ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-2

АЛЬБОМ ТОРГОВОГО МЕХАНИЧЕСКОГО, ХОЛОДИЛЬНОГО И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

СОСТАВ АЛЬБОМА

Часть I. Торгово-технологическое оборудование.
Раздел „А" Механическое, тепловое и раздаточное оборудование.
Раздел „Б" Холодильное оборудование, контрольно-кассовые машины, весоизмерительные приборы, упаковочное оборудование, поточная линия по выпуску сульфитированного картофеля, прочее оборудование.
Раздел „В" Электрическая часть и схемы включения оборудования.

Часть II. Грузоподъемное оборудование и оборудование для перемещения грузов.

ЧАСТЬ I
РАЗДЕЛ „Б"

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ
И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
г. МОСКВА

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ с 1.V 1978 г
ПРИКАЗОМ ПО ИНСТИТУТУ № 52
от 21.IV 78 г.

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Свердловский филиал
620062 г. Свердловск-62, ул. Генеральская 3-А
Заказ № 6727 инв. № 15392-02 тираж 2500
Сдано в печать _____ 1978г. Цена 2

Содержание

		стр.
1	Сводная таблица холодильного оборудования, контрольно-кассовых машин, весоизмерительных приборов, упаковочного оборудования, поточной линии по выпуску сульфитированного картофеля, прочего оборудования	3 - 7
2.	Основные правила монтажа и установки холодильного оборудования.	8 - 9
3.	Холодильное оборудование	10 - 35
4.	Контрольно-кассовые машины	36 - 40
5.	Весоизмерительные приборы	41 - 46
6.	Упаковочное оборудование. Прочее оборудование.	47 - 56
7.	Поточная линия по выпуску сульфитированного картофеля.	57 - 70

Поз	Наименование оборудования	Тип марка	Основная техническая характеристика: Площадь решеток м²	Объем камеры м³	Мощность квт	Габаритные размеры, мм	Масса кг.	Изготовитель	Лист	Примеч
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Прилавок низкотемпературный	ПХН-1-0,4м		0,4	0,611	2000×800×925	210	Объединение „Мархолодмаш"	8	
2	Секция низкотемпературная	СН-0,15 (ПХН-1-0,16)		0,165	0,37	1260×840×860	150	То же	9	
3	Прилавок-витрина для буфетов в учреждениях и школах	ПВШ	Емкость мармитная 48	Камеры 0,165 Витрины 0,134	3,17	2058×854×1035	380	Люберецкий завод торгового машиностроения	10	
4	Прилавок-витрина самообслуживания	ПВХС-1-0,4 (Пингвин-В1)	0,975		0,39	2040×1040×900	350	То же	11	
5	Прилавок-витрина	(ПВХС-1-0,5) Пингвин-В4	0,975	0,5	0,42 (0,48)	2055×1180×1325	400	Люберецкий завод торгового машиностроения	12	
6	Прилавок-витрина	„Тайр-102" (ПВХС-1-0,315)	1,25	0,315	0,4	1800×1025×900	275	Объединение „Мархолодмаш"	13	
7	То же	„Тайр-186" (ПВХС-1-0,315)	1,25	0,315	0,5	1800×950×1200	300	То же	14	
8	"	Тайр-146	0,35	0,63	0,7	1800×750×1800	350	"	15	
9	Витрина двухсторонняя двухъярусная	„Тайр-104" (ВХС-1-0,315)	ВХА-1,45 НЕЗДА-0,61	0,285	0,7	1800×1600×1350	350	"	16	
10	Витрина для хранения бутылок	ВБН (ВХБ-1-0,63)		0,08	0,205	1470×630×360	80	"	17	
11	Прилавок холодильный низкотемпературный	ПХН-2-2,0	9,3	2,0	3,5	5500×1230×1250	900	Объединение „Мархолодмаш"	18	
12	Прилавок холодильный среднетемпературный	ПХС-2-2,0	9,3	2,0	3,5	5500×1230×1250	850	То же	19	
13	То же	ПХС-2-1,25	3,6	1,2	3,05	5500×1050×900	530	"	20	
14	Витрина холодильная среднетемпературная	ВХС-2-3,15	5,4	3,15	4,23	3700×1080×2015	780	"	21	

			1978	27-0-2
Нач. техн. отд.	Аронов			
Гл. инж. пр.	Игольникова		Сводная табаница оборудования	
Рук. группы	Горбатова			
Проектир				
Разработал	Горбатова			

Стадия	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
15	Шкаф холодильный	ШХ-1.12	3,8	1,12	0.44	1565×785×2052	400	Свердловский завод торгового машиностроения	22	
16	то же	ШХ-0.80м	2,4	0.80	0,3	1500×750×1810	300	Объединение „Мархолодмаш"	23	
17	"	ШХ-0,56		0,56	0,25	1200×786×1775	300	Барановичский завод торгового машиностроения	24	
18	"	ШХ-0,40м	1,2	0.40	0,25	750×750×1810	180	Объединение „Мархолодмаш"	25	
19	Камеры холодильные	КХС-2-6		6	1,2	2000×2000×2300	700	Оренбургский завод	26	
	сборно-разборные	КХС-2-6Ю		6	1.6			холодильного оборудования	26	
20	Камера холодильная сборно-разборная	КХС-2-6С		6	1.2	1970×2060×2290	700	Объединение „Мархолодмаш".	27	
21	то же	КХС-2-12		12	1.6	3500×2000×2300	1150	Оренбургский завод	28	
	"	КХС-2-12Ю		12	2.3	3500×2000×2300	1150	холодильного оборудования	28	
22	Камера холодильная низкотемпературная сборно-разборная	КХН-2-6С		6	1,2	1970×2060×2290	700	Объединение „Мархолодмаш".	29	
23	Камера холодильная низкотемпературная		Камеры 3.0	5.9	1,5	3140×2185×2290	890	то же		
	сборно-разборная	НКР-1м:	предкамеры 1.5	3.2					30	
24	Льдогенератор	АГ-350 „Торос-2"	произв. кг/сутки-40		0,3	555×685×1100	115	Перовский завод торгового машиностроения	31	
25	Секция-стол с охлаждаемым шкафом									
	секционная модулированная	СОЭСМ-2		0,28	0,31	1680×840×860	275	Люберецкий завод торгового машиностроения	32	
26	Секция-стол с охлаждаемым шкафом и гос.									
	секционная модулированная	СОЭСМ-3		0.28	0.42	1680×840×1030	315	то же.	33	

Нач. тех. отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр-а	Игольников		Сводная таблица оборудования	Стадия: Р; Лист: 2; Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЗП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Проверил				
Разработал	Горбатова			

ПРОДОЛЖЕНИЕ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
27	Машина электронная контр-регистрирующая	П-302А			0,2	405×485×440	50	Курский завод „Счетмаш"	34	
28	Машина контрольно-кассовая	ОКА			0,05	456×355×435	36	Рязанский з-д счетно-аналитических машин	35	
29	то же	КС-2М (СУЛА-3)	произв, чек/ч 900		0,05	492×412×530	75	Лубенский з-д счетных машин	36	
30	"	А1Т-2	произв, чек/ч 450		0,05	485×403×503	42	Рязанский з-д счетно-аналитических машин	37	
31	"	А1Р-2	произв, чек/ч 450		0,05	368×347×425	36	то же	37	
32	"	А2С	произв, чек/ч 450		0,05	485×403×460	43	"	38	
33	Весы настольные с указателем массы и стоимости	1261 ВН-3Ц, т	предел взвеш, т 40÷3000		0.08	505×405×605	40	Киевский опытный з-д порционных автоматов им. Дзержинского	39	
34	Весы электронные с чекопечатающим устройством „Дина" 1799 ВТЧ-3	то же	пределы взвеш, г 40÷3000		0.08	505×405×605	40		40	
		БВИ-2				465×260×170	20			
		ПУ-2м			0,27	450×200×255	18			
35	Дозатор весовой авт для крупы и сахара-песка	ДРК-1	произв отв/мин 25÷30		0,4	935×800×1950	250	Киевский опытный з-д порционных автоматов им. Дзержинского	41	
36	Весы полуавт для фасовки крупы и сахара-песка	ДСК-1	произв, кг/ч 600		0,8	1450×1300×1850	180		42	
37	Весы товарные	РП-150Ц13Т	пределы взвешив, кг 7,5÷150		—	1040×630×1720	185	Кокчетавский приборостроительный з-д	43	
38	то же	РП-500Ш13Б	пределы взвешив, кг 25÷500		—	1200×1330×1450	200	Армавирский приборостроительный з-д	43	
39	"	РП-600Ц13Б	пределы взвешив, кг 30÷600		—	1180×1030×1765	315	то же	43	
40	"	РП-1Ц-13	пределы взвешив, кг 50÷1000		—	1216×1816×1050	290	Кокчетавский приборостроительный з-д	43	
41	"	РС-2Ш-13	пределы взвешив, кг 100÷2000		—	2725×2000×1250	554	то же	44	
42	"	РС-2Ц-13	пределы взвешив, кг 100÷2000		—	1900×2000×1974	615		44	
43	"	РП-2Ш-13М	пределы взвешив, кг 100÷2000		—	1710×1325×1855	375	Армавирский приборостроительный з-д	44	
44	"	РП-2Ц-13М	пределы взвешив, кг 100÷2000		—	1710×1325×1855	440	то же	44	
45	"	РП-3Ц-13	пределы взвешив, кг 150÷3000		—	2300×2010×2190	900	Кокчетавский приборостроительный з-д	44	

Нач. тех. отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Игольникова		Сводная таблица оборудования	Стадия: Р; Лист: 3; Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЗП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Проверил				
Разработал	Горбатова			

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
46	Машина для упаковки овощей и фруктов	МСС-7	производ, пакет/мин-до 7		0,3	1320×500×1480	80	Ленинградский завод торгового машиностроения	45	
47	то же	МУ	производ, пакет/мин до 20		0.55	1200×950×1500	110	Ярославский завод холодильных машин	46	
48	Машина для сварки полимерных пленок	МБ-АП-2с	производ свар/ч до 400		0,8	750×800×1020	62	Калужский им 50 летия СССР з-д прод автоматов	47	
49	Линия для расфасовки гастрономических									
	товаров в термоусадочную пленку	ЛРГТ-700	производ пакет/ч-700		11,5	6100×1410×1600	1500	Ленинградский з-д торгового машиностроения	48-49	
50	Тележка ручная официантская	ТРО				810×436×920	18	г. Брянск п/я 06-21/5	50	
51	Тележка ручная посудная	ТРО				767×470×890	14,5	то же	50	
52	Тележка маринтная с электроподогревом	ТП-4			3.6	1085×900×950	75	"	50	
53	Тележка с подъемной платформой	ТПП	грузоподъемн. кг 80			910×715×1215	40	Перовский з-д торгового машиностроения	51	
54	Пресс малогабаритный механический	МГП			2.8	1070×800×2580	360	Серпуховский механический завод	52	
55	Машина подметально-пылесосная „Астра"	КУ-403 А	производ, м²/ч-1200		0.4	900×650×600	58	Цнорский механический завод	53	
56	Машина подметально-пылесосная	КУ-403 Б	производ, м²/ч-1200		0.6	900×650×600	60	то же	53	
57	Машина подметальная вакуумно-щеточная „Магнолия"	КУ-402	производ, м²/ч-800		0.54	1445×620×935	50	"	53	
58	Машина поломоечная	„Пионер"	производ, м²/смену-800		1.16	455×445×1050	33	Белгородский экспер. литейно-мех з-д	53	
59	Машина для ухода за полами „Юпитер"	КУ-101	производ, м²/ч-700		1,5	1000×685×1150	85	Харцызский машиностроительный завод	53	
60	Машина полотерная	ПМ-1А	производ, м²/ч-300		0.27	390×370×1325	20	Цнорский механический завод	53	
61	Машина водопылесосная „Вихрь"	КУ-001	производ, м³/с-80		0.85	575×575×740	25	то же	53	
62	Транспортер секционный	ТСЛ	производ, об.к/ч-1200		0,6	90000×670×900	700	Свердловский з-д торгового		
	ленточный							машиностроения.	54	

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отд.	Аронов		Сводная таблица оборудования	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольников			Р	4	
Рук. группы	Горбатова			УНИИЭП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
	Поточная линия по выпуску очищенного							Киевский опытный з-д торгового		
	сульфитированного картофеля	ПАСК-63У	400 кг/ч		19,0	23500×6000×3000	—	Машиностроения	55-68	
1	Бункер загрузочный	63-2,5	—		—	2600×1800×2100	440	то же	59	
2	Транспортер бункера	Тр63-66-1С	—		0,7	5565×445×730	310	"	60	
3	Транспортер наклонный односекционный	Три-67-1С	2500 кг/ч		0,4	1775×725×2390	187	"	61	
4	Машина моечная	ММКВ-2000м	2000 кг/ч		2,2	1605×690×880	284	"	62	
5	Камнеловушка	КА-63	3000 кг/ч		1,1	3207×1080×1830	483	"	63	
6	Бак камнеловушки	—	1400 л		—	1722×1220×1740	171	"	63	
7	Картофелечистка непрерывного действия	КНА-600М	600 ÷ 800 кг/ч		3,0	1490×1145×1275	480	"	64	
8	Конвейер инспекции и дочистки	КИД-24	—		1,5	10763×1280×908	880	"	65	
9	Машина для сульфитации картофеля	МСК-63	800 кг/ч		0,73	1825×1240×1635	332	"	66	
10	Бак	—	—		0,18	$\mathcal{L}$ 1220; h-1325	66	"	66	
11	Весовой дозатор	ДКР-10	1000 кг/ч		0,4	2250×640×1592	200	"	67	
12	Пульт управления	ПАСК-63У-ПУ	—		—	840×300×1255	80	"	68	
13	Шкаф магнитного усилителя	ПАСК-63УШ	—		—	600×460×910	95	"	68	
14	Стул	—	—		—	ф200; h-850÷950	12	"	68	

Нач.тех.отд.	Аронов		1978 27-0-2
Рук.инж.пр.	Ирольникова		Сводная таблица оборудования
Проверил			Стадия Р; Лист 5; Листов
Разработал	Алимбекова		ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Основными холодильными машинами, выпускаемыми в настоящее время для охлаждения оборудования в магазинах, столовых и других торговых предприятиях, являются компрессорные холодильные машины автоматического действия, работающие на наиболее безвредном и безопасном холодильном агенте–хладоне-12

Хладоновые холодильные машины полностью автоматизированы, т. е оснащены приборами, которые обеспечивают автоматический пуск и остановку компрессора, в зависимости от потребного температурного режима в охлаждаемой среде, регулирование подачи холодильного агента в испаритель, остановку компрессора при недопустимом повышении давления конденсации и понижении давления всасывания

До начала монтажа хладоновых агрегатов должно быть установлено холодильное оборудование (шкафы, прилавки, витрины, сборные камеры)

Для сборки холодильной камеры должно быть предусмотрено свободное место вокруг нее не менее 0.8-1 м от стен

Высота помещения не менее 2.6 м

Если камеры устанавливаются над подвальным помещением и на этажах следует обязательно проверить прочность междуэтажных перекрытий

В помещении, где устанавливается камера, не должна накапливаться влага, нужна естественная вентиляция или небольшой обмен воздуха.

Холодильный агрегат может располагаться:

а) непосредственно в охлаждаемом оборудовании (встроенные агрегаты);

б) в непосредственной близости от охлаждаемого оборудования,

в) в подсобном смежном помещении (коридор, смежный проход, смежная комната и т.п);

2) в смежном нижележащем помещении (подвале, нижележащем коридоре, комнате, подсобном помещении)

Запрещается установка любых холодильных агрегатов выше уровня нижней трубки испарителя (за исключением специальных схем)

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Основные правила монтажа холодильного оборудования	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. проекта	Игольникова			Р	6	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий Атуристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Игольникова					

Удобными для установки агрегата являются подсобные помещения, за стенои которых установлено холодильное оборудование. В этом случае изолируется шум работающего агрегата от торгового зала и облегчается обслуживание агрегата механиком

Одним из лучших мест для установки агрегата является подвальное помещение, расположенное непосредственно под холодильным оборудованием.

В подвальном помещении температура воздуха, как правило, ниже, чем в первом этаже, что улучшает работу агрегата.

Запрещается располагать хладоновые установки на лестницах и лестничных площадках, под лестницами, в непосредственной близости к входным дверям зданий, вестибюлей, фойе.

Для агрегатов, не имеющих специального машинного отделения, необходимо сетчатое ограждение, предотвращающее попадание в агрегат посторонних предметов

Прилавки, закрывающие холодильные машины с воздушным охлаждением, должны иметь, по крайней мере с 2х сторон съемные жалюзи

Расстояние между верхней точкой холодильной машины и нижней поверхностью крышки прилавка, закрывающего ее, должно быть не менее 200 - 250 мм

При монтаже холодильные агрегаты необходимо устанавливать на подставках высотой:

а) для холодильных агрегатов, охлаждающих низкотемпературные прилавки, прилавки-витрины, витрины и холодильные шкафы - 50 - 70 мм;

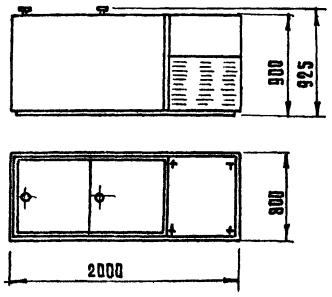
б) для холодильных агрегатов, охлаждающих сборно-разборные холодильные камеры и большие холодильные шкафы с высокой подводкой трубопроводов - 500 мм

В месте, удобном для обслуживания, рядом с холодильным агрегатом на стене устанавливается щит управления, на котором смонтирован автоматический выключатель и магнитный пускатель.

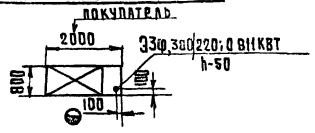
В оборудовании со встроенными холодильными агрегатами щит управления, как правило, смонтирован в машинном отделении рядом с агрегатом. Агрегаты следует располагать на расстоянии не менее 300 мм. от стен или оборудования для обеспечения свободной циркуляции воздуха. Для обслуживания агрегатов необходимо с двух сторон предусматривать к ним свободный доступ

			1978	27-0-2		
Нач. отдела	Аронов		Основные правила монтажа холодильного оборудования	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. проекта	Игольникова			Р	4	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зда и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Игольникова					

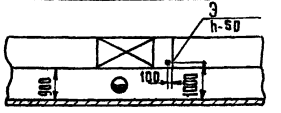
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Номинальный внутренний объем, м³	0,4
2.	Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха не более 32°С	-13
3.	Максимальная одновременная загрузка, кг	80
4.	Холодильный агрегат	ВИ-0,35-3
5.	Мощность холодильного агрегата, кВт	0,411
6.	Мощность ТЭН принудительной оттайки испарителя, кВт	0,4
7.	Установленная электрическая мощность прилавка, кВт	0,811
8.	Род тока	трехфазный переменный
9.	Напряжение, В	380|220
10.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	2000
	ширина	800
	высота	925
11.	Масса, кг	210

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш"

Прилавок низкотемпературный ПХН-1-0,4м предназначен для хранения в упакованном виде, замороженных фруктов, овощей, мяса, рыбы, кулинарных изделий в процессе их продажи в гастрономических и специализированных магазинах, столовых, кафе и т.п.

Левая секция прилавка представляет собой холодильную камеру, а правая- машинное отделение, где размещается холодильный агрегат, приборы управления и автоматики.

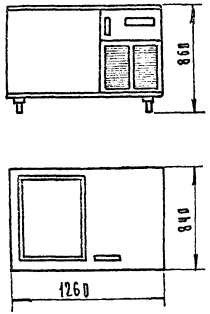
Для размещения продуктов в прилавке устанавливаются три ряда съемных корзин. Доступ к продуктам в камере осуществляется через раздвижные створки.

Циркуляция охлажденного воздуха в прилавке принудительная: воздух вентилятором через всасывающие каналы засасывается из камеры, прогоняется через испаритель и охлажденный снова выбрасывается в камеру.

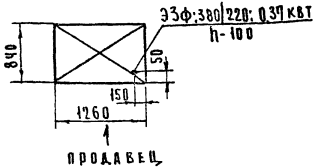
Оттаивание снеговой шубы производится трубчатыми электронагревателями. Конденсат с испарителя собирается на дне короба и по трубке стекает в поддон.

			1978	27-0-2	
НачТех.отд.	Аронов		Прилавок низкотемпературный ПХН-1-0,4м	Стадия: Р	Лист: 8	Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Горбатова				

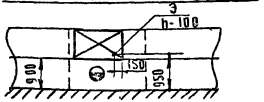
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Номинальный внутренний объем, $м^3$	0,165
2. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемого объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С	- 18
3. Количество загружаемых в камеру гильз	4
4. Холодильный агрегат	ВНО,22-3
5. Установленная мощность, квт	0,37
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	380/220
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	1260
ширина	840
высота	860
9. Масса, кг	150

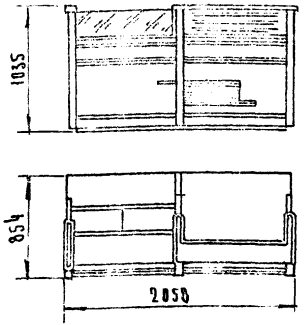
Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш".

Секция низкотемпературная предназначена для кратковременного хранения и отпуска мороженого и других замороженных продуктов в предприятиях торговли и общественного питания. Секция низкотемпературная состоит из холодильной камеры и машинного отделения, закрытых сверху металлическим столом. Доступ в холодильную камеру сверху через створку, уходящую при открывании под обшивку стола. В холодильной камере можно разместить четыре стандартные гильзы с мороженым. Машинное отделение с трех сторон имеет легкосъемные решетки. Внутри машинного отделения смонтирован холодильный агрегат, приборы автоматики и электрооборудования. Над машинным отделением расположен кассовый ящик, выдвигающийся в сторону обслуживания.

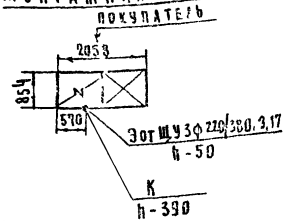
Для кратковременной остановки и пуска холодильной машины на передней панели со стороны обслуживания имеется тумблер.

			1978	27-0-2
Зав.тех.отд.	Аронов		Секция низкотемпературная СН-0,15 (ПХН-1-016)	Стадия: Р; Лист: 5; Листов:
Гл.инж.пр-д	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

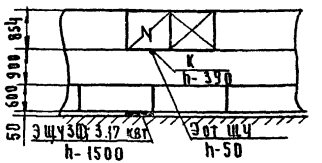
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Количество мармитниц	
емкостью 20 л	1
емкостью 10 л	2
емкостью 4 л	2
2. Полезный объем, л	
теплового шкафа	116
охлаждаемой камеры	165
охлаждаемой витрины	134
3. Температура, °С	
воды в ванне	от 80 до 85
воздуха в тепловом шкафу	от 50 до 80
в охлаждаемой камере	от 2 до 4
в охлаждаемой витрине	от 4 до 6
4. Время разогрева ванны до рабочей температуры, мин	80-85
5. Мощность максимальная, квт	3,17
в том числе	
ТЭН'а теплового шкафа	0,5
двух ТЭН'ов ванны	2,4
электродвиг. холодильного агрегата	0,27
6. Род тока трехфазный переменный	
7. Напряжение, в	220/380
8. Холодильный агрегат	ВС-0,45
9. Габаритные размеры щита управления, мм:	
длина	962
ширина	264
высота	145
10. Габаритные размеры прилавка-витрины, мм:	
длина	2058
ширина	854
высота	1035
11. Масса, кг	380

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Примечания:

1. Включение и отключение прилавка осуществляется со щита управления установленного в месте, удобном для обслуживания
2. Щит управления поставляется комплектно.

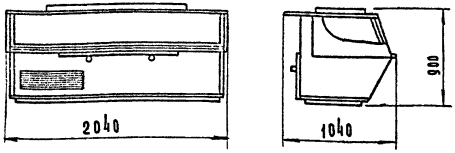
Прилавок-витрина предназначен для отпуска горячих блюд и холодных закусок в домовых кухнях и буфетах.

Прилавок-витрина имеет три отделения: тепловое, холодильное и машинное. Тепловое отделение состоит из теплового шкафа и электромармита с ванной. Тепловой шкаф, подогреваемый ТЭН'ом, расположенным на дне шкафа, позволяет хранить вторые блюда в горячем состоянии при температуре до 60°С, он имеет две легкосъемные полки. Над тепловым шкафом расположена ванна мармита, в которую заливают подогретую воду.

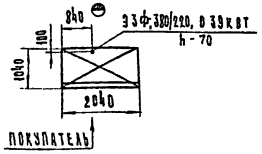
Холодильное отделение прилавка имеет витрину и камеру, закрываемую герметичной дверью. Витрина расположена над охлаждаемой камерой. В машинном отделении расположены: холодильный агрегат с терморегулирующим вентилем и термореле.

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отд.	Дронов		Прилавок-витрина для буфетов в учреждениях и школах ПВ-Ш		Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-а	Игольникова				Р	10	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Горбатова						

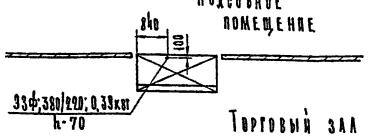
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Полезная площадь полок витрины, м²	0.975
2. Масса загружаемых продуктов, кг	75 - 100
3. Температура °С	
в витрине на высоте 100-150 мм	0 ÷ +8
в средней части прилавка	0 ÷ +8
4. Тип холодильного агрегата	ВС-0.7-3
5. Установочная мощность, кВт	0, 39
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	380/220
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	2040
ширина	1040
высота	900
9. Масса, кг	350

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Прилавок-витрина с встроенной холодильной машиной предназначен для хранения и показа в процессе продажи в магазинах самообслуживания предварительно охлажденных скоропортящихся продуктов.

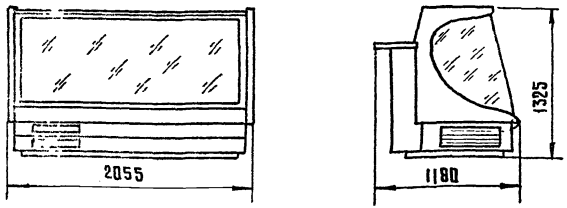
Прилавок-витрина состоит из витрины и прилавка для хранения запаса продуктов и установки холодильной машины.

Витрина с лицевой и боковых сторон закрыта двойным стеклом, а сверху тремя раздвижными или съемными крышками. В нише помещен испаритель. Днищем витрины служит ванна, на которой уложены шесть эмалированных противней.

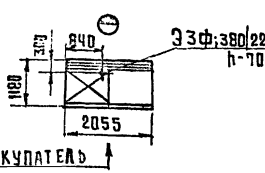
Прилавок состоит из холодильной камеры и машинного отделения, в котором установлен холодильный агрегат. На передней стенке холодильной камеры смонтирован испаритель. Камера герметично закрыта дверкой с автоматическим замком. На стене машинного отделения с внутренней стороны закреплен электрощиток, на котором размещены магнитный пускатель и автоматический выключатель.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Прилавок-витрина самообслуживания Пингвин-ВС (ПВХС-1-04)	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.проекта	Рольникова			Р	11	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

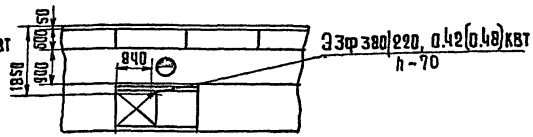
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Полезная площадь поддонов витрины, м²	0.975
2. Охлаждаемый объем, м³	0.5
3. Температура, °С	
в витрине на высоте 150мм от дна	0÷8
в прилавке	0÷8
4. Холодильный агрегат	
для ПВХС-1-0.5	ВС-0.55-3
для ПВХС-1-0.5-Ю(в южном исполнении)	ВС-0.7-3
5. Род тока	трехфазный переменный
6. Напряжение, В	380|220
7. Установленная мощность, квт	
для ПВХС-1-0.5	0.42
для ПВХС-1-0.5Ю	0.48
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	2055
ширина	1180
высота	1325
9. Масса, кг	400

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Охлаждаемый прилавок-витрина со встроенной холодильной машиной предназначен для хранения, демонстрации и продажи скоропортящихся продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

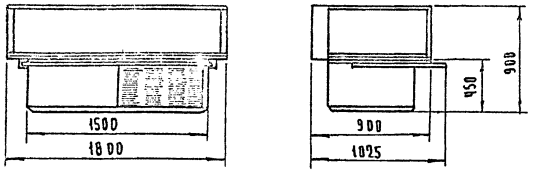
Прилавок-витрина состоит из основания, на котором расположены: холодильная камера, машинное отделение и верхняя остекленная часть-витрина. Машинное отделение предназначено для установки холодильного агрегата с пусковой электроаппаратурой и поддона для сбора конденсата. Холодильная камера и машинное отделение отгорожены от витрины металлическими листами с теплоизоляцией, на которые установлены ванны и ниша. В нише вмонтирован испаритель. Торцевыми стенками витрины являются остекленные боковины. С передней стороны витрины установлена рама из двойного стекла, окантованная специальным профилем из алюминиевого сплава. Над нишей установлен стол для установки весов, разделки продуктов и рама с раздвижными дверками. Под потолком витрины закреплена люминесцентная лампа. Днищем витрины служит ванна, в которой уложены шесть эмалированных противней для выкладки продуктов.

			1978	27-0-2
Нач.техотд	Аронов.		Прилавок-витрина (ПВХС-1-0.5) „ЛИНГВИН-В"	
Гл.инж.пр.	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

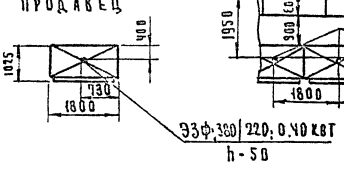
Стадия	Лист	Листов
Р	12	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

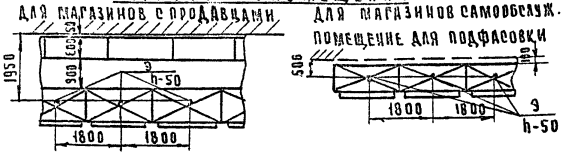
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Прилавок-витрина холодильный среднетемпературный предназначен для кратковременного хранения, демонстрации и продажи непосредственно из витрины предварительно охлажденных продуктов в магазинах самообслуживания и магазинах с продавцами

Прилавок-витрина состоит из охлаждаемой витрины, охлаждаемого прилавка и машинного отделения

Охлаждаемая витрина находится в верхней части прилавка и предназначена для выкладки и кратковременного хранения охлажденных продуктов сверху охлаждаемый объем витрины открыт, что обеспечивает свободный доступ к товару.

Охлаждаемый прилавок служит для хранения запаса продуктов в двух корзинах, которые находятся на выдвижной платформе.

В нижней части прилавка расположено машинное отделение, в котором находится холодильный агрегат и щит электрооборудования.

Со стороны выдвижной платформы имеется рабочий стол для установки весов и упаковки товаров. Под рабочим столом со стороны обслуживания имеется тумблер для включения холодильной машины.

Техническая характеристика

1. Полезный охлаждаемый об'ем, $м^3$ — 0,315
2. Площадь для выкладки продуктов, $м^2$ — 1.25
3. Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха + 32°С
   в витрине на уровне 200 мм от дна, °С — 4÷6
   в прилавке °С — 2÷4
4. Холодильный агрегат — ВС-0,7-3
5. Установленная мощность, квт — 0 40
6. Род тока — трехфазный переменный
7. Напряжение, в — 220/38
8. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 1800
   - ширина с полкой — 1025
   - ширина без полки — 900
   - высота — 900
9. Масса, кг. — 275

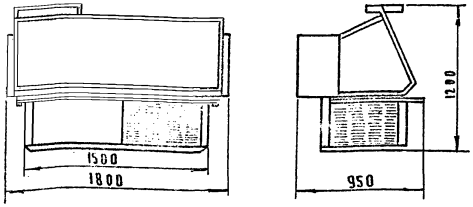
Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш".

Примечание:

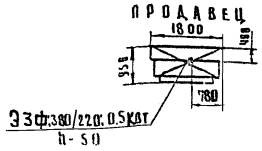
при привязке двух или более прилавков слив конденсата предусмотреть в трап или в канализационную сеть с разрывом струи

			1978	27-0-2		
Нач.тех.отд.	Аронов		Прилавок-витрина „ТАИР-102" / ПВХС-1-0,315 /.	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-а	Игольникова			Р	13	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Цымбал					

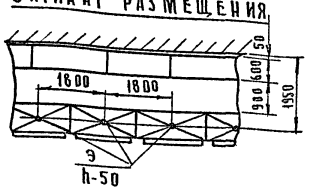
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Полезный охлаждаемый объем, $м^3$	0,315
в том числе в прилавке	0.09
2. Площадь выкладки продуктов, $м^2$	1.25
в том числе в прилавке	0.35
3. Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С	
в витрине	4÷6
в прилавке	2÷4
4. Холодильный агрегат	ВС-07-3
5. Мощность люминесцентной лампы, квт	0.04
6. Установленная мощность, квт	0,5
7. Род тока	трехфазный переменный
8. Напряжение, в	380/220
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	1800
ширина	950
высота	1200
10. Масса, кг	300

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш".

Примечание:

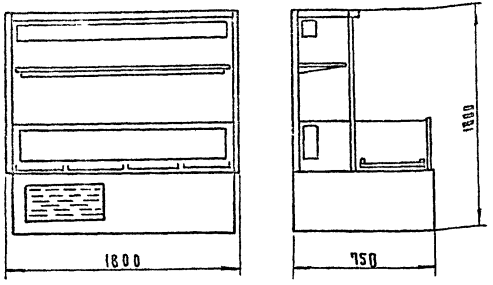
при привязке двух или более прилавков сайв конденсата предусмотреть в трап или в канализационную сеть с разрывом струи.

Прилавок-витрина для магазинов с продавцами предназначена для кратковременного хранения, демонстрации и продажи непосредственно из витрины предварительно охлажденных, но не замороженных продовольственных товаров. Прилавок-витрина имеет сверху охлаждаемую витрину, где производится выкладка охлажденных продуктов, а в нижней части расположено машинное отделение и охлаждаемый прилавок для хранения запаса охлажденных продуктов. Доступ в прилавок осуществляется путем выдвижения „на себя" за рукоятку выдвижной платформы, на которой размещены две корзины для хранения запаса охлажденных продуктов.

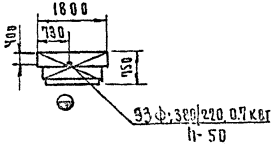
Спереди и торцов охлаждаемый объем витрины имеет прозрачное ограждение, благодаря чему содержимое охлаждаемого объема хорошо просматривается. Сверху охлаждаемый объем витрины имеет раздвижные створки, что обеспечивает свободный доступ продавца к товару, расположенному в охлаждаемом объеме витрины. Прилавок-витрина имеет рабочий стол, который может быть использован для установки весов и упаковки товаров. Автоматическое управление работой холодильного агрегата осуществляется терморегулятором. Оттаивание испарителей происходит за счет естественных теплопритоков извне. Оттаивание испарителей полуавтоматическое.

			1978	27-0-2
Нач.техн.от.	Дронов			
Гл.инж. пр-а	Игольников		Прилавок-витрина „ТАНР-106" („ПВХС-1-0,3(5))	Стадия: Р; Лист: 14; Листов:
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Проверил				
Разработал	Горбатова			

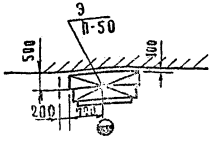
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Номинальный внутренний объем, $м^3$	0,63
2. Площадь для выкладки продуктов, $м^2$	0,35
3. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемых объемов, °С	2±6
4. Установленная мощность, кВт	0,7
5. Род тока	трехфазный переменный
6. Напряжение, В	380/220
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	1800
ширина	750
высота	1800
8. Масса, кг.	350

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш".

Примечание.

При привязке двух или более прилавков слив конденсата предусмотреть в трап или в канализационную сеть с разрывом струи

Прилавок-витрина холодильный среднетемпературный предназначен для кратковременного хранения, демонстрации и продажи непосредственно из витрины предварительно охлажденных, но не замороженных продовольственных товаров в магазинах с продавцами.

Прилавок-витрина имеет сверху охлаждаемую витрину и шкаф, где производится выкладка и кратковременное хранение охлажденных продуктов, а в нижней части расположено машинное отделение и охлаждаемый прилавок для хранения запасов охлажденных продуктов. Доступ в прилавок осуществляется путем выдвигания на себя за рукоятку выдвижной платформы, на которой размещены две корзины для хранения запаса охлаждаемых продуктов. Спереди и торцов охлаждаемый объем витрины имеет прозрачное ограждение, благодаря чему содержимое охлаждаемого объема хорошо просматривается. Сверху охлаждаемый объем витрины открыт, что обеспечивает свободный доступ продавца к товару, расположенному в охлаждаемом объеме витрины.

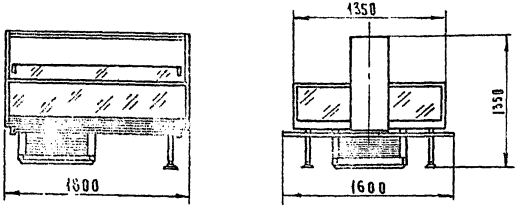
Шкаф с передней стороны имеет раздвижные створки, через которые обеспечивается доступ в охлаждаемый объем шкафа.

В верхней части шкафа расположен испаритель, терморегулирующий вентиль и поддон. В охлаждаемом объеме витрины, под полкой расположены испаритель, теплообменник, терморегулирующий вентиль и терморегулятор.

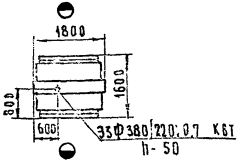
В прилавке испаритель расположен под потолком. На дно витрины и шкафа устанавливаются ванны для выкладки продуктов. Оттаивание испарителей полуавтоматическое, происходит за счет естественных теплопритоков извне.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Аронов				
Гл. инж. пр.	Ирольчикова		Прилавок-витрина ТАИР-146"	Стадия: Р	Лист: 15	Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

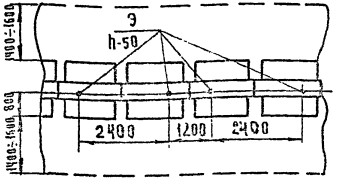
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Полезный охлаждаемый объем, м^3 0,285
2. Площадь для выкладки продуктов, м^2
   - в охлаждаемом ярусе 1,45
   - в неохлаждаемом ярусе 0,61
3. Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха +32°С, °С ч=6
4. Холодильный агрегат 80-1,1-3
5. Мощность люминесцентной лампы, кВт 0,04
6. Установленная мощность, кВт 0,7
7. Род тока трехфазный переменный
8. Напряжение, В 380/220
9. Габаритные размеры, мм:
   - длина 1800
   - ширина 1600
   - высота 1350
10. Масса, кг 350

Изготовитель:
Объединение „Мархолодмаш".

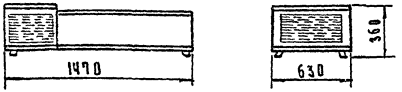
Витрина двухсторонняя двухъярусная с охлаждением первого яруса предназначена для кратковременного хранения, демонстрации и продажи непосредственно из витрины предварительно охлажденных, но не замороженных продовольственных товаров в магазинах самообслуживания.
Охлаждаемый объем витрины разделен воздухоохладителем на две части, где производится выкладка охлажденных продуктов. Сверху охлаждаемый объем витрины открыт, что обеспечивает свободный доступ покупателей к товару. Над воздухоохладителем расположена неохлаждаемая полка, образующая второй ярус витрины, предназначенная для выкладки товаров, не требующих охлаждения. Во втором ярусе витрины расположены тумблера холодильной машины и освещения, люминесцентная лампа для освещения витрины. Под неохлаждаемой полкой устанавливаются испаритель, подены и вентиляторы.

Примечание

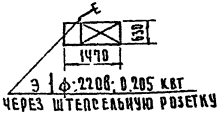
При привязке двух или более прилавков слив конденсата предусмотреть в трап или в канализационную сеть с разрывом струи.

Нач тех отд	Аронов		1978	27-0-2
Гл инж пр	Игольникова		Витрина двухсторонняя двухъярусная „Тайр-10" (ВХД-1-0,315)	Стадия Р; Лист 16; Листов
Рук группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий атуристских комплексов г. Москва
Проверил				
Разработал	Цымбал			

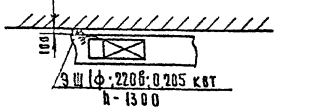
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Номинальный внутренний объем, м³	0,08
2. Количество бутылок емкостью 0,5 л, одновременно устанавливаемых в витрину	70
3. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемого объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С	12
4. Холодильный агрегат	ВСР028-1(
5. Установленная мощность, квт	0,205
6. Род тока	однофазный переменный
7. Напряжение, в	220
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	1470
ширина	630
высота	360
9. Масса, кг	80

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш".

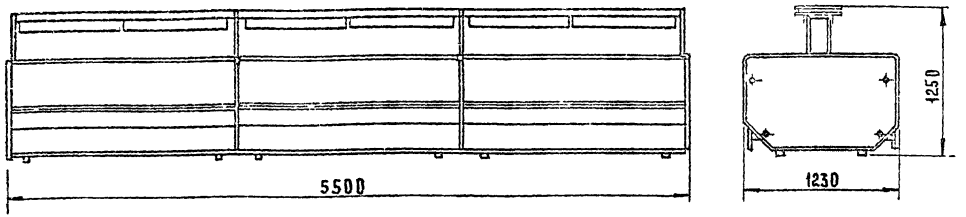
Примечание
Витрина устанавливается на прилавке

Витрина предназначена для хранения предварительно охлажденных напитков в бутылках в предприятиях торговли и общественного питания.

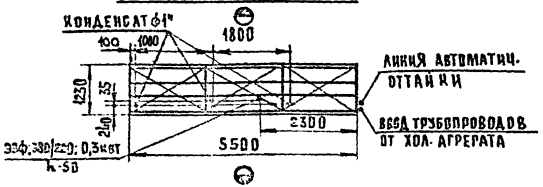
Витрина состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения доступ в охлаждаемую камеру сверху через открытый проем. В нерабочее время и на время быстрого охлаждения охлаждаемая камера закрывается специальной створкой По мере необходимости створка может запираться встроенным в корпус витрины замком. Машинное отделение сверху закрыто съемной крышкой, верх которой выполнен в виде столика. Внутри машинного отделения расположен холодильный агрегат и термореле

			1978	27-0-2	
Начтех отд.	Аронов		Витрина для хранения напитков в бутылках ВБН (ВХС-1-0,08)	стадия	лист	листов
Гл. инж. пр-л	Гольникова			Р	17	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

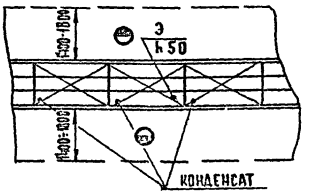
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемого объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С — 13
2. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата не более — 0.75
3. Общий внутренний объем, м³ номинальный — 2.0
4. Площадь решеток и дна для размещения продуктов, м² — 9.3
5. Расположение холодильного агрегата — невстроенный
6. Холодильный агрегат — АКI-6П
7. Напряжение, в — 380/220
8. Род тока — трехфазный переменный
9. Мощность, квт — 3.1
10. Люминесцентная лампа — ЛДЦ-80-3
    Мощность лампы, квт — 0.08
    Количество — 3
11. Электродвигатель вентилятора — АВ-041
    мощность, квт — 0.016
    количество — 3
12. Общая установленная мощность, квт — 3.5
13. Габаритные размеры, мм
    длина — 5500
    ширина — 1230
    высота без светильника — 835
    высота со светильником — 1250
14. Масса, кг — 900

Изготовитель: Об'единение „Мархолодмаш"

Примечание

Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении.

Требование к монтажу

Трубопроводы фреона и конденсата прокладываются в полу в каналах прямоугольного сечения раздельно друг от друга

Прилавок холодильный низкотемпературный предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся предварительно замороженных продуктов в торговых залах магазинов типа „Универсам."

Прилавок состоит из 3 секций и такого же числа полок светильников, соединенных между собой.

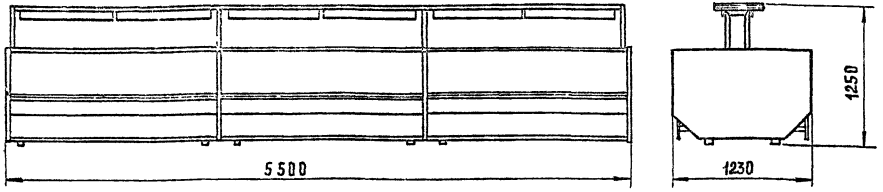
Секция прилавка представляет собой деревянный каркас, обшитый снаружи металлическими, а изнутри алюминиевыми листами, между которыми проложен слой теплоизоляции. На дне секции закреплен ребристо-трубный испаритель с вентилятором. Охлаждение секции принудительное с воздушной завесой. Дно секции выполнено с уклоном в сторону сливного отверстия, оканчивающегося патрубком, который подсоединяется к канализационной сети. На поручнях секции закреплена полка светильник, которую можно использовать для демонстрации реализуемых продуктов. Охлаждение прилавка осуществляется от холодильной машины, состоящей из фреонового холодильного агрегата, вынесенного за пределы торгового зала в машинное отделение. Холодильный агрегат соединен с испарителями герметично посредством монтажных трубопроводов. Оттаивание снеговой „шубы" в низкотемпературном прилавке автоматическое.

Примечание.

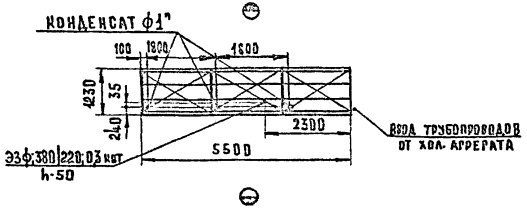
Прилавок находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отдела	Аронов		Прилавок холодильный низкотемпературный ПХИ-2-2.0	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Ирольникова			Р	18	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

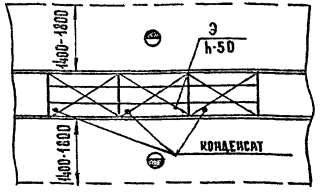
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемого объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С	0÷8
2. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата не более	0.75
3. Общий внутренний объем, м³	2.0
4. Площадь решеток и дна для размещения продуктов, м²	9.3
5. Расположение холодильного агрегата	невстроенный
6. Холодильный агрегат	АК-ФВ-4м
7. Напряжение, в	380|220
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Мощность, квт	3.0
10. Люминесцентная лампа	ЛДЦ-80-3
количество	3
мощность, квт	0.08
11. Электродвигатель вентилятора	АВ-041
количество	3
мощность, квт	0.046
12. Общая установленная мощность, квт	3.5
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	5500
ширина	1230
высота без светильника	835
высота со светильником	1250
14. Масса, кг	850

Изготовитель: Об'единение „Мархолодмаш"

Примечание

Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении

Прилавок холодильный предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся предварительно охлажденных продуктов в торговых залах магазинов типа „Универсам"

Требование к монтажу

Трубопроводы фреона и конденсата прокладываются в полу в каналах прямоугольного сечения раздельно друг от друга.

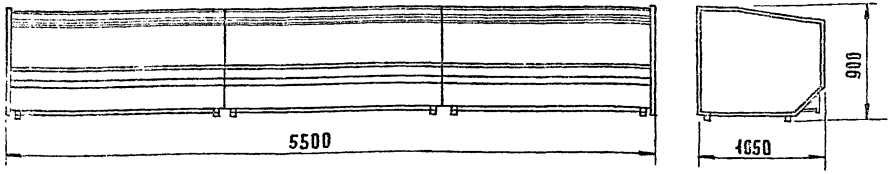
Описание устройства см. лист:
„Прилавок холодильный низкотемпературный ПХН-2-2.0"

Примечание.

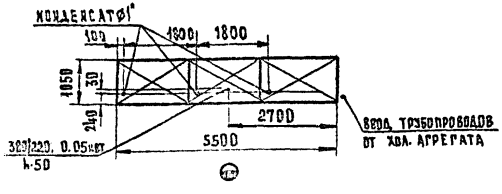
Прилавок находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов				
Гл. инж. пр.	Игольникова		Прилавок холодильный среднетемпературный ПХС-2-2.0	стадия: Р	лист: 19	листов:
рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий атуристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

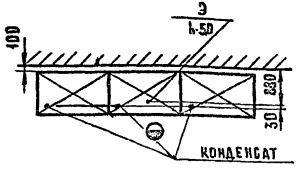
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемого объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С	2÷6
2. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более	0.75
3. Охлаждаемый объем, м³	1.2
4. Площадь решеток для выкладки продуктов, м²	3.6
5. Расположение холодильного агрегата	невстроенный
6. Холодильный агрегат	АК1-4
7. Напряжение, в	380/220
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Мощность, квт	3.0
10. Электродвигатель вентилятора	АВ-041-4м
Количество	3
Мощность, квт	0.045
11. Общая установленная мощность, квт	3.05
12. Габаритные размеры, мм:	
Длина	5500
Ширина	1050
Высота	900
13. Масса, кг	530
Изготовитель	Об'единение „Мархолодмаш"

Примечание
Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении

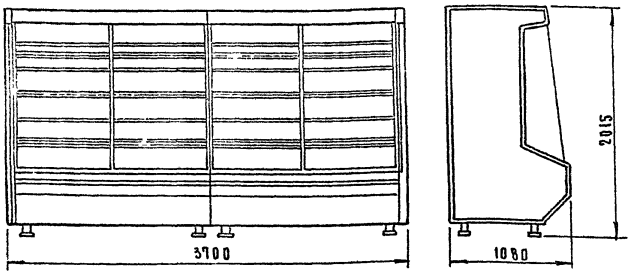
Требование к монтажу
Трубопроводы фреона и конденсата прокладываются в полу в каналах прямоугольного сечения раздельно друг от друга.

Прилавок холодильный среднетемпературный предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся предварительно охлажденных продуктов в торговых залах типа „Универсам."

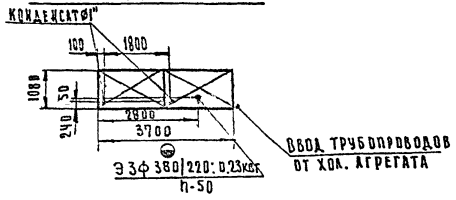
Примечание.
Прилавок находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Архипов				
Гл.инж.пр.	Игольникова		Прилавок холодильный среднетемпературный ПХС- 2-1.25	Стадия: Р; Лист: 20; Листов:	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	

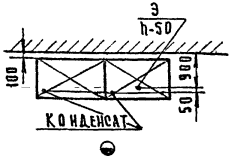
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Примечание:

Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении

Требование к монтажу

Трубопроводы фреона и конденсата прокладываются в полу в каналах прямоугольного сечения раздельно друг от друга.

Витрина холодильная среднетемпературная предназначена для кратковременного хранения скоропортящихся предварительно охлажденных продуктов в торговых залах типа „Универсам".

Техническая характеристика

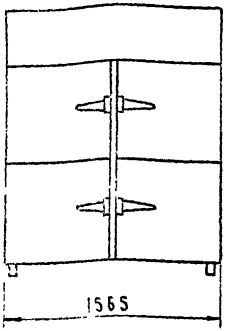
1. Температура средняя за цикл в центре охлаждаемого объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С, °С	0÷+8
2. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата не более	0,75
3. Охлаждаемый объем, м³	3,15
4. Площадь полок и дна для выкладки продуктов, м²	5,4
5. Расположение холодильного агрегата	невстроенный
6. Холодильный агрегат	АКБ-1-2
7. Напряжение, В	380/220
8. Род тока	трехфазный переменный
9. Мощность, кВт	4,0
10. Люминесцентная лампа	ЛДЦ-80-3
мощность, кВт	0,08
количество	2
11. Электродвигатель вентилятора	АВ-0Ч1-4М
количество	4
мощность, кВт	0,016
12. Общая установленная мощность, кВт	4,23
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	3700
ширина	1080
высота	2015
14. Масса, кг	780

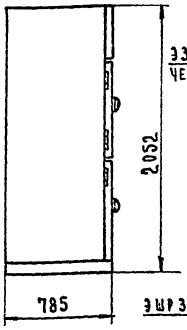
Изготовитель:
Объединение „Мархолодмаш".

Примечание.
Витрина находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Аронов		Витрина холодильная среднетемпературная ВХС-2-3,15	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-а	Игольникова			Р	21	
Рук. гр.	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Общий вид

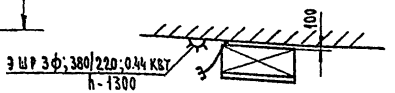




Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Максимальная загрузка шкафа продуктами, кг	250
2.	Охлаждаемый объем, м³	1.12
3.	Площадь для размещения продуктов, м²	3.8
4.	Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха +32°С, °С	от 1 до 3
5.	Холодильный агрегат	ВС-0.7-Е
6.	Установленная мощность, кВт	0.44
7.	Напряжение, в	380/220
8.	Род тока	трехфазный переменный
9.	Мощность лампы накаливания, кВт	0.04
10.	Габаритные размеры, мм:	
	ширина	1565
	глубина	785
	высота	2052
11.	Масса, кг	400

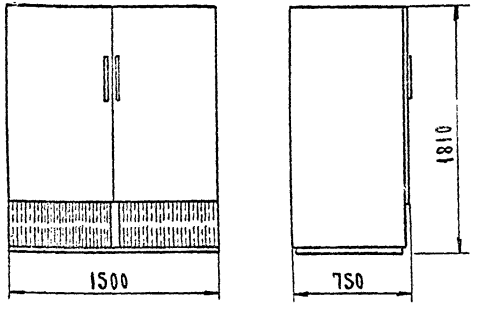
Изготовитель: Свердловский завод торгового машиностроения.

Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся продуктов в предприятиях торговли и общественного питания.

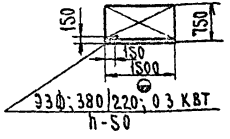
Шкаф состоит из теплоизолированной охлаждаемой камеры и машинного отделения. Камера имеет четыре рабочих и одну (верхнюю) монтажную двери для установки компрессора и испарителя. Холодильная система состоит из следующих основных частей: герметичного холодильного агрегата, испарителя, фильтра-осушителя, терморегулирующего вентиля и трубопроводов, соединенных последовательно и герметично в единую систему. Холодильный агрегат размещен в машинном отделении.

			1978	27-0-2	
Нач. техотдела	Аронов		Шкаф холодильный ШХ-1.12	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. проекта	Хольникова			Р	22	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

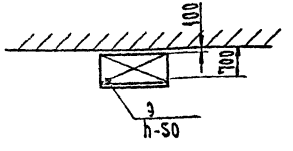
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Охлаждаемый объем, м³	0.80
2.	Площадь для размещения продуктов, м²	2.4
3.	Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха +32°С,°С	+1+3
4.	Холодильный агрегат	ВС 0.45-3
5.	Установленная мощность, кВт	0.3
6.	Род тока	трехфазный переменный
7.	Напряжение, В	380/220
8.	Мощность лампы накаливания, кВт	0.02
9.	Габаритные размеры, мм	
	ширина	1500
	глубина	750
	высота	1810
10.	Масса, кг	300

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш"

Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся и предварительно охлажденных продуктов в торговых залах магазинов, столовых, кафе, буфетах.

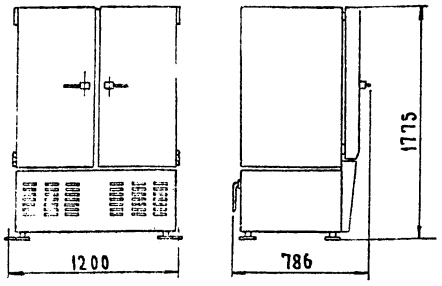
Холодильный шкаф состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Внутри охлаждаемой камеры установлены регулируемые по высоте полки-решетки для размещения продуктов. Шкаф освещается лампой накаливания. Лампа автоматически включается при открывании дверей шкафа. Охлаждение внутреннего объема шкафа осуществляется холодильной машиной. Холодильная машина состоит из холодильного агрегата, испарителя и дросселирующего устройства - капиллярной трубки, соединенных последовательно и герметично в единую систему. Оттаивание испарителя происходит за счет естественных теплопритоков извне. Конденсат с испарителя стекает в поддон. Для кратковременной остановки и пуска холодильного агрегата предназначен тумблер, расположенный на средней стойке машинного отделения.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов			
Гл.инж.проекта	Гольникова		Шкаф холодильный ШХ-080 М	
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

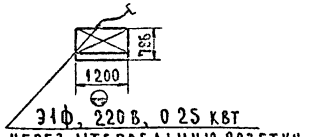
Стадия	Лист	Листов
Р	25	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

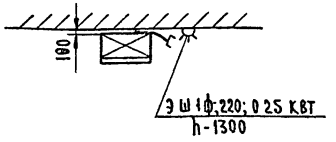
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Охлаждаемый объем, $м^3$	0.56
2.	Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха +32°С, °С	+1.+3
3.	Максимальная загрузка шкафа, кг	125
4.	Холодильный агрегат	ВСр-0.35-1А
5.	Установленная мощность, квт	0.25
6.	Род тока	однофазный переменный
7.	Напряжение, в	220
8.	Мощность лампы накаливания, квт	0.015
9.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1200
	ширина	786
	высота	1775
10.	Масса, кг	300

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения.

Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся продуктов в торговых залах магазинов, столовых, буфетах, кафе, ресторанах.

Шкаф состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Камера имеет с лицевой стороны две двери, закрывающиеся на замки.

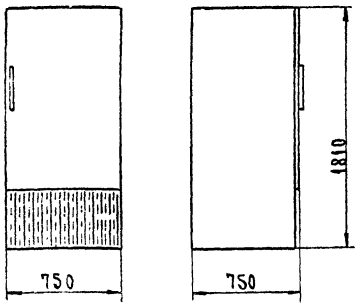
Внутри камеры имеются решетки, регулируемые по высоте.

Машинное отделение с лицевой стороны закрывается легкосъемным, а с тыловой стороны - двумя съемными щитками. Наружная облицовка камеры изготовлена из стальных листов, окрашенных белой эмалью. Внутренняя облицовка выполняется из листов нержавеющей стали или из листов алюминиевого сплава. Пространство между облицовками заполнено теплоизоляционным материалом. В машинном отделении установлены холодильный агрегат и выключатель.

В охлаждаемой камере расположены испаритель, терморегулирующий вентиль, терморегулятор РТХО и светильник.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Шкаф холодильный ШХ-0.56	Стадия: Р	Лист: 24 / Листов:
Гл.инж.проекта	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Горбатова				

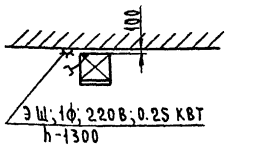
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем, м³	0.40
2. Площадь для размещения продуктов, м²	1.2
3. Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха +32°С, °С	+1÷3
4. Холодильный агрегат	ВСр-0.35-1А
5. Установленная мощность, квт	0.25
6. Напряжение, в	220
7. Род тока	однофазный переменный
8. Мощность лампы накаливания, квт	0.02
9. Габаритные размеры, мм:	
ширина	750
глубина	750
высота	1810
10. Масса, кг	180

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш"

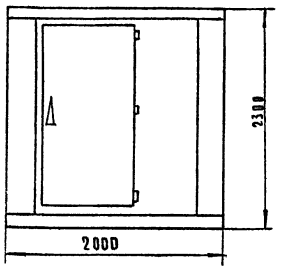
Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся, предварительно охлажденных продуктов и устанавливается в торговых залах магазинов, буфетах, детских учреждениях.

Холодильный шкаф состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Внутри охлаждаемой камеры установлены регулируемые по высоте полки-решетки для размещения продуктов. Шкаф освещается лампой накаливания. Лампа автоматически включается при открывании двери шкафа. Охлаждение внутреннего объема шкафа осуществляется холодильной машиной, которая состоит из холодильного агрегата ВСр-0.35-1А, испарителя и дросселирующего устройства, соединенных последовательно и герметично в единую систему. Автоматическое управление работой холодильного агрегата осуществляется терморегулятором РТХО.

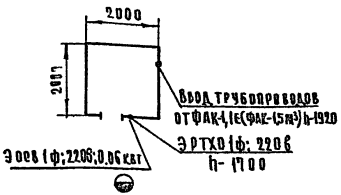
Оттаивание испарителя происходит за счет естественных теплопритоков извне. Конденсат с испарителя стекает в поддон.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Шкаф холодильный ШХ-0.40М	Стадия: Р	Лист: 25 / Листов:
Гл.инж.проекта	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Общий вид



Монтажная схема

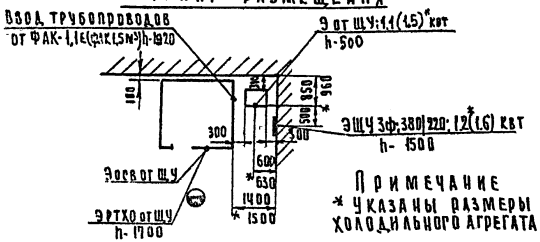


Техническая характеристика

	КХС-2-6	КХС-2-6Ю
1. Номинальный внутренний объем, м³	6	6
2. Номинальная температура в камере, °С	от 0 до +8	
3. Коэффициент рабочего времени	0,75	
4. Тип испарителя	ИРТ-8.0-41а	
5. Холодильный агрегат	ФАК-1.1е	ФАК-1.5м3
6. Мощность лампы накаливания, квт	0,06	
7. Установленная мощность, квт	1,2	1,6
8. Род тока	трехфазный переменный	
9. Напряжение, в	380 | 220	
10. Габаритные размеры, мм:		
длина	2000	
ширина	2000	
высота	2300	
11. Размер дверного проема, мм:		
ширина	800	
высота	1850	
12. Масса, кг	700	

Изготовитель: Оренбургский завод холодильного оборудования

Вариант размещения



Примечание
* Указаны размеры для холодильного агрегата ФАК-1,5 м3.

Требование к установке

Для сборки холодильной камеры вокруг её необходима свободная площадь с расстоянием до стен 0,8-1,0 м, высота помещения - 2,8 м, высота дверных проемов - 2,0 м.

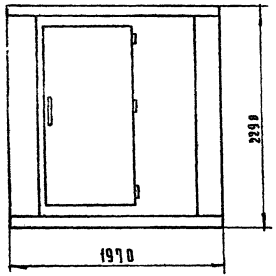
Камера холодильная сборно-разборная с компрессионной холодильной машиной предназначена для кратковременного хранения охлажденных скоропортящихся пищевых продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

Камера состоит из угловых, боковых, потолочных, дверных щитов и щитов пола. Щиты соединяются между собой болтами. Стыки щитов герметизированы резиновыми прокладками. Щиты представляют собой деревянную раму, пропитанную антистатиками и облицованную с наружной стороны окрашенными стальными листами из алюминия. Между облицовками проложена теплоизоляция.

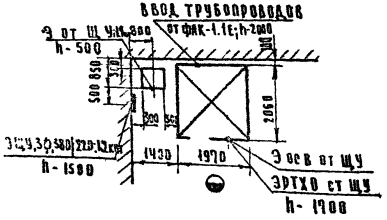
Камеры имеют полки для продуктов и крюки для подвески мясных туш. Дверь камеры герметизирована резиновыми прокладками и снабжена затвором. Камера освещается лампой накаливания, выключатель освещения смонтирован снаружи камеры, возле двери. В камере установлены испарители. Под испарителями подвешивается секционный поддон для сбора конденсата. Поддон имеет трубку для слива конденсата, которая предусматривает отвод его за пределы охлаждаемого объема.

			1978	27-0-2		
Нач. отд.	Аронов		Камеры холодильные сборно-разборные КХС-2-6; КХС-2-6Ю	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-а	Игольникова			Р	26	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

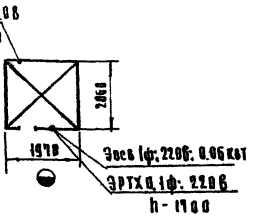
Общий вид



Вариант размещения



Монтажная схема



Камера предназначена для кратковременного хранения скоропортящихся, предварительно охлажденных продуктов на предприятиях торговли и общественного питания. Камера сборно-разборная состоит из угловых, боковых, передней и задней панелей, а также панелей пола и потолка. Внутри камеры имеются регулируемые по высоте полки для размещения продуктов, а также крюки для подвешивания мясных туш. На полу камеры решетки.

Охлаждение внутреннего объема камеры осуществляется холодильной машиной. Температура в охлаждаемом объеме измеряется манометрическим термометром, шкала которого выведена на переднюю панель. Тумблер включения освещения, терморегулятор и термометр смонтированы на щитке передней панели снаружи камеры. Оттаивание испарителей полуавтоматическое. Сбор конденсата производится в специальные поддоны под испарителем. Отвод конденсата осуществляется посредством трубки, по которой конденсат отводится за пределы охлаждаемого объема.

Техническая характеристика

1. Номинальный внутренний объем, м³	6.0
2. Номинальная температура в камере, °С	0÷8
3. Коэффициент рабочего времени	0,75
4. Холодильный агрегат	ФАК-1,1е
5. Мощность лампы накаливания, кВт	0.06
6. Установленная мощность, кВт	1.2
7. Род тока	трехфазный переменный
8. Напряжение, в	380 | 220
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	1970
ширина	2060
высота	2290
10. Масса, кг	700

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш".

Требование к установке

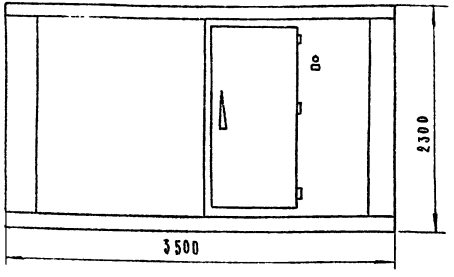
Для сборки холодильной камеры вокруг неё необходима свободная площадь с расстоянием до стен 0,8-1.0 м, высота помещения 2.8 м, высота дверных проемов – 2.0 м.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов		Камера холодильная сборно-разборная КХС-2-6с	
Гл.инж.пр-а	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

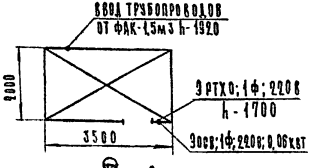
Стадия	Лист	Листов
Р	27	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

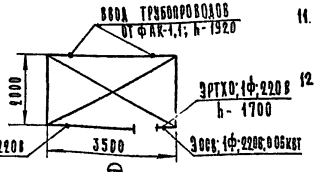
Общий вид



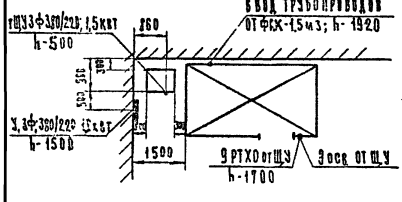
Монтажная схема КХС-2-12

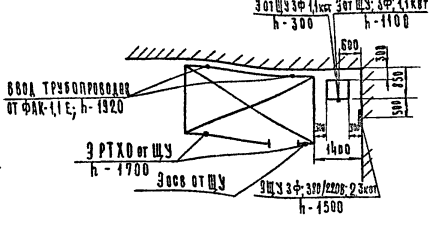


Монтажная схема КХС-2-12 Ю



Варианты размещения КХС-2-12; КХС-2-12 Ю;





Примечание.

Техническое описание см. лист „Камеры холодильные сборно-разборные КХС-2-6; КХС-2-6Ю"

Техническая характеристика

	КХС-2-12	КХС-2-12 Ю
1. Номинальный внутренний объем, м³	12	12
2. Номинальная температура в камере, °С	от 0 до +8	
3. Тип испарителя	ИРТ-12,6-41а	ИРТ-8,0-41а
4. Холодильный агрегат	ФАК-1,5м3	ФАК-1,1Е
5. Количество холодильных агрегатов	1	2
6. Мощность лампы накаливания, квт	0,06	
7. Установленная мощность, квт	1,6	2,3
8. Род тока	трехфазный переменный	
9. Напряжение, в	380/220	
10. Габаритные размеры, мм:		
длина	3500	
ширина	2000	
высота	2300	
11. Размер дверного проема, мм:		
ширина	800	
высота	1850	
12. Масса, кг	1150	

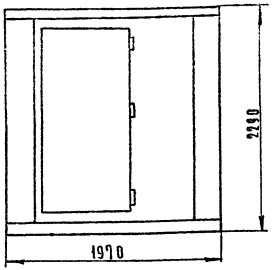
Изготовитель: Оренбургский завод холодильного оборудования

Требования к монтажу и установке:

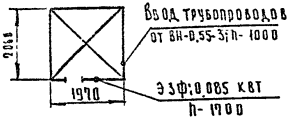
1. Для сборки холодильной камеры вокруг нее необходима свободная площадь с расстоянием до стен 0,8-1,0м, высота помещения - 2,8м, высота дверных проемов - 2,0м
2. Холодильные агрегаты ФАК-1,1Е к камере КХС-2-12 Ю можно располагать с любой стороны камеры на подставке один над другим.

Нач.тех.отдела	Аронов		1978	27-0-2
Гл.инж.проекта	Гольникова		Камеры холодильные сборно-разборные КХС-2-12; КХС-2-12 Ю	Стадия: Р; Лист: 23; Листов:
Рук.группы	Горбатова		ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил				
Разработал	Горбатова			

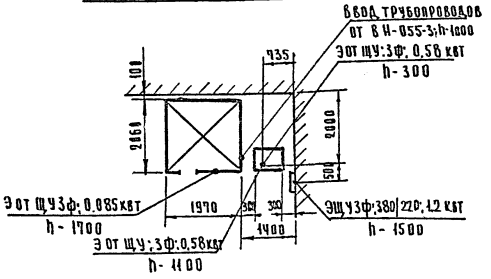
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Номинальный внутренний объем, м³	6
2.	Температура средняя за цикл, °С	-18
3.	Коэффициент рабочего времени	0,75
4.	Холодильный агрегат ВН-055-3, шт	2
5.	Мощность лампы накаливания, квт	0,06
6.	Установленная мощность, кВт	1,2
7.	Напряжение, в	380/220
8.	Род тока	трехфазный переменный
9.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1970
	ширина	2060
	высота	2290
10.	Масса, кг	700

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш"

Камера предназначена для кратковременного хранения предварительно замороженных продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

Камера сборно-разборная состоит из угловых, боковой, передней и средних панелей, а также панелей пола и потолка. Внутри камеры имеются регулируемые по высоте полки для размещения продуктов, а также крюки для подвешивания мясных туш. На полу камеры-решетки.

Охлаждение камеры осуществляется холодильной машиной, состоящей из 2-х холодильных агрегатов, воздухоохладителя, 2-х терморегулирующих вентилей. Температура в охлаждаемом объеме измеряется манометрическим термометром, шкала которого выведена на переднюю панель.

Освещение камеры-лампой накаливания. Тумблер включения освещения и термометр смонтированы на щитке передней панели снаружи камеры.

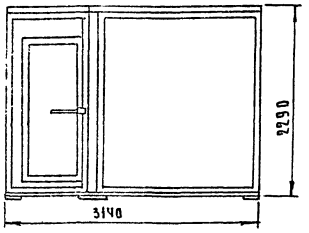
Оттаивание испарителя происходит автоматически. Отвод конденсата из поддона испарителя осуществляется посредством трубки, по которой конденсат выводится за пределы охлаждаемого объема в поддон.

Требования к установке:

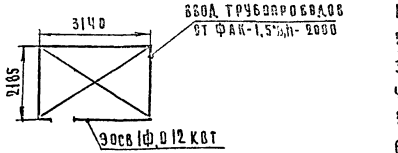
1. Для сборки холодильной камеры вокруг неё необходима свободная площадь с расстоянием до стен 0,8-1,0 м. Общая площадь помещения не менее 16 м², высота его-2,8 высота дверных проемов - 2,0 м.
2. Холодильные агрегаты устанавливаются на подставку один над другим.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд	Аронов		Камера холодильная низкотемпературная сборно-разборная КХН-2-6С	стадия	лист	листов
Гл.инж.пр-а	Игольникова			Р	29	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

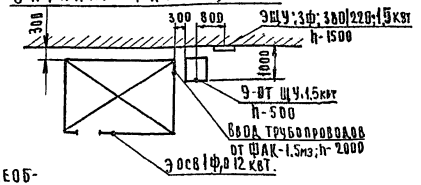
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Норма загрузки камеры, кг	800
2. Температура в камере, °С	-12÷-15
3. Температура в предкамере, °С	0÷5
4. Внутренний объем камеры, м³	5,9
5. Внутренний объем предкамеры, м³	3,2
6. Площадь камеры, м² /полезная/	3,0
7. Площадь предкамеры, м²	1,5
8. Мощность ламп накаливания, кВт	0,12
9. Тип холодильного агрегата	ФАК-1,5м3
10. Установленная мощность, кВт	1,5
11. Род тока	трехфазный переменный
12. Напряжение, В	380/220
13. Площадь, занимаемая холодильной камерой, м²	7,0
14. Габаритные размеры, мм:	
длина	3140
ширина	2185
высота	2290
15 Масса /без испарителя и компрессора/, кг	890

Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш"

Требования к установке:

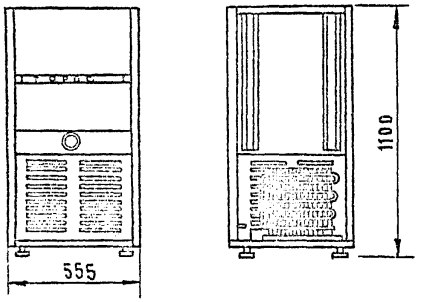
Для сборки холодильной камеры вокруг камеры необходима свободная площадь с расстоянием до стен не менее 0,6÷1,0 м.
Общая площадь помещения должна быть не менее 23 м², высота его 2,8 м, высота дверных проемов - 2,0 м.

Низкотемпературная камера с предкамерой предназначена для кратковременного хранения в ней замороженных продуктов в предприятиях торговли и общественного питания. Камера сборно-разборной конструкции, состоит из отдельных щитов, имеющих термоизоляционное заполнение.

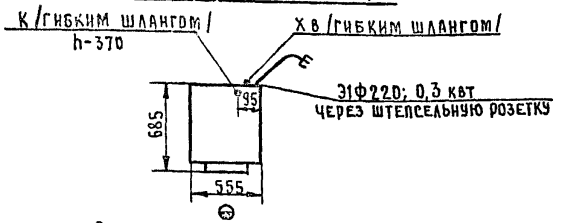
На лицевой стороне предкамеры и на стенке, разделяющей камеру от предкамеры, имеется по одной рабочей двери. Для плотного прилегания дверей к дверной раме крепятся резиновые прокладки. Пол камеры обшит металлическим листом. К потолку подвешиваются испарители. Для собирания влаги, конденсирующейся на поверхности испарителей, под ними подвешен поддон.
Вода из поддона стекает по спиральной трубке в сосуд.
Внутри камера освещается электрической лампочкой.

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отд.	Аронов		Камера холодильная низкотемпературная сборно-разборная НКР-1м	Стадия	Лист	Листов
Рук. инж. пр-а	Гольникова			Р	30	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Цымбал					

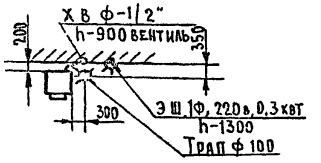
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/сутки	40±5
при температуре входящей воды, °С	+15
температуре окружающего воздуха, °С	+20
толщине льда, мм	10
2. Размер кубиков льда, мм	32×32
3. Толщина кубика, мм/регулируемая/	8÷16
4. Запас льда в бункере, кг не менее	25
5. Установочная мощность, квт	0.3
род тока однофазный переменный	
напряжение, в	220
6. Холодильный агрегат	ВСр0.35 I А1
7. Габаритные размеры, мм:	
ширина	555
глубина	685
высота	1100
8. Масса, кг	115

Изготовитель: Перовский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Подвод коммуникаций осуществлять гибкими шлангами, обеспечив возможность передвижения льдогенератора от стены на 700-800 мм.
2. Отвод воды из льдогенератора допускается осуществлять в ближайший трап или канализационную сеть с разрывом струи.

Льдогенератор предназначен для приготовления пищевого кубикового льда в ресторанах, барах, столовых, магазинах /торгующих напитками/, а также медицинских учреждениях, лабораториях и т.д.

Льдогенератор представляет собой металлический шкаф, имеющий льдоприготовительное отделение, нижняя часть которого является бункером для хранения льда и машинное отделение, в котором установлен холодильный агрегат и щит электрооборудования. Льдоприготовительное отделение сверху закрыто легкообъемной теплоизолированной крышкой. С лицевой стороны бункера хранения льда имеется проем для выгрузки льда, закрываемый поворотной дверью. В льдоприготовительном отделении расположены: испаритель с коллектором, механизм щупа, водосборник, режущая решетка, водяной насос и ванночка. В дне бункера имеется сливное отверстие с водяным затвором. Лёд образуется на испарителе путем постепенного намораживания воды, движущейся равномерным слоем по наклонной плоскости испарителя.

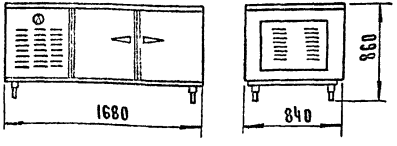
Когда толщина льда достигнет заданной, автоматически происходит оттаивание испарителя. Лед соскальзывает на горячие струны режущей решетки и делится на кубики. Кубики льда попадают в бункер. Начинается новый цикл намораживания.

Нач.тех.отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл.инж.пр-та	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова		Льдогенератор ЛГ-350 „Торос-2"	
Проверил				
Разработал	Цымбал			

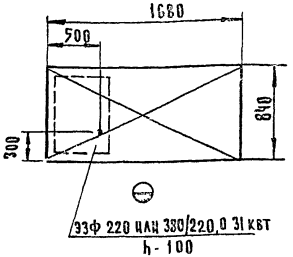
стадия	лист	листов
Р	3/	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва

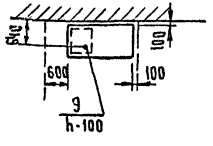
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем шкафа, м³	0.28
2. Рабочая температура в шкафу (при температуре окружающего воздуха +32°С), °С от 6 до 8	
3. Тип холодильного агрегата	ВС-045-3
4. Установленная мощность, квт	0.31
в т.ч. холодильного агрегата	0.27
лампы	0.04
род тока трехфазный переменный	
напряжение, в	220 или 380/220
5. Габаритные размеры, мм	
длина	1680.
ширина	840.
высота	860.
6. Масса, кг	275.

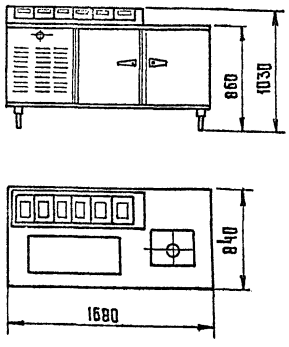
Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Секция - стол предназначена для хранения запаса полуфабрикатов, зелени, гарниров и других компонентов для оформления блюд в холодных и горячих цехах. Конструкция стола бескаркасная К раме крепятся облицовки Сверху прилавок накрыт столом Внутри стола расположен охлаждаемый шкаф с полками для хранения продуктов и машинное отделение Шкаф освещается лампой, которая включается при открывании дверей

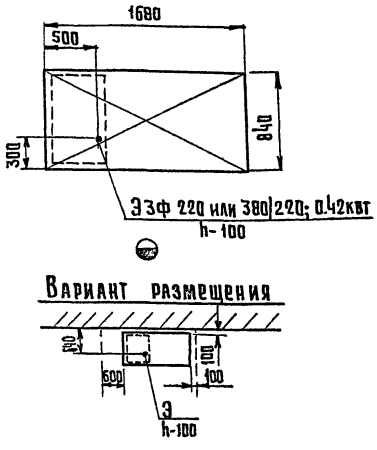
В машинном отделении смонтированы герметичный холодильный агрегат, панель с электроаппаратурой, терморегулирующий вентиль и термодатчик, с помощью которого автоматически регулируется температура внутри шкафа

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Секция-стол с охлаждаемым шкафом секционная модулированная СОЭСМ-2	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.проекта	Игольникова			Р	32	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Цымбал					

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем шкафа, м³ 0.28
2. Количество емкостей объемом 15л 6
   объемом 10л 1
3. Рабочие температуры (при температуре окружающего воздуха 32°С), °С
   шкафа от 6 до 8
   емкостей от 8 до 14
4. Тип холодильного агрегата ВС 0.7~3
5. Установленная мощность, квт 0.42
   в.т.ч. холодильного агрегата 0.38
   лампы 0.04
   напряжение, В 220 или 380/220
   род тока трехфазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:
   длина 1680
   ширина 840
   высота до рабочей поверхности стола 860
   высота с горкой 1030
7. Масса, кг 315

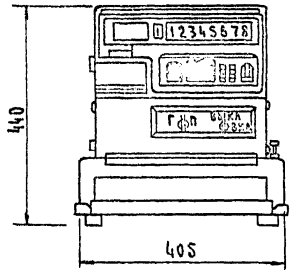
Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения.

Секция-стол с охлаждаемым шкафом и горкой предназначена для хранения полуфабрикатов и готовых блюд и приготовления холодных закусок и салатов в холодных цехах.

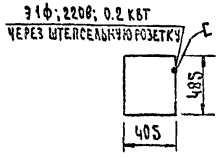
Секция-стол представляет собой прилавок, внутри которого расположены охлаждаемый шкаф с полками для хранения продуктов и машинное отделение. На столе закреплена горка с шестью охлаждаемыми емкостями. Для резки и шинковки продуктов на столе имеется гастрономическая доска. На столе предусмотрено место для установки весов. Шкаф освещается лампой, которая автоматически включается при открывании дверей. В машинном отделении смонтированы герметичный холодильный агрегат, панель с электроаппаратурой, терморегулирующий вентиль и термореле, с помощью которого регулируются рабочие температуры.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов		Секция-стол с охлаждаемым шкафом и горкой секционная модулированная СОЭМ-3	Стадия: Р; Лист: 33; Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Цымбал			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Машина электронная контрольно-регистрирующая предназначена для автоматизации и механизации учета денежных поступлений, выдачи документов и контроля указанных операций в торговых предприятиях, работающих как по методу самообслуживания, так и без самообслуживания, с секционным учетом.

Машина может быть использована для обслуживания и учета девяти секций или отделов.

Машина при работе в торговых предприятиях без самообслуживания производит: - дифференцированный учет сумм, проведенных через машину в регистрах секций,

- подсчет в регистре частного итога: стоимости покупок каждого покупателя и суммы сдачи,
- печатание документов: чеков с указанием стоимости отдельной покупки отчетной ведомости и контрольной ленты;
- вывод проведенных операций на индикацию.

Машина при работе в торговых предприятиях с самообслуживанием производит:

- дифференцированный учет сумм, проведенных через машину, в регистрах секций;
- подсчет в регистре частного итога: стоимости покупок каждого покупателя; суммы сдачи,
- печатание документов: чеков с указанием стоимости отдельных покупок, общей стоимости покупок суммы, внесенной покупателем, суммы сдачи, отчетной ведомости и контрольной ленты;
- вывод проведенных операций на индикатор.

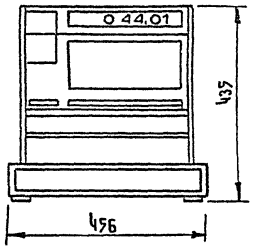
Техническая характеристика

1. Количество денежных регистров	10
секционных	9
частного итога	1
2. Количество разрядов денежных регистров	8 десятичных разрядов
3. Количество контрольных регистров	3
регистр показаний	1
регистр гашений	1
регистр номера документа	1
4. Разрядность регистров показаний и гашения	4 десятичных разряда
5. Количество разрядов регистра номера документа с выводом показаний на печать	4 десятичных разряда
6. Количество разрядов вводимых сумм	от 3 до 6 десятичных разрядов
7. Количество разрядов механического дататора	6 десятичных разрядов
8. Количество разрядов визуального цифрового индикатора	8 десятичных разрядов
9. Количество одновременно печатаемых документов	2
10. Скорость печати, строк/с	не менее 1.5
11. Количество знаковых позиций в одной строке печатаемого документа	не более 16
12. Высота печатаемых цифр, мм	не более 4
13. Мощность, кВт	0.2
14. Род тока	однофазный переменный
15. Напряжение, в	220
16. Габаритные размеры, мм	
длина	405
ширина	485
высота	440
17. Масса, кг	50

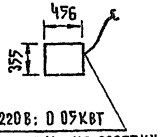
Изготовитель: Курский завод „Счетмаш"

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Машина электронная контрольно-регистрирующая П-302А	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр	Игольникова			Р	34	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид



Монтажная схема



3Ф;220В; 0,05КВТ
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ

Техническая характеристика

1. Емкость цифровой клавиатуры для установки сумм	4 разряда
2. Общее количество суммирующих счетчиков	5
3. Счетчик для подсчета сумм чека и вычисления величины сдачи	1
4. Емкость суммирующих счетчиков	7 разрядов
5. Машинное время цикла, с	0.8
6. Отделение чека от рулона ленты отрезкой или перфорацией	
7. Ширина чековой или контрольной лент, мм	40
8. Мощность, квт	0.05
9. Род тока	однофазный переменный
10. Напряжение, в	220
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	456
ширина	355
высота	435
12. Масса, кг	36

Изготовитель: Рязанский завод счетно-аналитических машин

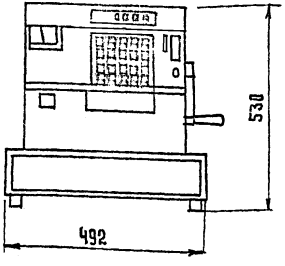
Контрольно-кассовая машина предназначена для механизации кассовых операций, учета денежных поступлений и контроля над этими операциями. Она может использоваться в предприятиях розничной торговли и общественного питания с различными формами торговли и обслуживания.

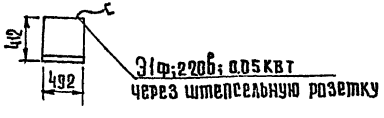
Машина выполняет следующие функции:

- регистрирует полученные деньги по выданным чекам в денежных счетчиках.
- подсчитывает сумму нескольких покупок одного покупателя;
- подсчитывает величину сдачи;
- печатает, в зависимости от проводимых операций, чек с подсчетом сумм покупок и вычислением величины сдачи (в предприятиях с самообслуживанием) или нескольких чеков в различные отделы с подсчетом общей стоимости покупок одного покупателя по всем отделам и вычислением величины сдачи (в предприятиях с предварительной оплатой через кассу). Кроме того, на чеке печатает условный знак покупки, шифр операции, номер отдела, порядковый номер чека, дату выдачи, номер машины, номер количества гашений денежных счетчиков, кассе;
- печатает на контрольной ленте проводимые суммы, условный знак покупки, шифр операции, номер отдела, порядковый номер чека;
- указывает сумму на индикаторах кассира и покупателя

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина контрольно-кассовая „Ока"	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	И. Гольницкова			Р	35	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Общий вид





Техническая характеристика

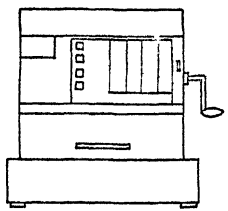
	КС-2М [Сула-3]
1. Средняя производительность, чеков/ч	900
2. Время цикла машины, с	1,2
3. Способ установки сумм, условных знаков и пуск машины	клавишный
4. Число суммирующих счетчиков	
по кассирам	4
по отделам	8
5. Счетчик частных итогов	1
6. Емкость суммирующих счетчиков, разрядов	7
7. Число контрольных счетчиков	2
8. Мощность, квт	0,05
9. Род тока	однофазный переменный
10. Напряжение, в	220
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	492
ширина	412
высота	530
12. Масса, кг	75

Изготовитель: Лубенский завод счетных машин

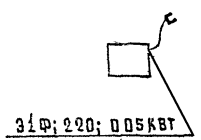
Контрольно-кассовая машина КС-2М [Сула-3] с построчным печатанием чека предназначена для механизации кассовых операций, учета денежных поступлений, подсчета сумм покупок и контроля над указанными операциями в магазинах самообслуживания с многосекционным учетом.

			1978	27-0-2			
Начлаборатории	Аронов		Контрольно-кассовая машина КС-2М [Сула-3]		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	36	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Алкимбекова						

Общий вид



Монтажная схема



	АТ-4-300-2	АТ-4-400-2	АТр-4-340-2	АТр-4-440-2
	для торговли и обществ. питания		для ресторанов	для ресторанов
1. Средняя производительность, чек/ч.	150			
2. Время цикла машины, с	1,1			
3. Способ установки сумм, пуск машины	клавишный			
4. Количество клавишных рядов	3	4	3	4
5. Сумма чека	9р. 99к.	99р 99к	9р 99к	99р 99к
6. Количество секционных счетчиков	4			
7. Емкость секционных счетчиков	99999р 99к			
8. Снятие показаний счетчиков	списывание с индикаторов			
9. Гашение секционных счетчиков	ручное с помощью ключа или автоматическое при переполнении			
10. Установка даты	ручная			
11. Размеры контрольной ленты, мм:				
ширина	45			
толщина	0.18			
12. Размер чека, мм:				
длина	54			
ширина	45			
толщина	0.18			
13. Мощность, квт	0.05			
14. Род тока	однофазный переменный			
15. Напряжение, в	220			
16. Габаритные размеры, мм:				
длина	485	485	368	368
ширина	403	403	347	347
высота	503	503	425	425
17. Масса, кг	42	42	36	36

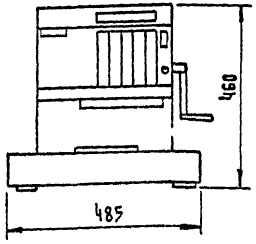
Изготовитель: Рязанский завод счетно-аналитических машин

Контрольно-кассовые машины предназначены для механизации кассовых операций на предприятиях торговли и общ. питания с секционным учетом. Машины моделей АТр-4-340-2; АТр-4-440-2 имеют ряд включения со съемными клавишами-ключами и могут обеспечивать независимую работу четырех официантов. Контрольно-кассовая машина печатает на чеке проводимую сумму, номер чека, номер суммирующего счетчика, условный знак.

			1978	27-0-2
Гл.тех.отд.	Аронов		Машина контрольно-кассовая АТ-2; АТр-2	Стадия Р; Лист 37; Листов
Гл.инж.пр-та	Гольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

	A2C-2-300-I	A2C-2-400-I	A2C-2-500-I
1. Средняя производительность	3150 чеков за 7 часов		
2. Время цикла машины, с	11		
3. Способ установки сумм и пуск машины	клавишный		
4. Количество клавишных рядов	3	4	5
5. Сумма чека	9р. 99к	99р. 99к	999р. 99к
6. Количество рядов условных знаков	1		
7. Емкость суммирующего счетчика, разрядов	8 (99999999)		
8. Снятие показаний суммирующего счетчика	списыванием с индикаторов		
9. Гашение суммирующего счетчика	ручное с помощью ключа или автоматическое при переполнении		
10. Установка даты	ручная		
11. Размеры чека, мм:			
длина	54		
ширина	45		
толщина	0 18		
12. Размеры контрольной ленты, мм:			
ширина	45		
толщина	0 18		
13. Мощность, квт	0 05		
14. Род тока	однофазный переменный		
15. Напряжение, в	220		
16. Габаритные размеры, мм:			
длина	485		
ширина	403		
высота	460		
17. Масса, кг	43		

Общий вид



Монтажная схема



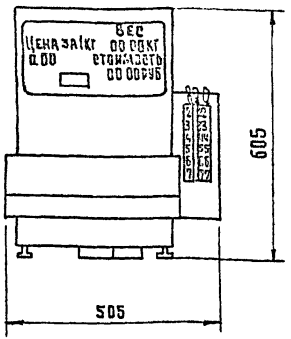
Изготовитель: Рязанский завод счетно-аналитических машин

Контрольно-кассовая машина предназначена для механизации учета денежных поступлений, подсчета сумм покупок, выдаваемых покупателю и для контроля над указанными операциями на предприятиях с общим учетом трат на предприятиях с многосекционным учетом для работы по одной секции и кассе торгового предприятия

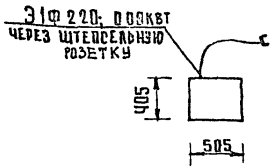
Машина подсчитывает сумму нескольких покупок, выдаваемых одному покупателю, печатает чек с указанием на нем проводимых сумм и итоговой суммы, условного знака, порядкового номера чека, даты выдачи

			1978	27-0-2
Нач. техотдела	Аронов		Машина контрольно-кассовая А 2С	Стадия: Р; Лист: 38; Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Мироновова			
Разработал	Горбатова			

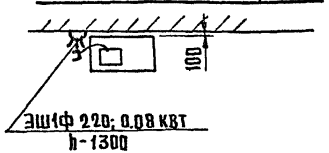
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Весы предназначены для определения массы и стоимости продовольственных товаров при фасовке различных продуктов.

Принцип действия весов заключается в автоматическом преобразовании усилия от взвешиваемого груза в число-импульсный код, выдаваемый на табло цифровых указателей.

Весы выполнены на элементах точной механики; в системе измерения и перемножения использованы современные интегральные схемы и бесконтактные переключатели, обеспечивающие высокую надежность и быстроту.

Весы применяются в предприятиях торговли и общественного питания.

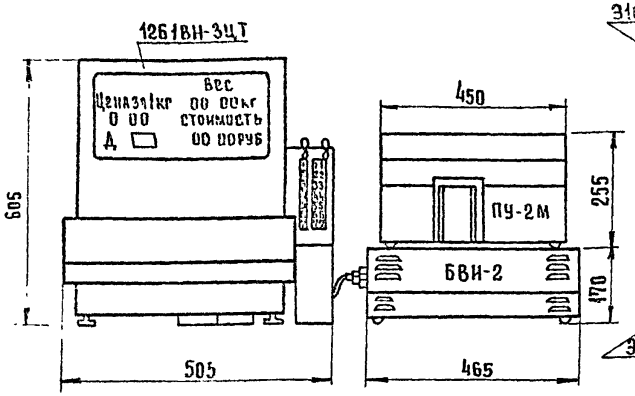
Техническая характеристика

1. Пределы взвешивания, г	40-3000
2. Диапазон компенсации массы упаковки, г	0-500 (допуска ется компенсация до 3кг при соответствующем умен шении верхнего предела взвешивания)
3. Дискретность индикации массы, г	1
4. Допускаемая погрешность взвешивания, г	± 3
5. Диапазон ввода цен (через 1 коп)	0-9 99
6. Дискретность индикации стоимости, коп	1
7. Допускаемая погрешность вычисления стоимости, коп	± 1
8. Время измерения, г	1
9. Диапазон рабочих температур, С°	1-35
10. Потребляемая мощность, кВт	0,08
11. Род тока	однофазный переменный
12. Напряжение, В	220
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	505
ширина	405
высота	605
14. Масса, кг	46

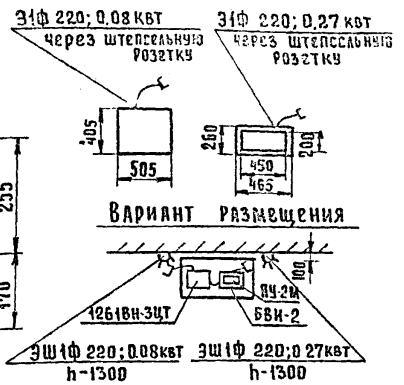
Изготовитель: Киевский опытный завод порционных автоматов им. Дзержинского

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд	Аронов		Весы настольные с указателем массы и стоимости 1261ВН-3ЦТ	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова			Р	39	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Пределы взвешивания, г — 40-3000
2. Диапазон компенсации массы упаковки, г — 0-500 /допускается компенсация до 3кг при соответствующем уменьшении верхнего предела взвешивания/
3. Дискретность индикации массы, г — 1
4. Допускаемая погрешность взвешивания, г — ± 3
5. Диапазон ввода цен, руб — 0-9.99 (через 1коп)
6. Дискретность индикации стоимости, коп — 1 (величины от 0.1 до 0.4 коп отбрасываются, а от 0.5 до 0.9 коп округляются в большую сторону)
7. Время измерения и регистрации массы и стоимости, с — 2.5
8. Размер чека, мм
   - длина — 45
   - ширина — 60
9. Диапазон рабочих температур, С° — от +10 до +35
10. Потребляемая мощность, квт — 0.35
11. Род тока — однофазный переменный
12. Напряжение, в — 220
13. Габаритные размеры, мм:

	1261ВН-3ЦТ	БВИ-2	ПУ-2М
длина	505	465	450
ширина	405	260	200
высота	605	170	255

14. Масса, кг — 40 | 20 | 13

Изготовитель: Киевский опытный завод порционных автоматов им. Дзержинского

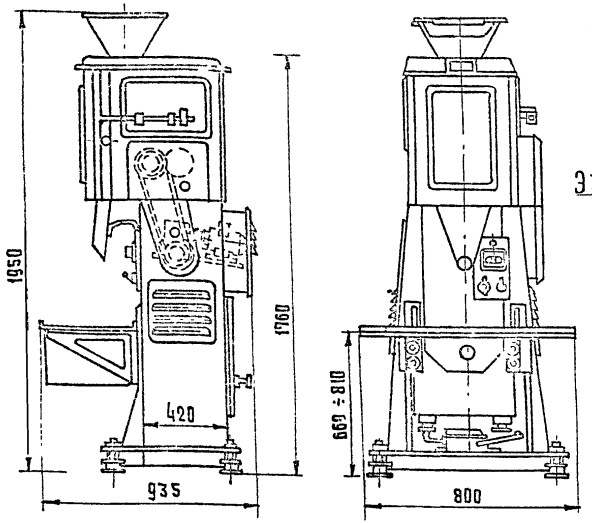
Весовой торговый чекопечатающий комплекс предназначен для фасовки мяса, рыбы и гастрономических товаров в подготовительных отделениях универсамов, в полуавтоматических линиях расфасовки товаров. Весовой торговый чекопечатающий комплекс "Дика" автоматически определяет в цифровой форме и регистрирует на отрезном чеке массу и стоимость продовольственных товаров. Весы без чекопечатающего устройства могут устанавливаться на прилавках самообслуживания в крупных продовольственных магазинах и на предприятиях общественного питания.

В состав комплекса входят электронные весы 1261ВН-3ЦТ для измерения и индикации массы и стоимости, блок вывода информации БВИ-2, печатающее устройство ПУ-2м для регистрации на чеке необходимых данных: наименования магазина, вида товара, даты, цены за 1 кг. массы и стоимости покупки.

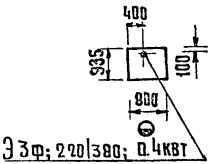
Конструкция комплекса построена на элементах точной механики и электроники. В качестве силоизмерителя использован вибростержневой частотный преобразователь. Современные интегральные схемы и бесконтактные переключатели обеспечивают высокую надежность и быстродействие

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отдела	Аронов		Весы электронные с чекопечатающим устройством "Дика" 1799 В ТЧ-3		стадия	лист	листов
Гл.инж.проекта	Игольникова				Р	40	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Алимбекова						

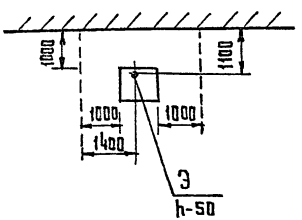
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, отв. в мин.		
	для порции 500г	30
	для порции 1000г	25
2. Наибольший предел взвешивания, г		1000
3. Наименьший предел взвешивания, г		500
4. Мощность,	квт	0,4
5. Напряжение, в		220|380
6. Род тока		трехфазный переменный
7. Габаритные размеры, мм:		
	длина	935
	ширина	800
	высота	1950
8. Масса,	кг	250

Изготовитель: Киевский опытный завод порционных автоматов им. Дзержинского Ф.Э.

Дозатор весовой автоматический предназначен для взвешивания крупы и сахара-песка в пакеты и применяется на предприятиях пищевой промышленности и фасовочных отделениях магазинов.

Подача, заделка и заклейка пакетов производится вручную

Дозатор устанавлен на сварной тумбе и заключен в кожух. В стенках кожуха имеются окна со стеклами для наблюдения за работой механизма дозатора. Две стенки кожуха-передняя и задняя выполнены открывающимися. Тумба установлена на 4 регулируемых ножках, с помощью которых дозатор выставляется по уровню. На тумбе укреплена панель управления, на которой расположены элементы управления: кнопки "пуск" и "стоп", сигнальная лампочка, пакетный выключатель электропитания дозатора и тумблер.

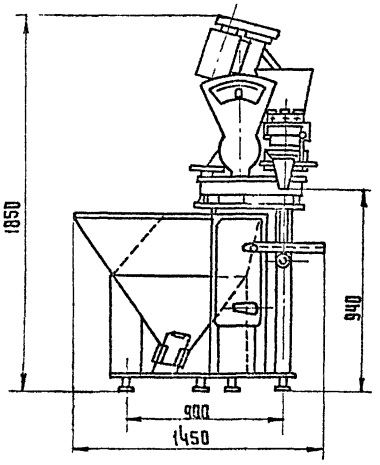
Внутри, в тумбе, укреплена главная панель, на которой установлены основные элементы электроавтоматики. На тумбе укреплен стол. В середине стола имеется решетка и выдвижной ящик для собирания просыпавшегося продукта. Для удобства работы стол может регулироваться по высоте.

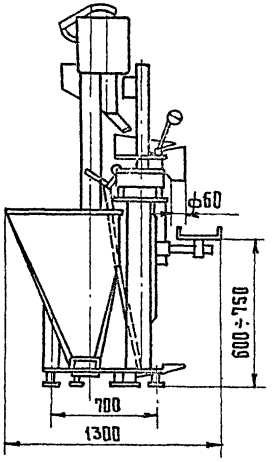
Дозатор снабжен ножным выключателем, который служит для прекращения выдачи порции в пакет.

На верхней плите установлен питатель, состоящий из загрузочной воронки и камеры объемного дозирования.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд	Аронов		Дозатор весовой автоматический для крупы и сахара-песка ДРК-1	стадия	лист	листов
Гл.инж.пр.	Игольникова			Р	41	
Рук.гр-пы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид





Техническая характеристика

1. Производительность весов, кг/ч - до 600
2. Величина порции, кг - 0.5 и 1.0
3. Мощность, квт - 0.8
4. Напряжение, в - 220/380
5. Род тока - трехфазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:
   - длина - 1450
   - ширина - 1300
   - высота - 1850
7. Масса, кг - 180

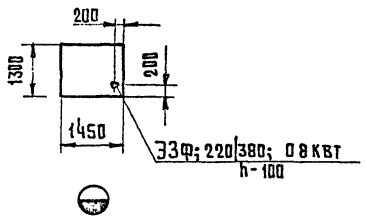
Изготовитель: Киевский опытный завод порционных автоматов им Дзержинского Ф. Э

Весы предназначены для полуавтоматической фасовки крупы и сахара-песка в фасовочных отделениях магазинов.

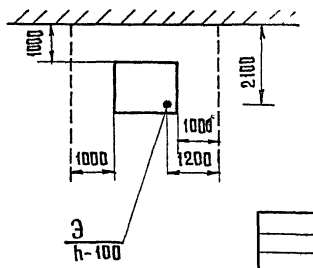
Весы состоят из тумбы, питателя, весовой системы, ковша, загрузочного устройства с бункером, электрооборудования. На дверцах тумбы смонтирована электроаппаратура управления. Внутри тумбы устанавливается щит электрооборудования.

На верхней плите тумбы установлены циферблатные весы с воронкой. Продукт засыпается в приемный бункер. С началом вращения шнека загрузочного устройства продукт подается в воронку питателя, затем в ковш. При получении в ковше заданной порции, подставляется приемный пакет под выпускную воронку. Цикл заканчивается.

Монтажная схема

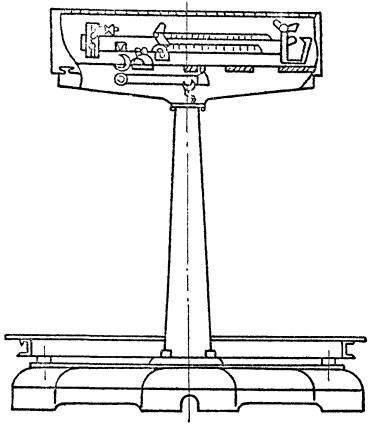


Вариант размещения



			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Яроков		Весы полуавтоматические для фасовки крупы и сахара-песка АПК-1	Стадия: Р	Лист: 42	Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Общий вид

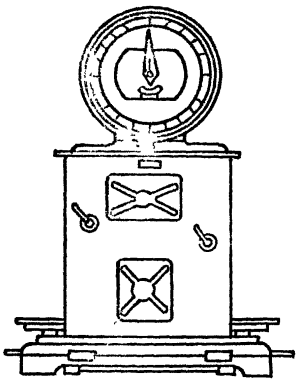


Техническая характеристика

Наименование	РП-150Ц.13Т	РП-500Ш.13Б	РП-600Ц.13Б	РП-1Ц-13
Пределы взвешивания, кг.	75÷150	25÷500	30÷600	50÷1000
Цена наименьшего деления шкалы, кг	0.2	основн. 20 дополнит 0,2	0,2	0,5
Наибольшее значение шкалы циферблата, кг	150	500	200	500
Размеры платформы, мм:				
длина	630	1000	800	800
ширина	800	800	1000	1000
Габаритные размеры, мм:				
длина	1040	1200	1180	1216
ширина	630	1330	1030	1816
высота	1720	1450	1765	1050
Масса, кг	185	200	315	290
Завод-изготовитель	Кокчетавский приборостроительный завод	Армавирский приборостроительный завод	Армавирский приборостроительный завод	Кокчетавский приборостроительный завод

			1978	27-0-2			
Нач. техн. отд	Аронов		Весы товарные (лист 1.)		стадия	лист	листов
Гл. инж. пр	Игольникова				Р	43	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Алимбекова						

Общий вид

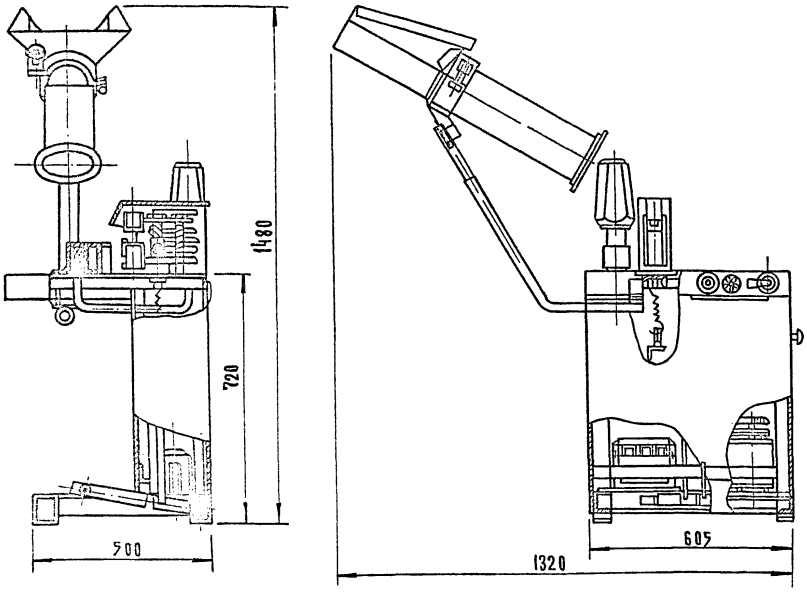


Техническая характеристика

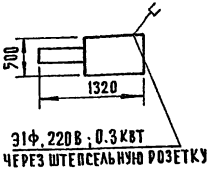
Наименование	РС-2Ш-13	РС-2Ц-13	РП-2Ш-13М	РП-2Ц-13М	РП-3Ц-13
Пределы взвешивания, кг	100-2000	100-2000	100-2000	100-2000	150-3000
Цена наименьшего деления шкалы, кг	основной 100 дополнит. 0.5	1	основной 100 дополнит. 1.0	1	1
Наибольшее значение шкалы циферблата, кг	2000	1000	2000	1000	1000
Размеры платформы, мм:					
длина	1500	1500	1250	1250	2000
ширина	2000	2000	1250	1250	2000
Габаритные размеры, мм:					
длина	2725	1900	1710	1710	2300
ширина	2000	2000	1325	1325	2010
высота	1250	1974	1955	1855	2190
Масса, кг	554	615	375	440	900
Изготовитель:	Кокчетавский приборостроительный завод	Кокчетавский приборостроительный завод	Армавирский приборостроительный завод	Армавирский приборостроительный завод	Кокчетавский приборостроительный завод

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд	Аронов		Весы товарные (лист 2)	стадия: Р; лист: 44; листов:	
Гл.инж.пр	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Алимбекова				

Общий вид



Монтажная схема

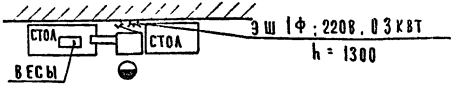


Техническая характеристика

1. Производительность, пакетов/мин	до 7
2. Масса упаковываемого товара, кг	до 3
3. Время выхода на рабочий режим, с	60
4. Мощность, квт	0.3
5. Напряжение, в	220
6. Род тока	однофазный переменный
7. Габаритные размеры, мм	
длина	1320
ширина	500
высота	1480
8. Масса, кг	80

Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

Вариант размещения



Машина для сварки тонкой пленки МСС-7 предназначена для упаковки овощей и фруктов в полиэтиленовую сетку с последующей термической сваркой торцов пакета и отделением готового пакета.

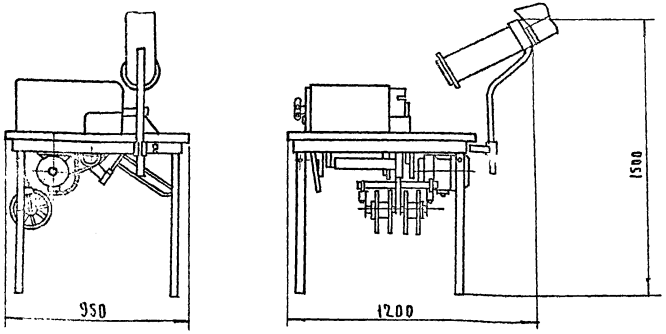
Устанавливается в фасовочных отделениях плодоовощных баз, овощных магазинах и других предприятиях торговли.

Машина состоит из каркаса с облицовками, на котором установлены сварочные утюги. Внутри каркаса размещены трансформаторы. К каркасу крепится кронштейн с лотком и направляющей трубой.

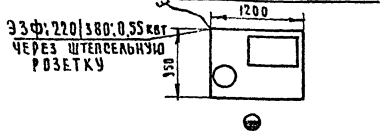
Примечание.
Машина находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина для упаковки овощей и фруктов МСС-7	Стадия: Р; Лист: 45; Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Мирлюбова			
Разработал	Абшибекова			

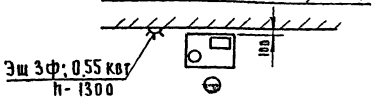
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

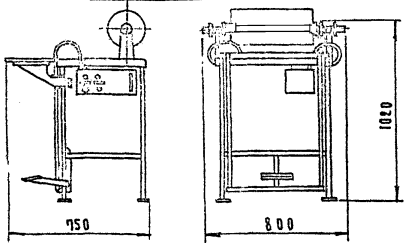
1. Производительность, пакетов/мин	до 20
2. Потребляемая мощность, квт	0,55
3. Напряжение, в	220| 380
4. Род тока	трехфазный переменный
5. Габаритные размеры, мм	
длина	1200
ширина	950
высота	1500
6. Масса, кг	110

Изготовитель: Ярославский завод холодильных машин

Машина предназначена для упаковки овощей в сетку. Машина состоит из корпуса, основания пуансонов, основания матриц и кронштейна. Весь механизм машины смонтирован на столе. Кроме того, на столе укреплен узел катушек для упаковочной ленты и труба для направления взвешенного товара в сетки. При работе на машине отвешенный товар должен свободно скользить по лотку к наполняющей трубе в сетку. Для осуществления рабочего цикла следует нажать на коленный выключатель, при этом сетка зажимается и разрезается автоматически

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд	Аронов		Машина для упаковки овощей и фруктов МУ.	стадия	лист	листов
Гл. инж. пр-а	Игольников			Р	46	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

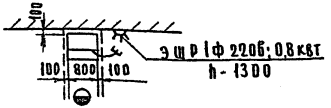
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, сварок/ч	
при сварке проволокой	до 400
при сварке полоской	до 350
2. Максимальная длина свариваемого шва, мм	500
3. Максимальная толщина свариваемого материала, мк	2×125
4. Нагревательный элемент	
нихромовая проволока, мм	ф0,6÷0,8
нихромовая полоска, мм	3×0,2 0,3
5. Потребляемая мощность, вт	
во время импульса при сварке	
проволокой	500
полоской	800
6. Род тока	однофазный переменный
7. Напряжение, в	220
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	750
ширина	800
высота	1020
9. Масса, кг	62

Изготовитель: Капсукский им 50 летия СССР завод продовольственных автоматов

Требование к монтажу

В случае длительной непрерывной работы машины для охлаждения свариващей планки необходимо подвести воду

Машина МБ-АП-2С предназначена для сварки полимерных пленок типа полиэтилен и полиэтилен-целлофан термоимпульсным методом. Она выпускается со свариващими планками и нагревательным элементом-проволокой для сварки и одновременной резки полиэтилена и со свариващими планками и нагревательным элементом-полоской для сварки полиэтилена и полиэтилен-целлофана.

Работа на машине с нагревательным элементом полоской отличается тем, что в данном случае свариваются полиэтиленовые пленки без обрезки сваренных пакетов и машина в основном используется для запечатывания заполненных пакетов

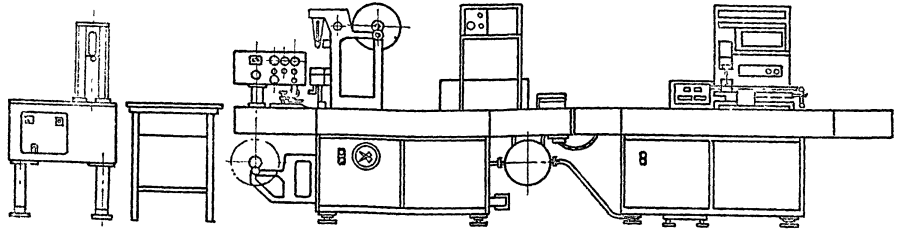
Машина состоит из рамы, столика, ящика электрооборудования, универсальной подставки, свариващей планки и микропереключателя.

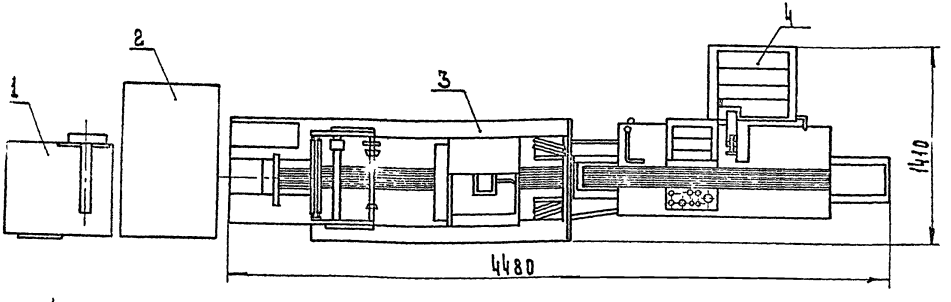
Свариващая планка-стальная, вдоль нее расположен паз. Планка имеет полость, в которую через штуцер подается холодная проточная вода.

В верхней части машины на кронштейнах устанавлен рулонодержатель с конусами, между которыми помещается рулон пленки.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Аронов		Машина для сварки полимерных пленок МБ-АП-2С	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-я	Игольникова			Р	47	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирошнобова					
Разработал	Горбатова					

Общий вид





1. Машина для нарезки замороженных продуктов МРЗП
2. Стол производственный
3. Машина для упаковки гастрономических товаров в термоусадочную пленку МУГТ -700.
4. Установка для взвешивания и этикетирования УВЭ-700.

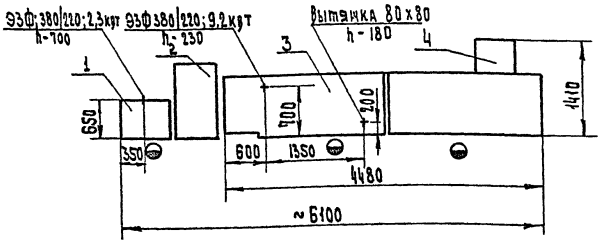
Техническая характеристика

1. Производительность, пакетов/4 — 700
2. Масса фасуемого товара, г
   - максимальная — 700
   - минимальная — 200
3. Максимальные размеры фасуемого товара, мм:
   - длина — 160
   - ширина — 180
   - высота — 100
4. Потребляемая мощность, квт — 11.5
5. Род тока — трехфазный переменный
6. Напряжение, в — 380, 220
7. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 6100
   - ширина — 1410
   - высота — 1600
8. Масса, кг — 1500

Изготовитель: Ленинградский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2		
Нач. техн. отд.	Аронов		Линия для расфасовки гастрономических товаров в термоусадочную пленку ЛРГТ -700 / Лист 11	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	48	
Рук. груп.	Горбатова			ЦНИИЗП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработ.	Горбатова					

Монтажная схема



Требования к монтажу и установке.

1. Линия должна устанавливаться не ближе 1,5м от других видов оборудования.
2. Аспирационная система машины МУГТ-700 должна быть подсоединена к вентиляционной системе помещения.
3. Машина УВЭ-700 не имеет самостоятельного эл. ввода и подключается к МУГТ-700 с помощью специальной перемычки с разъемом.

Линия автоматически выполняет следующие операции:
- упаковку в термоусадочную пленку предварительно нарезанных произвольной массой кусков гастрономических товаров;
- взвешивание упакованных товаров;
- автоматическое определение стоимости товара по заданной цене и печатание этикеток;
- наклейку этикетки на автоматически поданный пакет;
- выдачу групповой этикетки.

Линия применяется для фасовки следующего ассортимента:
а) колбаса вареная, полукопченая, варено-копченая и сырокопченая;
б) мясные хлеба; в) сыры сычужные; г) ветчинные изделия;
д) сосиски; сардельки.

Линия выпускается в двух модификациях; а) в комплекте с машиной МРЗП
б) без машины МРЗП.

Линия состоит из а) машины для упаковки гастрономических товаров в термоусадочную пленку; б) установки для взвешивания и этикетирования в) стола производственного; г) машины для нарезки продуктов МРЗП.

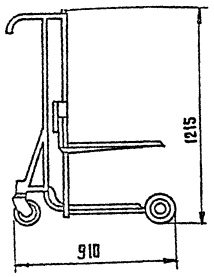
Работа машины: Копченые колбасы и сыры нарезаются на машине. Мягкие продукты нарезаются вручную. Нарезанные куски складываются на столе, а затем вручную укладываются в загрузочную ячейку машины МУГТ-7 на которой автоматически изготавливается пакет из термоусадочной полиэтиленовой пленки с одновременным затариванием порции и производится термоусадка пленки. Упакованный товар автоматически перекладывается на установку УВЭ-700, где автоматически определяется масса упакованного товара, его стоимость по заданной цене, печатается этикетка с указанием цены за 1 кг веса, стоимости товара с упаковкой, даты. Этикетка автоматически наклеивается на пакет
Упакованный товар с этикеткой сбрасывается в подставленный контейн
Печатающее устройство установки УВЭ-700 кроме разовой этикетки выдает групповую этикетку на заранее установленное количество порций

			1978	27-0-2			
Нач. техн. отд.	Аронов		Линия для расфасовки гастрономических товаров в термоусадочную пленку АРГТ-700/лист 2		стадия	лист	листов
Гл. инж. пр.	Кролбикова				Р	49	
Рук. груп.	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разраб.	Горбатова						

Наименование, назначение, тип	Тележка ручная официантская ТРО	Тележка ручная посудная ТРП	Тележка мармитная с электроподогревом ТП-4
	предназначена для внутриресторанной перевозки первых и вторых блюд, закусок, напитков, приборов и др	Предназначена для сбора использованной посуды, столовых приборов и подносов	Предназначена для торговли пирожками
1. Мощность, квт	—	—	3.6
Род тока	—	—	однофазный переменный
Напряжение, в	—	—	220
2. Габаритные размеры, мм:			
длина	810	767	1935
ширина	436	470	900
высота	920	890	950
3. Масса, кг	18	14.5	75
Изготовитель:	г. Брянск	п/я ОБ-21/5	

			1978	27-0-2	
Нач. сект. отдела	Аронов		Тележки для торговли и общественного питания	стадия	лист	листов
Гл. инж. проекта	Игольникова			Р	50	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид



Тележка с подъемной платформой используется для съема наплитных котлов с плит и перевозки их к месту раздачи, а также для перевозки различных грузов.

Каркас тележки сварной, с вертикальными направляющими, по которым перемещается платформа. Перемещение платформы осуществляется с помощью велосипедной цепи и редуктора с безопасной рукояткой. Передвигается тележка на 4 обрезиненных колесах, два из которых смонтированы на вертлюгах

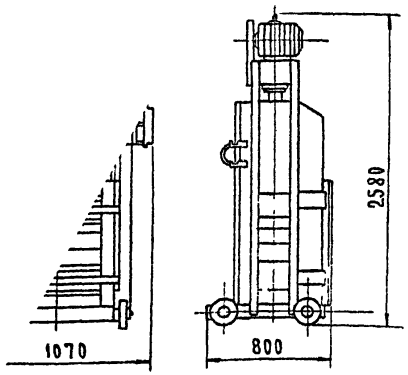
Техническая характеристика

1	Грузоподъемность, кг	80
2	Ход платформы, мм	730
3	Минимальное расстояние от пола до платформы, мм	185
4	Усилие на рукоятке, кг	3
5	Наибольшая высота платформы над полом, мм	900
6	Габаритные размеры тележки, мм:	
	длина	910
	ширина	715
	высота	1215
7	Габаритные размеры платформы, мм:	
	длина	550
	ширина	600
8	Масса, кг	40

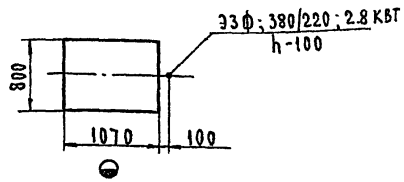
Изготовитель: Перовский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2		
Нач.тех.отд	Аронов		Тележка с подъемной платформой ТПП	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр.	Игольникова			Р	51	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мироллюбова					
Разработал	Цымбал					

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Наибольшее усилие сжатия кипы, кг	5200
2. Скорость движения нажимной плиты, м/мин	1.68
3. Размер прессуемой кипы, мм	
длина	700
ширина	570
4. Электродвигатель:	
тип	АО 42-4
мощность, квт	2.8
5. Габаритные размеры пресса, кг	
длина	1070
ширина	800
высота при верхнем положении нажимной плиты	2580
6. Масса, кг	360

Изготовитель: Серпуховский механический завод

Малогабаритный механический пресс предназначен для упаковки утиля: тряпок, бумаги, пакли и т.п. в кипы.

Пресс состоит из металлического каркаса, в нижней части которого деревянной обшивкой образуется камера прессования. Прессование осуществляется нажимной плитой, рабочий ход которой сообщается от электродвигателя, расположенного на верхней балке пресса.

Работа пресса осуществляется следующим образом: на пол пресса, в промежутки между настилом укладываются 2-3 вязочные проволоки, двери пресса закрываются и в образовавшуюся камеру закладывается прессуемый материал. Нажимной плите сообщают рабочий ход. Достигнув необходимого объема кипы, выключают электродвигатель, оставив нажимную плиту в положении сжатия кипы, открывают двери и производят обвязку предварительно заложенными вязочными проволоками

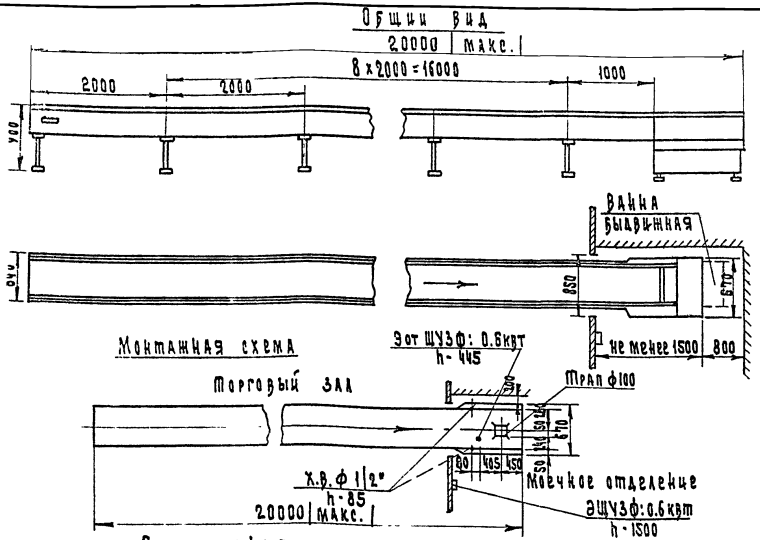
			1978	27-С-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Пресс малогабаритный механический МГП	Стадия: Р	Лист: 51
Гл. инж. проекта	Игольникова				Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Наименование	Машина-подметально-пылесосная „Астра"	Машина подметально-пылесосная	Машина подметальная вакуумно-щеточная „Магнолия"	Машина поломоечная	Машина для ухода за полами „Юпитер"	Машина полотерная	Машина водо-пылесосная „Вихрь"
	КУ-403А	КУ-403Б	КУ-402	„Пионер"	КУ-101	ПМ-1А	КУ-001
Назначение	Для подметания полов, уборки пыли со стен, мебели, ковров и т.п.	Для подметания полов, уборки пыли со стен, мебели, ковров и т.п.	Для подметания полов с одновременным отсосом пыли из зоны подметания	Для мытья полов	Для натирки с одновременным отсосом пыли, сухой и мокрой уборки полов	Для сухой очистки полов с пылеудалением, мытьем, нанесением мастики, натирки и полировки	Для сбора с пола грязной воды или отработанного моющего раствора и для удаления пыли
Производительность, м²/ч	1200	1200	800	500-800 м²/смену	700	300	производительность по воздуху, м³/с 80
Ширина захвата, мм	600	600	500	400	630	315	400
Мощность, квт	0.4	0.6	0.54	1.16	1.5	0.27	0.85
Род тока	1ф	1ф	1ф	1ф	1ф	1ф	1ф
Напряжение, в	220	220	220	220	220	220	220
Габаритные размеры, мм:							
длина	900	900	1445	455	1000	390	575
ширина	650	650	620	445	685	370	575
высота	600	600	835	1050	1150	1325	740
Масса, кг	58	60	50	33	85	20	25
Завод-изготовитель	Цнорский механический завод	Цнорский механический завод	Цнорский механический завод	Белгородский экспериментальный литейно-механический завод	Харцызский машиностроительный завод	Цнорский механический завод	Цнорский механический завод

			1978	27-0-2
Нач. техн. отд.	Аронов		Машины для уборки помещений	
Гл. инж. пр.	Иголбникова			
Рук. груп.	Горбатова			
Проверил				
Разработ.	Алимбекова			

Стадия	Лист	Листов
Р	53	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва



Примечания:

1. Холодную воду необходимо подводить по одному из вариантов, указанных в монтажной схеме, в зависимости от удобства обслуживания.
2. Шкаф электроаппаратуры монтируется на стене, в месте удобном для обслуживания.

Транспортер предназначен для транспортировки использованной посуды из обеденных залов в посудомоечные отделения. Посуда укладывается на движущуюся ленту поштучно или на подносах.

Транспортер состоит из приводной, натяжной и промежуточных секций и может собираться с общей длиной от 3 до 20 м.

Рабочим органом транспортера является конвейерная лента.

В приводной секции смонтированы привод транспортера, моечно-очистительное устройство с ванной и сборник для отходов.

Моечно-очистительное устройство, выполненное в виде съемного блока включает в себя 2 скребка, очищающие рабочую поверхность ленты водой. Под моечно-очистительным устройством расположена ванна. Для очистки она может выдвигаться на торцевую сторону приводной секции.

На приводной секции с каждой стороны установлены кнопочные станции.

Техническая характеристика

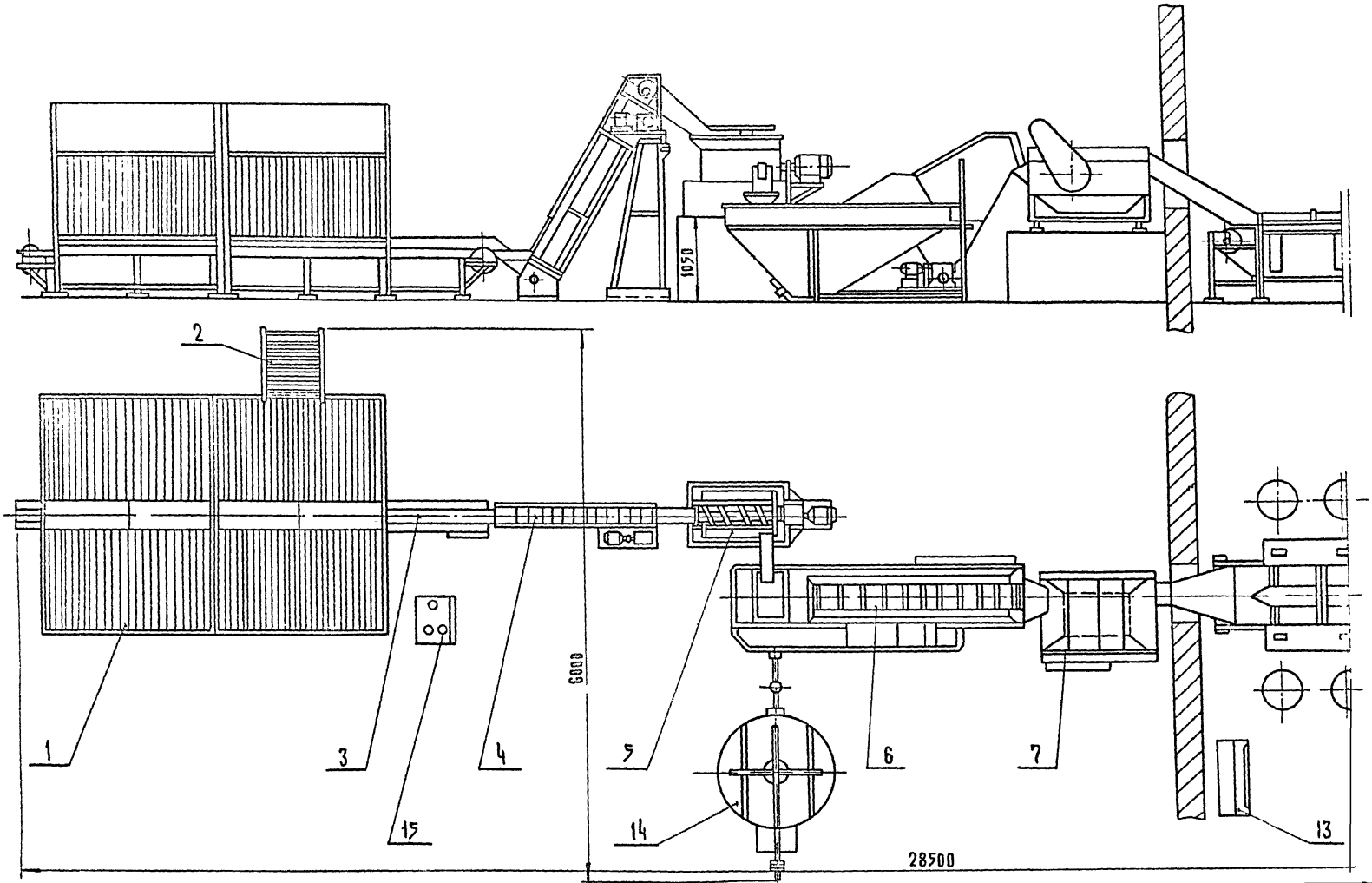
1.	Производительность, обеденных комплектов / ч	1200
2.	Скорость движения ленты, м / с	0.15
3.	Ширина ленты, мм	900
4.	Высота ленты над уровнем пола, мм	860
5.	Нагрузка на 1 пог. метр в кг, не более	10
6.	Расход холодной воды, л / ч	350
7.	Номинальная мощность, квт	0.6
8.	Напряжение, в	380 или 220
9.	Род тока	трехфазный переменный
10.	Длина секций, мм	
	приводной	1000
	натяжной	2000
	промежуточной / кол. в зависимости от заказа /	1000 и 2000
11.	Габаритные размеры, мм	
	длина / макс. /	20000
	длина / мин. /	3000
	ширина	670
	высота	900
12.	Масса при длине 20 м, кг	700

Изготовитель: Свердловский завод торгового машиностроения.

Нач. техн. отд.	Арохов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Голбникова		Транспортер секционный ленточный ТСЛ	
Рук. группы	Горбатова			
Проверил				
Разработ.	Романова			

Стадия	Лист	Листов
Р	54	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва



Нач.тех.отдела	Аронов	
Гл.инж.проекта	И.Гольникова	
Рук.группы	Горбатова	
Проверил		
Разработал	Алимбекова	

1978

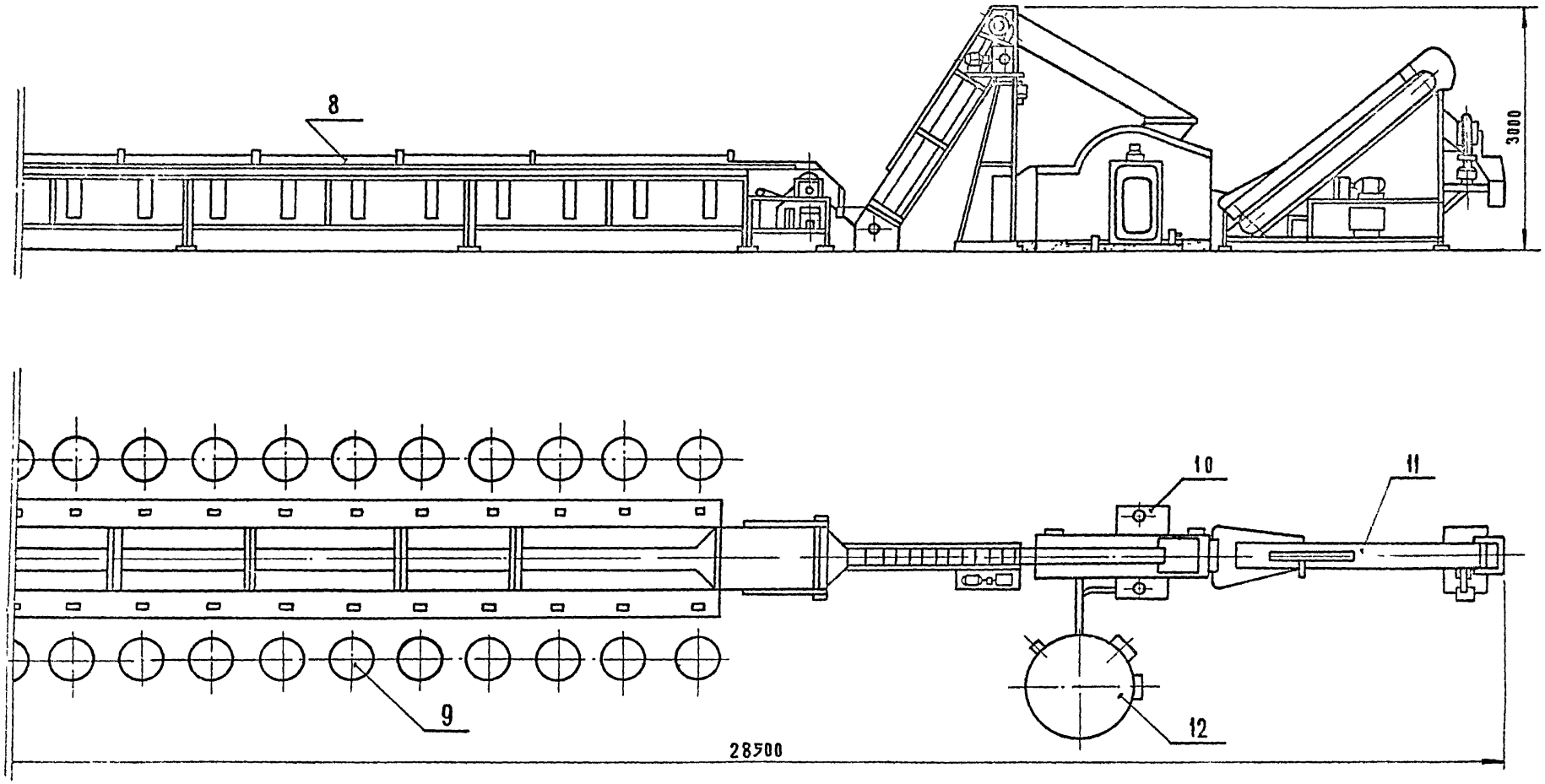
27-0-2

Поточная линия по выпуску очищенного сульфитированного картофеля ПАСК-63У (л. 1÷14)

/ лист 1/

стадия	лист	листов
Р	53	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва



			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Поточная линия по выпуску очищенного сульфитированного картофеля ПАСК-63У / Лист 2 /	Стадия: Р; Лист: 56; Листов:
Гл.инж.проекта	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Алимбекова			

КОМПЛЕКТ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ ВХОДЯЩЕГО В ЛИНИЮ ПАСК-63У

1	Бункер загрузочный	БЗ-2,5-2шт	9.	Сито	-2 шт
2	Весовщица	ПАСК-//Б//-1шт	10.	Машина для сульфитации картофеля	МСК-63 -1 шт
3	Транспортер бункера	ТР Б3-65-ПС-1шт	11.	Весовой дозатор	ДВ-10 -1 шт
4	Транспортер наклонный односекционный	ТПН-65П-ПС-2шт	12.	Бак к машине для сульфитации	-1 шт
5	Машина моечная	ММКВ-2000Пр-1шт	13.	Пульт управления	ПАСК-63У-ПУ-1 шт
6	Камнеловушка	КА-63 -1шт	14.	Бак камнеловушки	1 шт
7	Картофелечистка непрерывного действия	КНД-600М -1шт	15.	Шкаф магнитного усилителя	ПАСК-63У-Ш -1 шт
8	Конвейер инспекции и дочистки	КИД-2А -1шт			

Оборудование условно расположено в одну линию. Все оборудование крепится фундаментными болтами. Разрешается устанавливать без крепления камнеловушку, картофелечистку и машину для сульфитации картофеля.

Отдельно поставляемое оборудование монтируется при монтаже линии из материалов, входящего в комплект поставки.

Примечания

1) По согласованию с заказчиком завод может поставлять:
2) Вместо двух элементов БЗ-2,5 – один или четыре.
3) Вместо транспортеров ТПН-65П-ПС – транспортеры ТПН-65П-0,5С или ТПН-65П-20С, имеющие разную длину секций (промежуточной секции длина 1000 мм, а длина секции – 4000 мм).
4) Вместо моечной машины ММКВ-2000Пр, имеющей разгрузку на правую сторону (по движению картофеля в машине) поставлять моечную машину ММКВ-2000, имеющую разгрузку на левую сторону.
5) Вместо картофелечистки КНД-600М, имеющей загрузку и разгрузку с левой стороны (по движению картофеля в машине) поставлять картофелечистку КНД-600 пр., имеющую загрузку с правой стороны машины.
6) В комплект оборудования линии включать элеватор ЭВС-15000-П-Ш-Ш.

Техническая характеристика

1.	Производительность по готовой продукции при переработке стандартного картофеля, кг/ч	400
2.	Установочная мощность, квт	10
3.	Максимальный расход воды, м³/ч	3,5
4.	Габаритные размеры / при установке машин в одну линию/ мм	
	длина	28500
	ширина	6000
	высота	3300

Изготовитель: Киевский опытный завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2	
Начтехотдела	Дюков				
Главный технолог	Шкляревский		Поточная линия по выпуску очищенного сульфитированного картофеля ПАСК-63У /лист 3/	Стадия: Р	Лист: 57	Листов:
Рук. группы	Полевщиков					
Технолог				ЦНИИЭПторгмаш торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Разработал	Щиглева					

Поточная линия ПАСК-63У предназначена для выпуска очищенного и расфасованного картофеля, реализуемого предприятиями общественного питания

В поточную линию входят следующие машины и транспортирующие механизмы: бункер загрузочный Б3-2.5, транспортер бункера ТрБ3-66-1С, транспортер наклонный ТрН-67-1С, моечная машина ММКВ-2000ПР, камнеловушка КЛ-63, картофелечистка КНА-600М, конвейер инспекции и дочистки КИД-24, машина сульфитации картофеля МСК-63 с баком, весовой дозатор ДКР-10, пульт управления ПАСК-63У-ПУ, шкаф магнитного усилителя ПАСК-63У-Ш.

Работа линии происходит следующим образом. Картофель, подлежащий переработке на поточной линии, загружается в бункер Б3-2.5 при помощи наличных погрузочно-разгрузочных устройств.

Из бункера картофель через окно, открытое выдвинутой заслонкой, поступает на ленту транспортера, расположенного под бункером. Транспортер бункера подает картофель в приемную часть наклонного транспортера.

Рядом с бункером установлен шкаф магнитного усилителя, на лицевой панели которого размещены рукоятки управления транспортером бункера.

Поворотом рукоятки регулятора скорости производится изменение скорости движения транспортерной ленты, следовательно, и изменение количества подаваемого в линию картофеля.

Картофель должен подаваться в количестве, обеспечивающем заданную производительность линии (по готовой продукции) при непрерывной, бесперебойной работе всех машин и механизмов линии.

Наклонный транспортер подает картофель в моечную машину, в которой картофель отмывается от прилипшей земли и других посторонних частиц.

Из моечной машины, установленной на высоком фундаменте, картофель по лотку поступает в камнеловушку, где происходит отделение из массы картофеля камней и других предметов с удельным весом более 1,3 г/см³. Лоток крепится к камнеловушке.

Верхним транспортером камнеловушки картофель подается в картофелечистку, а отделенные камни нижним транспортером выносятся из машины и сбрасываются в подставленный ящик. В картофелечистке клубни очищаются от кожуры вращающимися абразивными роликами и обмываются от мезги подаваемой через души машины водой.

После очистки картофель по наклонному лотку поступает на конвейер инспекции и дочистки. Дочищенный картофель по лотку подается в приемную часть наклонного транспортера.

Наклонный транспортер подает картофель в машину для сульфитации, где он в течение 5 минут обрабатывается 1% раствором бисульфита натрия, что предохраняет очищенный картофель от потемнения при хранении на воздухе в течение 24 ÷ 48 час.

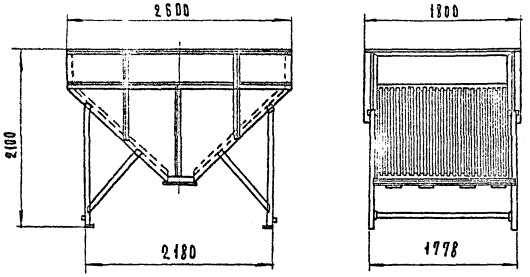
Из машины для сульфитации картофель поступает в приемную часть весового дозатора.

Для удобства кореницц на конвейере инспекции и дочистки имеются специальные стулья, имеющие регулируемое по высоте поворотное сиденье со спинкой и подставку для ног.

Управление поточной линией сконцентрировано на пульте управления, в шкафу магнитного усилителя и на пульте весового дозатора, поставляемого в комплекте с дозатором.

			1978	27-0-2			
Нач. тех. отд	Аронов		Поточная линия по выпуску очищенного сульфитированного картофеля ПАСК-63У /Лист 4/		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	58	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Горбатова						

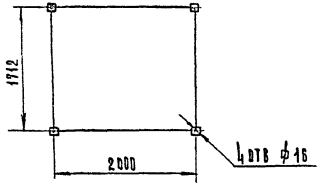
Общий вид



Техническая характеристика

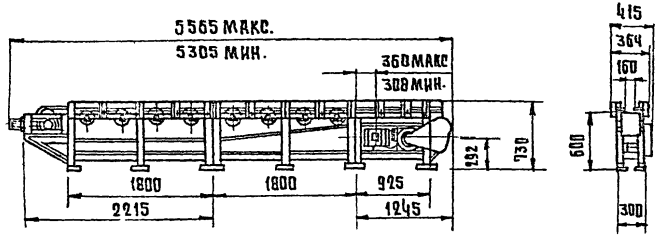
1 Габаритные размеры, мм	
длина	2600
ширина	1800
высота	2100
2 Масса, кг	440
3 Емкость, кг	2500

План расположения фундаментных болтов



			1978	27-0-2			
Нач. тех. отдела	Аронов		Поточная линия ПАСК-63 У бункер загрузочный 63-2.5 (лист 5)		стадия	лист	листов
Гл. инж. пр	Гольникова				Р	59	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Каимбекова						

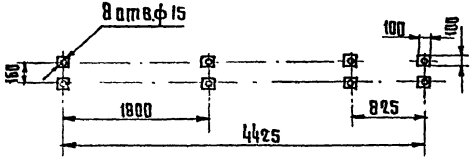
Общий вид



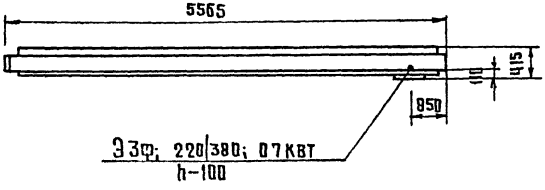
Техническая характеристика

1 Скорость движения ленты, м/с 0,005 до 0,048
2 Ширина ленты общая, мм 200
рабочая, мм 160
3 Мощность двигателя, квт - 0,7
4 Род тока трехфазный переменный
5 Напряжение, в - 220/380
6 Габаритные размеры, мм:
длина максимальная - 5565
минимальная - 5305
ширина - 415
высота - 730
7 Масса, кг - 310

План расположения фундаментных болтов

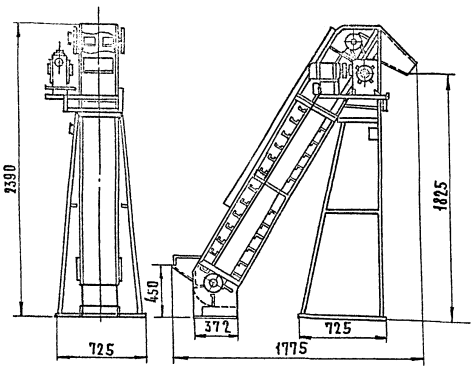


Монтажная схема



			1978	27-0-2		
Нач.тех.отд	Аронов		Поточная линия плск- 63у Транспортер бункера тр 63-66-1с (лист 6)		стадия	лист	листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова				Р	60	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Алиглбекова						

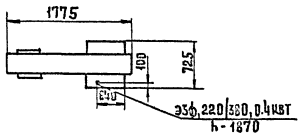
Общий вид



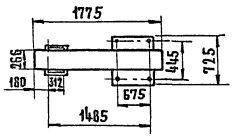
Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	2000
2. Скорость движения ленты, м	0.18
3. Ширина ленты, мм	200
4. Электродвигатель:	
тип	АОЛ22-4
мощность, квт	0.4
напряжение, в	220/380
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	1775
ширина	725
высота	2390
6. Масса, кг	187

Монтажная схема

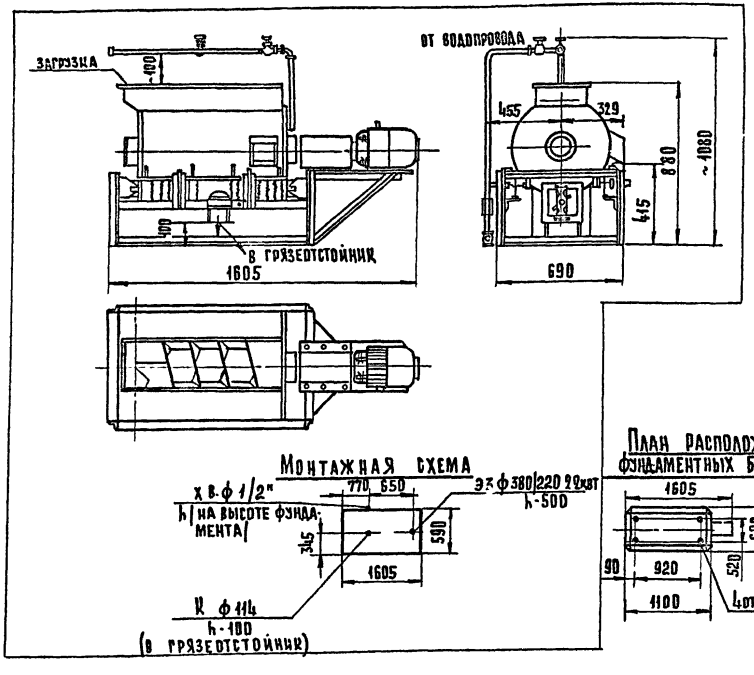


План расположения фундаментальных болтов



			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63У, Транспортер наклонный односекционный Трн-67-1с (лист 7)	стадия	лист	листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	61	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЗП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Цымбал					

Общий вид



Монтажная схема

План расположения фундаментных болтов

Техническая характеристика

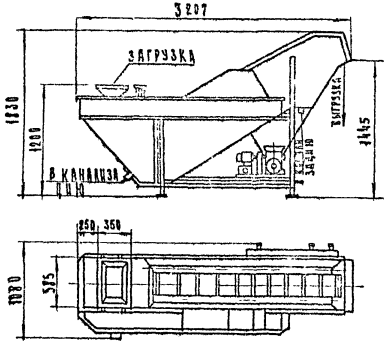
1. Производительность, кг/ч	2000
2. Расход воды на 1кг картофеля, л	1÷1.5
3. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-31-4
мощность, квт	2.2
число оборотов, об/мин	1430
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	1605
ширина	690
высота	880
5. Масса, кг	284

Примечания:

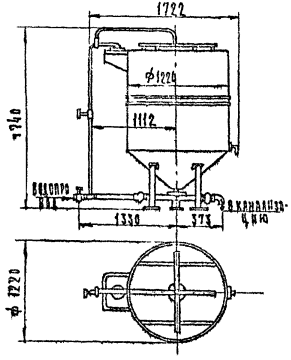
1. К машине прилагается кнопочная станция, устанавливаемая при монтаже в удобном для обслуживания месте.
2. Подвод холодной воды осуществляется с левой или правой стороны машины.
3. Машина устанавливается на фундамент высотой 1050 мм

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63У Машина моечная ММКВ-2000ПР (Лист 8)	Стадия: Р; Лист: 62; Листов:
Гл. инж. пр.	Ярославникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Нач. группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Алимбекова			

Общий вид

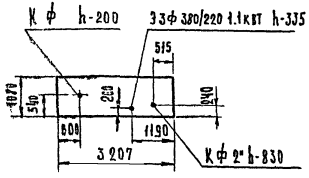


Бак камнеловушки

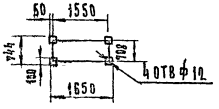


Примечание. Камнеловушка соединяется с баком резиновым рукавом.

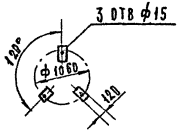
Монтажная схема



План расположения фундаментных болтов машины



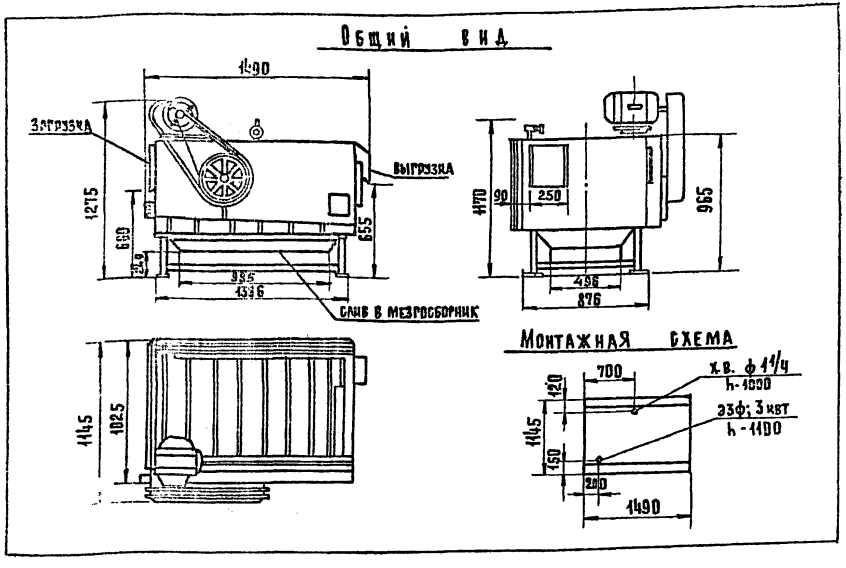
План расположения фундаментных болтов бака



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	2500 ÷ 3000
2. Скорость движения сетки верхнего транспортера, м/с	0,18
3. Скорость движения сетки нижнего транспортера, м/с	0,12
4. Ширина сеток транспортеров, мм	425
5. Полезная емкость ванны машины, л	785
6. Полезная емкость бака, л	1400
7. Концентрация раствора поваренной соли в машине, %	20÷22
8. Электродвигатель:	
тип	АОЛ 2-21
мощность, кВт	1,1
9. Габаритные размеры машины, мм:	
длина	3207
ширина	1080
высота	1830
10. Габаритные размеры бака, мм:	
длина	~ 1722
диаметр	~ 1220
высота	~ 1740
11. Масса машины, кг	
сухой	483
в рабочем состоянии	1310
12. Масса бака, кг	
сухого	171
в рабочем состоянии.	2470

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Ардинов		Поточная линия ПАСК-63У Камнеловушка КА-63 Бак камнеловушки (лист 3)	Стадия	Лист	Листов
				Р	63	
Гл. инж. пр	Ирольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва		
Рук. группы	Горбатова					
Проверил						
Разработал	Аллибекова					



Техническая характеристика

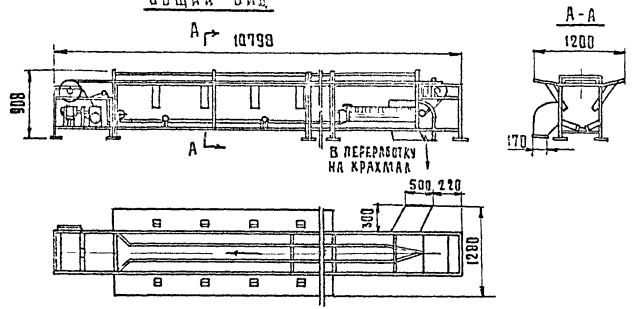
1. Производительность: (по очищенному картофелю), кг/ч	600-800
2. Число оборотов образивных валов, об/мин	1000
3. Число образивных валов	21
4. Количество секций	4
5. Расход воды на 1 кг картофеля, л	2÷2.5
6. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-32-4
мощность, квт	3.0
напряжение, в	220/380
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	1490
ширина	1145
высота	1275
8. Масса, кг	480

Требования к монтажу и установке:

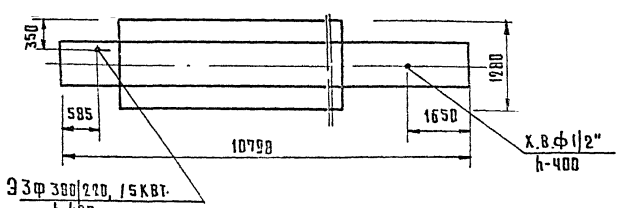
1. Машина устанавливается на фундаменте высотой 750 мм.
2. Для слива воды и мезги в крахмалоотстойник под машиной необходимо установить воронки.
3. В случае применения машины вне поточной линии, напряжение подводится к двигателю через магнитный пускатель.

			1978	27·0·2		
Нач.тех.отдела	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63У Картофелечистка непрерывного действия КНА-600М (лист 10)	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр.	Крульникова			Р	64	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г.Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

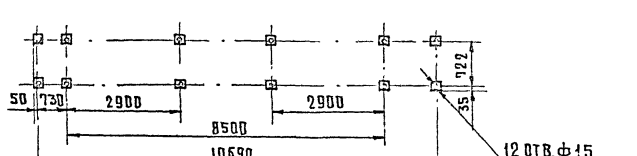
Общий вид



Монтажная схема



Расположение фундаментных болтов

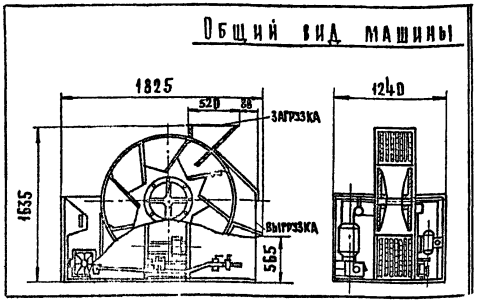


Техническая характеристика

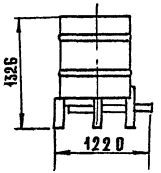
1	Число посадочных мест	24
2	Скорость движения ленты, м/с	0.15
3	Ширина ленты, мм	600
4	Диаметр приводного барабана, мм	240
5	Диаметр натяжного барабана, мм	240
6	Электродвигатель:	
	Тип	АОЛ2-22-4
	Мощность, квт	1.5
	Число оборотов, об/мин.	1420
	Напряжение, в	380|220
7	Редуктор:	
	тип	РЧН-80А
	передаточное число	41
8	Габаритные размеры, мм:	
	Длина	10799
	Ширина	1290
	Высота	900
9	Масса, кг	880

			1978	27-0-2
Начтех.отд	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63У Конвейер инспекции и дочистки КИД-24 (лист II)	Стадия Р; Лист 63; Листов
Гл.инж.пр.	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Алимбекова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

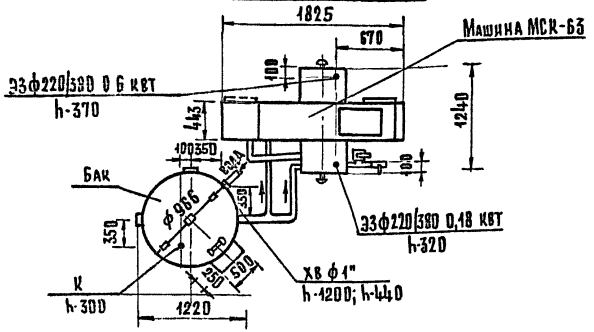
Общий вид машины



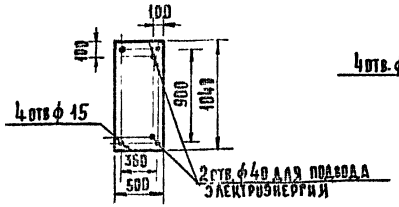
Общий вид бака



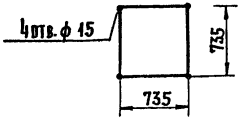
Монтажная схема



План расположения фундаментных болтов машины



План расположения фундаментных болтов бака



Техническая характеристика

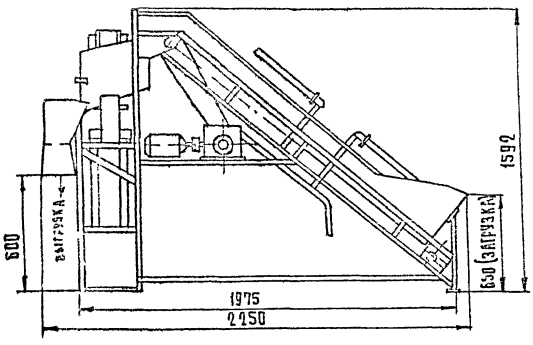
1 Производительность, кг/ч	800
2 Число оборотов барабана, об/ч	5
3 Число секций барабана	12
4 Емкость секций (полезная), кг	14-16
5 Тип насоса	центробежный
6 Напор насоса, м	3
7 Производительность насоса, л/мин	45
8 Электродвигатель машины:	
тип	АОЛ2-114
мощность, квт	0.6
обороты, об/мин	1350
напряжение, в	220/380
форма исполнения	Ф-2
9 Электродвигатель насоса:	
тип	АОЛ12-4
мощность, квт	0.18
обороты, об/мин	1410
напряжение, в	220/380
10 Габаритные размеры, мм:	
длина	1825
ширина	1240
высота	1635
11 Масса, машины, кг	332
12 Масса бака, кг	66

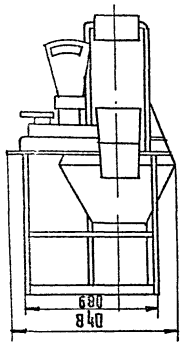
Примечания:

1. Допускается установка машины без крепления к фундаменту.
2. Подвод воды к баку осуществляется гибким шлангом Ф 25.

			1978	27-0-2	
Нач. техотдела	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63У Машина для сульфитации картофеля МСК-63; Бак (лист 12)	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	66	
Нач. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид

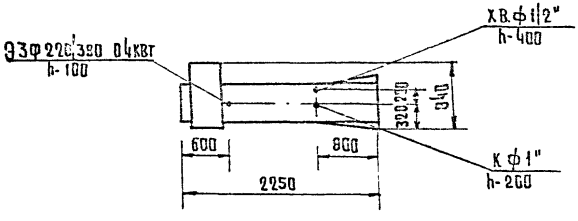




Техническая характеристика

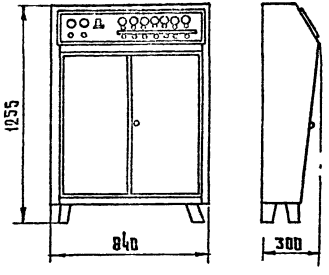
1	Производительность, кг/ч.	до 1000
2	Величина взвешиваемой порции, кг	до 10
3	Скорость движения ленты, м/с	0.3
4	Расход воды форсунками, м³/ч	до 1.5
5	Электродвигатель:	
	тип	АОЛ 22-4
	мощность, квт	0.4
6	Габаритные размеры, мм:	
	длина	2250
	ширина	840
	высота	1592
7	Масса, кг	200

Монтажная схема



			1978	27-0-2		
Начтехотд	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63у Дозатор для расфасовки картофеля ДКР-10 (лист 13)	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж. пр	Игольникова			Р	69	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и торговых комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид пульта управления ПЛСК-63У-ПУ



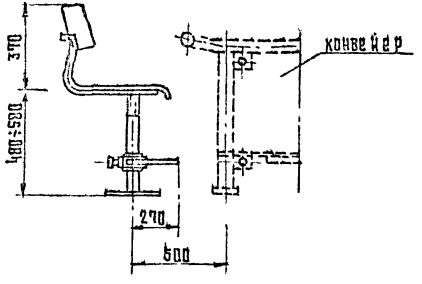
Техническая характеристика

1 Габаритные размеры, мм:

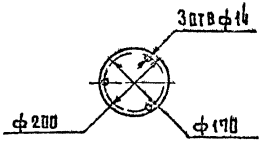
длина	840
ширина	300
высота	1225

2 Масса, кг 80

Общий вид стула к конвейеру дочистки



План расположения фундаментных болтов



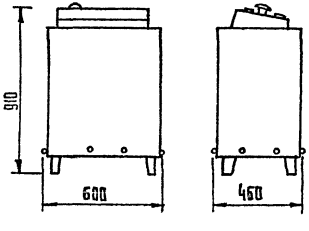
Техническая характеристика

1 Габаритные размеры, мм:

диаметр	200
высота	850÷950

2 Масса, кг 12

Общий вид шкафа магнитного усилителя ПЛСК-63У-Ш



Техническая характеристика

1 Габаритные размеры, мм:

длина	600
ширина	460
высота	910

2 Масса, кг 95

gost.e-ecolog.ru

			1978	27-0-2		
Нач.техн.от	Аронов		Поточная линия ПЛСК-63У	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.	Кузьмичева		Пульт управления ПЛСК-63У-ПУ	Р	68	
Рук.группы	Сербатова		Шкаф магнитного усилителя ПЛСК-63У-Ш	ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил			Стул (лист 14)			
Разработал	Ан.Мбекова					