

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

27-0-3.86

ТОРГОВОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ, ХОЛОДИЛЬНОЕ
И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

АЛЬБОМ III

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И
СХЕМЫ ВКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

27-0-3.86

ТОРГОВОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ, ХОЛОДИЛЬНОЕ И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Альбом II

СОСТАВ ТИПОВЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

- Альбом I** МЕХАНИЧЕСКОЕ, ТЕПЛОЕ И РАЗДАТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ДОГотовочных ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ
- Альбом II** ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ, КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫЕ
МАШИНЫ, ВЕСОВЫЕ ПРИБОРЫ, УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
ЛИНИИ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ
- Альбом III** ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И СХЕМЫ ВКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
- Альбом IV** ГРУЗОПОДЪЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ
ГРУЗОВ

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *Игорь* В. И. Носков
Г. В. Игальникова

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ ГОССТРОЯ СССР
И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ
№ 130 ОТ 14 АПРЕЛЯ 1986 г.

СО Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А З

Обозначение	Наименование	Стр.
27-0-386-3-41	Рекомендации по присоединению торгово-технологического оборудования	3, 4
27-0-386-3-42	Сводная таблица оборудования	5 - 8
27-0-386-3-43	Электрические данные и схемы присоединения оборудования	9 - 39
27-0-386-3-44	Приложение 1	40
27-0-386-3-45	Приложение 2	41, 42

Работа содержит рекомендации по выполнению проектов силовых электрооборудования предприятий торговли и общественно-питания.

С введением в действие настоящей работы считать аннулированной электрическую часть и схемы включения „Типового альбома 27-0-2, часть 1, раздел 6“ выпуска 1978 г.

Работа выполнена на основании действующих норм и правил. При составлении альбома использованы следующие исходные данные: положения и материалы:

Паспорта заводов-изготовителей оборудования, перечисленного в данном каталоге.

Инструкция по проектированию электрооборудования общественных зданий министерства строительства СН 545-82

Правила устройства электроустановок (ПУЭ) 1985

Инструкция по выполнению сетей заземления в электроустановках СН 102-76

Выбор расцепителей автоматов и токов плавких вставок производится по формулам приложения 3 СН 545-82 кратности тока мгновенного срабатывания электромагнитного расцепителя (тока отсечки) для автоматов АЕ 2000 принимать равным $16 I_n$ токов номинального расцепителя, а для автоматов АПС 05 равным $16 I_n$

При поставке заводами-изготовителями оборудования со встроенными или комплектными аппаратами защиты аппараты защиты, устанавливаемые по каталогу, выбраны с учетом селективности там, где это не ведет к увеличению сечения проводов (на примере холодильного оборудования).

Сечения проводов и электроприемников выбраны с учетом температуры воздуха в помещениях (холодных) $t=30^\circ$ для черной и белой лакокрасочных токов по табличным данным при температуре воздуха $t=25^\circ$ и температуре шин $t=55^\circ$ введен поправочный коэффициент 0,94 в соответствии с ПУЭ-85 таблица 4.2.33

Трубы приняты виниловые в соответствии с ТУ 6-19-051-339-82 и ГОСТом 18559-73 и выбраны по наружному диаметру в соответствии с таблицей выбора виниловых труб разработанной Харьковским ЦПК ВНИПИ ТЭИПРОМЭЛЕКТРОПРОЕКТ.

Рекомендации по присоединению торгово-технологического оборудования.

При наличии технологического оборудования на нескольких этажах проектирование электросилового сети должно вестись с учетом необходимости установки на каждом этаже распределительных щитов размещаемых за пределами кухни, кондитерских пирожковых жаровочных и моющих помещений. При невозможности размещения вне этих помещений допускается установка в этих помещениях в металлических шкафах с уплотнением.

На распределительных пунктах, щитах и щитках в нишах блочках вводится устанавливаемый общий отключающий аппарат. Управление общим отключающим аппаратом, а также управ-

ление автоматическими выключателями на распределительных щитах должно быть доступно для обслуживающего персонала пищеблока. Присоединяемые к силовым распределительным пунктам щитам и щиткам силовые электроприемники должны, как правило, объединяться в группы с учетом их технологического назначения.

В силовых распределительных сетях предприятия электросилового питания и торговли в цепочку следует соединять не более четырех электроприемников единичной мощностью до 2 квт, идущих единичной мощностью 5 квт. При наличии в торговом зале четырех силовых аппаратов их питание должно осуществляться от двух линий. При этом количество силовых аппаратов, подключаемых в цепочку к одной линии, не ограничивается.

Соединение в одну цепочку электроприемников холодильного и технологического оборудования не допускается. Соединение в одну цепочку электроприемников теплового и механического оборудования допускается как исключение при невозможности принять другое решение.

Присоединение силовых электроприемников холодильного оборудования предприятия общественного питания и торговли должно выполняться по схемам, указанным в приложении 1 (смотри лист 38)

Присоединение силовых электроприемников технологического (теплового и механического) оборудования предприятия торговли и общественного питания должны выполняться по схемам, указанным в приложении 2 (смотри листы 39, 40)

Аппараты управления силовыми электроприемниками должны устанавливаться возможно ближе к месту расположения управляемых механизмов: рассредоточенно или группами на специальных конструкциях в шкафах станций управления; в напольных или навесных шкафах, устанавливаемых в нишах строительных конструкций или открыто.

Питающие линии холодильных установок должны быть самостоятельными, начиная от вводно-распределительного устройства, отключение их не должно быть связано с отключением других электроприемников.

В распределительной сети предприятий торговли и электросилового питания розетки устанавливаются по технологическим заданиям, однако высота их установки не должна превышать 1,3 м. Пусковые аппараты на высоте 1,2-1,6 м от пола. При больших размерах токов подвод электроэнергии к оборудованию, перечисленному в данном разделе смотри часть 1, разделы А и В.

Питание штепсельных розеток для подключения электрических уборочных механизмов должно осуществляться от силовой сети. Допускается подключение уборочных механизмов однофазных мощностью до 2 квт и трехфазных мощностью до 4 квт к сети электрического освещения.

27-0-3.86-3-Д1

НАЧ. ОТД. ПРОЕКТИРОВАНИЯ	И.И.И.	РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИСОЕДИНЕНИЮ ТОРГОВО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	СТАДИЯ	Лист	Из листов
КОМП. РАБАДАН	И.И.И.		1	2	
ШИРЯКОВ	И.И.И.		ЦНИИЭП		
ШИРЯКОВ	И.И.И.				

т.м. 27-0-3.86

И.И.И. И.И.И. И.И.И.

Подводка к лючковым аппаратам, штепсельным розеткам, устанавливаемым на стене должна выполняться, как правило, скруто, в бороздах стен, в трубах.

В кладовых и помещениях для подготовки товаров к продаже, кроме помещений с полами на грунте, допускается установка на неровных основаниях, трехполюсных силовых штепсельных розеток с защитными контактами для питания электроэнергией средств механизации. Установка штепсельных розеток для других целей в кладовых не допускается.

Все электроприемники, расположенные в складских помещениях, должны отключаться общим на несколько электроприемников, соединенных в цепочку, или раздельными для каждого электроприемника отключающими аппаратами (выключателями, рубильниками) установленными вне этих помещений на несгораемых стенах или опорах и закрепленными в коробки или ниши с приспособлением для пломбирования.

Силовые сети предприятий торговли и общественного питания должны выполняться в винипластовых трубах (кроме в складских помещениях и кладовых). Выходы электропроводки из подготовки пола и технологическому оборудованию, установленному в удалении от стен помещений (например в пробах водосточных цехах пищеблоков) следует выполнять в стальных тонкостенных трубах.

Для заземления (зануления) металлических корпусов трехфазного и однофазного тепловых устройств и холодильного оборудования (имеющего электронагреватели для размораживания и осветительные приборы) следует применять отдельные проводник сечением равным фазному, прокладываемый от щита или щитка, к которому подключен данный токочприемник.

При соединении токочприемников в цепочку ответвления от нулевого или заземляющего проводника для каждого токочприемника следует выполнять без разрыва провода. В качестве отдельного проводника заземления/зануления/ допускается использовать стальные трубы/сели проводка запроектирована в стальной трубе, при техническом ее обосновании/использование для этой цели рабочего нулевого провода запрещается.

Передвижные и переносные электроприемники и электроприемники на виброизолирующих основаниях следует присоединять к питающей сети гибкими проводами и кабелями с медными жилами.

Электрооборудование, провода кабели и крепежные изделия, поставляемые комплектом с технологическим оборудованием, должны передаваться электроинженерной организации на складе заказчика (генерального подрядчика) после проверки полноты поставки в соответствии с комплектационными ведомостями предприятия изготовителя. При установлении некомплектности или плохого качества электрооборудования изготовителю оборудования должны быть своевременно предъявлены обоснованные рекламации.

В проектах электрооборудования предприятий торговли и общественного питания следует предусматривать звонковую организацию из кабинеты администрации или в места

по заданию технологов. Следует также предусматривать звонки для оповещения о начале и конце работы предприятия и для вызова дежурного персонала.

При проектировании предприятий торговли и общественного питания, кроме перечисленных рекомендаций, следует пользоваться ПУЭ (издания 1985г) СН 545-82, СНиП - А, В-74, СНиП - 77-80.

Новые виды оборудования (раздел III)

Новые виды оборудования выпускаются в навесном и напольном исполнении. В навесном исполнении установка оборудования осуществляется на фермах, а в напольном на-подставках, которыми снабжены все виды модульного оборудования, имеющие в обозначении шифр 04 (например ПЛИТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЭ-71-01)

Количество и диаметр труб для подвода электропитания к оборудованию, устанавливаемому на фермах, определяются для каждого конкретного варианта технологической линии и в зависимости от количества оборудования, входящего в комплект, а также его расположения в линии. Трубы рекомендуется устанавливать в плотную друг к другу. Для каждой единицы оборудования на распределительном пункте устанавливается свой автоматический выключатель или группа плавких предохранителей, от которых провода в одной или нескольких трубах подводятся к стойке фермы. Рекомендуется в одной трубе прокладывать провода для двух трехфазных и для трех однофазных аппаратов. Если ферма имеет большую длину и на ней устанавливаются несколько единиц электрооборудования, то провода в трубах подводят как к левой так и к правой стойкам фермы. При этом к данной стойке подводятся провода расположенной ближе к ней оборудованию. Для расчета длины провода к каждому токочприемнику необходимо помнить, что длина прокладки провода, выступающего из трубы, до переднего торца рамы составляет 100 мм.

Зная место установки оборудования на ферме, можно произвести следующие расчеты длины провода

1100 + x + 300 мм

где 1100 мм - постоянная величина, расстояние до переднего торца рамы 300 мм - длина для подвода к клеммнику оборудования 100 мм - длина от фронтальной части стойки фермы до места ввода провода в оборудование.

При подключении оборудования в напольном исполнении провод должен выступать из трубы на 300 мм.

т. н. 27-0-3.86

ИНВЕНТАРЬ ПОДАТ. И ДАТА ВСТАВЛЕНИЯ

№ п. 27-0-3.86

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП	ЛИСТ	СТРАНИЦА
1	2	3	4
Холодильное оборудование			
СЕКЦИЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ	СН-0.15	1	9
ПРИЛАВОК НИЗКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ	ПХН-1-0.4М		
ПРИЛАВОК-ВИТРИНА ДЛЯ БУФЕТОВ	ПВШ		
ПРИЛАВОК-ВИТРИНА САМОВБСАУЖИВАЮЩАЯ	ПВХС-1-04 (ПНИГВНИ-ВС)		
ТО ЖЕ	ПВХС-1-0.5 (ПНИГВНИ В)		
"	ПВХС-1-0.315 (ТАИР-102)		
ПРИЛАВОК-ВИТРИНА	ПВХС-1-04 (ТАИР-106М)	2	10
ТО ЖЕ	ПВХС-1-0.63 (ТАИР-146)		
ВИТРИНА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ БУТЫЛОК	ВХВ-1-0.08		
ПРИЛАВОК ХОЛОДИЛЬНЫЙ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ	ПХН-2-20М		
ПРИЛАВОК ХОЛОДИЛЬНЫЙ СРЕДТЕМПЕРАТУРНЫЙ	ПХС-2-2		
ТО ЖЕ	ПХС-2-1.25		
ВИТРИНА ХОЛОДИЛЬНАЯ СРЕДТЕМПЕРАТУРНАЯ	ВХС-2-4К	3	11
ТО ЖЕ	ВХС-2-3.15		
ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ	ШХ-0.40М		
ТО ЖЕ	ШХ-0.56		
"	ШХ-0.80М		
"	ШХ-0.80Ю		
"	ШХ-1.12	4	12
"	ШХ-1.40		
"	ШХ-1.40К		
СЕКЦИЯ-СТОВА С ХЛАЖДАЕМЫМ ШКАФ-ОМ СЕКЦИОННАЯ МОБАДИРОВАНАЯ	СОЭСМ-2		

1	2	3	4
ТО ЖЕ	СОЭСМ-3	4	12
АЛЬДОГЕНЕРАТОР	ТОРОС-2		
КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ	КХС-2-6СМ	5	13
"	КХН-2-6СМ		
"	КХС-2-6		
"	КХС-2-6Ю		
"	КХС-2-12		
"	КХС-2-12Ю		
ВИТРИНЫ ХОЛОДИЛЬНЫЕ	ВХС/В-1-01 ВХС/В-1-008	6	14
II МЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ			
МАШИНА УНИВЕРСАЛЬНАЯ	ММ-1.1	7	15
ТО ЖЕ	ПУ-0.6		
"	П-II		
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОЧЕТКИ РЫБЫ	РО-1М		
МАШИНА КУХОННАЯ ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ ПРОДУКТОВ	М-2(764)		
МАШИНА ДЛЯ ФОРМОВКИ КОТЛЕТ	МФК-2240		
МАШИНА ДЛЯ РЫХЛЕНИЯ МЯСА	МРМ-15	8	16
МАШИНА КАРТОФЕЛЕЧИСТЯТЕЛЬНАЯ	МОК-250		
ТО ЖЕ	МОК-400		
МАШИНА ОВЩЕРЕЗАТЕЛЬНАЯ	МРО-5В-200		
ТО ЖЕ	МРО-400-1000		

НАЧ. ОТД. ТЕХ. ПРИКЛ. РАБОТ
 Г. КОНТРА. РАБОД. УЧ.
 Г. П. ШИРШАКОВА
 ПР. К. ТР. РАБОТ. РАБОТ.

27-0-3.86-3-Д2

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА
 ОБОРУДОВАНИЯ

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	3	4

ЦНИИЭП

1	2	3	4
МАШИНА ОВОЩЕРЕЗАТЕЛЬНАЯ	МР0Ф-200М	8	16
МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ВАРЕНЫХ ОВОЩЕЙ	МР0В-160	9	17
МАШИНА ПРОТИРочНАЯ	МП-800		
МАШИНА ТЕСТОМЕСИЛЬНАЯ	ТММ-1М		
МАШИНА ДЛЯ ЗАМЕСА КРУТОГО ТЕСТА	МТМ-15		
МАШИНА ДЛЯ РАСКАТЫВАНИЯ ТЕСТА	МРТ-60М		
МАШИНА ВЗБИВАЛЬНАЯ	МВ-6		
ТО ЖЕ	МВ-35М	10	18
"	МВ-60		
ДОЗАТОР ДЛЯ КРЕМА	ДК		
МАШИНА ДЛЯ ПРОСЕИВАНИЯ МУКИ	МММ-800		
ПРОСЕИВАТЕЛЬ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ	П-2П		
УСТАНОВКА СМЕШИТЕЛЬНАЯ	ВОРОНЕЖ-3		
МАШИНА ХЛЕБЕРЕЗАТЕЛЬНАЯ	МХР-200	11	19
МАШИНА ДЛЯ РАЗМОЛА КОФЕ	МИК-60		
МАШИНА ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ КАРТОФЕЛЬНЫХ ПЮРЕ	МКП-60		
МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ	МРГ-300А		
МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ И УПАКОВЫВАНИЯ В СТОПКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ	МРГУ-370М		
МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ МОНДИТА МАСЛА	РММ	12	20
МЯСОРУБКА	МММ-500		
ТРАНСПОРТЕР СЕКЦИОННЫЙ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ПЕСЧАНЫХ НА ПОВЕРХНОСТИ	ТТЛ		
КОМБИНИРОВАННЫЙ ВЫПАКОВАТЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ	КУП-1000		
МАШИНА ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ СЫРЫХ ОВОЩЕЙ	МНСВ		

1	2	3	4
II ТЕПЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ			
АВТОКЛАВ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	АЭ-1	13	21
АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	АПЭСМ-2		
ЖАРОВНЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ	ЖВЭ-120		
КОТЕЛ ПИЦЕВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	КПЭ-60		
ТО ЖЕ	КПЭ-100-1		
"	КПЭ-160-1		
"	КПЭ-250-1	14	22
КОТЕЛ СЕКЦИОННЫЙ МОДУЛИРОВАННЫЙ	КПСМ-60М		
КИПАТИЛЬНИК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	КНЭ-25М		
ТО ЖЕ	КНЭ-50М		
"	КНЭ-100Б		
"	КНЭ-100М		
КОФЕВАРКА	КК 101	15	23
ТО ЖЕ	ОМНИА-РЕКОРА		
МАРМИТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДЛЯ 1 БЛЮДА	МСЭСМ-3		
ТО ЖЕ, ДЛЯ 2 БЛЮД	МСЭСМ-60		
"	МСЭ-110К		
МАШИНА ПОСУДОМОЕЧНАЯ	А5-НМТ-1А		
СТОЙКА РАЗДАТОЧНАЯ ТЕПЛОВАЯ	СРТЭСМ	16	24
МАШИНА ПОСУДОМОЕЧНАЯ	ММУ-1000М		
ТО ЖЕ	ММУ-2000		
"	ММУ-700		

27-0-3.86-3-Д2

ЛИСТ

2

м.н. 27-0-3.86

ИНВ. И ДАТА ПОДАЧ. В ДАТА ВВЕД. В ИСП.

1	2	3	4
МАШИНА ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ БАНИЧКОВ	МНБ-780	16	24
ПАНЕЛЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛЬРОВАННАЯ	ПЭСМ-4	17	25
ТО ЖЕ	ПЭСМ-4ШБ		
ПЕЧЬ КОНВЕЙЕРНАЯ ЖАРОЧНАЯ	ПКЖ		
СКОВОРОДА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛЬРОВАННАЯ	СЭСМ-0.2		
ТО ЖЕ	СЭСМ-0.5		
ФРИТЮРНИЦА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛЬРОВАННАЯ	ФЭСМ-20		
ШКАФ ПЕКАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	ШПЭСМ-3	18	26
ШКАФ ТЕПЛОЙ СХВОЗМОЙ	ШТС-М		
ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ СЕКЦИОННЫЙ МОДУЛЬРОВАННЫЙ	ШЖЭСМ-2К		
IV РАЗДАТОЧНЫЕ ЛИНИИ			
ЛИНИЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ДЛЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ И ОТПУСКА КОМПЛЕКСНЫХ ОБЕДОВ	ПОТОК-2 (ЛККО-2)		
ЛИНИЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ, НАКЛАДЕНИЯ И ОТПУСКА КОМПЛЕКТОВАННЫХ ОБЕДОВ	ЭФФЕКТ-2 (ЛККО-2)		
ЛИНИЯ ПРИЛАВКОВ САМООБСЛУЖИВАНИЯ	ЛПС	19	27
ПРИЛАВКИ ДЛЯ ХОЛОДНЫХ СЛАДКИХ БЛЮД	ЛПС-2		
ПРИЛАВКИ МАРМИТ ДЛЯ ВТОРЫХ БЛЮД	ЛПС-3		
ТО ЖЕ	ЛПС-3А		
ПРИЛАВКИ ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ	ЛПС-5		
ПРИЛАВКИ - КАССА	ЛПС-7		
ПРИЛАВКИ-МАРМИТ ДЛЯ ПЕРВЫХ БЛЮД	ЛПС-10		
ТО ЖЕ	ЛПС-11		
ПРИЛАВКИ-МАРМИТ ДЛЯ ВТОРЫХ БЛЮД	ЛПС-16		

1	2	3	4
ЛИНИЯ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ	ЛСК-800	20	28
V ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ			
АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ РАСТИТЕЛЬНОГО МАСЛА	АТ-205	21	29
АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ ПИВА	АТ-255		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ КВАСА	АТ-256		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ ОХЛАЖДАЕМЫХ ШТУЧНЫХ ТОВАРОВ	АТ-556		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ И ПРОДАЖИ НАПИТКОВ ИЗ СУЩЕСТВУЮЩИХ ПРОДУКТОВ	АТ-151		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ ШТУЧНЫХ ТОВАРОВ	АТ-453	22	30
АВТОМАТ ДЛЯ ГАЗИРОВАННОЙ ВОДЫ	АТ-101СК		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ ПРОСВЕТЛЕННЫХ СОКОВ И ВИН	АТ-251		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПИРОВОЖКОВ	АЖ-3П		
АВТОМАТ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ И ЖАРЕНИЯ ПИМЧКОВ	АП-3М		
VI Прочее оборудование			
МАШИНЫ КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫЕ	ОКА	23	31
ВЕСЫ НАСТОЛЬНЫЕ С УКАЗАТЕЛЕМ МАССЫ, ЦЕНЫ И СТОИМОСТИ	1261ВМ-3ЦТ		
ВЕСЫ ЭЛЕКТРОННЫЕ С ЧЕКОПИТАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ	ДАЦНА 1799 ВТ4-3		
ДОЗАТОР ДЛЯ ФАСОВКИ МУКИ И САХАРНОГО ПЕСКА	ДРК-1		
ВЕСЫ ДЛЯ ФАСОВКИ КРУПЫ И САХАРНОГО ПЕСКА В ПАКЕТЫ	ДСК-1		
МАШИНА ДЛЯ УПАКОВКИ ОВОЩЕЙ И ФРУКТОВ	МУ	24	32
МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК	МБ-АП-2С		
ЛИНИЯ ДЛЯ РАСФАСОВКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ТОВАРОВ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ	ЛРГТ		
ПРЕСС МАЛОГАБАРИТНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ	МРП-2		
ЭЛЕКТРОСУШИТЕЛЬ	ЭРА		

т.м. 27-0-3.86

КАРТЕ ЧИСТАЯ ПОДАРИ ДАТА ВБАМ.ННВМ

1	2	3	4
МАШИНА ВОДЯНАЯ ПЫЛЕСОСНАЯ	КЧ-001А	25	33
МАШИНА ПОЛЮТЕРНАЯ	КЧ-103		
МАШИНА ПОДМЕТАЛЬНО-ПЫЛЕСОСНАЯ	КЧ-403Б		
МАШИНА ПОДМЕТАЛЬНАЯ ВАКУУМНО-ЩЕТКАЯ	КЧ-409		
МАШИНА ПОЛЮТЕРНАЯ	КЧ-101		
МАШИНА ПЛАМЯВЕЧНАЯ	КЧ-305		
УН Новое оборудование			
АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ	АП-023А	26	34
КОТЕЛ	К9-100		
ТО ЖЕ	К9-160		
"	К9-250		
МАРМИТ	МС9-0.84 МС9-0.84-01		
МАРМИТ ПЕРЕДВИЖНОЙ	МП-28		
ПАЦА	П9-0.11 П9-0.17-0.1	27	35
ТО ЖЕ	П9-0.51 П9-0.51-0.1		
СКОВОРОДА	С9-0.22 С9-0.22-0.1		
ТО ЖЕ	С9-0.45 С9-0.45-0.1		
ТЕРМОСТАТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	ТЭ-25		
УСТРОЙСТВО ВАРОЧНОЕ	УЭВ-60		
ФРИТЮРНИЦА	ФЭ-20	28	36
ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ	ШЖ9-0.51 ШЖ9-0.51-01		
ТО ЖЕ	ШЖ9-0.85 ШЖ9-0.85-01		
ШКАФ ТЕПЛОВОЙ	ШТ9-1 ШТ9-1-0.1		

1	2	3	4
ШКАФ ТЕПЛОВОЙ ПЕРЕДВИЖНОЙ	ШТ9-1	28	36
ЛИНИЯ САМОВОБСЛУЖИВАНИЯ	ЛС-А, ЛС-Г	29	37
ТО ЖЕ	ЛС-Б	30	38
"	ЛС-В	31	39

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		СЕКЦИЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ	ПРИЛАВОК ХОЛОДАМЫЙ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ	ПРИЛАВОК-ВИТРИНА ДЛЯ БУФЕТОВ	ПРИЛАВОК - ВИТРИНА САМООБСЛУЖИВАНИЯ		
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		СН-015	ПХН-1-0,4 м	ПВШ	ПВХС-1-04 (пингвин-вс)	ПВХС-1-05 (пингвин-в)	ПВХС-1-0315 (таур-102)
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт		0,39	0,43	2,79	0,43	0,4	0,43
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380	380/220	380/220	380/220	380/220	380
ФАЗНОСТЬ, СОС У, КПА		3Ф; 0,64; 0,73	3Ф+0; 0,64; 0,73	3Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф+0; 0,64; 0,73	3Ф+0; 0,64; 0,73	3Ф; 0,72; 0,72
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		13	14	12,3	14	1,8	1,3
ПУСКОВОЙ ТОК, А		5,0	5,1	—	6,2	6,8	7,8
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	10	10	16	10	10
	АВТОМАТ АЕ 2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	16	16	16	16	16
	АВТОМАТ АП 50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	4,0	4,0	16	2,5	4,0
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТИП ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/16	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОКЛАДКИ АПВ (п)	АВТОМАТ АЕ 2040	4 (1x2) П25	5 (1x2) П25	5 (1x2) П25	4 (1x2) П25	5 (1x2) П25	4 (1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП 50Б	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С АВТОМАТОМ НА ТОК 2А И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В СЕКЦИЮ	ЩИТ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ С АВТОМАТОМ НА ТОК 2А И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН. ПРИЛАВОК ИМЕЕТ ТЭН ДЛЯ ОТТАИВАНИЯ.	ПРИЛАВОК СОСТОИТ ИЗ ОДНОФАЗНОГО ТЭНА 2,5 кВт 220в и ТРЕХ-ФАЗНОГО ХОЛОДАМЫЙНОГО АГРЕГАТА ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ И ЗАЩИТЫ ВСТРОЕН В ПРИЛАВОК.	ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С АВТОМАТОМ И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В ПРИЛАВОК	ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В ПРИЛАВОК. ПРИЛАВОК РЕВЕРСИОН ЛАМПОЙ ЛАЦ-80	ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ НА ТОК 2А И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В ПРИЛАВОК

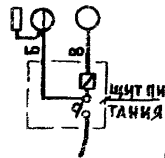
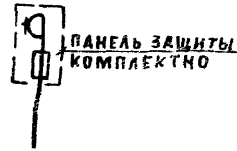
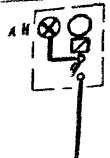

т. м. 27-0-3-86

ИЗВ. И ПОДЛ. ПОДАТЬСЯ В АТЛ. ВЗЛ. ИВ. И.

				27-0-386-3-Д3	
ИЗВ. И ПОДЛ.	ВЕРНИНСКИЙ	ИЗВ. И ПОДЛ.	ВЕРНИНСКИЙ	СТАНА	ЛИСТ
И. КОНТ.	АРАБАДЖИ	И. КОНТ.	АРАБАДЖИ	1	51
Г. И. П.	ШИРШАКОВ	Г. И. П.	ШИРШАКОВ	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ	
РУК. ГР.	ДОНОРСКАЯ	РУК. ГР.	ДОНОРСКАЯ	ЩИНИЭП	
				ТОРГОВО-БУКОВЫЙ ЗАДАНИЕ И УРНИТЕЛИ КОМПЛЕКТОВ	

Наименование оборудования		Прилавок - этирка		Этирка для хранения бутылок	Прилавок холодильных низкотемпературных	Прилавок холодильных среднетемпературных	Прилавок холодильных среднетемпературных	
Тип оборудования		ПХС-1-04 (ТАИР-106М)	ПХС-1-0.65 (ТАИР-146)	ВХВ-1-0.08	ПХН-2-2.0 М	ПХС-2-2	ПХС-2-1.25	
Установленная мощность, кВт		0.5	0.7	0.21	3.5	2.5	2.2	
Напряжение, В		780 220	780 220	220	380 220	380 220	380 220	
Мощность, СДЗ Ч, к.в.а.		3Ф+0; 0.72; 0.72	3Ф+0; 0.78; 0.67	1Ф+0;	3Ф+0; 0.83; 0.82	3Ф+0; 0.8; 0.82	3Ф+0; 0.83; 0.8	
Номинальный ток, А		1.6	2.2	0.6	9.6	6.3	5.2	
Пусковой ток, А		7.0	11.7	1.5	41.9	31.3	30	
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	10	10	10	16	12.5	12.5	
	Автомат АП 2050	16	16	16	16	16	16	
Щиты	Автомат АП 505	4.0	6.3	2.5	16	16	16	
	Щит предохранительный	ИИИ 2-60 6,3	ИИИ 2-60 6,3	ИИИ 2-60 6,3	ИИИ 2-60 20	ИИИ 2-60 16	ИИИ 2-60 16	
Сечение провода в слое прокладки АПВ П	Автомат АЕ 2040	7 (1x2) П25	5 (1x2) П25	2 (1x2) П25	А-5 (1x2) П25 Б-12 (1x2) П40 В-8 (1x2) П32 В'-3 (1x2) П25	А-5 (1x2) П25 Б-10 (1x2) П32 В-6 (1x2) П25	А4 (1x2) П25 Б8 (1x2) П32 В6 (1x2) П25	
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же				
	Автомат АП 505	"	"	"				
	Предохранитель	"	"	"				
Схемы присоединения								
Примечания		Щит управления с автоматом ток 4 А магнитным пускателем встроены в прилавок. Прилавок сертифицирован в соответствии с требованиями АЦ-40		Щит управления с автоматом на ток 1,2 А магнитным пускателем встроены в прилавок. Прилавок сертифицирован в соответствии с требованиями АЦ-80	Подключены к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом	Холодильный агрегат вынесен. Щит питания с автоматом на ток 10 А и магнитным пускателем устанавливается комплектом. Участок Б-к прилавка Б-к холодильного агрегата, на прилавке АЦ-40	Холодильный агрегат вынесен. Щит питания с автоматом на ток 10 А и магнитным пускателем устанавливается комплектом. Участок Б-к прилавка Б-к холодильного агрегата, на прилавке АЦ-40	Холодильный агрегат вынесен. Щит питания с автоматом на ток 10 А и магнитным пускателем устанавливается комплектом. Участок Б-к прилавка Б-к холодильного агрегата, на прилавке АЦ-40




27-0-3.86-3-А3

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ					
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		ВХС-2-4к; ВХС-2-3,15	ШХ-0,40М	ШХ-0,56	ШХ-0,80М	ШХ-0,80Ю	ШХ-1,12
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт		3,4	0,25	0,32	0,29	0,41	0,43
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380/220	220	220	380/220	380/220	380/220
ФАЗНОСТЬ, СОС У, КПА		3Ф+0	1Ф+0; 0,8	1Ф+0, 0,8	3Ф+0; 0,68; 0,65	3Ф+0,068; 0,69	3Ф+0; 0,73; 0,73
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		9,6	1,4	1,9	0,9	1,7	1,2
ПУСКОВОЙ ТОК, А		41,9	—	—	3,9	5,3	7,2
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	16	10	10	10	10
	АВТОМАТ АЕ 2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	16	16	16	16	16
	АВТОМАТ АП 50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	16	2,5	2,5	4,0	6,4
ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А		ИПН2-60/20	ИПН2-60/Б.3	ИПН2-60/Б.3	ИПН2-60/Б.3	ИПН2-60/Б.3	ИПН2-60/Б.3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОКЛАДКИ АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ 204Ф	А-5 (1x2) П25	3 (1x2) П25	3 (1x2) П25	5 (1x2) П25	5 (1x2) П25	4 (1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ 2050	Б-10 (1x2) П40	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП 50Б	В-6 (1x2) П25	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		ХОЛОДИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ ВЫНЕСЕН. ЩИТ С АВТОМАТОМ С РАСЦЕПИТЕЛЕМ НА ТОК 10А ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО. УЧАСТОК Б-К ПРИДАВКУ, В-К ХОЛОДИЛЬНОМУ АГРЕГАТУ. ПОДСЕТ ВТРИННЬИ ЛАМПАМИ АДЧ.80-2ШТ	ШКАФ ПОДКЛЮЧАЕТСЯ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ПАНЕЛЬ ЗАЩИТЫ, НА КОТОРОЙ УСТАНОВЛЕНЫ ДВА АВТОМАТИЧЕСКИХ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ АПР-10 И ШТЕПЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА. ПАНЕЛЬ ЗАЩИТЫ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО.	ЩИТ ПИТАНИЯ С АВТОМАТОМ НА ТОК 2А И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В КОРПУС ШКАФА. ШКАФ ОСВЕЩЕН ЛАМПОЙ НАКАЛИВАНИЯ	ЩИТ ПИТАНИЯ С АВТОМАТОМ НА ТОК 3,2А И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В КОРПУС ШКАФА. ШКАФ ОСВЕЩЕН ЛАМПОЙ НАКАЛИВАНИЯ.	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ТРЕХПОЛЮСНУЮ РОЗЕТКУ С ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ. ПОСТАВЛЯЕМУЮ КОМПЛЕКТНО. ЩИТ ПИТАНИЯ С АВТОМАТОМ И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В КОРПУС ШКАФА.	

27-0-3.86-3-Д3

ЛИСТ

3

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	Ш К А Ф Х О Л О Д И Л Ь Н Ы Й			СЕКЦИЯ СТОА С ОХЛАЖДАЕМЫМ ШКАФОМ СЕКЦИОННАЯ МОДУАРУЗЕМАЯ		АЛЬДОГЕНЕРАТОР	
	ШХ-0,71	ШХ-1,40	ШХ-1,40К	СОЭСМ-2	СОЭСМ-3	ТОРОС-2	
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ	ШХ-0,71	ШХ-1,40	ШХ-1,40К	СОЭСМ-2	СОЭСМ-3	ТОРОС-2	
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	0,27	0,4	0,4	0,31	0,43	0,4	
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380/220	380/220	380/220	380	380	220	
СРАЗНОСТЬ, СДСФ, КПА	3Ф+0; 0,65; 0,68	3Ф+0; 0,69; 0,68	3Ф+0; 0,69; 0,68	3Ф; 0,78; 0,6	3Ф; 0,68; 0,73	1Ф+0; 0,6	
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А	0,93	1,3	1,3	1,0	1,4	3,0	
ПУСКОВОЙ ТОК, А	3,7	5,2	5,2	6,6	8,4		
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ2040	10	10	10	10	10	
	АВТОМАТ АЕ2050	16	16	16	16	16	
	АВТОМАТ АПС05	16	25	25	25	40	
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОМ ВСТАВКИ, А	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОКЛАДКИ АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ2040	4(1x2)П25	4(1x2)П25	4(1x2)П25	5(1x2)П25	5(1x2)П25	2(1x2)П25
	АВТОМАТ АЕ2050	ТОЖЕ	ТОЖЕ	ТОЖЕ	ТОЖЕ	ТОЖЕ	ТОЖЕ
	АВТОМАТ АПС05	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ТРЕХПОлюсную ШТЕПСЕАБНУЮ РОЗЕТКУ С 4 ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ			ЩИТ ПИТАНИЯ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ ВСТРОЕННЫ В КОРПУС. СЕКЦИЯ ОСВЕЩЕНА ЛАМПОЙ НАКАЛИВАНИЯ		РОЗЕТКА ШТЕПСЕАБНАЯ ДВУХПОлюсная С ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО	

27-0-3.86-3-А3

АНЕТ
4

Л. М. 27-0-3.86

ИЗДАНИЕ 1986


НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		КАМЕРЫ ХОЛОДИЛЬНЫЕ СБОРНО - РАЗБОРНЫЕ					
		ОБ'ЕДИНЕНИЯ „МАРИХОЛДАМШ“		ОБ'ЕДИНЕНИЯ „ОРЕНБУРГТОРГМАШ“			
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		КХС-2-6СМ	КХН-2-6СМ	КХС-2-6	КХС-2-6Ю	КХС-2-12	КХС-2-12Ю
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ		0,775	1,5	0,775	1,56	1,56	1,5
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220
ФАЗНОСТЬ, ССФУ, КПА		3Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф+0; 0,83; 0,77	3Ф+0; 0,83; 0,77	3Ф+0; 0,8; 0,8
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		1,7	3,4	1,7	3,9	3,9	3,4
ПУСКОВОЙ ТОК, А		7,7	9,4	7,7	18,3	18,3	9,4
АППА. РАТМ. ЗАЩИ. ТЫ	АВТОМАТ АЕ2040 НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПЕШИТЕЛЯ, А	10	10	10	10	10	10
	АВТОМАТ АЕ2050 НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПЕШИТЕЛЯ, А	16	16	16	16	16	16
	АВТОМАТ АП506 НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПЕШИТЕЛЯ, А	4,0	4,0	4,0	6,4	6,4	4,0
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/10	НПН 2-60/10	НПН 2-60/6,3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРО- КЛАДКИ АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ2040	А-5 (1x2) П25 Б-6 (1x2) П25 В-5 (1x2) П25	А-5 (1x2) П25 Б-8 (1x2) П32 Б'-8 (1x2) П32 В-8 (1x2) П32 ВЕНТИЛЯТОР ТЕРМОРЕЛЕ	А-5 (1x2) П25 Б-6 (1x2) П25 В-5 (1x2) П25	А-5 (1x2) П25 Б-6 (1x2) П25 В-5 (1x2) П25	А-5 (1x2) П25 Б-6 (1x2) П25 В-5 (1x2) П25	А-5 (1x2) П25 Б-6 (1x2) П25 В-5 (1x2) П25 Б-6 (1x2) П25 Б'-6 (1x2) П25 В-5 (1x2) П25 В'-3 (1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ2050						
	АВТОМАТ АП506						
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ						
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ	КАМЕРЫ ХОЛОДИЛЬНЫЕ ИМЕЮТ ВЫНОСНОЙ ХОЛОДИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ (КАМЕРЫ ТИПА КХН-2-6СМ И КХС-2-12Ю ИМЕЮТ ПО ДВА ВЫНОСНЫХ ХОЛОДИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ) ХОЛОДИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ КОМПЛЕКТУЕТСЯ ЩИТОМ ПИТАНИЯ, НА КОТОРОМ УСТАНОВЛЕННЫ МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ И АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ. НА КАМЕРАХ УСТАНОВЛЕННЫ ЛАМПЫ НАКАЛИВАНИЯ И РЕЛЕ РТХ0. УЧАСТКИ Б, Б'-УЧАСТКИ К ХОЛОДИЛЬНОМУ АГРЕГАТУ; В, В'-УЧАСТКИ К КАМЕРЕ. ДЛЯ ЗАЩИТЫ ЦЕПИ ОСВЕЩЕНИЯ КАМЕР ОРЕНБУРГСКОГО ЗАВОДА ДОПОЛНИТЕЛЬНО ЗАКАЗЫВАТЬ ПРИБОРОМ АВТОМАТ АПР-10.						

м. м. 27-0-3-86

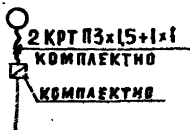


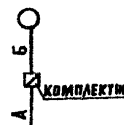
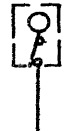
ИНВ. КОД. СЛ. ЧАСТЬ. ОБЪЕМ. ИНВ. №

27-0-386-3-45

ЛМСТ
5

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		ВЫТЯЖНЫЕ ХОЛОДИЛЬНЫЕ				
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		ВХС В-1-01	ВХС В-1-0,08			
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт		0,3	0,3			
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380/220	380/220			
ФАЗНОСТЬ, СОСЧ, КПА		3Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф+0; 0,8; 0,8			
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		0,8	0,8			
ПУСКОВЫЙ ТОК, А		4,0	4,0			
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЩЕПЛЕТЕЛЯ, А	10	10		
	АВТОМАТ АЕ 2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЩЕПЛЕТЕЛЯ, А	16	16		
	АВТОМАТ АП 506	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЩЕПЛЕТЕЛЯ, А	6,4	6,4		
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОГО ВСТАВКИ, А	ППН2-60/6,3	ППН2-60/6,3			
Сечение провода и способ прокладки АПВ(п)	АВТОМАТ АЕ 2040	5(1x2) п 25	5(1x2) п 25			
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ			
	АВТОМАТ АП 506	"	"			
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"			
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ						
ПРИМЕЧАНИЯ		ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ И АВТОМАТОМ НА ТОК 2А ВСТРОЕН В ПРИБАВОК. ВЫТЯЖКА ОСВЕЩЕНА ЛАМПОЙ АБ-20. ЛАМПА ЗАЩИЩЕНА ВСТРОЕННЫМ ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ НА ТОК 3А				

т. м. 27-0-3.86

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		МАШИНА УНИВЕРСАЛЬНАЯ			ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОЧИСТКИ РЫБ	МАШИНА КУХОННАЯ	МАШИНА ДЛЯ ФОРМОВКИ КОТ. ЛЕТ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		ПМ-11	ПУ-06	П-П	РО-1 м 1	М-2 (764)	МФК-2240
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт		1,1	0,55	0,6 (0,85)	0,05	1,1	0,4
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380	380	380	220	380	380
ФАЗНОСТЬ, СОСУ, КПА		3Ф; 0,81; 0,75	3Ф; 0,86; 0,73	3Ф; 0,78; 0,75	1Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф; 0,81; 0,75	3Ф; 0,68; 0,65
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК А		2,76	1,3	1,7 (2,1)	0,4	2,76	1,4
ПУСКОВОЙ ТОК А		13,8	5,9	12,6 (14,6)	-	13,8	9,1
АВТОМАТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	10	10	10	10	10	10
	АВТОМАТ АЕ 2050	16	16	16	16	16	16
ЗАЩИТНЫЕ	АВТОМАТ АЕ 506	4,0	2,5	2,5 (4,0)	1,6	4,0	2,5
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А	ИПН2-60/6,3	ИПН2-60/6,3	ИПН2-60/6,3	ИПН2-60/6,3	ИПН2-60/6,3	ИПН2-60/6,3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРО- КЛАДКИ АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ 2040	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25	2 (1x2) П 25	А 4 (1x2) П 25 Б 7 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АЕ 506	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ВХОДИТ МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ НА ТОК 3,2 А (ДЛЯ ПМ-11) И ТОК 1,6 А (ДЛЯ ПУ-06) И КАБЕЛЬ 2КРПТ 3x(15+1x1)-1,5 МЕТРА. КНОПКА УПРАВЛЕНИЯ ВСТРОЕНА В МАШИНУ		ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ВСТРОЕН В КОРПУС МАШИНЫ	ПОДКАЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ДВУХПОЛЮСНУЮ РУЗЕТКУ С ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ	МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ ПМЕ-122 ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО. КНОПКА УПРАВЛЕНИЯ ВСТРОЕНА В МАШИНУ	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПБ3-10 ВСТРОЕН В КОРПУС МАШИНЫ

М. П. 27-0-3.86

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		МАШИНА ДЛЯ РЫБНОЙ МЯСА	МАШИНА КАРТОФЕЛЕОЧИСТИТЕЛЬНАЯ		МАШИНА ОВОЩЕРЕЗАТЕЛЬНАЯ		
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		МРМ-15	МОК-250	МОК-400	МРО-50-200	МРО-400-1000	МРОФ-2000
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВт		0,27	0,55	1,1	0,37	0,75	0,37
НАПРЯЖЕНИЕ, В		220	380	380	380	380	220
ФАЗНОСТЬ, СОСЧ, КПА		1Ф+0; 0,8; 0,8	3Ф; 0,72; 0,76	3Ф; 0,73; 0,76	3Ф; 0,69; 0,68	3Ф; 0,71; 0,73	1Ф+0,08; 0,8
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		1,6	1,7	3,0	1,2	2,3	2,6
ПУСКОВОЙ ТОК, А		-	12	19,5	5	15,1	-
АППАРАТЫ	АВТОМАТ АЕ2040	10	10	10	10	10	10
	АВТОМАТ АЕ2050	16	16	16	16	16	16
ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АП50Б	2,5	10	10	2,5	4,0	4,0
	ТИП ПРЕОХРАНИТЕЛЯ И ТОКА ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ А	НПН2-60/6,3	НПН2-60/10	НПН2-60/16	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3
СРЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПР.	АВТОМАТ АЕ2040	2(1x2) П25	А 4(1x2) П25 Б 4(1x2) П25	А 4(1x2) П25 Б 4(1x2) П25	А 4(1x2) П25 Б 4(1x2) П25	4(1x2) П25	2(1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
КАБЕЛИ А П В (П)	АВТОМАТ АП50Б	"	"	"	"	"	"
	ПРЕОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ДВУПОЛЮСНУЮ РОЗЕТКУ С ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ	В БЛИЗИ МАШИНЫ УСТАНОВЛЕН ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ, НА КОТОРОМ СМОНТИРОВАНЫ ПРЕОХРАНИТЕЛИ НА ТОК 6,3А, МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ И КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ, ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО		ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С АВТОМАТОМ, ПУСКАТЕЛЕМ И КНОПКОЙ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО И УСТАНАВЛИВАЕТСЯ В БЛИЗИ МАШИНЫ	ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ С МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ, КНОПКОЙ И БЛОКИРОВОЧНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ ВСТРОЕН В КОРПУС МАШИНЫ	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ДВУПОЛЮСНУЮ РОЗЕТКУ С ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ

т. м. 27-0-3.86

ИЗМ. В ЧИСЛ. РЕДАКЦИИ И ДАТА. ПОСЛ. ПОДП. К

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ВАДЕННЫХ ОВОЩЕЙ	МАШИНА ПРОТЯЖОЧ- НАЯ	МАШИНА ТЕСТОМЕ- СИЛЬНАЯ	МАШИНА ДЛЯ ЗАМЕСА КРУТОГО ТЕСТА	МАШИНА ДЛЯ РАСКА- ТЫВАНИЯ ТЕСТА	МАШИНА МАЛОГВАРИТ- НАЯ ВЗБИВАЛЬНАЯ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		МРВ-160	МП-800	ТММ-1М	МТМ-15	МРТ-60М	МБ-5
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ		0,18	1,1	2,2	1,1	0,6	0,18
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380	380	380	380	380	380
ФАЗНОСТЬ, СОЗЧ, КВА		3Ф; 0,74; 0,62	3Ф; 0,74; 0,74	3Ф; 0,83; 0,8	3Ф; 0,81; 0,75	3Ф; 0,76; 0,71	3Ф; 0,62; 0,56
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		0,6	3,0	5,0	2,8	1,7	0,8
ПУСКОВОЙ ТОК, А		2,4	20	30,0	13,8	11,8	2,4
АППА- РАТЫ ЗАЩИ- ТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	10	10	10	10	10	10
	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПРЕДЕЛ. А						
	АВТОМАТ АЕ 2050	16	16	16	16	16	16
	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПРЕДЕЛ. А						
АВТОМАТ АП 50Б	16	4,0	6,3	4	2,5	1,6	
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПРЕДЕЛ. А							
ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТИП ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А	НПН 2.60 / 6.3	НПН 2-60 / 10	НПН 2-60 / 16	НПН 2-60 / 6.3	НПН 2-60 / 6.3	НПН 2-60 / 6.3	НПН 2-60 / 6.3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРО- КЛАДКИ АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ 2040	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25	4 (1x2) П 25
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП 50Б	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ТРЕХ- ПОЛЮСНУЮ РОЗЕТКУ С ЗАЕМЯЮЩИМ КОНТАКТОМ	ЦЕНТ УПРАВЛЕНИЯ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЕМ ПК-45Б, МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ И КНОП- КАМИ УСТАНОВЛЕН НА КОРПУСЕ МАШИНЫ	МАГНИТНЫЙ ПУСКА- ТЕЛЬ И КНОПЧНАЯ СТАНЦИЯ УСТАНОВЛЕ- НЫ НА МАШИНЕ	ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ АВТОМАТОМ АЕ-2000 У РАЕЦ.3,2А. АВТОМАТ УСТАНОВЛЕН НА КОР- ПУСЕ МАШИНЫ	МАГНИТНЫЙ ПУСКА- ТЕЛЬ С КНОПЧ- НОЙ СТАНЦИЕЙ ВСТРОЕН В КОРПУС МАШИНЫ	МАГНИТНЫЙ ПУСКА- ТЕЛЬ И ВЫКЛЮЧА- ТЕЛЬ ВСТРОЕНЫ В КОРПУС МАШИНЫ

т. н. 270-3.86

270-3.86-3-Д3

АНЕТ

9

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		МАШИНА ВЗБИВАЛЬНАЯ		ДОЗАТОР ДЛЯ КРЕМА	МАШИНА ДЛЯ ПРОСЕИВАНИЯ МУКИ	ПРОСЕИВАТЕЛЬ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ	УСТАНОВКА СМЕСИТЕЛЬНАЯ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		МВ-35 М	МВ-60	ДК	МПМ-800	П-2.П	БОРДНЕЖ-3
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ		0,8	2,2	0,08	1,1	1,1 0,1	0,25
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380	380	380	380	380; 220	220
ФАЗНОСТЬ, СОСЧ, КПА		3Ф; 0,69; 0,74	3Ф; 0,73; 0,81	3Ф; 0,6; 0,55	3Ф; 0,79; 0,78	3Ф; 0,79; 0,78; 1Ф+0	1Ф+0; 0,8; 0,8
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		2,3	5,7	0,45	2,7	2,7 0,4	1,8
ПУСКОВОЙ ТОК, А		9,0	27,8	2,5	19	19;	-
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ2040	10	10	10	10	10 10	10
	АВТОМАТ АЕ2050	16	16	16	16	16 16	16
	АВТОМАТ АП50Б	4,0	10	1,6	6,3	4,0 1,6	2,5
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ А	НПН2-60/6,3	НПН2-60/16	НПН2-60/6,3	НПН2-60/10	НПН2-60/10; 6,3	НПН2-60/6,3
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОВОДА КИЛКАМИ АПВ(П)	АВТОМАТ АЕ2040	4 (1x2) П25	4 (1x2) П25	4 (1x2) П25	4 (1x2) П25	А 4 (1x2) П25 Б 2 (1x2) П25	2 (1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП50Б	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ РАСПОЛОЖЕН НА БОКОВОЙ СТЕНКЕ КОРПУСА	ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ РАСПОЛОЖЕН НА СТАНИНЕ	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ТРЕХПОЛЮСНУЮ РОЗЕТКУ С ЗАЩИТНЫМ КОНТАКТОМ. НА МАШИНЕ ЕСТЬ ШИТОВЫЕ МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ С КНОПКОЙ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ШТЕРСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ, УСТАНОВЛЕННУЮ НА ШИТЕ ПИТАНИЯ. ШИТ ПИТАНИЯ С АВТОМАТОМ, МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ, РОЗЕТКОЙ И КНОПОЧНОЙ СТАНЦИЕЙ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО	МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ С КНОПКОЙ ВСТРОЕН В КОРПУС ПРОСЕИВАТЕЛЯ. ПАНЕЛЬ ДЛЯ НАМАГНИЧИВАНИЯ УСТАНОВЛЕНА В НЕРАБОЧЕМ ПОМЕЩЕНИИ.	ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ДВУХПОЛЮСНУЮ РОЗЕТКУ С ЗАЗЕМЛЯЮЩИМ КОНТАКТОМ.

т. н. 27-0-3.86

Лист № 10. Подпись и дата. Взам. инв. №

27-0-3.86-3-Д3






ИНВ

10

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	МАШИНА ХЛЕБОРЕЗАТЕЛЬНАЯ	МАШИНА ДЛЯ РАЗМОЛА КОФЕ	МАШИНА ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ КАРТОФЕЛЬНОГО ПЮРЕ МКП-60		МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ		
			ПРИВОД	КОТЕЛ	МРГ-300А	МРГУ-370М	
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ	МХР-200	МКК-60	П-11	КПЭ-60			
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	0.5	1.5	1.1	9.45	0.4	0.5	
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380	380	380	380/220	380	380	
ФАЗНОСТЬ, СОЗЧ, КПА	3Ф; 0.7; 0.7	3Ф; 0.81; 0.8	3Ф, 0.8, 0.78	3Ф+0; 0.98	3Ф, 0.8; 0.78	3Ф; 0.8; 0.78	
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А	1.7	3.5	2.7	15.9	1.0	1.2	
ПУСКОВОЙ ТОК, А	7.6	24.6	19	—	4.0	4.8	
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	10	10	10	10	
	АВТОМАТ АЕ2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	16	16	16	16	
	АВТОМАТ АП50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	2.5	6.3	4.0	16	2.5
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОГО ВСТАВКИ, А	НПН2-60 /6.3	НПН2-60 /10	НПН2-60 /10	НПН2-60 /16	НПН2-60 /6.3	НПН2-60 /6.3
Сечение проводов	АВТОМАТ АЕ2040	4(1x2) П25	4(1x2) П25	4(1x2) П25	А5(1x2) П25 Б5(1x2) П25+7(1x2) П25	4(1x2) П25	4(1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
Способ прокладки АПВ (П)	АВТОМАТ АП50Б	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"
Схемы присоединения							
Примечания	Включение в сеть через штепсельную розетку с защитным контактом, поставляемую комплектно	Подключение к сети через штепсельную розетку установленную на щите питания, щит поставляется комплектно	Машина состоит из передвижного привода и стационарного котла. Станция управления котла смонтирована в выносном шкафу. Привод подключается к сети через трехфазную розетку с заземляющим контактом	На корпусе машины установлен автоматический выключатель АЕ2016 на ток 1.25А и пакетный выключатель	Машина подключается к сети через штепсельную розетку. Управление осуществляется автоматическим выключателем АП-50 установленным на корпусе машины		

17. М. 27-0-3.86





ИЗВ. 4-0001 ПИЛОД. Ч. АНТА. 163АМ. 100А

Наименование оборудования		МАШИНА ДАВРЕЗКИ МОНОАНТА МАСЛА	МЯСОРУБКА	ТРАНСПОРТЕР СЕКЦИОННЫЙ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ПОСУДЫ НА ПЛАТФОРМАХ	КОМБЕЙНЕРОВПРОИЗВОДИТЕЛЬ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ	МАШИНА ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ СЫРЫХ ОВОЩЕЙ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		РММ	МНМ-500	ТТН	КУП-1000	МНСД
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт		0.4	0.2	0.6	0.75	1.1
НАПРЯЖЕНИЕ, в		380	380	380	380	380
ФАЗНОСТЬ, СОУ, кПа		3Ф, 0.65; 0.68	3Ф, 0.78; 0.81	3Ф, 0.78; 0.75	3Ф, 0.73; 0.72	3Ф, 0.74; 0.74
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		1.4	5.7	1.7	2.17	3.0
ПУСКОВОЙ ТОК, А		9.1	28.5	12.6	9.7	20
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	10	16	10	10	10
	АВТОМАТ АЕ 2050	16	16	16	16	16
	АВТОМАТ АП 54Б	2.5	16	2.5	4	6.3
ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТИП ДАВ. РЕСТАВРАЦИИ		МПН2-60/16.3	МПН2-60/16	МПН2-60/16	МПН2-60/16	МПН2-60/10
Сечение провода и способ прокладки АВВ(П)	АВТОМАТ АЕ 2040	4(1x2) П25	4(1x2) П25	4(1x2) П25	4(1x2) П25	4(1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП 54Б	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"
Схемы присоединения						
ПРИМЕЧАНИЯ		Подключенные к сети через трехполюсную розетку с заземляющим контактом	Магнитный пускатель с кнопками встроены в корпус автомата АП50 устанавливается комплектом	В приводной секции транспортера находится блок управления состоящий из автоматического выключателя и магнитного пускателя с кнопками	Пульт управления с магнитным пускателем и автоматическим выключателем на ток 10А встроены в корпус	Щит управления с предохранителями ПК-45-5 и магнитным пускателем установлен на машине

п. 4. 27-0-3.03

Наименование оборудования	Автоклав электрический	Аппарат парварочный электрический	Жаровня вращающаяся электрическая	Котел пищеварочный электрический	Котел пищеварочный	Котел пищеварочный		
Тип оборудования	АЭ-1	АПЭСМ-2	ЖВ9-720	КПЭ-60	КПЭ-100-1	КПЭ-160-1		
Установленная мощность, кВт	10.8	10.0	15.68	9.45	15.0	21.0		
Напряжение, В	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220		
Фазность, cos φ, КПД	3φ+0, 0.98	3φ+0, 0.98	3φ+0, 0.9	3φ+0, 0.98	3φ+0, 0.98	3φ+0, 0.98		
Номинальный ток, А	16.8	23.2	26.6	15.9	23.2	32.6		
Пусковой ток, А	—	—	—	—	—	—		
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	20	25	31.5	16	25	40
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	20	25	31.5	16	25	40
	Автомат АП 505	Номинальный ток расцепителя, А	25	25	40.0	16	25	40
Сечение провода и способ прокладки АПВ (п)	Автомат АЕ 2040	ППН2-60/20	ППН2-60/25	ППН2-60/31.2	ППН2-60/16	ППН2-60/25	ППН2-60/40	
	Автомат АЕ 2050	А-5(1x3) п25 6-6(1x3)п25+5(1x2)п25	5(1x4) п32	4(1x8)+1x4 п40	А-5(1x2) п25 6-5(1x2)п25+7(1x2)п25	А-5(1x4) п32 6-6(1x4) п32+7(1x2)п25	А-5(1x10) п40 6-6(1x10)п40+7(1x2)п25	
	Автомат АП 505	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	
	Предохранитель	А-5(1x4) п32 6-6(1x4)п32+5(1x2)п25	"	4(1x10)+1x5 п40	"	"	"	
Схемы присоединения	А-5(1x2) п25 6-6(1x2)п25+5(1x2)п25	"	4(1x5)+1x2.5 п32	"	"	"	А-5(1x8)п40 6-6(1x8)п40+7(1x2)п25	
Примечания	Загрузка фаз симметричная ВОЗМОЖНА РАБОТА 1φ и нуля. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО	Загрузка фаз не симметричная ВОЗМОЖНА РАБОТА 1φ и нуля. ТОК ВЫБРАН ПО НАИБОЛЕЕ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ. В КОРПУСЕ ВСТРОЕН ЧЕТЫРЕХПОЗИЦИОННЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	КРОМЕ ТЭНОВ НА ЖАРОВНЕ УСТАНОВЛЕНЫ ДВИГАТЕЛИ БАРАБАНА И ТРАНСПОРТЕРА. ЗАГРУЗКА НА ФАЗ СИММЕТРИЧНА ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ В КОРПУС ЖАРОВНИ	Загрузка фаз симметричная. СТАНЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ СМОНТИРОВАНА В ВЫНОСНОМ ШКАФУ	Загрузка фаз симметричная ВОЗМОЖНА РАБОТА 1φ и нуля СТАНЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ СМОНТИРОВАНА В ВЫНОСНОМ ШКАФУ			

т. н. 27-0-3.86

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	КОТЕЛ ПИЩЕВА- РОЧНЫЙ	КОТЕЛ СЕКЦИОННЫМ МОДУЛИРОВАННЫЙ	КИПЯТИЛЬНИК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	КИПЯТИЛЬНИК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	КИПЯТИЛЬНИК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	КИПЯТИЛЬНИК ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ	КПЭ-250-1	КПЭСМ-60 М	КНЭ-25 М	КНЭ-50 М	КНЭ-100Б	КНЭ-100 М
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	30,0	9,45	3,0	6,0	12,0	12,0
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220
ФАЗИСТЬ, СОС У, КПД	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А	46,5	15,4	4,7	9,3	18,6	18,6
ПУСКОВОЙ ТОК, А	—	—	—	—	—	—
АВТ. АЕ2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ, А	16	10	10	20	20
РАТН	АВТОМАТ АЕ2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ, А	16	16	16	20
ЗАКЛ.	АВТОМАТ АН50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ, А	16	63	10	25
ТМ	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК НАБЛЮД. ВСТАВКИ, А	НПН2-60/63	НПН2-60/16	НПН2-60/6,3	НПН2-60/10	НПН2-60/20
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРВ. КААДКН АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ2040	А-5(1х16) П50 Б-5(1х16) П50-7(1х2) П25	5(1х2) П25	5(1х2) П25	4(1х3)+1х2 П25	А-4(1х3)+1х2 П25 Б-4(1х3)+4(1х2) П32
	АВТОМАТ АЕ2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АН50Б	"	"	"	"	А-4(1х4)+1х2 П25 Б-4(1х4)+4(1х2) П40
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	А-4(1х3)+1х2 П25 Б-4(1х3)+4(1х2) П32
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ						
ПРИМЕЧАНИЯ	ЗАГРУЗКА ФАЗ СИМ- МЕТРИЧНАЯ ВОЗМОЖ- НА РАБОТА 1Ф+0. СТАНЦИЯ УПРАВЛЕ- НИЯ СМОНТИРОВАНА В ВЫНОСНОМ ШКАФУ	ЗАГРУЗ ФАЗ СИММЕТРИЧНАЯ 803. ВОЗМОЖНА РАБОТА 1Ф+0. СТАНЦИЯ УПРАВЛЕ- НИЯ УСТАНОВЛЕНА НА КОРПУСЕ КОТЕЛА	ЗАГРУЗКА ФАЗ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ПУС КИПЯТИЛЬНИКА	СИММЕТРИЧНАЯ ВСТРОЕН В КОР-		ЗАГРУЗКА ФАЗ СИМ- МЕТРИЧНАЯ. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ПОС- ТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕК- ТНО.




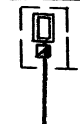

т. н. 27-0-3.86

27-0-3.86-3-43

Лист





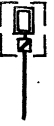
14

2025.07

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		КОФЕВАРКА	КОФЕВАРКА	МАРИНТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДЛЯ Т БЛЮА	МАРИНТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ДЛЯ Т БЛЮА	МАРИНТ СТАЦИОНАРНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	МАШИНА ПОСУДОМОЕЧНАЯ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		КК 101	ОМНИЯ-РЕКОРА	МСЭСМ-3	МСЭСМ-60	МСЭ-110К	А5-НМТ-1А
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ		5,23	5,73	3,75	3,5	4,9	33,4
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220
ФАЗНОСТЬ; СОУЗ; КПД		3Ф+0; 0,97	3Ф+0; 0,97	3Ф+0; 0,98	2Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,92
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		8,2	9,0	5,8	9,3	14,4	54,5
ПУСКОВЫЙ ТОК, А		—	—	—	—	—	—
АВТОМАТ АЕ 2040 МТИ ЗА- ЩИ- ТЫ	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	10	10	10	10	16	63
	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	16	16	16	16	16	63
	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	10	10	6,3	10	16	63
ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А		НПН2-60/10	НПН2-60/10	НПН2-60/6,3	НПН2-60/10	НПН2-60/16	НПН2-60/63
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОКЛАДКИ АПВ (П)	АВТОМАТ АЕ 2040	5 (1x2) П25	5 (1x2) П25	5 (1x2) П25	4 (1x2) П25	5 (1x2) П25	4 (1x25) + 1x16 П63
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП 50Б	"	"	"	"	"	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	4 (1x16) + 1x8 П50
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							КОМПА.
ПРИМЕЧАНИЯ		ПОДВОД ПИТАНИЯ К ЩИТУ АВТОМАТИКИ С ПРЕДОХРАНИТЕЛЯМИ, УСТАНОВЛЕННОМУ НА КОРПУСЕ КОФЕВАРКИ		ЗАГРУЗКА ФАЗ СИММЕТРИЧНАЯ ВОЗМОЖНА РАБОТА 1Ф+0 В КОРПУСЕ МАРИНТА ВСТРОЕНЫ ПАКЕТНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ	ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО НАИБОЛЕЕ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ. В КОРПУСЕ МАРИНТА ВСТРОЕН ПАКЕТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ. ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО НАИБОЛЕЕ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ВСТРОЕНА	В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ВХОДИТ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АЕ2053-10 НА ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ 100 А

п. м. 27-0-3.86

ИВ. № ПУАД. ПИД. ПИЗ. И. ДАТА. ВЗАМ. ИВ. И. И.


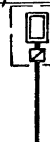


НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		СТОЙКА РАЗДАТОЧНАЯ ТЕПЛОВАЯ	ПОСУДОМОЕЧНАЯ МАШИНА	ПОСУДОМОЕЧНАЯ МАШИНА	ПОСУДОМОЕЧНАЯ МАШИНА	МАШИНА ДЛЯ ПРИГOTOВЛЕНИЯ БАМБИЧКОВ
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		СРТЭСМ-М	ММУ-1000М	ММУ-2000	МПУ-700	МБН-780
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт		15	38,6	48,8	16,3	18,5
НАПРЯЖЕНИЕ, В		220	380/220;	380/220	380/220	380/220
ФАЗНОСТЬ, СОСЧ, КПА		1Ф+0; 0,9В	3Ф+0; 0,9В;	3Ф+0; 0,9В	3Ф+0; 0,9В	3Ф+0; 0,9; 0,9
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		70	62,3	67,3	26,7	35,0
ПУСКОВОЙ ТОК, А		—	—	—	—	—
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	63	—	31,5	40
	АВТОМАТ АЕ2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	63	80	31,5	40
	АВТОМАТ АЕ506	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	63	—	40	40
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТИП ПАВКОВ ВСТАВКИ	ИПН2-60/10	ИПН2-60/63	ИПН2-100/80	ИПН2-60/31,5	ИПН2-60/4
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОКЛАДКИ АПВ(п)	АВТОМАТ АЕ2040	3(1x2)П25	4(1x25)+1x16 П63	—	4(1x8)+1x4 П40	4(1x10)+1x5 П40
СХОСБ ПРОКЛАДКИ АПВ(п)	АВТОМАТ АЕ2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	4(1x35)+1x25 П76	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АЕ506	"	"	—	4(1x10)+1x5 П40	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	4(1x25)+1x16 П63	4(1x5)+1x25 П32	4(1x8)+1x4 П40
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ						
ПРИМЕЧАНИЯ		В КОРПУС СТОЙКУ ВСТРОЕН ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ТИПА ТПКП	В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ВХОДИТ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ АЕ2053-10 НА ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ 100А		ЗАГРУЗКА ФАЗ СИМЕТРИЧНАЯ ЭЛЕКТРОШКА РАСПОЛОЖЕНА В КОРПУСЕ МАШИНЫ	БЛОК ПИТАНИЯ И УПРАВЛЕНИЯ С АВТОМАТАМИ НА 46А-2ШТ И НА 63А-1ШТУКА УСТАНОВЛЕНА НА МАШИНЕ

27-0-3.86-3-Д3

Лист

16

м. н. 27-0-3.86

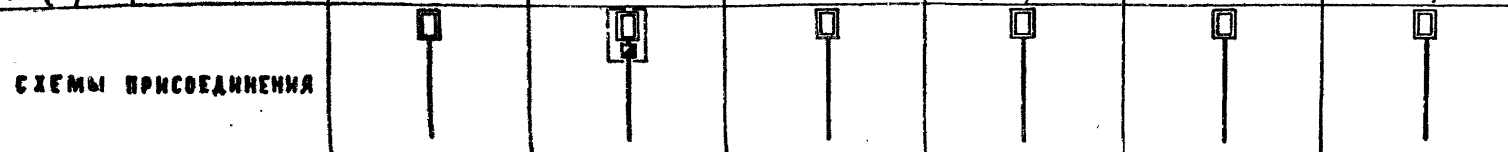
НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ПАНТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ		ПЕЧЬ КОНВЕЙЕРНАЯ ЖАРОЧНАЯ	СКОВОРОДА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ		ФРИТЮРНИЦА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ	
	ПЭСМ-4	ПЭСМ-4ШБ	ПКЖ	СЭСМ-02	СЭСМ-05	ФЭСМ-20	
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	12.0	17.04	58,8	6.0	12.0	7.5	
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	
ФАЗНОСТЬ, cos φ, КПД	3φ+0: 0,98	3φ+0: 0,98	3φ+0: 0,98	3φ+0: 0,98	3φ+0: 0,98	0,98	
НОМИНАЛЬНЫЙ Ток, А	27,8	27,8	92.0	14	28	11,6	
ПУСКОВОЙ Ток, А	—	—	—	—	—	—	
Аппараты защиты	АВТОМАТ АЕ 2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А 31,5	31,5	—	16	31,5	12,5
	АВТОМАТ АЕ 2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А 31,5	31,5	100	16	31,5	16
	АВТОМАТ АП 50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А 31,5	31,5	—	16	40	16
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ДАВНОГО ВСТАВКИ, А	НПН2-60/31,5	НПН2-60/31,5	ПН2-100/100	НПН2-60/16	НПН2-60/31,5	НПН2-60/16
Сечение провода и способ прокладки	АВТОМАТ АЕ 2040	5 (1x8) П40	5 (1x8) П40	—	5 (1x2) П25	5 (1x8) П40	5 (1x2) П25
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	4(1x50)+1x25 П76-2(1x2) П25	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ
	АВТОМАТ АП 50Б	"	"	—	"	5(1x10) П40	"
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	5 (1x5) П32	5 (1x5) П32	4(1x50)+1x25 П76-2(1x2) П25	"	5(1x6) П32	"
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ							
ПРИМЕЧАНИЯ		ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ ВОЗМОЖНА РАБОТА ОДНОЙ ФАЗЫ И НУЛЯ. ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО НАИБОЛЕЕ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ. НА ПАНТЕ УСТАНОВЛЕННЫ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ	ЭЛЕКТРОШКАФ АВТОМАТАМИ НА ТОК 40А (ПО 4,5 ТИПОВ НА АВТОМАТ) ВСТРОЕН В КОРПУС ПЕЧИ ДВА ПРОВОДА ПОДВЕСТИ ОТ ЗАМЫКАЮЩЕГО КОНТАКТА МАГНИТНОГО ПУСКАТЕЛЯ ВЕНТИЛЯТОРА ВЕНТИЛЯТОР НЕ ПОСТАВЛЯЕТСЯ.	ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ ВОЗМОЖНА РАБОТА 1φ+0 ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО НАИБОЛЕЕ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ. ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ ВСТРОЕНА.	ЗАГРУЗКА ФАЗ СИММЕТРИЧНАЯ НА МАШИНЕ УСТАНОВЛЕН МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ		

т. м. 27-0-3.86

ИЗДЕЛ. № 0184. ИСПОЛНЕН В СССР. ОСНОВ. ИДЕЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ШКАФ НЕКАРСКИЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	ШКАФ ТЕПЛОВОЙ СВЗ03М0В	ШКАФ ЖАРОЧНЫЙ СЕКЦИОННЫЙ МОДУЛЬНЫЙ	ЛИНИЯ КОМБИНИРОВАННАЯ ДЛЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ И ОТПУСКА КОМПЛЕКСНЫХ ОБЕДОВ.	ЛИНИЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ, НАКОПЛЕНИЯ И ОТПУСКА С КОМПЛЕКТОВАННЫХ ОБЕДОВ	
					ЭФФЕКТ-2 (АКНО-2)*	
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ	ШПЭСМ-3	ШТС-М	ШЖЭСМ-2К	ПОУОК-2 (АККО-2)*	ТКШ	СНР-Б
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт	15.6	7.7	9.5	12.6	24.6	15.4
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	220
ФАЗНОСТЬ СОСУ, КВА	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,98	3Ф+0; 0,95	3Ф+0; 0,96	1Ф+0; 0,98
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А	24,3	11,8	22,4	20,3	38,9	71,0
ПУСКОВОЙ ТОК, А	—	—	—	—	—	—
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	25	12,5	25	25	40
	АВТОМАТ АЕ 2050	25	16	25	25	40
АВТОМАТ АП 50Б	25	16	25	25	40	—
ТИП ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ И ТОК НАВЯЗКИ ВСТАВКИ	25	ППН2-50/16	ППН2-60/25	ППН2-60/25	ППН2-60/40	ПН2-100/80
СРЕДСТВО ПРОВЕРКИ АВА (П)	АВТОМАТ АЕ 2040	5 (1x4) П32	5 (1x2) П25	5 (1x4) П32	5 (1x4) П32	5 (1x10) П32
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	3 (1x25) П50
	АВТОМАТ АП 50Б	"	"	"	"	—
	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ	"	"	"	5 (1x3) П25	"

т. н. 27-0-3.86



ПРИМЕЧАНИЯ

ЗАГРУЗКА ФАЗ СИММЕТРИЧНАЯ, НА ШКАФУ УСТАНОВЛЕНЫ ПАКЕТНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ С МАГНИТНЫМИ ПУСКАТЕЛЯМИ УСТАНОВЛЕНА В ШКАФ ЗАГРУЗКА ФАЗ СИММЕТРИЧНАЯ

ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ, ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО НАИБОЛЕЕ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ, НА ШКАФУ УСТАНОВЛЕНЫ ПАКЕТНЫЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛИ.

ЛИНИЯ СОСТОИТ ИЗ ТРАНСПОРТЕРА ТКШ, НА СЕКЦИЯХ КОТОРОГО УСТАНОВЛЕНЫ РОЗЕТКИ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПЕРЕДВИЖНЫХ МАРМИТОВ И СТОЙКИ НАКОПИТЕЛЯ СНР-Б. СТОЙКА СОСТОИТ ИЗ 6 ОДНОФАЗНЫХ СЕКЦИЙ, КАЖДАЯ СЕКЦИЯ ИМЕЕТ ПО ДВА ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ОТКЛЮЧАЮЩИХ ВЕРХНИЙ И НИЖНИЙ РЯД ТЭНов.

* К ЛИНИЯМ АККО-2 И АКНО-2 ДОПОЛНИТЕЛЬНО КОМПЛЕКТНО ПОСТАВЛЯЕТСЯ ТРАНСПОРТЕР ТКШ БЕЗ РОЗЕТОК МОЩНОСТЬЮ 0,6 кВт, СХЕМА ПРИСОЕДИНЕНИЯ КОТОРОГО АНАЛОГИЧНА ТРАНСПОРТЕРУ ТТК СМОТРИ ЛИСТ 12

Наименование оборудования	САМОБСЛУЖИВАНИЯ ЛПС								
	ПРИЛАВОК ДЛЯ ЗАЩИТЫ И СБЛАЗНЕНИЯ БЛЮД	ЛИНИЯ		ПРИЛАВОК В		ПРИЛАВОК-МАРМИТ ДЛЯ ПЕРВЫХ БЛЮД		ПРИЛАВОК-МАРМИТ ДЛЯ ВТОРЫХ БЛЮД	
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ	ЛПС-2	ЛПС-3	ЛПС-3А	ЛПС-5	ЛПС-7	ЛПС-10	ЛПС-11	ЛПС-16	
Установленная мощность, кВт	0.48	4.9	4.9	0.8	0.05	2.5	3.75	3.5	
Напряжение, В	380/220	380/220	380/220	220	220	380/220	380/220	380/220	
Фазность, соф, кпа	3ф+0,0,3,0,3	2ф+0,0,98	2ф+0,0,98	1ф+0,0,98	1ф+0,0,8	2ф+0,0,98	3ф+0,0,98	2ф+0,0,98	
Номинальный ток, А	1.4	11.6	11.6	3.7	0.3	5.8	5.8	9.3	
ЛСКВОВИ ток, А	7.3	-	-	-	-	-	-	-	
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПЛЕТЕЛЯ, А	10	12.5	12.5	10	10	10	
	АВТОМАТ АЕ 2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПЛЕТЕЛЯ, А	16	16	16	16	16	16	
	АВТОМАТ АБ50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПЛЕТЕЛЯ, А	4.0	16	16	16	16	16	
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТИП ОБЪЕКТА БЛЮД	МНП2-60/6,3	МНП2-60/16	МНП2-60/16	МНП2-60/6,3	МНП2-60/6,3	МНП2-60/6,3	МНП2-60/6,3	МНП2-60/10
Сечение провода и способ прокладки АПВ(П)	АВТОМАТ АЕ 2040	4(1x2)п25	4(1x2)п25	4(1x2)п25	3(1x2)п25	2(1x2)п25	4(1x2)п25	5(1x2)п25	4(1x2)п25
	АВТОМАТ АЕ 2050	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	
	АВТОМАТ АБ50Б	"	"	"	"	"	"	"	
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	"	"	"	"	"	"	"	
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ									
ПРИМЕЧАНИЯ	МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ И АВТОМАТ АЕ 2050 УСТАНОВЛЕНЫ ВО ВСТРЕПНОМ МАШИНОМ ОТДЕЛЕНИИ	ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО МАНОМЕТРУ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ ВОЗМОЖНА РАБОТА 1Ф+0 НА ПРИЛАВКЕ УСТАНОВЛЕН ПАКЕТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ	РОЗЕТКИ УСТРОЕНЫ В ПРИЛАВОК	РОЗЕТКА УСТРОЕНА В ПРИЛАВОК	ЗАГРУЗКА ФАЗ НЕ СИММЕТРИЧНАЯ/КРОМЕ МАРМИТА ЛПС-11) ТОК ОПРЕДЕЛЕН ПО МАНОМЕТРУ ЗАГРУЖЕННОЙ ФАЗЕ. НА ПРИЛАВКАХ УСТАНОВЛЕНЫ ПАКЕТНЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ, ОТКЛЮЧАЮЩИЕ НАГРУЗКИ НЕ ОДНОВРЕМЕННО				

т. м. 27-0-3.86

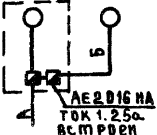





ИМЯ, ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ И ДАТА ВСТАВКА

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ		ЛИНИЯ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ											
		ПИТАТЕЛЬ ЗАГРУЗОЧНЫЙ	ПИТАТЕЛЬ ДОЗАТОЧНЫЙ	ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ	ПЕРЕГРУЖАТЕЛЬ	МАШИНА МОЕЧНАЯ	КАМНЕОБУШКА	КАРТОФЕЛЕЧИСТКА	КОНВЕЙЕР ДОЧИСТКИ	ПЕРЕГРУЖАТЕЛЬ	МАШИНА СУЛЬФИТАЦИИ	БЕСОВОЙ ДОЗАТОР	
ТИП ОБОРУДОВАНИЯ		АСК 800	ПЗ-5	ПР-5	ПА-2	ПН-2	ММВ-2000	КА-2	МКК-1200	КА-1	ПН-2	МС-800	АД-30-КР
УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ		14,5	0,55	0,55	0,7	0,55	2,2	2,2	3,5	1,1	0,55	0,43	0,75
НАПРЯЖЕНИЕ, В		380	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380	380
ФАЗНОСТЬ, СДСЧ; КПА		3Ф;08;08	3Ф;07;07	3Ф;07;07	3Ф;07;07	3Ф;07;07	3Ф;08;08	3Ф;08;08	3Ф;08;08	3Ф;07;07	3Ф;07;07	3Ф;08;08	3Ф;08;08;
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А		34,6	1,7	1,7	2,2	1,7	5,0	5,0	8,3	3,0	1,7	1,1	1,8
ПУСКОВОЙ ТОК, А			7,7	7,7	5,0	7,7	30,5	30,5	58,1	122	7,7	4,6	
АППАРАТЫ ЗАЩИТЫ	АВТОМАТ АЕ 2040	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	АВТОМАТ АЕ 2050	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	АВТОМАТ АП 50Б	НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК РАСЦЕПИТЕЛЯ, А	63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	ТИП ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ И ТОК ПЛАВКОЙ ВСТАВКИ, А	ППН2 БД-63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
СЕЧЕНИЕ ПРОВОДА И СПОСОБ ПРОВОДА КЛАДКИ АПБ (п)	АВТОМАТ АЕ 2040	3(1x16)+1x8П50	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32	10(1x2)п32
	АВТОМАТ АЕ 2050	3(1x16)+1x8П50											
	АВТОМАТ АП 50Б	3(1x16)+1x8П50											
	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ	3(1x8)+1x4п40											
СХЕМЫ ПРИСОЕДИНЕНИЯ													
ПРИМЕЧАНИЯ		<p>ЛИНИЯ ПОДКЛЮЧАЕТСЯ К СЕТИ ЧЕРЕЗ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ. НА БОКОВОЙ СТЕНЕ ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ УСТАНОВЛЕН АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ТИПА АЕ 2046 С РАСЦЕПИТЕЛЕМ НА ТОК 50А. ВНУТРИ КОРПУСА ПУЛЬТА УСТАНОВЛЕНА ПАНЕЛЬ ПРИБОРНАЯ, НА КОТОРОЙ ЗАКРЕПЛЕНА МАГНИТНЫЕ ПУСКАТЕЛИ С ТЕПЛОЫМИ РЕЛЕ И КНОПКАМИ УПРАВЛЕНИЯ. КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ ДУБАИРУЮТСЯ</p>						<p>НА КАЖДОМ ТОКОПРИЕМНИКЕ. ДОПОЛНИТЕЛЬНО ИМЕЮТСЯ ПУЛЬТЫ УПРАВЛЕНИЯ К ПИТАТЕЛЮ ЛЕНТОЧНОМУ, КАРТОФЕЛЕЧИСТКИ И БЕСОВОМУ ДОЗАТОРУ. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ПИТАТЕЛЯ ЛЕНТОЧНОГО УСТАНОВЛЕН НА КОРПУСЕ ПИТАТЕЛЯ. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ КАРТОФЕЛЕЧИСТКИ УСТАНОВЛЕНАЕТСЯ ПО ЗАДАНИЮ ТЕХНОЛОГОВ. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ ДОЗАТОРА УСТАНОВЛЕН НА КОРПУСЕ ДОЗАТОРА.</p>					

т. н. 27-0-3.86

27-0-3.86-3-Д3

АМСТ
20

Наименование оборудования		Автомат для продажи растительного масла	Автомат для продажи пива	Автомат для продажи кваса	Автомат для продажи охлаждаемых штучных товаров		Автомат для приготовления и продажи напитков из стучных плодов
Тип оборудования		АТ-205	АТ-255	АТ-256	АТ-556	Холодильный агрегат БС-1250	АТ-151
Установленная мощность, кВт		0,6	0,8	0,8	0,33	0,715	4,5
Напряжение, В		380/220	380/220	380/220	380/220	380/220	220
Фазность, cosφ, κРД		3φ+0;	3φ+0;	3φ+0;	3φ+0; 0,95, 0,9	3φ+0; 0,8; 0,8	1φ+0
Номинальный ток, А		2,0	3,6	3,6	3,4	1,7	21
Пусковой ток, А		5,5	7,8	7,8	-	-	-
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	10	10	10	10	10	25
	Автомат АЕ 2050	16	16	16	16	16	25
	Автомат АП50Б	2,5	6,3	6,3	6,3	4,0	25
ТНО предохранителя и ток плавкой вставки А		МПМ2-60/6,3	МПМ2-60/6,3	МПМ2-60/6,3	МПМ2-60/6,3	МПМ2-60/6,3	МПМ2-60/25
Сечение провода и способ прокладки АПВ(п)	Автомат АЕ 2040	А-4(1x2) п25 Б-4(1x2) п25	4(1x2) п25	4(1x2) п25	4(1x2) п25	А-4(1x2) п25 Б-6(1x2) п25	3(1x4) п25
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же	То же
	Автомат АП50Б	"	"	"	"	"	"
	Предохранитель	"	"	"	"	"	3(1x3) п25
Схемы присоединения							
Примечания		Щит ввода установлен на корпусе автомата. Участок А-питание автомата, питающее отдельно стоящего насоса в рядом предусмотренной насосной.	Автомат состоит из собственно автомата с цепями управления мешалкой и встроенным холодильным агрегатом ВС-800	Автомат состоит из собственно автомата и отдельно стоящего холодильного агрегата, на корпусе автомата установлен автоматический выключатель на ток 4А. На щите управления холодильного агрегата установлен автоматический выключатель на ток 2,5А.	Электрощит расположен на корпусе автомата		






п. м. 27-0-3.86

ИЗБ. ФОРМА ПОДАТЬ НАТЯ ВЕДИМ. ИЗОБ.

27-0-3.86-3-Д3

ИЗМТ

24

Наименование оборудования		Автомат для продажи штучных товаров	Автомат для газированной воды	Автомат для продажи просеяленных горох и бин	Автомат для приготовления пи-рожек	Аппарат для приготовления и жарения паччиков
Тип оборудования		АТ-453	АТ-101СК	АТ-251	АЖ-3П	АП-3М
Установленная мощность, кВт		0,7	0,5	0,6	16,7	8,3
Напряжение, В		380/220	380/220	220	380/220	380/220
Фазность, cos φ, КПД		3ф+0; 0,8; 0,8	3ф+0; 0,8; 0,8	1ф+0; 0,8; 0,8	3ф+0; 0,87	3ф+0; 0,83
Номинальный ток, А		1,7	1,2	4,3	29,3	13,6
Пусковой ток, А		2,7	—	—	—	—
Аппа- раты защи- ты	Автомат АЕ 2040	10	10	10	40	15
	Автомат АЕ 2050	16	16	16	40	15
	Автомат АП506	6,3	4	10	40	16
	Тип предохранителя и ток плавкого	нпн 2-60/6,3	нпн 2-60/6,3	нпн 2-60/10	нпн 2-60/40	нпн 2-60/16
Сечение провода и способ прокладки АВВ (п)	Автомат АЕ 2040	4(1×2) п 25	4(1×2) п 25	2(1×2) п 25	4(1×10)+1×5 п 32	5(1×2) п 25
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же
	Автомат АП506	"	"	"	"	"
	Предохранитель	"	"	"	4(1×8)+1×4 п 32	"
Схемы присоединения						
Примечания		Пульт управления с автоматическим выключателем АЕ 2033 на ток 4А установлен на корпусе автомата	Электрощит с автоматическим выключателем на ток 2 А и магнитным пускателем установлен на задней стенке автомата	Пульт управления с предохранителем ПАР-6,5 установлен на корпусе автомата	Щит управления и защиты встроены в автомат, на вводе шкафа установлен автоматический выключатель на ток 32А	Щит управления с двумя автоматическими выключателями на ток 12,5А установлен на корпусе аппарата

т. м. 270-300







Наименование оборудования		Машины контрольно кассовые	Весы настольные с указателем массы цемента и стоимости	Весы электронные с чекапечатающим устройством	Дозатор для фасовки муки и сахарного песка	Весы для фасовки крупы и сахарного песка в пакеты
Тип оборудования		ОКА	1261 ВН-3ЦТ	„Дина“ 1799 ВТЧ-3	ДРК-1	ДСК-1
Установленная мощность, кВт		0,075	0,08	0,34	0,4	0,8
Напряжение, В		220	220	220	380/220	380/220
Фазность, cos φ, КПД		1φ+0; 0,85	1φ+0; 0,8	1φ+0; 0,8	3φ+0; 0,7; 0,7	3φ+0; 0,7; 0,7
Номинальный ток, А		0,4	0,5	2,0	1,2	2,4
Пусковой ток, А		—	—	—	—	—
Аппа-раты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	10	10	10	10
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	16	16	16
	Автомат АП50Б	Номинальный ток расцепителя, А	1,6	1,6	2,5	1,6
	тип предохранителя и ток плавкой вставки, А	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3
Сечение провода и способ прокладки АПВ (в)	Автомат АЕ 2040	2(1x2) п 25	2(1x2) п 25	2(1x2) п 25	4(1x2) п 25	4(1x2) п 25
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же
	Автомат АП50Б	„	„	„	„	„
	Предохранитель	„	„	„	„	„
Схемы присоединения						
Примечания		Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом		Подключение к сети через две двухполюсные розетки с заземляющими контактами	Щит питания и панель управления встроены в корпус дозатора	Щит питания и панель управления встроены в корпус весов

т. н. 27-0-3.86





Наименование оборудования		Машина для упаковки овощей и фруктов	Машина для сварки полимерных пленок	Линия для расфасовки гастрономических товаров в термоусадочную пленку ЛРГТ		Электросушитель	Пресс малогабаритный механический	
Тип оборудования		МУ	М6-АП-2С	МРЗП	МУГТ	ЭРА	МГП-2	
Установленная мощность, кВт		0,85	0,8	2,6	8,9	1,05	4,0	
Напряжение, В		380	220	380	380/220	220	380	
Связность, cos φ, КПД		3ф; 0,7; 0,7	1ф+0; 0,98	3ф; 0,82; 0,82	3ф+0; 0,8	1ф+0; 0,98	3ф; 0,83; 0,82	
Номинальный ток, А		1,7	3,9	5,9	17,0	4,9	8,6	
Пусковой ток, А		7,6	—	23,8	—	—	51,8	
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	10	10	10	20	10	16
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	16	16	20	16	16
	Автомат АП 50Б	Номинальный ток расцепителя, А	2,5	4,0	4,0	25	6,3	16
	Тип предохранителя и ток плавкой вставки, А		НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/10	НПН 2-60/20	НПН 2-60/6,3	НПН 2-60/25
Сечение провода и способ прокладки АПВ(п)	Автомат АЕ 2040	4(1×2) п 25	3(1×2) п 25	4(1×2) п 25	5(1×3) п 25	3(1×2) п 25	4(1×2) п 25	
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же	То же	
	Автомат АП 50Б	»	»	»	5(1×4) п 32	»	»	
	Предохранитель	»	»	»	5(1×2,5) п 25	»	»	
Схемы присоединения								
Примечания		Подключение к сети через трехполюсную розетку с заземляющим контактом	Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом. Нагрузка тепловая. Замкнутые на дополнительный проводник	Линия выпускается в двух модификациях с машиной для резки замороженных продуктов МРЗП и без нее и устанавливается МУГТ, подключаемой через пульт управления, встроенный в МУГТ	Микропереключатель встроен в корпус электросушителя	Магнитный пускатель с кнопкой установлен на корпусе пресса		

т. м. 27-0-3-86

Шифр по подг. Проект. и дата. Взам. инв. №

Наименование оборудования			Машина водо-пылесосная	Машина полотерная	Машина подметально-пылесосная	Машина подметальная вакуумная	Машина полотерная	Машина полумочная
Тип оборудования			КУ-001А	КУ-103	КУ-403Б	КУ-409	КУ-401	КУ-305
Установленная мощность, кВт			0,85	0,25	0,6	0,8	1,5	1,12
Напряжение, в			220	220	220	220	380	380
Фазность, cos φ, КПД			1φ+0; 0,8	1φ+0; 0,8	1φ+0; 0,8	1φ+0; 0,8	3φ+0; 0,8; 0,8	3φ+0; 0,8; 0,8
Номинальный ток, А			5,0	1,5	3,4	5,0	3,6	2,7
Пусковой ток, А			25	9	17	25	18	13,5
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	10	10	10	10	10	10
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	16	16	16	16	16
	Автомат АП50Б	Номинальный ток расцепителя, А	10	2,5	6,3	10	6,3	4,0
	Тип предохранителя и ток плавкого элемента, А		МПН2-60/10	МПН2-60/6,3	МПН2-60/10	МПН2-60/10	МПН2-60/10	МПН2-60/6,3
Сечение провода и способ прокладки АПВ (п)	Автомат АЕ 2040		2(1×2) п 25	2(1×2) п 25	2(1×2) п 25	2(1×2) п 25	4(1×2) п 25	4(1×2) п 25
	Автомат АЕ 2050		То же	То же	То же	То же	То же	То же
	Автомат АП50Б		"	"	"	"	"	"
	Предохранитель		"	"	"	"	"	"
Схемы присоединения								
Примечания			Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом			Подключение к сети через трехполюсную розетку с заземляющим контактом		

т. н. 27-0-3.86







Наименование оборудования		Аппарат пароварочный	Котел	Котел	Котел	Мармит	Мармит пере- движной	
Тип оборудования		АПЭ-023А	КЭ-100	КЭ-160	КЭ-260	МСЭ-0,84(МСЭ-0,84-0,1)	МП-28	
Установленная мощность, кВт		7,5	18,9	24,0	30,0	2,5	0,63	
Напряжение, В		380/220	380/220	380/220	380/220	220	220	
Фазность, cos φ, КПД		3φ+0; 0,98	3φ+0; 0,98	3φ+0; 0,98	3φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	
Номинальный ток, А		11,5	29,4	37,2	46,6	11,6	2,9	
Пусковой ток, А		—	—	—	—	—	—	
Аппа- раты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	125	31,5	40	50	12,5	10
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	31,5	40	50	16	16
	Автомат АП 525	Номинальный ток расцепителя, А	15	40	40	50	16	4
	Тип предохранителя и ток плавкой вставки, А		НПН-2-60/16	НПН-2-60/32	НПН-2-60/40	НПН-2-100/50	НПН-2-60/16	НПН-2-60/6,3
Сечение провода и способ про- кладки АНВ (п)	Автомат АЕ 2040	5 (1×2) п 25	4 (1×8)+1×4 п40	4 (1×10)+1×5 п40	4 (1×16)+1×8 п50	3 (1×2) п 25	3 (1×2) п 25	
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же	То же	
	Автомат АП 506	"	4 (1×10)+1×5 п40	"	"	"	"	
	Предохранитель	"	4 (1×6)+1×3 п 32	4 (1×8)+1×4 п40	4 (1×10)+1×5 п40	"	"	
Схемы присоединения								
Примечания		Загрузка фаз симметричная	Станция управления встроена. Загрузка фаз симметричная				Подключение к сети через двух- полюсную розет- ку с заземляю- щим кон- тактом	

т. н. 27-0-3.86

27-0-3.86-3-Д3

Лист

26



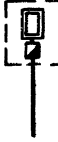


Наименование оборудования		Плита	Плита	Сковорода	Сковорода	Термостат	Устройство варочное	
Тип оборудования		ПЗ-0,17 (ПЗ-0,17-04)	ПЗ-051 (ПЗ-0,51-04)	СЗ-0,22 (СЗ-0,22-04)	СЗ-0,45 (СЗ-0,45-04)	ТЗ-25	УЗВ-60	
Установленная мощность, кВт		4,0	12,0	5,0	11,5	0,5	9,45	
Напряжение, В		220	380/220	220	380/220	220	380/220	
Фазность, cos φ, КПД		1φ+0; 0,98	3φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	3φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	3φ+0,98	
Номинальный ток, А		18,2	18,2	22,1	17,9	2,3	14,7	
Пусковой ток, А		—	—	—	—	—	—	
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	20	20	25	20	10	16
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	20	20	25	20	16	16
	Автомат АПС06	Номинальный ток расцепителя, А	25	25	25	25	2,5	16
	Тип предохранителя и ток плавкой вставки, А		нпн 2-60/20	нпн 2-60/20	нпн 2-60/25	нпн 2-60/20	нпн 2-60/6,3	нпн 2-60/16
Сечение провода и способ прокладки АВ(п)	Автомат АЕ 2040	3(1×3) п 25	5(1×3) п 25	3(1×4) п 25	4(1×3)+1×2 п 25	3(1×2) п 25	5(1×2) п 25	
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же	То же	
	Автомат АПС06	3(1×4) п 25	5(1×4) п 32	"	4(1×4)+1×2 п 32	"	"	
	Предохранитель	3(1×2,5) п 25	5(1×3) п 25	"	4(1×3)+1×2 п 25	"	"	
Схемы присоединения								
Примечания		На плите установлен переключатель	Загрузка фаз симметричная, возможна работа 1 фазы и 0. На плите установлены три переключателя	На лицевой стороне плиты установлены переключатель реле температуры и сигнальная лампа	Панель управления с магнитным пускателем для ТЗнов и реверсивным магнитным пускателем для опракивания сковороды в корпус сковороды	Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом	Загрузка фаз симметричная Панель управления встроена	

п. н. 27-0-3-86

Имя, № подл. Дата и дата ввода в эк

27-0-3.86-3-Д 3

Лист
27

Наименование оборудования		Фритюрница	Шкаф жарочный	Шкаф жарочный	Шкаф тепловой	Шкаф тепловой передвижной
Тип оборудования		ФЗ-20	ШМЭ-0.51(ШМЭ-0.51-01)	ШМЭ-0.85(ШМЭ-0.85-01)	ШТЭ-1(ШТЭ-1-01)	ШТПЭ-1
Установленная мощность, кВт		7,5	8,8	12,0	1,26	1,26
Напряжение, В		380/220	380/220	380/220	220	220
Фазность, cos φ, КПД		3φ+0; 0,99	3φ+0; 0,98	3φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98
Номинальный ток, А		11,6	16,2	18,2	5,8	5,8
Пусковой ток, А		—	—	—	—	—
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	12,5	20	20	10
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	20	20	16
	Автомат АП50Б	Номинальный ток расцепителя, А	16	25	25	6,3
	Тип предохранителя и ток плавкой вставки, А	НПН2-60/16	НПН2-60/20	НПН2-60/20	НПН2-60/6,3	НПН2-60/6,3
Сечение Провода и способ прокладки АП (п)	Автомат АЕ 2040	5(1×2) п 25	5(1×3) п 25	5(1×3) п 25	3(1×2) п 25	3(1×2) п 25
	Автомат АЕ 2050	То же	То же	То же	То же	То же
	Автомат АП50Б	"	5(1×4) п 32	5(1×4) п 32	"	"
	Предохранитель	"	5(1×3) п 25	5(1×3) п 25	"	"
Схемы присоединения						
Примечания		Загрузка фаз симметричная. Возможна работа 1 фазы и нуля. Панель управления встроена	Загрузка фаз не симметричная. Возможна работа 1 фазы и нуля. Панель управления встроена	Загрузка фаз симметричная. Возможна работа 1 фазы и нуля. Панель управления встроена		Подключен к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом

Наименование оборудования		Линия самообслуживания ЛС-А и линия ЛС-Г* (правое и левое исполнение)								
		Прилавок-касса	Прилавок для горячих напитков ЛС-Б	Мармит стационарный	Ввод 1	Ввод 2	Шкаф тепловой передвижной	Мармит передвижной	Прилавок-витрина холодильный	
Тип оборудования		ЛС-1	ГЗ-25 (2шт)	МСЗ-84			ШТПЗ-1	МП-28	ЛС-2 (ПВКС-1-0,315)	
Установленная мощность, кВт		0,07	0,5 × 2	2,5	3,5	1,89	1,26	0,63	0,45	
Напряжение, В		220	220	220	380/220	220	220	220	380	
Фазность, cos φ, КПД		1φ+0; 0,8	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	2φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	3φ; 0,72; 0,72	
Номинальный ток, А		0,4	2,3 × 2	11,6	11,6	8,7	5,8	2,9	1,3	
Пусковой ток, А		—	—	—	—	—	—	—	7,8	
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	10	—	—	12,5	10	—	—	10
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	—	—	16	16	—	—	16
	Автомат АП 50Б	Номинальный ток расцепителя, А	1,6	—	—	16	10	—	—	4,0
	тип предохранителя и ток вставки, А		МПН2-60/6,3	—	—	МПН2-60/16	МПН2-60/10	—	—	МПН2-60/6,3
Сечение провода и способ прокладки АПВ(п)	Автомат АЕ 2040		2 (1×2) п 25			4 (1×2) п 25		3 (1×2) п 25		4 (1×2) п 25
	Автомат АЕ 2050		То же			То же		То же		То же
	Автомат АП 50Б		"			"		"		"
	Предохранитель		"			"		"		"
Схемы присоединения										
Примечания		Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом	Линия выпускается заводом правого исполнения и может быть перекомпонована под левое исполнение (эл. схема левого исполнения будет зеркальна). Линия правого исполнения приходит с запасом монтажных проводов. При правом исполнении трубы вводов 1 и 2 выводятся с привязкой в одну точку (см. раздел технологии). Для перекомпоновки линии для левого исполнения трубы вводов 1 и 2 выводятся с привязками в разные точки (см. раздел технологии) и дополнительно из трубы ввода 1 оставить запас проводов. Для мармита МСЗ-84 на длину 1800 мм и для прилавка для горячих напитков на длину 3800 для ЛС-А, 4200 для ЛС-Б и ЛС-В и 2800 для ЛС-Г. линия приходит с установленными на ней розетками.						Щит управления с автоматическим выключателем на ток 2 А и магнитным пускателем. Встроен в прилавок	

* Линия ЛС-Г по электрическим параметрам аналогична линии ЛС-А

т. м. 27-0-3.86

Линия самообслуживания АС-Б (правое и левое исполнение)

Наименование оборудования		Прилавок-касса	Прилавок для горячих напитков АС-3	Мармит передвижной	Мармит стационарный	Ввод 1	Ввод 2	Шкаф тепловый передвижной	Мармит передвижной	Прилавок-бут-прма холодильный
Тип оборудования		АС-1	ТЗ-25 (2шт)	МП-28	МСЭ-84			ШТНЭ-1	МП-28	АС-2(ПВХ-1-0,315)
Установленная мощность, кВт		0,07	0,5*2	0,63	2,5	4,13	1,89	1,26	0,63	0,45
Напряжение, в		220	220	220	220	380/220	220	220	220	380
Фазность, cos φ, КПД		1φ+0; 0,8	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	2φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	1φ+0; 0,98	3φ; 0,72; 0,72
Номинальный ток, А		0,4	2,3*2	2,9	11,6	11,6	8,7	5,8	2,9	1,3
Пусковой ток, А		—	—	—	—	—	—	—	—	7,8
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	10	—	—	—	12,5	10	—	—	10
	Автомат АЕ 2050	16	—	—	—	16	16	—	—	16
	Автомат АП50Б	1,6	—	—	—	16	10	—	—	4,0
	Тип предохранителя и ток плавкой вставки, А	НПН2-60/6,3	—	—	—	НПН2-60/16	НПН2-60/10	—	—	НПН2-60/6,3
Сечение провода и способ прокладки АПВ (п)	Автомат АЕ 2040	2(1*2)п25				4(1*2)п25	3(1*2)п25			4(1*2)п25
	Автомат АЕ 2050	То же				То же	То же			То же
	Автомат АП50Б	»				»	»			»
	Предохранитель	»				»	»			»
Схемы присоединения										
Примечания		Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом	Примечание смотри лист 29							Штут управление с автоматическим выключателем на ток 2А и магнитным пускателем встраиваем

т. м. 27-0-3.86

Шк. № подл. Подл. и дата Взам.инв. №

Наименование оборудования			Линия самообслуживания АС-8 (правое и левое исполнение)								
			Прилавок-касса	Прилавок для горячих напитков АС-3	Мармит стационарный	Ввод 1	Ввод 2	Шкаф тепловой передвижной	Шкаф тепловой передвижной	Мармит передвижной	Прилавок-вытрина холодильный
Тип оборудования			АС-1	ТЗ-25 (2шт)	МСЗ-84			ШТПЗ-1	ШТПЗ-1	МП-28	КС(ПВХ+ОЛС)
Установленная мощность, кВт			0,07	0,5×2	2,5	3,5	3,15	1,26	1,26	0,63	0,46
Напряжение, В			220	220	220	380/220	380/220	1ф+0; 0,98	1ф+0; 0,98	1ф+0; 0,98	380
Фазность, cos φ, КПД			1ф+0; 0,8	1ф+0; 0,98	1ф+0; 0,98	2ф+0; 0,98	2ф+0; 0,98	5,8	5,8	2,9	3ф/0,72; 0,72
Номинальный ток, А			0,4	2,3×2	11,6	11,6	8,7	—	—	—	1,3
Пусковой ток, А			—	—	—	12,5	—	—	—	—	7,8
Аппараты защиты	Автомат АЕ 2040	Номинальный ток расцепителя, А	10	—	—	16	10	—	—	—	10
	Автомат АЕ 2050	Номинальный ток расцепителя, А	16	—	—	16	16	—	—	—	16
	Автомат АП506	Номинальный ток расцепителя, А	1,6	—	—	16	10	—	—	—	4,0
	Тип предохранителя и ток плавкой вставки, А		МПН 2-60/6,3	—	—	МПН 2-60/16	МПН 2-60/10	—	—	—	МПН 2-60/6,3
Сечение провода и способ прокладки АПВ (п)	Автомат АЕ 2040		2(1×2) п 25			4(1×2,5) п 25	4(1×2,5) п 25				4(1×2) п 25
	Автомат АЕ 2050		То же			То же	То же				То же
	Автомат АП506		"			"	"				"
	Предохранитель		"			"	"				"
Схемы присоединения											
Примечания			Подключение к сети через двухполюсную розетку с заземляющим контактом	Примечание смотри лист 29							Щит управления с автоматическим выключателем на ток 2А и магнитным пускателем встроены в прилавок

то. м. 2Х-0-3.86

Шифр по табл. Подп. и дата Взам. инв. №

Приложение 1
Схемы присоединения силовых электроприемников
ходовильного оборудования

Схемы присоединения	Особенности схемы
	<p>1. P- не встроены в оборудование, поставляется комплектно с оборудованием</p> <p>2. При наличии на PП предохранителей устанавливается В^н</p> <p>3. P- должен комплектоваться заводом-изготовителем с аппаратом отключения в цепи управления</p>
	<p>В1 и P- встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием</p>
	<p>В1 и P- не встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием</p>
	<p>В1 и P- встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием.</p> <p>В1- установлен на оборудовании</p>
	<p>P- не встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием</p>

Схемы присоединения	Особенности схемы
	<p>В1 и P- встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием</p>
	<p>В1 и P- не встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием</p>
	<p>В1 и P- встроены в оборудование, поставляются комплектно с оборудованием. В3- установлен на оборудовании</p> <p>Примечания: 1. Местоположение не встроены в оборудование пусковых отключающих аппаратов определяется по согласованию с технологами.</p> <p>2. Присоединение электроприемников в цепочки осуществляется без разрыва проводов.</p> <p>3. Обозначения даны в приложении 2.</p>

т. н. 27-0-3.86

27-0-3.86-3-Д 4

Изм. №	В. Аринский	1/11
Исх. №	А. В. В. В. В.	1/11
С.И.П.	Шваршак	1/11
Р.У.Н.г.	А. В. В. В.	1/11

Приложение 1

Издача	Лист	Листов
Р		
ЦНИИЭП		г. Москва

Приложение 2

Схемы присоединения силовых электроприемников технологического (теплового и механического) оборудования

Схемы присоединения	Особенности схемы
I Тепловое оборудование	
1.	
2.	KA-поставляется комплектно
3.	KA-встроен в оборудование
4.	

Схемы присоединения	Особенности схемы
II Механическое оборудование	
5.	KA- не встроен, поставляется комплектно
6.	
7.	KA-может поставляться комплектно

т. н. 27-0-3.86

27-0-3.86-3-Д5

Исх. от: Всприемник ШШ
 Н. контр. Араванди ШШ
 ГИП Ширшакоб ШШ
 ГЭК. гр. Канарская ШШ

Приложение 2

Станд.	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИИ ЭП (заголовок) (заголовок) (заголовок)		

Окончание приложения 2

Схемы присоединения	Особенности схемы
	КА - встроен в оборудование
	КА - может поставляться комплектно
	КА - встроен в оборудование

Схемы присоединения	Особенности схемы

Примечания: 1. Присоединение электроприемников в цепочку осуществляется без разрыва проводов. 2. РП - распределительный пункт, В - автоматический выключатель, устанавливаемый на РП; Пр - предохранитель, устанавливаемый на РП; В1 - автоматический выключатель в цепи управления; В2 - выключатель в главной цепи; ЗП - электроприемник. Ш - электрический соединитель в защищенном исполнении с заземляющим контактом. КА - коммутационный аппарат (пускатель, выключатель, рубильник и т.д.) может поставляться комплектно с оборудованием; С - глухая перегородка.

Приложения 1 и 2 полностью соответствует приложениям 1 и 2, опубликованным в инструкции по проектированию электрооборудования общественных зданий массового строительства СН 543-82, согласованные с техническим управлением Минторга СССР (Письмо 13/2-2182 от 13.1.82 г. и утвержденные Госстроем СССР.)