

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
28-0-2

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

СОСТАВ АЛЬБОМА

- ЧАСТЬ I** ОБОРУДОВАНИЕ ПРАЧЕЧНЫХ - ХИМЧИСТОК.
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПОШИВА И РЕМОНТА ШВЕЙНЫХ И ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
- ЧАСТЬ II** ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА ОБУВИ.
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА СЛОЖНОЙ БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ. РЕМОНТ РАДИО И ТЕЛЕ-
АППАРАТУРЫ. РЕМОНТ ЧАСОВ, КИНО-ФОТОАППАРАТУРЫ И ОПТИКИ.
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФОТОГРАФИЙ И ФОТОЛАБОРАТОРИЙ.
ОБОРУДОВАНИЕ ПАРИКМЯХЕРСКОЙ.
ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ.
- ЧАСТЬ III** ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И СХЕМЫ ВКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ЧАСТЬ II

85-02

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП торгово-бытовых
зданий и туристских
комплексов

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

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
620062, г.Свердловск-62, ул.Генеральская, 3а
Заказ № 2399 Инв. № 3385-02 тираж 120
Сдано в печать 11.06 1980г цена 4.22

С О Д Е Р Ж А Н И Е

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

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

С О Д Е Р Ж А Н И Е

28-0-2

4 II

ГЛАВНОУЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

С. ПЕТЕРБУРГ

С. ПЕТЕРБУРГ

С. ПЕТЕРБУРГ

С. ПЕТЕРБУРГ

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР	ЛИСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА ОБУВИ					
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	23А	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД им. КАЛИНИНА	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	26А	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	34А	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	34М	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	82	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	83	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	93	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	94	ТО ЖЕ	14	РО-1	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	210	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	211	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	224	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	230	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	231	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	236	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	232	ТО ЖЕ	15	РО-2	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	303	ТО ЖЕ	15	РО-2	

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

4 II

СТ-1

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ТЕХНИКА»

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ТЕХНИКА»

ОБЩЕСТВО
С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ТЕХНИКА»

Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Машина для отрыва изношенных каблуков и набоек	ОКР	Елецкий механический завод	16	Р0-3	
Машина для двоения деталей низа обуви	ДН-Р	Вышневолоцкий механический завод	17	Р0-4	
Машина для двоения деталей низа	ДН1-Р	То же	18	Р0-5	
Машина для обрезки подметок	ОСР	То же	19	Р0-6	
Машина для прикрепления каблуков к женской обуви	ПК1-Р	То же	20	Р0-7	
Машина для спускания подметок по прямому краю	СК-Р	То же	21	Р0-8	
Пресс для горячей формовки носка и пятки	ПГФ	То же	22	Р0-9	
Машина для резки моделей	МРМ-1	То же	23	Р0-10	
Машина для окантовки моделей	МОМ-1	То же	24	Р0-11	
Машина для обрубки набоек	ОНР	Елецкий механический завод	25	Р0-12	
Термоактиватор	ТС-Р	Одесский завод „Легмаш“	26	Р0-13	
Пресс для прикрепления подметок к обуви	ПП-Р	То же	27	Р0-14	
Приспособление для разглаживания канта верха обуви	РК-Р	То же	28	Р0-15	
Пресс пневматический	ПКП-Р	То же	29	Р0-16	
Приспособление для утюжки обуви изнутри	УО-Р	То же	28	Р0-15	

МИНИСТЕРСТВО
ГОРЬКОВА
СТ. МИХАИЛ
С. МОСКВА
ПРИНТИ

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	Тип, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	Стр.	Лист	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА ОБУВИ					
МАШИНА ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОТДЕЛОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ	ОМ-Р	Грибановский машиностро- ительный завод	30	Р0-17	
КАМЕРА ДЛЯ ОКРАСКИ ОБУВИ	ОО-Р	То же	31	Р0-18	
МАШИНА ДЛЯ ШАНФОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ	ШМ-1-0	То же	32	Р0-19	
МАШИНА ДЛЯ ВЗБОРОШИВАНИЯ ЗАТЯЖНОЙ КРОМКИ ОБУВИ	МВК-0	То же	33	Р0-20	
МАШИНА ДЛЯ ШАНФОВАНИЯ КАБАЧКОВ	МШК-0	То же	34	Р0-21	
МАШИНА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ УРЕЗА ПОДОШВ	ФУП-2-0	То же	35	Р0-22	
МАШИНА ДЛЯ ПОАНРОВКИ ПОДОШВ	ХПП-0-2	То же	36	Р0-23	
МАШИНА ДЛЯ ОТДЕЛОЧНЫХ ОПЕРАЦИЙ	ОМС-Р	То же	37	Р0-24	
СТОЛ ОБУВЩИКА - РЕМОТНИКА	СР	То же	38	Р0-25	
СТАНОК ДЛЯ РАСТЯЖКИ ОБУВИ	РОС2-70	Вологодский артеино- механический завод	39	Р0-26	
СУШИЛКА ОБУВНАЯ ВЕРТИКАЛЬНАЯ	СОВ-1	Калининский механический завод	40	Р0-27	
МАШИНА ДЛЯ ПРЯСТРОЧКИ ПОДОШВ	СПР	Ленинградское машинострои- тельное объединение им. К. Маркса	41	Р0-28	
МАШИНА ДЛЯ ГВОЗДЕВОЙ ЗАТЯЖКИ ОБУВИ	ЗВ2-0	То же	42	Р0-29	
ПРЕСС ВУКАНИЗАЦИОННЫЙ ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ ДЛЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВОЙ ОБУВИ	434.011	Ленинградский завод 'МЕТАЛЛИСТ'	43	Р0-30	
ПРЕСС ДЛЯ ВЫРУБКИ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХА ОБУВИ	ПВГ-8-2-0	Орловский машиностроитель- ный завод им. Медведева	44	Р0-31	

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

4 II

СТ-3

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Пресс для приклеивания подошв к обуви	ПЯГ-4-0	Орловский машиностроительный завод им. Медведева	45	Р0-32	
Машина для горячей полировки среза подошвы обуви	ГП	То же	46	Р0-33	
Пресс гидравлический для вырубki деталей	ПВГ-18-1-0	То же	47	Р0-34	
Пресс для вырубki деталей	ПТГ-12-0	То же	48	Р0-35	
Машина для крепления набоек к женской обуви	ПМЖ-Р	г. Пугачев Саратовская обл. МВД РСФСР	49	Р0-36	
Машина для срезания кромки деталей низа обуви	АСГ-12	То же	50	Р0-37	
Котел вакуумизационный	ВК-2-71	Орджоникидзевский завод технологического оборудования	51	Р0-38	
Каландр для рифления сырой ацетовой резины	231.021	Ленинградский опытный машиностроительный завод "Металлист"	52	Р0-39	
Вальцы для подогрева и ацетования резиновых смесей	221.671	То же	53	Р0-40	

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

Ч II

СТ-4

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	ЛИСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА СЛОЖНО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ					
ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ СТАНЦИЯ ДЛЯ ПРОВЕРКИ И ОБКАТКИ ЭЛЕКТРОБРИТВ ПОСЛЕ РЕМОНТА	ИП-29	МОСКОВСКИЙ ЗАВОД „МИКРОМАШИНА“	54	РСБ-1	
СТЕНД ПРОВЕРКИ РУЧНЫХ И НАПОЛЬНЫХ ПЫЛЕСОСОВ ПОСЛЕ РЕМОНТА	СП-1	РИЖСКИЙ ЗАВОД ТЕКСТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	55	РСБ-2	
СТЕНД ОБКАТКИ ПЫЛЕСОСОВ ПОСЛЕ РЕМОНТА	СО-1	ТО ЖЕ	56	РСБ-3	
КАМЕРА ОЧИСТКИ ПЫЛЕСОСОВ И ВОЛОТЕРНЫХ МАШИН ПЕРЕД РЕМОНТОМ	КП-1	ТО ЖЕ	57	РСБ-4	
СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ ЭЛЕКТРОПОЛОТЕРОВ БЫТОВЫХ ПОСЛЕ РЕМОНТА	С-2	КИЕВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЗАВОД ВНИИ ЭМП	58	РСБ-5	
СТЕНД ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ БАКОВ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ	С-3	ТО ЖЕ	59	РСБ-6	
СТЕНД ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ЭЛ. ПАРАМЕТРОВ ЭЛЕКТРОПОЛОТЕРОВ И СТИРАЛЬНЫХ МАШИН БЫТОВЫХ	С-1	КИЕВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЗАВОД ВНИИ ЭМП	60	РСБ-7	
СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАРАМЕТРОВ ТЕПЛОВЫХ И ПУСКОЗАЩИТНЫХ РЕЛЕ	С-4	ТО ЖЕ	61	РСБ-8	
ЩИТ ЭЛЕКТРОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ	ЩЭ-59	МОСКОВСКИЙ ЗАВОД №4 ФИЗЭЛЕКТРОПРИБОР	62	РСБ-9	
СТЕНД МАЛОГАБАРИТНЫЙ ДЛЯ ЗАРЯДКИ ДОМАШНИХ ХОЛОДЯЧКИХ КОМПРЕССИОННОГО ТИПА	МС-2	АЛМА-АТТИНСКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ КРЮЧКОВА	63	РСБ-10	
СТЕНД ДЛЯ ЗАРЯДКИ ДОМАШНИХ ХОЛОДЯЧКИХ КОМПРЕССИОННОГО ТИПА	МС-3	ТО ЖЕ	64	РСБ-11	

ЦИОЛАНКОВЫ
 ОБРАТОВА
 ЗАКАЗ № 100
 ТУРСТСКИХ
 КОМПЛЕКТОВ
 Г. МОСКВА

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	Тип, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	Стр.	Лист	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА САОЖНО-БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ					
Станок настольно-сверляльный	2М112	Вильнюсский станкостроитель- ный завод „Комунар“	65	РСБ-12	
Станок рядовой намотки	ЕРН-05	г. Ишкар-Ола МБД	66	РСБ-13	
Теченскатель гамидный	ГТИ-3	г. Ленинград МБД	67	РСБ-14	
Кабина для промывки компрессоров и статоров	КПС	Алма-Атинский опытно- механический завод им Крючкова	68	РСБ-15	
Ванна для проверки на герметичность холодильных агрегатов		То же	69	РСБ-16	
Шкаф сушильный для агрегатов домашних холодильников		То же	70	РСБ-17	
Приспособление для запрессовки подшипников	ПЗЛ-2	Вологодский литейно- механический завод	71	РСБ-18	
Стенд проверки электрочьюгов с терморегулятором		Ленинградское производственное объединение „Сокол“	72	РСБ-19	
Стенд для проверки работы терморегуляторов чьюгов и исправности электрических цепей	БТ-15	Первоуральский завод технологического оборудования	73	РСБ-20	

1975

Альбом механического
оборудования предприятия
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

Ч II

СТ-6

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
 КОМПЛЕКСНЫЙ
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
 АРХИВ
 ГО. МОСКВА

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	Лист	ПРИМЕЧАНИЕ
РЕМОНТ РАДИО И ТЕЛЕАППАРАТУРЫ					
Стол приема и выдачи телевизоров	СПВТ-1-68	КАЛИНИНСКАЯ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНАЯ ФАБРИКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	74	РТ-1	
Стол телерадиомастера	СТРМ-1-68	То же	74	РТ-1	
РЕМОНТ ЧАСОВ, КИНО- И ФОТОАППАРАТУРЫ И ОПТИКИ					
Прибор проверки хода часов	ПЧ-7М	МОСКОВСКИЙ ЗАВОД «ФИЗПРИБОР»	75	РЧ-1	
Приспособление для обточки часовых стекол	НО-97	МИНСКИЙ ЧАСОВОЙ ЗАВОД	76	РЧ-2	
Машина моечная для рабочего места часовщика-ремонтника	Пр-406	СКОПИНСКИЙ ЗАВОД ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ; КУСИНСКИЙ ЗАВОД ТОЧНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ КАМНЕЙ	77	РЧ-3	

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Свободная таблица оборудования

28-0-2

4 II

СТ-7

МЕДИЦИНСКАЯ
ПОБЕДИТЕЛЬИ. П. КОЛОДЦОВ
СТ. ИНЖЕНЕРМАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД
КОМПЛЕКСНОЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	Лист	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛ Я ФОТОГРАФИЙ И ФОТОЛАБОРАТОРИИ					
Кинопржектор ламповый	КПА-10	Киевский завод „Кинап“	78		0Ф-1
Кинопржектор ламповый	КПА-15	То же	79		0Ф-2
Прибор копировальный	КП-8М	Черкасский завод „Фотоприбор“	80		0Ф-3
Аппарат для осаждения серебра	М-1, М-2	Московский завод вторичных драгоценных металлов	81		0Ф-4
Роторно-промывочная установка	РУ-3	Вологодский литейно-механический завод	82		0Ф-5
Роторно-промывочная установка	РУ-4	То же	83		0Ф-6
Прибор сушки и бланцевания отпечатков	АПСО-5М	Черкасский завод „Фотоприбор“	84		0Ф-7
Подвесная система освещения	ПСО-1	Киевский экспериментальный завод „КТИ“	85,86,87		0Ф-8
Комплект осветительных приборов для напольной фотосъемки	КС	Киевский экспериментальный завод „Объединения Укрбытмеханизация“	88		0Ф-9

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

4 II

СТ-8

УТВЕРЖДАЮЩИЙ
ЗАКАЗЧИК
УПРАВЛЕНИЯ
КОМПЛЕКСНОГО
СЛУЖБЫ

НАЧ. ОТДЕЛА
И. В. П. П. П.
И. В. П. П. П.
И. В. П. П. П.
И. В. П. П. П.

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	АЖСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ПАРИКМАХЕРСКОЙ					
Аппарат для сушки волос	СА-1	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	89	ОП-1	
Аппарат для электрзабивки волос	ТЭ-3	ТАЛАНСКИЙ РЕМОТНО- МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД „ТЕРАС“	90	ОП-2	
Аппарат для сушки волос	ТК-ЭМЭ	ТО ЖЕ	91	ОП-3	
Аппарат для электрзабивки волос	ЕЭ-5	ТО ЖЕ	92	ОП-4	
Машина для очистки белья в парикмахерской	ОВ-1	ВОЛОГОДСКИЙ АКТЕЙНО- МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД; ОПЫТНО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД НИТХИБ г. Москва	95	ОП-5	

ГОЛКОБ
 МОСКОВСКОЕ
 ГОСУДАРСТВЕННОЕ
 ПРЕДПРИЯТИЕ
 "СОЛНЦЕ"
 СТ. НИЖЕНЕЦ
 ГОЛКОБ
 МОСКОВСКОЕ
 ГОСУДАРСТВЕННОЕ
 ПРЕДПРИЯТИЕ
 "СОЛНЦЕ"
 СТ. НИЖЕНЕЦ

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	ЛИСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
Прочее оборудование Станки.					
Станок токарно-винторезный	1МБ1	Ереванский станкостроительный завод им Дзержинского	94	С-1	
Станок настольный токарный повышенной точности	16ТО 1П	Кирово-Волжский завод прецизионных станков	95	С-2	
Станок токарный по дереву с долбежным приспособлением	ТЭД - 120	Кировский завод "Физприбор"	96	С-3	
Станок токарный настольный	Т-28	Минский часовой завод	97	С-4	
Станок токарный комбинированный	1А95	Новосибирский станкостроительный завод	98	С-5	
Станок токарно-винторезный	16К20	Московский завод "Красный пролетарий"	99	С-6	
Станок универсальный токарно-винторезный повышенной точности	1АБ11	Одесский опытно-механический завод	100	С-7	
Станок шлифовальный	Ш-42М	Арзинское промышленное объединение "Кристалл"	101	С-8	
Станок настольно-сверлильный	2Н-106П	Молодечненский станкостроительный завод	102	С-9	

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
 ТАНАН
 СТ. АРМЯН
 С. МОСКВА
 1975

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	Лист	ПРИМЕЧАНИЕ
ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ.					
СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛАБНЫЙ	2Н118	МОЛОДЕЧЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	105	С-10	
СТАНОК ТОЧНАЮ-ШАРФОВАЛЬНЫЙ	3Б631	МУКАЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. КИРОВА	104	С-11	
СТАНОК ТОЧНАЮ-ШАРФОВАЛЬНЫЙ	3Б631А	ТО ЖЕ	105	С-12	
СТАНОК ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ СТРОГАЛЬНЫЙ	С-26-2	БОРОВИЧСКИЙ ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ	106	С-13	
СТАНОК НАСТОЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО- СВЕРЛАБНЫЙ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ	С155	КИРОВАКАНСКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СТАНКОВ	107	С-14	
ЭЛЕКТРОТОЧКА	ИЭ9701	ТОМСКИЙ ЗАВОД ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИХ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	108	С-15	
СТАНОК ФУГОВАЛЬНЫЙ С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ	СФ-4, СФ-6	КУРГАНСКИЙ ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ	109	С-16	
СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ КОМБИНИРОВАННЫЙ	КАС-3	БЕАБЕЕВСКИЙ ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ	110	С-17	

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

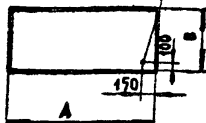
28-0-2

4 II

СТ-11

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

330КУ 220/380; П КСМ.
ЧЕРЕЗ ВШЕЖЕЛАНЧНО РОЗЕТКУ



	23 А	26 А	34 А	34 М	82	83	93	94
Для шитья изде- для шивания для строчки для шитья для скрепления для шитья для шитья для при-	Для шитья изде-	Для шивания	Для строчки	Для шитья	Для скрепления	Для шитья	Для шитья	Для при-
Али из СРЕДНЕЙ	Али из СРЕДНЕЙ	Заготовок	ВЕРХНЕГО канта	Заготовок	ДЕТАЛЕЙ (Заго-	Заготовок са-	Заготовок са-	рочки мягкой
НАИ ШОЛСТОЙ	ОБУВИ ОДИНАКО-	ОБУВИ ДВУХИ-	ОБУВИ	ВЕРХА ОБУВИ	ОБУВИ ИЗ	ПОГ И ПОЛУСА-	ПОГ И ПОЛУСА-	СЛЕДКИ К КРА-
КОЖИ, ХИРЗЫ, ВОЙ	ИЛИ РАЗЛИЧ-	ПЛОТНЫМ ШВЕЖ-	ИЗ ТОНКОЙ И	СРЕДНЕЙ КОЖИ	ХРОМОВЫХ КОЖ	ПОГ ИЗ ЮФТИ	ПОГ ИЗ ЮФТИ	ЗАГОТОВКИ ПР
БРЕЗЕНТА И	НОЙ ТОЛЩИНЫ	КОМ СОДНОВРЕ-	СРЕДНЕЙ КОЖИ	ДВУХИТОЧ-	И ТЕКСТИЛЯ.	И ЕЕ ЗАМЕНИТЕ-	И ЕЕ ЗАМЕНИ-	ПРОИЗВОДСТВЕ
ДРУГИХ ПОДОБ-	ВСТЫК ЗИГЗАГ-	МЕННОЙ ОБРЕЗ-	ДВУХИТОЧ-	НОЙ ЧЕЛНОЧ-	ОБРАЗУЮЩИХ	ЛЕЙ ДВУХИТОЧ-	ТЕЛЕЙ ДВУХИ-	БЕЗЪЯЗЫЧНОЙ
НЫХ МАТЕРИАЛОВ	ОБРАЗНОЙ СТ-	КОЙ КРАЯ.	НОЙ СТРОЧКОЙ.	ВЕННУЮ ФОРМУ.	ПРОСТРАНСТ-	НЫМ ЧЕЛНОЧНЫМ	ТОЧНЫМ ШВЕЖ-	ОБУВИ ВНУТР:
1. Скорость вращения главного вала, об/мин.	900	2500	до 2400	до 3000	до 2400	1200 - 1400	1200 - 1400	1700 - 2000
2. Длина стежка, мм.	до 8	до 2,3	1,6; 1,8; 2,2	1,6; 1,8; 2,2;	1,2 - 3,0	2-6	2-6	от 1 до 5,8
3. Подъём нажимной лапки, мм	13	8				11	11	НЕ МЕНЕЕ 9
4. Высота рукава, мм.	250	200	235	265	252	250	250	
5. Толщина шиваемых материалов, мм.		1-1,5		1,5 ÷ 3,5	до 4,5	до 8	до 8	до 7
6. Игла	тип 4, гр. Д №150, 170, 190, 210	тип 4, гр. А №100	тип 3, гр. А №90; 100; 110	тип 4, гр. А №75; 85; 90; 100	тип 4, гр. А №85, 90, 100	тип 4, гр. Д №170; 190	тип 4, гр. Д №170; 190	тип гр. Г №100; 110; 130
7. Нитки	ШВЕЙНЫЕ X/6 №10 в 6 слож.	ШВЕЙНЫЕ X/6 №30/6	ШВЕЙНЫЕ X/6 №30, 40 в 9	ШВЕЙНЫЕ X/6 №30, 40/9	ШВЕЙНЫЕ X/6 №30/6 №40/9	ШВЕЙНЫЕ X/6 ЖИРОВЫЕ №0; 1 в 9	ШВЕЙНЫЕ X/6 ЖИРОВЫЕ №0; 1 в 9	ШВЕЙНЫЕ X/6 №30/6; №6/9;
8. Электродвигатель:								
тип	АОА 21-4	АОА 21-4	АОА 21-4	ФДПТ 21-4	АОА 21-4	АОА 22-4	АОА 22-4	АОА 21-4
мощность, квт. "н"	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,4	0,4	0,27
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
род тока	3φ	3φ	3φ	3φ	3φ	3φ	3φ	3φ
9. Габаритные размеры головки, мм:								
длина	570	420	520	562	562	570	570	564
ширина	250	178	178	178	178	250	250	178
высота	420	330	405	405	588	430	430	588
10. Габаритные размеры крышки стола, мм:								
длина "А"				900	900	900	900	900
ширина "В"				500	500	650	650	500
11. Масса головки, кг.	36,5	22		33	40	44,5	44,5	110
12. Масса машины со столом, кг.	90		88					

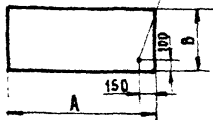
Изготовитель: ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД им. М. И. КАЛИНИНА

ТОРГОВО-
ПРОМЫСЛ.
КОМПЛЕКС
г. МОСКВА
НА ТЕХЛОУСТАН.
ЛЕНИНСКО-
ПРОМЫШ.
СТ. ДИЖЕНЕД
Г. КАЗАНЬ
УЛ. ЦЕНТРАЛЬН.
18
УЛ. НАУК
14

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ 23-А, 26-А; 34А; 34М; 82; 83; 93; 94 классов.	28-0-2	4П	Р0-1
------	--	--	--------	----	------

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЭЗФ; КУ: 220/380, N°
 ЧЕРЕЗ ШТЕНСЕРЬ В ПО РАССЕТКУ



	210	211	224	230	231	236	232	303	15
ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ОБУВИ ДВУХИГЛОЧНОЙ ЧЕЛНОЧНОЙ СТРОЧКОЙ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ	ДЛЯ ШИТЬЯ ТЕСЬМОЙ ДВУХИГЛОЧНОЙ СТРОЧКОЙ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ	ДЛЯ ОБСТРОЧКИ РУЖЬИХ КРОЕВ ДЕТАЛЕЙ ТЕКСТИЛЬНЫХ И КОЖАНЫХ ЗАГОТОВОК ОБУВИ	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ОБУВИ ДВУХИГЛОЧНОЙ ЧЕЛНОЧНОЙ СТРОЧКОЙ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ КРАЯ	ДЛЯ СШВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ЗАГОТОВОК РАЗЛИЧНОЙ ОБУВИ, ВКЛЮЧАЯ И МОДЕЛЬНУЮ.	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ОБУВИ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ ЦЕЛЫШКОВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ.	ДЛЯ ВРАШИВАНИЯ КСАПОГАМ КОЖАНЫХ ЗАДНИКОВ И НАСТРАЧИВАНИЯ ЗАДНИХ РЕМНЕЙ	ДЛЯ ШИТЬЯ ЗАГОТОВОК ЖЕНСКОЙ ОБУВИ ТИПА "ЛОДОЧКА" С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ ЦЕЛЫШКОВ КОЖАНОЙ ПОДКЛАДКИ	ДЛЯ ВЫПРАВЛЕНИЯ ДВУХИГЛОЧНЫХ СТРОЧЕК НА ОБУВИ С ПОВОРОТАМИ ПОД РАЗЛИЧНЫМИ УГЛАМИ.	

1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН	ДО 2400	ДО 2500	ДО 3000	ДО 3000	ДО 2400	ДО 1000	ДО 2200	2000	
2. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ.	ОТ 1,2 ДО 4,0	ОТ 1,2 ДО 4	ОТ 1,4 ДО 3	ОТ 1,0 ДО 2,5	ОТ 1 ДО 2,5 НЕ МЕНЕЕ 6	ОТ 2,5 ДО 5	ОТ 1,0 ДО 2,5	ОТ 1,2 ДО 3	
3. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ, ММ.		7						НЕ МЕНЕЕ 6	
4. ВЫЛЕТ РУКАВА, ММ.	252	256	255	255	255	250		265	
5. ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ	ДО 6	ДО 6	ДО 4	ОТ 1 ДО 4	ОТ 1 ДО 5,5	ОТ 3 ДО 6	ОТ 1,5 ДО 3,5	ДО 3,5	
6. ИГЛЫ	ТИП 4; ГР. А, N 90 - 110	ТИП 3; ГР. Ш; ТИП 4; ГР. Г N 90; 100; 110; 120	ТИП 4; ГР. А N 75; 90; 85; 100	ТИП 4; ГР. А N 75; 85; 90; 100	ТИП 4; ГР. А N 85; 90; 100	ТИП 4; ГР. Д N 170; 190; 210	ТИП 4; ГР. А N 75; 85; 90; 100	ТИП 4; ГР. Б N 85; 90; 100; 110	
7. НИТКИ	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 30; 40 В 6 СЛОЖЕНН	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 30; 40 В 9 СЛОЖЕНН	ШВЕЙНЫЕ Х/Б ЖИРОВЫЕ N 30; 40 В 9 СЛОЖ.	ШВЕЙНЫЕ Х/Б ЖИРОВЫЕ N 30; 40 В 6 СЛОЖЕН.	ШВЕЙНЫЕ Х/Б ЖИРОВЫЕ N 30; 40; 50; 60 В 6 СЛОЖ.	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 1; 0 В 9 СЛОЖЕНН	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 30; 40 В 3 СЛОЖЕНН	ШВЕЙНЫЕ Х/Б N 40; 50 В 6 СЛОЖЕНН	
8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:									
ТИП	АОА 21-4	ФДПТ 21-4	АОА 21-4	АОА 21-4	АОА 21-4	АОА 22-4	АОА 21-4	ФДПТ 21-2	
МОЩНОСТЬ, КВТ "N"	0,27	0,27	0,27	0,27	0,27	0,4	0,27	0,4	
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	
РОД ТОКА	3 Ф	3 Ф	3 Ф	3 Ф	3 Ф	3 Ф	3 Ф	3 Ф	
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:									
ДЛИНА	562	510	570	560	560		560	555	
ШИРИНА	178	220	205	178	178		178	178	
ВЫСОТА	588	415	357	385	600		600	547	
10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:									
ДЛИНА "А"	900		900	900	900	900	900		
ШИРИНА "Б"	500		500	500	500	900	500		
11. МАССА ГОЛОВКИ, КГ	43	32	35	35	45	54	45	45	
12. МАССА МАШИНЫ СО СТОЛОМ, КГ.	97,75	95	68	91,5	102		102,5		
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	ПОДАРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД И.М. М.И. КАЛИНИНА.								

КОМПЛЕКТ
 Т.МОСКВА
 ШИП

1975

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО
 ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ
 БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ 210; 211; 224; 230; 231; 236;
 232; 303 КЛАССОВ.

28-0-2

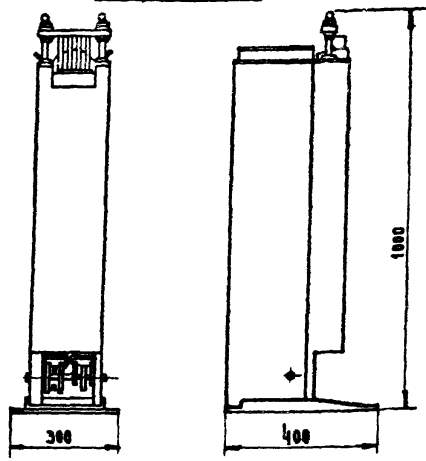
4II

PO-2

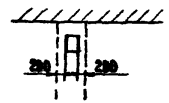
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, НАР/ЧАС до 70
 - 2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
 - ДЛИНА 400
 - ШИРИНА 300
 - ВЫСОТА 1000
 - 3. МАССА, КГ 30
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

ВЫШНЙ ВЕД.



УСЛОВНОЕ ОБЪЯЗНАЧЕНИЕ



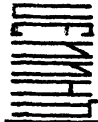
МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОТРЫВА ИЗНОШЕННЫХ КАБАУКОВ И НАБОЕК, ПРИКРЕПЛЕННЫХ ГВОЗДЕМ СПОСОБОМ К ОБУВЬ ВСЕХ ВИДОВ.

МАШИНА СОСТОИТ ИЗ СВАРНОЙ СТАИНЫ, ВНУТРИ КОТОРОЙ СМОНТИРОВАН РАБОЧИЕ ОРГАНЫ. В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ СТАИНЫ ЗАКРЕПЛЕНА ТРАВЕРСА, СЛУЖАЩАЯ УПОРОМ ДЛЯ КАБАУКА. В НАПРАВЛЯЮЩИХ ТРАВЕРСЫ И СТАИНЫ СМОНТИРОВАН ДВЕ СТОЙКИ, К КОТОРЫМ ПРИКРЕПЛЯЕТСЯ ГРЕБЕНКА С НОЖАМИ. С НИЗУ К СТОЙКАМ КРЕПИТСЯ КРОНШТЕЙН С ПРУЖИНАМИ. К ЛЕВОЙ ПРУЖИНЕ ПРИСВЕДИНА ТЯГА, СВЯЗАННАЯ ПЛИНКОЙ И ТЯГОЙ С ПЕДАЛЬЮ. К ПРАВОЙ ПРУЖИНЕ ПРИКРЕПЛЕНА ЗУБЧАТАЯ РЕЙКА, ДВИГАЮЩАЯСЯ В НАПРАВЛЯЮЩЕЙ, КОТОРАЯ СВЕДИНА С ПЕДАЛЬЮ.

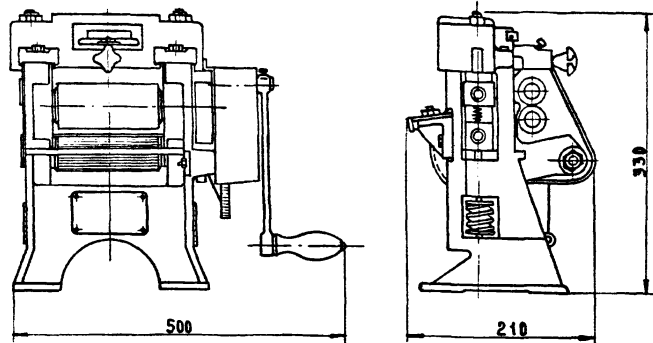
РАБОТА НА МАШИНЕ ПРОИЗВОДИТСЯ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: НАЖИМАЮТ НА ЛЕВУЮ ПЕДАЛЬ И ПОДНИМАЮТ ГРЕБЕНКУ С НОЖАМИ ВВЕРХ. НА ТРАВЕРСУ УСТАНАВЛИВАЮТ ПОЛУПАРУ ОБУВИ ФРОНТОМ КАБАУКА ВНЕЗ ТАК, ЧТОБЫ ЛИНИЯ ОТРЫВА КАБАУКА СОВПАДАЛА С ЛИНИЕЙ ДЕЙСТВИЯ НОЖЕЙ ГРЕБЕНКИ. НАЖИМАЮТ НА ПРАВУЮ ПЕДАЛЬ И НОЖИ ГРЕБЕНКИ ВНЕДРЯЮТСЯ В МЕСТО СВЕДИНЕНИЯ КАБАУКА С ПОДОШВОЙ, ОТДЕЛЯЯ ПОСЛЕДНИЙ ОТ НЕЕ. ПРИ ОПУСКАНИИ ПЕДАЛИ ПРУЖИНЫ ВОЗВРАЩАЮТ НАПРАВЛЯЮЩУЮ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А ГРЕБЕНКА С НОЖАМИ ОСТАЕТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ, ДО КОТОРОГО ОНА ОПУСТИЛАСЬ. ДАЛЬНЕЙШИЙ ОТРЫВ ПРОИЗВОДИТСЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫМИ НАЖИМАМИ НА ПЕДАЛЬ ДО ПОЛНОГО ОТДЕЛЕНИЯ КАБАУКА ОТ ПОДОШВЫ. ОТРЫВ НАБОККИ ОТ КАБАУКА ПРОИЗВОДИТСЯ ТАК ЖЕ.

МАХ. СЕМЕНОВ
 П. П. НИЖ. ПРОФ.
 С. П. НИЖЕНЕР

ТОРГОВО-ВЫПУСКНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
 ЗАВОДА
 ЕЛЕЦКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД
 Г. МОСКВА



ОБЩИЙ ВИД.



ПРИМЕЧАНИЕ:

Машина устанавливается на столе.

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

Машина состоит из станины, в которой установлены подвижные подшипники верхнего и нижнего валов. Подшипники нижнего вала установлены на пружинах,

чем достигается возможность опускания вала на необходимую величину в зависимости от толщины обрабатываемых деталей.

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, пар/час	280
2. ПРИВОД	ручной
3. УСИЛИЕ НА РУКОЯТКУ, кгс	3±35
4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	210
ШИРИНА (по фронту)	500
ВЫСОТА	330
5. МАССА, кг	28

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

1975

Альбом механического,
оборудования предприятий
бытового обслуживания

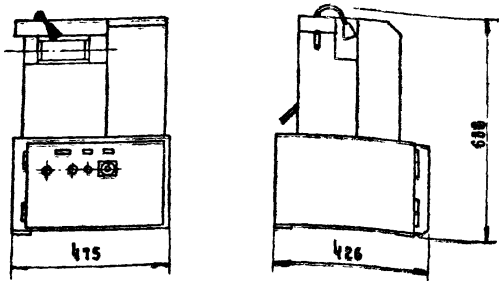
машина для двояния
деталей
низа обуви ДН-Р.

28-0-2

4 II

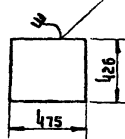
РО-4

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф.2206; 0,65квт.
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ



ПРИМЕЧАНИЕ.

МАШИНА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ.

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ДЮБЕНИЯ И
ВЫРАВНИВАНИЯ ПО ТОЛЩИНЕ ДЕТАЛЕЙ ИЗ
КОЖИ, РЕЗИНЫ И КОЖЗАМЕНТЕЛЕЙ.
МАШИНА ИСПОЛЗУЕТСЯ В КРУПНЫХ, СРЕДНИХ
И МЕЛКИХ РЕМОНТНО-ОБУВНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ.
МАШИНА СОСТОИТ ИЗ ГОЛОВОКИ,
УСТАНОВЛЕННОЙ НА КАРКАСЕ.

ВНУТРИ КАРКАСА РАЗМЕЩЕНО ЭЛЕКТРООБУС-
ЛОВАНИЕ. ДЮБЕНИЕ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ
ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ТРАНСПОРТИРУЮЩИМИ ВАЛКА-
МИ, ПРИВОДИМЫМИ В ДВИЖЕНИЕ ОТ
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

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

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

НАСТЕННАЯ
ТАБЛИЦА
СЛЕНЖЕР
БЫКОВ
ИГОЛЬНИЦА
ТОРКАЛЫВА

ТОРГОВО-
БУХГАЛТЕРСКИЙ
ЗАПИСНИК
МЕХАНИЧЕСКОГО
ЗАВОДА

1975

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

МАШИНА ДЛЯ ДЮБЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗ КОЖИ ДН1-Р

28-0-2

4 II

РО-5

Общий вид

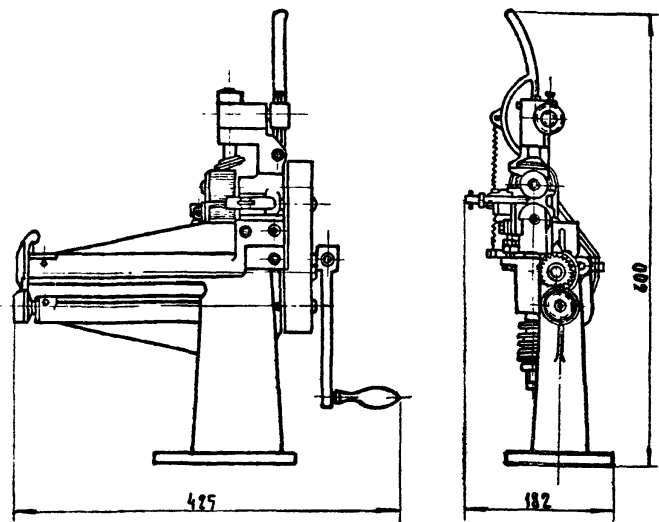
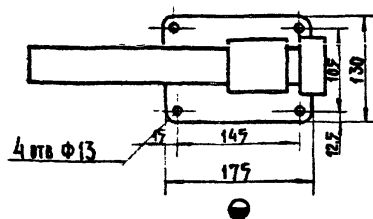
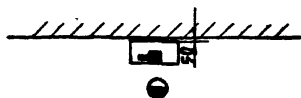


Схема крепления машины



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Габаритные размеры, мм	
длина	182
ширина / по фронту /	425
высота	400
2. Масса, кг	
	25
Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.	

19

Примечание.

Машина устанавливается на столе.

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

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

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

Центральная
библиотека
Комплексов
г. Москва

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

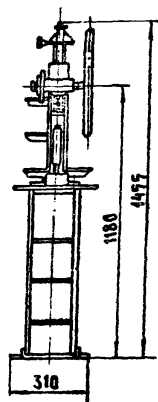
Машина для обрезки подметок ОСР

28-0-2

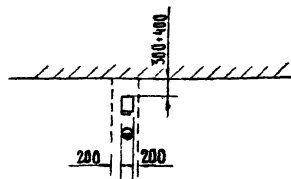
ЦП

РО-6

Общий вид



Условное обозначение



Техническая характеристика

- | | |
|--|-------------|
| 1. Производительность, пар/час | 60 |
| 2. Величина утопления шляпки гвоздя в стельку, мм? | |
| 3. Количество забиваемых одновременно гвоздей | 27-48 |
| 4. Длина гвоздей, мм | не более 25 |
| 5. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 420 |
| ширина /по фронту/ | 310 |
| высота | 1495 |
| 6. Масса, кг | 68 |
- Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.

ПРИМЕЧАНИЕ.
 Специального фундамента для установки машины не требуется.

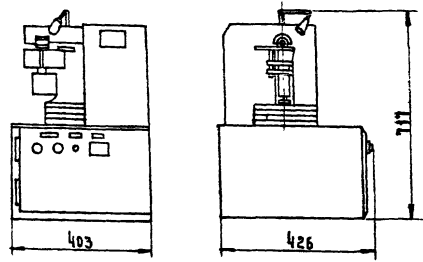
Машина ПКІ-Р предназначена для прикрепления гвоздями изнутри низких, средних и высоких каблуков к женской обуви и каблуков к мужской обуви. Машина может быть использована также для удаления металлических шпалек из высоких каблуков. Машина ПКІ-Р состоит из двух основных частей: головки и станины. Станина сварной конструкции из стального листа. Сверху на станнну прикрепяется головка. В головке расположены все рабочие механизмы машины. В направляющем отверстии корпуса головки установлена зубчатая рейка, движущаяся вертикально вверх и вниз. К внешнему концу рейки крепится приемник. На верхнем конце рейки смонтирован механизм клещей для удаления из каблуков шпалек. В нижней части корпуса головки под рейкой установлен механизм гвоздезабивания. Прикреп-

ление средних и высоких каблуков производится следующим образом: берут гвозди необходимой длины и закладывают их в головку гвоздезабивающего механизма. Количество закладываемых гвоздей от 9 до 7 штук. Гвозди закладываются в отверстия головки шляпками вниз. Затем надевают пяточную часть полу пары обуви на головку подошвой кверху, устанавливают каблук, надевают зажимную форму и, вращая маховик, принимают зажимную форму с каблуком к головке. Головка прижимается к стакану. В это время молотки выходят из головки и забивают гвозди в каблук изнутри полу пары.

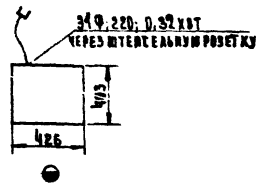
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС
 СТ. НИЖНЕГОРЬ
 27
 ГОРБАТОВА

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для прикрепления каблуков к женской обуви ПКІ-Р	28-0-2	ЧІІ	Р0-7
------	---	--	--------	-----	------

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ПАР/ЧАС 450
- 2. СКОРОСТЬ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ, М/СЕК. 0,22
- 3. ТОЛЩИНА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ, ММ 2-10
- 4. ШИРИНА НОЖА, ММ 60
- 5. УГОЛ НАКАЛКИ НОЖА ОТ 0 ДО 40°
- 6. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АВА 631-4
МОЩНОСТЬ, КВТ 0,92
РОД ТОКА ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В 220
- 7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
ДЛИНА 426
ШИРИНА 403
ВЫСОТА 717
- 8. МАССА, КГ 70

ПРИМЕЧАНИЕ

Машина устанавливается на столе.

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

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

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

Спускание прямого края подметок производится плоским неподвижно-установленным ножом, а подача обрабатываемых деталей осуществляется транспортирующими валиками, приводимыми в движение от электродвигателя. Ширина и угла спускания края регулируется изменением положения ножа.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВАШНЕВОЛОКНЬИ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

ЦНИИ СПИИДТИ
ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТОРНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ОБЩЕСТВЕННЫХ ПОДПРИЯТИЙ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

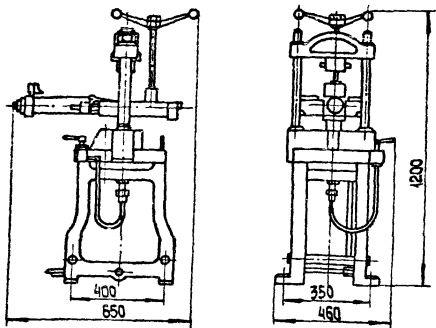
Машина для спускания подметок по прямому краю СК-Р.

28-0-2

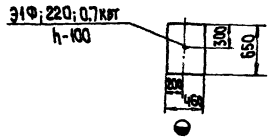
4-II

PO-8

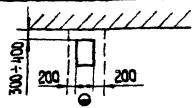
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



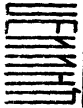
Пресс представляет собой пневматическое зажимное приспособление с электронагревателем и предназначен для горячей формовки носка и пятки обуви.

Техническая характеристика

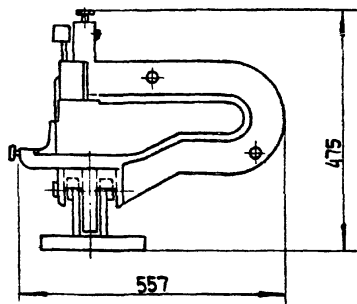
- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, пар/час | |
| формовка носка | до 125 |
| формовка пятки | до 125 |
| 2. Ход штока, мм | 50 |
| 3. Объем камеры, дм ³ | 2 |
| 4. Рабочее давление, атм. | 3 |
| 5. Расход воздуха за 1 ход, м ³ | 0,006 |
| 6. Усилие вертикального прижима при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

РДКС
ИГОЛЬНИКОВА
ГОРБАТОВА
САНИК ПР-02
СП. ИНЖЕНЕР

Инж. с.р.ч.
ЗАВОД
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
КОНСТРУКТОР
С. ИСКИНА



ОБЩИЙ ВИД



Примечание
Машина устанавливается на столе.

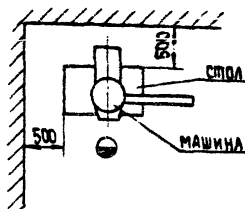
Машина предназначена для резки моделей (шаблонов) обувного края из картона и листового железа.

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

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

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

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ

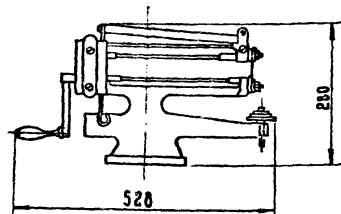


Техническая характеристика

- | | |
|--|-----------|
| 1. Толщина разрезаемого картона, мм | 20 - 25 |
| 2. Толщина разрезаемой листовой стали, мм. | 0,3 - 0,8 |
| 3. Количество ножей, шт. | 2 |
| 4. Угол заточки режущей кромки | 60° |
| 5. Вылет, мм | 363 |
| 6. Габаритные размеры, мм | |
| длина | 557 |
| ширина | 565 |
| высота | 475 |
| 7. Масса, кг | 42 |

Изготовитель: Вышневолоцкий
механический завод

ОБЩИЙ ВИД



ПРИМЕЧАНИЕ.

Машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для окантовки картонных моделей всевозможных конфигураций.

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

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

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

длина	520
ширина	120
высота	280

2. МАССА, кг

20

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

И. П. ГОЛЫНКО
ГОРБАТОВА
С. П. ГОЛЫНКО
С. П. ГОЛЫНКО

БИТУМ
ЗАПЧАСТИ
И
ТОРИСТИКА
И
И. П. ГОЛЫНКО

И. П. ГОЛЫНКО
И. П. ГОЛЫНКО
И. П. ГОЛЫНКО
И. П. ГОЛЫНКО

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

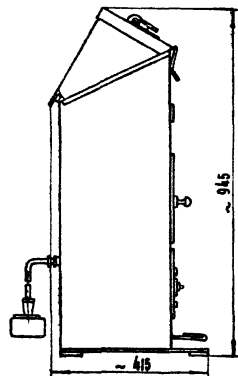
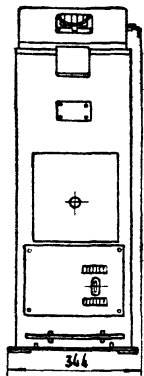
Машина для окантовки моделей ММ-1.

28-0-2

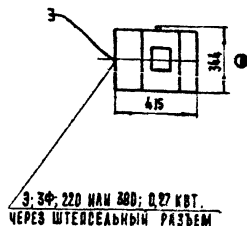
Ч II

РQ-11

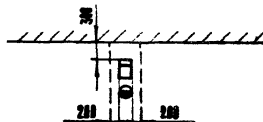
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность, пар/час	86
2. Электродвигатель, тип	АДВ 21-4
Мощность, кВт.	0,27
Число оборотов, об/мин.	1400
Напряжение, В	220 или 380
Род тока	Трёхфазный переменный
3. Габаритные размеры, мм:	
Длина	415
Ширина	344
Высота	945
Масса, кг.	60
Изготовитель:	Благодатский механический завод

Примечания:

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

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

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

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

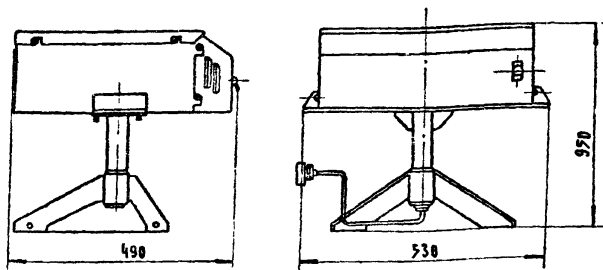
Машина для обрубki набоек ОНР

28-0-2

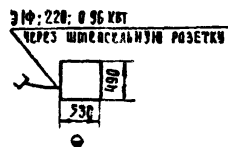
Ч II

PO-12

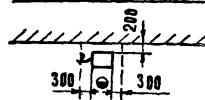
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

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

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

Термостат состоит из следующих основных узлов: корпуса с секцией, стойки и решетки. Корпус представляет собой металлическую коробку, в которой размещена секция с нагре-

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

ИЗДАТЕЛЬСТВО
ТЕХНИЧЕСКОГО
ПРОЕКТИРОВАНИЯ
И
КОНСТРУКТИВНОГО
ОБЪЕКТА
ОДЕССА

ОДЕССКИЙ ЗАВОД
„ЛЕГМАШ“
ОДЕССА

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
вытового обслуживания

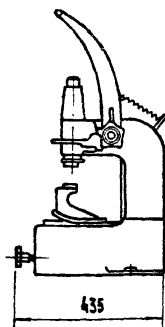
Термостат для активизации клеевой пленки ТС-Р

28-0-2

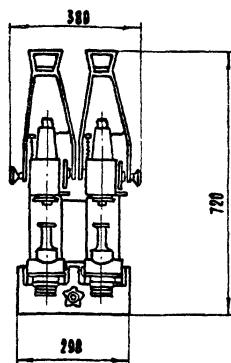
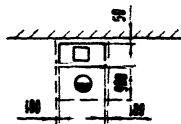
4 II

РО-13

Общий вид



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ПРИ ПРИКЛЕИВАНИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СВОЙСТВ ПРИМЕНЯЕМЫХ КАБЕЛ, мм.ч. от 1 до 3
 2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

длина	435
ширина	390
высота	720
 3. МАССА, кг. 74
- Изготовитель: Одесский завод „Аегмаш“

ПРИМЕЧАНИЕ

Пресс устанавливается на стале.

Пресс ППР предназначен для приклеивания подметок при ремонте обуви разных видов, фасонов и размеров, кроме сапог. Пресс двухсекционный настольного типа. Каждая секция имеет аналогичные механизмы прижима колодки. Пресс состоит из корпуса с двумя направляющими и пресс-подушек. Внутри корпуса смонтированы механизмы прижима колодки к пресс-подушкам. Механизм прижима колодки каждой секции состоит из зубчатой рейки, упора, шестерней, рукоятки. Пресс-подушка состоит из кронштейнов, на которых смонтирована резиновая часть подушки. В нера-

бочем положении прессы рейка с упором находится в верхнем положении над пресс-подушкой. Перед началом работы на прессе устанавливают пресс-подушку в зависимости от вида обрабатываемой обуви. Затем на металлическую колодку одевают полупару обуви с подготовленным к приклеиванию следом, накладывают подметку на след полупары и устанавливают колодку на пресс-подушку следом вниз. Качанием рукоятки опускают рейку вниз и прижимают упором колодку к пресс-подушке. Далее следует выдержка под давлением. Время выдержки зависит от свойств кама.

КОРБАТОВА

Рис.

К. ИЖМЕР

ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
С. МОСКВА

ЩИПЦА

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

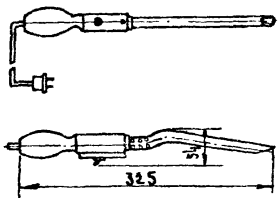
Пресс для приклеивания подметок к обуви ППР

28-0-2

Ц II

РБ-14

Общий вид



Приспособление YO-Р предназначено для утюжки обуви любых размеров и фасонов изнутри при ремонте. Приспособление состоит из деревянного корпуса и металлической гнутой трубки, в хвостовик которой

Монтажная схема



встроен нагреватель. На корпусе расположен тумблер, включающий и выключающий нагреватель. В трубке имеются вентиляционные отверстия.

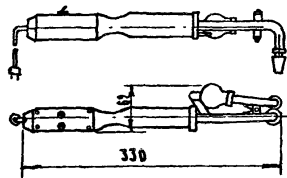
Техническая характеристика

28

1. Температура нагрева рабочей поверхности, °С 80-90
 2. Время нагрева рабочей поверхности до температуры $80 \pm 90^\circ\text{C}$, мин 10
 3. Мощность нагревательного элемента, Вт 15
 4. Напряжение, В 36
 5. Род тока однофазный переменный
 6. Габаритные размеры, мм:

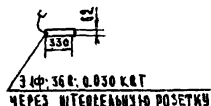
длина	325
ширина	30
высота	54
 7. Масса, кг 0.5
- Изготовитель: Одесский завод „Легмаш“

Общий вид



Приспособление РК-Р предназначено для разглаживания канта верха обуви любых размеров и фасонов при ремонте. Приспособление состоит из деревянного корпуса, выключенного в виде ручки, двух шарнирно соединенных подпружиненных металлических трубок Г-образной формы и двух рабочих роликов. В корпусе устанавливается центральная трубка, в хвостовик которой встроены нагреватель, являющийся одновременно и осью вращения вогнутого ролика. В шарнир-

Монтажная схема



но соединенной боковой трубке расположены нагреватель и бочкообразный ролик, который под действием пружины кручения находится в контакте с вогнутым роликом. С другой стороны корпуса встроены два тумблера, при помощи которых включаются нагреватель и ролик.

Техническая характеристика

1. Величина раскрытия роликов, мм 6
 2. Высота рабочей поверхности роликов, мм 28
 3. Диаметр ролика по внешней линии, мм:

бочкообразного	22
вогнутого	15
 4. Температура нагрева рабочей поверхности роликов, °С 80-90
 5. Время разогрева роликов до $80-90^\circ\text{C}$, мин 10
 6. Мощность нагревательных элементов, Вт 30
 7. Род тока однофазный переменный
 8. Напряжение, В 36
 9. Габаритные размеры, мм:

длина	330
ширина	62
высота	12.0
 10. Масса, кг 0.65
- Изготовитель: Одесский завод „Легмаш“

в альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Приспособление для утюжки обуви изнутри YO-Р.

Приспособление для разглаживания канта верха обуви РК-Р.

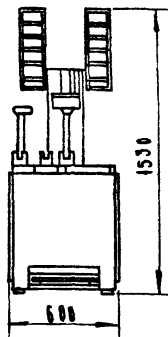
28-0-2

4П

PO-15

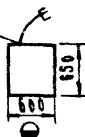
ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 1975

Общий вид

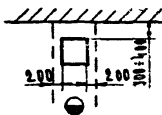


Монтажная схема

3 ф. 220В; 0,68 кВт
через штепсельную розетку



Условное обозначение



29

Техническая характеристика

- | | |
|--|--------------|
| 1. Размеры обрабатываемой обуви | ± 195 до 315 |
| 2. Производительность пресса в р/ч
в задержке 30 сек, пар/час | 28 |
| 3. Количество секций в прессе, шт | 1 |
| 4. Количество одновременно пресствующих
полупар обуви, шт | 1 |
| 5. Количество одновременно устанавливаемых
упоров для обуви, шт | 2 |
| 6. Перемещение пресс-подушки, мм | 80 |
| 7. Угание прессования, кгс | 1050 |
| 8. Максимальное давление в пневмосистеме, кгс/см ² | 6 |
| 9. Максимальное давление в пресс-подушке, кгс/см ² | 4 |
| 10. Электродвигатель: | |

тип	АОА2-11-4
мощность, кВт	0,6
напряжение, в	220 или 380

11. Аппарат местного освещения:

тип	МО36-40
-----	---------

количество, шт	2
напряжение, в	36

12. Высота расположения рабочей зоны, мм 1030

11. Габаритные размеры, мм:

длина	650
ширина	600
высота	1530
12. Масса, кг	275

Изготовитель: Одесский завод „Легмаш“

Требования к монтажу и установке:

1. Подача сжатого воздуха осуществляется от встроенного в пресс компрессора КБ-10 с давлением 6 кгс/см².
2. Электрооборудование машины поставляется для питания от сети 3 фазного переменного тока на одно из напряжений - 220 в или 380 в. Напряжение питающей сети отоваривается при заказе.
3. По требованию заказчика поставляется стеллаж С30, предназначенный для хранения принадлежностей и инструмента.

Пресс предназначен для приклеивания выстреливающих клеем, с предварительно термоактивированной пленкой, подметок, подошв, ружцов, каблуков и крокуля из всех видов материалов к следу обуви без применения кролодок.

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

Пресс представляет собой конструкцию из сварной станины, внутри которой расположено пневматическое электрооборудование и смонтированных на ней рабочих узлов - г обрзной головки с пневматическим домкратом, пресс-подушек и плиты подвижным столом. Пневмооборудование предназначено для перемещения пресс-подушек к узлам и подачи сжатого воздуха в пресс-подушки, и состоит из компрессора КБ-10 с давлением 6 кгс/см² воздухораспределительном аппаратуре и контрольно-регулирующей аппаратуре. Электрооборудование состоит из панели управления, пульта управления и электродвигателя привода компрессора. Одна из пресс-подушек предназначена для прижима подметок или ружца к следу полупары обуви при приклеивании. Вторая пресс-подушка предназначена для прижима подошв к следу полупары обуви и третья пресс-подушка предназначена для прижима деталей к следу полупары женской обуви на высоком каблуке. На боковых стенках стойки закреплены упоры для деталей ремонта низа обуви, с смонтированными в них полук арматурами местного освещения.

Исполнитель: Одесский завод "Легмаш"
 Изготовитель: Одесский завод "Легмаш"
 Тип: МО36-40
 Количество: 2 шт.
 Напряжение: 36 В.
 Высота: 1030 мм.
 Масса: 275 кг.

1975 А л ь б о м м е х а н и ч е с к о г о
о б о р у д о в а н и я п р е д п р и я т и я
б ы т о в о г о о б с л у ж и в а н и я .

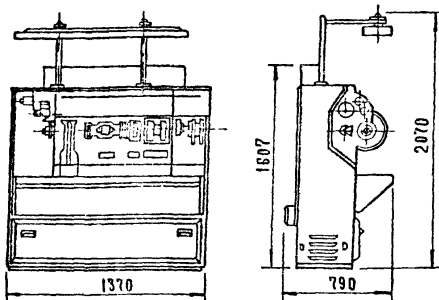
П Р Е С С П Н Е В М А Т И Ч Е С К И Й П К П - Р

28-0-2

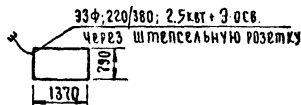
4 II

PO-16

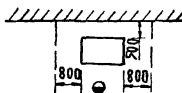
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Машина предназначена для отделочных операций при ремонте обуви. На машине могут выполняться следующие операции: фрезерование уреза подошвы; фрезерование каблуков и набоек, прикрепленных к обуви; вздерживание затылочной кромки сарда и детали из низа; шафование детали низа обуви; пензование низа обуви; шафование боковых поверхностей каблука и набойки, прикрепленных к обуви; обработка по контуру металлической набойки; полирование боковой поверхности каблука и набойки; чистка верха обуви; горячее полирование уреза подошвы и набоек.

Машина состоит из станины сварной конструкции, для жесткости связанной перегородкой из стального листа. Внутри перегородок

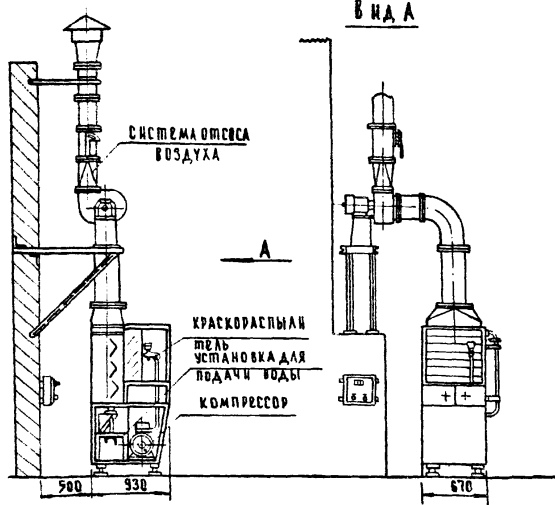
установлен вентилятор и электродвигатель, а в нижней части - пылесборник, состоящий из двух ящичков и фильтрующих тканевых рукавов. В верхней части станины расположены два фрезерных вала и шафующий вал. Шпиндели фрезеров уреза и каблука установлены в станине с помощью обжим из капрона. Шафовальный вал имеет набор рабочих инструментов, позволяющий производить подготовительные и отделочные операции при ремонте обуви и чистку обуви. Вал имеет следующие рабочие инструменты: конусную головку для обработки фронта каблука, катушку с бесконечной абразивной лентой, вал вздершивающий, шафовальную катушку, два кожаных полировальных круга и две волосяные щетки.

Техническая характеристика

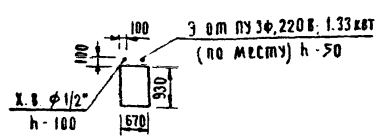
- Скорость вращения валов фрезера уреза и каблука, об/мин 6000
- Скорость вращения шафовального вала, об/мин 1400
- Скорость вращения вентилятора, об/мин 2000
- Электродвигатель привода вентилятора АДЛ-2-12-2
мощность, кВт 1.1
- Электродвигатель привода шафовального вала АДЛ-2-Н-4
мощность, кВт 0.6
- Электродвигатель привода фрезерных валов АДЛ-2-Н-4
мощность, кВт 0.8
- Светильник вкл 2×40-1
- Суммарная установленная мощность, кВт 2.5
- Род тока трехфазный переменный
- Напряжение, в 220/380
- Габаритные размеры, мм:
длина 1370
ширина 790
высота 2070
- Масса, кг 380

Изготовитель: Грибановский машино-строительный завод

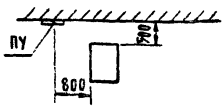
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Пистолет-распылитель, тип СО-71А
2. Компрессор диафрагменный, тип СО-45
производительность, м³/час 3
максимальное давление, кгс/см² 3
электродвигатель А04Б-31-4
мощность, кВт 0,27
3. Вентилятор, тип Ц4-70 №3
производительность, м³/час до 2000
электродвигатель, тип А02-12-4
мощность, кВт 0,8
4. Электронасос, тип ПА-45
мощность, кВт 0,15
5. Светильник, тип ПЛАНФОНУМ-13
6. Лампа самолетная, тип СМ 17
7. Общая установленная мощность, кВт 1,33
8. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
9. Напряжение, в 220 НАВЗВВ
10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:
длина 930
ширина 670
высота 1900
масса, кг 180

Изготовитель: ГРИБАНОВСКИЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ
Камеру необходимо подсоединить к системе отсоса воздуха.

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

Камера состоит из камеры с компрессором, краскораспылителя, системы отсоса воздуха и электрооборудования. Камера состоит из трех частей.

Передняя часть коробчатой конструкции, открытая с одной стороны для доступа рабочего, в которой производится окраска обуви. Задняя часть (сварная коробка), в которой производится мокрая очистка отсасываемого воздуха. Нижняя часть (основание камеры) в которой размещается компрессор и устройство для

подачи воды, состоящее из электронасоса и ванны с водой. Краскораспылитель представляет собой ручной переносной инструмент, выполненный в виде пистолета. Распыление краски производится сжатым воздухом. Окрасочный состав находится в воронке пистолета. Система отсоса воздуха состоит из вентилятора с электродвигателем и системы воздухоподвода. Электрооборудование камеры состоит из электрошкафа с аппаратурой и панелью управления и электродвигателями привода, компрессора, привода вентилятора и электронасоса.

ВЫХОД
ИГОЛЬНИКОМ
ГОРБАТОМ

НА ПЛЕЧО
ТАЖИ
СМ. ИЛИ
СМ. ИЛИ

ПОДВОД
ВОЗДУХА
ВОЗДУХА
ВОЗДУХА
Г. МОСКВА

ПЕЧАТЬ

1975

Альбом механического оборудования предприятия бытового обслуживания

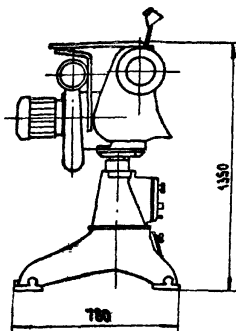
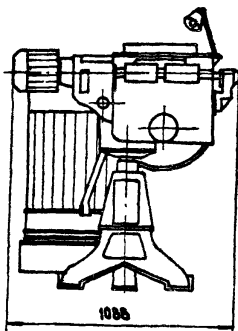
Камера для окраски обуви 00-Р

28-0-2

Ч II

90-18

Общий вид

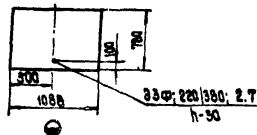


Примечание.
Аспиратор условно
по показям.

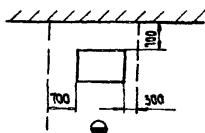
Механическая характеристика

1. Производительность, пар/час	
при шлифовании обуви	188
при шлифовании каблучков	500
2. Число оборотов рабочего вала, об/мин	2800
3. Электродвигатель привода, тип	АО-32-2
мощность, кВт	1.7
число оборотов, об/мин	2850
4. Электродвигатель вентилятора, тип	АО-31-2
мощность, кВт	1.0
число оборотов, об/мин	2860
5. Напряжение, в	220/380
6. Вид тока	трехфазный переменный
7. Габаритные размеры, мм	
длина	1088
ширина	780
высота	1480
8. Масса, кг	300

Монтажная схема



Условное обозначение.



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

Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод.

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

БРЖК
ИЗДАТЕЛЬСТВО
ГОССТАТИ

С.А. ИВАНОВ
С.А. ИВАНОВ

Бюро
С.А. ИВАНОВ
С.А. ИВАНОВ

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
вытавого обслуживания.

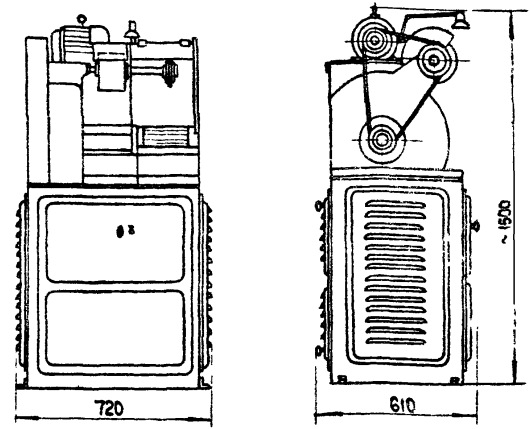
Машина для шлифования деталей обуви
ШН-10

28-0-2

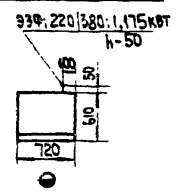
4 II

РО-19

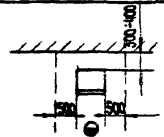
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, пар обуви / час | 75 ± 85 |
| 2. Число оборотов рабочего вала, об/мин. | 2250 |
| 3. Электродвигатель, тип | АДАЗ-12-2 |
| мощность, кВт | 1,1 |
| число оборотов, об/мин. | 3000 |
| напряжение, В | 220/380 |
| род тока | трехфазный переменный |
| 4. Мощность лампы накаливания, кВт | 0,075 |
| напряжение, В | 36 |
| 5. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 720 |
| ширина | 610 |
| высота | 1900 |
| 6. Масса, кг | 225 |

Изготовитель: Грибановский
машиностроительный завод.

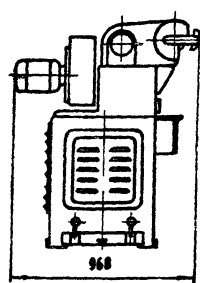
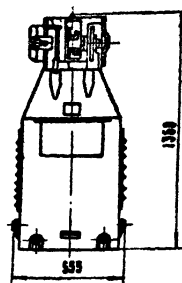
Машина предназначена для вздерошивания и последующей очистки затаяжной кромки обуви. Машина имеет вид шкафа, в верхней части которого производится вздерошивание и очистка. Нижняя часть машины состоит из станины с аспиратором и фильтром для отделения и сбора образующейся при работе пыли. Верхняя часть машины состоит из рабочего вала

с сменными металлической и волосяной щетками, вентиляционного шкафа с козырьками - ограждениями и оребр. щеток. Рабочий вал и ротор вентилятора приводятся во вращение от электродвигателя посредством клиноременной передачи. Рабочее место на машине освещено.

ИГОЛЬНИКОВА
ГОРВАЛОВА
П. ИЖ. ПР. ПР.
С. ИЖЕНЕР
ВЫПОРЫ
ЗДАНИИ И
МУРТИНСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
С. ПОСЫВА
ИЗДАТЕЛЬ

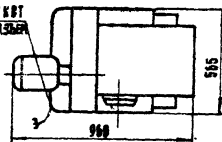
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина для вздерошивания затаяжной кромки обуви МК-0	28-0-2	Ч II	Р0-20
------	---	--	--------	------	-------

ВЪЗДУШ

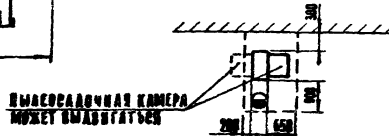


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

3:30°:220:17 кВт
ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ



ОСНОВНОЕ ОБЪЯВЛЕНИЕ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ПАР/СМЕНУ	1100
2. ЧИСЛО ОБОРОТОВ ШПИДЕЛЯ, ОБ/МИН.	9670
3. РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ	АБРАЗИВНАЯ ДЕНТА НА РАЗЪЕМНОМ КРУГЕ
4. ЧИСЛО РАБОЧИХ ИНСТРУМЕНТОВ	2
5. СКОРОСТЬ ШЛИФОВАНИЯ, М/СЕК.	20
6. ТИП ВЫЛЕСБОРНИКА	ВСТРОЕННЫЙ, ИДИВНИ-ДУАЛЬНЫЙ, НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ, РУКАВНЫЙ
7. КОЛИЧЕСТВО РУКАВОВ	3
8. ПЛОЩАДЬ ФИЛЬТРУЮЩЕЙ ТКАНИ, М ²	0,04
9. СПОСОБ ОЧИСТКИ ВОЗДУХА	СУХОЙ
10. ОБЪЕМ ВЫДЕСАДОЧНОЙ КАМЕРЫ, М ³	0,04
11. ВЕНТИАТОР, ТИП	ЦЕНТРОБЕЖНЫЙ ЦАГИ 47-35
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ И=125 ММ ВОД.СТ. М ³ /ЧАС	850
ЧИСЛО ОБОРОТОВ, ОБ/МИН.	3 000
12. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ДЛЯ ПРИВОДА ВЕНТИАТОРА, ТИП А0А2-12-2 ИСЛ.Ф2	
МОЩНОСТЬ, КВТ	11
ЧИСЛО ОБОРОТОВ, ОБ/МИН.	3 000
13. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ДЛЯ ПРИВОДА МАШИНЫ, ТИП А0А2-11-4 ИСЛ.Щ2	
МОЩНОСТЬ, КВТ	8,6
ЧИСЛО ОБОРОТОВ, ОБ/МИН.	1 350
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
14. РВД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
15. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ.	
ДЛИНА	960
ШИРИНА	555
ВЫСОТА	1350
16. МАССА, КГ.	290
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: РЯБИНОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	

ПРИМЕЧАНИЯ:

ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА ЗАЭКТРОАРМАТУРА МОЖЕТ ПОСТАВЛЯТЬСЯ НА 380 В. СПЕЦИАЛЬНОГО ФУНДАМЕНТА ДЛЯ УСТАНОВКИ МАШИНЫ НЕ ТРЕБУЕТСЯ.

МАШИНА МШК-0 ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КАБАЧКОВ ОБУВИ ВСЕХ РАЗМЕРОВ И ФАССОНОВ ИЗ КОЖИ, РЕЗИНЫ И ИХ ЗАМЕНИТЕЛЕЙ ПОСЛЕ ОПЕРАЦИИ ФРЕЗЕРОВАНИЯ. ШЛИФОВАНИЕ КАБАЧКА ПРОИЗВОДИТСЯ КРУГОМ С ЗАКРЕПЛЕННОЙ НА НЕМ ОБРАЗНОЙ ШКОРКОЙ. МАШИНА СОСТОИТ ИЗ НЕРЕГУЛИРУЕМОЙ ПО ВЫСОТЕ ГОЛОВКИ, СТАНИНЫ И ВЕНТИАТОРА. ГОЛОВКА МАШИНЫ СОСТОИТ ИЗ ДВУХ АНТИХ КОРПУСОВ ВЕРХНИЙ КОРПУС СЛУЖИТ ОСНОВАНИЕМ, В КОТОРОМ УСТАНОВЛЕНА ШПИДЕЛЬ С РАБОЧИМИ КРУГАМИ И МЕХАНИЗМ ЗАЭКТРОМАГНИТНОГО ТОРМОЗА. НИЖНИЙ КОРПУС СЛУЖИТ ОСНОВАНИЕМ ВЕРХНЕГО КОРПУСА И ОДНОВРЕМЕННО ЯВЛЯЕТСЯ ВЫДЕСЕРМНИКОМ. НА НЕМ КРЕПИТСЯ ЗАЭКТРОДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА. ПЫЛЕПРИЕМНИК ИМЕЕТ ДВА СОЕДИНЯЮЩИХСЯ С ВЕНТИАТОРА

КАНАЛА, КОТОРЫЕ В ПРОЦЕССЕ РАБОТЫ МОГУТ БЫТЬ ПОДЧЕРЕДНО ЗАКРЫТЫ ИЛИ ОТКРЫТЫ ЗАСЛОНКАМИ, ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ БОЛЕЕ ЭФФЕКТИВНУЮ ВЫТЯЖКУ ПЫЛИ ИЗ ЗОНЫ ШЛИФОВАНИЯ. ПОВОРОТ ЗАСЛОНКИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ОТ НОЖНОЙ ПЕДАЛИ ЧЕРЕЗ ТЯГУ. СТАНИНА ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СВАРНУЮ КОНСТРУКЦИЮ КОРЫЧАТОЙ ФОРМЫ СО ВСТРОЕННЫМ В НЕЕ ПЫЛЕСБОРНИКОМ. ПЫЛЕСБОРНИК СОСТОИТ ИЗ ФИЛЬТРОВАЛЬНЫХ МАТЕРЧАТЫХ РУКАВОВ И ВЫДЕСАДОЧНОЙ КАМЕРЫ, ВЫПОЛНЕННОЙ В ВИДЕ ВЫДВИЖНОГО ЯЩИКА. В НИЖНЕЙ ЧАСТИ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ВЫДВИЖНЫЕ РОЛИКИ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ МАШИНЫ ПО ЦЕЛУ ПЫЛЕПРОВОДЫ, ОБРАЗУЮЩИЕСЯ В ПРОЦЕССЕ ШЛИФОВАНИЯ, ОТСАСЫВАЮТСЯ ВЕНТИАТОРОМ И ТРАНСПОРТИРУЮТСЯ ЧЕРЕЗ ФИЛЬТРУЮЩИЕ РУКАВА В ВЫДЕСАДОЧНУЮ КАМЕРУ.

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Машина для шлифования кабачков МШК-0

28-0-2

Ч II

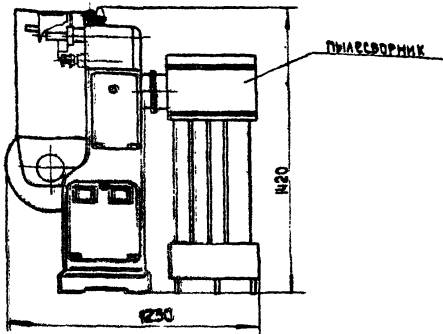
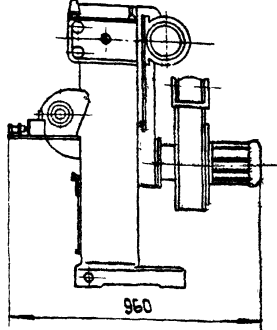
Р0-21

ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПРОМЫШЛЕННЫХ
И МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ
С. ИВАНОВО

С. ИВАНОВО
ПРОМЫШЛЕННЫЕ
И МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЕ
ПРЕДПРИЯТИЯ

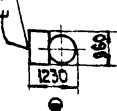
Общий вид

Пылесборник условно снят

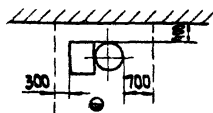


Монтажная схема

33Ф; 220В; 2,34 кВт
через электросварный разъем



Условное обозначение



Техническая характеристика

- Производительность, тип/количество 800
- Число оборотов шпинделя, об/мин.
Фрезой: уреза 1400/9200
Фрезой: пеленка 1400/9200
- Число оборотов заточного круга, об/мин. 2760
- Тип пылесборника магнетальный
производительность, м³/час 450
- Суммарная мощность машины, кВт 2,32
- Электродвигатель шпинделя, тип АСИ - 80
мощность, кВт 1,1
число оборотов, об/мин. 3000
- Электродвигатель заточного механизма, тип А0А2-012-2
мощность, кВт 0,12
число оборотов, об/мин. 3000
- Электродвигатель вентилятора, тип АСИ - 80
мощность, кВт 1,1
число оборотов, об/мин. 3000
- Напряжение, В 220
- Род тока трехфазный переменный
- Лампа накаливания, тип А-27
мощность, кВт 0,019
- Габаритные размеры, мм:
длина 1230
ширина 960
высота 1420
- Масса, кг 47

Изготовитель: Грибановский машиностроительный завод

Машина предназначена для выравнивания контура подошвы, прикрепленной к следу обуви и придания урезу соответствующей формы. При помощи фрез, закрепленных на шпинделях машины, срезают излишки торцевой стороны подошвы, подгоняют контур подошвы к контуру грани следа обуви и придают срезу соответствующую форму. Машина обеспечивает обработку подошв из всех видов материала, применяемого в обувной

промышленности. Машина состоит из станины, двух шпинделей и заточного аппарата. Задно со станиной оплит корпус пылеприемника, который служит для сбора пыли и стружки, образующейся при фрезеровании. Пыль и лишние частицы отходов отсасываются через специальные патрубки, установленные вблизи вращающихся фрез. Более тяжелые частицы попадают в нижнюю часть пылеприемника. Для передвижения машины по цеху имеются убирающиеся ролики.

Выполн. И. Грибанов
Инженер
И. Грибанов
Инженер
И. Грибанов
Инженер

Портфолио
Выполн. И. Грибанов
Инженер
И. Грибанов
Инженер

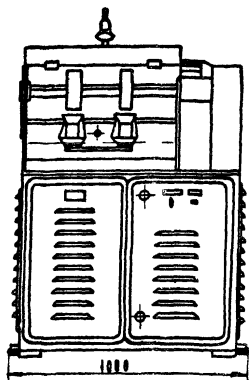
1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

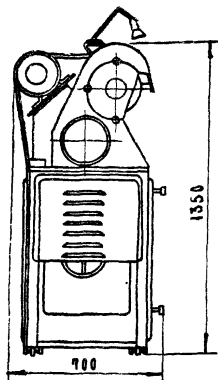
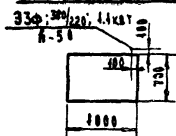
Машина для фрезерования уреза подошвы ФУП2 - 0

28-0-2 41 80-22

Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика 36

1. Производительность, пар обуви/час
 при взбрызгивании затылочной кромки 80 ± 85
 при полировке подошв и кабзков 80 ± 85
 при чистке верха обуви 160 ± 170
 2. Площадь фибрирующей поверхности
 камеры аспиратора, м² 2.25
 3. Объем выходящей камеры
 аспиратора, м³ 0.2
 4. Электродвигатель, т/ч АОА2-12-2
 мощность, кВт 1.1
 род тока трехфазный переменный
 напряжение, В 380 / 220
 5. Габаритные размеры, мм:
 длина 1000
 ширина 700
 высота 1350
 6. Масса, кг 2.65
- Изготовитель: Грибовский
 машиностроительный завод

Машина предназначена для холодной полировки подошв, кабзков, чистки верха обуви и взбрызгивания затылочной кромки обуви. Машина состоит из следующих основных узлов: а) привода рабочего вала и вентилятора, б) выключателя, в) станины, г) аспиратора. На рабочем вале разме-

щаются сменные щетки: кожаная, волосная, металлическая. Лампа местного освещения питается от понижающего трансформатора. Управление электродвигателем производится пакетным переключателем. Защита электродвигателя от коротких замыканий осуществляется автоматами.

в любом механического
 оборудования предприятий
 бытового назначения

Машина для холодной полировки подошв ХПП-02.

28-0-2

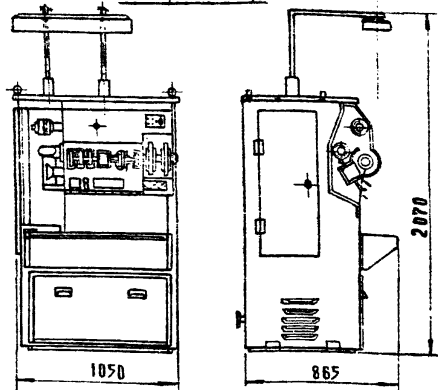
Ч II

РД-23

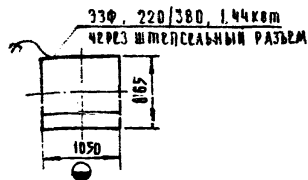
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
 ГРИБОВСКИЙ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
 ГРИБОВСКИЙ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
 ГРИБОВСКИЙ

1975

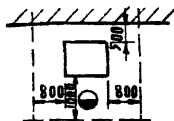
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Скорость вращения фрезерного вала, об/мин 9300
2. Скорость вращения шафоваально-полировального вала, об/мин 1100
3. Скорость воздуха в пылесосывающих окнах, м/сек; не менее
 - у фрез 3.4
 - у шафоваального круга 3.2
 - у щеток 1.5
4. Напряжение, в 220/380
5. Род тока трехфазный переменный
6. Потребляемая мощность, кВт 1.44
7. Габаритные размеры, мм,
 - длина 865
 - ширина 1050
 - высота 2070
8. Масса, кг 275

Изготовитель: ГРИБАНОВСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Машина ОМС-Р предназначена для выполнения следующих операций при ремонте обуви: фрезерование уреза подошвы, фрезерование каблуков и набоек, прикрепленных к обуви, взбуршивание замятой кромки следа обуви и деталей низа, шафование деталей низа обуви, пемзование низа обуви, шафование боковой поверхности каблука и набоек, прикрепленных к обуви, обработка по контуру металлической набойки, прикрепленной к каблуку, полирование боковой поверхности каблука и набойки, высверливание стержней в высоких и

средних каблуках, чистка верха обуви.

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

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

ЦИКЛ ПРИБОРОСТРОЕНИЯ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

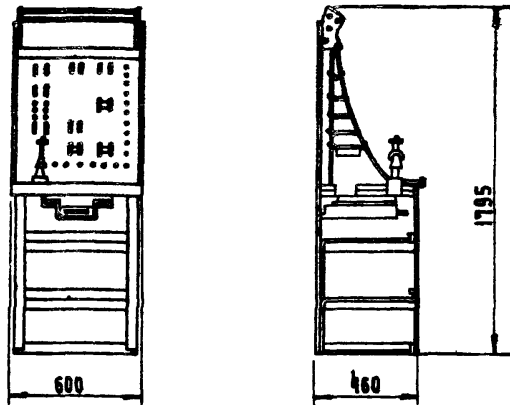
Машина для отделочных операций при ремонте обуви ОМС-Р

28-0-2

4 II

Р0-24

ОБЩИЙ ВИД



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Габаритные размеры, мм:

длина	460
ширина	600
высота	1795

2. масса, кг 86

изготовитель: Грибановский
машинностроительный завод

Стол предназначен для рабочего, ремонт-
рующего обувь. На полках стола раздо-
жены все необходимые для ремонта
обуви инструменты, материалы и заме-
няемые детали обуви.

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

На верхней рамке установлена крышка стола,

на которой установлены стакан, стойка и оправка,
которые служат опорой для ремонта нижней части
обуви. В верхней половине стола у задней стен-
ки имеется другая вертикальная стенка, в ко-
торой просверлено 100 отверстий ϕ 6 мм, служа-
щих для быстрой установки и снятия со стены
крюштейнов и ванночек. Крюштейны-крючки
предназначены для подвешивания молотков, клещей
и других инструментов, ванночки — для гвоздей
и шпалаек. В верхней части стола установлены два
металлических стержня, на которые устанавли-
вается отремонтированная обувь. Мусор с крышки
стола сметается через щель в ящик, установленный
под крышкой стола.

Исполнитель: Горбачева
Инженер: [подпись]

Вторичная
задача и
технические
требования
Г. Горбачева

ИРИИП

1975

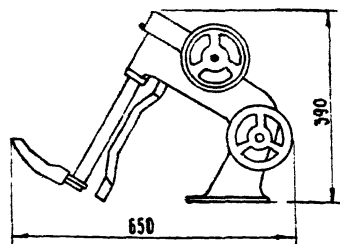
Альбом механического,
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

Стол обувщика-ремонтника СР

28-0-2

ЧД

РО-25



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|------------------------------------|------|
| 1. ДЛИНА РАБОЧЕГО ХОДА ЗАДНИКА, ММ | 155 |
| 2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ: | |
| ДЛИНА | 650 |
| ШИРИНА | 175 |
| ВЫСОТА | 390 |
| 3. МАССА, КГ | 17,6 |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВОЛОГОДСКИЙ
АРТЕФАКТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ.

СТАНОК МОНТИРУЕТСЯ НА КРАЮ ВЕРСТАКА ОБУВЩИКА И ЗАКРЕПЛЯЕТСЯ БОГАТМИ С ТАКИМ РАСЧЕТОМ, ЧТОБЫ РЫЧАГ С ЗАДНИКОМ ИМЕЛ ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ВЕСЬ СВОЙ ХОД ПРИ РАСТЯЖКЕ ОБУВИ.

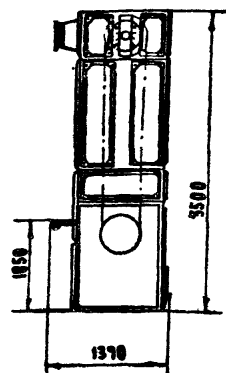
СТАНОК ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАСТЯЖКИ МУЖСКОЙ И ЖЕНСКОЙ ОБУВИ.

В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗМЕРА ОБУВИ И ФА-
СОНА ВОЗМОЖНА РАСТЯЖКА ОБУВИ В ШИ-
РИНУ ОТ 56 ММ ДО 130 ММ.

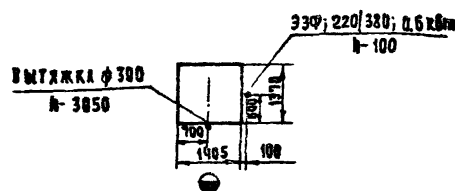
СТАНОК СОСТОИТ ИЗ СЛЕДУЮЩИХ УЗЛОВ:

СТАННИ С КРЫШКОЙ, УСТРОЙСТВО ДЛЯ ХРАПЕЛЕНИЯ
КОЛОДОК, КОЛОДКИ, РЫЧАГА С ЗАДНИКОМ, МАХОВИКА
ХОДА НОСКА, МАХОВИКА ХОДА ЗАДНИКА, ХРАПОВИ-
КА С ПРУЖИНАМИ.

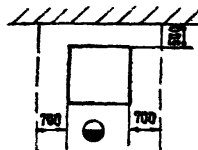
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

40

1. Производительность, пар/смену	600-1200
2. Емкость сушки:	
пар обуви	80-100
заготовок	120-150
подовь или кроя заготовок	160-200
каблуков	400
деталей кроя	320-640
3. Скорость движения лямки, м/мин	5.1
4. Шаг цепи, мм	70
5. Шаг люлек, мм	560
6. Количество люлек, шт.	10
7. Режим сушки:	
количество засасываемого воздуха при клее МК (каучуковый), м ³ /час	1080
при клее МТ (непритывый), м ³ /час	1800
температура сушки, °С	18-20
продолжительность сушки, мин	30-45
8. Электродвигатель:	
тип	А02-Н-4
мощность, кВт	0.6
напряжение	380
род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
9. Редуктор РЧН-80А-41-2	Г 41
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	1370
ширина	1405
высота	3500
Н. Масса, кг	788.0
Изготовитель: Калининский механический завод.	

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

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

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

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

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

г) люлька двухярусная, сварная из лдос, предназначена для размещения на ней каблуков, подовь, предварительно уложенных на специальные противни. Аппаратура управления и защиты сосредоточена на панели, которая крепится в каркасе сушилки.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Сушилка обувная вертикальная СОВ-1

28-0-2

40

10-27

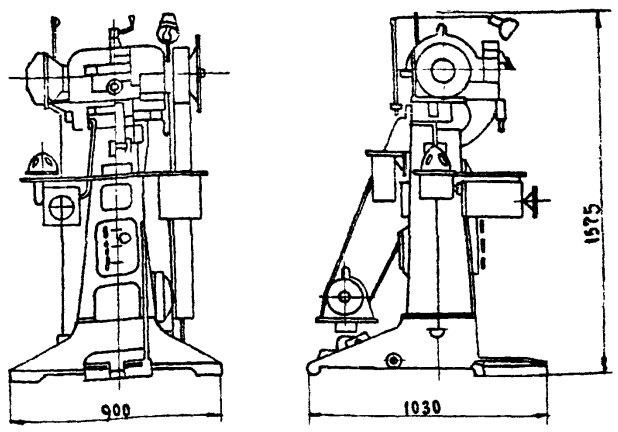
И. КОЛИЧЕВ
Г. ГОРБАТОВ

И. КОЛИЧЕВ

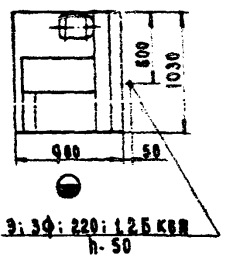
И. КОЛИЧЕВ

И. КОЛИЧЕВ

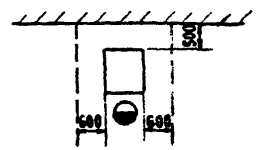
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1 Производительность при пошиве мужской обуви без кругового ранжа, пар/час.	до 70
2 Номера обрабатываемой обуви	22-47
3 Материал подошвы	кожа, резина пластмасса
4 Материал ранжа.	кожа, искусственные материалы
5 Толщина скрепляемых материалов, мм	до 12
6 Расстояние от линии строчки до грани обуви, мм	до 18
7 Длина стрелки, мм	2-3
8 Номера ниток	15-8
9 Номера игл	4; 5; 6
10 Номера шнуров	5; 6; 7
11 Радиус иглы и шила, мм	165; 175; 200; 206
12 Число оборотов главного вала, об/мин.	140; 155; 165; 180
13 Электродвигатель, тип	254
14 Мощность, кВт	720; 1000
15 Число оборотов, об/мин.	132-4
16 Напряжение, В	1
17 Род тока	1410
18 Мощность ламп накалывания, кВт	220
19 Мощность нагревательных элементов, кВт	3-фазный переменный
20 Общая потребляемая мощность, кВт	0,06
21 Габаритные размеры, мм:	0,2
Длина	1,26
Ширина	1030
Высота	900
22 Масса без приспособлений, кг	1575
Изготовитель: Ленинградское машиностроительное объединение им. Карла Маркса	350

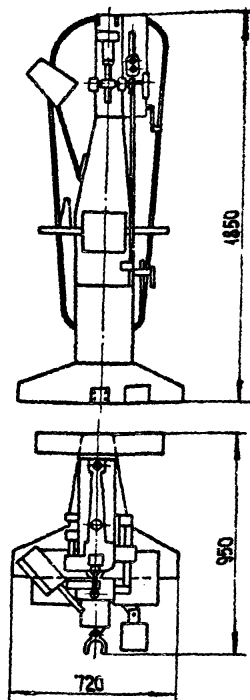
Примечание.
Специального фундамента для установки машины не требуется.

Машина СПР предназначена для прикрепления подошв к ранжу или затяжной кромке заготовки вместе с ранжом двухниточным швом при пошиве мужской, женской, маложенской, мальчишковой, детской, недомерковой, малодегской обуви. Машина состоит из двух основных частей: головки и станины. Станина состоит из колонки, основания стола. В колонке смонтировано электрооборудование, состоящее из защиты и щитка управления.

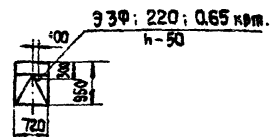
В основании закреплены две педали: для включения фрикциона и подъема прижимной лапки, на площадке установлен электродвигатель. В головке сосредоточены все рабочие механизмы машины: механизмы транспортировки заготовки, механизмы прижимной лапки, шнеленки и движущая иглонаправитель, механизмы шила и иглы. Стол служит для укладки пары обуви перед пристрочкой. Снизу на нем установлен автотрансформатор для регулирования нагрева шнуров, инструментальный ящик и включатель тока.

ИЗДАНИЕ 1975 г. МОСКВА

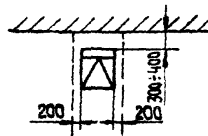
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Условное обозначение



Примечание. Машина может быть изготовлена на напряжение 380 В.

Машина предназначена для глухой гвоздевой заправки заготовки обуви на колодаках и прикрепления заправочной кромки к стельке гвоздями.

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

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

Техническая характеристика

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность при круговой заправке, в зависимости от размера, пар обуви/час | 42 |
| 2. Размеры обрабатываемой обуви | 13,5 ÷ 30,5 |
| 3. Длина гвоздей, мм | 7 ÷ 12 |
| 4. Расстояние между линией гвоздей и краем стельки, мм | около 10 |
| 5. Расстояние между гвоздями, мм | 5 ÷ 8 |
| 6. Суммарная установленная мощность, кВт | 0,65 |
| 7. Напряжение, В | 220 |
| 8. Род тока | трехфазный переменный |
| 9. Электродвигатель: | |
| тип | АОД-12-6 |
| мощность, кВт. | 0,6 |
| 10. Электромагнит: | |
| тип | МИС-6100 |
| 11. Напряжение, подаваемое на педаль, В | 36 |
| 12. Высота до рабочих органов, мм | 1225 ÷ 1255 |
| 13. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 950 |
| ширина | 720 |
| высота | 1850 |
| 14. Масса, кг | 320 |

Изготовитель: Ленинградское машино-строительное объединение им. Карла Маркса.

1975 Альбом механического оборудования предприятий вытывого обслуживания

Машина для гвоздевой заправки обуви ЗВ2-0

28-0-2

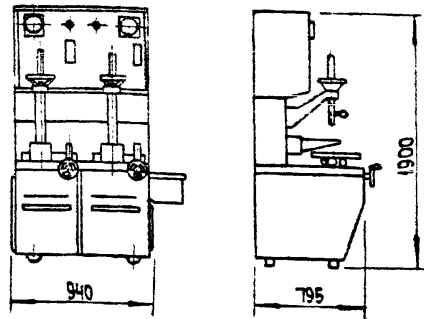
4 II

Р0-29

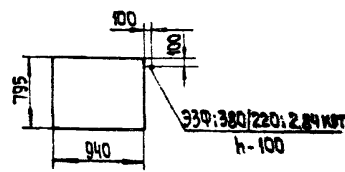
НИИ. Мех. ОМА.
Гл. Инж. Др. Др.
Сп. Инженер

ПРОГНОЗ
выполнен
в здании и
музейском
комплексе
г. Москва

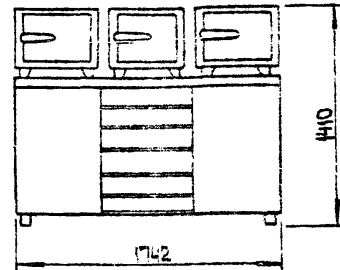
ОБЩИЙ ВИД ПРЕССА



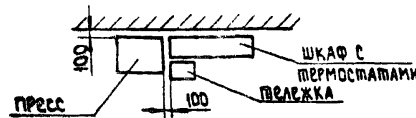
МОНТАЖНАЯ СХЕМА ПРЕССА



ОБЩИЙ ВИД ШКАФА С ТЕРМОСТАТАМИ



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

43

1. РАЗМЕР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ОБУВИ 20-49
2. НАИВОЛЬШАЯ ВЫСОТА РЕМОНИРУЕМОЙ ОБУВИ, мм 300
3. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, шт/ч 8-30
4. УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт
ЭЛЕКТРОДИВИГАТЕЛЕЙ 0,54
ЭЛЕКТРОНАГРЕВАТЕЛЕЙ ПЛИТ 2
ЭЛЕКТРОНАГРЕВАТЕЛЕЙ УТЮЖКОВ 0,3
5. НАПРЯЖЕНИЕ СЕТИ, В 380/220
6. ТЕМПЕРАТУРА ПОВЕРХНОСТИ ПРЕСС-ФОРМ И УТЮЖКОВ, °С 140-150
7. УСИЛИЕ ПРИЖИМА, кг 350±50; 650±80; 950±100
8. ВРЕМЯ ВУКАНИЗАЦИИ, МИН. 4-15
9. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА ОПОРНЫХ ПЛИТ, МИН. НАГРЕВАТЕЛЕЙ УТЮЖКОВ И ПРЕСС-ФОРМ В ТЕРМОСТАТЕ, МИН. 35
10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПРЕССА, мм:
ДЛИНА 940
ШИРИНА 795
ВЫСОТА 1900
11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ШКАФА, мм:
ДЛИНА 1742
ШИРИНА 450
ВЫСОТА 1410
12. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ТЕЛЕЖКИ, мм:
ДЛИНА 525
ШИРИНА 400
ВЫСОТА 860
13. МАССА, кг 824

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЛЕНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД
"МЕТАЛЛИСТ"

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

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

В пресс-формах производят следующие операции: прикрепляют подметки, ремонтируют носочную часть обуви, подбирают набойки и ремонтируют нижнюю часть задника низкокаблучной обуви и нижнюю часть каблучка среднекаблучной обуви. При ремонте задника галоши (или других видах ремонта) обувь с приклеенной подметкой или набойкой заполняют сыпучим наполнителем и помещают в раздвижную пресс-

форму, установленную на опорную плиту пресса. На сыпучий наполнитель накладывают металлический вкладыш соответствующей формы и размера, после чего пресс-форму зажимают. Обувь запрессовывают и выдерживают в пресс-форме при заданных усилии и времени вулканизации. На откидных лапах с насадками ремонтируют верх обуви, восстанавливают задники сапог и зокорную поверхность галош. При ремонте на лапке с насадкой (сменную насадку устанавливают в зависимости от вида ремонта) на штоке прижимного механизма укрепляют нагреватель со сменным утюжком. Обувь с наклеенной на ремонтируемую часть заплатой надевают на лапку с насадкой, запрессовывают утюжком и выдерживают при заданных усилии и времени вулканизации.

1975 Альбом механического оборудования предприятий вышестового обслуживания

Пресс вулканизационный двухпозиционный для ремонта резиновой обуви 434.011

28-0-2

4 II

Р0-30

1 ОРГАТОВА

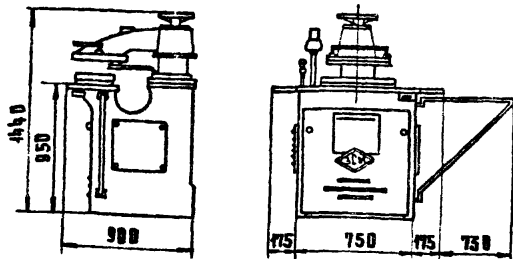
с/м

Л.П. ИЖСНЕР

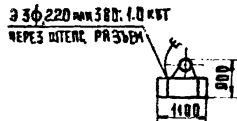
МУНИЦИПАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС В Г. МОСКВА

ЛЕНИНЦ

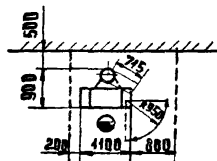
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Примечания:

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

Пресс предназначен для вырубki деталей верха обуви из кожи и ее заменителей фасонными ножами-резаками с притупленным лезвием на металлической плите. Пресс может быть использован также для вырубki деталей верха обуви острыми резаками на металлической (деревянной фанерной или фанерной, спецкартонной) плите или колоде. Пресс состоит из основания, скалки с ударником, гидравлического привода и электропанели. Основание пресса представляет собой станину, выполненную заводом со столом на столе помещается изолированная непроводящая прокладка металлическая вырубочная плита, подключенная через специальный контакт и электропровод к электросети управления прессом. При

разрезе материала острыми резаками на столе вместо металлической плиты устанавливается неметаллическая вырубочная плита (колода). В вертикальных цилиндрических направляющих станины устанавливается скалка с консольным ударником. Ударник за ручку свободно поворачивается вместе со скалкой в направляющих станины, что позволяет производить вырубку при установке резака в любом месте вырубочной плиты (колоды). Внутри станины помещен гидравлический привод, а с правой ее стороны в ящике закреплен электропанель. В станине размещены крыштейн с кнопкой и сигнальной лампочкой, арматура местного освещения, кнопочная станция, два съемных вспомогательных столика, крыштейн для навески кож. В основании станины смонтированы ролики, которые при необходимости выдвигаются.

Техническая характеристика

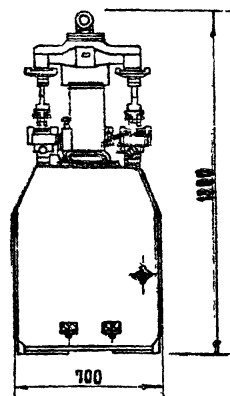
44

1. Производительность за 7 часов (при разрезке кож или ее заменителей) в один сдвиг до 3500 деталей верха обуви
2. Максимальное рабочее усилие, кг 8000
3. Наибольший периметр вырубаемых деталей:
 - а) при разрезке на металлической плите, мм 800
 - б) при разрезке на неметаллической плите, мм 1100
4. Ход ударника, мм 0-30
5. Расстояние между плоскостями ударника и стола, мм 80-180
6. Размеры рабочей площади ударника, мм 350x450
7. Вылет ударника, мм 715
8. Электродвигатель гидронасоса, тип АЭС 4-6
число оборотов, об/мин 840
мощность, кВт 1,0
9. Напряжение, В 220 или 380
род. тока трехфазный переменный
10. Насос, тип Р12-15А
11. Рабочие размеры, мм
длина 1100
ширина 900
высота 1160
12. Масса (без приспособлений), кг 1100

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Мясоедова

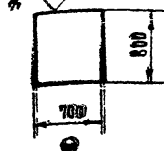
ИЗДАТЕЛЬСТВО
МАШИНОСТРОЕНИЯ
СТ. МИХАЙЛОВСКИЙ
П. МОСКВА

Общий вид



Монтажная схема

93Ф; 380; 0,6 кВт
через штепсельный разъем



Условные обозначение



Техническая характеристика

45

1	Производительность при времени приклеивания 25сек, пар/ч	59
2	Рабочее давление в гидросистеме, кгс/см ²	60
3	Максимальное усилие прижима прессующей подушки, кгс	3600
4	Максимальный ход прессующей подушки, мм	90
5	Высота от пола до рабочей плоскости подушки, мм	100
6	Потребляемая мощность, кВт	0,6
7	Напряжение сети, В	380
8	Род тока трехфазный переменный	
9	Время выдержки, сек	10-240
10	Габаритные размеры, мм:	
	длина	800
	ширина	700
	высота	1800
И.	Масса, кг	450

И. Изготовитель: Правоский машиностроительный завод им. Медведева

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

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

Работа может производиться как попеременно, так и одновременно на двух секциях. Управление включением секций независимо друг от друга, осуществляется кнопками с пульта управления или педалями.

ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ.
Пресс крепится к полу анкерными болтами.

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

На прессе можно устанавливать двойные упоры для обуви с высоким голенищем, гусариковые упоры для гусариковой и детской обуви.

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

ЦНИИ ПТИ
Комплексное
г. Москва

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

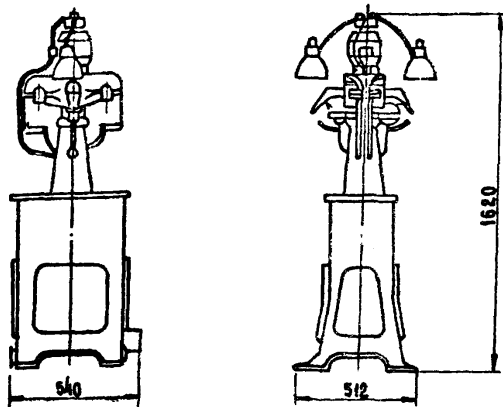
Пресс для приклеивания подошв к обуви ППГ-4-0.

28-0-2

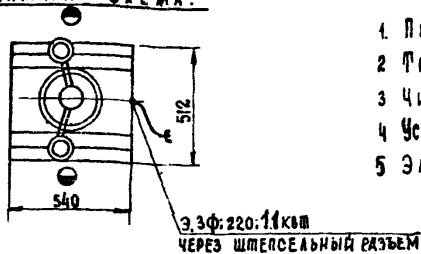
Ч II

РД-32

Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1. Производительность, пар/смену	10 1100
2. Температура нагрева фумелей, °C	105-110
3. Число двойных колебаний фумеля, кол/мин	2860
4. Установленная мощность, кВт	1,1
5. Электродвигатель, тип	АОА 22-2
мощность, кВт	0,6
число оборотов, об/мин.	2800
напряжение, в	220
род тока	трехфазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	512
ширина	540
высота	1620
7. Масса, кг	200

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Мельбеда.

Примечание.

Специального фундамента для установки машины не требуется.

Машина ГП предназначена для подправки прикрепленной к обуви кожаной подошвы горячими вибрирующими фумелями с предварительным нанесением на поверхность уреза ровного слоя расплавленного воска. Машина состоит из следующих основных узлов: станины и головки с нагревательными элементами. Машина двухсторонняя, имеет четыре фумеледержателя, что дает возможность обрабатывать урезы кожаных подошв обуви различных фасонов и размеров. На станине установ-

лена головка, представляющая собой масляную ванну, в которой расположен механизм привода машины. Сверху головки вертикально установлен электродвигатель. Воск расплавляется в ванночках с электрообогревом. Нанесение слоя расплавленного воска на урез подошвы производится вручную. Нагрев фумелей производится нагревательным элементом с напряжением 36В

ИЗДАТЕЛЬСТВО
Т. А. ИЖ. Л. ДИ
С. М. ИНЖЕНЕР
БЫКОВ
ИГОЛЬНИКОВА
ГОРБАТОВА

ТОРГОВО-
ВЫПУСК
ЗАВОД И
ИЗУСЛОВСКИ
КОМПЛЕКСОВ
Т. МОСКВА

Общий вид

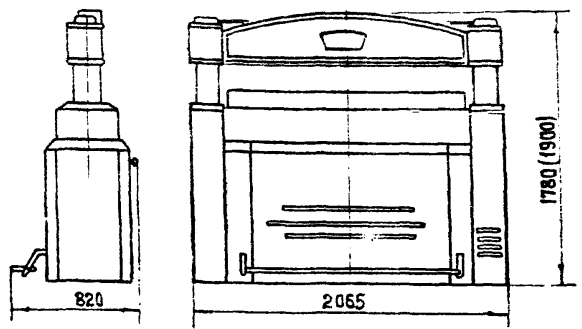
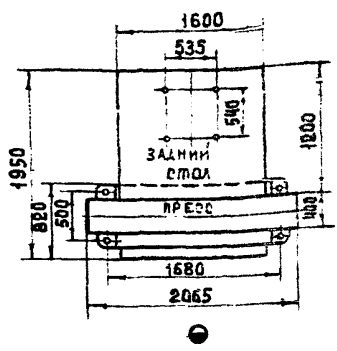
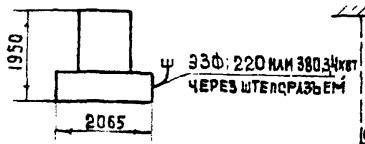


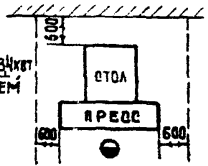
СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПРЕССА К ПОЛУ.



МОНТАЖНАЯ СХЕМА.



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

- 1 Производительность за 7 часов, пар деталей до 1600
- 2 Максимальное рабочее усилие пресса, кгс 1800
- 3 Ширина рабочего прохода, мм. 1650
- 4 Ход траверсы, мм 20-70
- 5 Наибольшее расстояние между плоскостями основания и верхней траверсой, мм 420
- 6 Размеры устанавливаемой колоды, мм

длина 1600
 ширина 400
 толщина 250

- 7 Размеры металлической плиты, мм

длина 1600
 ширина 400
 толщина 180

- 8 Электродвигатель гидронасоса, тип АОС 42-4

мощность, кВт 2,8

- 9 Электродвигатель траверсы, тип АОД 2-11-4

мощность, кВт 0,6

- 10 Напряжение, В 220 или 380/220

и Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ

- 12 Габаритные размеры, мм:

длина 2065
 ширина с задним столом 1950
 ширина без заднего стола 820
 высота 1900

- 13. Масса, кг (без заднего стола) 2120

Примечания:

1. Задний стол поставляется по требованию заказчика за особую плату.

2. Напряжение питающей сети оговаривается заказчиком при заказе пресса

Пресс предназначен для вырубki деталей низа обуви: подошв, подметок, стелек, задников, набоек, фликов, зеленков и протилок из кожи, резины, пластмассы, картона и других заменителей кожи резаками с притупленными режущими кромками на металлической плите, а также для вырубki острыми резаками на металлической (деревянной, полихлорвиниловой, спецкартонной) колоде или плите. Пресс состоит из остова, гидропривода электрооборудования и блока защиты. Остов пресса состоит из двух стоек

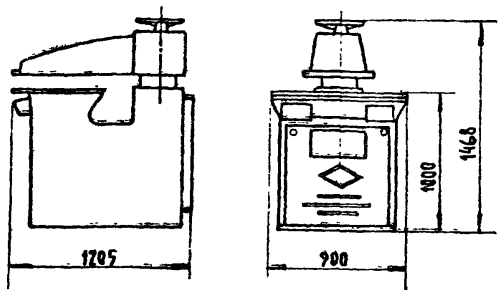
правой и левой - жестко связанных между собой нижней траверсой, на которой размещается металлическая вырубочная плита и верхней траверсы, в которую встроены приводной механизм, служащий для установки траверсы по высоте над плитой. На раме пресса установлен маслябак с гидроприводом. К нижней траверсе и правой стойке с задней стороны пресса крепятся на резиновых амортизаторах электрошкаф. Включение пресса на рабочий ход производится ножной педалью, закрепленной в стойках. Включение и выключение электродвигателей гидропривода траверсы и заднего стола осуществляется при помощи кнопок, расположенных на панели управления правой стойки.

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. М.Е.Медведева

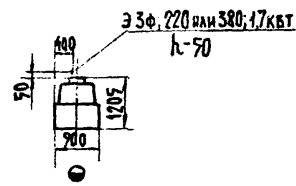
ИЗДАНИЕ 1975 МУРШОКОВ КОМПЛЕКСОВ г. Москва

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Пресс для вырубki деталей низа обуви ПВГ-18-10.	28-0-2	Ч II	Р0-34
------	--	---	--------	------	-------

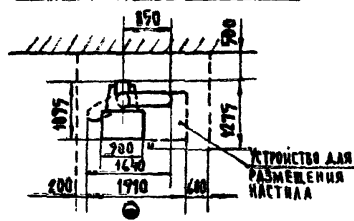
Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Производительность при раскрое
текстная в 24 часа, пар деталей/час 2300
2. Максимальное рабочее усилие прессы, кгс 12000
3. Ход ударника, мм 12-60
4. Расстояние между плоскостями
ударника и стола, мм 70-220
5. Высота ударника, мм 850
6. Ширина рабочей поверхности ударника, мм 350
7. Размеры колоды, мм 900-500-120
8. Высота резакон, мм 32-50
9. Электродвигатель гидронасоса, тип АРС 41-4
мощность, кВт 1,7
число оборотов, об/мин 1300
10. Напряжение, В 220 или 380
род тока трехфазный переменный
11. Насос, тип НШ-46Д
12. Габаритные размеры без устройства для
размещения настла, мм:
длина 1205
ширина 900
высота 1468
13. Масса, кг 1266
14. Габаритные размеры с устройством для
размещения настла, мм:
длина 1275
ширина 1575
высота 1468
15. Масса, кг 1353

Примечания:

1. Напряжение питающей сети определяется заказчиком
2. Устройство для размещения настла поставляется по требованию заказчика.

Пресс предназначен для вырубке деталей обуви из многослойных настлов текстная шириной до 1100 мм и длиной до 100 мм на алюминиевой плите с изоляционной наклеивкой острыми резаками, снабженными амортизаторами, при подаче настлов только с правой стороны прессы. Пресс может быть использован также для вырубке деталей обуви из многослойных настлов текстная на неметаллической плите или колоде. Пресс состоит из основания, гидроборудования, электрооборудования и устройства для размещения настла. Основание прессы представляет собой отливку, выполненную задно со столом. На столе помещается алюминиевая вырубочная панта, поверхность которой покрыта изоляционной наклеивкой. Между алюминиевой пантой и столом имеется текстолитовая прокладка. Вместо алюминиевой панты

на столе можно устанавливать неметаллическую вырубочную панту. Для облегчения перемещения прессы по цеху в основании смонтированы ролики, которые при необходимости выдвигаются. Вырубка товара производится с помощью ударника, который установлен в вертикальных цилиндрических направляющих основания. Поворот ударника в рабочее положение, опускание его, вырубка товара и отвод ударника от рабочей зоны производится с помощью гидроборудования, которое расположено внутри основания прессы. С задней стороны прессы в нише основания расположено электрооборудование прессы.

ЗАКАЗЧИК: И. П. ДРАВИЦА
СТ. ИНЖЕНЕР: Г. П. ПЕЧЕНКОВ
ИЗДАТЕЛЬСТВО: И. П. ДРАВИЦА
АДРЕС: И. П. ДРАВИЦА
ГОРОД: И. П. ДРАВИЦА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Пресс гидравлический для вырубке деталей обуви ПТГ-12-0.

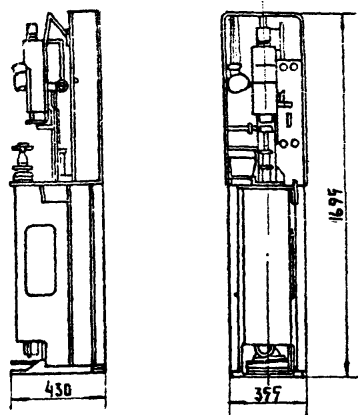
28-0-2

4 II

PO-35

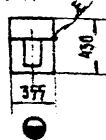
Изготовитель: Орловский машино-строительный завод им. Медведова.

Общий вид

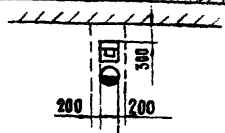


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Э. 3Ф: 220 или 380, 0,04 кВт + 0,04 кВт (осв)
 ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНЫЙ РАЗЪЕМ



Условное обозначение



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

49

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. Производительность пар/час | до 50 |
| 2. Диаметр стальной проволоки для гвоздей, мм | 1,2 |
| 3. Длина гвоздей, мм | от 6 до 38 |
| 4. Величина утопления, мм | до 2,4 |
| 5. Число оборотов главного вала, об/мин | 165 |
| 6. Электродвигатель, тип | АД-22-4 |
| мощность, кВт | 0,4 |
| число оборотов, об/мин | 1400 |
| напряжение, в | 220 или 380 |
| род тока | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 7. Лампа накаливания, тип | МО 36-40 |
| мощность, кВт | 0,04 |
| напряжение, в | 36 |
| 8. Габаритные размеры, мм | |
| длина | 450 |
| ширина | 357 |
| высота | 1695 |
| 9. Масса, кг | 150 |
- Изготовитель: г. Пугачев Саратовская обл.
 МВА РСФСР.

Примечания:

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

Машина ПННР предназначена для прикрепления набоек к женской обуви на низком среднем и высоком каблуках гвоздями из проволоки в мастерских по ремонту обуви. Машина может быть использована для прикрепления подметок и низких каблуков. Машина состоит из двух основных частей: головки и основания. Основание машины выполнено в виде сварной станины, внутри которой размещены: электродвигатель, педаль, главный вал, механизм рога. В головке сосредоточены основные механизмы машины: механизм подачи проволоки, механизм отрезания гвоздя, механизм забивки гвоздя, механизм регулирования длины гвоздя, механизм регулирования утопления гвоздя, упор направляющий, катушка с проволокой. Электрооборудование машины состоит из станции управления с размещенной в ней электроаппаратурой и электродвигателя приво-

да машины. Работа машины производится в следующем порядке: При прибивке каблуков сначала определяют необходимую длину гвоздя. Затем устанавливают глубину утопления гвоздя в каблук, после чего выбирают насадку, в зависимости от рода каблуков и вида обуви и устанавливают величину давления рога. Затем следует установить направляющий упор в зависимости от прикрепляемых набоек. После этого полупару обуви с наложенной набойкой одевают на насадку рога и производят прикрепление набойки гвоздями. При прикреплении подметок вместо прямого рога устанавливается изогнутый рог. При прикреплении мелких набоек к каблукам пользуются направляющим упором.

ЦНИИ ПИИ
 Турецких
 комплекс
 г. Москва
 ИТ. ИНЖЕНЕР
 24/2
 Горбатова

1975

Альбом механического, оборудования предприятия бытового обслуживания

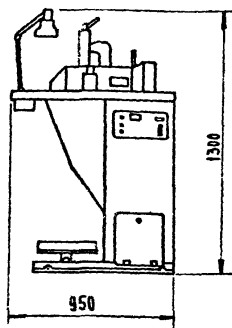
Машина для крепления набоек к женской обуви ПННР

28-0-2

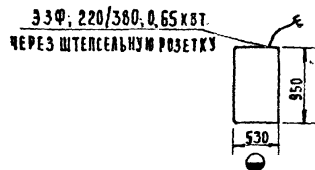
Ц II

Р0-36

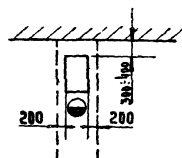
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Число оборотов шпинделя, об/мин	1220
2. Число оборотов вала подачи, об/мин	3700
3. Число оборотов транспортера, об/мин	396
4. Число оборотов прижимного ролика, об/мин	1080
5. Число оборотов шифовального круга, об/мин	7500
6. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:	
ТИП	А 31-4
МОЩНОСТЬ, кВт	0,6
РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220/380
7. ЛАМПА НАКАЛЫВАНИЯ	
ТИП	М 014
МОЩНОСТЬ, кВт	0,05
НАПРЯЖЕНИЕ, В	36
8. ВЫСОТА РАБОЧЕЙ ПЛОЩАДКИ ОТ ВАЛА, мм	1050
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	950
ШИРИНА	530
ВЫСОТА	1300
10. МАССА, кг.	150

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Г. ПУГАЧЕВ МВД

Машина предназначена для срезания края деталей низа обуви из кожи и ее заменителей.

Машина состоит из следующих основных узлов: станины, головки машины, панели управления. Станина представляет собой стальную прямоугольную тумбу, снизу в которой установлены три вращающихся ролика, при помощи которых можно легко перемещать машину по ровной поверхности. Сверху тумбы находится стол на котором крепится головка машины. Слева от голов-

ки имеется место, где можно складывать обрабатываемый материал. Снизу к столу прикреплен инструментальный ящик. На крошечке к столу крепится лампа местного освещения. Внутри тумбы находится электродвигатель, панель управления, ящик отходов.

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

Г. ПУГАЧЕВ

1975

И. П. ПУГАЧЕВ
С. П. ПУГАЧЕВ
С. П. ПУГАЧЕВС. П. ПУГАЧЕВ
С. П. ПУГАЧЕВ
С. П. ПУГАЧЕВ

ПРИМ. 1

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

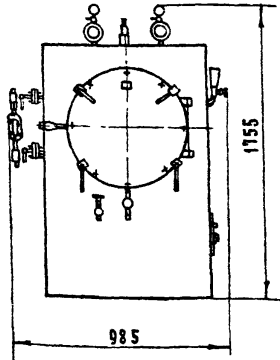
Машина для срезания кромки деталей низа обуви АСГ-12

28-0-2

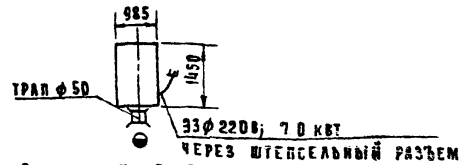
Ч II

Р0-37

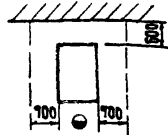
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ПРИМЕЧАНИЕ.

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

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

На сварную раму болтами крепится корпус котла.

Корпус состоит из 2 сосудов: внутреннего и наружного.

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

Наружный сосуд является наружной стенкой паровой рубашки.

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

Давление в паровой рубашке и вулканизационной камере контролируется манометром.

Для защиты от превышения давления на котле устанавливается предохранительный клапан

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

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

Включение электронагревателей осуществляется пакетными выключателями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

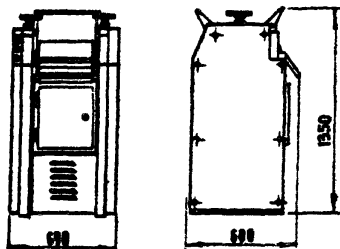
Котел вулканизационный ВК-2-71

28-0-2

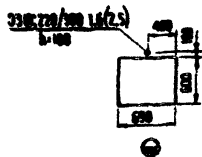
Ч II

Р0-38

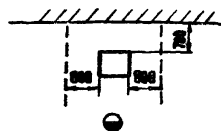
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначение



Техническая характеристика

1	Количество валков, шт	2
2	Размеры рабочей части вала, мм: диаметр длина	80 400
3	Твердость рабочей поверхности нижнего вала (на глубине не менее 5 мм)	50 НРС
4	Рабочая окружная скорость вала, м/мин	8,4
5	Максимальный зазор между валами, мм	20
6	Рабочий зазор между валами, мм	$0-5 \pm 0,2$
7	Электродвигатель привода мощность, кВт род тока напряжение, в	АО2-41-8/4 1,6; 2,5 трехфазный переменный 220/380
8	Габаритные размеры, мм: длина ширина высота	690 600 1350
9	Масса	380

Изготовитель: Ленинградский опытный
машиностроительный завод «Металлист»

Каландар предназначен для рифления сырой листовый резины. На каландаре можно обрабатывать заготовки под праметочную часть резиновой обуви.

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

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

При нажатии на штангу устройства аварийного останова включает систему торможения электродвигателя.

При перегрузках каландара срезается предохранительная шайба, что исключает аварию.

Альбом механического
оборудования предприятий
вытвального производства

Каландар для рифления сырой листовый резины 231021

28-0-2

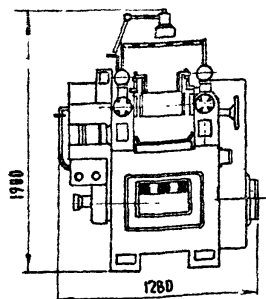
Ч II

РО-39

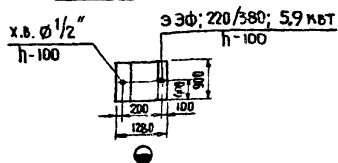
1975

ИСОЛНИКОВА
 ГОРБАТОВА
 С.А. ШИШЕВ
 КОЛЕСКОВ
 С. МОСКВА

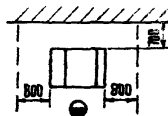
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначения



Техническая характеристика

	53
1 Производительность, кг/час	30
2 Диаметр бочки валаков, мм	160
3 Длина бочки валаков, мм	320
4 Расход воды, м ³ /ч	0,5
5 Число оборотов валаков в минуту	
заднего	31
переднего	24,8
6 Наибольший рабочий зазор между валаками, мм	10
7 Наибольший развал валаков, мм	40
8 Установленная мощность электродвигателей, кВт	5,9
9 Вид тока	трехфазный переменный
10 Напряжение, В	220/380
11 Габаритные размеры, мм:	
длина	1260
ширина	900
высота	1700
12 Масса, кг	1260

Изготовитель: Ленинградский опытный
машиностроительный завод
„Металлаист“

Примечание

Для саюза отработавшей воды внутри кожуха имеется бачок.

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

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

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

ГОРБАТОВА

22/4

СТ. ИШЕНЦЕР

ЗАКАЗ № 10
ТУРСКОЕ
ПО МИКРОСКОП
Т. МОСКВА

ИНИЦИ

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

Вальцы для подогрева и листования резиновых смесей 221671

28-0-2

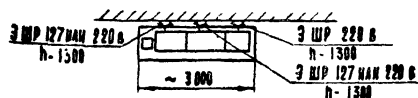
4 II

PO-40

ВЪЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ

Испытательная станция устанавливается на трех столах.

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

Испытательная станция состоит из измерительного стенда для проверки электрических бритв, комбинированного прибора Ц56/1, обкаточного стенда, универсальной пробойной установки УЛУ-1 (м со специальной камерой, предназначенной для испытания электрической прочности изоляции,

мегаметра М-503М, предназначенного для измерения сопротивления изоляции.

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

Изготовитель: Московский завод
"Микрошина"

1975

Аббвм механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

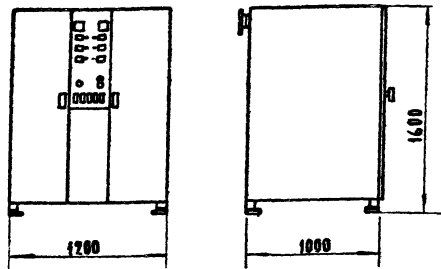
Испытательная станция для проверки
и обкатки электробритв после ремонта ИП-29

28-0-2

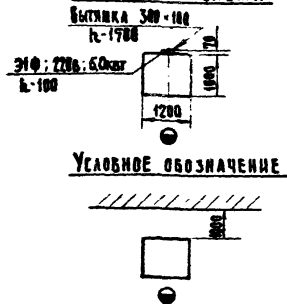
ЧД

РСБ-1

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика.

1. Количество пылесосов, одновременно обкатываемых в стенде, шт **6**
2. Время обкатки, мин **до 30**
3. Количество воздуха, отсасываемого из всех камер стенда, м³/час **600**
4. Напряжение, подводимое к стенду и розеткам, в **220**
5. Габаритные размеры, мм:

длина	1200
ширина	1000
высота	1600
6. Масса, кг **484**

Изготовитель: Римский завод текстильного оборудования

Требование к монтажу.

Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздухопроводу.

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

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

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

1975 Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

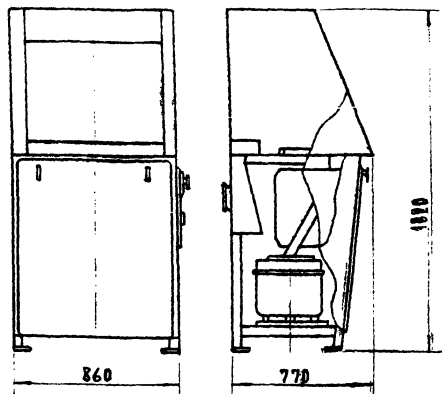
Стенд обкатки пылесосов после ремонта СО-1

28-0-2

Ч II

РСБ-3

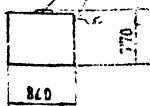
ОБЩИЙ ВИД



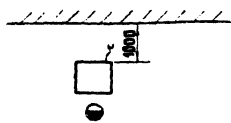
МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Выводной патрубок Ø150
н-770

310x220x0,49 кВт
через решетчатую панель



Условные обозначение



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

57

1. КОЛИЧЕСТВО ВОЗДУХА ОТСАСЫВАЕМОГО ИЗ КАМЕРЫ, м³/ЧАС 1200
 2. СВЕТИЛЬНИК:
тип МА-2x20
мощность, кВт 0,04
 3. ПЫЛЕСОС:
тип АД ЖАРА
мощность, кВт 0,4
производительность, м³/ЧАС 68
 4. НАПРЯЖЕНИЕ, В 220
 5. РОД ТОКА ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:
длина 860
ширина 770
высота 1020
 7. МАССА, кг 116,9
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: РИЖСКИЙ ЗАВОД
ТЕКСТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ.

Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.

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

Камера состоит из основания и каркаса. Для освещения внутри камеры установлен светильник типа МА 2x20. Из камеры загрязненный воздух удаляется через воздухоотсос, который заканчивается

фланцем для подсоединения к вытяжной вентиляционной системе. В нижней части воздухоотсоса имеется сборник пыли.

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

ИГОЛНИКОВА
ГОРБАТОВА

И.И.И.И.И.И.
С.И.И.И.И.И.

ОБЪЕДИНЕННЫЙ
ЗАКАЗ И
ЗАДАНИЕ
ТУРНИРСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
С. МОСКВА

ИЗДАНИЕ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

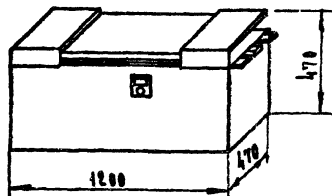
Камера очистки пылесосов и полотерных машин перед ремонтом КП-1

28-0-2

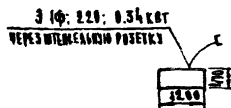
Ч II

РСБ-4

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Длина хода площадки (стола), мм 250
2. Линейная скорость стола, м/сек 0.4
3. Электродвигатель:
 - тип А0АБ-22-4
 - мощность, кВт 0.34
4. Напряжение, В 220
5. Род тока однофазный переменный
6. Габаритные размеры, мм:
 - длина 1200
 - ширина 470
 - высота 470
7. Масса, кг 80

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМП

Стенд предназначен для испытания бытовых электрополотеров типов ЗН-1 "Харьков" и ЗНМ-2 на работоспособность. В верхней части стенда расположена подвижная площадка (стол), закрытая паркетом. Площадка с помощью роликов совершает возвратно-поступательное движение по двум направляющим, закрепленным на передней и задней стенках стенда. Движение площадки осуществляется

посредством привода, расположенного внутри стенда. Для испытания полотера его необходимо установить на площадку стенда, закрепить на фиксаторе, включить штепсельную вилку стенда в розетку электросети, включить штепсельную вилку испытуемого полотера в розетку стенда для измерения электрических параметров, включить испытуемый полотер.

ИЗДАНИЕ
ГОДА

ИЗДАНИЕ
ГОДА

ИЗДАНИЕ
ГОДА

ИЗДАНИЕ
ГОДА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

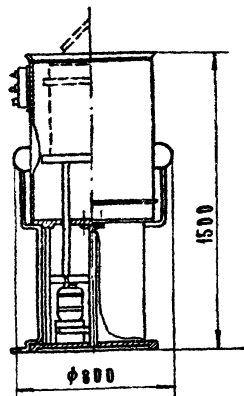
Стенд для испытания электрополотеров бытовых после ремонта С-2.

28-0-2

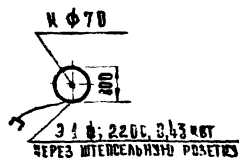
Ч II

РСБ-5

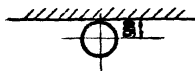
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1 Емкость проверяемых баков, л	28-45
2 Продолжительность поружения, сек	20
3 Потребляемая мощность, кВт	0,43
4 Вид тока	3-фазный переменный
5 Напряжение, В	220
6 Рабочие размеры, мм:	
Диаметр	800
Высота	1500
7 Масса, кг	120

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМ

Требования к монтажу.

4. Для наполнения бака стенда водой необходимо на стене установить вертикаль.

2. Баки осуществляется в ближайший трансформаторную подстанцию сеть с разрывом струн.

Стена предназначена для испытания на герметичность баков стиральных полуавтоматических бытовых машин.

Испыываемый бак укрепляется в перевернутом положении на плите и погружается в воду. Воздух, находящийся в испытываемом баке, стремится выйти через неплотности сварных швов или узла активатора. Выходящий воздух в виде пузырьков можно обнаружить визуально.

Для этого предусмотрена подсветка дном лампы по 45 ватт, которые устанавливаются по обе стороны бака стенда в специальных водонепроницаемых отсеках. Поружение и подъем плиты с испытываемым баком осуществляется приводом. Уровень поружения и подъема ограничивается пазовыми выключателями.

ПРОЕКТОР

СТ. ИНЖЕНЕР

ЗАДАНИИ И
ТРЕБОВАНИЯ
КОМПЛЕКТОВ
Г. МОСКВА

ИПНИИП

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

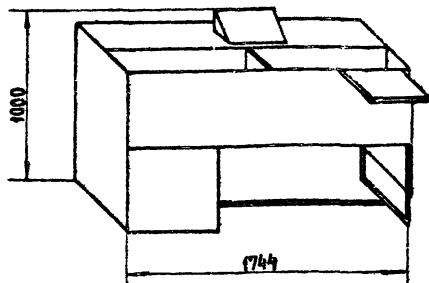
Стена для испытания баков стиральных
машин на герметичность С-3

28-0-2

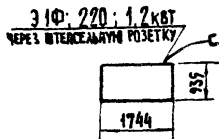
Ч II

РСБ-6

Общий вид



Монтажная схема



60

Техническая характеристика

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

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭП

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

Универсальный стенд представляет собой

каркас, на котором установлен приборный стол. В передней стенке стола расположены 2 измерительных комплекта И₁, И₂ (И-50) и осветительные лампы для подсветки. В заднем отсеке расположены 2 автотрансформатора ААТР-1М, часы типа 604П с секундомером, 5 тумблеров и 7 штепсельных розеток. Слева и справа на приборном столе имеются 2 откидных столика.

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

ПРОЕКТОР

Д. С. ПИЛИЦ

С. ПИЛИЦ

С. ПИЛИЦ

С. ПИЛИЦ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

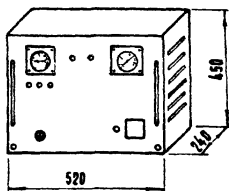
Стенд измерительный универсальный для проверки электрических параметров электроподогревателей и стиральных машин бытовых С-1

28-0-2

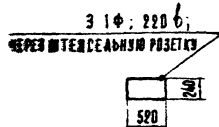
ЧП

РСБ-7

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

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

Изготовитель: Киевский опытный завод ВНИИЭМД

ПРИМЕЧАНИЕ

Стена В-4 поставляется комплектом с универсальным стендом С-1 и устанавливается на откидной столик стенов В-1.

Стена предназначена для проверки параметров тепловых и пускозащитных реле типа РТ-10, РТК-С, РТД-1 в мастерских бытового обслуживания населения.

Стена представляет собой металлический корпус, состоящий из кожуха и панелей, на которой укреплены: автотрансформатор типа ААТ-1М; трансформаторы типа ТБС-2,

ТКМ-0,5 и ОСХ-0,03, два электросекундомера типа ПБ-53Ш; два фонаря с лампочками, два промежуточных реле типа РЗ-6, а также предохранитель ПК-45-5а.

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

ИТОВАНИКОВА
КОБАЛОВА
С. НИЖ. ПРОБЛЕМА
СТ. НИЖНЕГО

БЫТОВОЙ И
ЗАДАЧИ И
ТРУДОВЫХ
КОМПЛЕКСОВ
С. ПОСКОВ

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

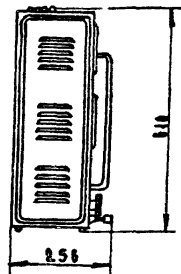
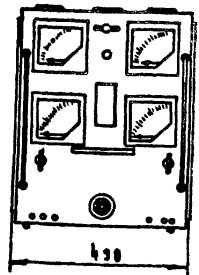
Стена для проверки параметров тепловых
и пускозащитных реле В-4

28-0-2

4 II

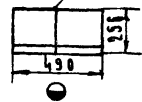
РСБ-8

Лицевой вид

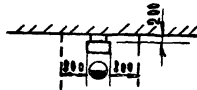


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Э. 1Ф-127/220 или 3Ф-220
и 1Ф-110 для тропики и юга



Условные обозначение



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
ИЛИ	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, в	220
ИЛИ	220/127
2. Габаритные размеры, мм:	
Длина	430
Ширина	256
Высота	110
3. Масса, кг	4,8
Изготовитель: Московский завод № 4 «Физэлектрприбор».	

Требования к установке:

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

Школьный электрораспределительный щит ЩЗ-59 предназначен для питания переменным или постоянным током различных приборов. Щит может быть использован для зарядки аккумуляторов. Электрораспределительный щит смонтирован на металлическом каркасе, на котором закреплены автотрансформатор, релейные столбики, пакетный выключатель, трехполюсный переключатель на постоянное и переменное напряжение, пять полюсов защиты с плавкими предохранителями, клеммы для подклюе-

ния к сети, клеммы для переключения щита с 127 на 220 в, клеммы для заземления щита, датрон с сигнальной лампочкой. Лицевая сторона электрощита закрыта металлической панелью, на которой установлены измерительные приборы: два вольтметра и два амперметра; шкалы автотрансформатора, трехполюсного выключателя и переключателя; клеммы для подключения нагрузки (у клемм имеются соответствующие обозначения). Боковые верхняя и нижняя стенки каркаса имеют отверстия для обеспечения вентиляции воздуха внутри щита. Номинальным режимом эксплуатации электрораспределительного щита является 45 минут непрерывной работы с последующим выключением в течение не менее 15 минут.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
МОСКОВСКИЙ ЗАВОД № 4
«ФИЗЭЛЕКТРПРИБОР»

ИЗДАНИЕ
1975

1975

Набор механического
оборудования для арматур
бытового обслуживания

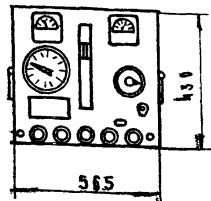
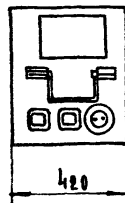
Щит электрораспределительный ЩЗ-59.

28-0-2

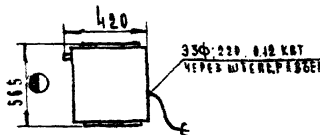
4 II

РБ-9

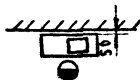
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Максимальный вакуум, создаваемый компрессором стэнда, атм 0,3
 2. Потребляемая мощность, кВт 0,12
 3. Напряжение сети, в 220
 4. Напряжение на выходе, в 220,107
 5. Переменное регулируемое напряжение, в от 0 до 240
 6. Мотор - компрессор, тип ДХМ-5
 7. Давление и вакуум контролируется мановакууметром
 8. Рабочими условиями для стэнда являются:
окружающая температура, градус 5 ± 35
относительная влажность 80-90% при 20°C
 9. Габаритные размеры, мм:
длина 565
ширина 420
высота 450
 10. Масса, кг 4,0
- Изготовитель: АЛМА-АТИНСКИЙ опытно-механический завод им. Крюкова

Примечание

Стенд устанавливается на столе или специальной подставке.

Стенд предназначен для контроля ремонтных операций, зарядки холодильников на дому, а также в условиях передвижных и стационарных мастерских системы бытового обслуживания населения. Конструкция стэнда позволяет производить следующие операции: 1. Проверку агрегата холодильника на зарядку амперметр. 2. Электрический контроль рабочих токов. 3. Проверку работоспособности пусковых реле. 4. Зарядку мотор-компрессора от повышенного напряжения ("срыв" заклинившего агрегата). 5. Откачку фреона из ремонтируемого агрегата. 6. Вакуумировку ремонтируемого агрегата. 7. Зарядку дозатора фреона. 8. Зарядку агрегата фреона. 9. Производство необходимых лабораторных и полевых работ. Стенд смонтирован на вертикальной алюминиевой раме и имеет уголкового типа в дюралюминиевом корпусе. Слева и справа корпуса имеются ручки для переноса стэнда.

Все приборы управления смонтированы на передней панели: вольтметр, амперметр, мановакууметр, автотрансформатор, пакетный выключатель включения мотор-компрессора, вентили управления, дозатор, сигнальная лампа. С внутренней стороны передней панели углового типа вмонтированы: фреон и смонтированы все внешние схемы. На боковой стенке справа расположены: колодка предохранителей для подключения стэнда к сети, два пусковых реле, розетка для подключения электроламп. На горизонтальной части шасси стэнда установлены мотор-компрессор, из задних стенок стэнда могут крепиться герметичный кран, бачок для фреона и агрегат.

ГОРБОВА
ИЛИНА

СЛУЖБА
ТЕХНИК

А.А. ИВАНОВ
И.А. ПИЩАЦ

И.А. ПИЩАЦ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

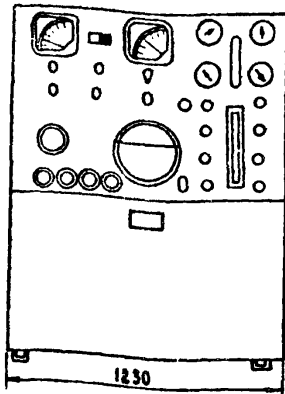
Стенд манометрический для зарядки домашних холодильников компрессорного типа МС-2.

28-0-2

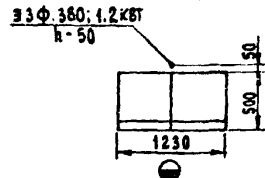
Ц II

РСБ-10

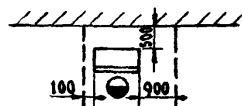
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

- | | |
|--|--------------------|
| 1. Напряжение сети, В | 380 |
| 2. Компрессор тип или вакуумный насос, тип | ФАН-1,1
ВН-4Б |
| 3. Переменное регулируемое напряжение, В | 0,10240 |
| 4. Максимальный вакуум создаваемый компрессором, мм рт.ст. | 1×10^{-3} |
| 5. Напряжение и ток статора контролирует через вольтметр и амперметр | |
| 6. Давление и вакуум контролируется мановакуумметром и вакуумметром | |
| 7. Стена сохраняет свои характеристики при температуре окружающего воздуха от +5 до 35°C и относительной влажности 80-90% при 20°C | |
| 8. Потребляемая мощность, кВт | 1,2 |
| 9. Габаритные размеры стенки, мм: | |
| длина с поднятым столом | 1230 |
| с опущенным столом | 1230 |
| ширина | 500 |
| высота | 1600 |
| 10. Масса, кг | 185 |
- Изготовитель: ААМА - АТИНСКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. КРЮЧКОВА

Стена УС-3 для зарядки домашних холодильников предназначена для выполнения работ по ремонту холодильников компрессионного типа в стационарных мастерских системы бытового обслуживания населения. Конструкция стенки позволяет производить следующие операции: 1. Проверку агрегатов холодильника на запуско-способность. 2. Электрический контроль пусковых и рабочих токов.

3. Проверку работоспособности пусковых реле. 4. Запуск мотор-компрессора от повышенного напряжения (срыв заклинившего агрегата) 5. Вакуумировку ремонтируемого агрегата. 6. Зарядку агрегата фреоном и маслом 7. Мановакуумметрический контроль. 8. Обкатку готового агрегата. 9. Испытание электромоторов на сопротивление изоляции. 10. Испытание компрессора на производительность.

Г.А. НИЖ. П. ОБК
С.М. НИЖЕНЕР
С.М. МЕХАНИК

ИГОЛЬНИКОВА
ГОРБАТОВА
ЦЫМБАЛ

БЫТОВЫХ
ЗНАКИ И
ТУРИСТИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
г. МОСКВА

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Стена для зарядки домашних холодильников компрессионного типа УС-3	28-0-2	Ч II	РСБ-11
------	--	--	--------	------	--------

Общий вид.

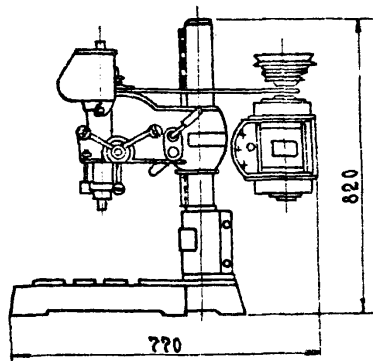
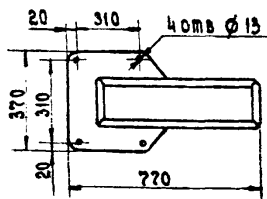
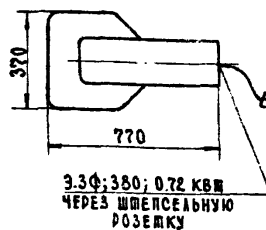


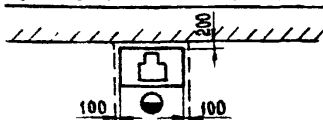
Схема установки



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика.

1	Наибольший диаметр сверления, мм	12	
2	Расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	наибольшее	400
		наименьшее	20
3	Наибольшее перемещение шпинделя, мм	100	
4	Наибольший угол поворота, градусы	360	
5	Электродвигатель, тип	АО12-11-4С2	
		мощность, кВт	0.6
		число оборотов, об/мин.	1350
		напряжение, В	380
6	Насос	тип	ПА-22-С2
		производительность, л/мин.	22
7	Лампа накаливания:	мощность, кВт	0.025
		напряжение, В	36
8	Габаритные размеры станка, мм:	длина	770
		ширина	370
		высота	820
		масса, кг	120
9	Изготовитель: ВИАЛЬЮССКИЙ станкостроительный завод „Комунар“.		

Примечание.

Станок устанавливается на деревянном или металлическом верстаке и крепится к нему 4 болтами М12.

Настольно-сверляльный станок ИС-12А предназначен для сверления отверстий ϕ не более 12 мм в мелких деталях. Станок состоит из бабки шпинделя, в которой смонтированы шпиндельный узел и механизм подъема. Сзади к бабке прикреплен электродвигатель. На оси

электродвигателя находится ступенчатый шкив, который соединяется со шкивом шпинделя кантовым ремнем. Шпиндельный узел с электродвигателем перемещаются по колонке в вертикальном направлении. Колонка крепится к плите кронштейном.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС ГОССТАТИСТА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Станок настольно-сверляльный 2М-112

28-0-2

Ц II

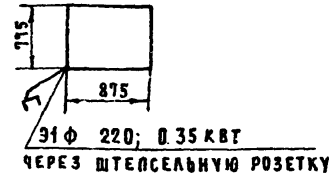
РСБ-12

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

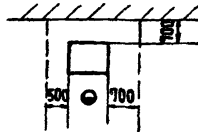
1. Диаметр наматываемого провода, мм
наименьший 0,05
наибольший 0,5
2. Продольный ход коретки нитеводителей, мм
наименьший 3
наибольший 150
3. Наибольший диаметр наматываемой катушки, мм; 100
4. Регулировка шага раскладки провод(бесступенчатая)/мм;
наименьший шаг 0,05
наибольший шаг 0,5
5. Скорость вращения шпинделя, об/мин
в холостом ходу 0-5000
при максимальной нагрузке 0-900
6. Род тока однофазный переменный
7. Напряжение, В 220
8. Общая мощность, потребляемая станком, кВт 0,35
9. Электродвигатель:
мощность, кВт 0,18
наибольшее число оборотов в минуту 5000
10. Габаритные размеры станка, мм:
длина 875
ширина 775
высота 1400
11. Масса станка, кг

Изготовитель: МВД г. Йошкар-Ола

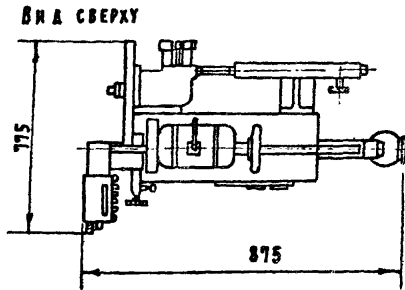
МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Условное обозначение



Общий вид



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

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

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

Включение станка в сеть производится вилкой.

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

ЗАДАНИИ И РАБОТЫ
 МАШИНОСТРОИТЕЛЯ
 И ИНЖЕНЕРА
 МЕХАНИЧЕСКОГО
 ОТДЕЛА
 КОМПЛЕКСОВ
 Е.МОСКВА
 ИГОЛЬНИКОВА
 ГИРГАТОВА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Станок рядовой намотки СРН-05

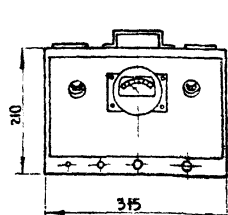
28-0-2

Ч II

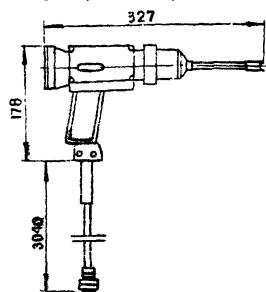
РСБ-13

Общий вид

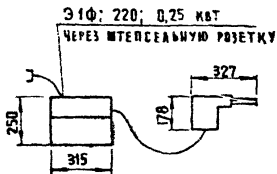
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ БАК



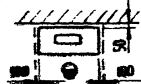
ВЫНОСНОЙ ЩУП



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

87

1	Чувствительность, амк/сек	$2,4 \cdot 10^{-5}$
2	Вид тока	однофазный переменный
3	Напряжение, В	220
4	Потребляемая мощность, кВт	0,25
5	Габаритные размеры измерительного бака, мм	
	длина	315
	ширина	250
	высота	210
6	Габаритные размеры выносного щупа, мм	
	длина	327
	ширина	65
	высота	178
7	Масса измерительного бака, кг	10
8	Масса выносного щупа, кг	2
Изготовитель: Ленинград, МВА		

Примечания:

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

Галаогидный теческатель является переносным прибором и предназначен для обнаружения негерметичностей в любых системах методом вытеснения их галаогидом содержащим газом, а также для обнаружения в атмосфере воздуха галаогидсодержащих газов (фреона, четыреххлористого углерода, хлороформа, ксилоформа и др.)

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

Измерительный бак состоит из усилителя логического тока, предварительного усилителя, генератора звуковых

колебаний, усилителя низкой частоты, выпрямителя, трансформатора накада, феррорезонансного стабилизатора напряжения.

Принцип работы: с присутствием в атмосфере воздуха газов, содержащих галаогиды, эмиссия ионов резко возрастает. На этом принципе основана работа теческателя. Датчиком галаогидного теческателя является анод с платиновыми электродами.

Вентиляционное устройство непрерывно перетягивает воздух через мембранное пространство датчика. Попадая в это пространство галаогиды резко увеличивают ионный ток между электродами датчика. Регистрация изменения ионного тока, питание электродов датчика и элементов самой измерительной схемы осуществляется измерительным баком.

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

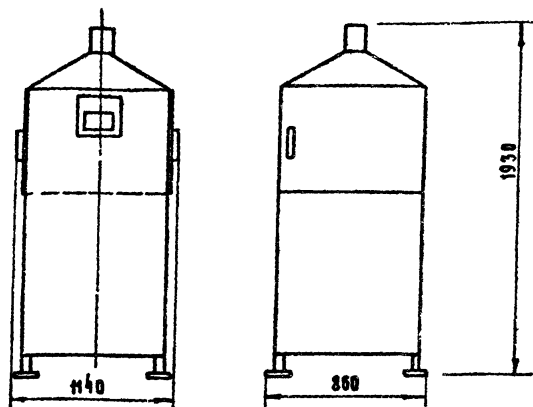
Теческатель галаогидный РТН-3

28-0-2

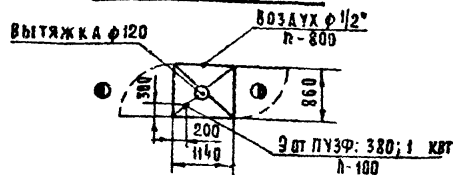
4 II

РСБ-14

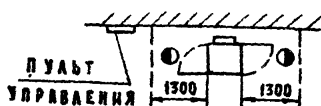
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначение



Техническая характеристика

68

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

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

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

Кабина предназначена для промывки бензином компрессора холодильника и его статора.

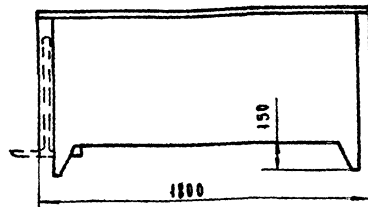
Кабина напольная четырехкамерная снабжена вытяжным зонтом. Верхняя часть кабины служит для загрузки компрессорами и статорами, которые крепятся к крышкам баков захватными приспособлениями. При закрывании баков компрессоры и статоры погружаются в бензин. Перемешивание бензина внутри ба-

ка обеспечивается качанием захватов за счёт вращения эксцентрикового вала. Ускорение процесса промывки осуществляется путем продувки воздуха под давлением до 0,3 атм в барбате-ры. Заливка бензина в баки производится самотеком из емкости, установленной вне кабины или при помощи насоса.

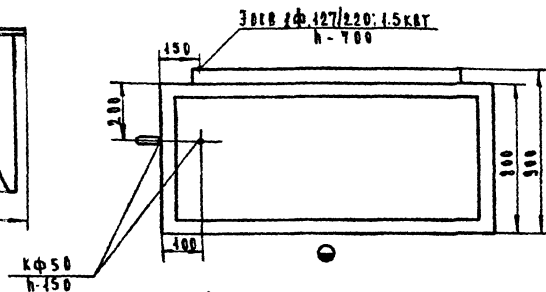
ГОЛОВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ
 ЗАКАЗЧИК
 КОМПЛЕКСОВ
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 И
 СТРОИТЕЛЬСТВО
 КОМПЛЕКСОВ
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 И
 СТРОИТЕЛЬСТВО
 КОМПЛЕКСОВ
 ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 И
 СТРОИТЕЛЬСТВО
 КОМПЛЕКСОВ

1975	Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания	Кабина для промывки компрессоров и статоров КПС	28-0-2	Ч II	РСБ-15
------	--	---	--------	------	--------

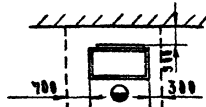
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначение



Техническая характеристика

1. Электродвигатель, кВт	5
мощность, кВт	0,3
2. Напряжение сети, В	127/220
3. Род тока	однофазный переменный
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	1800
ширина	900
высота	900
5. Масса, кг	80
Изготовитель:	

Опытно-механический завод им.Крючкова
г. Алама - Аля

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

Ванна предназначена для проверки на герметичность холодильных агрегатов. Ванна представляет собой емкость, выточенную из металла. Для освещения внутренней полости ванны применен боковой подсвет. Перед проверкой ванна должна быть наполнена водой до верхнего санва. Проверка на герметичность производится следующим

образом: 1. Заполнить холодильный агрегат сухим воздухом от баллона через редуктор, отрегулированный на 12 атм. Заполнение производится через специальный клапан. 2. Опустить проверяемый холодильный агрегат в ванну и провести проверку на герметичности. Проверка производится визуально по пузырькам воздуха.

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

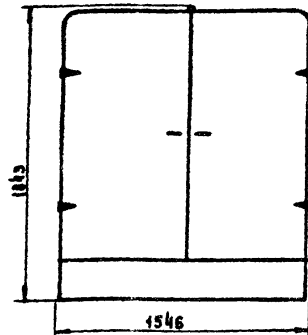
Ванна для проверки на герметичность
холодильных агрегатов.

28-0-2

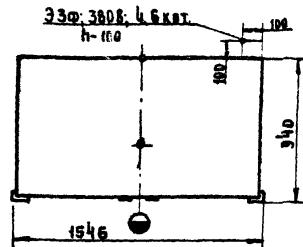
4 II

РСБ-16

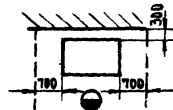
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ
НАД ШКАФОМ УСТАНОВИТЬ ВЯЖИОН ЗОНТ.
ПРИМЕЧАНИЕ
ВАКУУМ-НАСОСОМ ШКАФ НЕ КОМПЛЕКТУЕТСЯ

ШКАФ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ СУШКИ ХОЛОДИЛЬНЫХ АГРЕГАТОВ И ДЕТАЛЕЙ ДОМАШНИХ ХОЛОДИЛЬНИКОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ ВАКУУМИРОВАНИЯ.

СУШИЛЬНЫЙ ШКАФ ИЗГОТОВЛЕН ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ С ДВОЙНЫМИ СТЕНКАМИ, МЕЖДУ КОТОРЫМИ ПРОЛОЖЕНА ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ. ШКАФ ИМЕЕТ ОТДЕЛЕНИЕ СО СЪЕМНЫМИ ПОЛКАМИ И ЛАСТНО ЗАКРЫВАЮЩИМИСЯ ДВЕРКАМИ.

В НИЖНЕЙ ЧАСТИ ШКАФА УСТАНОВЛЕНЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ.

С БОКОВЫХ СТОРОН ШКАФА УСТАНОВЛЕНЫ ДВА ФРЕОНОВЫХ ВЕНТИЛЯ, ОТ КОТОРЫХ ВНУТРИ ШКАФА ПОДВЕДЕНЫ ТРУБОПРОВО-

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ТЕМПЕРАТУРА НАГРЕВА ШКАФА, °С	До 150
2. ВРЕМЯ НАГРЕВА ОТ +20°С ДО +120°С, МИН	45-50
3. РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
4. ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	4,6
5. НАПРЯЖЕНИЕ, В	380
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
ДЛИНА	1546
ШИРИНА	940
ВЫСОТА	1843
7. МАССА, КГ	417

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
 ЗАВОД ИМ. ХРЮЧКОВА. Г. АЛМА-АТА

ДЫ. ЧЕРЕЗ ДАННЫЕ ВЫВОДЫ ПРОИЗВОДИТСЯ ВАКУУМИРОВКА АГРЕГАТОВ. ВАКУУМИРОВКА ПРОИЗВОДИТСЯ ПРИ ПОМОЩИ ВАКУУМ-НАСОСА.

ДЛЯ КОНТРОЛЯ ТЕМПЕРАТУРЫ ШКАФ СНАБЖЕН ТЕРМОМЕТРОМ ТПГ-2ТВ, ДАТЧИК КОТОРОГО УСТАНОВЛЕН В ПРАВОЙ ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ШКАФА.

ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ НАГРЕВАТЕЛЬНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ ИМЕЕТСЯ ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЙ НА ПРАВОЙ СТЕНКЕ ШКАФА.

ДЛЯ СБРОСА ВОЗДУХА В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ШКАФА ИМЕЕТСЯ ШИБЕРНАЯ ЗАСЛОНКА ВЕНТИЛЯЦИОННОГО УСТРОЙСТВА.

НАИТЕХЛОТА
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
 С. И. ЖЕЛЕН

ТОРГОВЫЙ
 ПОДЗНАК
 ЗАЩИЩЕН
 С. И. ЖЕЛЕН

1975

Альбом механического
 оборудования предприятий
 бытового обслуживания

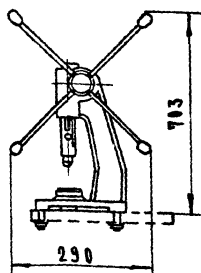
ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ ДЛЯ АГРЕГАТОВ
 ДОМАШНИХ ХОЛОДИЛЬНИКОВ

28-0-2

4 II

РСБ-17

Общий вид



71

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ДЛИНА РАБОЧЕГО ХОДА, ММ	175
2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
длина	290
ширина	250
в высоту	703
3. МАССА, КГ	40

ИЗГОТОВИТЕЛИ: ВОЛОГОДСКИЙ
АНТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
ЗАВОД.

ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ.

Приспособление устанавливается на краю верстака и крепится к нему болтами.

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

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

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

ЦИМДП ИРКУСК

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

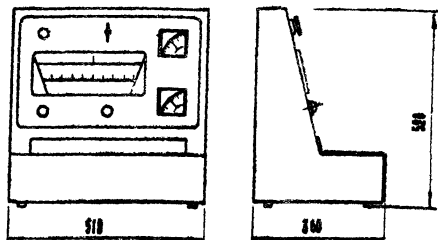
Приспособление для запрессовки подшипников ПЗП-2.

28-0-2

ЦД

РСБ-18

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
2. Род тока	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
3. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	510
ШИРИНА	360
ВЫСОТА	520
4. МАССА, кг.	30
Изготовитель:	ЛЕНИНГРАДСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ „СОКОЛ“

ПРИМЕЧАНИЕ

Стенд устанавливается на столе

Стенд предназначен для проверки бытовых электродвигателей с терморегулятором. Стенд представляет собой металлический каркас, на котором закреплены: пакетный выключатель, блок защиты с плавкими предохранителями, розетки для подключения

электродвигателей, пробник, понижающий трансформатор. На лицевой панели установлены электроизмерительные приборы: вольтметр - для измерения входного напряжения, амперметр для измерения силы переменного тока, термодара в комплекте с амперметром.

ИЗДАНИЕ
МЕХАНИЧЕСКАЯ
ПЕЧАТЬ

ВЫПУСК
ЗАКАЗ И
ЗАДАНИЕ
ПРОЕКТА
ИЗДАТЕЛЬ
И. МИСКО

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового назначения

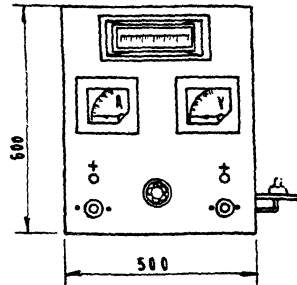
Стенд проверки электродвигателей с терморегулятором

28-0-2

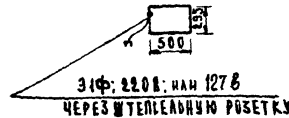
4

РСБ-19

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Напряжение, В	220 или 127
2. Род тока	однофазный переменный
3. Напряжение, снимаемое с зажимов клемм, В	0-250
4. Пределы измерения температуры водопроводных утюгов	20 до 300°C
5. Диапазон измерения тока, а	0-10
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	500
ширина	295
высота	600
7. Масса, кг	2,6

Примечание.

Стенд устанавливается на столе

Изготовитель: Первоуральский завод технологического оборудования

Стенд предназначен:

а. для проверки и настройки терморегуляторов электрических утюгов;

б. для проверки исправности электрических цепей;

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

г. для пуска отремонтированных электродвигателей до 0,6 кВт.

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

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

К каркасу стенда крепится автотрансформатор.

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

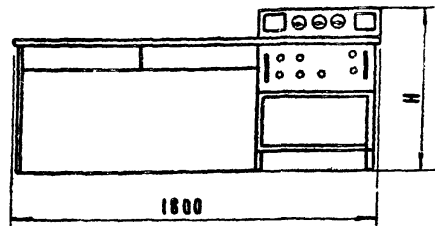
Стенд для проверки работ терморегуляторов утюгов и исправности электрических цепей БТ-15.

28-0-2

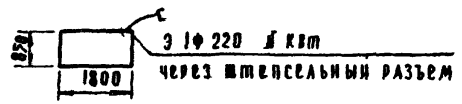
4 II

РСБ-20

Общий вид



Монтажная схема



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

Техническая характеристика

СВТ-1-68 СТМ-1-68

1. Напряжение сети, В	220	220
2. Частота тока, Гц	50	50
3. Напряжение электромагнитного вольтметра, В	0 ÷ 250	0 ÷ 250
Класс точности	2,5	2,5
4. Напряжение магнитоэлектрического вольтметра, В	0 ÷ 15	0 ÷ 15
Класс точности	2,5	2,5
5. Общая потребляемая мощность, квт, А "	0,57	0,99
6. Напряжение автотрансформатора ЛАТР-1	0 ÷ 250	0 ÷ 250
7. Разделительный трансформатор для питания телевизора, ТР-1		
Переменное напряжение, В	1 × 220	4 × 220
Допускаемая нагрузка, В	220	220
Мощность, Вт	200	300
8. Разделительный трансформатор для питания приборов, ТР-2		
Переменное напряжение	1 × 220	1 × 220
	1 × 36	1 × 36
Допускаемая нагрузка, В	220; 36	220; 36
Мощность, Вт	150; 50	370; 120
9. Транзисторный блок питания		
Допустимый ток нагрузки, а	до 300	до 300
Напряжение	постоянное	
10. Габаритные размеры, мм:		
длина	1800	1800
ширина	850	850
высота, H	800	1500

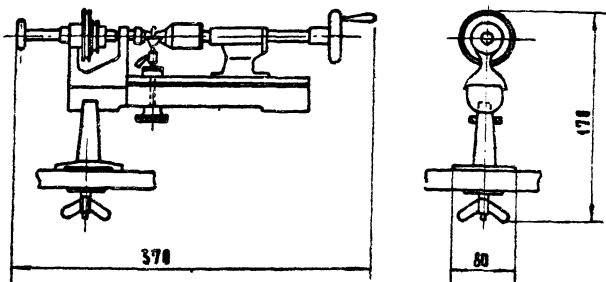
Изготовитель: Каалинская экспериментальная фабрика технологического оборудования

И.М. ВЕЛЕНКО
 Г.А. ИВАНОВА
 С.В. НИКОЛАЕВ
 Г.А. ИВАНОВА
 С.В. НИКОЛАЕВ

ИЗДАНИЕ
 1975

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

ОБЩИЙ ВИД



ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ.

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

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

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Наименьший диаметр обрабатываемых стекол, мм 10
 2. Наибольший диаметр обрабатываемых стекол, мм 60
 3. Производительность, стекол/смену 300 = 350
 4. Расстояние от основания до оси шпинделя, мм 70
 5. Ход подручника, мм 30
 6. Электродвигатель:

тип	АОАБ-12-4
мощность, кВт	0,08
род тока однофазный переменный	
напряжение, в	220
 7. Габаритные размеры, мм:

длина	370
ширина	80
высота	170
 8. Масса, кг 18
- Изготовитель: Минский часовой завод

МАШ. ТЕХ. ОБЛАСТ.
 П. ПИНСКИЙ
 СТ. ИНЖЕНЕР
 ЧАСОВОЙ
 КОМПЛЕКС
 г. Москва

ДЕПОНАТ

1975

Альбом механического
 оборудования предприятий
 бытового обслуживания

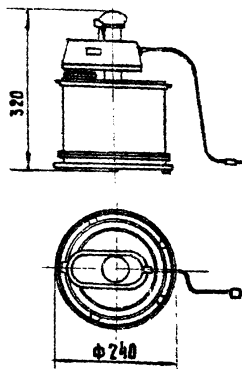
Приспособление для обточки часовых стекол НО-97

28-0-2

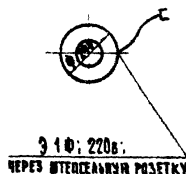
Ц II

р4-2

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

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

Изготовитель: 1. Кусинский завод точных технических камней
2. Скопинский завод технологического оборудования

ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ.

Моечная машина устанавливается на столе часовщика-ремонтника.

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

Машина состоит из головки с электродвигателем, которая перемещается в вертикальном направлении и нижнего вращающегося стола с установленными на нем пятью банками. Одна банка служит для промывки механизмов часов; вторая - для центрифугирования, а три других для последующего ополаскивания. Механизмы часов закладываются в специальные

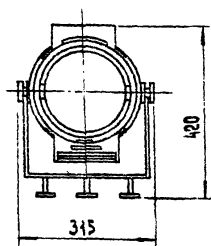
сетчатые кассеты, причем, в нижнюю кассету, смонтированную в стакан кладется платина, а в верхнюю кассету, которая свободно вставляется в стакан, - мелкие детали часов. Сверху кассета закрывается сетчатой крышкой. Стакан вместе с кассетами закрепляется на державке, смонтированной на валу электродвигателя.

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

УЧЕТ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА

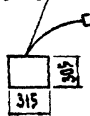
1975	Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания	Машина моечная для рабочего места часовщика-ремонтника ПР-426	28-0-2	Ц II	Р43
------	--	---	--------	------	-----

Общий вид



Монтажная схема

315; 110 В; 0,5 квт.
через штепсельную розетку



79

Техническая характеристика

1. Источник света - кинопроекторная лампа накаливания КЛЖ-2
мощность лампы КЛЖ-2, квт 0,5
2. Оптическая система:
 - а) дисковая ступенчатая линза ϕ 150 мм ГОСТ 9507-60
 - б) сферический зеркальный алюминиевый отражатель
3. Осевая сила света при сфокусированной лампе, свечей не менее 45000
4. Осевая сила света при полностью расфокусированной лампе, свечей не менее 6000
5. Угол рассеивания 45°
6. Род тока постоянный или переменный
7. Напряжение, в 110
8. Гарантийные размеры, мм:

длина	315
ширина	305
высота	420
9. Масса, кг 5

Изготовитель: Киевский завод
„Кинап“

Кинопроектор предназначен для создания светового эффекта местного освещения.

Кинопроектор ламповый представляет собой корпус, несущий светоптическую систему. К корпусу крепится подставка и провод. Светоптическая система состоит из дисковой ступенчатой линзы Френеля, лампы типа КЛЖ-2 и сферического отражателя. Мелко накала лампы находится в фокусе отражателя, расположенного на одной каретке с ламподержателем. Перемещением каретки вдоль оптической оси осуществляется фокусировка и расфокусировка

проектора. Подставка дает возможность устанавливать проектор на ножки или на штатив „ШМ.“

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

В кронштейны, расположенные на опра-
ве линзы, устанавливаются навесные приспособления - шторки и тубус.

ЩИП-11 кинопроектор
г. Москва

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

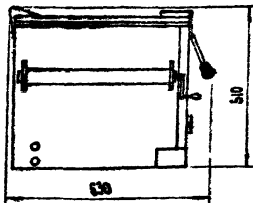
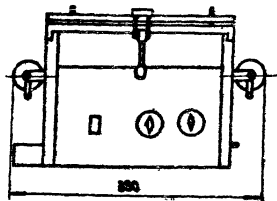
Кинопроектор ламповый КЛЖ-15

28-0-2

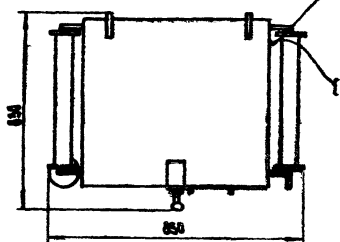
4 II

0Ф-2

Общий вид



Монтажная схема



3:10; 26; 127; 220 В; 0,2 кВт
через штепсельную розетку

Условное обозначение



Механическая характеристика

1	Максимальный размер кадра, см	30×40
2	Ширина негативной аэрофотопленки, см	19; 32
3	Размер стеклянных негативов, см	30×40
4	Разрешающая способность прибора, линий/мм	25
5	Количество электроламп, шт	5
6	Общая потребляемая мощность, кВт	0,2
7	Напряжение, В	26; 127; 220
8	Род тока	однофазный переменный
9	Габаритные размеры, мм:	
	длина	850
	ширина	630
	высота	510
10	Масса, кг	40

Изготовитель: Черкасский завод «Фотопринор».

Копировальный прибор КП-8М предназначен для работы в стационарных и походных фотолабораториях. На КП-8М можно производить печать как с сухих, так и с мокрых негативов (пленочных и стеклянных) на форматную фотобумагу. Прибор состоит из корпуса, в верхней части которого помещается контактное стекло. На стекло накладывается пленочный или стеклянный негатив и светочувствительная бумага. Затем все это

принимается сверху крышкой с набивной подушкой.

При повороте экраниатора и ламп накаливания, находящихся в нижней части корпуса, проникает засветка бумаги через негатив. Для аэрофотопленки по вокам корпуса имеются катушки. Для регулирования накала ламп в приборе имеется реостат

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
вытового обслуживания.

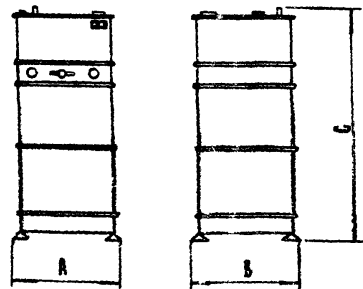
Прибор копировальный КП-8М

28-0-2

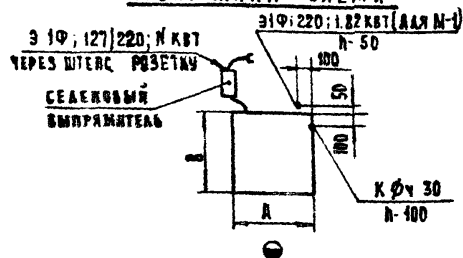
4 II

0Ф-3

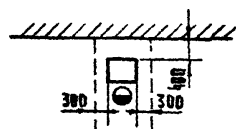
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	М-1 М-2	
1. СУТОЧНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, А	200-300	30
2. МОЩНОСТЬ ТЭЭВ, кВт	1,82	—
3. РОД ТОКА	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
4. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220	—
5. СИГНАЛЬНАЯ АЛМАНАТИЯ	АС-55	
МОЩНОСТЬ, кВт	0,02	—
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220	—
6. ОБЩАЯ ЕМКОСТЬ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОЙ ВАННЫ, А	50	15
7. КОЛИЧЕСТВО ВЫПРЯМИТЕЛЕЙ СБ-10, ШТ	2	1
8. Сила тока в НАЧАЛЕ ЭЛЕКТРОЛИЗА, АМПЕР	15-20	7-10
9. МОЩНОСТЬ, ПОДАВАЕМАЯ НА СЕДЕНОВЫЙ ВЫПРЯМИТЕЛЬ ТЭЭВ, кВт	0,02-0,15	0,06-0,07
НАПРЯЖЕНИЕ, В	127/220	—
10. КОЛИЧЕСТВО АНОДОВ, ШТ	1	1
11. КОЛИЧЕСТВО КАТОДОВ, ШТ	2	2
13. МАТЕРИАЛ ДЛЯ КАТОДОВ	НЕРЖ СТАЛЬ	
14. МАТЕРИАЛ ДЛЯ АНОДОВ	УГОЛЬ	
15. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:		
Длина „А“	600	400
Ширина „В“	600	400
Высота „С“	1800	1200
16. МАССА, кг	65	82

Изготовитель: Московский завод вторичных драгоценных металлов

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ.

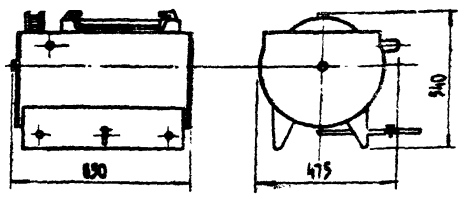
1. Слив в канализацию осуществляется резиновым шлангом.
2. Аппарат необходимо устанавливать в хорошо вентилируемом сухом помещении.
3. Для слива поступающих в обработку фиксажных растворов вход аппаратов рекомендуется устанавливать резервуары, емкость которых превышает суточную производительность аппаратов.

Аппараты типа М-1 и М-2 предназначены для осаждения серебра из отработанных фиксажных растворов электролитическим способом. Аппарат представляет собой металлическую конструкцию в которую смонтированы две камеры (верхняя и нижняя ванны). Ванны расположены одна над другой, что обеспечивает свободное поступление самотеком фиксажного раствора из верхней камеры в нижнюю. Верхняя ванна изготовлена из листового винипласта и служит для выделения серебра из отработанных фиксажных растворов. После окончания электролиза фиксажный раствор поступает в нижнюю ванну (осадительную камеру), изготовленную из листовой нержавеющей стали или листового железа с антикоррозийным покрытием внутренних стенок. Осадительная камера предназначена для отстаивания серебросодержащего осадка, полученного в результате электролиза отработанного фиксажного раствора.

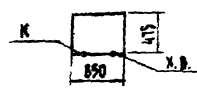
Накопление серебросодержащего осадка происходит в нижней бункерной части осадительной камеры. Выгрузка осадка производится через затвор, вделанный в бункерную часть. По своей конструкции аппараты аналогичны. Один от другого отличаются габаритными размерами и наличием в М-1 электронагревателя для подогрева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

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

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Общая площадь отпечатков, загружаемых в барабан, м ²	35-5
2. Длительность промывки, мин	20-30
3. Средний расход воды, л/мин	3-4
4. Количество воды в установке, л	70
5. Барабан:	
скорость вращения, об/мин	5-6
диаметр, мм	410
длина, мм	460
6. Крыльчатка:	
диаметр, мм	436
длина, мм	100
количество карманов шт	41
емкость карманов, мл	25
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	690
ширина	475
высота	540
8. Масса, кг	22

Требования к монтажу и установке:

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

Роторно-промывочная установка предназначена для промывки фотоотпечатков.

Установка с водяным приводом состоит из следующих основных узлов и деталей корпуса, барабана, крыльчатки, системы питающих и сливных патрубков. Корпус имеет две камеры. В I камере в подшипниках вращается барабан с крышкой, через которую производится загрузка и выгрузка фотоотпечатков. Во II камере в подшипниках вращается крыльчатка с равно-

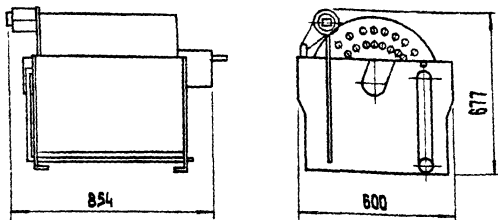
мерно расположенными карман-лопатками. I и II камеры сообщаются переливной трубой и переливным отверстием. Корпус установки заполняется водой. Вода из камеры I через переливную трубу попадает в карман крыльчатки и приводит ее во вращательное движение. Движение крыльчатки приводит во вращательное движение барабан, в котором производится промывка фотоотпечатков.

Изготовитель: Вологодский
литейно-механический
завод.

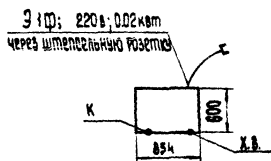
ЦАПМЭС
КОМПЛЕКТ
2. МОДЕЛЬ

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Роторно-промывочная установка РУ-3	28-0-2	4 II	0Ф-5
------	--	------------------------------------	--------	------	------

Общий вид



Монтажная схема



Требования к монтажу:

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

Роторно-промывочная установка предназначена для промывки фотопечатков.

Установка состоит из следующих основных составных частей: корпуса, съёмного барабана, электропривода, подшипников и системы пи-

тающих и сливных патрубков. Для пуска электродвигателя на установке смонтирован тумблер-переключатель.

Для облегчения извлечения фотопечатков из барабана после их промывки водой установка укомплектована специальной деревянной гребёнкой.

Техническая характеристика

1. Общая площадь загрязняемых отпечатков, м² 5-7
2. Количество воды в установке, л 100
3. Барабан:
 - скорость вращения, об/мин 6,2
 - диаметр, мм 406
 - длина, мм 600
4. Электродвигатель:
 - тип АДРЕ-42А
 - мощность, квт 0,02
 - род тока однофазный переменный
 - напряжение, в 220
5. Внутренний диаметр питающего патрубка, мм 10
6. Внутренний диаметр сливного патрубка, мм 30
7. Габаритные размеры, мм:
 - длина 854
 - ширина 600
 - высота 677
8. Масса, кг 29,0

Изготовитель: Вологодский
литейно-механический
завод.

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

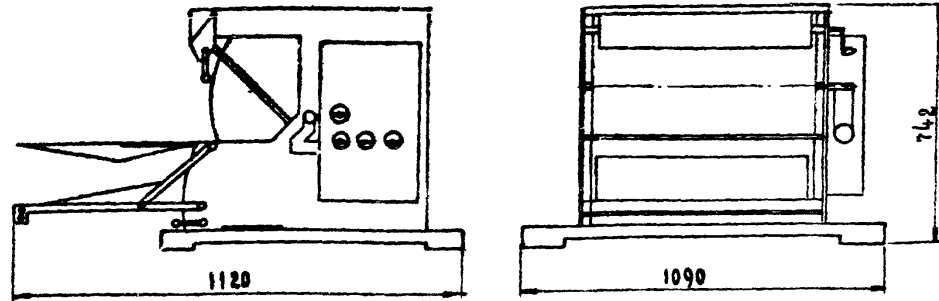
Роторная промывочная установка РУ-4

28-0-2

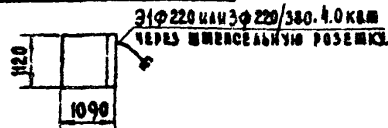
4 II

0Ф-6

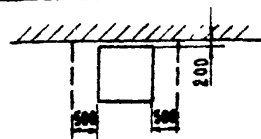
Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение.



Техническая характеристика.

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

Изготовитель: Черкасский завод
"Фотоприбор"

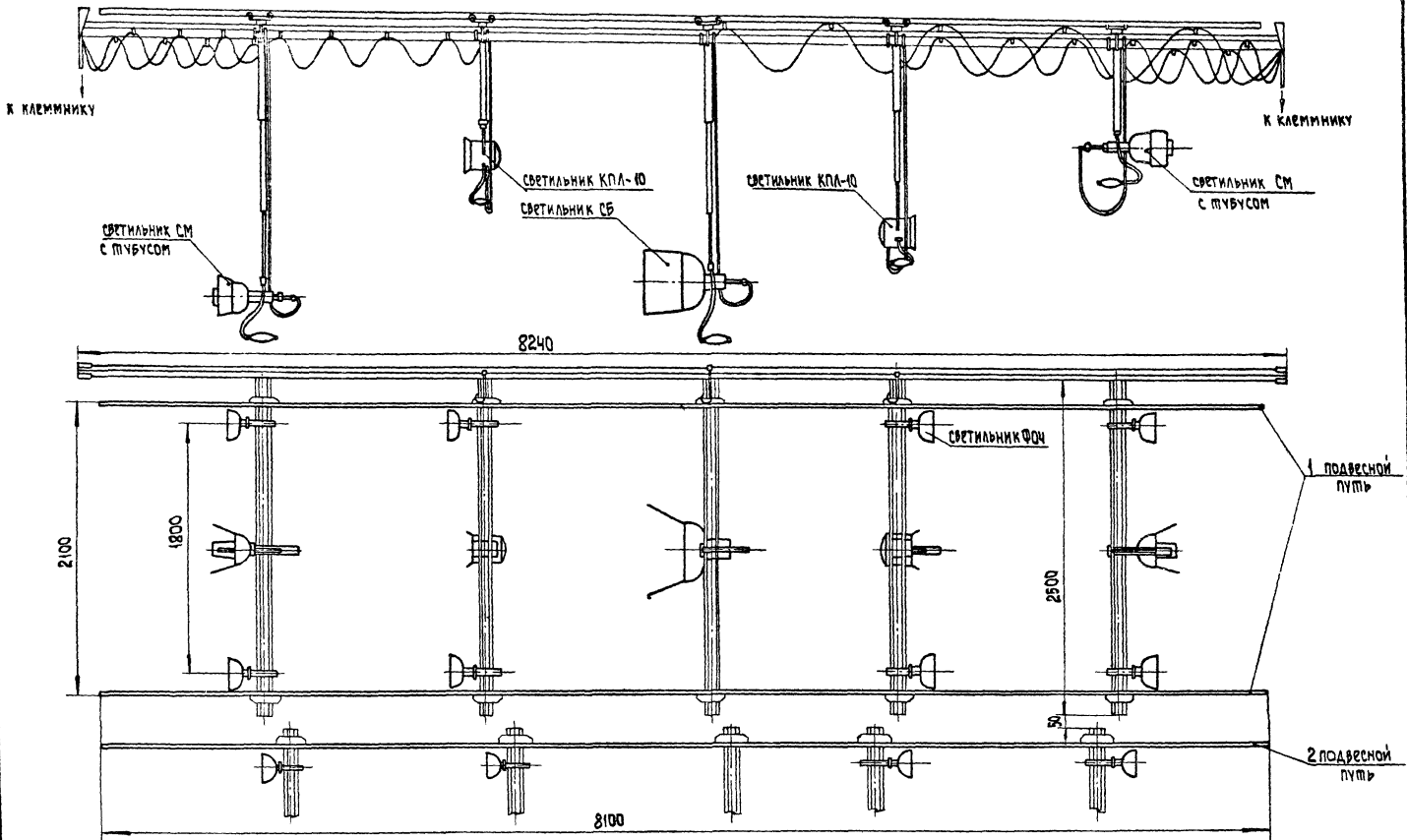
Прибор предназначен для умеренной сушки и глянцеваии оппечажков в фотолабораториях

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

При глянцеваании эмульсией мокрые оппечажки накладываются на полированную поверхность барабана, при сушке эмульсией - к полотну

Перед началом работы барабан прогревают до рабочей температуры $+80 \pm +90^{\circ}\text{C}$ в течении 25 минут при помощи нагревательных элементов, находящихся внутри барабана. Мокрые оппечажки вращаются вместе с барабаном и прижимаются к его поверхности транспортирующим полотном. Сделав почти оборот они высыхают, глянцуются и попадают в приемное корыто

ОБЩИЙ ВИД



г. МОСКВА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Подвесная система освещения

ПСО-1 (лист №1)

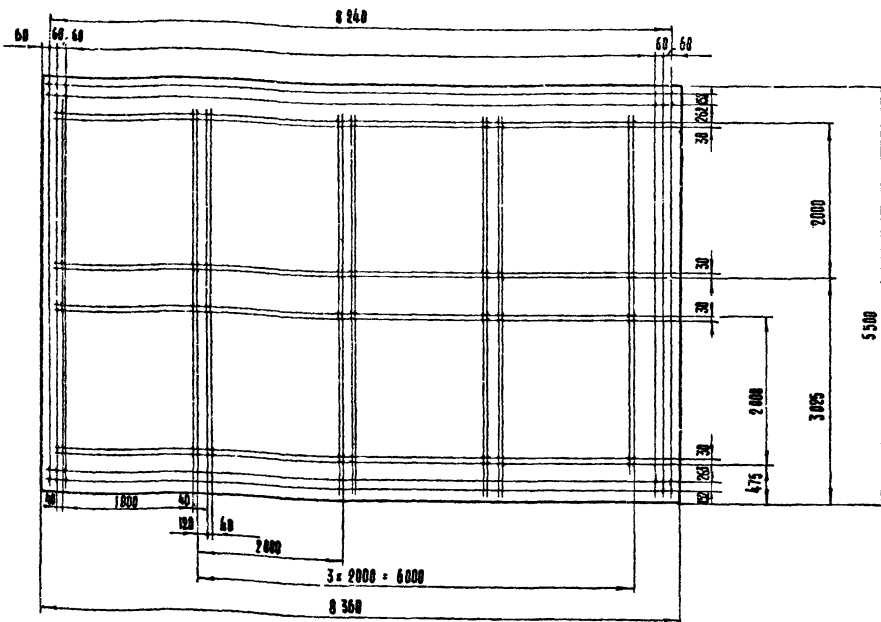
28-0-2

4 II

ОФ-8 ЛИСТ 1

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ СИСТЕМЫ ОСВЕЩЕНИЯ К ПОТОЛКУ

86



ПРИМЕЧАНИЯ:

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. РАЗМЕРЫ ПОТОЛКА УКАЗАНЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДВУХ ПОДВЕСНЫХ ПУТЕЙ ДЛИНОЙ 8100 ММ.
2. ДЛИНА ПЕРЕДВИЖНЫХ БАЛОК 2500 ММ.
3. ПРИ ДРУГИХ РАЗМЕРАХ ПОМЕЩЕНИЯ СООТВЕТСТВЕННО ИЗМЕНЯЮТСЯ ДЛИНА ПОДВЕСНЫХ ПУТЕЙ, БАЛОК И РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОПОРАМИ.
4. СВЕТИЛЬНИК МОЖНО УСТАНАВЛИВАТЬ НА ЛЮБУЮ ИЗ ПОДВЕСОК.

1. ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ОДНОГО КРОНШТЕЙНА ПОДВЕСНЫХ ПУТЕЙ В ПОТОЛКЕ СВЕРЛЯТСЯ ПО ЛЮБОЙ ДИАГОНАЛИ ДВА ОТВЕРСТИЯ ИЗ ЧЕТЫРЕХ, Т.Е. КАЖДЫЙ КРОНШТЕЙН КРЕДИТСЯ НА ДВУХ БОЛТАХ ИЛИ ШУРУПАХ. ВЫБОР ТИПА КРЕПЛЕНИЯ И ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ ЗАВИСИТ ОТ КОНСТРУКЦИИ ПОТОЛКА И ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НА МЕСТЕ.
2. ПУЛТ УПРАВЛЕНИЯ, НАСТЕННЫЕ РОЗЕТКИ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ В МЕСТЕ, УДОБНОМ ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Подвесная система освещения ПСО-1.
(лист № 2)

28-0-2

4 II

ОФ-8
лист 2

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

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

поворачиваются на 360°. Для контрольного и моделирующего света используются светильники „КПА-10“, для фонового света светильники „СМ“, для рисующего света светильник „СБ“.

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Количество перемещаемых источников света, шт.	
Фоновый „СМ“	4
Контрольный „КПА-10“	2
Моделирующий „КПА-10“	2
Рисующий „СБ“	2
Запавивающий „Ф04“	16
2. Максимальная мощность источников света, Вт.	
Фоновый	200
Контрольный	150
Моделирующий	150
Рисующий	500
Запавивающий	100
3. Минимальная высота потолка фотопавильона, мм.	3200
4. Максимальная высота потолка фотопавильона, мм.	4500
5. Минимальное расстояние источников света от пола, мм.	1200
6. Максимальное расстояние источников света от пола (при высоте потолка 3200 мм), мм.	2200
7. Напряжение, в	380/220
8. Вес траверсы длиной 2,5 м. с подвеской, кг.	16,7
9. Вес всей системы освещения при размерах павильона 8360 × 5500, кг.	360

ИСТОЧНИКОВ
ГОРЬКО

И. И. П. ПРОСВЕТА
СТ. ИНЖЕНЕР

УНИВЕРСИТЕТ
ЗАДАЧАМ
ТЕХНИЧЕСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания

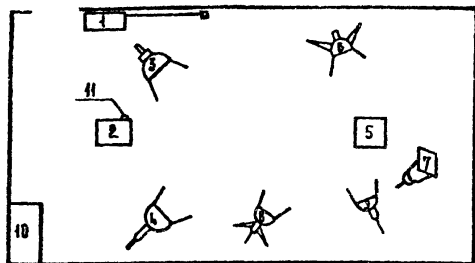
Подвесная система освещения ПСО-1
(лист №3)

28-0-2

Ц II

ОФ-8
ЛИСТ 3

План фотонавильона



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

Техническая характеристика

1. Мощность большого софита „СБ“, Вт 500
2. Мощность малого софита „МС“, Вт 300
3. Мощность софита контрольного света „СКС“, Вт 300
4. Суммарная установочная мощность, кВт 2,2
5. Напряжение питания приборов, В 220
6. Напряжение на осветительной аппаратуре установочное регулируемое, В 140-180 рабочее, В 220
7. Интервалы выдержек фотосъемки 1: 1/2; 1/15; 1/30;
8. Общий вес комплекта, кг 147

Изготовитель: Киевский экспериментальный завод объединения „Укрбытмеханизация“

Требования к установке:

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

Комплект приборов для павильонной фотосъемки предназначен для освещения объекта съемки в режимах установочной и рабочей освещенности. Осветительные приборы установлены на роликах, что позволяет легко установить осветитель в нужном положении. Осветители имеют регулиру-

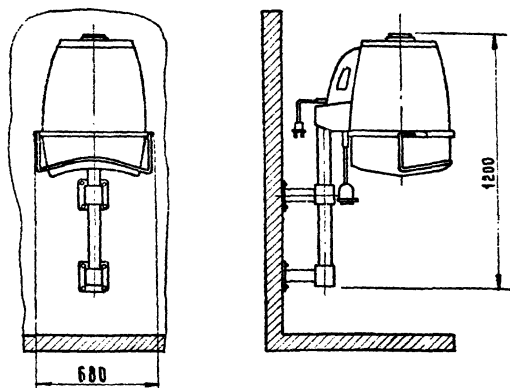
емую по высоте и по углу наклона. Предусмотрена возможность регулировки установочного напряжения на лампах осветителей, включение и выключение каждого осветителя в отдельности для получения нужного освещения объекта съемки.

ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 П. П. ДИКА, ИР. ВАСИЛЬ
 ЕТ. КУЗНЕЦОВ
 С. ПУШКА

ОТДЕЛ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
 П. П. ДИКА, ИР. ВАСИЛЬ
 ЕТ. КУЗНЕЦОВ
 С. ПУШКА

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Комплект осветительных приборов для павильонной фотосъемки КС	28-0-2	4 II	0Ф-9
------	---	---	--------	------	------

ОБЩИЙ ВИД



ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ

Аппарат крепится к стене с помощью кронштейнов.

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

Аппарат состоит из сушильной головки, шарнирного устройства и раздвижной трубчатой стойки. Сушильная головка имеет основание, на котором размещены электроннагреватель, электродвигатель с вентилятором, кожух с крышкой, ручка, диффузор, многопозиционный выносной переключатель,

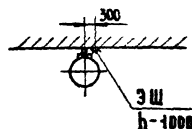
сигнальная лампа. Сушильная головка может быть наклонена в вертикальной плоскости вокруг оси шарнира на угол 50°. Кроме того, сушильная головка может поворачиваться в горизонтальной плоскости. Конструкция раздвижной стойки позволяет перемещать сушильную головку по вертикали и удерживать ее на нужной высоте посредством стопорного устройства.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА.

Э 1 Ф; 220 В; 0,8 кВт.
ЧЕРЕЗ ШТЕКЕРСКИЕ РОЗЕТКИ



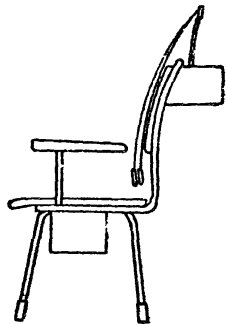
УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. ПРОДАЖИТЕЛЬНОСТЬ СУШКИ, МИН.	20-30
2. ТЕМПЕРАТУРА СУШКИ, °С	50-60
3. МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, кВт.	0,8
4. РОД ТОКА	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
5. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
6. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, кВт.	0,018
7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	680
ШЕРИНА	680
ВЫСОТА	1200
8. МАССА, кг.	14
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА.



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. Номинальное напряжение, В	220
2. Номинальная мощность, кВт.	0,65
3. Номинальный ток, А	2,9
4. Максимальное количество подкачанных бигуди, шт	32
5. Диапазон регулирования напряжения питания бигуди, В	от 16 до 30
6. Масса, кг	27

Изготовитель: ТАЛАНСКИЙ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД
„ТЕРАС“

ПРИМЕЧАНИЕ.

Специальная штепсельная розетка поставляется комплектом с аппаратом.

Аппарат предназначен для электрозавивки волос на продолжительное время.

Аппарат представляет собой смонтированную на стуле установку с 32 нагревательными элементами, питаемыми пониженным напряжением от трансформатора. Основными конструктивными узлами аппарата являются: 1. Стул, изготовленный из стальных труб с полумягкими спинкой и сиденьем. 2. Выходящий трансформатор с выходным ступенчато-регулируемым напряже-

нием от 16 В до 30 В при номинальном напряжении сети 220 В. 3. Арматурный щит. 4. Провода питания бигуди с контактами. 5. Держатель проводов, высота которого регулируется по росту клиента при помощи стопорного винта. На арматурном щите расположены: вольтметр, выключатель для включения питания, держатель предохранителя с плавким предохранителем на 5 А, соединительные клеммы для проводов бигуди, переключатель.

ПРОЕКТОР
ГОБАЗИВА

ПРОЕКТОР
ГОБАЗИВА

ПРОЕКТОР
ГОБАЗИВА

ПРОЕКТОР
ГОБАЗИВА

ПРОЕКТОР
ГОБАЗИВА

1975

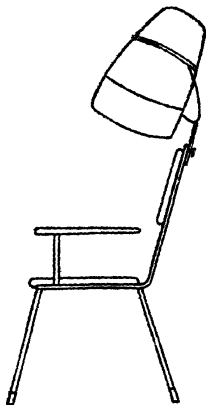
Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

Аппарат для электрозавивки волос ТЛ-3

28-0-2

Ц II

ОП-2

Общий видМонтажная схема

ПРИМЕЧАНИЕ
Специальная штепсельная розетка
вставляется комплектно с аппаратом

Техническая характеристика

1. Номинальная мощность, Вт	605
2. Номинальное напряжение, В	220
3. Число нагревательных элементов, шт	2
4. Мощность первого нагревательного элемента, Вт	220
5. Мощность второго нагревательного элемента, Вт	440
6. Род тока	однофазный переменный
7. Температура сушки, °С	30 ÷ 60
8. Среднее время сушки (при максимальной мощности нагрева), мин.	20 ÷ 25

Изготовитель: ТАЛАНСКИЙ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД
"Терас"

Аппарат предназначен для сушки волос.

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

Сушильная головка прикреплена к стулу посредством держателя и трубчатой стойки, которая входит в опору спинки стула. Сушильная головка имеет функциональное соединение с держателем, позволяющее установить нужный наклон. Для включения в электрическую сеть ап-

парат снабжен несъемным соединительным шнуром. В куполе сушильной головки, состоящей из корпуса и колпака, смонтированы однофазный электродвигатель с крыльчаткой вентилятора, два нагревательных элемента и экран с сеткой. В нижней части сушильной головки к куполу прикреплен прозрачный диффузор. На поверхности купола закреплена панель, где размещены сетевой выключатель, выключатель нагревательных элементов. Держатель предохранителя с предохранителем на 5а установлен с задней стороны панели.

1975 АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

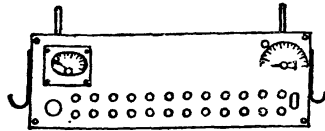
А П П А Р А Т Д Л Я С У Ш К И В О Л О С Т К - 3 М 3

28-0-2

4 II

0П-3

ОБЩИЙ ВИД



ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ.

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

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ.

Специальная штепсельная розетка устанавливается в комплекте с аппаратом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

Изготовитель: ТАЛАНСКИЙ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД „ТЕРАС“

Аппарат предназначен для электроразводки волос на продолжительное время.

Основными узлами аппарата являются блок питания и 32 нагревательных элемента с проводами в контактах. На передней панели блока питания расположены: вольтметр, держатель предохранителя с предохранителем на 5А, реле времени, сигнальная лампа, контакты штепсельные для вставки нагревательных элементов,

переключатель. К кожуху прикреплены резиновые ножки, крючки для подвешивания нагревательных элементов и ручки. В задней стенке имеются два отверстия для крепления аппарата на стене. Внутри блока питания находится понижающий трансформатор, предназначенный для питания нагревательных элементов напряжением 8 или 10 вольт.

МАХ. ТЕХ. СЛУЖ. БЫТОВОГО
С.А. ИВАНОВА
С.Т. ВИЖИЦЕВ
ГОРБАТОВА

1071000-
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
ЗАВОД № 1
ИЗГОТОВИТЕЛЬ
ТАЛАНСКИЙ
Г. ЛОУСЬКО

1975

Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания.

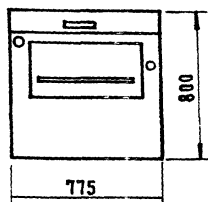
Аппарат для электроразводки волос EL-5

28-0-2

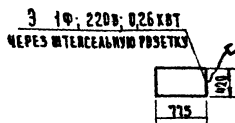
4 II

0П-4

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



95

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ШТ/ЧАС	150 ± 180
2. ЧИСЛО ОБОРОТОВ ШЕТОК, ОБ/МИН	600
3. ДИАМЕТР ШЕТОК, ММ.	110
4. ДЛИНА ШЕТОК, ММ.	570
5. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА:	
ТИП	АОЛБ 22-4
МОЩНОСТЬ, КВТ.	0,18
6. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ВЕНТНАЯТОРА:	
ТИП	АОЛБ-11-2
МОЩНОСТЬ, КВТ	0,08
7. ОБЩАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ.	0,26
8. РОД ТОКА	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
9. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
ДЛИНА	775
ШИРИНА	420
ВЫСОТА	800
11. МАССА, КГ	100

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ.

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

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

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

Порядок работы машины:

Перед пуском машины устанавливают требуемый зазор между щетками. Включают кнопку «пуск» вентилятора. Поворотом тумблера вверх включают электродвигатель привода щеток. Нажимают на педаль, опускают белье во входное отверстие, пропускают белье между щетками.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВОЛОГОДСКИЙ
АЦЕИНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ
ЗАВОД.
МОСКОВСКИЙ ВЫПУСНО-
ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ
ЗАВОД ИИТХИБ

1975

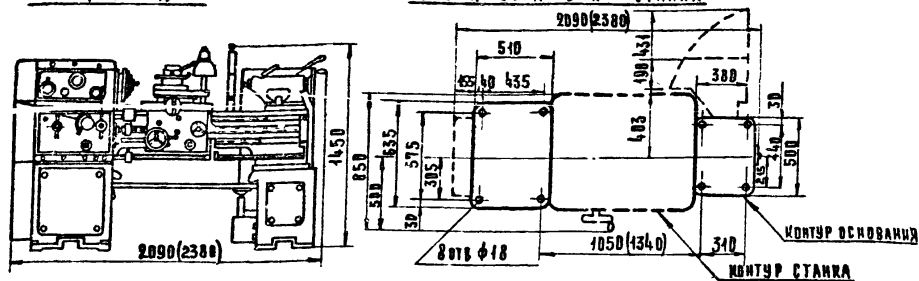
Альбом механического,
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

Машина для очистки белья в парикмахерских 0В-1.

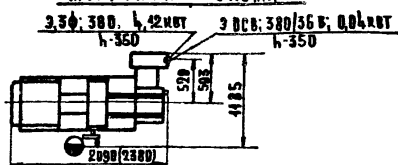
28-0-2

Ч II

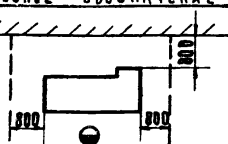
0П-5



Монтажная схема



Условное обозначение



1. Высота центров, мм 170
 2. Расстояние между центрами, мм 710/1000
 3. Наибольший диаметр обработки, мм
ПЭТКА 32
НАД СУППОРТОМ 160
НАД СТАНКОМ 320
 4. Нарезаемые резьбы:
метрическая, шаг, мм 0,5 ÷ 6,0
дюймовая, число ниток на один дюйм 3,5 ÷ 4,8
модульная, шаг, мм 0,25 ÷ 3
питчевая, pitch 7 - 96
 5. Количество скоростей шпинделя
прямое вращение 24
обратное вращение 24
 6. Электродвигатель:
мощность, кВт 4,0
число оборотов, об/мин 1450
 7. Число оборотов приемного шкива, об/мин 1140
 8. Электронасос для охлаждения жидкостей:
производительность, литр/мин 22
мощность, кВт 0,125
число оборотов, об/мин 2800
 9. Напряжение, В 220/380
 10. Вид тока трехфазный переменный
 11. Лампа накаливания, тип МВ-14
мощность, кВт 0,04
напряжение, В 36
 12. Работительные размеры станка, мм:
длина 2090/2380
ширина 1185
высота 1450
 13. Масса, кг 1300/1375
- Изготовитель: Ереванский станкостроительный завод им. Дзержинского

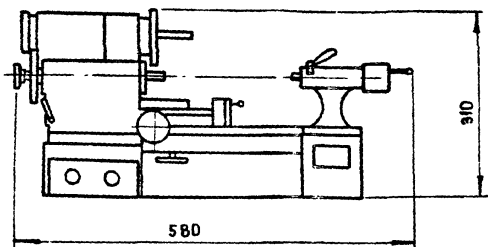
Примечания: Размеры в скобках относятся к станку с расстоянием между центрами 1000 мм.
 По особому заказу станок может быть выполнен с электрооборудованием на напряжение 220 В.
 Требования к установке:
 Станок устанавливается на бетонном фундаменте и крепится к нему фундаментными болтами М16-200.
 Разбег заделания фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 150 мм.
 Высоту выступающей части основания принять равной 50 мм.

Точарно-винторезный станок предназначен для выполнения разнообразных токарных работ при закреплении изделия в центрах или в патроне, а также для нарезания метрической дюймовой, модульной и питчевой резьбы. Станок выпускается с расстоянием между центрами 710 или 1000 мм и может быть использован в механических цехах при межосевном и индвидуальном производстве. Станок состоит из следующих основных частей: станины, коробки скоростей, коробки передач, коробки подач, фартука суппорта, задней бабки, электрооборудования, защитного экрана, системы охлаждения. Станина станка устанавливается на двух тумбах. Между тумбами

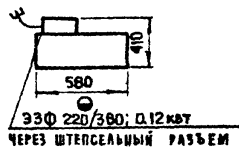
расположено корыто для сбора стружки и ствика охлаждающей жидкости, которая стекает в бачок электронасоса, установленного в правой тумбе. Электродвигатель размещен вблизи левой тумбы. От двигателя движение передается через клиноременную передачу на коробку скоростей. Коробка скоростей обеспечивает 24 скорости и вращения шпинделя (2,5 ÷ 1600 об/мин). От коробки скоростей движение передается на коробку подач, через коробку передач (ричарз). Коробку подач приводим в движение ходовой винт и ходовой валик, которые перемещают в продольном направлении суппорт с резцами. Суппорт также можно перемещать в ручную специальным маховиком. Все управление станком осуществляется через ручки управления, вынесенные наружу.

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО
 ЕРЕВАН
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО
 ЕРЕВАН
 МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. ДЗЕРЖИНСКОГО
 ЕРЕВАН

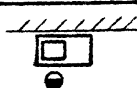
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Условные обозначения



Техническая характеристика

- | | |
|---|-------------|
| 1. Наибольший диаметр обрабатываемых изделий, мм над станиной | 100 |
| над суппортом | 60 |
| 2. Диаметр обрабатываемого втулка в цапге, мм | 6 |
| 3. Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм | 180 |
| 4. Высота центров, мм | 55 |
| 5. Наибольшее перемещение суппорта, мм: | |
| продольное | 50 |
| поперечное | 50 |
| 6. Диаметр отверстия шпинделя, мм | 10A |
| 7. Конус отверстия шпинделя специальный под цапгу | |
| 8. Число оборотов шпинделя, об/мин | 450—450С |
| 9. Число скоростей | 6 |
| 10. Электродвигатель: | |
| тип | ТД - 0.12/2 |
| мощность, кВт | 0.12 |
| рва тока | треугольный |
| напряжение, в | 220/380 |
| 11. Габаритные размеры, мм | |
| длина | 580 |
| ширина | 410 |
| высота | 310 |
| 12. Масса, кг | 30 |
- Изготовитель: Кировский завод прецизионных станков

Примечание.

Станок устанавливается на столе или верстаке.

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

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

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

Суппорт станка крестовой конструкции с продольным и поперечным перемещением салазков.

ЦИПЦИТ
КОМПЛЕКТ
Г. МОСКВА

1975

Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания

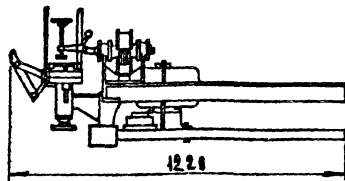
Станок настольный токарный повышенной точности 16Т0 1П

28-0-2

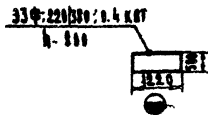
ЦП

С-2

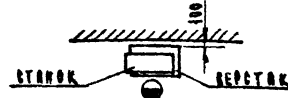
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначение



Примечания:

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

Токарный станок по дереву с деревянным приспособлением предназначен для точения мелких деталей из древесины, а также для долбления в деревянных заготовках глухих и сквозных отверстий продолговатой формы специальными сверлами. Токарный станок состоит из следующих узлов: станины, передней бабки, задней бабки, подручника с кареткой и деревянного приспособления. Станок устанавливается на специальной деревянной подставке, на которой укреплены платформа с электродвигателем. Для пуска и остановки станка на дере-

вянной подставке укреплен переключатель тока. Передняя неподвижная бабка служит для установки заготовки и вращения её. Задняя бабка служит опорой при обработке длинных заготовок круглого сечения. Кроме того, она применяется для закрепления в ней патроном для сверл или самих сверл и других инструментов при обработке отверстий. Шпиндель используется для крепления заготовок и сообщения им вращательного движения. Подручник с кареткой служит опорой для режущего инструмента.

Техническая характеристика

1. Наибольшее расстояние между центрами, мм	500
2. Высота центров, мм	120
3. Число скоростей	2
4. Число оборотов шпинделя, об/мин	
наибольшее	1050 или 2150
наименьшее	760 или 1500
5. Мощность электродвигателя, кВт	0,27 - 0,4
6. Вид тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	220 / 380
8. Подъем деревянной площадки, мм	60
9. Ход площадки поперечной, мм	100
10. Ход площадки продольной, мм	120
11. Габариты заготовки для лабания, мм:	
высота минимальная	20
ширина максимальная	100
12. Наибольшая глубина лабания, мм	50
13. Габаритные размеры, мм:	
длина	1220
ширина	500
высота	475
14. Масса, кг	22

Изготовитель: Кировский завод «Физприбор»

1975 г. в объеме механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

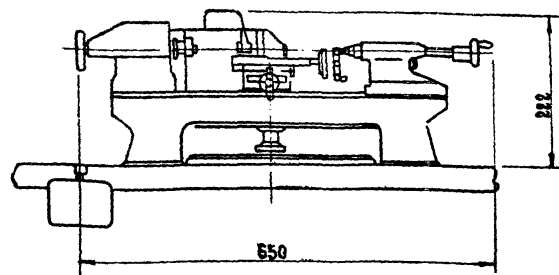
Станок токарный по дереву с деревянным приспособлением ТСА-120.

28-0-2

Ч II

С-3

Общий вид



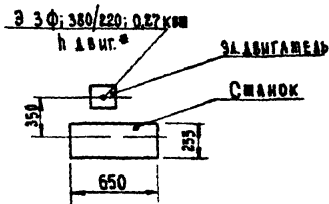
Требования к установке:

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

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

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

Монтажная схема



Примечание.

* h двиг. — высота установки электродвигателя.

(комплекта зажимных цанг, центров к передней и задней бабкам, плашайбы с новодом, водручника и регулировочного инструмента)

97

Техническая характеристика

1. Высота центров, мм	65
2. Расстояние между центрами, мм	220
3. Наибольший диаметр обрабатываемого прутка в цанге, мм	5
4. Наибольшая длина обточки без перестановки суппорта, мм	55
5. Электродвигатель:	
тип	АОА 42-2
мощность, кВт	0,27
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	380/220
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	650
ширина	255
высота	222
7. Масса, кг	25

Изготовитель: Минский часовой завод

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Станок токарный настольный Т-28

28-0-2

Ч II

С-4

Общий вид

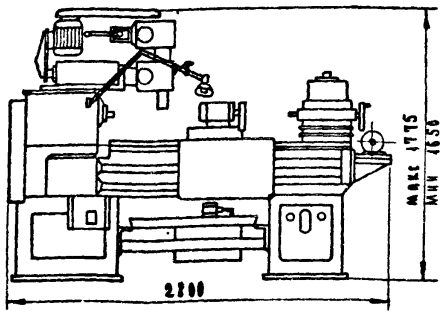
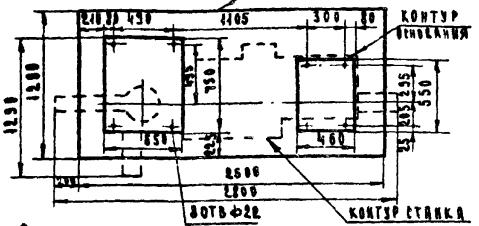


Схема установки станка на фундамент
ФУНДАМЕНТ

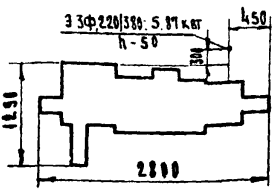


ПРИМЕЧАНИЕ

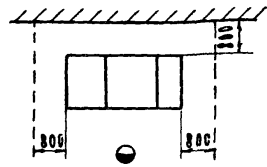
Станок устанавливается на фундамент и крепится в фундаментными болтами М 20.

Станок предназначен для выполнения токарных, фрезерных, сверляльных, расточных, шлифовальных, долбежных и заточных работ. Он состоит из токарно-фрезерного сверляльно-фрезерного агрегата, заточного, шлифовального и долбежного приспособлений. Корпус передней бабки станка передвигается по вертикальным направляющим стойкам, которая крепится к станине. В верхней части передней бабки крепится сверляльно-фрезерный агрегат, а к переднему торцу - долбежное приспособление

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Условные обозначения



Глубина заложения фундамента 500 мм

(если оно необходимо). Приспособление для наружного и внутреннего шлифования монтируется на столе суппорта, заточное приспособление на торце станины. Привод токарно-фрезерного и сверляльно-фрезерного агрегатов осуществляется от отдельных электродвигателей, также, как шлифовального и заточного приспособлений. Станок может быть использован в передвижных и стационарных мастерских.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станком, мм 420 - 670
2. Расстояние между центрами, мм 1000
3. Высота центров (переменная), мм 200 - 325
4. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над столом, мм 175 - 420
5. Число скоростей шпинделя 12
6. Пределы числа оборотов шпинделя в минуту 23 - 1000
7. Число продольных и поперечных подач 15
8. Пределы поперечных подач, мм/об шпинделя 0.13 - 1.17
9. Пределы продольных подач, мм/об шпинделя 0.07 - 0.63
10. Нарезаемые резьбы:
 - метрическая, шаг в мм 0.5 - 18
 - дюймовая, число витков на дюйм 28 - 3
11. Размеры фрезерного стола, мм:
 - ширина x длина 300 x 700
12. Наибольший диаметр сверления, мм 25
13. Наибольшая длина сверления, мм 80
14. Наибольший вылет шпинделя, мм 290
15. Число скоростей шпинделя 6
16. Пределы числа оборотов шпинделя, об/мин 62 - 1118
17. Величина хода долбежки, мм 100
18. Пределы числа двойных ходов долбежки в мин 7 - 58
19. Наибольший диаметр шлифовального круга для наружного и внутреннего шлифования, мм 150
20. Число оборотов шлифовального круга, об/мин 3350; 3560;
21. Наибольший диаметр абразивного круга, мм 150
22. Число оборотов абразивного круга, об/мин 2830
23. Потребляемая мощность, кВт 5.87
- напряжения, В 220/380
- род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
24. Электродвигатель главного привода, тип А02Л-32-4
- мощность, кВт 3
25. Электродвигатель сверляльно-фрезерного агрегата, тип А02Л-21-4
- мощность, кВт 1.1
26. Электродвигатель шлифовального приспособления, тип А02Л-11-2
- мощность, кВт 0.8
27. Электродвигатель заточного приспособления, тип А02Л-11-2
- мощность, кВт 0.8
28. Электродвигатель насоса ПН-22, мощность, кВт 0.12
29. Габаритные размеры, мм:
 - длина 2800
 - ширина 1230
 - высота 1650 ÷ 1775
 - Масса кг 2050
30. Изготовитель: Новосибирский станкостроительный завод

И. РАВЕНКО
 А. ПИМЕНЕВ
 С. МОСКВА
 1975

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Станок токарный комбинированный 1А95.

28-0-2

Ц II

С-5

Общий вид

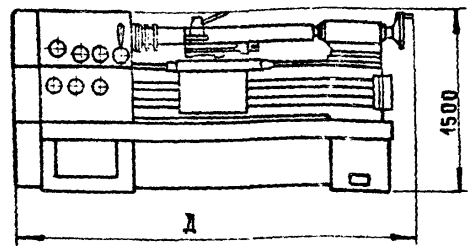
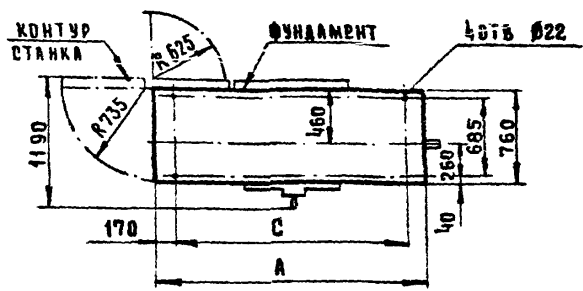
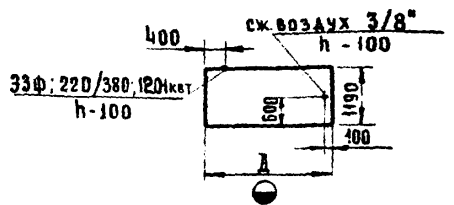


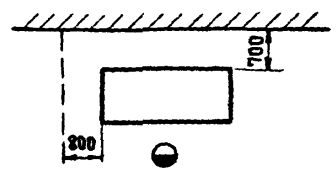
Схема установки машины на фундамент



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

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

Требования к установке:

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

Станок предназначен для нарезания резьб в инструментальных и ремонтных цехах.

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

Электроаппаратура смонтирована на панели в шкафу управления, расположенного с задней стороны станка.

На лицевой стороне шкафа управления устанавливаются следующие органы управления: рукоятка включения и отключения вводного автомата, сигнальная лампа, переключатель для включения и отключения электронасоса охлаждения, указатель нагрузки, измеряющий загрузку электродвигателя главного привода.

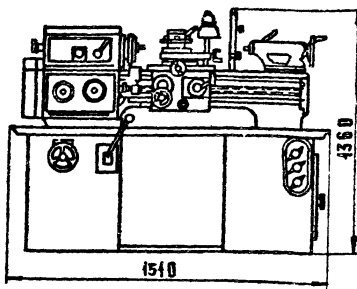
Пневмоборудование служит для создания воздушной подушки, облегчающей перемещение задней бабки по станине и предотвращающей износ направляющих.

Межцентр. расстояние	710	1000	1400	2000
A	2155	2445	2845	3445
C	1770	2060	2460	3060
D	2505	2795	3195	3795

Изготовитель: Московский станкостроительный завод „Красный пролетарий“

ЦТМ ДИ
КОМПЛЕКС
г. МОСКВА

Общий вид



Монтажная схема

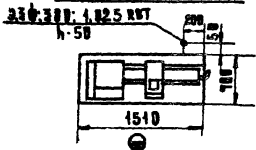
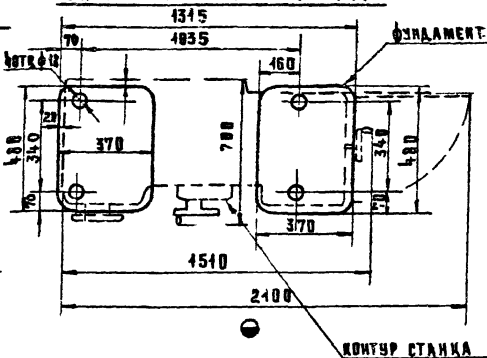
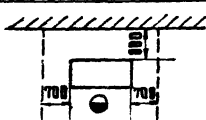


Схема установки станка



Условное обозначение



Техническая характеристика

100

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

Требования к установке:

- Станок устанавливается на бетонный фундамент и крепится к нему фундаментными болтами М16
- Разбег на зреложений зависит от характера презла, но не менее 400 мм.

Универсальный токарно-винторезный станок повышенной точности модель 1П64 предназначен для выполнения различных токарных работ, выполняемых в цангах, центрах и самоцентрирующем патроне, для нарезания метрических, дюймовых и модульных резьб. На станке может выполняться наружная обточка, расточка, сверление и др. операции. Станок состоит из следующих основных узлов: станины, тумбы, редуктора, передней бабки, гитары, коробки подач, фартука, суппорта, задней бабки, системы охлаждения и электрооборудования. Станина устанавливается и закрепляется на тумбе станка, имеет две призматичес-

кие направляющие для суппорта, плавкость и призму для задней бабки. Слева к тумбе прикреплен маховичок управления скоростями редуктора и рукоятка управления вращением электродвигателя. В правой части тумбы размещена основная электрораппаратура, а на ее передней стенке вынесены розетки для подключения станка в сеть, для включения местного освещения и электронасоса. Между электрощафом и редуктором расположен бак охлаждения с электронасосом. К верхней части тумбы приварен о корыто, в котором собирается стружка и эмульсия при работе с охлаждением. Близи эмульсии из корыта в бак охлаждения осуществляется через фильтр корыта.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

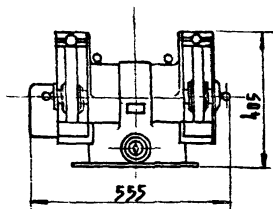
Станок универсальный токарно-винторезный повышенной точности 1П64

28-0-2

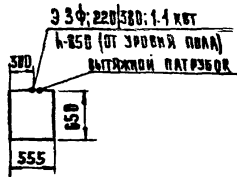
4II

С-7

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Количество полировальных кругов	2
2. Число оборотов полировального круга, об/мин	2800
3. Диаметр полировального круга, мм:	
наибольший	300
наименьший	150
4. Ширина полировального круга, мм	50
5. Расстояние между кругами, мм	380
6. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-12-2
мощность, кВт	1.4
род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, в	220/380
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	555
ширина	650
высота	405
8. Масса, кг	80

Изготовитель: Аршинское промышленное объединение «Кристалл»

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

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

Станок предназначен для выполнения различных полировальных работ.

Станок состоит из литой станины, в центре которой вращается в шариковых подшипниках шпиндель. На оба конца шпинделя крепятся полировальные круги. Круги закрываются крышками. Для ограждения рабочей зоны круга в крышке имеется выдвижной козырек. Сверху станина закрывается кожухом. Привод шпинделя —

индивидуальный электродвигатель, закрепленный на задней стенке станины, через клиноременную передачу.

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

В центре станины имеется канал для отсоса пыли.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

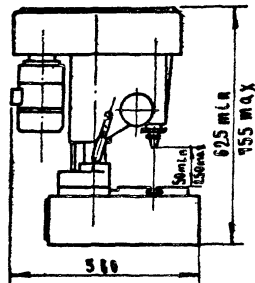
Станок полировальный Ш-42М

28-0-2

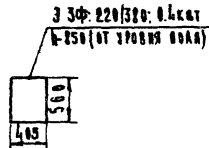
ЦП

С-8

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. Наибольший условный диаметр сверления, мм | 9 |
| 2. Наибольшее перемещение шпинделя, мм | 70 |
| 3. Вылет шпинделя (расстояние от оси шпинделя до образующей колонны) мм | 125 |
| 4. Наибольшее перемещение сверляльной головки по колонне, мм | 130 |
| 5. Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм | 50 ± 2,50 |
| 6. Размер рабочей поверхности стола, мм: | |
| длина | 200 |
| ширина | 200 |
| 7. Предел частот оборотов шпинделя, об/мин 1000-2000 | |
| 8. Число скоростей | 7 |
| 9. Электродвигатель шпинделя: | |
| мощность, кВт | 0,4 |
| 10. Вид тока | трехфазный переменный |
| 11. Напряжение, В | 220/380 |
| 12. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 500 |
| ширина | 405 |
| высота | 755 |
| 13. Масса, кг | 80 |

Изготовитель: Молодецкий станкостроительный завод

Примечание

Станок устанавливается на столе или верстаке.

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

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Станок настольно-сверляльный 2Н-106П

28-0-2

4 II

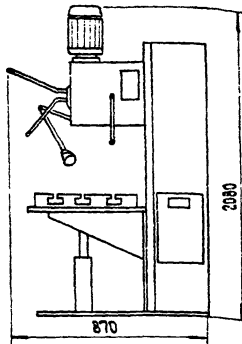
в-9

ИЗДАНИЕ
1975
М. МОСКВА
ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТАНКОСТРОЕНИЯ
И МАШИНОСТРОЕНИЯ

ВООРУЖЕННЫЕ
СИЛАМИ
СОВЕТСКОГО
СОЮЗА
С. МОСКВА

1975

Общий вид



Монтажная схема

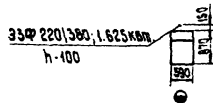
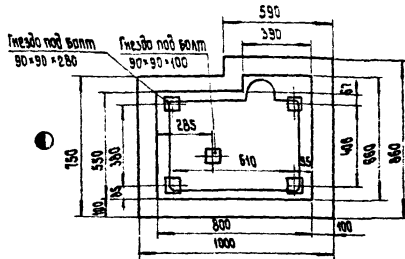
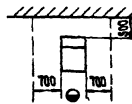


Схема установки станка на фундамент.



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Наибольший диаметр сверления, мм	18
2. Наибольшее допустимое усилие подачи, кгс	560
3. Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс.см	880
4. Размер конуса шпинделя	Моусе n 2
5. Наибольший ход шпинделя, мм	150
6. Наибольший ход сверильной головки, мм	300
7. Вылет шпинделя, мм	200
8. Наибольшее расстояние от конца шпинделя до стола, мм	650
9. Рабочая поверхность стола, мм	320*360
10. Наибольшее перемещение стола, мм	350
11. Количество скоростей шпинделя	9
12. Диапазон числа оборотов шпинделя, об/мин	180+2800
13. Количество подач шпинделя	6
14. Диапазон величин подач, мм/об	0.1+0.56
15. Мощность электродвигателей, кВт	
главного привода	1.5
насоса охлаждения	0.125
16. Вид тока	трехфазный переменный
17. Напряжение, в	220/380
18. Габаритные размеры, мм:	
длина	870
ширина	590
высота	2080
19. Масса, кг	450

Изготовитель: Малодечненский станкостроительный завод.

Требование к установке.

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

Станок предназначен для сверления, зенкерования и нарезания резьбы. Широкий диапазон скоростей и подач позволяет обрабатывать на станке отверстия различных диаметров на рациональных режимах резания. Обработка производится как с ручной, так и с механической подачи шпинделя. При нарезании резьбы обеспечивается автоматическое реверсирование шпинделя на заданной глубине. На станке можно производить обработку

изделия с автоматическим выключением подачи при достижении заданной глубины сверления. Повышенная жесткость станка и достаточная мощность привода дают возможность использовать твердосплавный режущий инструмент. Для быстрой установки шпинделя в станке применена схема электродинамического торможения. На станке предусмотрено охлаждение инструмента при резании от электронасоса.

1975

Альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

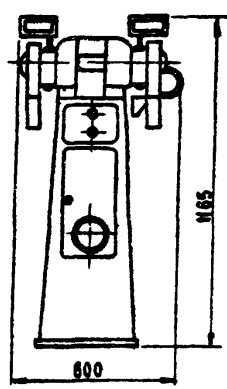
Станок универсальный вертикально-сверильный 2Н11В

28-0-2

4 II

С-10

Общий вид.



Монтажная схема

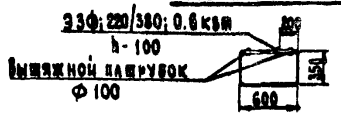
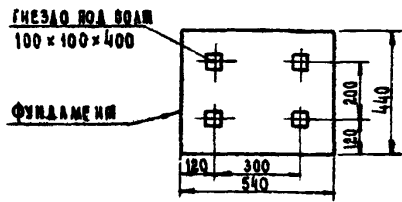
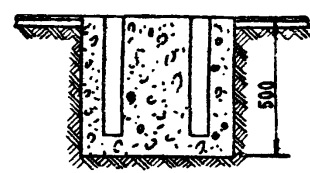
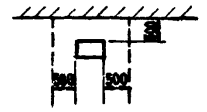


Схема установки станка на фундаменте



Условное обозначение



Техническая характеристика

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

Изготовитель: Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова

Требования к монтажу и установке.
 1. Станок устанавливается на фундаменте. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм.
 2. Высоту выступающей части основания принять 50 мм.

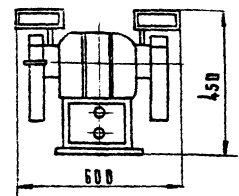
3. Вытяжка осуществляется от каждого из двух кожухов воздуховодом $\phi 100$ мм к индивидуальной или общей вентиляционной системе.

Точильно-шлифовальный станок благодаря наличию 2 скоростей вращения шлифовальных кругов и оснащению различными приспособлениями обеспечивает выполнение следующих работ: заточку резцов высотой до 16 мм как быстрорежущих, шпал и оснащенных пластинками твердого сплава; заточку сверл диаметром от 3 до 25 мм, заточки слесарного инструмента; выполнение слесарных работ (снятие

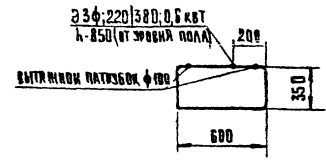
заусенцев, фасок); шлифовку деталей абразивной лентой; полировку деталей.
 Станок состоит из головки, станины, кругов, защитных кожухов, защитного экрана, поворотного столика и подручника. Головка является основной частью станка и представляет собой двухскоростной электродвигатель, вал которого является цилиндром станка.

Горького
 ЦНИИ
 МУНИЦИПАЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

- 1. Количество кругов 2
- 2. Высота центров шаффовальных кругов от пола, мм 1000
- 3. Расстояние между шаффовальными кругами, мм 300
- 4. Двухкратная скорость, м/сек 22/11
- 5. Электродвигатель:
 - тип АБ 54-4-2
 - мощность, кВт 3,6 / 1,45
 - род тока трехфазный переменный
 - напряжение, в 220/380
- 6. Количество отсасываемого воздуха из каждого кожуха, м³/час 200
- 7. Габаритные размеры, мм:
 - длина 600
 - ширина 350
 - высота 450
- 8. Масса, кг 70

Требования к монтажу и установке:

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

Примечание.

Описание устройства и назначение см. лист "Станок точильно-шаффовальный 3Б631".

Примечание

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

Изготовитель: Мукашевский станко-строительный завод им. Чирова

ПРОЕКТОР КОМПЬЮТЕРОВА Г. МОСКВА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Станок точильно-шаффовальный 3Б631 А

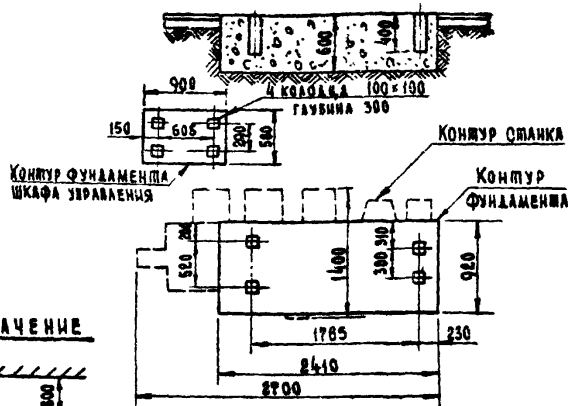
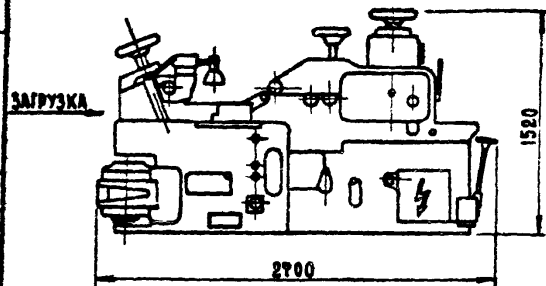
28-0-2

4 II

6-12

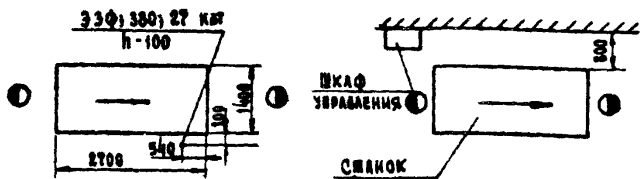
Общий вид

Схема установки машин на фундаменте.



Монтажная схема

Условное обозначение



Требования к установке:

1. Станок и закрепрошкаф устанавливаются на фундаменте. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 600 мм у станка и не менее 400 мм у шкафа управления.
2. Шкаф управления устанавливается в месте, удобном для обслуживания, со стороны загрузки станка.

Станок строгальный предназначен для четырехсторонней строжки досок, брусков; при оснащении соответствующими режущими головками может быть использован для строжки фасонных профилей. Кроме того, благодаря возможности установки строгальных пил на шпинделе калевочного суппорта, на станке можно производить декарповые работы изделий толщиной до 55 мм без последующей обработки. Станок состоит из станины, привода подачи, механизма подачи, верхнего прижима, нижнего горизонтального ножового вала, среднего бокового ро-

ликового прижима, вертикального ножового вала, верхнего горизонтального ножового вала, доподишельного горизонтального суппорта с ножевым валом. Материал захватывается на входном конце станка четырьмя вальцами и подается на вращающиеся ножевые головки, закрепленные на шпинделях. Обрабатываемые заготовки прижимаются пружинящими прижимами к столу станка и к направляющей линейке. Это предохраняет заготовки от смещения и обеспечивает отсутствие вибрации в зоне резания.

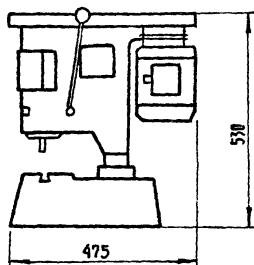
Техническая характеристика:

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

Изготовитель: Боровичский завод деревообрабатывающих станков.

ГОРЬКОВА
 С.В. ИЖЕНЕВ
 ЗАДАНИИ И
 ТЕХНИЧЕСКИХ
 УСЛОВИЙ
 КОМПЛЕКСОВ
 МАШИНОСТРОЕНИЯ
 С. МОСКВА

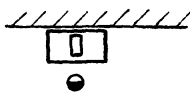
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

107

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

Примечание

Станок устанавливается на стое или верстаке.

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

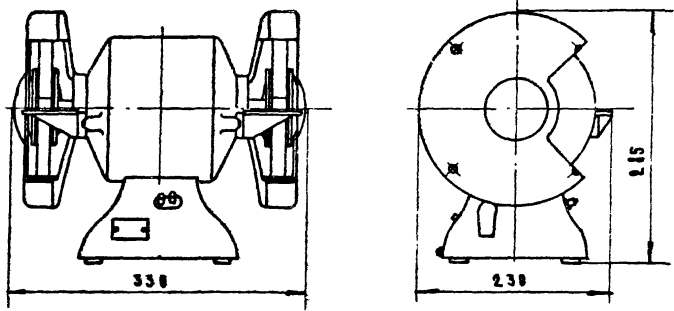
Шпиндель станка, разгруженный от натяжения ремня, вращается в шарикоподшипниках и имеет централизованную смазку. Число оборотов шпинделя изменяется сменными шкивами. Подача шпинделя ручная. Защита инструмента - патронный.

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

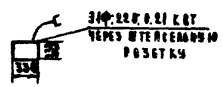
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС ПРОЕКТОРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР МОСКВА
 ПЕРИОДИК

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок настольный, вертикально-сверляющий повышенной точности С 155	28-0-2	Ч II	С-14
------	---	---	--------	------	------

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Продолжительность работы, мин не более 10
2. Диаметр абразивных кругов, мм 175
3. Скорость вращения абразивного круга, об/мин 2600
4. Электродвигатель:
 - мощность, кВт 0.21
 - напряжение, В 220
 - род тока однофазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:
 - длина 330
 - ширина 230
 - высота 115
6. Масса, кг 15

Изготовитель: г. Томск
Завод, электротехнической промышленности

Примечание
Электроточило устанавливается на столе.
Электроточило предназначено для заточки слесарно-монтажных, слесарных и слесарно-монтажных инструментов.
Электроточило состоит из электродвигателя защитного назначения, абразивных кругов и основания

ВНИМАНИЕ! ЗАКАЗЧИК
 ОТВЕТСТВЕН
 ЗА
 ПРАВИЛЬНОСТЬ
 ЗАКАЗА
 И
 КОЛИЧЕСТВО
 ЗАКАЗАННОГО
 ТОВАРА
 И
 СРОКИ
 ПОСТАВКИ
 ТОВАРА
 ПО
 УКАЗАНИЮ
 ЗАКАЗЧИКА
 НЕ
 ПРЕДНАЗНАЧЕНО
 ДЛЯ
 ЗАКАЗА
 ТОВАРОВ
 НЕ
 ВХОДЯЩИХ
 В
 АССОРТИМЕНТ
 ЗАКАЗЧИКА

1975

В альбом механического
оборудования предприятий
бытового обслуживания.

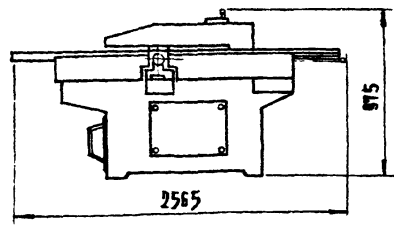
Электроточило №39701

28-0-2

ЧП

С-15

Общий вид



Монтажная схема

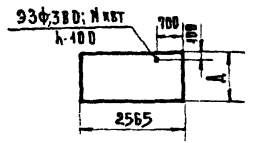
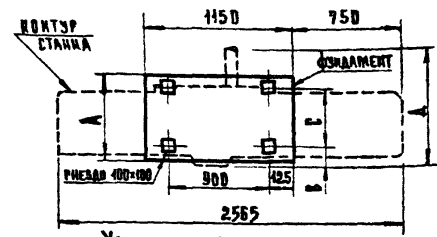
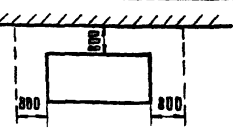


Схема крепления машины к фундаменту



Условное обозначение



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

Техническая характеристика

- | | | |
|---|-----------------------|--------|
| | СФ-4 | СФ-6 |
| 1. Наибольшая ширина обрабатываемых деталей, мм | 400 | 630 |
| 2. Количество ножей | 2 | 2 |
| 3. Размер ножа, мм: | | |
| длина | 410 | 640 |
| ширина | 40 | 40 |
| высота | 3 | 3 |
| 4. Длина переднего стола, мм | 1500 | 1500 |
| 5. Длина заднего стола, мм | 1000 | 1000 |
| 6. Высота подъема переднего стола, мм | 6 | 6 |
| 7. Длина направляющей линейки, мм | 900 | 900 |
| 8. Высота направляющей линейки, мм | 148 | 140 |
| 9. Наибольший угол поворота | 45° | 45° |
| 10. Мощность электродвигателя, кВт, "N" | 2,8; 3,0 | 55; 45 |
| 11. Вид тока | Трехфазный переменный | |
| 12. Напряжение, В | 380 | |
| 13. Габаритные размеры, мм: | | |
| длина | 2565 | |
| ширина | 1025 | 1225 |
| высота | 975 | |
| 14. Масса, кг | 780 | 950 |

Изготовитель: Курганский завод деревообрабатывающих станков

Требование к монтажу и установке

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

Фуровальные станки СФ-4 и СФ-6 предназначены для строгания деревянных деталей и изделий по плоскости и в углах из древесины из разных пород. Станок состоит из станины, стола, направляющей линейки, привода ножевого вала, ножевого вала, защитного устройства, вытяжной воронки и электрооборудования. Для установки электроаппаратуры саунит ниша в станине. Узел стола состоит из переднего и заднего столов. Передний стол перемещается

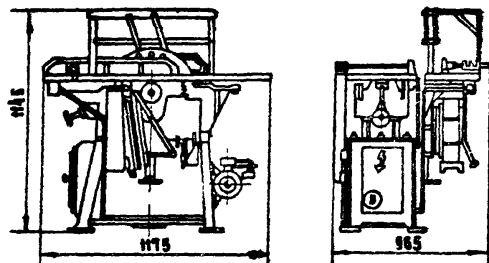
в вертикальном направлении. Задний стол закреплен неподвижно.

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

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

ИЗДАНИЕ 1975

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

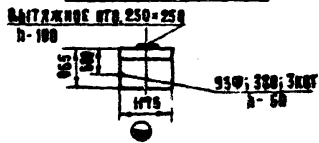
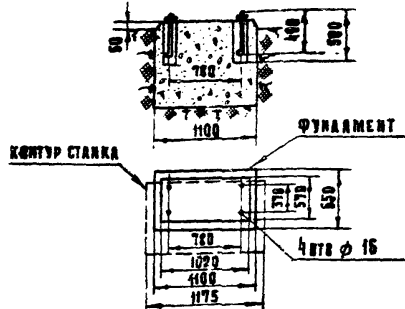
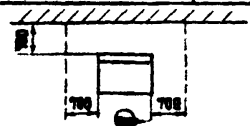


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ СТАНКА К ФУНДАМЕНТУ



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ШИРИНА СТРОГАНИИ, мм	280
2. ДИАМЕТР НОЖЕВОГО ВАЛА, мм	163
3. ЧИСЛО НОЖЕЙ НОЖЕВОГО ВАЛА, шт	2
4. ЧИСЛО ОБОРОТОВ НОЖЕВОГО ВАЛА, об/мин.	~4000
5. ДИАМЕТР ПИЛЫ (НАИБОЛЬШИЙ), мм	300
6. ВЫСОТА РОСЛИНА (НАИБОЛЬШАЯ), мм	100
7. ЧИСЛО ОБОРОТОВ ПИЛЫ, об/мин	4000
8. ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ (НАИБОЛЬШИЙ), мм	20
9. ГЛУБИНА СВЕРЛЕНИЯ (НАИБОЛЬШАЯ), мм	120
10. ДЛИНА ХОДА КАРЕТКИ (НАИБОЛЬШАЯ), мм	120
11. ЧИСЛО ОБОРОТОВ СВЕРЛА, об/мин	4000
12. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ТИП	АВ2-31-2
МОЩНОСТЬ, кВт	3,0
ЧИСЛО ОБОРОТОВ, об/мин	2880
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380
РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ

13. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

ДЛИНА	1175
ШИРИНА	965
ВЫСОТА	1145
14. ИССАКГ	435

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БЕЛЕБЕЕВСКИЙ ЗАВОД
ДЕРЕVOОБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ.

ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

1. Станок устанавливается на фундаменте и крепится фундаментными болтами М14. Глубина заделки фундамента зависит от плотности грунта, но не

менее 700 мм.
2. При установке станка патрубок отсоса подсоса дымить к вытяжной магистрали.

Комбинированный деревообрабатывающий станок предназначен для различных деревообрабатывающих операций в столярных мастерских. Станок выполняет следующие работы: пиловку продольную, строжку-фуговку, долбление гнезд. Станок состоит из левой и правой стоек, связанных между собой двумя стяжками, на одной из которых крепится электродвигатель с тормозным устройством, внутри другой встроены электрощит. Между стойками устанавливается отсос. На щите отсоса имеется фланец для присоединения отсасывающей магистрали. Стойка соединяется с рамой, к которой крепятся две подушки стола фундама. Задняя приемная подушка является неподвижной и является базой для установки по высоте кромок ножей. Передняя подушка стола может подниматься и опускаться на необходимую глубину резания. На раме смонтирован ножевой вал, в переднюю часть которого

вставляется инструмент (циркулярная пила с валком, сверло или сверляльный патрон) в боковой стороне рамы на специальных направляющих крепится планта, которая может перемещаться по ним вверх и вниз. К планте крепится сверляльно-долбежный суппорт и расклинивающий нож (для расклинивания разрезанной части заготовок). Суппорт имеет стол, на котором крепится узел ручного зажимного устройства. Стол может перемещаться в двух взаимоперпендикулярных плоскостях при помощи рычагов. Уск и установка станка производится при помощи кнопок станции. Для быстрой установки станка при сверлении и долблении в бруске на одном столе циркулярной пилы устанавливается выключатель аварийного останова станка.

ЗАДАЧА И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА КОМПЛЕКСА

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Станок деревообрабатывающий комбинированный КАС-3	28-0-2	ц II	С-17
------	---	---	--------	------	------