пара и автономного обеспечения паром машин с расходом пара до 15 кг/час. Парогенератор состоит из 4 основных узлов: парового котла насосной станции, металлического каркаса с 2 дверцами, шкафа с панелью электрооборудования. Сторцевой стороны котла с одной стороны вмонтированы 3ТЭН'а, с другой стороны установлен указатель уровня воды и уровнемерная колонка, в которую вмонтированы 3 датчика уровня воды. Насосная станция служит для автоматического питания котла водой. В верхней части парогенератора расположен шкаф с панелью электрооборудования.

3. Место установки парогенератора должно исключать всевозможные посторонние вибрации и толчки.

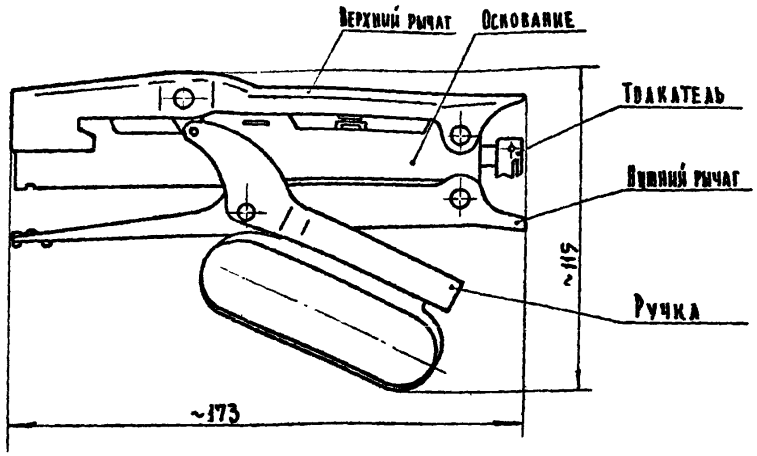
Работа парогенератора. Заполнить резервуар водой, включить главный переключатель. При заполнении котла водой до нижнего уровня, включаются ТЭНы, а при заполнении до верхнего уровня насос автоматически выключается. В течение 17-20 минут набирается рабочее давление 6 кг/см² и электроконтактный манометр автоматически отключит электронагреватели. По мере изменения давления пара электроконтактный манометр периодически будет включать и выключать электронагреватели. При давлении 6 кг/см² медленно открыть вентиль паропровода, подавая пар потребителю. По мере расхода пара автоматически подключается насос подпитки, пополняя котел до верхнего уровня.

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Парогенератор ПГ 15/6	28-0-2	4I	ПХ-47

Общий вид.



Техническая характеристика

Габаритные размеры, мм: (в свободном состоянии)	
длина	173
ширина	115
толщина	25
Габаритные размеры, мм: (в сложенном состоянии)	
длина	173
ширина	80
толщина	25
Масса, кг	0,35

Изготовитель: Ульяновский приборостроительный завод.

Аппарат предназначен для крепления тканевой метки с номером при помощи металлической скобы-скрепки к белью (одежде), толщина которого в месте крепления метки не более 4-6мм.

Аппарат состоит из основания, толкателя, верхнего и нижнего рычагов и ручки.

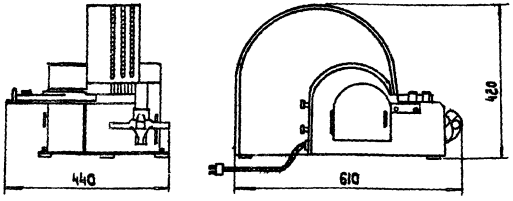
Аппарат заряжается кассетой скрепок. С помощью системы рычагов и пружин метка прижимается к белью.

Кассета подпружиненой скобы толкателя подаётся вперед по специальным направляющим (по мере расходования скрепок). Крайняя передняя скрепка располагается против щелевого отверстия, через которое она подаётся специальной пластиной, прокалывает метку и бельё и встречается со скобой нижнего рычага. В скобе имеется фигурная канавка, обеспечивающая загиб лапок скрепки. Таким образом бумажная метка крепится к белью.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Аппарат для метки белья и одежды СС-2	28-0-2	41	ПХ-48

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

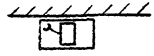
Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/час	520
2. Максимальная толщина материала одежды, мм	4
3. Мощность, квт	0.2
напряжение, в	220
род тока	однофазный переменный
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	610
ширина	440
высота	420
5. Вес, кг	30

Изготовитель: Каунасский экспериментальный завод средств автоматизации

Примечание.

Аппарат устанавливается на столе.

Аппарат предназначен для метки одежды на предприятиях бытового обслуживания. Метка одежды производится путем нанесения комбинации цифр или букв на бумажной ленте, отрезания метки от ленты и закрепления ее на одежде с помощью металлической скрепки.

Работа на аппарате.

Ручками наборного механизма набрать нужную комбинацию цифр или букв.

Наложить одежду на аппарат. Подать плавным движением рычаг вверх, при этом происходит печатание набранной комбинации цифр или букв на бумажной ленте, затем лента подвигается в зев отрезающего устройства и устанавливается против кассетника.

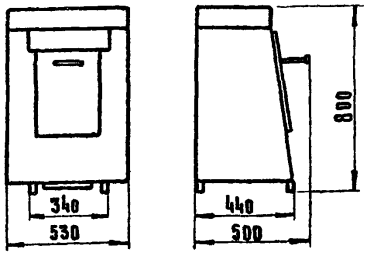
Далее срабатывает электромагнит подачи скрепок и происходит крепление скрепкой, подаваемой из кассетника, бумажной ленты с меткой к одежде. Одновременно с этим происходит отрезание метки от ленты.

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов

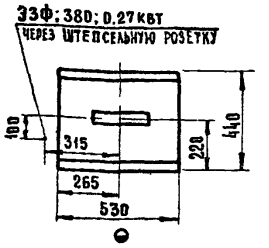
Нач. тех. отдела — Быков
Гл. инж. проекта — Игольникова
Ст. инженер — Горбатова

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Аппарат для метки одежды АМ-1.	28-0-2	4I	ПХ-49

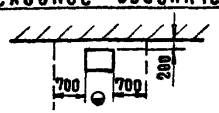
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/час	150
2. Диаметр щетки по ворсу, мм	110
3. Число оборотов щеток, об/мин	800
4. Электродвигатель, тип	АОЛБ-31-4
Мощность, квт	0,27
Число оборотов, об/мин	1440
напряжение, в	380
5. Занимаемая площадь, м²	0,26
6. Габаритные размеры, мм	
длина	530
ширина	500
высота	800
7. Масса, кг.	60

Изготовитель: Черновицкий завод „Эмальпосуда"

Механическая щетка предназначена для чистки манжет брюк и карманов одежды от пыли и грязи перед хим. чисткой.

Щетка состоит из следующих узлов: корпуса, щеток, привода, ножной педали.

Корпус механической щетки состоит из каркаса, двух щёк - правой и левой и подвижной рамы.

Корпус с передней и задней сторон закрыт крышками, а с боков боковинами. Сверху корпус прикрыт открывающейся крышкой.

С передней стороны корпуса под щетками расположен выдвижной ящик куда собирается пыль и грязь, удаляемая щетками при чистке. Ворс щеток изготовлен из капроновых нитей. Расстояние между щетками регулируется специальным регулирующим приспособлением.

Привод щеток осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу.

Электродвигатель включается в электросеть пусковым устройством, состоящим из тумблера и магнитного пускателя. Ножная педаль служит для непосредственного пуска механической щетки в работу.

Альбом механического	Щетка механическая Щ-1	28-0-2	ЧI	ПХ-50

Общий вид

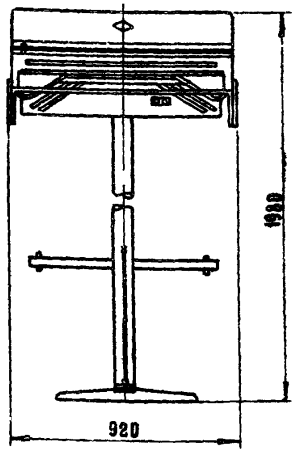
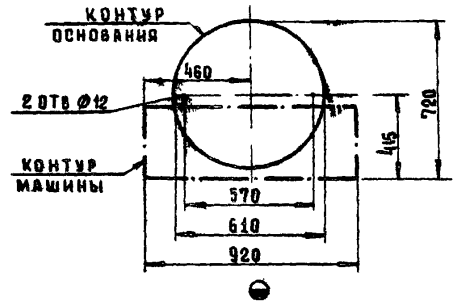


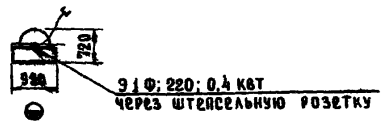
Схема крепления



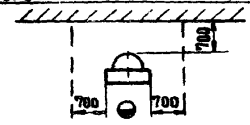
Техническая характеристика

1. Производительность, шт/час.	120
2. Мощность электронагревателей, квт	0,4
3. Напряжение, в	220
4. Род тока	однофазный переменный
5. Температура нагрева ножей, С°	110-140
6. Площадь, занимаемая установкой, м²	0,7
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	920
ширина	720
высота	1980
8. Масса, кг	80

Монтажная схема



Условное обозначение



Изготовитель: черновицкий завод „эмальпосуда"

Примечание

Специального фундамента не требуется.

Установка предназначена для упаковки верхней одежды в полиэтиленовую пленку после чистки.

Установка состоит из следующих узлов: стойки, головки, телескопической стойки. Стойка представляет собой круглое чугунное основание, к которому вертикально крепится болтами стойка, изготовленная из стальной трубы. В середине к трубе болтами крепится кронштейн с валиком для рулона с полиэтиленовой пленкой. Головка является основным рабочим органом установки, а также служит для резки и сварки полиэтиленовой пленки в размер верхней одежды. Сварка происходит при помощи двух электронагревателей, расположенных в основании головки.

Телескопическая стойка служит для подвешивания на нее упаковываемой одежды за крюк плечика-вешалки. Телескопическая стойка состоит из прямоугольной пустотелой стальной трубы, оканчивающейся внизу подошвой для крепления ее к чугунному основанию. В нижней части телескопической стойки имеется ножная педаль, предназначенная для освобождения защелки при опускании упакованной одежды. Щиток с крюком из нижнего положения в верхнее поднимается вручную и фиксируется в верхнем положении при помощи защелки.

При нажатии ногой на педаль шток под действием собственного веса опускается вниз.

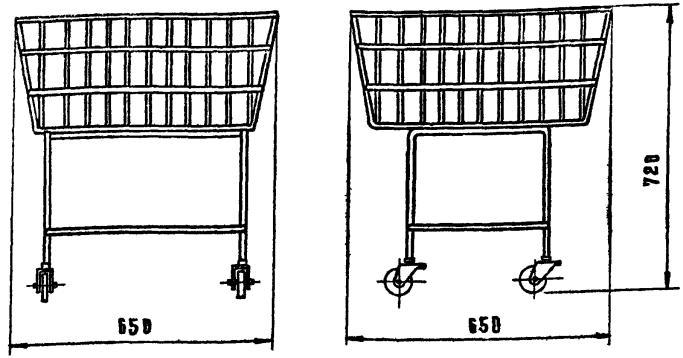
Гл. тех. отдела		Быков	
Гр. инж. проект.		Игольникова	
Ст. инженер		Горбатова	

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

ЦЕНИНТ

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Установка для упаковки одежды УО-1	28.0.9	

Общий вид



Техническая характеристика

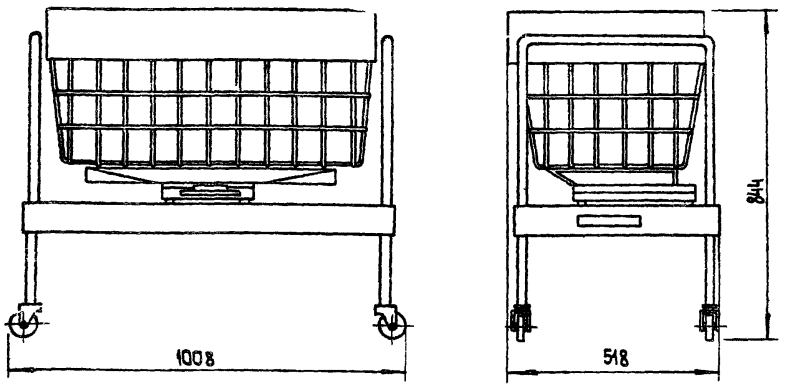
1. Максимальная нагрузка, кг 9.0
2. Максимальная емкость корзины, кг 10.0
3. Габаритные размеры, мм:
   - длина 650
   - ширина 650
   - высота 720
4. Масса, кг 11,5

Изготовитель: Цюрский механический завод

Тележка для белья предназначена для перевозки верхней одежды перед химической чисткой и стиркой. Тележка состоит из следующих узлов: каркаса тележки, образованного с помощью сварки из двух дугообразных стоек и четырех распорок, изготовленных из труб. На концах стоек укреплены обрезиненные ролики рояльного типа. Корзина тележки выполнена в форме усеченной пирамиды каркасно-сетчатой конструкции. Своим основанием корзина закреплена на каркасе. Изнутри корзина облицована полиэтиленовой пленкой.

Гл. инж. проект. Ст. инженер Горбатова
Бюро Зданий и Туристских Комплексов г. Москва

Общий вид



Техническая характеристика

1.	Емкость корзины, кг. сухого белья	20
2.	Погрешность взвешивания, кг	±1
3.	Цена деления весов, кг	1
4.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1008
	ширина	518
	высота	844
5.	Масса, кг	20.9

Изготовитель: Цнорский механический завод

Тележка с весовым устройством ТВ-1 предназначена для перевозки и взвешивания верхней одежды перед химической чисткой и срочной стиркой.

Тележка состоит из следующих узлов: каркаса, корзины, весового устройства.

Основанием каркаса тележки служит прямоугольная платформа, с двух сторон которой закреплены гнутые стойки из труб. На концах стоек укреплены обрезиненные ролики рояльного типа.

Корзина тележки имеет форму усеченной пирамиды каркасно-сетчатой конструкции. Корзина своим основанием закреплена на площадке весового устройства, установленного на платформе тележки. Изнутри корзина облицована полиэтиленовой пленкой.

Весовое устройство представляет собой напольные весы НВ-125, установленные на платформе тележки.

При загрузке белья или одежды в корзину стрелка весов показывает фактический вес взвешиваемой партии. Для удобства наблюдения в шкале весов имеется увеличительное стекло.

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

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Тележка с весовым устройством ТВ-1	28-0-2	ЦТ	[illegible]

Общий вид

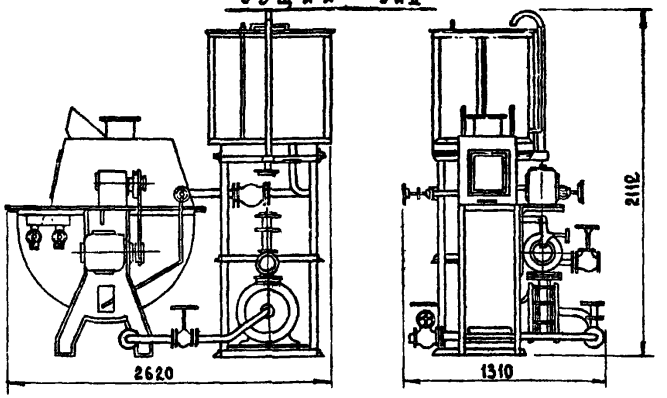
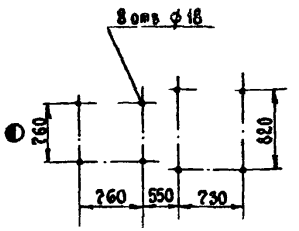
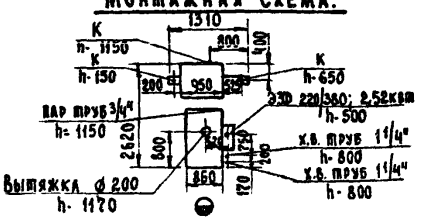


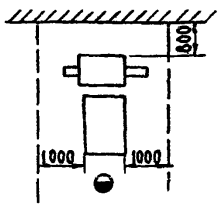
Схема крепления барки.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Объем барки, а
   - полный — 650
   - рабочий /коэф. загрузки 0,8/ — 500
2. Вес одновременно загружаемой одежды кг
   - при модуле 1:50 — 10
   - при модуле 1:30 — 16
3. Рабочее давление пара, ати — 2÷3
4. Потребляемая мощность, квт — 2.52
   - напряжение, в — 220/380
   - род тока — трехфазный переменный
5. Редуктор, тип — РЧН 80-I-1
6. Скорость вращения крыльчатки, об/мин.
   - 1. ступень — 13
   - 2. ступень — 26
   - 3. ступень — 38
7. Насос тип — 1,5х-6Д1-41
8. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 2620
   - ширина — 1310
   - высота — 2112
9. Масса, кг — 900

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

Требования к монтажу, установке.

1. Подключить вентиляционный патрубок к вытяжной вентиляционной системе.
2. Специального фундамента для установки барки не требуется. Барка крепится к полу фундаментными болтами М 16×200

Барка типа БК-2 предназначена для крашения одежды.

Рабочая ванна установлена на стойках сварной конструкции. Над ванной вращается крыльчатка, которая создает циркуляцию красильного раствора вместе с окрашиваемой одеждой. Сверху ванна закрыта кожухом, который предотвращает парение в цех. Над кожухом имеется подсоединительный патрубок для отсоса пара. Привод к крыльчатке осуществляется от электродвигателя через червячный редуктор.

Для подачи воды нужной температуры на ванне имеется смеситель, к которому подается горячая и холодная вода. Для разогрева ванны имеется паровая трубка. Отверстия в трубке просверлены так, что поступающий в барку пар направлен по касательной к стенке ванны. Такая установка паровой трубки способствует циркуляции красильного раствора и окрашиваемых вещей. Над паровой трубкой установлена трубка для залива красителей в ванну.

Рядом с баркой устанавливается бак, в который перекачивается красильный раствор перед промывкой после крашения одежды.

ЦНИИЭП туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Барка для крашения одежды БК-2К	Типовой проект 28-0-2	Альбом 4I	Лист ПХ-54

Общий вид.

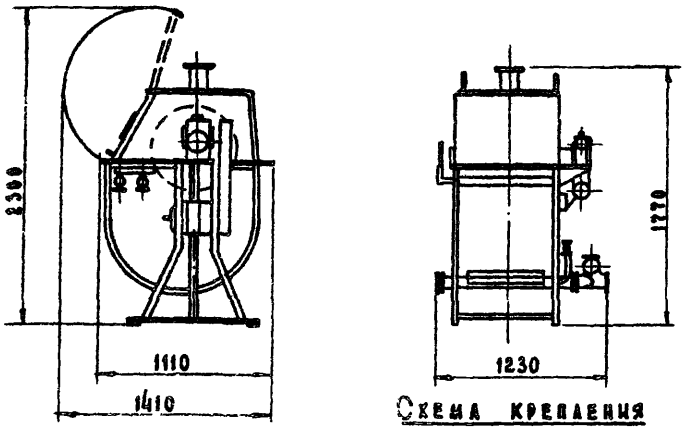
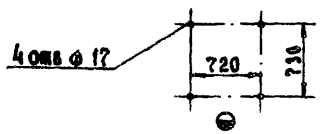
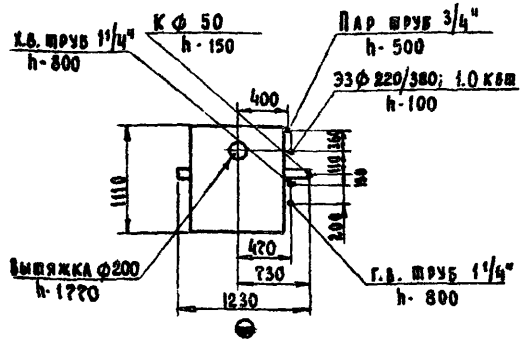


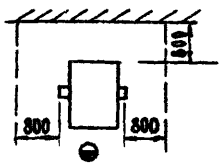
Схема крепления



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Объем барки, л
   - полный — 396
   - рабочий — 300
2. Вес одновременно загружаемой одежды, кг
   - при модуле 1:50 — 6
   - при модуле 1:30 — 10
3. Рабочее давление пара, ати — от 2 до 3
4. Скорость вращения крыльчатки, об/мин.
   - 1 ступень — 13
   - 2 ступень — 26
   - 3 ступень — 38
5. Потребляемая мощность, квт — 1
6. Род тока — трехфазный переменный
7. Напряжение, в — 380
8. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 1110
   - ширина — 1230
   - высота — 1770
9. Масса, кг — 400

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

Требования к монтажу и установке:

1. Подключить вентиляционный патрубок к вытяжной вентиляционной системе
2. Специального фундамента для установки барки не требуется. Барка крепится к полу фундаментными болтами

Барка предназначена для крашения одежды на фабриках-химчистки и крашения.

Барка состоит из привода и рабочей емкости, служащей для окраски одежды. Привод и емкость закреплены на двух стойках. Привод крыльчатки состоит из двигателя, редуктора, крыльчатки. Вал крыльчатки соединен стихоходным выходным концом редуктора с помощью муфты. Рабочая емкость представляет собой сварную конструкцию из коррозийностойкой стали. Верхняя часть емкости закрыта кожухом, имеющим крышку со смотровым окном. Кожух снабжен в верхней части вытяжным патрубком. Внижней части емкости расположен поддон, служащий для сброса отработанного раствора красителя. Подача раствора красителя в ёмкость производится с помощью смесителя, служащего для создания определенной концентрации и температуры раствора при крашении одежды. Контроль температуры раствора красителя производится термометром, установленным в термометрическом патрубке.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Барка для крашения одежды БК-1	Типовой проект 28-0-2	Альбом ЧI	Лист ПХ-55

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

Общий вид.

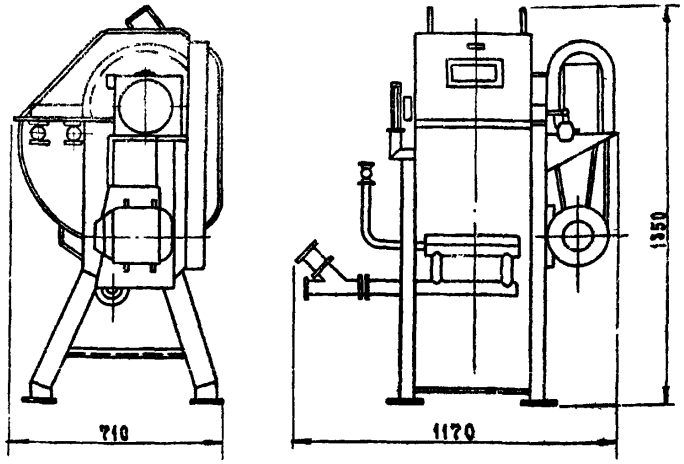
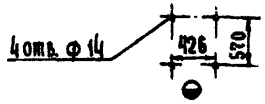
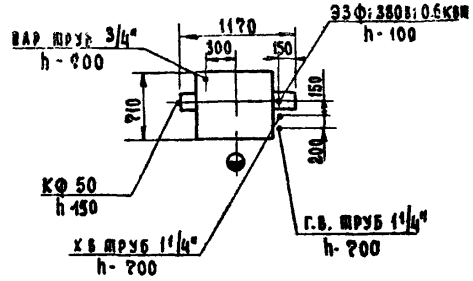


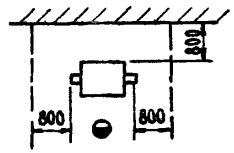
Схема крепления.



Монтажная схема.



Условное обозначение.



Техническая характеристика.

1. Объем барки, а
   - полный — 85
   - рабочий — 67
2. Вес одновременно загружаемой одежды, кг
   - при модуле 1:50 — 1,34
   - при модуле 1:30 — 2,23
3. Рабочее давление пара, ати — от 2 до 3
4. Скорость вращения крыльчатки, об/мин.
   - 1 ступень — 13
   - 2 ступень — 26
   - 3 ступень — 38
5. Потребляемая мощность, квт. — 0,6
6. Род тока — трехфазный переменный
7. Напряжение, в — 380
8. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 710
   - ширина — 1170
   - высота — 1350
9. Масса, кг — 143

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

Требование к установке.

Специального фундамена для установки барки не требуется. Барка крепится к полу фундаментными болтами.

Барка предназначена для крашения одежды на фабриках-химчистки и крашения.

Барка состоит из привода и рабочей емкости, служащей для окраски одежды. Привод и емкость закреплены на двух стойках. Привод крыльчатки состоит из двигателя, редуктора, крыльчатки. Вал крыльчатки соединен с тихоходным выходным концом редуктора с помощью муфты. Рабочая емкость представляет собой сварную конструкцию из коррозийностойкой стали. Верхняя часть емкости закрыта кожухом, имеющим крышку со смотровым окном. Кожух снабжен в верхней части вытяжным патрубком. Внижней части емкости расположен поддон, служащий для сброса отработанного раствора красителя. Подача раствора красителя в емкость производится с помощью смесителя, служащего для создания определенной концентрации и температуры раствора при крашении одежды. Контроль температуры раствора красителя производится термометром, установленным в термометрическом патрубке.

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

Монтажная схема

Э 3ф; КУ; 220/380 „Н"

через штепсельную розетку



	25А	26	28	43	51А	75А	76А
	Для изготовления прямых без глазка петель под пуговицы на бельевых, плательных и костюмных тканях	Для шитья хлопчатобумажных и шерстяных тканей зигзагообразной строчкой, для пришивания кружев, пришивок, тесьмы	Для различных операций при шитье головных уборов однониточным цепным швом в одну строчку	Для отделки ажурной, столбиковой с прямоугольными отверстиями, строчкой столового белья	Для обметывания срезов различных швейных изделий с одновременной обрезкой края	Для сшивания шелкового, вискозного и капронового полотна, перкаля, тесьмы усиленной двухниточной строчкой	Для подшивки краев бельевых трикотажных изделий трехниточным плоским эластичным швом.
1 Скорость вращения главного вала, об/мин	2000	до 2500	до 3000	1400	3500	2000	3800
2 Ширина (петли, ажура или зигзага)	петли 2,5÷4.5	зигзага до 9		ажура 2;2,5;3;3,5;6;10;		зигзага до 8	
3 Ширина обметки, мм	1÷2.5				3-6		
4 Шаг (густота), мм	0,2÷1.5			2,5; 3,5		до 25	
5 Расстояние между обметками или строчками, мм	0,5÷1.0						
6 Число уколов иглы	5÷15						
7 Подъем нажимной лапки, мм	не менее 8	8		не менее 4	до 7	10	5
8 Общая толщина сшиваемых материалов, мм			до 4		до 4	6-9	3
9 Вылет рукава, мм		200	155			190	
10 Длина (петель, стежка), мм	петель 9-24	стежка до 2,3	стежка 2÷8		стежка 1,5÷4		стежка 1,7÷3,2
11 Иглы	тип 3, N 90, 100, 110; ГОСТ 7322-55	тип 3, группа К N 100, 110, 120, 130	тип 3, группа Б N 120, 130	тип 3, группа Е; N 90; 100	9-А; N 75; 90; 100; ГОСТ 7322-55	тип 9, группа D N 120, 130, 150	тип 3-Ш; N 75; 90 ГОСТ 7322-55
12. Нитки	швейные хлопчатобум. N 30-80 в 6 сложений, из натур. шелка	швейные хлопчатобум. N 40-50, из натур. шелка	швейные хлопчатобум. N 30÷N 60 в 6 сложений	швейные хлопчатобум. N 80 в 6 сложений	швейные хлопчатобум. N 30 N 80; из натур. шелка	швейные хлопчатобум; из шелка, из капрона	швейные хлопчатобум. N 80; 60;
13. Электродвигатель:							
тип	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 24-4		АОЛ 21-4	АОЛ 21-2
мощность, квт	0.27	0.27	0.27	0.27	0.27	0.27	0.4
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
14. Габаритные размеры головки, мм:							
длина	500	420	340	485	250	418	310
ширина	245	178	150	178	200	180	228
высота	400	330	415	380	240	350	345
15 Габаритные размеры крышки стола, мм: длина „А" × ширина „В"	1060×650	1060×650	900×500	1100×650	1060×530	1100×600	1060×530
16 Масса головки с подставкой, кг	40	22	14.5	30.2	13.2	22	25
17 Масса машины со столом, кг	105	90	45.5	103	68.7		90

Изготовитель: Подольский механический завод им М.И. Калинина

1975 Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

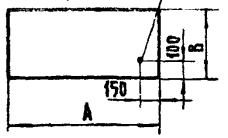
Швейные машины для верхней

Нач. тех. отдела | Рл. инж. пр-та | Ст. инженер | Быков | Ирольникова | Горбатова

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЭЗФ, КУ, 220/380, 1 КВТ
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ

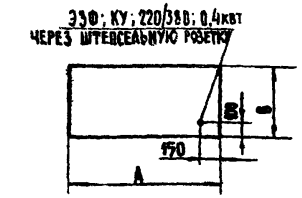


	51	74	76-А	376	476	576	676
	ДЛЯ СШИВАНИЯ ТРИКОТАЖА С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ И ОБМЕТКОЙ КРАЯ И ДЛЯ БОРТОВКИ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ.	ДЛЯ РАСПОШИВКИ ШВОВ И ДЛЯ ПОДШИВКИ КРАЕВ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ХЛОПЧАТОБУМ., ШЕРСТ. И ВИСКОЗНОГО ПОЛОТКА.	ДЛЯ ПОДШИВКИ КРАЕВ БЕЛЬЕВЫХ ТРИКОТАЖН ИЗДЕЛИЙ ТРЕХНИТОЧН. ПЛОСКИМ ЭЛАСТИЧН. ШВОМ.	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ КРУЖЕВ К БЕЛЬЕВЫМ ТРИКОТАЖНЫМ ИЗД. С ПРОКЛАДЫВАНИЕМ РЕЗИН. ТЕСЬМЫ В ШОВ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ЭЛАСТИЧНОЙ ЛЕНТЫ К КРАЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ЛАСТОВИЦ С ПОДСВЕТОМ МЕСТА СШИВАНИЯ ПЕРЕД НАЖИМНОЙ ЛАПКОЙ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПОПЕРЕЧНЫХ БЕЕК К БЕЛЬЕВЫМ ИЗДЕЛИЯМ С ОДНОВРЕМЕННЫМ ПРОКЛАДЫВ. РЕЗИНОВОЙ ТЕСЬМЫ ВНУТРЬ ШВА
1. Скорость вращения главного вала, об/мин	3500	2800	3800	4000	4000	5000	4000
2. Длина стежка, мм	от 1.7 до 4	от 1.7 до 3.2	от 1.7 до 3.2	от 1.7 до 3.2	от 1.7 до 2.5	от 1.8 до 2.8	от 1.7 до 2.5
3. Расстояние между иглами, мм		4.5	4	4	4	6	4
4. Подъем нажимной лапки, мм	до 7	6	5	не менее 3	не менее 5	не менее 5	не менее 4
5. Наибольшая толщина сшиваемых материалов, мм	от 2.5 до 4	до 4	2.5	2.5	2.5	2.5	до 2.5
6. Вылет рукава, мм			140	140	140	240	140
7. Иглы	тип 9, группа А, № 60; 65; 75; 90; 100	тип 3, группа Ш, № 75; 90, 100	тип 3, группа Ш, № 75; 90	тип 3, группа Ш, № 65; 75; 90	тип 3, группа Ш, № 65; 75; 90	3Ш № 65; 75; 90	тип 3, группа Ш, № 65; 75; 90
8. Нитки	швейные хлопчатобум, 7.7; 10.2; 13.2 и швейные из натур. шелка 18.8; ГОСТ 6797-70	швейные хлопчатобум. 7.7 и 10.2 МРТУ 17-558-67	швейные хлопчатоб. 7.7 и 10.2 МРТУ 17-558-67	швейные хлопчатобум. 7.7; 10.2; из натурал. искусственного и синтетич. шелка	швейные хлопчатобум. 7.7; 10.2; 13.2 МРТУ 17-558-67	швейные хлопчатобум. 7.7; 10.2; 13.2 МРТУ 17-558-67	швейные хлопчат. 7.7; 10.2 МРТУ 17-558-67
9. Электродвигатель:							
тип					ФДПТ-21-2	ФДПТ-21-2	
мощность, квт „N"	0.27	0.27	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
10. Габаритные размеры головки, мм:							
длина	250	440	310	310	310	310	310
ширина	200	280	230	230	230	230	230
высота	248	360	350	350	350	350	350
11. Габаритные размеры крышки стола, мм:							
длина „А" × ширина „В"	1050×530	980×500	1050×530	1050×530	1050×530	1050×530	1050×530
высота	760÷840	760÷840	760÷840	760÷840	760÷840	760÷840	760÷840
12. Масса головки машины, кг	12.7	17.9		26	26	39	35
13. Масса стола с электроприводом, кг	52.3		90	70	70	80	72

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

ЦНИИЭП зданий и туристских комплексов г. Москва
ГИП Ц.А. Никольникова
Ст. инженер Горбатова

Монтажная схема



	776	876	976	1076	1376	1476	1676
	Для подшивки трикотажных изделий	Для подшивки краев бельевых изделий из легкого и эластичного трикотажного полотна.	Для нашивки полос из трикотажного полотна на спортивные трикотажные изделия	Для подшивки краев бельевых трикотажных изделий	Для пришивания кружев к бельевым трикотажным изделиям	Для пришивания эластичной ленты к краю трикотажных изделий	Для пришивания поперечных беек к бельевым трикотажным изделиям
1. Скорость вращения главного вала, об/мин	до 5000	до 5000	до 5000	до 5000	до 5000	до 5000	до 5000
2. Длина стежка, мм	от 1.8 до 2.8	от 1.8 до 2.8	от 1.8 до 2.8	от 1.8 до 2.8	от 1.8 до 2.8	от 1.8 до 2.8	от 1.8 до 2.8
3. Расстояние между иглами, мм	5	4		4	4	4	4
4. Подъем нажимной лапки, мм	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5	не менее 5
5. Наибольшая толщина сшиваемых материалов, мм	2.5	2.5	3	3	2.5	3	2.5
6. Иглы	3-Ш	3-Ш	3-Ш	3-Ш	3-Ш	3-Ш	3-Ш
7. Нитки	№ 65, 75, 90 Швейные хлопчатобумажные 7.7; 13.2; 10.2 МРТУ 17-558-67	№ 65, 75, 90 Хлопчатобумажные 10.2; 7.7 МРТУ 17-558-67; из синтетических волокон.	№ 65; 75; 90 Хлопчатобумажные 7.7; 10.2 МРТУ 17-558-67	№ 65; 75; 90 Хлопчатобумажные 7.7; 10.2 МРТУ 17-558-67	№ 75; 90 Хлопчатобумажные 7.7; 10.2 МРТУ 17-558-67	№ 75; 90 Швейные хлопчатобумажные 7.7; 10.2; 13.2 МРТУ 17-558-67	№ 75; 90 Хлопчатобумажные 7.7; 10.2 МРТУ 17-558-67
8. Электродвигатель:							
тип	ФДПТ 21-2	ФДПТ 21-2	ФДПТ 21-2	ФДПТ-21-2	ФДПТ 21-2	ФДПТ 21-2	ФДПТ-21-2
мощность, квт	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
9. Габаритные размеры головки, мм:							
длина	410	530	530	530	530	530	530
ширина	250	250	250	250	250	270	250
высота	530	410	410	410	425	425	410
10. Габаритные размеры крышки стола, мм:							
длина „А" × ширину „В"	1050 × 530	1050 × 530	1050 × 530	1050 × 530	1050 × 530	1050 × 530	1050 × 530
высота				760 ÷ 840	760 ÷ 840	760 ÷ 840	
11. Масса головки, кг	39.8	36	39	39	39	39	39
12. Масса стола с электроприводом, кг	80	76	80	80	80	80	80

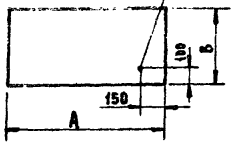
Изготовитель: Подольский механический завод им. М. И. Калинина

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Швейные машины для трикотажных изделий 776; 876; 976; 1076; 1376; 1476; 1676.	28-0-2	ЧI	ШТ-3

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

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф; КУ 220/380; N КВТ
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



	27	27Б	53	59А	68-I	95
	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПЛОСКИХ ПУГОВИЦ С ДВУМЯ И 4 ОТВЕРСТИЯМИ НА БЕЛЬЕ, КОСТЮМАХ И СПЕЦОДЕЖДЕ ВПЛОТНУЮ К ТКАНИ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ФОРМЕННЫХ ПУГОВИЦ С УШКОМ К ВЕДОМСТВЕННОЙ ОДЕЖДЕ ИЗ ШЕРСТЯНЫХ И СУКОННЫХ ТКАНЕЙ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ КРЮЧКОВ И ПЕТЕЛЬ К ВЕДОМСТВЕННОЙ ОДЕЖДЕ ИЗ ШЕРСТЯНЫХ И СУКОННЫХ ТКАНЕЙ	ДЛЯ ОБЗИВКИ СТЕБЕЛЬЧАТОЙ НОЖКИ ПОД ПЛОСКОЙ ПУГОВИЦЕЙ ПОСЛЕ ЕЕ ПРИШИВКИ К МАТЕРИАЛУ	ДЛЯ ПЕЧАТАНИЯ НОМЕРОВ НА БУМАЖНЫХ ТАЛОНАХ И ПРИШИВАНИЯ ИХ К ДЕТАЛЯМ КРОЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЦЕПНОЙ ОДНОНИТОЧНОЙ СТРОЧКОЙ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПЛОСКИХ ПУГОВИЦ К ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ (КОСТЮМАМ, ПАЛЬТО, СПЕЦОДЕЖДЕ)
1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН.	1500	ДО 1500	1500	1200	1400	1200
2. ОБЩАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ			3÷6		ОТ 2 ДО 4	
3. РАЗМЕР ПУГОВИЦ, ММ				ВЫСОТА НОЖКИ		ВЫСОТА НОЖКИ ММ
ДИАМЕТР × ТОЛЩИНА	ОТ 15 ДО 35 × 4	ДИАМЕТР 22; 14; 18		ДЛЯ ПАЛЬТО, ММ 4		[illegible]ДПУГОВИЦЕЙ 3-4
4. ЧИСЛО УКОЛОВ ИГЛЫ	14÷21	21	42	42		20
5. ПОДЪЕМ ЗАЖИМНОГО АППАРАТА, ММ	ДО 12	ДО 12	НЕ МЕНЕЕ 11			НЕ МЕНЕЕ 15
6. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ					3	
7. ВЫЛЕТ РУКАВА, ММ	180	275	180			
8. ИГЛЫ	ТИП 11; ГРУППА А; N 100; 110; 120	ТИП 3; ГРУППА П-1; N 120 И 130	ТИП 3; ГРУППА Е; N 170	ТИП 3; ГРУППА Ц N 130	36 N 90	ТИП 3, ГРУППА Ц N 110; 130, 150
9. НИТКИ	ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ N 20-50 В 6 СЛОЖЕНИЙ ГОСТ 6309-59	ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ N 30-50 В 6 СЛОЖЕНИЙ ГОСТ 6309-59	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ N 30 И 40 В 3 СЛОЖЕНИЯ ГОСТ 6309-59	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ. N 40, 30 В 3 СЛОЖЕНИЯ ГОСТ 6309-59	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ N 60; 80 В 3 СЛОЖЕНИЯ ГОСТ 6309-59	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ. N 30; 40; 60; 80 В 6 СЛОЖЕНИЙ ГОСТ 6309-59
10. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ.						
ТИП	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ-12-4	АОЛ 21-4
МОЩНОСТЬ, КВТ „N"	0,27	0,27	0,27	0,27	0,18	0,27
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:						
ДЛИНА	570	570	570	575	315	580
ШИРИНА	330	330	330	330	140	263
ВЫСОТА	365	365	365	440	255	382
12. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:						
ДЛИНА „А"	1100	1060	1100	1100	1060	1060
ШИРИНА „В"	600	530	600	600	650	580
13. МАССА ГОЛОВКИ С ПОДСТАВКОЙ, КГ		37,5	38	36	16,5	36
14. МАССА МАШИНЫ СО СТОЛОМ, КГ	105	87	87	86	55	85

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

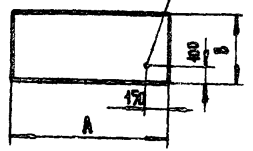
1975	АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.	ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ 27; 27Б; 53; 59А; 68-I; 95 КЛАССОВ.	28-0-2	ЧI	ШТ-4

ГЛ. ИНЖ. ПРОЕКТА — ИГОЛЬНИКОВА
СТ. ИНЖЕНЕР — ГОРБАТОВА

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА

Монтажная схема

ЭЭФ; КУ; 220/380; N квт.
через штепсельную розетку



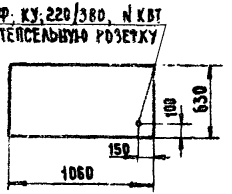
	48	63	65	85	202	237	252-М
	Для шитья тяжелых тканей (ленты технические, льняные и полульняные, Авизент).	Для наметывания полочек верха пиджаков, демисезонных пальто, шинелей на бортовую подкладку из парусины, волосами капрона.	Для разметки проймы при изготовлении пальто, полупальто, шинелей, пиджаков и жакетов.	Для выполнения подшивочных операций при изготовлении изделий из легких тонких тканей	Для операций втачивания рукавов в пройму различной одежды, изготавливаемой из костюмных и пальтовых тканей с одновременной посадкой ткани	Для стачивания двумя параллельными строчками двухниточным цепным стежком рукавов сорочек из бельевых и плащевых тканей	Для шитья швейных изделий из бельевых, костюмных и плащевых тканей двумя параллельными двухниточными челночными строчками
1. Скорость вращения главного вала, об/мин.	300 и 600	130 и 300	300	2600	до 2000	4000	3500 ÷ 4000
2. Подъём нажимной лапки, мм	10				до 9		не менее 9
3. Длина стежка, мм	от 3 до 10		9 и 12	от 2 до 7	до 1.8	от 1.7 до 3.2	от 1.5 до 4
4. Вылет рукава, мм	470	350					265
5. Общая толщина сшиваемых материалов, мм	8 и 25	до 5	18 и 25	до 0.8	8	до 3	3-5
6. Иглы	тип 15 группа N 280; 300	тип 3, группа И N 110; 120; 130	тип 3, группа Т N 210	25 В N 65 и 75	тип 3, группа Ш N 100, 110, 130	тип 5, группа В N 90, 100, 110	тип 3, группа И N 90; 100; 110; 120
7. Нитки	льняные 10.5 (N 9.5/6) ГОСТ 14961-69	швейные хлопчатобум N 30 и 40 ГОСТ 6309-59	швейные хлопчатобум N 10 ГОСТ 6309-59	шелковые N 65 ГОСТ 6797-70	швейные хлопчатобум. N 40, 50 в 3 слож. N 30, 40, 50 в 6 сложений	хлопчатобумажн в 6 сложений N 40-80	швейные хлопчат. из натурального шелка
8. Электродвигатель:							
тип	АОЛ 22-4	АОЛ 21-ЧМ2	АОЛ 21-ЧФ3	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 2 М36	
мощность, квт „N"	0.4	0.27	0.27	0.27	0.27	0.4	0.4
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
9. Габаритные размеры головки, мм:							
длина	810	610	410	272	562	436	560
ширина	310	185	430	212	178	365	178
высота	565	410	510	190	520	280	400
10. Промышленный стол	ДКсб-48	ДКсб-63					
длина „А"			1060	900	1100	650+513 (верхняя)	1060
ширина „В"			650	500	530	650+900 (нижняя)	630
11. Масса головки, кг	94	32	46	11	47	33,5	37
12. Масса машины со столом, кг		129	126	66	110	81.6	102
Изготовитель:	Подольский механический завод им. М.И. Калинина						

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Швейные машины для верхней одежды 48; 63; 65; 85; 202; 237; 252М классов	28-0-2	41	ШТ-5

Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Нач. техотдела	Быков
Гл. инж. проекта	Игольникова
Ст. инженер	Горбатова

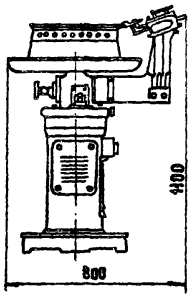
Монтажная схема.



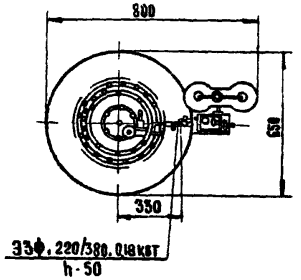
	203-А	203-2	203-3	203-4	212	214	215
	Для стачивания тканей с поворотом строчек под различными углами и одновременным отключением одной из игл.	Для обработки открытого среза предметов женского туалета тесьмой или бейкой	Для обработки боковых срезов предметов женского туалета настрочным швом с тесьмой и швом в замок	Для обработки верхних срезов предметов женского туалета кружевом и вьюнчиком с тесьмой	Для обработки шлевок к рабочим брюкам. Полуавтомат выполняет подгибку боковых срезов шлевок мужских брюк.	Для шитья трубосуконных тканей типа шинельного сукна двухниточным челночным стежком	Для одновременного притачивания обтачек двумя строчками при обработке карманов в рамку без клапанов
1. Скорость вращения главного вала, об/мин.	До 3000	До 3000	До 3000	До 3000		1500	2500
2. Подъем нажимной лапки, мм	9	не менее 8	не менее 8	не менее 8		9	
3. Длина стежка, мм.	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5	2 ÷ 2,5	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5
4. Вылет рукава, мм.	265	265	265	265		250	265
5. Расстояние между обметками или строчками, мм.	8	7	7	7		8	8
6. Общая толщина сшиваемых материалов, мм	До 9	от 1,2 до 3,5	от 1,5 до 2,5	от 1,2 до 3,5	не более 4	до 6	до 6
7. Иглы	тип 3, группа К, N 90; 100; 110; 120	тип 3, группа К N 100 и 110	тип 3, группа К N 100, 110	тип 3, группа К, N 100; 110	3-И; N 90; 3-И-100; 3-И-110;	тип 1; группа К N 120; 130; 150; тип 3;	тип 3; группа К; N 100; 110; 120; 130
8. Нитки	Швейные хлопчатобумажные №30-60 в 6 сложений. Швейные из натурального шелка	Швейные хлопчатобумажные №50; 60 в 6 сложений ГОСТ 6309-59	Швейные хлопчатобумажные N 55 N 60 с 6 сложений	Швейные хлопчатобумажные №50 №60 в 6 сложений	Швейные хлопчатобумажные N 40,50 в 3 сложения N 30 в 6 сложений, швейные лавсановые	Швейные хлопчатобумажные №0; 1 в 9 сложений №10-30 в 6 сложений ГОСТ 6309-58	Швейные хлопчатобумажные №30, 40 №50 в 6 сложений ГОСТ 6309-59
9. Электродвигатель:							
Тип	ФДПТ 21-4	ФДПТ 21-4				АОА 22-4	
Мощность, квт „N"	0,27	0,27	0,27	0,27		0,4	0,27
Напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380		220/380	220/380
10. Габаритные размеры головки, мм:							
Длина	560	560	560	560		565	560
Ширина	178	178	178	178		250	178
Высота	400	400	400	400		430	400
11. Габаритные размеры крышки стола, мм:							
Длина × ширина	1060 × 630	1060 × 650	1060 × 650	1060 × 650		1060 × 650	
12. Масса головки, кг.	37	37	37	37		45,7	40
13. Масса стола, кг.	60	60	60	60		62,2	
Изготовитель:	Подольский механический завод им. М.И. Калинина.						

ЦПИИШ Трубниковский пер. 6 Москва Г. Инженер

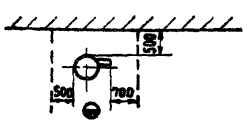
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

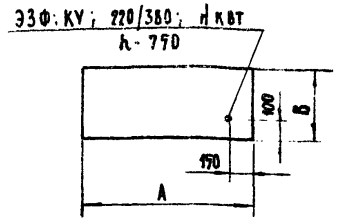
1.	Число рабочих ходов игловодителя в мин.	50÷500
2.	Диаметр фонтуры, мм	435
3.	Количество токарей на фонтуре, шт.	700
4.	Игла 9-и, номер	100
5.	Нитки для кеттлевки-пряжа того же вида и номера, из которой выработаны изделия и бейка №№ 30/2 и 52/2, ГОСТ 9893-61	
6.	Число сшиваемых слоев-три, из них два слоя бейки и один слой полотна с местными утолщениями, 6 слоев, из них 2 слоя бейки и четыре слоя полотна	
7.	Электродвигатель, тип	АОА-12-4
	мощность, квт	0.18
	число оборотов, об/мин	1400
	напряжение, в	220/380
	род тока	трехфазный переменный
8.	Габаритные размеры машины, мм: /без шпульной стойки/ длина	800
	ширина	650
	высота	1100
9.	Масса машины, кг.	165

Изготовитель: Подольский механический завод им. Калинина

Кеттельная машина „КВТ-14" предназначена для прикеттлевки отделочных бейк к верхним трикотажным изделиям, выработанным из шерстяной и полушерстяной пряжи, из синтетических волокон, как в чистом виде, так и в смеси с натуральными волокнами. Машина состоит из неподвижного основания и подвижной верхней части. Внутри основания монтируется электродвигатель. Снаружи неподвижного основания расположен кнопочный пускатель для пуска и останова электродвигателя. Верхняя подвижная часть машины состоит из корпуса, внутренней колонки, рукава, основания фонтуры и вмонтирована на упорном подшипнике в неподвижное основание, что дает возможность поворачивать её вручную в любом направлении на 360°. Игловодитель расположен в верхней части рукава. Механизм петлителя смонтирован в чаше основания фонтуры. Управление машиной осуществляется тремя рычагами; левый-служит для изменения скоростей вращения фонтуры, средний-для кратковременной остановки машины без выключения электродвигателя, правый-для отключения фонтуры от главного вала. Сбоку на рукаве смонтирована шпульная стойка. Машина шьет цепным однониточным швом. Подача изделия-непрерывная плавная. Отделочные бейки вырабатываются на фанговой машине 12-го класса различного переплетения, но с обязательным наличием нескольких рядов чулочного вязания, заканчивающихся ранжейным рядом для прикеттлевки. Длина петель ранжейного ряда должна обеспечивать свободное одевание бейки на токари

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

Монтажная схема



	97	97В	297	597М	697	797 и 1097	997
	Для шитья при изготовлении одежды из х/б, шёлковых, шерстяных и льняных тканей тонкой и средн. толщины	Для стачивания тканей из натуральных волок. и тканей, содержащих химич. волокна, х/б., шёлковыми и синтет. нитками	Для стачивания тканей костюмов и пальто с одновременной посадкой нижней ткани и обрезкой края.	Для стачивания тканей из натуральных и синтетич. волокон	Для стачивания тканей при изготовлении изделий из натуральных и синтетич. волокон, требующих беспосад. строчку	Для стачивания с обрезкой и обмёткой края при изготова. изделий из тканей бельевой, плательной и костюмн. групп.	Для стачивания х/б, шёлковых, шерстяных и льняных тканей двухниточным челночным швом
1. Скорость вращения главного вала, об/мин	до 5000	до 5000	2500	4500		до 4200	до 5000
2. Подъем нажимной лапки, мм	6	6	до 10	до 6	до 6	3.5	до 6
3. Длина стежка, мм	до 4	до 4	1-3	до 4	1,5 - 4	до 4	до 4
4. Вылет рукава, мм	260	260					
5. Общая толщина сшиваемых материалов, мм	4	4	9				
6. Иглы	тип 3, группа В № 75; 90; 100; 110; 120;			тип 3, группа В № 75, 90, 100, 110;	тип 3, группа В № 75, 90, 100		тип 3, группа В № 75, 90, 100, 110, 120
7. Нитки	х/б № 30/6 № 80/6 шёлковые № 65 № 75			х/б № 40-80 шёлковые № 65 № 75	х/б № 30/6 80/6; шёлковые № 65 № 75		х/б 30/6-80/6 шёлковые № 65; 75
8. Электродвигатель:							
тип		АОЛ-21-2		АОЛ 21-2			
мощность, квт „N"	0.4	0.4	0.27	0.4	0.27; 0.4	0.4	0.4+0.05
род тока	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
9. Габаритные размеры головки, мм:							
длина	520		493	520	510	510	550
ширина	178		210	210	178	210	178
высота	340		345	360	340	340	340
10. Габаритные размеры крышки, мм:							
длина „А"	1100	1060		1060			1100
ширина „В"	650	650		650			650
11. Масса головки с подставкой, кг	27		30	30	30	30	30
12. Масса машины со столом, кг	94	102		93			130

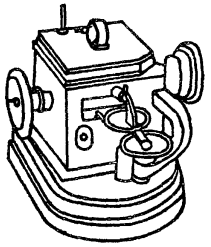
Изготовитель: Оршанский завод легкого машиностроения

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

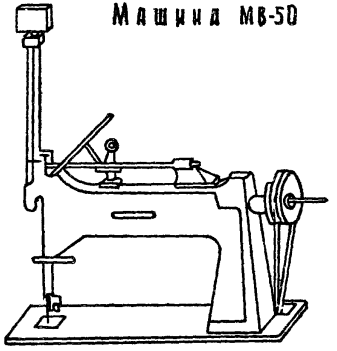
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машины швейные для верхней одежды 97; 97В; 297; 597М; 697; 797; 1097; 997 классов	28-0-2	4I	ШТ-8

Общий вид

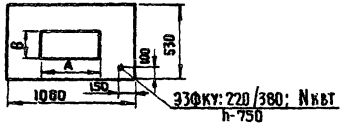
Машина 10Б



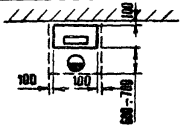
Машина МВ-50



Монтажная схема



Условное обозначение



Швейная машина 10Б предназначена для выполнения меховых шкурок с тонкой и средней кожевой тканью краеобмёточной однониточной цепной строчкой.

Подача материала осуществляется рифлёными дисками, вращающимися в горизонтальной плоскости. Игла перемещается по горизонтали. Петлитель имеет форму крючка-захвата.

Вышивальная машина МВ-50 предназначена для вышивания женских и детских изделий, постельного и столового белья, ковриков, портьер, художественных панно, знамен и т. п.

Характер строчки – однониточная, цепная одноигольная и двухигольная.

На машине выполняется тамбурная строчка, с различной толщиной нити, строчка „барашек", строчка с обкруткой, строчка „шнурок", каракуль.

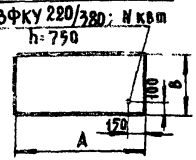
Техническая характеристика 10Б МВ-50

1	Число оборотов главного вала, об/мин	2500	1200
2	Длина стежка, мм	1–3	4
3	Высота шва, мм	до 2,5	
4	Ход игловодителя, мм		14
5	Вылет рукава		234
6	Иглы	тип 3Е № 75; 90; 100; 110;	
7	Нитки	х/б №30; 40	х/б; шелк
8	Электродвигатель:		
	мощность, квт	0,25	0,25
	род тока	трёхфазный	переменный
	напряжение, в	220/380	
9	Габаритные размеры машины, мм		
	длина „А"	320	530
	ширина „В"	265	200
	высота	340	600
10	Габаритные размеры стола, мм		
	длина	1860	
	ширина	530	
	высота	780–880	
11	Масса головки машины, кг	14	21
12	Масса головки со столом, кг	79	86

Изготовитель: Полтавский завод швейного оборудования

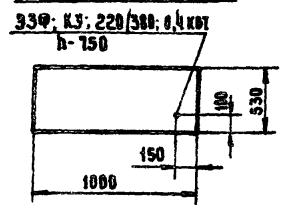
Гл. инж. проекта Быков
Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Горбатова
Нач. техотдела
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Монтажная схема



	222	622	822	1022	225
	Для выметки бортов, лацканов и воротников пальто и костюмов	Для прокладки силков на деталях кроя верхней одежды	Для смётывания боковых, плечевых и др швов лёгкого платья.	Для шитья тканей бельевой, костюмной, пальтовых групп из натуральных и искусств. волокон	Для изготовления прямых петель без глазка с прокладкой каркасной нитки на верхних и бельевых трикотажных изделиях.
1. Длина прорези петли, мм.					9.0÷24
2. Ширина петли, мм.					2.5÷6
3. Шаг (густота) обметки, мм.					0.5÷1.5
4. Число оборотов главного вала, об/мин.	2500	900	1000	4000 стежков/мин	2000
5. Длина стежка, мм.	4-10		6-12	до 4.5	
6. Вылет рукава, мм.	260	260	260	260	
7. Толщина сшиваемых материалов, мм.	8	до 5		5	
8. Подъем лапки над игольной пластиной, мм.	13	6	9	до 8	
9. Иглы	тип 1 Д. N 120; 130, 150		тип 3 гр. Е N 75, 90, 100, 110	тип 3 гр. Е N 90, 100, 110, 120, 130	тип 3; группа И; N 75 90 и 100; ГОСТ 7322-55
10. Нитки	хлопчатобумажн. N 30, 40, 50, 60.		хлопчатобумаж. N 40, 50	хлопчатобумажн. матовые N 30-80	швейные хлопчатобумажные N 50; 60; 80 в 3 сложения ГОСТ 6309-59
11. Электродвигатель:					
тип			ЧАХ7 1 ШВ		АОА 21-4 Ш2/Ф3
мощность, квт „N"	0.27	0.27	0.25	0.25	0.27
напряжение, в	220/380		220/380	220/380	220/380
12. Габаритные размеры машины, мм:					
длина	520		520	520	500
ширина	178		178	210	245
высота	360		360	360	400
13. Габаритные размеры крышки стола, мм:					
длина „А"	1060	1060	1060	1060	
ширина „В"	650	650	650	650	
14. Масса машины, кг.	21		27	27	40
15. Масса стола, кг	73	82	68	95	Подольский механический з-д им. М.И. Калинина
Изготовитель:	Ростовский-на-Дону завод легкого машиностроения				

ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА
ГОРБАТОВА
ОТ ИНЖЕНЕР



МОНТАЖНАЯ СХЕМА.	208	208 А	208 Б	208 Е	308	408	408-А	508
33Ф; КУ; 220/380; 0,4 квт h-750 100 530 150 1000	Для сшивания и обметки с обрезк кромок бельевых трикотажных изделий трехниточной цепной краеобметочной строчкой	Для сшивания и обметки с обрезкой кромок верхних трикотажных изделий трехниточной цепной краеобметоч. строчкой	Для подшивки верхних трикотажных изделий с обрезкой кромки материала двухниточной краеобметочной строчкой	Для прошивки прямых кружев шириной 35-100 мм к трикотажному белью или кружев с обрезкой кромок	Для сшивания и обметки с обрезкой кромок верхних трикотажных изделий четырехниточной строчкой	Для стачивания тканей с обрезкой и обметкой края шва при изгот дамских легких платьев, костюмов, халатов, легкой детской одежды	Для стачивания ткани с обрезкой и обметкой края шва при изготовлении дамских легких платьев, костюмов, халатов, муж сорочек	Для стачивания тканей с обрезкой и обметкой края шва при изгот дамских легких платьев, легкой детской одежды, мужск сорочек
1. Число оборотов главного вала, об/мин	5000	5000	4200	5000	4200	5000	5000	5000
2. Шаг строчки, мм.	1,5-3,2	1,7-3,2	1,7-3,2	1,3-3,3	1,7-3,2			
3. Ширина шва, мм.	2,5-4	3,5-5	3-5	2-3,5	5-7	2-3,5	5-6	5-6
4. Толщина сшиваемых материалов, мм.	до 4	6	6	4	6	до 5	до 5	до 5
5. Подъем лапки над игольной пласт., мм.	до 7	до 7	до 7	до 7	до 7	до 7	до 7	до 7
6. Иглы	тип 9, группа А № 60-85	тип 9, группа А № 75-110	тип 9, группа А № 85-100	тип 9, группа А; № 60-90	тип 9, группа А	тип 9, группа А № 60-90	тип 9, группа А; № 65-120	тип 9, группа А; № 65-120
7. Нитки	хлопчатобумажн. шелковые, синтетические	хлопчатобум. ч/ш; п/ш синтетич.	хлопчатобум. ч/ш; п/ш; синтетич.	хлопчатобум. шёлковые синтетич.	хлопчатобум. п/ш; ч/ш; синтетич; объемн.	хлопчатобум. шелковые, синтетич.	хлопчатобум. шелковые, синтетич.	хлопчатобум. шелковые синтетич.
8. Электродвигатель:								
тип	АОЛ 21-2	АОЛ 21-2	АОЛ 21-2	АОЛ 21-2	АОЛ 21-2	АОЛ-21-2	АОЛ-21-2	АОЛ-21-2
мощность, квт.	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	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 машины, мм:								
длина	310	310	310	310	310	310	310	310
ширина	210	210	210	210	210	210	210	210
высота	240	240	240	240	240	240	240	240
10. Габаритные размеры крышки стола, мм:								
длина	1000	1000	1000	1000	1000			
ширина	530	530	530	530	530			
11. Масса машины, кг	20	20	20	20	20	20	20	20
12. Масса стола, кг	65	65	65	65	65			

Изготовитель: Ростовский-на-Дону завод легкого машиностроения.

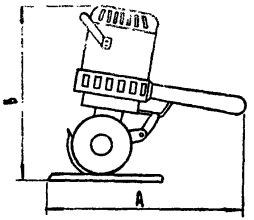
Нач. техн. отд. Быков
Гл. инж. пр. Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва

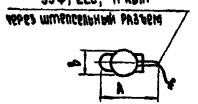
ЦНИИЭП

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Швейные машины 208; 208А; 208Б; 208Е; 308; 408; 408-А; 508 классов.	28-0-2	ЧI	ШТ-11

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

	ЭЗД-2	ЭЗДМ-1	ЭЗДМ-2
1 Максимальная высота настила, мм	100	20	20
для плотных тканей, мм	60-70		
2 Скорость перемещения машины относительно настила, м/сек	0,05-0,12		
3 Скорость ножа, м/сек	0÷4,5		
4 Электродвигатель:			
мощность, квт - N	0,479	0,2	0,3
род тока	трехфазный переменный		
напряжение, в	220	220	220
5 Габаритные размеры, мм:			
длина	315	330	370
ширина	200	140	140
высота	500	290	285
6 Масса, кг	14,3	8,3	7,2

Изготовитель: Куйбышевский механический завод N 10.

Примечание

Машины устанавливаются на столе.

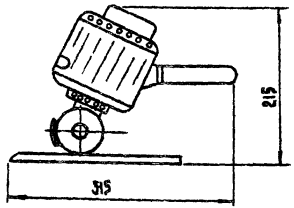
Электрозакройная машина ЭЗД-2 предназначена для разрезания настила на части и для вырезания деталей из хлопчатобумажных, шерстяных и полушерстяных тканей.

Электрозакройная дисковая машина ЭЗДМ-1 предназначена для раскроя легких тканей (шелка, крепдешина), ЭЗДМ-2 для раскроя тканей из синтетических волокон.

Машины состоят из электродвигателя, заключенного в алюминиевый корпус, механизма привода ножа, стойки с платформой и козырьком, тумблера для включения и выключения машины, ручки для передвижения машины, штепсельного разъема.

Рабочий подводит машину платформой, перемещающейся на четырех роликах, под настил и, передвигая машину рукой, разрезает настил.

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Максимальная высота настила ткани, мм	6-8
2. Диаметр дискового ножа, мм	78
3. Скорость вращения дискового ножа, об/мин	920
4. Электродвигатель:	
мощность, квт	0.08
напряжение, в	220
род тока	трехфазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	315
ширина	100
высота	215
6. Масса, кг	3.7

Изготовитель: Куйбышевский механический завод N 10

Условное обозначение



Примечание

Машина устанавливается на столе.

Машина применяется для осноровки изделий из текстильной ткани.

Осноровочная машина состоит из электродвигателя, заключенного в алюминиевый корпус, механизма привода дискового ножа, стойки с платформой, рукоятки для передвижения машины с вмонтированным в нее выключателем

Работающий подводит машину платформой, перемещающейся на четырех роликах, к краю детали изделия, и, передвигая машину, производит осноровку.

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Машина осноровочная ОМ-3	28-0-2	41	ШТ-13

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Нач. тех. отдела Выков
Гл. инж. проектов Игольникова
Ст. инженер Горбатова

Монтажная схема



Примечание

Утюг устанавливается на специальной подставке, прикрепленной к столу.

Утюг промышленный УП-5 с терморегулятором предназначен для влажно-тепловой обработки материалов, полуфабрикатов и готовых швейных изделий. Этим утюгом можно обрабатывать все виды тканей, включая синтетические.

Утюги промышленные УЭП-4; УЭП-6; УЭП-8 предназначены для влажно-тепловой обработки текстильных тканей.

Техническая характеристика

	У-5	УЭП-4	УЭП-6	УЭП-8
1. Мощность, квт	1.0	0.6	0.7	0.95
2. Род тока	однофазный	переменный		
3. Напряжение, в	220	220	220	220
4. Время нагрева до 100°С мин	5			
до 240°С, мин	13	15	15	15
5. Габаритные размеры, мм				
длина „А"	240	214	214	265
ширина „В"	125	120	120	123
высота	160	170	170	170
6. Масса, кг	6	4	6	8
Изготовитель:	г. Ростов-на Дону Завод легкого машиностроения	Куйбышевский механический завод		

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Утюги У-5; УЭП-4; УЭП-6; УЭП-8	28-0-2	ЧI	ШТ-14

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

Общий вид

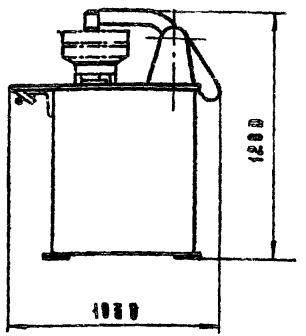
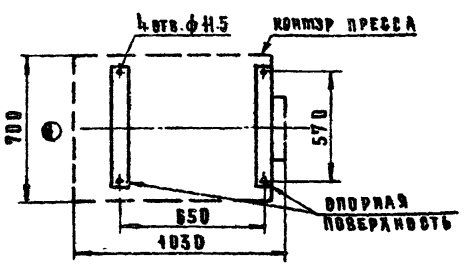
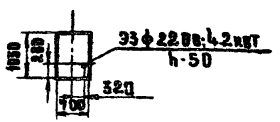


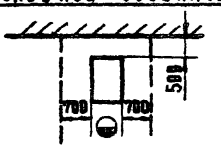
Схема крепления пресса



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Усилие прессования, кг	до 2500
2. Производительность, цикл/смену	400
3. Время разогрева подушек, мин	10÷20
4. Рабочее давление в гидросистеме, кгс/см²	до 25
5. Температура рабочей поверхности подушки, °С	80÷200
6. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-11-4
мощность, кВт	0,6
7. Установочная мощность вместе с подушками, кВт	4,2
8. Насос, тип	Г12-44А
9. Напряжение, В	220
10. Род тока	трехфазный переменный
11. Угол раскрытия подушек	не менее 21°
12. Габаритные размеры (без подушек), мм:	
длина	1030
ширина	700
высота (в закрытом положении)	1200
13. Масса, кг (без подушек)	160

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш"

Требования к монтажу и установке

1. Специального фундамента для установки пресса не требуется.
2. Предусмотреть подвод холодной воды для пульверизатора.

Радиальный пресс предназначен для выполнения технологических операций по влажно-тепловой обработке швейных изделий из костюмных тканей: брюк, пиджаков, женских жакетов и т.п. На прессе можно также обрабатывать малогабаритные детали и узлы швейных изделий, изготовляемых из тяжелых тканей для пальто.

Пресс состоит из станины, рычажного механизма верхней подушки, механизма нижней подушки, гидропривода с электродвигателем и электрощита схемы управления. Рабочими органами пресса являются верхняя (опорная) подушка и нижняя (прессующая) подушка.

Нижняя подушка имеет нерегулируемый подогрев или не имеет его совсем. Верхняя же подушка снабжена биметаллическим терморегулятором, который при помощи реле отключает подушку, когда температура ее поверхности достигает заданного значения в пределах 150-200°С.

Включение пресса в действие осуществляется одновременным нажатием обеими руками на две пусковые кнопки, расположенные по краям переднего борта ствола пресса.

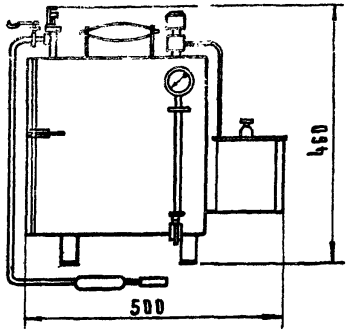
Обрабатываемое изделие укладывается на нижнюю подушку.

Министерство бытового обслуживания населения РСФСР. Московский комбинат бытового обслуживания туристских комплексов

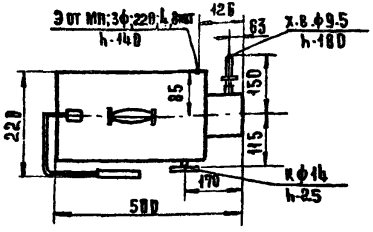
Гл. инж. проекта	Быков		
Ст. инженер	Пролыгина		
	Горбатова		

1975 | Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания | Пресс радиальный ГП-2.5 | 28-0-2 | ЧI | ШТ-15

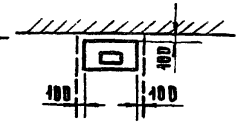
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Рабочее давление пара, атм	0.5
2. Производительность пара, кг/час	5
3. Температура пара, °С	110
4. Количество трубчатых нагревателей, шт	4
5. Общая мощность, квт	4.8
6. Напряжение, в	220
7. Род тока,	трехфазный переменный
8. Время разогрева до рабочего состояния, мин.	7-10
9. Рабочее давление водопроводной сети, атм.	0.74
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	580
ширина	220
высота	460
11. Масса, кг.	23

Изготовитель: Рязковский завод „Легмаш"

Требования к монтажу и установке:

1. Аппарат устанавливается на столе.
2. Подвод холодной воды и слив в канализацию осуществляется резиновыми шлангами
3. Подключение аппарата к сети осуществляется через магнитный пускатель, установленный в месте, удобном для обслуживания.

Отпарочный аппарат предназначен для выполнения технологических операций по влажнотепловой обработке швейных изделий.

Основные части аппарата: сварной корпус, состоящий из пароперегревателя и котелка, поплавковое устройство, манометрическое реле, манометр давления и грузовой предохранительный клапан. В котелок и пароперегреватель вмонтированы трубчатые нагревательные элементы. Вода через шланг от водопроводной магистрали поступает через поплавковое устройство в котелок. При достижении определенного уровня воды в котелке, подача воды прекращается. По мере парообразования уровень воды понижается, поплавок опускается, открывая клапан и аппарат получает дополнительную порцию воды.

Трубчатые нагревательные элементы, находясь непосредственно в воде вызывают интенсивное парообразование. Влажный пар из котелка поступает в пароперегреватель через перепускной клапан и гибкий шланг в щетку. При увеличении давления в аппарате выше 0,5 атм. срабатывает манометрическое реле давления, и трубчатые нагреватели отключаются, а при понижении давления до 0,3 атм. включаются. В целях безопасности при эксплуатации при давлении 0.7 атм. срабатывает грузовой предохранительный клапан с противовесом тягой.

Для слива воды предусмотрено сливное устройство.

В целях удобства переноски аппарата предусмотрена ручка.

ГПИ им. Н.А. Шидлова
Гл. инж. проекта Ирьяникова
Гл. инженер Горбатова

ЦНИИЭП бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975 Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

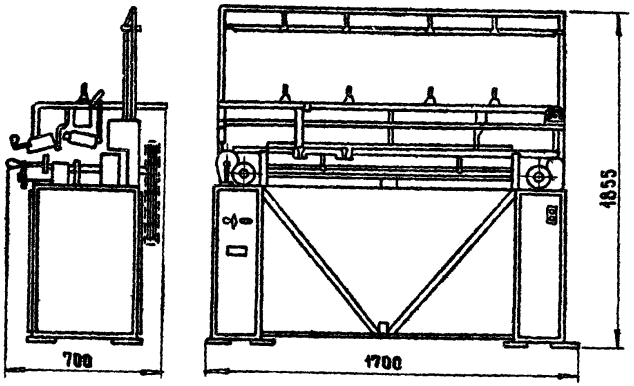
Аппарат отпарочный ОАГ-2

28-0-2

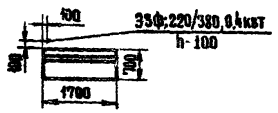
ЧI

ШТ-16

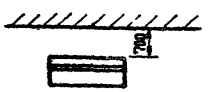
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Плоскофанговая машина предназначена для изготовления полурегулярных деталей изделий (рукава, полочки, спинка, воротники) верхнего трикотажа различных размеров и фасонов из шерстяной и других видов пряжи.

На машине можно вырабатывать трикотаж следующих видов: кулирная гладь (чулочное вязание), ластик, прессовые переплетения, в т.ч. фанг и полуфанг, трикотаж со сдвигом и игольный жаккард.

Машина смонтирована на двух тумбах сварной конструкции, соединенных в нижней части швеллером, распоркой и в верхней части плитой.

В правой тумбе располагается электродвигатель с контрприводом, привод управления прибавкой ига и увеличением хода замочной каретки, тумблер включения прибавкой ига, кнопочная станция управления пуском и остановом машины. На левой тумбе на панели смонтированы электроаппаратура станции управления машиной. На нижнем швеллере установлен механизм подножки, автоматически останавливающий машину при срыве изделия или опускании гребня с грузами до пола. Плита служит базой для монтажа всех основных механизмов и узлов машины, на верхней плоскости плиты устанавливаются следующие детали и механизмы: станина, электромагнитные муфты, натяжная станция привода, 3 кронштейна, механизм управления прибавкой ига и увеличением хода замочной каретки.

Техническая характеристика

94

1. Класс	10
2. Рабочая ширина игольниц, см	100
3. Число игольниц	2
4. Число петлеобразующих систем	1
5. Число нитеводителей	2
6. Число позиций ига	2
7. Число позиций подыгольных пружин	2
8. Величина хода каретки	переменная
9. Минимальный ход замочной каретки, мм	300
10. Высота отбойного гребня от уровня пола, мм	1000
11. Максимальная скорость каретки, м/сек	0.9
12. Электродвигатель, тип	АОА-22-4
мощность, квт	0.4
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	1700
ширина	700
высота	1855
14. Масса, кг	380

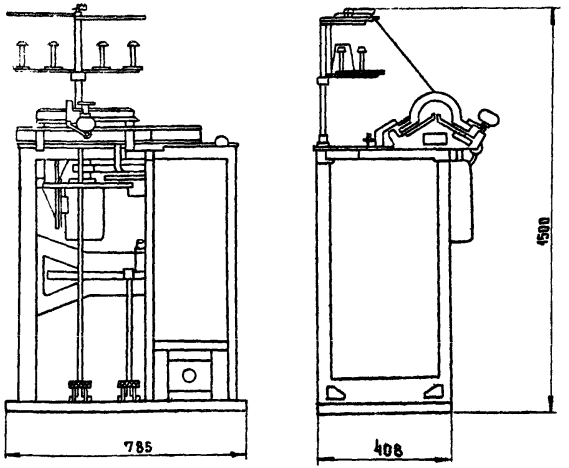
Изготовитель: Черновицкий завод легкого машиностроения

Нач. тех. отдела Бобков
Гл. инж. проекта Игольникова
Ст. инженер Рорбатова

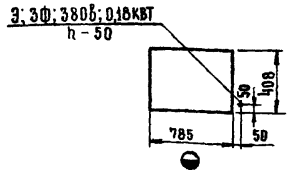
Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина плоскофанговая МПФ-2	28-0-2	ЧТ	ШТ-17

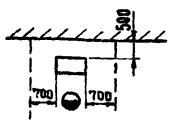
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

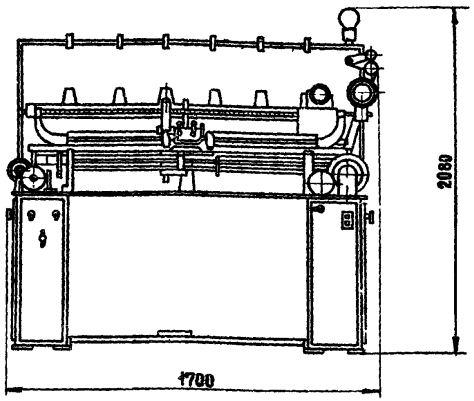
1	Класс машины		8
2	Производительность, пар/смену		44,5
3.	Количество вяжущих систем,	шт	1
4	Рабочая ширина игольницы,	мм	200
5.	Количество нитеводителей,	шт	1
6.	Перерабатываемая пряжа		шерсть п/ш; х/б
7	Число двойных ходов каретки в	мин	180
8	Длина хода каретки,	мм	160; 234
9	Электродвигатель, тип		АОЛ-12-4
	мощность,	квт	0,18
	число оборотов,	об/мин	1400
	напряжение,	в	380
	род тока		трехфазный переменный
10.	Габаритные размеры,	мм:	
	длина		785
	ширина		408
	Высота		1500
	Масса, кг		210
	Изготовитель: Черновицкий завод легкого машиностроения		

Примечание.
Специального фундамента для установки машины не требуется.

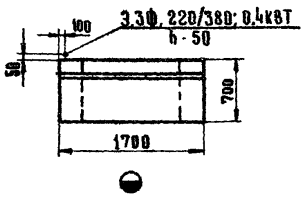
Универсальная перчаточная плоскофанговая машина УПМ-1 предназначена для вязания варежек и ладоней перчаток и надвязывания пальцев. Машина состоит из следующих узлов: станины, привода, плоскофанговой машины, счетного механизма, шпулярника, электрооборудования. Станина машины - литая чугунная, состоит из трех стоек смонтированных на нижней плите. На верхней плите станины под углом 100° закреплены передняя и задняя игольницы и направляющие рельсы, по которым движется каретка. На станине крепится также механизм подъема передней игольницы. На каретке смонтированы качающийся нитеводитель, два регулятора плотности и два щеткодержателя со щетками.

Электрооборудование машины состоит из электродвигателя, микровыключателя, клеммного набора и электропанели, на которой смонтированы магнитный пускатель, три предохранителя и пакетный выключатель. Включение и пуск машины осуществляется поворотом ручки пакетного выключателя и нажатием на педаль. Выключение машины производится автоматически при работе счетчика или при нажатии на кнопку рычага. Переключение счетчика на вязание следующего пальца производится специальной ручкой. Для настройки счетного механизма на вязание варежек сектора сбавки для пальцев заменяются на сектора сбавки для варежек. Для вязания ладоней вместе с пальцами служит сектор перехода с одним зубом.

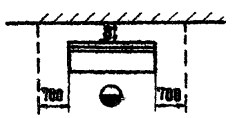
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Класс машины		12,10,8,6,3
2. Рабочая ширина,	см	100 и 80
3. Число игольниц,	шт	2
4. Число вяжущих систем,	шт	1
5. Число нитеводителей,	шт	4
6. Число позиций игл		2
7. Величина хода замочной каретки – переменная		
8. Максимальная рассчетная скорость каретки,	м/сек	0,9
9. Электродвигатель, тип		АОЛ 22-4
мощность,	квт	0,4
число оборотов,	об/мин	1400
напряжение,	в	220/380
род тока		трехфазный переменный
10. Габаритные размеры, мм:		
длина		1700
ширина		700
высота		2080
11. Масса, кг		400

Изготовитель: Московский завод трикотажных и меховых машин

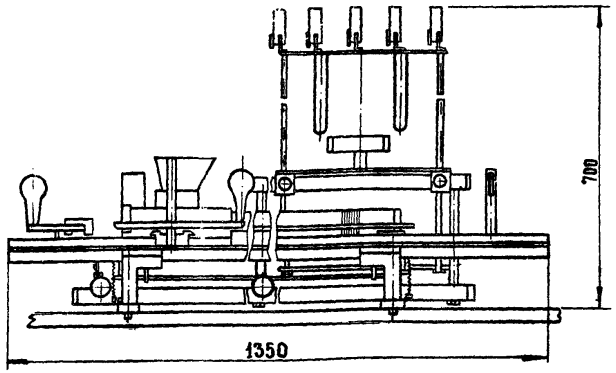
Примечание.
Специального фундамента для установки полуавтомата не требуется

Плосковязальный полуавтомат предназначен для изготовления полурегулярных изделий /рукава, полочки, спинки, воротники/ верхнего трикотажа различных размеров и фасонов из шерстяной, полушерстяной, хлопчатобумажной и других видов пряжи. Полуавтомат смонтирован на двух тумбах сварной конструкции, соединенных к нижней части швеллером, распоркой и в верхней части плитой. В правой тумбе располагается электродвигатель с контприводом, привод механизма управления прибавкой игл и увеличением хода замочной каретки, механизм включения прибавки игл и кнопочная станция управления пуском и остановом полуавтомата в левой тумбе на панели смонтирована электроаппаратура станции управления полуавтоматом, установлены электромагнитные приводы, механизмы, тормоза и сдвига задней игольницы на нижнем швеллере установлен механизм подножки, автоматически останавливающий полуавтомат при срыве изделия. Плита служит базой для монтажа всех основных механизмов и узлов. На верхней плоскости плиты установлены следующие детали и механизмы: остов, электромагнитные муфты, натяжные звездочки с тормозом, три кронштейна, механизм управления прибавкой игл и увеличением хода замочной каретки, механизм остановa полуавтомата при ударных перегрузках замочной каретки конструкция полуавтомата допускает выработку комбинированных изделий (например: рукава и спинка гладкие, полочка рисунчатая) благодаря тому, что каждое автоматическое устройство может быть легко включено в работу на любом участке изделия и может работать совершенно независимо от других устройств. Наиболее рационально использовать полуавтоматы для выработки рисунчатых изделий.

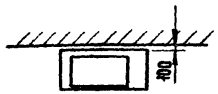
Гл. инженер проекта Ю.Быков
Нач. тех. отдела Ю.Ярославникова
Ст. инженер Г.Горбатова

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

ОБЩИЙ ВИД



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



Техническая характеристика

1. Класс машины	5
2. Размер рабочей части полотна игольниц, мм	800
3. Количество установленных игл	2×161
4. Величина зева машины, мм	5
5. Максимальный ход каретки, мм	1050
6. Количество нитеводителей, шт	2
7. Количество нитедержателей, шт	5
8. Игольный шаг, мм	5
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	1350
ширина	800
высота	700
10 Масса, кг	88

Изготовитель: Таллинский ремонтно-механический завод „Терас"

Требование к монтажу.
Машина устанавливается на столе и крепится к нему болтами.

Плосковязальная машина предназначена для вязания полотна и штучных изделий верхнего трикотажа различных размеров, рисунков и фасонов из шерстяной, полушерстяной, хлопчатобумажной и других видов пряжи.

Машина состоит из следующих основных узлов: станины с игольными полотнами (игольницами) и механизмами сдвига; каретки; системы подачи нити с клавишным нитепереключателем и нитеводителями; приспособления для оттяжки трикотажного полотна.

Общий вид

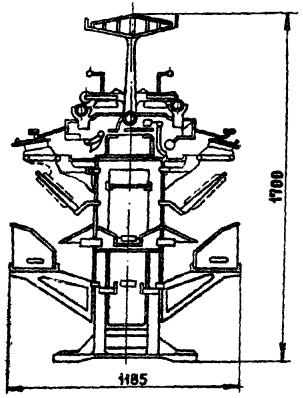
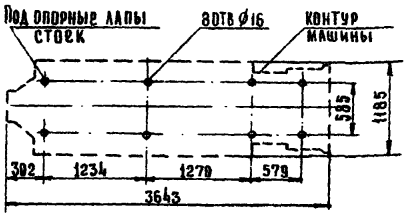
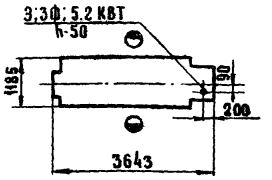


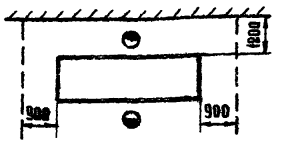
Схема крепления машины



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Число секций в машине, шт	1
2. Количество барабанчиков, шт	от 20 до 120
3. Диаметр мотальных барабанчиков, мм	90
4. Толщина перематываемой пряжи:	
одиночной	5,8 до 100
крученой	от 24/2 до 200/2
5. Скорость перемотки/теоретическая/, м/мин	500 ÷ 1000
6. Размер бобины: наибольший диаметр, мм	210
наименьший диаметр, мм	160
высота, мм	145 - 150
7. Общая потребляемая мощность, квт	5.2
8. Электродвигатель, АОТ-2-32-4, шт	2
мощность, квт	2,2
число оборотов, об/мин	1438
9. Электродвигатель АОЛ2-21-Б, шт	1
мощность, квт	0,8
число оборотов, об/мин.	93.0
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	3643
ширина	1185
высота	1700
11. Масса, кг	1082

Изготовитель: Душанбинский завод „Таджиктекстильмаш"

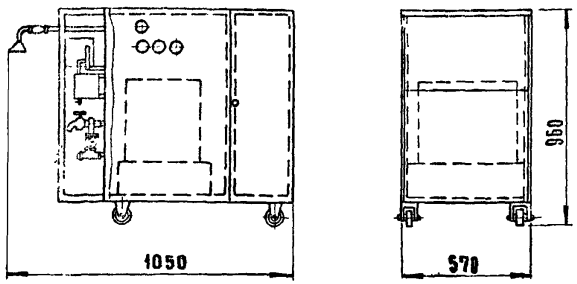
Примечания:

1. Специального фундамента для установки машины не требуется.
2. При заказе необходимо указать напряжение силовой сети для поставки заводом соответствующих электродвигателей и магнитных пускателей

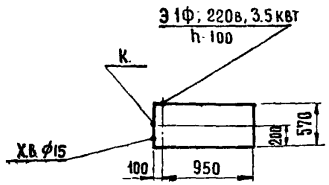
Мотальная машина МТ-150 предназначена для перемотки и парафенирования хлопчатобумажной и шерстяной пряжи с прядильных початков на бумажные конусные патроны в конусные бобины крестовой мотки. Машина состоит из следующих узлов: остова, привода головок с мотальными барабанчиками, нитепроводников, транспортера и электропрерывателя. Остов машины состоит из станины и рамы. На станине устанавливаются стойки головок, на которых монтируются мотальные барабанчики, прикалены веретен и механизмы автоматического подъема бобин при обрыве нити и доработке початка. Для укладки на работанных бобин машина имеет полки, расположенные в верхней части, для прядильных початков установлены ящики внизу. Храме машины с двух сторон привертываются кронштейны нитепроводников, шпулеудержателей и кронштейны ящиков. От ящиков к середине машины наклонно расположены щиты, примыкающие к желобу транспортера. Лента транспортера убирает сработанные картонные шпули. В передней части машины смонтированы привод и электропрерыватель. Пуск машины производится со стороны привода посредством кнопочных и магнитного пускателей. Останов машины производится с любого места по длине машины. Полная машина состоит из 6-ти секций по 20 барабанчиков в каждой. Расположение барабанчиков двухстороннее.

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

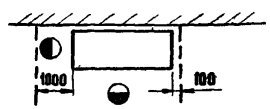
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1 Производительность усадки ткани, м/час	50
2 Электронагреватель:	
мощность, квт	3.5
напряжение, в	220
род тока	однофазный переменный
3 Давление в паровом котле, кг/см²	до 1
4. Емкость парового котла, л	55
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	1050
ширина	570
высота	960
6. Масса, кг	140

Изготовитель: Скопинский завод технологического оборудования

Требование к монтажу.

Подводка холодной воды и слив в канализацию осуществляется резиновыми шлангами.

Декатировочный аппарат предназначен для искусственной усадки тканей, а также снятия ласс и вывода пятен мелкого загрязнения с готового платья в условиях ателье.

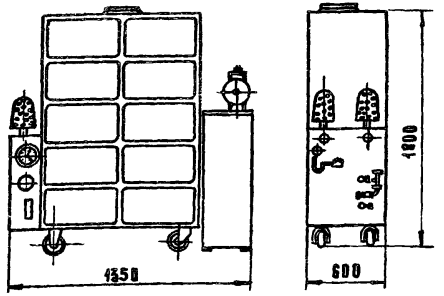
Декатировочный аппарат состоит из следующих основных узлов: каркаса с теплоизоляционными панелями и дверями, парового котла, сухопарника и водопаропроводной арматуры; декатировочной камеры с парорассеивающей трубой; парорассеивателя, электрооборудования. На верхней раме каркаса монтируется крышка с камерой, через которую проходит декатировочная труба, служащая барабаном для намотки ткани до 5 метров. Парорассеиватель декатировочного аппарата служит для снятия ласс с готовой одежды. Он состоит из корпуса с сеткой и ручки с гибким шлангом. На нижней раме каркаса монтируется паровой котел с нагревательным элементом, водопаропроводной арматурой. Заливка и контроль уровня воды в котле производится через водонаполнитель и водомер. Контроль давления пара производится предохранительным клапаном и электроконтактным манометром.

Работа аппарата: К работе на аппарате можно приступать при давлении пара в котле 0.7-1 кг/см². Отрез ткани наматывается на декатировочную трубу; ткань наматывается ровно, чтобы не было заломов при намотке. Трубу вставить в декатиродержатель, закрыть крышку и пустить пар. Декатирование длится 5-6 минут.

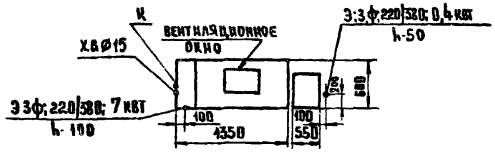
Снятие ласс производится парорассеивателем влажным или сухим паром.

ЦНИИЭП зданий туристских комплексов Госстроя СССР

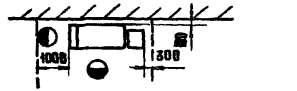
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/час	28
2. Общая установочная мощность, квт	7.5
3. Нагревательный элемент:	
количество, шт	2
мощность, квт	3,5
напряжение, в	220/380
род тока	трехфазный переменный
4. Паровой котел:	
давление, кг/см²	до 1
рабочая емкость, л	12
общая емкость, л	24
время нагрева котла до парообразования, мин	60
5. Клеемешальный аппарат:	
емкость, л	30
производительность, кг/час	12
6. Электродвигатель:	
тип	АОЛ-31-6
мощность, квт	0.4
напряжение, в	220/380
7. Вальцы	
диаметр, мм	50
длина, мм	400
8. Габаритные размеры паросушильного аппарата, мм:	
длина	1350
ширина	600
высота	1800
9. Масса, кг	210
10. Габаритные размеры клеемешального аппарата, мм:	
длина × ширина × высота	550 × 420 × 1350
11. Масса, кг	110

Изготовитель: Скопинский завод технологического оборудования

Требования к монтажу:

1. Подвод холодной воды и слив в канализацию осуществляется резиновыми шлангами.
2. Над паросушильным аппаратом установить вытяжной зонт, связанный с общей системой вентиляции.

Комплексная машина предназначена для индивидуального изготовления головных уборов

Машина состоит из двух основных частей: паросушильного и клеемешального аппаратов. Паросушильный аппарат предназначен для пропаривания, сушки и окончательной отделки головных уборов и состоит из следующих основных узлов: сушильного шкафа с решетками для сушки головных уборов, парового котла с электронагревателями и водопроводной арматурой, пропарочных колпаков для пропаривания заготовок головных уборов, паровой расчески и электрооборудования. Контроль давления в паровом котле производится предохранительным клапаном и электроконтактным манометром.

Клеемешальный аппарат предназначен для размешивания клея и втирания его в материал головного убора. Клеемешальный аппарат состоит из каркаса с электродвигателями, клеемешального бака, вальцов. Вальцы предназначены для втирания клея, нанесенного на поверхность головного убора.

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

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина комплексная для изготовления головных уборов	28-0-2	ЧI	ШТ-23

gost.e-ecolog.ru