

# 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	Р0-1÷Р0-40
3. Оборудование для ремонта сложной бытовой техники	54-73	РСБ-1÷РСБ-20
4. Ремонт радио и телеаппаратуры	74	РТ-1
5. Ремонт часов, кинофотоаппаратуры и оптики	75-77	РЧ-1÷РЧ-3
6. Оборудование для фотографий и фотолабораторий	78-88	ОФ-1÷ОФ-9
7. Оборудование парикмахерской	89-93	ОП-1÷ОП-5
8. Прочее оборудование. Станки.	94-110	С-1÷С-17

--	--	--	--	--

АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

## Сводная таблица оборудования

28-0-2

4 II

CT-1



Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
Оборудование для ремонта обуви					
Машина для отрыва изношенных каблучков и набоек	ОКР	Елецкий механический завод	16	Р0-3	
Машина для двояния деталей низа обуви	ДН-Р	Вышневолоцкий механический завод	17	Р0-4	
Машина для двояния деталей низа	ДН1-Р	То же	18	Р0-5	
Машина для обрезки подметок	ОСР	То же	19	Р0-6	
Машина для прикрепления каблучков к женской обуви	ПК1-Р	То же	20	Р0-7	
Машина для спуска 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	МММ-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 приклеивания подметок к обуви	ПП-Р	То же	27	Р0-14	
Припособаение для разглаживания канта верха обуви	РК-Р	То же	28	Р0-15	
Пресс пневматический	ПКП-Р	То же	29	Р0-16	
Приспособаение для утюжки обуви изнутри	УО-Р	То же	28	Р0-15	

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

Ч II

СТ-2

И.А. КОЗЛОВ

ГОРБАТОВА

С.А. КОЗЛОВ

С.А. КОЗЛОВ

С.А. КОЗЛОВ

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 шнфования деталей низа обуви	ШМ-1-0	То же	32	Р0-19	
Машина для вздергивания затяжной кромки обуви	МВК-0	То же	33	Р0-20	
Машина для шнфования каблуков	МШК-0	То же	34	Р0-21	
Машина для фрезерования уреза подошв	ФЧП-2-0	То же	35	Р0-22	
Машина для полировки подошв	ХПП-0-2	То же	36	Р0-23	
Машина для отделочных операций	ОМС-Р	То же	37	Р0-24	
Стол обувщика - ремонтника	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 пристрочки 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 вакуумизационный двухпозиционный для ремонта резиновой обуви	434.011	Ленинградский завод "Металласт"	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

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Сводная таблица оборудования	28-0-2	4 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 напильных пылесосов после ремонта	СП-1	Рижский завод текстильного оборудования	55	РСБ-2	
Стенд обкатки пылесосов после ремонта	СО-1	То же	56	РСБ-3	
Камера очистки пылесосов и полотерных машин перед ремонтом	КП-1	То же	57	РСБ-4	
Стенд для испытания электрополотеров бытовых после ремонта	С-2	Киевский опытный завод ВНИИ ЭМП	58	РСБ-5	
Стенд для испытания баков стиральных машин на герметичность	С-3	То же	59	РСБ-6	
Стенд измерительный универсальный для проверки эл. параметров электрополотеров и стиральных машин бытовых	С-1	Киевский опытный завод ВНИИ ЭМП	60	РСБ-7	
Стенд для проверки параметров тепловых и пускозащитных реле	С-4	То же	61	РСБ-8	
Щит электрораспределительный	ЩЗ-59	Московский завод №4 Физэлектробор	62	РСБ-9	
Стенд малогабаритный для зарядки домашних холодильников компрессорного типа	МЕ-2	Алма-Атинский опытно-механический завод им Крючкова	63	РСБ-10	
Стенд для зарядки домашних холодильников компрессорного типа	УС-3	То же	64	РСБ-11	

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Сводная таблица оборудования	28-0-2	ЧII	СТ-5
------	---------------------------------------------------------------------------	------------------------------	--------	-----	------

[illegible]

АЛБЕВ М. МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

28-0-2

411

CT-6

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

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Сводная таблица оборудования	28-0-2	4 II	СТ-7
------	---------------------------------------------------------------------------	------------------------------	--------	------	------

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ТОЧНОГО

СТ. ИНЖЕНЕР

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ТОЧНОГО

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ТОЧНОГО

1975	ААББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	Сводная таблица оборудования	28-0-2	4 II	СТ-8
------	---------------------------------------------------------------------------	------------------------------	--------	------	------

АЛБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

РВОНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ

28-0-2

411

CT-8

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

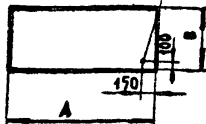


**УНИНТ**  
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПАНИЙ  
Г. МОСКВА

CT-10

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Сводная таблица оборудования	28-0-2	4 II	СТ-11
------	---------------------------------------------------------------------------	------------------------------	--------	------	-------

**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**  
330KV 220/380, и квт.  
ЧЕРЕЗ ВНЕШНЕКАБЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



	23 А	26 А	34 А	34 М	82	83	93	94
1. Для шитья из кожи из средней или толстой кожи, кирзы, брезента и других видовых материалов	Для шитья из кожи из средней или толстой кожи, кирзы, брезента и других видовых материалов	Для шитья из кожи из средней или толстой кожи, кирзы, брезента и других видовых материалов	Для строчки верхнего канта обуви одинаковой толщины	Для шитья заготовок верха обуви из тонкой и средней кожи двухниточной челночной строчкой	Для скрепления деталей (заготовок) обуви из хромоновых и текстильных образующих пространственную форму	Для шитья заготовок сапог и полусапог из юфти и ее заменителей двухниточным челночным стежком в 2 строчки	Для шитья заготовок сапог и полусапог из юфти и ее заменителей двухниточным точным стежком в 1 строчку	Для пристрочки мягкой стельки к краям заготовки производства беззастежковой обуви внутри него формованной
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. Подъем 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 х/б № 10 в 6 слож. льняные № 5/5	швейные х/б № 30/6	швейные х/б № 30, 40 в 9 сложений	швейные х/б № 30, 40/9 шелк № 33	швейные х/б № 30/6 № 40/9	швейные х/б жировые № 0; 1 в 9 сложений	швейные х/б жировые № 0; 1 в 9 сложений	швейные х/б № 30/6; № 6/9;
8. Электродвигатель:								
тип	АОА 21-4	АОА 21-4	АОА 21-4	ФАПТ 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	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф	3ф
9. Габаритные размеры головки, мм:								
длина	570	420	520	562	562	570	570	564
ширина	250	178	178	178	178	250	250	178
высота	420	330	405	405	588	430	430	588
10. Габаритные размеры крышки стола, мм:								
длина "А"				900	900	900	900	900
ширина "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							

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

Швейные машины 23-А, 26-А; 34А; 34М; 82;  
83; 93; 94 классов.

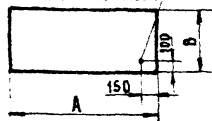
28-0-2

47

Р0-1

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф; КУ; 220/380, N"  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОСЕТКУ



	210	211	224	230	231	236	232	303	15
ДЛЯ ШИТЬЯ	ДЛЯ ОБСТРОЧКИ	ДЛЯ ШИТЬЯ	ДЛЯ СШИВАНИЯ	ДЛЯ ШИТЬЯ	ДЛЯ ШИТЬЯ	ДЛЯ ВРАШИВА-	ДЛЯ ШИТЬЯ	ДЛЯ ВЫПРАНЕ-	
ЗАГOTOBOK ОБУВИ	ТЕСЬМОЙ ЛА-	ЗАГOTOBOK	ДЕТАЛЕЙ ЗАГО-	ЗАГOTOBOK	ЗАГOTOBOK	НИИ КСАПОТАМ	ЗАГOTOBOK	НИИ ДВУХРЯД-	
ДВУХИГЛОЧНОЙ	РУЖНЫХ КРОЕВ	ОБУВИ ДВУХ-	ТОВОК РАЗНЧ-	ОБУВИ С ОДНО-	ОБУВИ С ОДНО-	КОЖАНЫХ ЗАД-	ЖЕНСКОЙ ОБУВИ	НЫХ СТРОЧЕК	
ЧЕЛНОЧНОЙ	ДЕТАЛЕЙ ТЕКЕ-	НИТОЧНЫМ ЧЕЛ-	НОЙ ОБУВИ,	ВРЕМЕННОЙ ОБ-	ВРЕМЕННОЙ ОБ-	НИКОВ И НА-	ТИЛА "ЛОДОЧКА"	НА ОБУВИ С	
СТРОЧКОЙ С	ТЯВНЫХ И	НОЧНЫМ СТЕЖ-	ВКЛЮЧАЯ И	РЕЗКОЙ ШИШ-	РЕЗКОЙ ШИШ-	СТРАЧИВАНИЯ	СОДНОВРЕМЕН-	ПОВОРОТАМИ	
ОДНОВРЕМЕННОЙ	КОЖАНЫХ ЗА-	КОМ В 2	МОДЕЛЬНУЮ.	КОВ КОЖАНОЙ	КОВ КОЖАНОЙ	ЗАДНИХ РЕМ-	НОЙ ОБРЕЗКОЙ	ПОД РАЗАЧНЫ-	
ОБРЕЗКОЙ КРАЯ	ТОГOTOBOK ОБУВИ.	ПАРАЛЛЕЛЬНЫЕ		ПОДКЛАДКИ.	ПОДКЛАДКИ.	НЕА	ИЗЛШКОВ	МИ УГЛАМИ.	
		СТРОЧКИ					КОЖАНОЙ ПОД-		
							КЛАДКИ		
1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН.	ДО 2400	ДО 2500	ДО 3000	ДО 3000	ДО 2400	ДО 1000	ДО 2200	2000	
2. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ.	ОТ 1,2 ДО 4,0	ОТ 1,2 ДО 4	ОТ 1,4 ДО 3	ОТ 1,0 ДО 2,5	ОТ 1 ДО 2,5	ОТ 2,5 ДО 5	ОТ 1,0 ДО 2,5	ОТ 1,2 ДО 3	
3. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ, ММ.		7			НЕ МЕНЕЕ 6			НЕ МЕНЕЕ 6	
4. ВЫЛЕТ РУКАВА, ММ.	252	256	255	255	255	250		265	
5. ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ	ДО 6	ДО 4	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. ШАГЫ	ТИП 4; ГР. А.	ТИП 3; ГР. Ш; ТИП 4; ГР. Г	ТИП 4; ГР. А	ТИП 4; ГР. А	ТИП 4; ГР. А	ТИП 4; ГР. Д	ТИП 4; ГР. А	ТИП 4; ГР. Б	
	N 90 - 110	N 90; 100; 110; 120	N 75; 90; 85; 100	N 75; 85; 90; 100	N 85; 90; 100	N 170; 190; 210	N 75; 85; 90; 100	N 85; 90; 100; 110	
7. НИТКИ	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	ШВЕЙНЫЕ X/B	
	N 30; 40 В	N 30; 40 В 3	ЖИРОВЫЕ N 30; 40 В 3 СЛОЖЕН	ЖИРОВЫЕ N 30; 40 В 6 СЛОЖЕН	ЖИРОВЫЕ N 30; 40; 50; 60 В 6 СЛОЖ.	N 1; 0 В 9	N 30; 40 В	N 40; 50 В 6	
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.	И. М.	КАЛИНИНА.			

1975

АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

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

28-0-2

4II

PD-2

Technical drawing of a monument showing front and side elevations with dimensions.

- Front Elevation (Left):** Shows a rectangular monument with a decorative top and a base. The base width is labeled as 300.
- Side Elevation (Right):** Shows the side profile of the monument. The total height is labeled as 1000. The base width is labeled as 400. A small diamond-shaped feature is indicated on the side face near the base.

A diagram of a horizontal beam supported by a central vertical support. Two weights, each labeled '200', are suspended from the beam, one on each side of the central support. Dashed vertical lines extend from the support points down to the beam.

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

Машина состоит из сварной станины, внутри которой смонтированы рабочие органы. В верхней части станины закреплена траверса, служащая упором для кабулка. В направляющих траверсы и станины смонтированы две стойки, к которым прикрепляется гребенка с ножами. Снизу у стоек крепятся крнштейны с проушинами. К левой проушине присоединена тяга, связанная планкой и тягой с педалью. К правой проушине прикреплен зубчатый рейка, двигающаяся в направляющей, которая соединена с педалью.

РАБОТА НА МАШИНЕ ПРОИЗВОДИТСЯ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: НАЖИМАЮТ НА ПЕДАЛЬ И ПОДНИМАЮТ ГРЕБЕНКУ С НОЖАМИ ВВЕРХ. НА ТРАВЕРСЫ УСТАНАВЛИВАЮТ ПОЛУПАР ОБУЗЫ ФРОНТОМ КАБАУКА ВНЕЗ ТАК, ЧТОБЫ ЛИНИЯ ОТРЫВА КАБАУКА СООБЩАЛАСЯ С ЛИНИЕЙ ДЕЙСТВИЯ НОЖЕЙ ГРЕБЕНКИ. НАЖИМАЮТ НА ПРАВУЮ ПЕДАЛЬ И НОЖИ ГРЕБЕНКИ ВНЕДРЯЮТСЯ В МЕСТО СОЕДИНЕНИЯ КАБАУКА С ПОДОШВОЙ, ОТДЕЛЯЯ ПОСЛЕДНИЙ ОТ НЕЕ. ПРИ ОПУСКАНИИ ПЕДАЛИ ПРУЖИНЫ ВОЗВРАЩАЮТ НАПРАВЛЯЮЩУЮ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, А ГРЕБЕНКА С НОЖАМИ ОСТАЕТСЯ В РАДЛЖЕНИИ, ИЗ КОТОРОГО ОНА ОПУСКАЕТСЯ. ДАЛЬНЕЙШИЙ ОТРЫВ ПРОИЗВОДИТСЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНЫМИ НАЖИМАМИ НА ПЕДАЛЬ ДО ПОЛНОГО ОТДЕЛЕНИЯ КАБАУКА ОТ ПОДОШВЫ.

ОТРЫВ НАБОРКИ ОТ КАБАУКА ПРОИЗВОДИТСЯ ТАК ЖЕ.

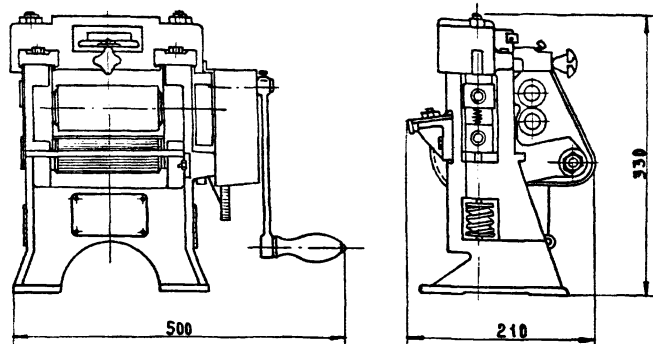
**Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания**

МАШИНА ДЛЯ ОТРЫВА ИЗНОШЕННЫХ  
КАБЛУКОВ И НАБОЕК О К Р

28-0-2

411

pg-3

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. УСИЛЕНИЕ НА РУКОЯТКУ, кгс	3÷3,5
4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	210
ШИРИНА (по фронту)	500
ВЫСОТА	330
5. МАССА, кг	28

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ  
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

ГОРБАТОВА

СТЕПАНОВ

ЗАДАЧА  
УЧЕБНИК  
КОМПЛЕКТ  
Г. МОСКВА

ПРИЛОЖЕНИЕ

1975

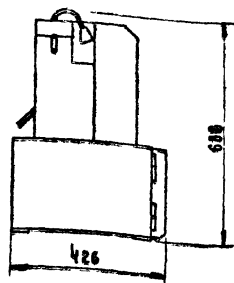
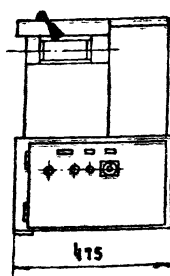
Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина для двояния  
деталей  
низа обуви ДН-Р.

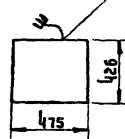
28-0-2

Ч II

Р0-4



33Ф, 220В, 0,65 кВт,  
через штепсельный разъем



ПРИМЕЧАНИЕ.

Машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для доверия и выравнивания подошвы обуви из кожи, резины и кожзамениителей. Машина используется в крупных, средних и мелких ремонтно-обувных предприятиях. Машина состоит из головки, установленной на каркасе.

Внутри каркаса размещено электрооборудование. Движение обрабатываемых деталей осуществляется транспортирующими валиками, 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 25-7
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.

ВЫХОД  
ПРОДУКЦИИ  
ГОРЯЧАЯ

НАСТЕННАЯ  
ТАБЛИЦА  
СТАЖИЖЕН

ТОРГОВО-  
БУДОВА  
ЗАКАЗ  
КОМПЛЕКТ  
Г. МОСКВА

ПРИЛОЖЕНИЕ

1975

АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

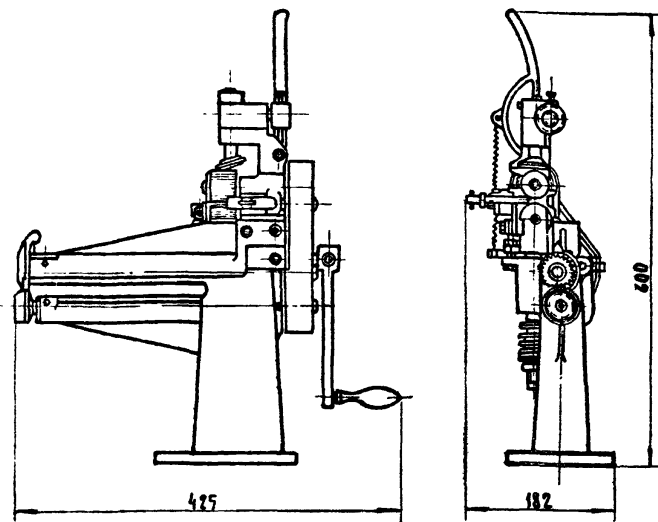
МАШИНА ДЛЯ ДОВЕРИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗДА ДНІ-Р

28-0-2

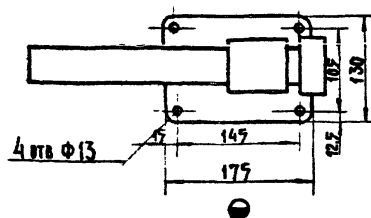
Ч II

Р0-5

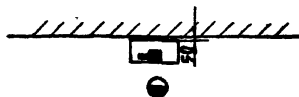
## Общий вид



## 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. Усание зажима обеспечивает пружина. Вращением рукоятки производят транспортирование полупары с обжимом ранта по периметру.

1975

Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина для обрезки подметок ОСР

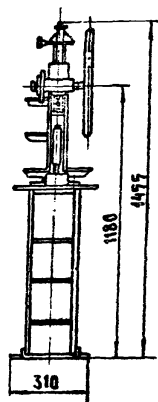
28-0-2

ЧП

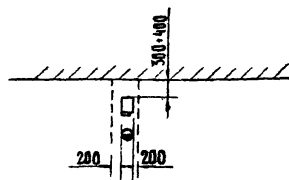
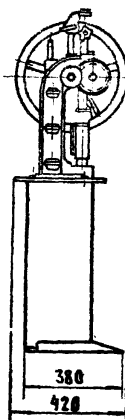
РО-6



# Общий вид



# Условное обозначение



# Техническая характеристика

1. Производительность, пар/час	60
2. Величина утопления шляпки гвоздя в стельку, мм-?	
3. Количество забиваемых одновременно гвоздей	27-41
4. Длина гвоздей, мм	не более 25
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина /по фронту/	310
высота	1455
6. Масса, кг	68
Изготовитель: Вышневолоцкий механический завод.	

20

## 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 станину прикрепляется головка. В головке расположены все рабочие механизмы машины. В направляющем отверстии корпуса головки установлена зубчатая рейка, движущаяся вертикально вверх и вниз. К нижнему концу рейки крепится приемник. На верхнем конце рейки смонтирован механизм клещей для удаления из каблуков шпалеk. 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 защитную форму и, вращая маховик, принимают защитную форму с каблуком к головке. Головка прижимается к стакану. В это время молотки выходят из головки и забивают гвозди в каблук изнутри полу пары.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Машина для прикрепления каблуков к женской обуви ПКІ-Р

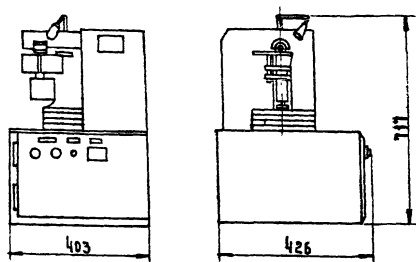
28-0-2

ЧІІ

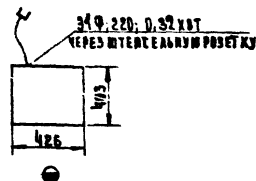
Р0-7

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАКАЗНИК  
СТ. ИНЖЕНЕР  
ТУРИСТСКИЙ КОМПЛЕКС  
С. МОСКВА  
ОБРАТОВА  
28

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 НАКЛОНА НОЖА                          | от 0 до 10°           |
| 6. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ                           | АВВ 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                    |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВАШКЕВОЛОЦКИЙ  
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

## ПРИМЕЧАНИЕ

МАШИНА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ.

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ СПУСКАНИЯ ПРЯМОГО КРАЯ ПОДМЕТОК И ДРУГИХ ДЕТАЛЕЙ ИЗ КОЖИ, РЕЗИНЫ И ДРУГИХ МАТЕРИАЛОВ.

МАШИНА НАСТОЛЬНОГО ТИПА И МОЖЕТ БЫТЬ ИСПОЛЬЗОВАНА В КРУПНЫХ, СРЕДНИХ И МЕЛКИХ РЕМОНТНО-ОБУВНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ.

МАШИНА СОСТОИТ ИЗ ГОЛОВКИ И ОСНОВАНИЯ. ВНУТРИ ОСНОВАНИЯ РАЗМЕЩАЕТСЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ И ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ.

СПУСКАНИЕ ПРЯМОГО КРАЯ ПОДМЕТОК ПРОИЗВОДИТСЯ ПЛОСКИМ НЕПОДВИЖНО-УСТАНОВЛЕННЫМ НОЖОМ, А ПОДАЧА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ТРАНСПОРТИРУЮЩИМИ ВАЛКАМИ, ПРИВОДИМЫМИ В ДВИЖЕНИЕ ОТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ. ШИРИНА И УГОЛ СПУСКАНИЯ КРАЯ РЕГУЛИРУЕТСЯ ИЗМЕНЕНИЕМ ПОЛОЖЕНИЯ НОЖА.

1975

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

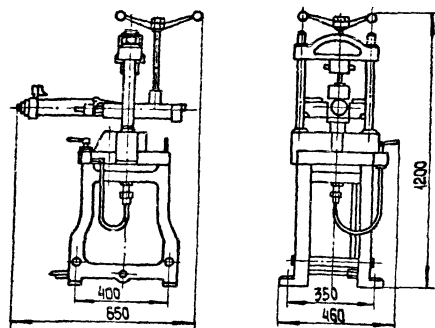
МАШИНА ДЛЯ СПУСКАНИЯ ПОДМЕТОК ПО ПРЯМОМУ КРАЮ СК-Р.

28-0-2

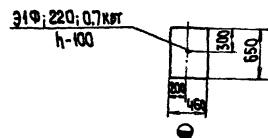
4-1

Р0-8

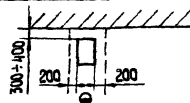
## ОБЩИЙ ВИД



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 <sup>3</sup>                       | 2                     |
| 4. Рабочее давление, атм.                              | 3                     |
| 5. Расход воздуха за 1 ход, м <sup>3</sup>             | 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         |                       |

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

Пресс для горячей формовки носка и пятки ПГФ

28-0-2

Ч II

Р0-9

РДКО

ИГОЛЬНИКОВА

ГОРБАТОВА

САНИК. ПР. ДА

ОП. ИНЖЕНЕР

Печ. зап.

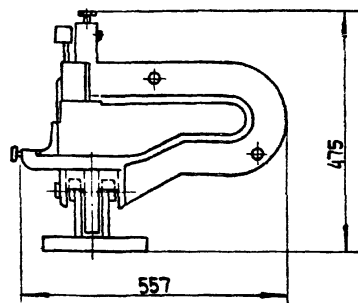
ЗАВОДА

ПРОМЫШЛЕННЫЙ

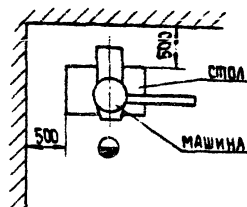
КОМПЛЕКС

г. Москва

# ОБЩИЙ ВИД



# ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



23

## 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

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 20÷25 мм или белой жести толщиной 0,3÷0,8 мм осуществляется посредством двух ножей - неподвижного, закрепленного на стойке и подвижного, закрепленного на ползуне.

Резка моделей осуществляется давлением верхнего ножа на картон или жест, 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.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытвого обслуживания

Машина для резки моделей МРМ-1

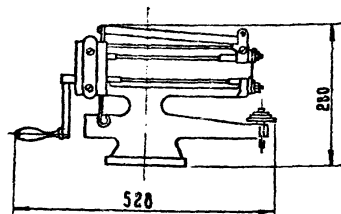
28-0-2

4 II

Р0-10

# ОБЩИЕ ВНА

24



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

### 1. Габаритные размеры, мм:

длина	528
ширина	120
высота	280

### 2. Масса, кг

20

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВЫШНЕВОЛОЦКИЙ  
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД.

### ПРИМЕЧАНИЕ.

Машина устанавливается на столе.

Машина предназначена для окантовки картонных моделей  
всевозможных конфигураций.

Окантовка производится следующим образом: предварительно  
отмеряется и отрезается кусок ленты, достаточный для окан-  
товки модели. Затем обнимается край модели путем при-  
жатия ленты к неподвижной ступенчатой шайбе.

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

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

ИГОЛЬНИКОВА  
ГОРБАТОВА  
СТУДЕНТ  
СТУДЕНТ

БЫТОВОЕ  
ЗАПЯТЫЕ  
ТУРНИР  
И. ПУШКИН

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

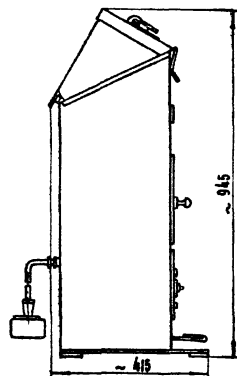
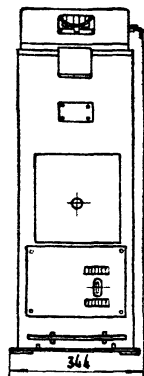
Машина для окантовки моделей мом-1.

28-0-2

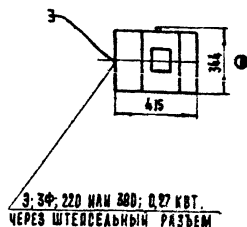
Ч II

РQ-11

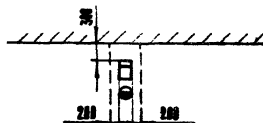
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

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

## Примечания:

1. Электрооборудование машины поставляется для питания от сети 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 канноремennую передачу. Непосредственно у ножа расположен регулируемый упор. Упор регулируется в зависимости от толщины обрубаемой набойки рукояткой. Обувь с прикрепленной набойкой прижимается боковой поверхностью каблука к упору и вручную перемещается относительно ножа.

Включение машины осуществляется педалью. Обрубленные части набоек падают в прорезь, находящуюся под ножом и попадают в ящик, расположенный внутри станины. Под ящиком находится 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 устанавливается откидывающаяся пластина.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

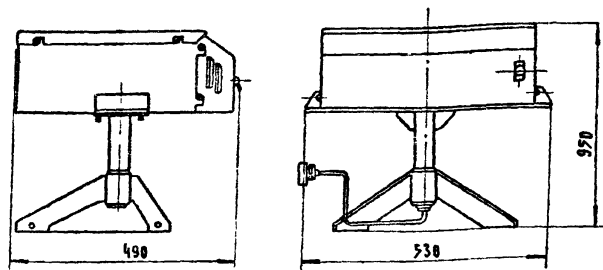
Машина для обрубki набоек ОНР

28-0-2

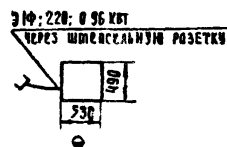
Ч II

РД-12

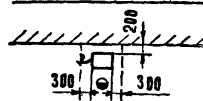
# Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

1. Производительность, пар/ч.	28
2. Время выдержки, сек	30
3. Рабочая площадь нагрева, см <sup>2</sup>	1100
4. Температура нагрева, °C	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“	

26

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°C

Одесский завод „Легмаш“  
г. Одесса  
Заводской № 120  
Инженер  
И. И. Горбатова

Одесский завод „Легмаш“  
г. Одесса

Одесский завод „Легмаш“  
г. Одесса

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

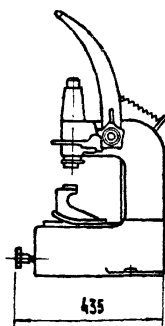
Термостат для активизации клеевой пленки ТС-Р

28-0-2

Ч II

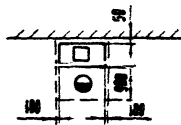
РО-13

## Общий вид



435

## Условное обозначение



390

720

298

## Техническая характеристика

1. ВРЕМЯ ВЫДЕРЖКИ ПРИ ПРИКЛЕИВАНИИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СВОЙСТВ ПРИМЕНЯЕМЫХ КАБЕЛ, мм. 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 столе.

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

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Пресс для приклеивания подметок к обуви ППР

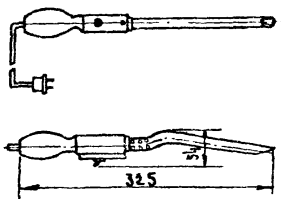
28-0-2

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

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

# Монтажная схема

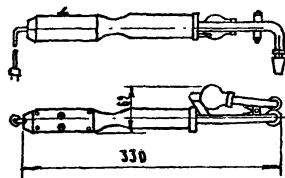


# Техническая характеристика

28

1. Температура нагрева рабочей поверхности, °C 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“

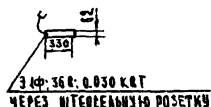
# Общий вид



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

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 включают нагреватель и ролик.

# Монтажная схема



# Техническая характеристика

1. Величина раскрытия роликов, мм 6
  2. Высота рабочей поверхности роликов, мм 28
  3. Диаметр ролика по средней линии, мм:  
бочкообразного 22  
вогнутого 15
  4. Температура нагрева рабочей поверхности роликов, °C 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 120
  10. Масса, кг 0.65
- Изготовитель: Одесский завод „Легмаш“

1975 Я альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Приспособление для утюжки обуви изнутри YO-Р.

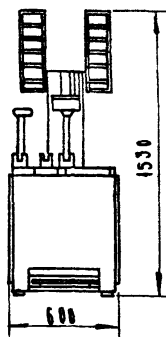
Приспособление для разглаживания канта верха обуви РК-Р.

28-0-2

4II

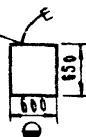
PO-15

# Общий вид

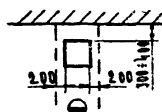


# Монтажная схема

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



# Условное обозначение



# Требования к монтажу и установке:

1. Подача сжатого воздуха осуществляется от встроенного в пресс компрессора КБ-18 с давлением 8 кг/см<sup>2</sup>.
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 СЗО, предназначенный для хранения принадлежностей и инструмента.

Пресс предназначен для приклеивания быстросхватывающимися клеями, с предварительно термоактивированной пленкой, подметок, подошв, ружцов, каблуков и крош из всех видов материалов к следу обуви без применения холодоук.

На прессе при установке соответствующих упоров обрабатывается обувь школьная, девичья, мальчишковая, мужская и женская с заточками типа туфеля, ползотиннок, ботинок, ползаток и сапожек всех фасонов с верхом из кожаных хромовых материалов, клевого метода крепления низа обуви.

Пресс представляет собой конструкцию из сварной станины, внутри которой расположено пневматическое электрооборудование и смонтированных на ней рабочих упоров - г образной головки с пневматическим цилиндром, пресс-подушек и плиты подвижным столом. Пневмооборудование предназначено для перемещения пресс-подушек к упорам и подачи сжатого воздуха в пресс-подушки, и состоит из компрессора КБ-18 с давлением 8 кг/см<sup>2</sup> и воздушного распределительного аппарата и контрольно-регулирующей аппаратуры. Электрооборудование состоит из панели управления, пульта управления и электродвигателя привода компрессора. Одна из пресс-подушек предназначена для прижима подметок или ружца к следу ползпары обуви при приклеивании. Вторая пресс-подушка предназначена для прижима подошв к следу ползпары обуви и третья пресс-подушка предназначена для прижима деталей к следу ползпары женской обуви на высоком каблуке. На боковых стенках стойки закреплены упоры для деталей ремонта низа обуви, смонтированными в ниши полок алмазным местным освещением.

# Техническая характеристика

29

1. Размеры обрабатываемой обуви: 195 до 305
2. Производительность пресса при выдержке 30 сек, пар/час: 28
3. Количество секций в прессе, шт: 1
4. Количество одновременно пресуемых ползпар обуви, шт: 1
5. Количество одновременно устанавливаемых упоров для обуви, шт: 2
6. Перемещение пресс-подушки, мм: 80
7. Углы прессования, кгс: 1050
8. Максимальное давление в пневмосистеме, кгс/см<sup>2</sup>: 8
9. Максимальное давление в пресс-подушке, кгс/см<sup>2</sup>: 4
10. Электродвигатель:

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

# и Арма местного освещения:

тип: МОЗ-40  
количество, шт: 2  
напряжение, в: 36

12. Высота расположения рабочей зоны, мм: 1050

# и Габаритные размеры, мм:

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

Изготовитель: Одесский завод „Арма“

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

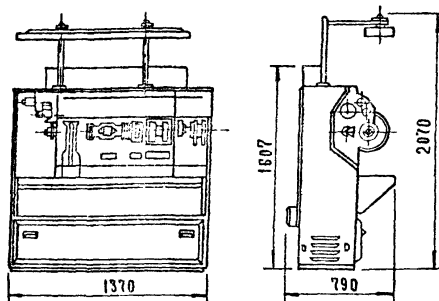
Пресс пневматический ПКП-Р

28-0-2

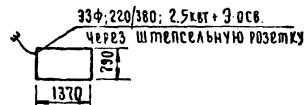
4II

РД-16

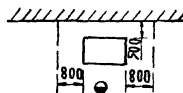
## Общий вид



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 сапога и деталей низа; шафование деталей низа обуви; пемзование 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 перегородками 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 обода из капрона. Шафовальный вал имеет набор рабочих инструментов, позволяющих производить пригонивательные 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

1. Скорость вращения валов фрезера уреза и каблука, об/мин 6000
2. Скорость вращения шафовального вала, об/мин 1400
3. Скорость вращения вентилятора, об/мин 2000
4. Электродвигатель привода вентилятора А02-12-2  
мощность, кВт 1.1
5. Электродвигатель привода шафовального вала А02-Н-4  
мощность, кВт 0.6
6. Электродвигатель привода фрезерных валов А02-Н-4  
мощность, кВт 0.8
7. Светильник ВЛ 2-40-1
8. Суммарная установленная мощность, кВт 2.5
9. Род тока трехфазный переменный
10. Напряжение, В 220/380
11. Габаритные размеры, мм:  
длина 1370  
ширина 790  
высота 2070
12. Масса, кг 380

Изготовитель: Грибановский машино-строительный завод

1975

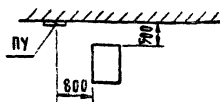
Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина для выполнения отделочных операций ом-р

28-0-2

4 II

Р0-17



подачей 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 вентиллятора с электродвигателем и системы воздуховодов. Электрооборудование камеры состоит из электрошкафа с аппаратурой и панелью управления и электродвигателей привода, компрессора, привода вентиллятора и электронасоса.

- |                                            |                       |
|--------------------------------------------|-----------------------|
| 1. Пистолет-раскоряспаятель, тия           | СО-71 А               |
| 2. Компрессор диафрагменный, тия           | СО-4У                 |
| производительность, м <sup>3</sup> /час    | 3                     |
| максимальное давление, кгс/см <sup>2</sup> | 3                     |
| электродвигатель                           | АОЛБ-31-4             |
| мощность, кВт                              | 0.27                  |
| 3. Вентилятор, тия                         | Ц4-70 ЯЗ              |
| производительность, м <sup>3</sup> /час    | Д0 2000               |
| электродвигатель, тия                      | АО2-12-4              |
| мощность, кВт                              | 0.8                   |
| 4. Электронасос, тия                       | ПА-4У                 |
| мощность, кВт                              | 0.15                  |
| 5. Светильник, тия                         | ПЛАФОНЕВЫЙ ЦЗ         |
| 6. Лампа самодетная, тия                   | СМ 17                 |
| 7. Общая установленная мощность, кВт       | 1.33                  |
| 8. Род тока                                | трехфазный переменный |
| 9. Напряжение, В                           | 220 нал380            |
| 10. Габаритные размеры, мм:                |                       |
| длина                                      | 930                   |
| ширина                                     | 670                   |
| высота                                     | 1900                  |
| 11. Масса, кг                              | 190                   |

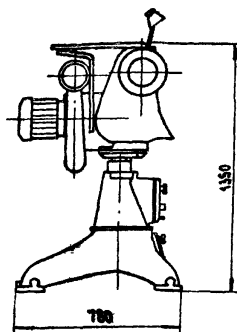
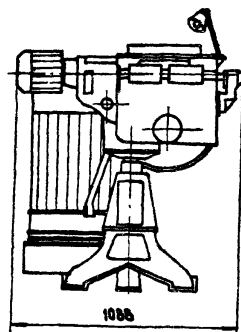
Изготовитель: Грибановский машино  
строительный завод

99-18

торгов.  
бытовых  
запачиски

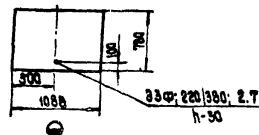
ЕЖИ

## Общий вид

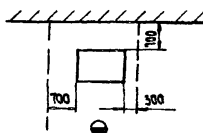


Примечание.  
Аспиратор условно  
не показан.

## Монтажная схема



## Условное обозначение.



## Техническая 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                                  | 1350                  |
| 8. Масса, кг                            | 300                   |

Изготовитель: Грибановский машиностроитель-  
ный завод.

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 раковинно-вращающую 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.

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.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

Машина для шлифования деталей обуви  
ШН-10

28-0-2

4 II

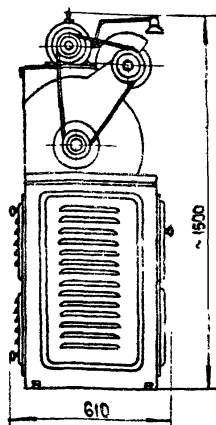
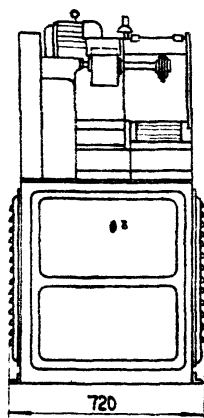
РО-19

ОБЗОР  
ИЗДАНИЯ  
ПОДПИСАНА  
ГЛАВНЫМ  
РЕДАКТОРОМ

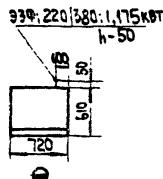
ОБЗОР  
ИЗДАНИЯ  
ПОДПИСАНА  
ГЛАВНЫМ  
РЕДАКТОРОМ

ОБЗОР  
ИЗДАНИЯ  
ПОДПИСАНА  
ГЛАВНЫМ  
РЕДАКТОРОМ

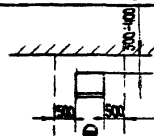
# Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



## Техническая характеристика

- |                                          |                       |
|------------------------------------------|-----------------------|
| 1. Производительность, пар обуви/час     | 75 ± 85               |
| 2. Число оборотов рабочего вала, об/мин. | 2250                  |
| 3. Электродвигатель, тип                 | АДЛ2-12-2             |
| мощность, кВт                            | 1,1                   |
| число оборотов, об/мин.                  | 3000                  |
| напряжение, В                            | 220/380               |
| род тока                                 | трехфазный переменный |
| 4. Мощность лампы накаливания, кВт       | 0,075                 |
| напряжение, В                            | 36                    |
| 5. Габаритные размеры, мм:               |                       |
| длина                                    | 720                   |
| ширина                                   | 610                   |
| высота                                   | 1500                  |
| 6. Масса, кг                             | 225                   |

Изготовитель: Грибановский

машиностроительный завод.

Машина предназначена для взвешивания и последующей очистки затылочной кромки обуви. Машина имеет вид шкафа, в верхней части которого производится взвешивание 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 волосистой щетками, вентиляционного шкафа с козырьками - ограждениями и двумя щетками. Рабочий вал и ротор вентилятора приводятся во вращение от электродвигателя посредством клиноременной передачи. Рабочее место на машине освещено.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

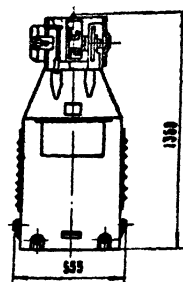
Машина для взвешивания затылочной кромки обуви МВК - 0

28-0-2

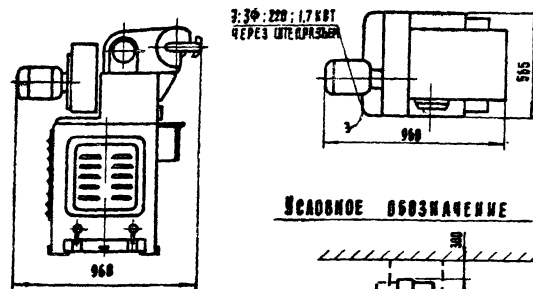
Ч II

Р0-20

# Общий вид



# Монтажная схема



# Основное обозначение

Высасывающая камера может выдвигаться

# Техническая характеристика

1. Производительность, пар/смену	1100
2. Число оборотов шпинделя, об/мин.	960
3. Рабочий инструмент	Абразивная лента на разъемном круге
4. Число рабочих инструментов	2
5. Скорость шифования, м/сек.	20
6. Тип пылесборника	Встроенный, индвиг-двальный, магнетальный, рукавный
7. Количество рукавов	3
8. Площадь фильтрующей ткани, м <sup>2</sup>	0,04
9. Способ очистки воздуха	Сухой
10. Объем высасывающей камеры, м <sup>3</sup>	0,04
11. Вентилятор, тип	Центробежный ЦАГИ 47-35
12. Производительность при H=125 мм вод.ст. м <sup>3</sup> /час	850
Число оборотов, об/мин.	3 000
13. Электродвигатель для привода вентилятора, тип АОЛ2-12-2 исп. ф2	
Мощность, кВт.	11
Число оборотов, об/мин.	3 000
14. Электродвигатель для привода машины, тип АОЛ2-11-4 исп. щ 2	
Мощность, кВт.	8,6
Число оборотов, об/мин.	1 350
Напряжение, В	220
15. Род тока	Трехфазный переменный
16. Габаритные размеры, мм.	
Длина	960
Ширина	555
Высота	1 350
17. Масса, кг.	290
Изготовитель	Рязановский машиностроительный завод

# Примечания:

По требованию заказчика электроаппаратура может поставаться на 380 В. Специального фундамента для установки машины не требуется.

Машина МШК-8 предназначена для шифования кабачков обуви всех размеров и фасонов из кожи, резины и их заменителей после операции фрезерования. Шифование кабачка производится кругом с закрепленной на нем абразивной шкуркой. Машина состоит из несъемной по высоте головки, станины и вентилятора. Головка машины состоит из двух литых корпусов. Верхний корпус служит основанием, в котором устанавливаются шпиндель с рабочими кругами и механизм электромагнитного тормоза. Нижний корпус служит основанием верхнего корпуса и одновременно является пылеприемником. На нем крепится электродвигатель привода. Пылеприемник имеет два соединяющих с вентиля-

тора канала, которые в процессе работы могут быть попеременно закрыты или открыты заслонками, что обеспечивает более эффективную вытяжку пыли из зоны шифования. Поворот заслонок осуществляется от ножной педали через тягу. Станина представляет собой сварную конструкцию коробчатой формы со встроенным в нее пылесборником. Пылесборник состоит из фильтровальных матерчатых рукавов и пылесосаочной камеры, выполненной в виде выдвижного ящика. В нижней части предусмотрены выдвижные ролики для транспортирования машины по цеху. Пылеотходы, образующиеся в процессе шифования, отсасываются вентилятором и транспортируются через фильтрующие рукава в пылесосаочную камеру.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Машина для шифования кабачков МШК-8

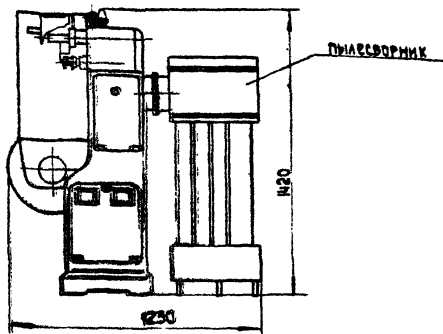
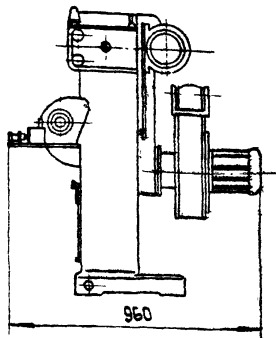
28-0-2

4 II

Р0-21

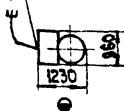
Общий вид

Пылесборник условно  
снят

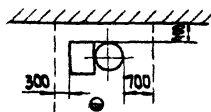


### МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф; 220В; 2.34 кВт  
через импульсный разъем



### Условное обозначение



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

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

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- |     |                                                      |                       |
|-----|------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1.  | Производительность, т/ч                              | 500                   |
| 2.  | Число оборотов шпинделя, об/мин.                     |                       |
|     | ФРЕЗЫ: УРЕЗА                                         | 11400/9200            |
|     | ФРЕЗЫ: РЕЗЕНКА                                       | 11400/9200            |
| 3.  | Число оборотов заточного круга, об/мин.              | 2760                  |
| 4.  | Тип пылесборника                                     | натягивательный       |
|     | производительность, м <sup>3</sup> /час              | 350                   |
| 5.  | Суммарная мощность машины, кВт                       | 2,32                  |
| 6.  | Электродвигатель шпинделя, тип                       | АСИ - 80              |
|     | мощность, кВт                                        | 1,1                   |
|     | число оборотов, об/мин.                              | 3000                  |
| 6.  | Электродвигатель заточного механизма, тип А0Л2-012-2 |                       |
|     | мощность, кВт                                        | 0,12                  |
|     | число оборотов, об/мин.                              | 3000                  |
| 7.  | Электродвигатель вентилятора, тип                    | АСИ - 80              |
|     | мощность, кВт                                        | 1,1                   |
|     | число оборотов, об/мин.                              | 3000                  |
| 8.  | Напряжение, В                                        | 220                   |
| 9.  | Род тока                                             | трехфазный переменный |
| 10. | Лампа накаливания, тип                               | A-27                  |
|     | мощность, кВт                                        | 0,019                 |
| 11. | Габаритные размеры, мм:                              |                       |
|     | длина                                                | 1230                  |
|     | ширина                                               | 960                   |
|     | высота                                               | 1420                  |
| 12. | Масса, кг                                            | 47                    |

Изготовитель: ГРИБАНОВСКИЙ машинострои-  
ТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

НАЧ. ТЕХ. ОТА.	<i>[Signature]</i>	БЫКОВ
ГЛА. ИНЖ. ПР-РА	<i>[Signature]</i>	ИГОЛЬНИКОВА
ОСТ. ИНЖЕНЕР	<i>[Signature]</i>	ГОРБАТОВА

торгсво-  
вытовых  
зданий и  
туристских  
комплексов  
г. Москва

LENYA

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

МАШИНА ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ УРЕЗА ПОДОШВ  
ФУП2 - 0

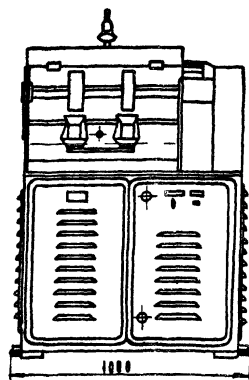
28-0-2

411

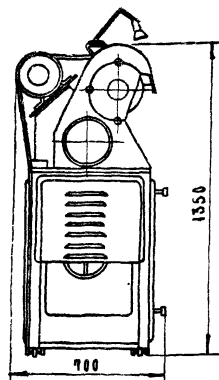
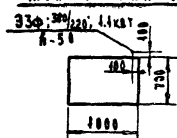
PO-22



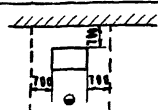
# Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



## Техническая характеристика

36

- Производительность, пар обуви/час  
при изобрешивании затылочной кромки  $80 \div 85$   
при полировке подошв и каблуков  $80 \div 85$   
при чистке верха обуви  $160 \div 170$
- Площадь фланцующей поверхности  
камеры аспиратора,  $m^2$  2.25
- Объем пылесосной камеры  
аспиратора,  $m^3$  0.2
- Электродвигатель, т/ч А0А2-12-2  
мощность, кВт 1.1  
род тока трехфазный переменный  
напряжение, В 380 / 220
- Габаритные размеры, мм:  
длина 1000  
ширина 700  
высота 1350
- Масса, кг 2.65

Изготовитель: Грибовский  
машиностроительный завод

Машина предназначена для холодной полировки подошв, каблук, каблуков, чистки верха обуви и изобрешивания затылочной кромки обуви. Машина состоит из следующих основных узлов: а) привода рабочего вала и вентилятора, б) пылесосной, 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.

1975

А. А. Бобров  
Механического  
оборудования  
предприятий  
бытового  
обслуживания

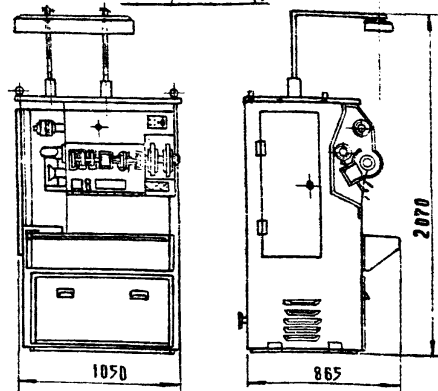
Машина для холодной полировки подошв ХПП-02.

28-0-2

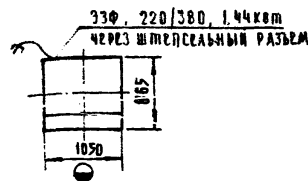
Ч II

РД-23

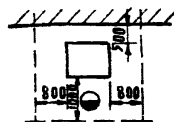
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



## Техническая характеристика

- |                                                              |                       |
|--------------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1. Скорость вращения фрезерного вала, об/мин                 | 7300                  |
| 2. Скорость вращения шаффовально-полировального вала, об/мин | 1100                  |
| 3. Скорость воздуха в пылесосывающих окнах, м/сек; не менее  |                       |
| у фрезы                                                      | 34                    |
| у шаффовального круга                                        | 32                    |
| у щеток                                                      | 15                    |
| 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, взберишивание 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, шаффовально-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.

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина для отделочных операций при  
ремонте обуви ОМС-Р

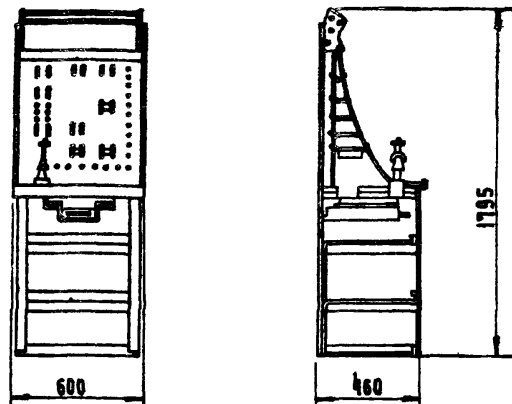
28-0-2

4 II

Р0-24

1975

## ОБЩИЙ ВИД



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

## 1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

ДЛИНА	460
ШИРИНА	600
ВЫСОТА	1795

## 2. МАССА, кг 86

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ГРИБАНОВСКИЙ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Стол предназначен для рабочего, ремонт-  
рующего обувь. На полках стола разло-  
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. Внизу к  
стенкам приварены две металлические полки,  
на которые можно положить обувь, инструмент,  
материалы и заготовки, идущие на ремонт обуви.

На верхней рамке установлена крышка стола,

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

ИЗГОТОВИТЕЛЬ  
ГОРБАТОВА

ПРОЕКТОР  
ГОРБАТОВА

СТ. ИНЖЕНЕР  
ГОРБАТОВА

ВНУТРЕННИЙ  
ЗАКАЗ  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ГОРБАТОВА

ПРОЕКТ

1975

Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

Стол обувщика-ремонтника СР

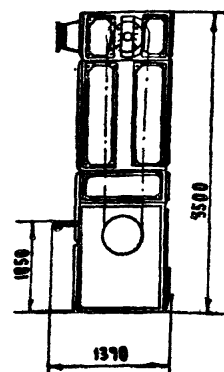
28-0-2

4И

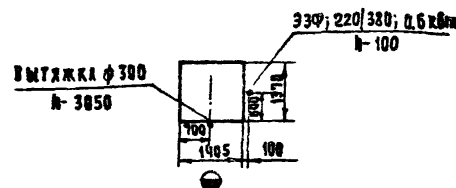
РО-25



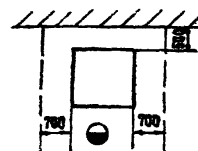
# Общий вид



# Монтажная схема



# Условное обозначение



# Техническая характеристика

40

- Производительность, пар/смену 600-1200
  - Емкость сушки:
    - пар обуви 80-100
    - заготовок 120-160
    - подов и крой заготовок 160-200
    - каблуков 400
    - деталей крой 320-640
  - Скорость движения люльки, м/мин 5.1
  - Шаг цепи, мм 70
  - Шаг люлек, мм 560
  - Количество люлек, шт. 10
  - Режим сушки:
    - количество засасываемого воздуха при клее МК(каучуковый), м<sup>3</sup>/час 1080
    - при клее МТ(непритовый), м<sup>3</sup>/час 1800
    - температура сушки, °C; 18-20
    - продолжительность сушки; мин 30-45
  - Электродвигатель:
    - тип А02-Н-4
    - мощность, кВт 0.6
    - напряжение 380
    - род тока трехфазный переменный
  - Редуктор РЧН-80А-41-2 41
  - Габаритные размеры, мм
    - длина 1370
    - ширина 1405
    - высота 3500
  - Масса, кг 788.0
- Изготовитель: Калининский механический завод.

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

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

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

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

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

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

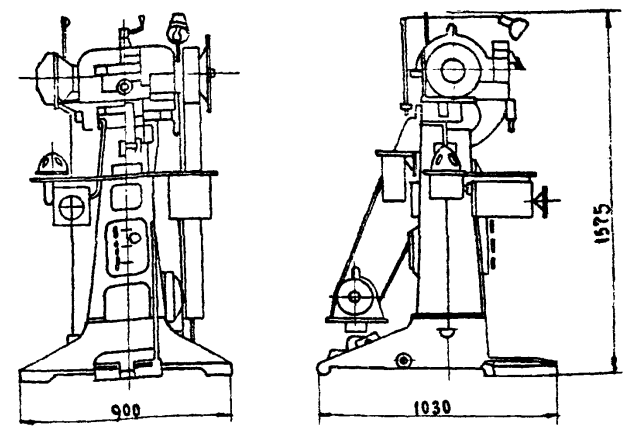
Сушилка обувная вертикальная СОВ-1

28-0-2

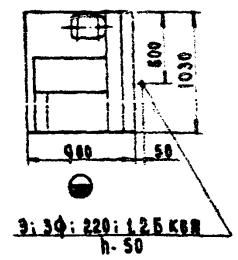
4 II

Р0-27

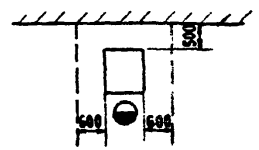
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

- 1 Производительность при пошиве мужской обуви без кругового ранта, пар/час. 20-20
- 2 Номера обрабатываемой обуви 22-47
- 3 Материал подошвы КОЖА, РЕЗИНА  
ПЛАСТИК - КОЖА
- 4 Материал ранта. КОЖА, ИСКУССТВЕННЫЕ  
МАТЕРИАЛЫ
- 5 Толщина скрепляемых материалов, мм  
КОЖАНЫХ 20-12  
ПРОЧИХ 20-18
- 6 Расстояние от линии строчки до грани обуви, мм 2-3
- 7 Длина строчки, мм 15-8
- 8 Номера ниток  
верхняя / челночная / 4; 5; 6  
нижняя / основная / 5; 6; 7
- 9 Номера игл ГОСТ/7522-55/ 165; 175; 200; 208
- 10 Номера шпалей ГОСТ/7522-55/ 140; 155; 165; 180
- 11 Радиус иглы и шпалей, мм 254
- 12 Число оборотов главного вала, об/мин. 720; 1000
- 13 Электродвигатель, тип А32-4  
мощность, кВт 1  
число оборотов, об/мин. 1410  
напряжение, в 220  
род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- 14 Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
- 15 Мощность нагревательных элементов, кВт 0,2
- 16 Общая потребляемая мощность, кВт 1,26
- 17 Габаритные размеры, мм:  
длина 1030  
ширина 900  
высота 1575
- 18 Масса без приспособлений, кг 350

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ УВЕДОМЛЕНИЕ ИМ. КАРАА МАРКОВ

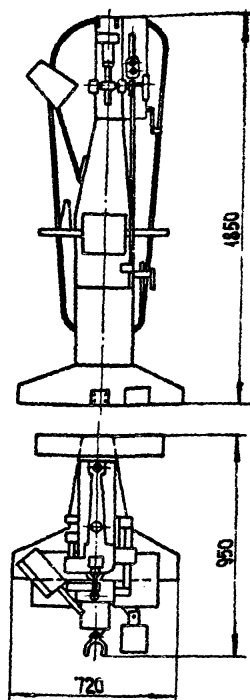
В ОСНОВАНИИ ЗАКРЕПЛЕНЫ ДВЕ ПЕДАЛИ: ДЛЯ ВКЛЮЧЕНИЯ ФРИКЦИОНА И ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ, НА ПЛОЩАДКЕ УСТАНОВЛЕН ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ. В ГОЛОВКЕ СОСРЕДОТОЧЕНЫ ВСЕ РАБОЧИЕ МЕХАНИЗМЫ МАШИНЫ: МЕХАНИЗМЫ ТРАНСПОРТИРОВКИ ЗАГОТОВКИ, МЕХАНИЗМЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ, ЦИПЕНАКИЗЫВАТЕЛИ ИГЛОУПРАВЛЯТЕЛЯ, МЕХАНИЗМЫ ШПАЛ И ИГЛ. СТОЛ СЛУЖИТ ДЛЯ УКЛАДКИ ПАРЫ ОБУВИ ПЕРЕД ПРИСТРОЧКОЙ. СНИЗУ НА НЕМ УСТАНОВЛЕН АВТОТРАНСФОРМАТОР ДЛЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ НАГРЕВА ШПАЛ, ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЯЩИК И ВКЛЮЧАТЕЛЬ ТОКА.

**Примечание.**  
Специального фундамента для установки машины не требуется.

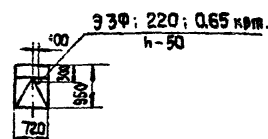
Машина СПР предназначена для прикрепления подошв к ранту или затяжной кромке заготовки вместе с рантом двухниточным швом при пошиве мужской, женской, маложенской, мальчиковой, детской, недомерковой, маломерной обуви. Машина состоит из двух основных частей: головки и станины. Станина состоит из колонки,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

ИЗДАНИЕ 1975 г. МОСКВА

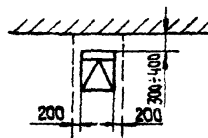
# Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



Примечание. Машина может быть изготовлена на напряжение 380 В.

Машина предназначена для ручной гвоздевой заправки заготовки обуви на колодах 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 регулирующую 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: стол, 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 прихода, гвоздей, молотка, клещей, ножей.

## Техническая характеристика

- Производительность при круговой заправке, в зависимости от размера, пар обуви/час 42
- Размеры обрабатываемой обуви 13,5 ÷ 30,5
- Длина гвоздей, мм 7 ÷ 12
- Расстояние между линией гвоздей и краем стельки, мм около 10
- Расстояние между гвоздями, мм 5 ÷ 8
- Суммарная установленная мощность, кВт 0,65
- Напряжение, В 220
- Род тока трехфазный переменный
- Электродвигатель: тип АДЛ2-12-6 мощность, кВт 0,6
- Электромагнит: тип МЭС-6100
- Напряжение, подаваемое на педаль, В 36
- Высота до рабочих органов, мм 1225 ÷ 1255
- Габаритные размеры, мм: длина 950 ширина 720 высота 1850
- Масса, кг 320

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

Альбом механического оборудования предприятий обувного обслуживания

Машина для гвоздевой заправки обуви 3В2-0

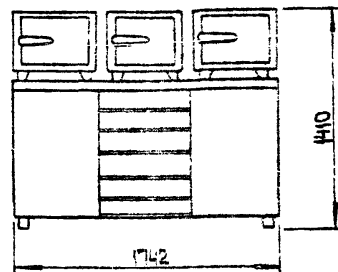
28-0-2

4 II

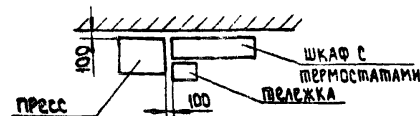
Р0-29

ИЛИН

ИЛИН



### ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



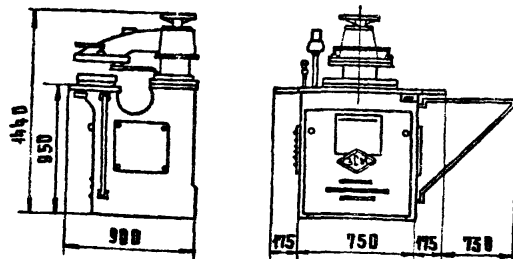
## 43

- B. MACCA, KR 8

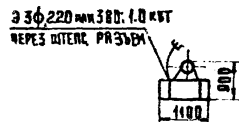
PA-30



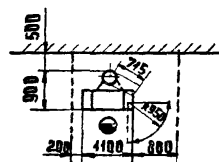
## Общий вид



## 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 неметаллической (деревянной, фанерной, фибровой, спецкартонной) плите или колоде. Пресс состоит из основания, скалки с ударником, гидравлического привода и электропанели. Основание пресса представляет собой станину, выполненную заводом со стальной плитой. На столе помещается изолированная токопроводящая прокладка металлическая вырубочная плита, подключенная через специальный контакт и электропровод к электросети управления прессом. При

разрубке материала острыми резаками на столе вместе с металлической плитой 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 крышечки с кнопкой и сигнальной лампочкой, арматура местного освещения, кнопочная станция, два съёмных вспомогательных столика, крышечки для навески кож. В основании станины смонтированы ролики, которые при необходимости выдвигаются.

## Техническая характеристика

44

1. Производительность за 7 часов (при разрубке кож и ее заменителей) в один сгон до 3500 деталей верха обуви
2. Максимальное рабочее усилие, кг 8000
3. Наибольший периметр вырубаемых деталей:
  - а) при разрубке на металлической плите, мм 800
  - б) при разрубке 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 Р 12-15А
11. Рабочие размеры, мм
 

длина	1100
ширина	900
высота	1460
12. Масса (без приспособлений), кг 1000

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод им. Мясоедова

1975

Альбом механического оборудования предприятий обувного производства

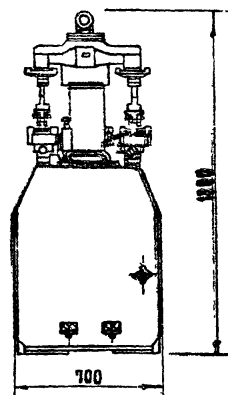
Пресс гидравлический для вырубki деталей верха обуви ПВР-8-2-0

28-0-2

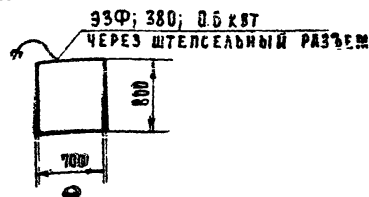
4 II

Р0-31

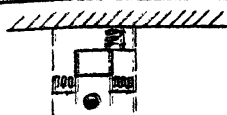
# Общий вид



# Монтажная схема



# Условное обозначение



# Техническая характеристика

45

1	Производительность при времени приклеивания 25 сек, пар/ч	59
2	Рабочее давление в гидросистеме, кгс/см <sup>2</sup>	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

Изготовитель: Дроовский машиностроительный завод им. Медведева

В правой нише расположена электропанель, на которой установлены клеменные 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 клеем к следу затянутой на колодках обуви. Пресс консольного типа, гидравлического действия, двухсекционный. Пресс состоит из станины, скалки-аккумулятора, гидроцилиндров, гидропривода, электрооборудования пяточных и носовых упоров.

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

ШИННИИ КОМПЛЕКСОВ  
г. Москва

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

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

28-0-2

Ч II

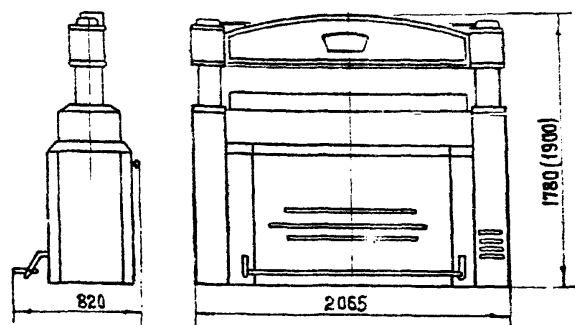
Р0-32



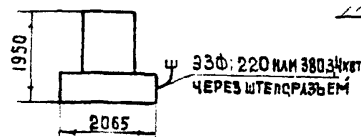
PD-33

торгово-  
бытовых  
зданий и  
турристских  
комплексов  
г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение

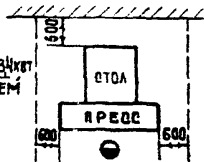
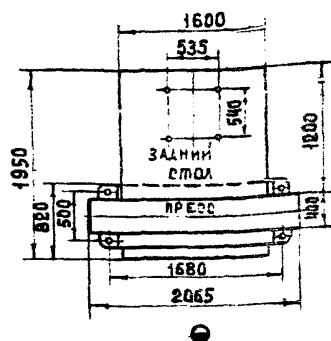


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПРЕССА К ПОЛУ.



## 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

- 11 Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ

- 12 Габаритные размеры, мм:

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

- 13 Масса, кг (без заднего стола) 2120

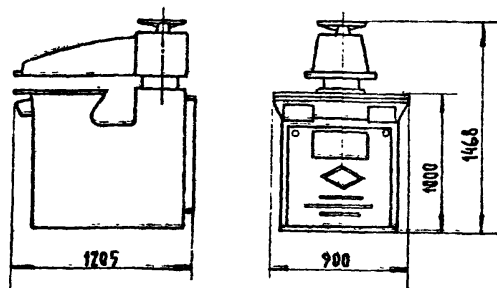
## Примечания:

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, гелек и простилков из кожи, резины, лаоткожи, картона и других заменителей кожи резаками с притупленными режущими кромками на металлической плите, а также для вырубki острыми резаками на неметаллической (деревянной, полихлорвиниловой, спецкартонной) колоде или плите. Пресс состоит из остова, гидрпривода электрооборудования и блока защиты. Остов пресса состоит из двух стоек

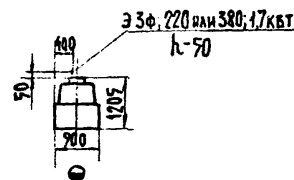
правой и левой - жестко связанных между собой нижней траверсой, на которой размещается металлическая вырубочная плита и верхней траверсы, в которую встроены приводной механизм, служащий для установки траверсы по высоте над плитой. На раме пресса установлен маслябак с гидрприводом. К нижней траверсе и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

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

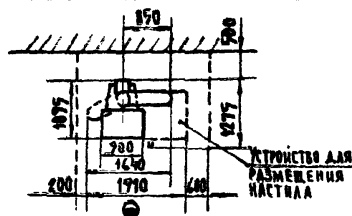
## Общий вид.



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА.



## Условное обозначение



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность при раскрое  
текстиля 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 резак, 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 настила, мм:  
длина 1205  
ширина 900  
высота 1468
13. Масса, кг 1266
14. Габаритные размеры с устройством для  
размещения настила, мм:  
длина 1275  
ширина 1575  
высота 1468
15. Масса, кг 1353

Изготовитель: Орловский машино-  
строительный завод им. Медведова.

## Примечания:

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

Пресс предназначен для вырубki деталей обуви из многослойных настилов текстиля шириной до 1100 мм и длиной до 10 м на алюминиевой плите с изоляционной наклеенкой острыми резаками, снабженными амортизаторами, при подаче настила только с правой стороны прессы. Пресс может быть использован также для вырубki деталей обуви из многослойных настилов текстиля на неметаллической плите или колоде. Пресс состоит из основания, гидроборудования, электрооборудования и устройства для размещения настила. Основание прессы представляет собой отливку, выполненную заодно со столом. На столе помещается алюминиевая вырубочная плита, поверхность которой покрыта изоляционной наклеенкой. Между алюминиевой плитой и столом имеется текстолитовая прокладка. Вместо алюминиевой плиты

на столе можно устанавливать неметаллическую вырубочную плиту. 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.

Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

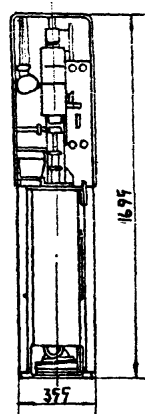
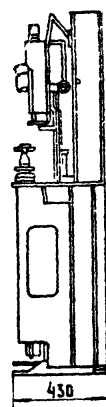
Пресс гидравлический для вырубki деталей  
обуви ПТГ-12-0.

28-0-2

4 II

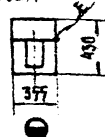
PO-35

# Общий вид

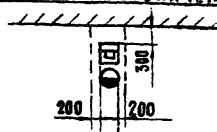


# Монтажная схема

3-х ф. 220 или 380 В част. 50 Гц (или)  
через штепсельный разъем



# Условное обозначение



# Техническая характеристика

49

- Производительность пар/час до 50
- Диаметр стальной проволоки для гвоздей, мм 1,2
- Длина гвоздей, мм от 6 до 38
- Величина утопления, мм до 2,4
- Число оборотов главного вала, об/мин 165
- Электродвигатель, тип АДА 22-4  
мощность, кВт 0,4  
число оборотов, об/мин 1400  
напряжение, В 220 или 380  
род тока трехфазный переменный
- Лампа накалывания, тип МО 36-40  
мощность, кВт 0,04  
напряжение, В 36
- Габаритные размеры, мм  
длина 430  
ширина 355  
высота 1695
- Масса, кг 150  
Изготовитель: г. Пугачев Саратовская обл.  
МБД РСФСР.

# Примечания:

- 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.
- 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 привода машины.

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

1975

Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

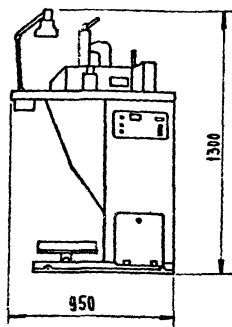
Машина для крепления набоек к женской обуви ПННР

28-0-2

4 II

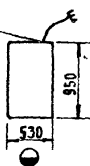
РД-36

## ОБЩИЙ ВИД

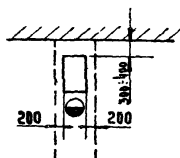


## МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф; 220/380; 0,65 кВт  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



## 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	1500
6. Электродвигатель:	
тип	А 31-4
мощность, кВт	0,6
род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, в	220/380
7. Лампа накаливания	
тип	МО-14
мощность, кВт	0,05
напряжение, в	36
8. Высота рабочей площадки от пола, мм	1050
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	950
ширина	530
высота	1300
10. Масса, кг	150

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Г. ПУГАЧЕВ МВД

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

Машина состоит из следующих основных узлов: станины, головки машины, панели управления. Станина представляет собой стальную прямоугольную тумбу, снизу в которой установлены три 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 её смонтированы: шпиндель, приводной вал, нож, транспортер для подачи товара на вращающийся нож, ролики натяжные, точильный аппарат, прибор для правки камня.

1975

Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

Машина для срезания кромки деталей низа обуви АСГ-12

28-0-2

Ч II

Р0-37

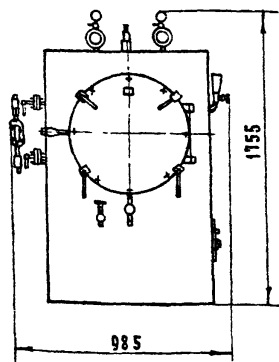
ГОРБАТОВА

28-0-2

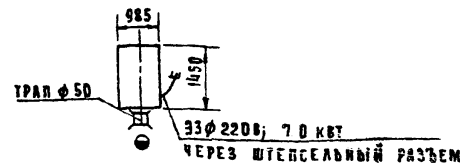
И.А. МИХАИЛОВА  
С.В. КУЗНЕЦОВ  
В.А. КОЗЛОВ  
Г. ПУГАЧЕВ

ПРИМ. 1

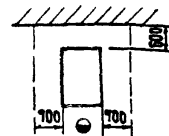
## Общий вид



## 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.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, пар/час	30
2. Рабочее давление, атм;	2,5
3. Диаметр вулканизационной камеры, мм;	300
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: Ордонизевский завод технологического оборудования.	

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.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Котел вулканизационный ВК-2-71

28-0-2

Ч II

РД-38



330 770/300 1.6(2.5)  
b=100

The drawing shows a rectangular component with a width of 100 units. A callout line points to a small rectangular feature on the top edge, which has a width of 330 units and a height of 770 units. The overall height of the component is 300 units. The drawing is labeled with 'b=100' and '330 770/300 1.6(2.5)'.

1 Количество валков, шт	2
2 Размеры рабочей части вала, мм:	
диаметр	80
длина	400
3 Твердость рабочей поверхности нижнего вала (на глубине не менее 5 мм)	50HRC
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 А02-41-8/4	
мощность, кВт	1,6; 2,5
рода тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	690
ширина	600
высота	1350
9 Масса	380

Изготовитель: Ленинградский опытный  
машиностроительный завод "Металлист"

КАЛАНДАР ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РИФОРМЫ СЫРОЙ АНСТОНЕЙ РЕЗИНЫ. НА КАЛАНДРЕ МОЖНО ПОЛУЧАТЬ ЗАГОТОВКИ ПОД ПОДМЕТОЧНУЮ ЧАСТЬ РЕЗИНОВОЙ ОБУВИ.

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

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

При нажатии на педаль устройство аварийного останова включает систему торможения электровоза.

При перегрузках кабина срезается предохранительная шайба, что исключает аварию.

# АЛБЮМ МЕХАНІЧЕСКОГО ВЕРУДОВАННЯ ПРЕПРІЯТІЙ ВІДНОГО ВЕРУДОВАННЯ

КАЛАНДР ДЛЯ РИЗАЕНИЯ СЫРОЙ ЛАСТРОВОЙ РЕЗИНЫ 231021

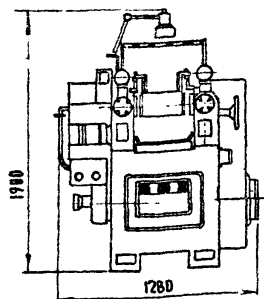
28-0-2

4 II

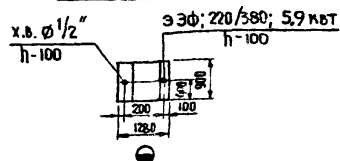
PO-39

РЫЛОВЫХ	ТАЛАН. ПРОВЕДКА	ИСОДЯНИКОВА
ЗАВЛАДЫ И	С.Т. ИММЕНЕР	ГОРБАТОВА
ТУНЦОВСКИХ		
МОСКОВСКО		
С. МОСКВА		

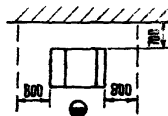
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначение



## ПРИМЕЧАНИЕ

Для сабы отработавшей сабы внутри кожуха имеется бачок.

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

Ваальцы состоят из станины, переднего и заднего вальцов, привода, механизма отвода переднего вальца, ограничительных стрел, нижнего и верхнего аварийных устройств.

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

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1	Производительность, кг/час	30
2	Диаметр бочки вальцов, мм	160
3	Длина бочки вальцов, мм	320
4	Расход сабы, м <sup>3</sup> /ч	0,5
5	Число оборотов вальцов в минуту	
	заднего	31
	переднего	24,8
6	Наибольший рабочий зазор между вальцами, мм	10
7	Наибольший развал вальцов, 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	1790
12	Масса, кг	1260

Изготовитель: Ленинградский опытный  
машиностроительный завод  
„Металлаист“

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Ваальцы для подогрева и листования резиновых смесей 221671

28-0-2

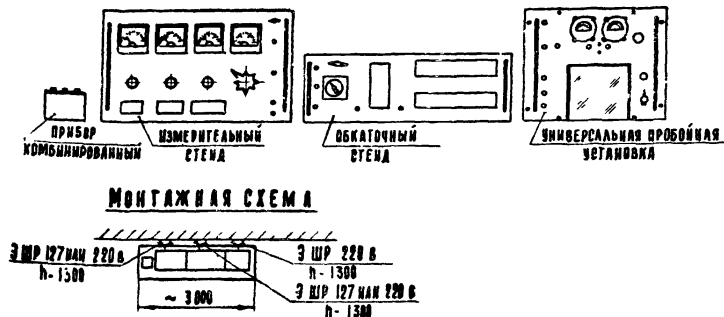
4 II

Р0-40

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

Изготовитель: Московский завод  
„Микромашина“



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,

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

Станция позволяет измерять: 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.

1975

А.А.Б.М. МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

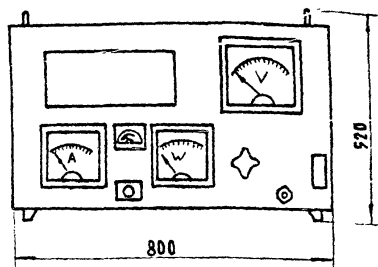
Испытательная станция для проверки  
и обкатки электробритв после ремонта ИП-29

28-0-2

ЧП

РСБ-1

# Общий вид



# Монтажная схема



# Техническая характеристика.

55

1. Измеряемая мощность, кВт до 1
  2. Измеряемый ток, а до 10
  3. Диапазон напряжений, подаваемых на пылесос, в а) 0-127  
б) 0-220
  4. Измеряемое разряжение, мм вод.ст до 2580
  5. Время проверки пылесосов, мин до 17
  6. Количество одновременно проверяемых пылесосов, шт 1
  7. Габаритные размеры, мм:  
длина 800  
ширина 300  
высота 520
  8. Масса, кг 75
- Изготовитель: Рязанский завод  
текстильного оборудования

Требование к установке.  
Стенд устанавливается на столе.

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

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

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

выключатель и выведена ручка регулятора напряжения и кнопка.

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

Стенд имеет две ручки для переноски.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Стенд проверки ручных и напольных  
пылесосов после ремонта СП-1

28-0-2

4]

РСБ-2

ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИИ  
ИЗДАНИИ

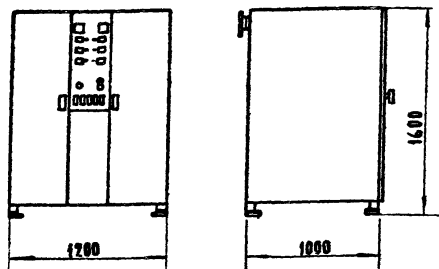
ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИИ  
ИЗДАНИИ

ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИИ  
ИЗДАНИИ

ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИИ  
ИЗДАНИИ

ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИИ  
ИЗДАНИИ

## ОБЩИЙ ВИД



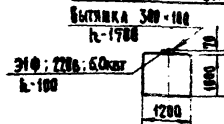
## ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ.

Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.

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

Каркас 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.

## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## Условное обозначение



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. Количество пылесосов, одновременно обкатываемых в стенде, шт. 6
2. Время обкатки, мин. до 30
3. Количество воздуха, отсасываемого из всех камер стенда, м<sup>3</sup>/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: Рижский завод текстильного оборудования

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

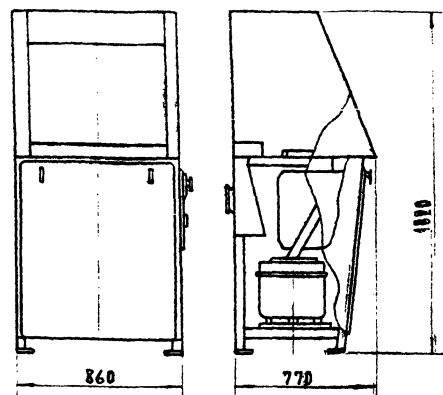
Стенд обкатки пылесосов после ремонта СО-1

28-0-2

Ч II

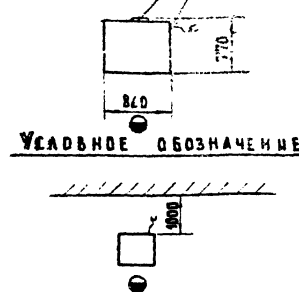
РСБ-3

# ОБЩИЙ ВИД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ВЫТЯЖНОЙ ПАТРУБК  $\Phi 150$   $310 \times 220$   $0,64$  кВт  
н-770 ЧЕРЕЗ ВЕРХНЕЕ ОТВЕРСТИЕ



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

57

1. КОЛИЧЕСТВО ВОЗДУХА ОТСАСЫВАЕМОГО ИЗ КАМЕРЫ,  $m^3/час$  1200
  2. СВЕТИЛЬНИК:  
тип МА-2\*20  
мощность, кВт 0.04
  3. ПЫЛЕСОС:  
тип АДЖАРА  
мощность, кВт 0.6  
производительность,  $m^3/час$  68
  4. НАПРЯЖЕНИЕ, В 220
  5. РОД ТОКА ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
  6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:  
длина 860  
ширина 770  
высота 1820
  7. МАССА, кг 116,5
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: РИЖСКИЙ ЗАВОД  
ТЕКСТИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

## ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ.

ФЛАНЕЦ ВЫВОДНОГО ПАТРУБКА ПРИСоединяется к ВЫТЯЖНОМУ ВОЗДУХОВОДУ.

КАМЕРА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОЧИСТКИ ПЫЛЕСОСОВ И ПОДОТЕРНЫХ МАШИН ПЕРЕД РЕМОНТОМ ОБДУВКОЙ ВОЗДУХОМ И РУЧНОЙ ЩЕТКОЙ.

КАМЕРА СОСТОИТ ИЗ ОСНОВАНИЯ И КАРКАСА. ДЛЯ ОСВЕЩЕНИЯ ВНУТРИ КАМЕРЫ УСТАНОВЛЕН СВЕТИЛЬНИК ТИПА МА-2\*20. ИЗ КАМЕРЫ ЗАПЫЛЕННЫЙ ВОЗДУХ УДАЛЯЕТСЯ ЧЕРЕЗ ВОЗДУХООТСОС, КОТОРЫЙ ЗАКАНЧИВА-

ЕТСЯ 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

ИЗМ. № 1  
СТ. ИНЖЕНЕР

ИЗМ. № 2  
СТ. ИНЖЕНЕР

ОБЩЕСТВО  
ЗАКАЗЧИК  
ТУРНИСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
С. МОСКВА

ИЗМ. № 3  
СТ. ИНЖЕНЕР

1975

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

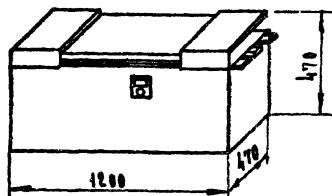
КАМЕРА ОЧИСТКИ ПЫЛЕСОСОВ И ПОДОТЕРНЫХ  
МАШИН ПЕРЕД РЕМОНТОМ КП-1

28-0-2

Ч II

РСБ-4

## MONTOMERY EXEM



3 ф; 220; 0.34 кВт  
ЧЕРЕЗ ИТЕЛЕКАМНО ПОЯТКУ

1. ДЛИНА ХОДА ПЛОЩАДКИ (СТОЛА), мм	250
2. Линейная скорость стола, м/сек	0.4
3. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:	
ТИП	АОАБ-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

ИЗГОТОВИТЕЛИ: КИЕВСКИЙ опытный  
ЗАВОД ВНИИЗМП

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

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

1975

АЛБВОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБРАЗОВАНИЯ.

СТЕНА ДАЯ ИСПЫТАНИЯ ЗАЭКТРОПОЛОТЕРОВ  
БЫТОВЫХ ПОСЛЕ РЕМОНТА С-2.

28-0-2

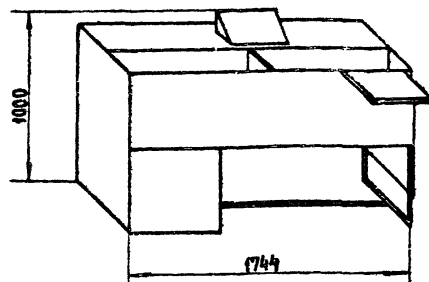
4 π

PCB-5

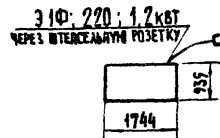




# Общий вид



# 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 ВНИИЭМП

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

Универсальный стенд представляет собой

каркас, на котором установлен приборный стол.

В передней стенке стола расположены 2 измерительных комплекта  $H_1$ ,  $H_2$  (К-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 полотерных или стиральных машин. Штепсельные розетки расположены справа и слева стенда, что позволяет подсоединить к стенду проверяемую машину с любой стороны.

1975 АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

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

28-0-2

4II

РСБ-7

ПРОБАТОВА

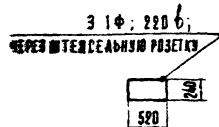
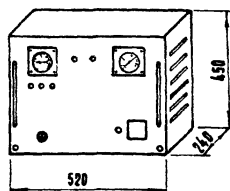
СЕРИЯ

СЛ. ИНЖЕНЕР

РАСЧЕТ И  
УСТАНОВКА  
КОМПЛЕКСОВ  
В. МОСКВА

ПРИНЦИП

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



### ПРИМЕЧАНИЕ

СТЕНД В-4 ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПАКТНЫМ С  
УНИВЕРСАЛЬНЫМ СТЕНДОМ С-1 И УСТАНАВ-  
ЛИВАЕТСЯ НА ОТКЛАННОЙ СТРАНКЕ СТЕНДА В-1.

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

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

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

Проверяемые реле типа РТД-1 подсоединяются непосредственно к колодке на передней панели шкафа, а реле типа РТ-1В и РТК-С подсоединяются через переходные колодки.

- |                                                      |             |
|------------------------------------------------------|-------------|
| 1. ИСПЫТАЮЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В                          | 220         |
| 2. НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК, А                                | НЕ БОЛЕЕ 10 |
| 3. КОЭФФИЦИЕНТ ОДНОВРЕМЕННО<br>ПРОВЕРЯЕМЫХ РЕЛЕ, ШТ. | 1           |
| 4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:                           |             |
| ДЛИНА                                                | 520         |
| ШИРИНА                                               | 240         |
| ВЫСОТА                                               | 450         |
| 5. МАССА, КГ                                         | 40          |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИЕВСКИЙ ОПЫТНЫЙ  
ЗАВОД ВИННЭМА

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 Й  
Б Ы Т О В О Г О   О Б С Л У Ж И В А Н И Я

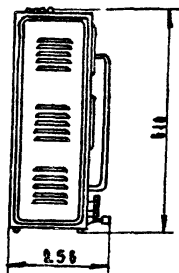
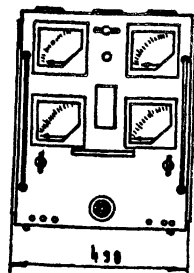
## СТЕНД ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПАРАМЕТРОВ ТЕПЛОВЫХ И ПУСКОЗАЩИТНЫХ РЕЛЕ Р-4

28-0-2

41

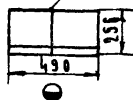
PCB-8

## Внешний вид

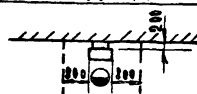


## МОНТАЖНАЯ СХЕМА

3-ф: 127/220 В 3ф. 220  
1-ф: 220 В 1ф. 220



## Условные обозначение



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, В	220
или	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, В	220/127
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	490
ширина	256
высота	610
3. Масса, кг	4,8
Изготовитель:	Московский завод № 4 «ФИЗЭЛЕКТРОПРИБОР»

## ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

1. Щит рекомендуется подвешивать на стене на высоте 1200 мм.
2. Щит необходимо устанавливать в сухом, отапливаемом, вентилируемом помещении с температурой  $+5$  до  $+40^{\circ}\text{C}$  и относительной влажностью не более  $80\%$  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 автоматический выключатель, реле напряжения, пакетный выключатель, трехполюсный переключатель на постоянное и переменное напряжение, пять полюсов защиты с плавкими предохранителями, клеммы для подклю-

чения к сети, клеммы для переключения щита с 127 на 220 В, клеммы для заземления щита, датчик с сигнальной лампочкой. Лицевая сторона электрощита закрыта металлической панелью, на которой установлены измерительные приборы: два вольтметра и два амперметра; шкалы автомата, 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. Нормальным режимом эксплуатации электрораспределительного щита является 45 минут непрерывной работы с предельным выключением в течение не менее 15 минут.

1975

Планом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

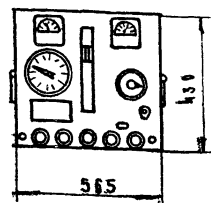
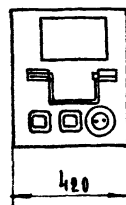
Щит электрораспределительный ЩЗ-59.

28-0-2

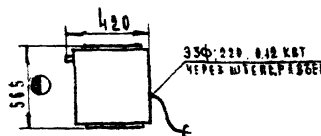
4 II

РБ-9

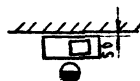
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Технические характеристики

- Максимальный выход, сжатый газ компрессором, л/мин 3.3
  - Потребляемая мощность, кВт 0.12
  - Напряжение сети, В 220
  - Напряжение на выходе, В 220, 187
  - Переменное регулируемое напряжение, В от 0 до 240
  - Мотор - компрессор, тип АХМ-5
  - Давление и вакуум контролируется мановакууметром
  - Рабочими условиями для стен являются:  
окружающая температура, градус  $5 \pm 35$   
относительная влажность 80-90% при 20°C
  - Габаритные размеры, мм:  
длина 565  
ширина 420  
высота 130
  - Масса, кг 4.0
- Изготовитель: ЛАМА - Ленинский 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 стенда позволяет производить следующие операции: 1. Проверку агрегата холодильника на запуск компрессора. 2. Электрический контроль рабочих токов. 3. Проверку работоспособности пусковых реле. 4. Запуск мотор-компрессора от повышенного напряжения ("срыв" заклинившего агрегата). 5. Откачку фреона из ремонтируемого агрегата. 6. Вакуумировку ремонтируемого агрегата. 7. Заправка дозатора фреоном. 8. Зарядку агрегата - фреоном. 9. Производство необходимых слесарных и паяльных работ. Стенд смонтирован на вертикальной алюминиевой раме и имеет уголкового типа в дюралюминиевом корпусе, слева и справа корпуса имеются ручки для переноса стенда.

Все приборы управления смонтированы на передней панели: вольтметр, амперметр, мановакууметр, автотрансформатор, пакетный выключатель включения мотор-компрессора, вентиль управления, дозатор, сигнальная лампа. С внутренней стороны передней панели укреплен блок с фреоном смонтированы все пневмосхемы. На боковой стенке справа расположены: колодка предохранителя для подключения стенда к сети, два пусковых реле, розетка для подключения электроламп. На горизонтальной части шасси стенда установлен мотор-компрессор. На задней стенке стенда могут крепиться герметичный кран, бачок для фреонного масла, беззвонный агрегат.

1975

Лаб. мех. механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

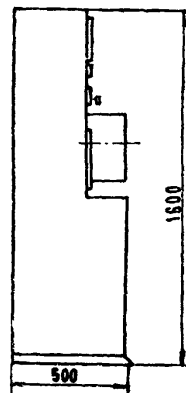
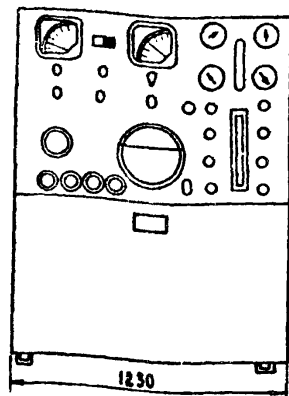
Стенд манометрический для зарядки  
домашних холодильников компрессорного типа МС-2.

28-0-2

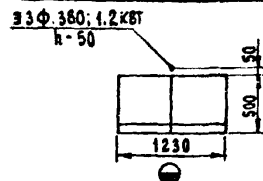
Ц II

РСБ-10

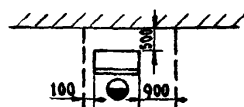
# Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

1. Напряжение сети, В 380
  2. Компрессор, тип ФАК-1,1 или вакуумный насос, тип ВЧ-4Б
  3. Переменное регулируемое напряжение, В от 0 до 240
  4. Максимальный вакуум, создаваемый компрессором, мм.рт.ст.  $1 \times 10^{-3}$
  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 стены, мм:  
длина с поднятым столом 1230  
с опущенным столом 1230  
ширина 500  
высота 1600
  10. Масса, кг 185
- Изготовитель: ААМА - Ачинский опытно-механический завод им. Крючкова

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

3. Проверку работоспособности пусковых реле. 4. Запуск мотор-компрес- сора от повышенного напряжения (срыв заклиненного агрегата) 5. Вакууми- ровку 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. ПРОФ. ИГОЛЬНИКОВА  
С.М. НИЖ. ПРОФ. ГОРБАТОВА  
С.М. НИЖ. ПРОФ. ЦЫБЕЛ

БЫТОВЫХ  
ЗНАНИИ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
1. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

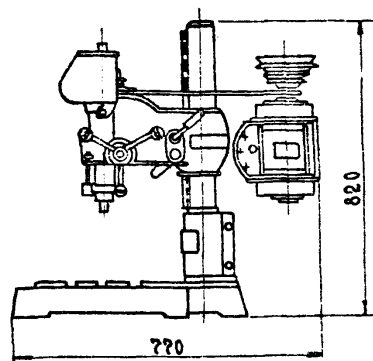
Стена для зарядки домашних холодильников  
компрессионного типа УС-3

28-0-2

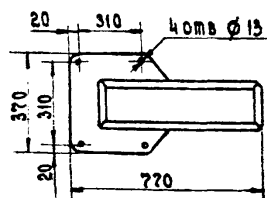
Ч II

РСБ-11

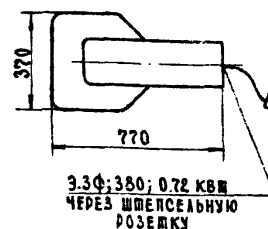
# Общий вид.



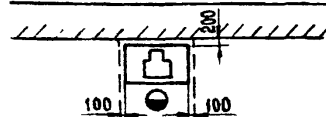
## Схема установки



## 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
род тока	трехфазный переменный
6. Насос	
тип	ПА-22-С2
производительность, л/мин.	22
мощность эл. двигателя, кВт	0.12
7. Лампа накаливания:	
мощность, кВт	0.025
напряжение, В	36
8. Габаритные размеры станка, мм:	
длина	770
ширина	370
высота	820
9. Масса, кг	120
Изготовитель: ВИАВНОСКИЙ станкостроительный завод „Комунар“.	

## Примечание.

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

Настольно-сверлильный станок НС-12А предназначен для сверления отверстий  $\phi$  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.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Станок настольно-сверлильный

2М-112

28-0-2

ЦII

РСБ-12

516

875

31 φ 220; 0.35 кВТ

ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ

A diagram of a rectangular block with a circular hole. The block has a width of 500 and a height of 700. The hole has a diameter of 700. The block is positioned on a horizontal surface, and the hole is centered horizontally and vertically within the block.

КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА ПОЗВОЛЯЕТ ВЕСТИ НАМОТКУ  
КАТУШЕК ПАРАЛЛЕЛЬНО НА ОДНОМ- ДВУХ КАРКАСАХ

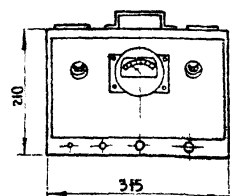
Станок состоит из следующих основных узлов: привода, задней бабки, механизма раскладки провода, механизма регулировки шага намотки, счетчика, механизма регулировки скорости вращения шпинделя, натяжного устройства, панели электрооборудования станка.

1. Диаметр наматываемого провода, мм	0.05
наименьший	
наибольший	0.5
2. Продольный ход коретки нитеводителя, мм	3
наименьший	
наибольший	150
3. Наибольший диаметр наматываемой катушки, мм;	100
4. Регулировка шага раскладки проводящей ступенчатая/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	

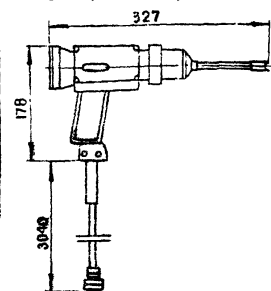
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: МВД г. Йошкар-Ола

## Общий вид

Измерительный блок

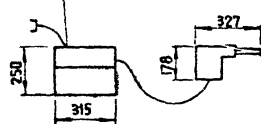


Выносной щуп

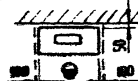


## Монтажная схема

Э 1Ф: 220; 0,25 кВт  
через штепсельную розетку



## Условные обозначение



## Техническая характеристика

- 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 блока, мм  
длина 315  
ширина 250  
высота 210
- 6 Габаритные размеры выносного щупа, мм  
длина 327  
ширина 65  
высота 178
- 7 Масса измерительного блока, кг 10
- 8 Масса выносного щупа, кг 2

Изготовитель: Ленинград, МВА

## Примечания:

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

Галаогидный теченскатель является переносным прибором и предназначен для обнаружения негерметичностей в любых системах методом впрыскивания их галаогидовсодержащим газом, а также для обнаружения в атмосфере воздуха галаогидосодержащих газов (фреона, четыреххлористого углерода, хлороформа, изоформа и др.)

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

Измерительный блок состоит из усилителя ионного тока, предварительного усилителя, генератора звуковых

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

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

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Теченскатель галаогидный ГТН-3

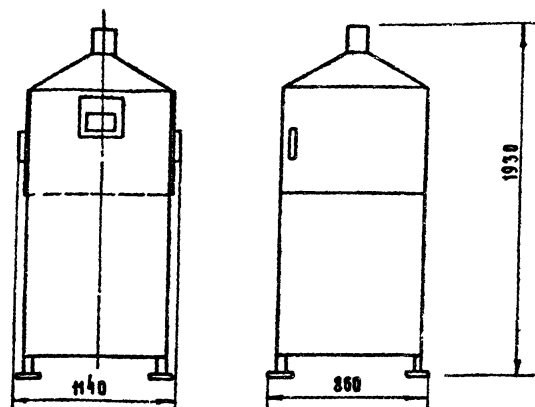
28-0-2

4 II

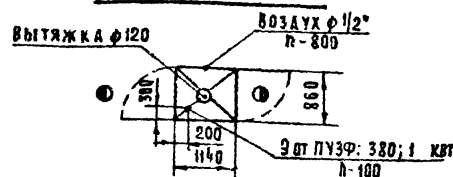
РСБ-14



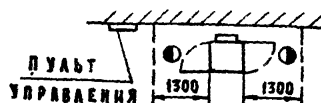
# Общий вид



# Монтажная схема



# Условные обозначение



# Техническая характеристика

68

1. Производительность насоса, л/мин	35
2. Давление насоса, кг/см <sup>2</sup>	25
3. Давление воздуха, атм	0,3
4. Электродвигатель: мощность, кВт	10
род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, в	380
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	860
ширина	1140
высота	1930
6. Масса, кг	300

Изготовитель: АЛМА-АТИНСКИЙ  
ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД  
ИМ. КРЮЧКОВА

# ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. Кабина устанавливается в специально оборудованном противопожарном помещении.
2. Включение стенок осуществляется пультом, который, во избежание опасности соприкосновения с парами бензина, вынесен за пределы стенок.
3. Стенка должна 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 счет 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.

1975

Альбом механического,  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

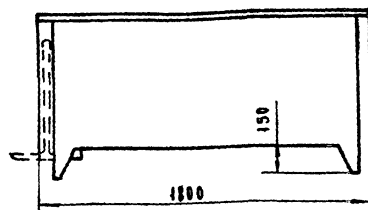
Кабина для промывки  
компрессоров и статоров КПС

28-0-2

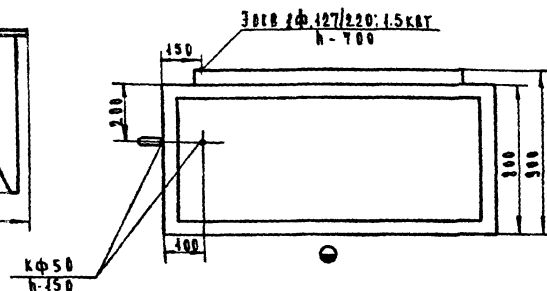
Ч II

РСБ-15

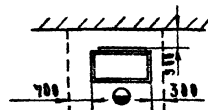
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

- |                            |                       |
|----------------------------|-----------------------|
| 1. Электродвигатель, кВт   | 5                     |
| 2. Мощность, кВт           | 0.3                   |
| 3. Напряжение сети, В      | 127/220               |
| 4. Род тока                | однофазный переменный |
| 5. Габаритные размеры, мм: |                       |
| длина                      | 1800                  |
| ширина                     | 900                   |
| высота                     | 900                   |
| 6. Масса, кг               | 80                    |
| Изготовитель:              |                       |

Опытно-механический завод им.Крычкова  
г. Алама - Ала

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 герметичности. Проверка производится визуально по пузырькам воздуха.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

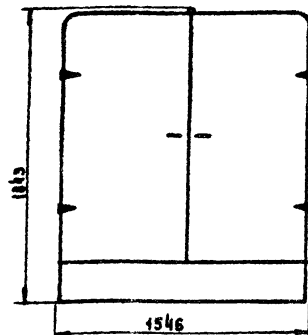
Ванна для проверки на герметичность  
холодильных агрегатов.

28-0-2

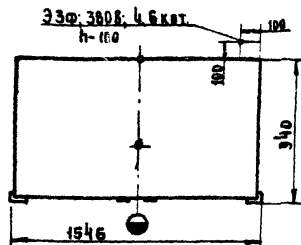
4 II

РСБ-16

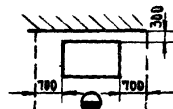
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ  
НАД ШКАФОМ УСТАНОВИТЬ ВЯЖИОНЗОНТ.  
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 ПОДВЕДЕНА ТРУБОПРОВО-

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- |                                          |                       |
|------------------------------------------|-----------------------|
| 1. ТЕМПЕРАТУРА НАГРЕВА ШКАФА, °C         | до 150                |
| 2. ВРЕМЯ НАГРЕВА ОТ +20°C ДО +120°C, 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 ШИТ УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННЫЙ НА ПРАВОЙ СТЕНКЕ ШКАФА.

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

НАНЕСЕНА ПОДПИСЬ И ПОДПИСЬ

ТОРГОВЫЙ  
ОБЪЕКТ  
РАСЧЕТ  
И  
ОЦЕНКА  
ПОСЛЕДСТВИЙ

1975

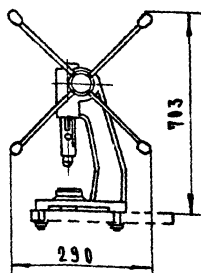
АЛБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ШКАФ СУШИЛЬНЫЙ ДЛЯ АГРЕГАТОВ  
ДОМАШНИХ ХОЛОДИЛЬНИКОВ

28-0-2

4 II

РСБ-17



Приспособление устанавливается на краю верстака и крепится к нему болтами.

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ ЗАПРЕССОВКИ ПОДШИПНИКОВ ИЛИ ВАЛ ЯКОРЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ПРИ РЕМОНТЕ БЫТОВЫХ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН, ПЫЛЕСОСОВ И ПОДОБНОГО.

Приготовление состоит из корпуса и основания. В корпусе размещена зубчатая пара: шестерня-рейка. Перемещение рейки ограничено двумя вставками: ступица с резьбой и крестиком, вставкой на шестерню с помощью левой резьбы. Вставка, при помощи которой происходит запрессовка шарикоподшипников, удерживается в рейке при помощи шарикового фиксатора.

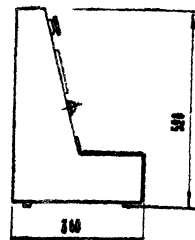
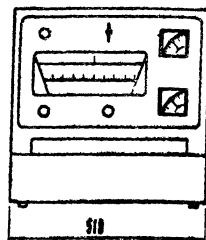
## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- |                            |     |
|----------------------------|-----|
| 1. ДЛИНА РАБОЧЕГО ХОДА, ММ | 175 |
| 2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ: |     |
| ДЛИНА                      | 230 |
| ШИРИНА                     | 250 |
| ВЫСОТА                     | 703 |
| 3. МАССА, КГ               | 48  |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВОЛОГОДСКИЙ  
АНТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД.

В зависимости от размеров подшипников, подаваемых запрессовке, соответствующие вставки и подставка устанавливаются в рейку и ввинчивание ступини. При вращении рукоятки рейка со вставкой выскочит вниз и передаст давление на подшипники вала якоря ремонтируемого электродвигателя (концы вала предварительно заводятся в отверстие вставки и подставки.)

## Общий вид



## Монтажная схема



## Техническая характеристика

- |                            |                                                    |
|----------------------------|----------------------------------------------------|
| 1. Напряжение, В           | 220                                                |
| 2. Род тока                | однофазный переменный                              |
| 3. Габаритные размеры, мм: |                                                    |
| длина                      | 510                                                |
| ширина                     | 360                                                |
| высота                     | 520                                                |
| 4. Масса, кг.              | 30                                                 |
| Изготовитель:              | ЛЕНИНГРАДСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ „СОКОЛ“ |

## Примечание

Стенд устанавливается на столе

Стенд предназначен для проверки бытовых 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 электронизмерительные приборы: вольтметр - для измерения входного напряжения, амперметр - для измерения силы переменного тока, термодара в комплекте с аагометром.

ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИЕ

САМЫЕ ПРОСЛЕД  
СТ. ИНЖЕНЕР

ВЫПУСК  
ЗАКАЗ И  
ЗАДАНИЕ  
КОМПЛЕКТ  
И. МИСОВ

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

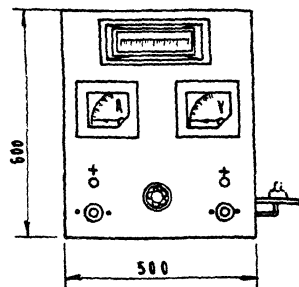
Стенд проверки электродвигателей с терморегулятором

28-0-2

4

РСБ-19

## ОБЩИЙ ВИД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Напряжение, В	220 и н/н 127
2. Род тока	однофазный переменный
3. Напряжение, снимаемое с зажимов станда, В	0-250
4. Пределы измерения температуры воздуха и утюга	20 до +300°C
5. Диапазон измерения тока, а	0-10
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	500
ширина	295
высота	600
7. Масса, кг	26

## 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 быстрого запуска отремонтированных электродвигателей до 0,6 кВт.

Нижняя часть станда является сварной каркас, изготовленный из листового стали.

На передней панели крепятся милливольтметр, ваттметр, амперметр, вольтметр, розетка двухполюсная (2 шт.), переключатель двухполюсный (2 шт.), катушка индукционной лампы, предохранитель трубчатый.

К каркасу станда крепится лабораторный автотрансформатор.

К правой боковой стенке станда при помощи кронштейнов крепится асбестовая плита, в центре которой имеется отверстие для установки утюга с термометром.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

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

28-0-2

4 II

РСБ-20

3 ф 220 В кВт  
через штепсельный разъем

Орган управления блока питания стола выведен на его переднюю панель

COBT-1-68 CT9M-68

1. Напряжение сети, В	220	220
2. Частота тока, Гц	50	50
3. Напряжение элекромагнитного 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:	1800	1800
Длина	850	850
Ширина	800	1500
Высота, Н		

Изготовитель: Калининская экспериментальная  
фабрика технологического оборудования

1975

ААЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИИ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

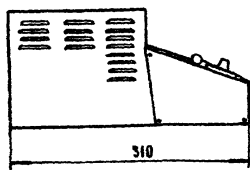
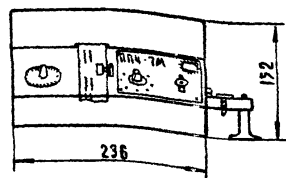
Стоа приема и выдачи телевизоров СВТ - 1-68  
Стоа телерадиомастера СТМ - 1-68

28-0-2

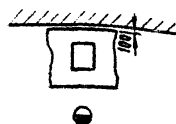
411

PT-1

ОБЩИЙ ВИД



Условное обозначение



### МОНТАЖНАЯ СХЕМА

31Φ, 127/220; 0.025 ksm



**П Р И М Е Ч А Н И Я.**

ПРИБОР УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ ИЛИ НА СПЕЦИАЛЬНОЙ ПОДСТАВКЕ.

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

ПРИБОР РАСЧИТАН ДЛЯ ПРОВЕРКИ ТОЧНОСТИ ХОДА ЧАСОВ С ПЕРИОДОМ КОЛЕБАНИЙ БАЛАНСА В 0,2; 0,33; 0,363; 0,4; 0,5 И 0,6 СЕК.

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

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

## Техническая характеристика

75

- |                                                                                               |                       |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1. Потребляемая мощность, кВт                                                                 | 0,025                 |
| 2. Напряжение сети, В                                                                         | 127/220               |
| 3. Род тока                                                                                   | Однофазный переменный |
| 4. Собственная погрешность прибора к суточному времени при $t=+20\pm 5^{\circ}\text{C}$ ; сек | $\pm 2$               |
| 5. Климатические условия эксплуатации прибора:                                                |                       |
| температура, $^{\circ}\text{C}$                                                               | $+10; +35$            |
| относительная влажность при $+28^{\circ}\text{C}$ до 80%                                      |                       |
| атмосферное давление, мм. рт. ст.                                                             | $750\pm 30$           |
| 6. Габаритные размеры, мм:                                                                    |                       |
| длина                                                                                         | 310                   |
| ширина                                                                                        | 236                   |
| высота                                                                                        | 152                   |
| 7. Масса, кг                                                                                  | 10                    |
| Изготовитель: Московский завод "Физприбор"                                                    |                       |

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

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

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

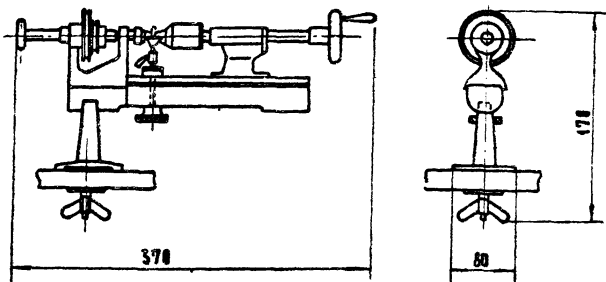
П Р И Б О Р П Р О В Е Р К И Х О Д А Ч А С О В  
ППЧ - 7М

28-0-2

4 II

p4-1





2. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ПРИВОДИТСЯ ВО ВРАЩЕНИЕ ЧЕРЕЗ  
РЕМЕННУЮ ПЕРЕДАЧУ ОТ ЗАСТРАДВАТЕЛЯ, УСТАНОВЛЕН-  
НОГО ОТДЕЛЬНО И НЕ ВОСТАВЛЯЕМОГО КОМПЛЕКТНО  
С ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ.

ПРИСПОСОБАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ ОБТОЧКИ ОРГАНИЧЕСКИХ ЧАСОВЫХ СТЕКЛА В УСЛОВИЯХ ИНДИВИДУАЛЬНОГО РЕМОНТА.

КРЕПЛЕНИЕ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ СТЕКОЛ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ МЕЖДУ РЕЗИНОВЫМИ ПРИНЖАМИ ПРИ ПОМОЩИ КЛИНОА ЗАДИЕЙ 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

**АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО,  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИИ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ**

## ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ОБТОЧКИ ЧАСОВЫХ СТЕКОЛ НО-97

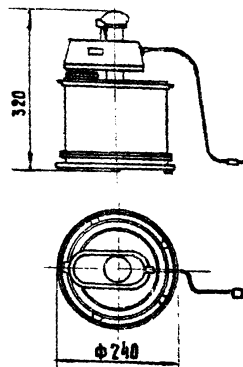
28-0-2

4 II

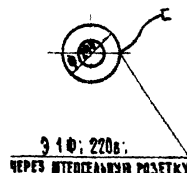
P4-2

У. " "	ИВАНОВ	ИВАНОВ
БЫТОВ	ИВАНОВ	ИВАНОВ
ЗАДАЧИ	ИВАНОВ	ИВАНОВ
ТУРИСТИЧЕСКИХ	ИВАНОВ	ИВАНОВ
КАНАЛЫ	ИВАНОВ	ИВАНОВ
МОСКВА	ИВАНОВ	ИВАНОВ

# Общий вид



# МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## 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.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. Количество одновременно промываемых часовых механизмов, шт	
на ручных дамских	4
на ручных 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

1975

Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания

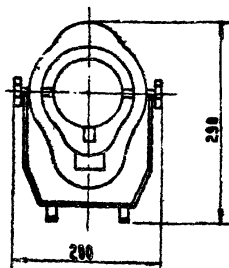
Машина моечная для рабочего места часовщика-ремонтника Пр-426

28-0-2

Ц II

Р43

## ОБЩИЙ ВИД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Э 1 Ф: 1105: 0,15 кВт  
ЧЕРЕЗ ШТЕЙСЕЛЫ ПРОЕКТОРА



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

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

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

Перемещением каретки вдоль оптической оси осуществляется фокусировка и расфокусировка проектора.

Подставка дает возможность устанавливать проектор на ножки или на штатив ш.м. Корпус проектора относительно подставки может поворачиваться в вертикальной плоскости на 360° и фиксируется в любом заданном положении.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. ИСТОЧНИК СВЕТА-КИНОПРОЕКТОРНАЯ ЛАМПА НАКАЛЫВАНИЯ КЛЖ-1  
МОЩНОСТЬ ЛАМПЫ, кВт. 0,15  
НАПРЯЖЕНИЕ, В 110  
РОД ТОКА- ПОСТОЯННЫЙ ИЛИ ПЕРЕМЕННЫЙ
2. ОПТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА:  
а) ДИСКОВАЯ СТУПЕНЧАТАЯ ЛИНЗА  $\Phi 100$  мм ГОСТ 9507-60  
б) СФЕРЧЕСКИЙ ЗЕРКАЛЬНЫЙ ЛАТУННЫЙ ОТРАЖАТЕЛЬ
3. ОБЩАЯ СЛАБ СВЕТА ПРИ СФОКУСИРОВАННОЙ ЛАМПЕ, СВЕЧЕЙ НЕ МЕНЕЕ 20000
4. ОБЩАЯ СЛАБ СВЕТА ПРИ ПОАНОСТЫИ РАСФОКУСИРОВАННОЙ ЛАМПЕ, СВЕЧЕЙ НЕ МЕНЕЕ 2000
5. УГОЛ РАССЕВАНИЯ 45°
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:  
ДЛИНА 200  
ШИРИНА 210  
ВЫСОТА 290
7. МАССА, кг 2,5

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИЕВСКИЙ ЗАВОД  
„КИНАП“

1975

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО,  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСАЖИВАНИЯ.

КИНОПРОЕКТОР ЛАМПОВЫЙ

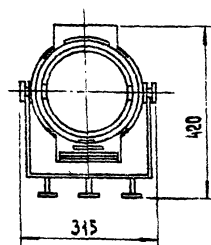
КП А-10.

28-0-2

Ч II

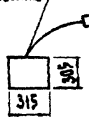
ОФ-1

# Общий вид



# Монтажная схема

3 ф. 110 В, 0,5 квт.  
через штепсельную розетку



79

# Техническая характеристика

1. Источник света - кинопржекторная лампа накаливания КЛЖ-2  
мощность лампы КЛЖ-2, квт 0,5
2. Оптическая система:  
а) дисковая ступенчатая линза  $\phi$  150 мм ГОСТ 9507-60  
б) сферический зеркальный алюминиевый отражатель
3. Осевая сила света при сфокусированной лампе, свечей не менее 43000
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. Забавитные размеры, мм:  
длина 315  
ширина 305  
высота 420
9. Масса, кг 5

Изготовитель: Киевский завод  
„Кинал“

Кинопржектор предназначен для создания светового эффекта местного освещения.

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

пржектора. Подставка дает возможность устанавливать пржектор на ножки или на штатив „ШМ“.

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

В кронштейны, расположенные на опрае линзы, устанавливаются навесные приспособления - шторки и тубусы.

ЩИП-11 кинопржектор  
г. Москва

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

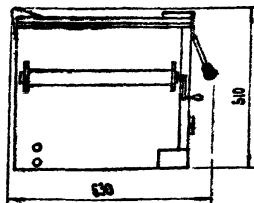
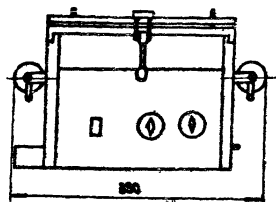
Кинопржектор ламповый КЛЛ-15

28-0-2

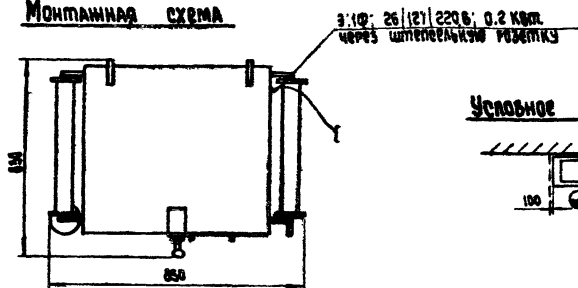
4 II

0Ф-2

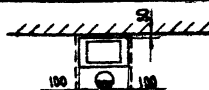
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

- |                                           |                       |
|-------------------------------------------|-----------------------|
| 1 Максимальный размер кадра, см           | 30×40                 |
| 2 Ширина негативной аэрофотопленки, см    | 19; 32                |
| 3 Размер стеклянных негативов, см         | 30×40                 |
| 4 Разрезающая способность привора, миллим | 25                    |
| 5 Количество электроламп, шт              | 3                     |
| 6 Общая потребляемая мощность, кВт        | 0.2                   |
| 7 Напряжение, В                           | 26; 127; 220          |
| 8 Вид тока                                | однофазный переменный |
| 9 Габаритные размеры, мм:                 |                       |
| длина                                     | 850                   |
| ширина                                    | 630                   |
| высота                                    | 510                   |
| 10 Масса, кг                              | 40                    |

Изготовитель: Черкасский завод «Фотопривор».

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

приминается ~~сверху~~ крышкой с набивной подушкой.

При ~~помощи~~ экспонатора и ламп накаливания, находящихся в нижней части корпуса, происходит засветка бумаги через негатив. Для аэрофотопленки по бокам корпуса имеются катушки. Для регулирования накала ламп в приборе имеется реостат.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания.

Прибор копировальный КП-8М

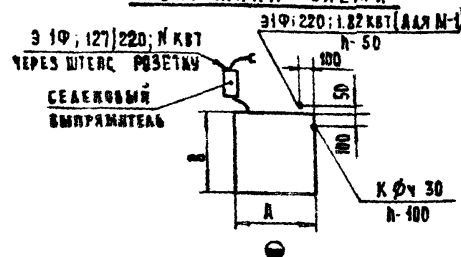
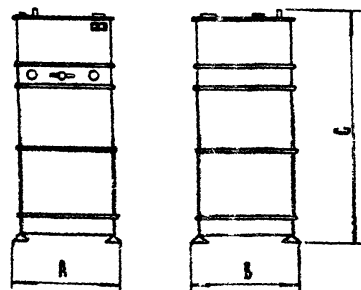
28-0-2

4 II

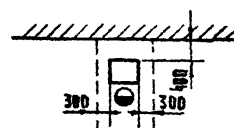
0Ф-3

### МОНТАЖНАЯ СХЕМА

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



### ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. СМАЗ В КАНАЛИЗАЦИЮ ОЩЕЩЕСТВЛЯЕТСЯ РЕЗИНОВЫМ ШЛАЙФМ.
2. АППАРАТ НЕОБХОДИМО УСТАНАВЛИВАТЬ В ХОРОШО ВЕНТИЛИРУЕМОМ СУХОМ ПОМЕЩЕНИИ.
3. ДЛЯ СМАЗА ПОСТУПАЮЩИХ В ОБРАБОТКУ ФИКСАЖНЫХ РАСТВОРОВ ОКЛАД 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 листового нержавеющей стали или листового железа с антикоррозийным покрытием. Внутренних стенок. Осадительная камера предназначена для отстаивания серебросодержащего осадка, полученного в результате электролиза отработанного фиксажного раствора.

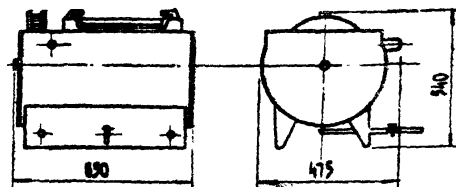
- |                                                       |             |            |
|-------------------------------------------------------|-------------|------------|
| 1. УСТОЙЧИВАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, А                   | 200-300     | 30         |
| 2. МОЩНОСТЬ ТЭВВ, КВТ                                 | 1,82        | —          |
| 3. РОД ТОКА                                           | ОДНОФАЗНЫЙ  | ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 4. НАПРЯЖЕНИЕ, В                                      | 220         | —          |
| 5. СИГНАЛЬНАЯ АМПИЛ, ТЕНА                             | АС-55       |            |
| МОЩНОСТЬ, КВТ                                         | 0,02        |            |
| НАПРЯЖЕНИЕ, В                                         | 220         |            |
| 6. ОБЩАЯ ЕМКОСТЬ ЭЛЕКТРОАННОДНОЙ БАНИНЫ, А            | 50          | 15         |
| 7. КОЛИЧЕСТВО ВЫПРЯМИТЕЛЕЙ СА-10, ШТ                  | 2           | 1          |
| 8. СИЛА ТОКА В НАЧАЛЕ ЭЛЕКТРОАННОДЫ, АМПЕР            | 15-20       | 7-10       |
| 9. МОЩНОСТЬ, ПОДАВАЕМАЯ НА СЕДЕНОВЫЙ ВЫПРЯМИТЕЛЬ, КВТ | 0,2-0,15    | 0,06-0,07  |
| НАПРЯЖЕНИЕ, В                                         | 127/220     |            |
| 10. КОЛИЧЕСТВО АНОДОВ ШТ                              | 1           | 1          |
| 11. КОЛИЧЕСТВО КАТОДОВ, ШТ                            | 2           | 2          |
| 12. МАТЕРИАЛ ДЛЯ КАТОДОВ                              | НЕРЖ. СТАЛЬ |            |
| 13. МАТЕРИАЛ ДЛЯ АНОДОВ                               | УГОЛЬ       |            |
| 14. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:                           |             |            |
| ДЛИНА "А"                                             | 600         | 400        |
| ШИРИНА "В"                                            | 600         | 400        |
| ВЫСОТА "С"                                            | 1200        | 1200       |
| 15. МАССА, КГ                                         | 65          | 82         |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: МОСКОВСКИЙ ЗАВОД ВТОРИЧНЫХ  
ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

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 отличается габаритными размерами и наличием в М-4 электронагревателя для подогрева раствора, который ускоряет отстаивание осадка от жидкости и дает возможность в течение суток осуществить несколько циклов процесса осаждения серебра. В аппарате М-2 цикл осаждения серебра продолжается сутки.

В ПРЕДПРИЯТИЯХ, В КОТОРЫХ ФИКСАЖНЫЕ РАСТВОРЫ ОБРАЗУЮТСЯ В НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫХ КОЛИЧЕСТВАХ (ОКЛОД 5А В СУТКИ) ПРИМЕНЕНИЕ ДАННЫХ АППАРАТОВ НЕЦЕЛЕСООБРАЗНО.

## Общий вид



## Монтажная схема



### 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 фотопечатачков.

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 фотопечатачков. Во II камере в подшипниках вращается крыльчатка с равно-

мерно расположенными карман-лопатками.

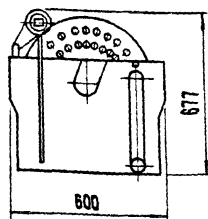
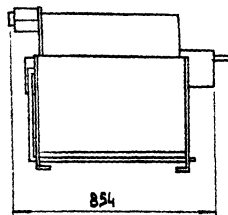
I и II камеры сообщаются переливной трубой и переливным отверстием. Корпус установки заполняется водой. Вода из камеры I через переливную трубу попадает в карман крыльчатки и приводит ее во вращательное движение. Движение крыльчатки приводит во вращательное движение барабан, в котором производится промывка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

## Техническая характеристика

1. Общая площадь опечатков, загружаемых в барабан, м <sup>2</sup>	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	430
длина, мм	100
количество карманов шт	41
емкость карманов, мл	25
7. Забортные размеры, мм:	
длина	650
ширина	475
высота	540
8. Масса, кг	22

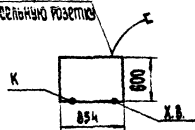
Изготовитель: Вологодский  
литейно-механический  
завод.

## Общий вид



## Монтажная схема

Э 1 ф; 220 в; 0,02 кВт  
через штепсельную розетку



## 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, съемного 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 гребенкой.

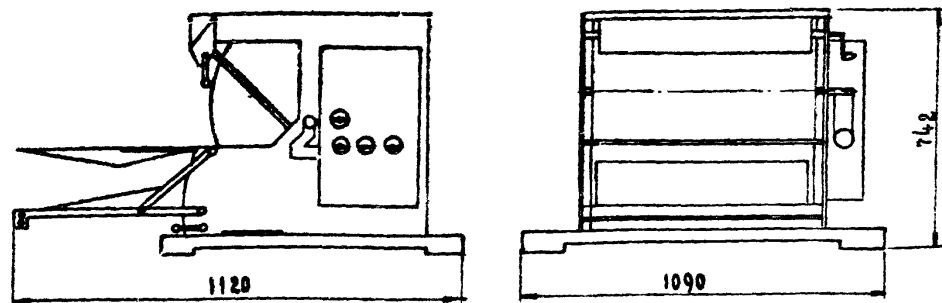
## Техническая характеристика

1. Общая площадь загрязняемых отпечатков, м<sup>2</sup> 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 АДР-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

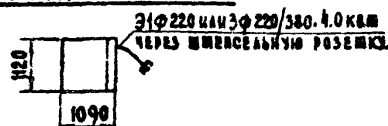
Изготовитель: Вологодский  
литейно-механический  
завод.



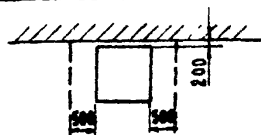
# Общий вид.



## Монтажная схема.



## Условное обозначение.



Прибор предназначен для умеренной сушки и глянцевания  
отпечатков в фотолабораториях

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

При глянцевании эмульсией мокрые отпечатки наклады-  
ваются на лакированную поверхность барабана, при сушке  
эмульсией - к полотну

Перед началом работы барабан прогревают до рабочей темпе-  
ратуры  $+80 \pm +90^\circ\text{C}$  в течении 25 минут при помощи нагреватель-  
ных элементов, находящихся внутри барабана. Мокрые отпечатки  
вращаются вместе с барабаном и прижимаются к его поверхно-  
сти транспортирующим полотном. Сделав почти оборот они  
высыхают, глянцуясь и попадают в приемное корыто

## Техническая характеристика.

1. Производительность прибора, отпечатков/час.	
при сушке	225
при глянцевании	105
2. Размер отпечатков (максим) мм	500x500
3. Время нагрева барабана, мин.	25
4. Максимальная температура нагрева, $^\circ\text{C}$	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"

К КАРМАННИКУ

СВЕТИЛЬНИК СМ  
С ТУБУСОМ

СВЕТИЛЬНИК КЛ-Ю  
СВЕТИЛЬНИК СБ

**СВЕТИЛЬНИК КПА-10**

К КЛЕММНИКУ

СВЕТИЛЬНИК СМ  
С ТУБУСОМ

8240

СВЕТИЛЬНИК ФОН

1. подвесной  
путь

2100

0084

2500

50

2 подвесной  
ПУТЬ

8100

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Подвесная система освещения ПСО-1  
(лист №1)

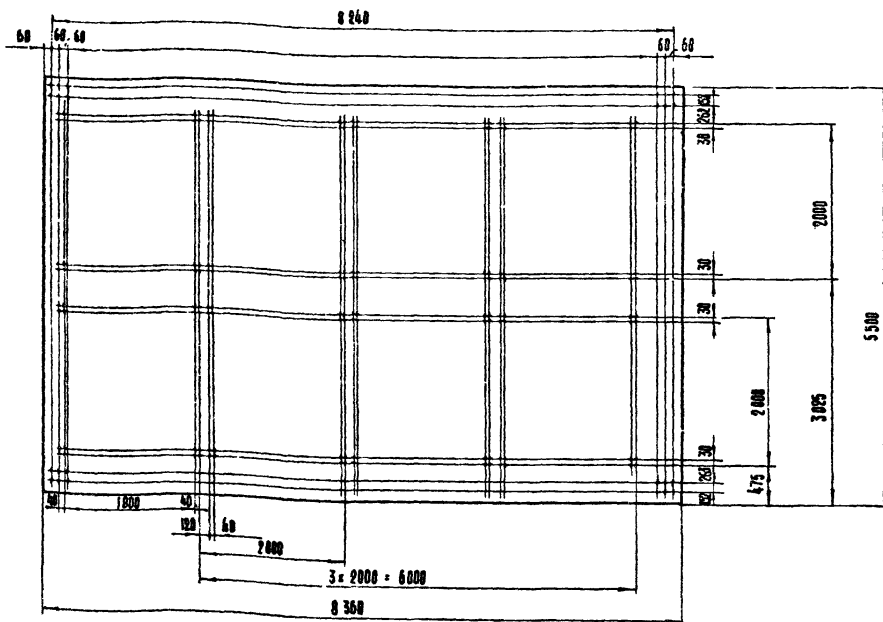
28-0-2

411

0Ф-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 КРЕПИТСЯ НА ДВУХ БОЛТАХ ИЛИ ШУРУПАХ. ВЫБОР ТИПА КРЕПЛЕНИЯ И ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ ЗАВИСИТ ОТ КОНСТРУКЦИИ ПОТОЛКА И ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ НА МЕСТЕ.
2. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ, НАСТЕННЫЕ РОЗЕТКИ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ В МЕСТЕ, УДОБНОМ ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ Т. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

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

28-0-2

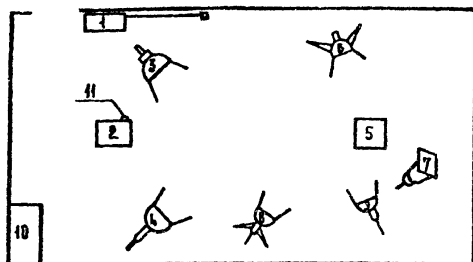
4 II

ОФ-8  
лист 2



# План фотонавильона

88



- 1- Пульта 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- Стен
- 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; 1/45
8. Общий вес комплекта, кг 147

Изготовитель: Киевский экспериментальный завод объединения „Укробмеханизация“

## 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 регулиров-

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

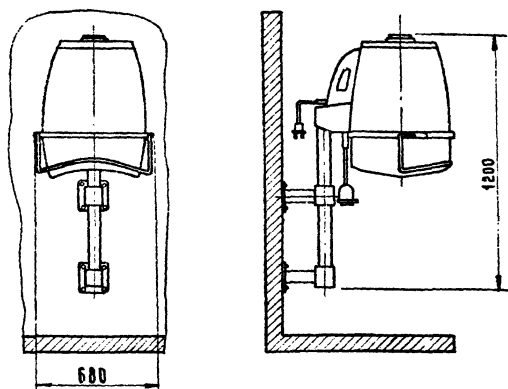
Комплект осветительных приборов для павильонной фотосъемки КС

28-0-2

4II

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 электронагреватель, электродвигатель с вентилятором, кожух с крышкой, ручка, диффузор, многопозиционный выносной переключатель,

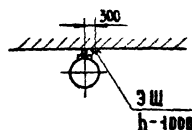
сигнальная лампа. Сушильная головка может быть наклонена в вертикальной плоскости вокруг оси шарнира на угол 50°. Кроме того, сушильная головка может поворачиваться в горизонтальной плоскости. Конструкция раздвижной стойки позволяет перемещать сушильную головку по вертикали и удерживать ее на нужной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

## МОНТАЖНАЯ СХЕМА.

Э 1 Ф; 220 В; 0,8 кВт.  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



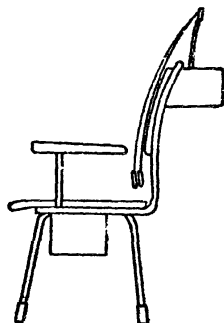
## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



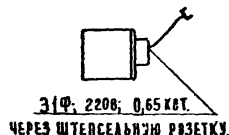
## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

- |                                            |                                                    |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1. ПРОДАЖИТЕЛЬНОСТЬ СУШКИ, МИН.            | 20-30                                              |
| 2. ТЕМПЕРАТУРА СУШКИ, °С                   | 50-60                                              |
| 3. МАКСИМАЛЬНАЯ ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВт. | 0,8                                                |
| 4. РОД ТОКА                                | ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ                              |
| 5. НАПРЯЖЕНИЕ, В                           | 220                                                |
| 6. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, Квт.                | 0,018                                              |
| 7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:                 |                                                    |
| ДЛИНА                                      | 680                                                |
| ШИРИНА                                     | 680                                                |
| ВЫСОТА                                     | 1200                                               |
| 8. МАССА, кг.                              | 14                                                 |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ:                              | МОСКОВСКИЙ ОПЫТНЫЙ<br>ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ<br>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 подключаемых бигуди, шт     | 32          |
| 5. Диапазон регулирования напряжения питания бигуди, В | от 16 до 30 |
| 6. Масса, кг                                           | 27          |

Изготовитель: ТАЛАНСКИЙ РЕМОНТО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД  
"ТЕРАС"

# ПРИМЕЧАНИЕ.

Специальная штепсельная розетка поставляется комплектом с аппаратом.

Аппарат предназначен для электрозабивки волос на продолжительное время.

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

ГОСТ 19080-73  
ГОСТ 19080-73

Мод. 1

Технический  
чертеж

ВЫПОЛНИЛ  
ЗАДАЧА  
ЭЛЕКТРИКА  
С.А.С.С.С.

ПРИМ. 1

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

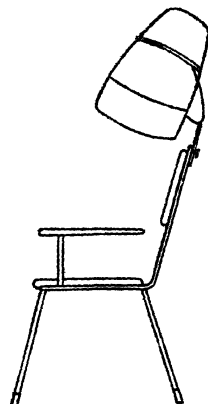
Аппарат для электрозабивки волос ТЛ-3

28-0-2

Ч II

оп-2

# Общий вид



# Монтажная схема



**ПРИМЕЧАНИЕ**  
Специальная штепсельная розетка  
поставляется 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 полумягкими 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 купола, 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

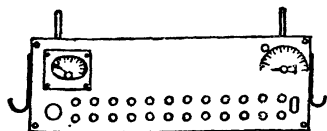
Аппарат для сушки волос ТК-3МЗ

28-0-2

4 II

0П-3





## 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: ТАААНСКИЙ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД  
"ТЕРАС"

### ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ.

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

**ПРИМЕЧАНИЕ.**

СПЕЦИАЛЬНАЯ ШТЕПСЕЛЬНАЯ РОЗЕТКА  
ПОСТАВЛЯЕТСЯ В КОМПЛЕКТЕ С АППАРАТОМ.

АППАРАТ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ЭЛЕКТРОЗАВЫХИ  
ВОДС НА ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОЕ ВРЕМЯ.

Основными узлами аппарата являются блок питания и 32 нагревательных элемента с проводом и контактами. На передней панели блока питания расположены: вольтметр, держатель предохранителя с предохранителем на 50, реле времени, сигнальная лампа, холодильник штепсельные для включения нагревательных элементов.

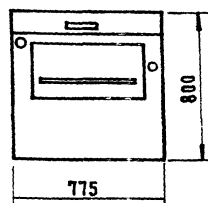
**ПЕРЕКАЮЧАТЕЛЬ.** К КОЖУХУ ПРИКРЕПЛЕНЫ РЕЗИНОВЫЕ КОЖКИ, КРЮЧКИ ДЛЯ ПОДВЕШИВАНИЯ НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И РУЧКИ. В ЗАДНЕЙ СТЕНКЕ ИМЕЮТСЯ ДВА ОТВЕРСТИЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ АППАРАТА НА СТЕНЕ. ВНУТРИ БЛОКА ПИТАНИЯ НАХОДИТСЯ ПОНИЖАЮЩИЙ ТРАНСФОРМАТОР, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЙ ДЛЯ ПИТАНИЯ НАГРЕВАТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НАПРЯЖЕНИЕМ 8 ИЛИ 10 ВОЛЬТ.

МАЛ. ТЕАТР ОТА	БЫКОВ
ГА. ИМЖ. ПРД	ИГОЛЬНИКОВА
И.Т. ВИЖЕНЕР	ГОРБАТОВА

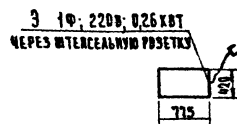
1011080-  
561001X  
32ANB H  
191272KX  
00000000  
00000000

**THE**

# ОБЩИЙ ВИД



# МОНТАЖНАЯ СХЕМА



95

# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ШТ/ЧАС	150÷180
2. ЧИСЛО ОБОРОТОВ ЩЕТОК, ОБ/МИН	600
3. ДИАМЕТР ЩЕТОК, ММ.	110
4. ДЛИНА ЩЕТОК, ММ.	570
5. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА:	
ТИП	АОЛБ 22-4
МОЩНОСТЬ, КВТ.	0,18
6. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ВЕНТИАТОРА:	
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 (ПОЛОТЕНЦ, СЛАФЕТОК, ПЕЛЬЯДРОВ) ОТ ВОЛОС.

МАШИНА СОСТОИТ ИЗ СЛЕДУЮЩИХ ОСНОВНЫХ УЗЛОВ: ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ПРИВОДА, ДВУХ ЩЕТОК, ВЕНТИАТОРА, КОЖУХА, КРЫШКИ, СТАННИНЫ, ПЕДАЛИ, ЯЩИКА.

## ПОРЯДОК РАБОТЫ МАШИНЫ:

ПЕРЕД ПУСКОМ МАШИНЫ УСТАНАВЛИВАЮТ ТРЕБУЕМЫЙ ЗАЗОР МЕЖДУ ЩЕТКАМИ. ВКЛЮЧАЮТ КНОПКОЙ „ПУСК“ ВЕНТИАТОР. ПОВОРОТОМ ТУМБЛЕРА ВВЕРХ ВКЛЮЧАЮТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ЩЕТОК. НАЖИМАЮТ НА ПЕДАЛЬ, ОПУСКАЮТ БЕЛЬЕ ВО ВХОДНОЕ ОТВЕРСТИЕ, ПРОПУСКАЮТ БЕЛЬЕ МЕЖДУ ЩЕТКАМИ.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ВОЛОГОДСКИЙ  
АЦТЕЙНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД.  
МОСКОВСКИЙ ОПЫТНО-  
ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ  
ЗАВОД ИТХИБ

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР НАУКИ И ТЕХНИКИ

1975 АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО,  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИИ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

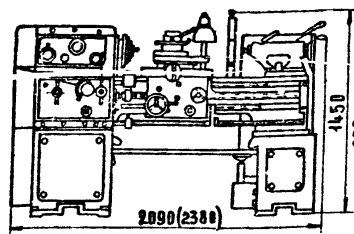
МАШИНА ДЛЯ ОЧИСТКИ БЕЛЬЯ В ПАРИКМАХЕРСКИХ ОВ-1.

28-0-2

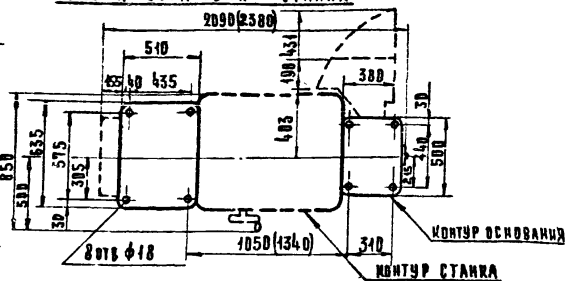
Ч II

ОП-5

# Общие вид



## Схема установки станка

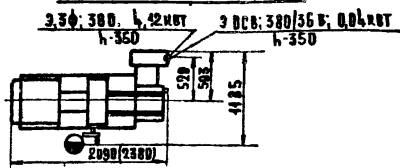


## Техническая характеристика

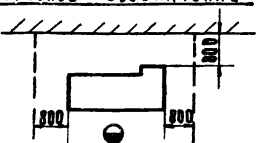
94

- Высота центров, мм 170
- Расстояние между центрами, мм 710/1000
- Наибольший диаметр обработки, мм  
пестка 32  
над суппортом 160  
над станком 320
- 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
- Количество скоростей шпинделя  
прямое вращение 24  
обратное вращение 24
- Электродвигатель:  
мощность, кВт 4,0  
число оборотов, об/мин 1450
- Число оборотов приемного шкива, об/мин 1140
- Электрокасс для охлаждающей жидкости:  
производительность, литр/мин 22  
мощность, кВт 0,125  
число оборотов, об/мин 2800
- Напряжение, В 220/380
- Вид тока трехфазный переменный
- Лампа накаливания, тип МВ-14  
мощность, кВт 0,04  
напряжение, В 36
- Работные размеры станка, мм:  
длина 2090/2380  
ширина 1185  
высота 1450
- Масса, кг 1300/1375

## Монтажная схема



## Условное обозначение



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

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

расположено корыто для сбора стружки и ствко охлаждающей жидкости, которая стекает в бачок электрокасс, установленный в правой тумбе. Электродвигатель размещен внизу левой тумбы. От двигателя движение передается через клиноременную передачу на коробки скоростей. Коробка скоростей обеспечивает 24 скорости вращения шпинделя (12,5 ÷ 1600 об/мин). От коробки скоростей движение передается на коробки подач, через коробки передач (гитары). Коробки подач приводят в движение ходовой винт и ходовой валки, 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.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

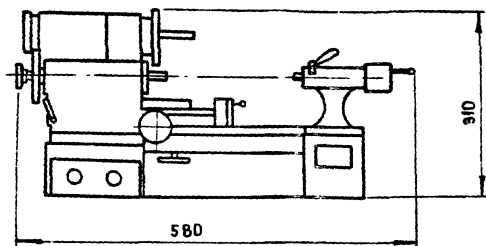
Станок токарно-винторезный. Модель 1МБ1

28-0-2

4 II

С-1

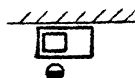
# Общий вид



# Монтажная схема



# Условные обозначения



## Примечание.

Станок устанавливается на столе или верстаке.

Станок предназначен для выполнения различных точных и точных токарных работ в центрах, в цанге, в патроне и на план-шайбе. 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.

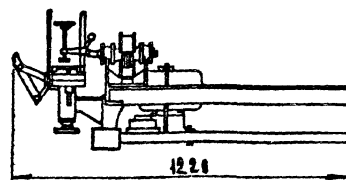
Специальное отверстие в шпинделе передней бабки под цангу обеспечивает большую точность обработки деталей.

Суппорт станка крестовой конструкции с продольным и поперечным перемещением салазок.

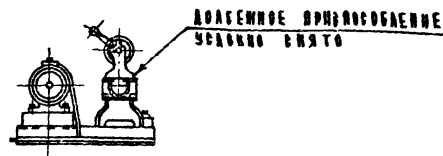
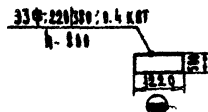
## Техническая характеристика

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

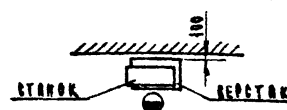
## Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



## Примечания:

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

Токарный станок по дереву с дооснащением 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 дооснащенного 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 ее. 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 дооснащенной площадки, мм	60
9. Ход площадки поперечной, мм	100
10. Ход площадки продольной, мм	120
11. Размеры заготовки для долбления, мм:	
высота минимальная	20
ширина максимальная	100
12. Наибольшая глубина долбления, мм	50
13. Различные размеры, мм:	
длина	1220
ширина	500
высота	475
14. Масса, кг	22

Изготовитель: Кировский завод «Физприбор»

1975 г. в аббон. механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

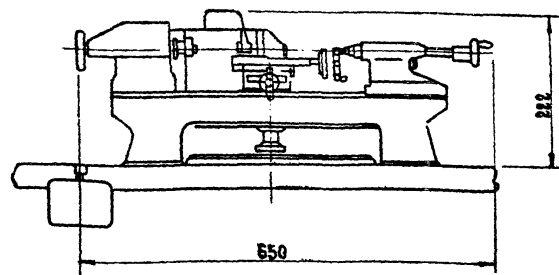
Станок токарный по дереву с дооснащением ТСА-120.

28-0-2

Ч II

С-3

## Общий вид



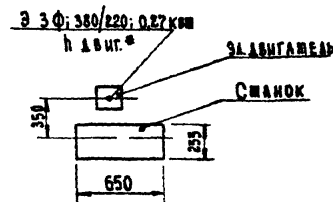
## Требования к установке:

1. Станок устанавливается на столе.
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, планшайбы с поводком, водручника и регулировочного инструмента)

## 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	282
7. Масса, кг	25

Изготовитель: Минский часовой завод

### МОНТАЖНАЯ СХЕМА

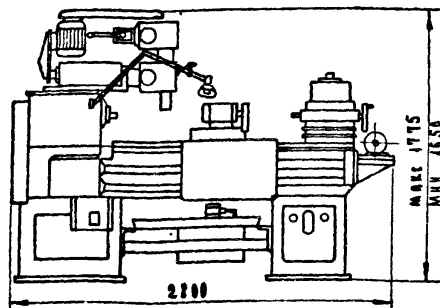
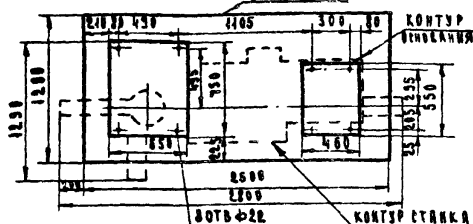


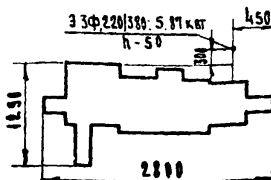
СХЕМА УСТАНОВКИ СТАНКА НА ФУНДАМЕНТ



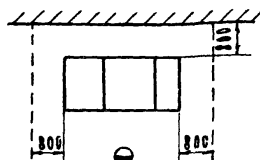
### ПРИМЕЧАНИЕ

СТАНОК УСТАНОВЛЕН НА ФУНДАМЕНТ И  
КРЕПИТСЯ К ФУНДАМЕНТНЫМ БОЯМ И М 20.

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



### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- |                                                                                     |             |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| 3. Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого на станочной, 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 - 0.65 |
| 10. Разрезание резью:                                                               |             |
| метрическая, шаг в мм                                                               | 0.5 - 18    |
| дюймовая, число ниток 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 долыка, мм                                                        | 100         |
| 18. Пределы числа двойных ходов долыка в мин                                        | 7 - 58      |
| 19. Наибольший диаметр шифовального круга для наружного и внутреннего шифования, мм | 150         |
| 20. Число оборотов шифовального круга, об/мин                                       | 5350; 3560; |
| 21. Наибольший диаметр абразивного круга, мм                                        | 150         |
| 22. Число оборотов абразивного круга, об/мин                                        | 2830        |
| 23. Потребляемая мощность, кВт                                                      | 5.87        |
| в напряжении, в                                                                     | 220/380     |
| род тока, ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ                                                     |             |
| 24. Электродвигатель главного привода, тип                                          | АОД-32-4    |
| мощность, кВт                                                                       | 3           |
| 25. Электродвигатель сверально-фрезерного агрегата, тип                             | АОД-21-4    |
| мощность, кВт                                                                       | 1.1         |
| 26. Электродвигатель шифовального приспособления, тип                               | АОД-11-2    |
| мощность, кВт                                                                       | 0.8         |
| 27. Электродвигатель заточного приспособления, тип                                  | АОД-11-2    |
| мощность, кВт                                                                       | 0.8         |
| 28. Электродвигатель насоса ПА-20, мощность, кВт                                    | 0.12        |
| 29. Габаритные размеры, мм:                                                         |             |
| длина                                                                               | 2800        |
| ширина                                                                              | 1230        |
| высота                                                                              | 1650 ÷ 1775 |
| 30. Масса, кг                                                                       | 2050        |
| Изготовитель: Новосибирский станкостроительный завод                                |             |

ГЛУБИНА ЗАЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТА 500 мм

(если это необходимо). Приспособление для наружного и внутреннего шифования монтируется на столе суппорта, заточное приспособление на торце станины. Привод токарно-фрезерного и сверлильно-фрезерного агрегатов осуществляется от отдельных электродвигателей, также, как шифовального и заточного приспособлений. Столик может быть использован в передвижных и стационарных мастерских.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: НОВОСИБИРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

1975

АЛБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

СТАНОК ТОКАРНЫЙ  
КОМБИНИРОВАННЫЙ 1А95

28-0-2

4 II

6-5

[illegible]

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.

Основные узлы станка: шпиндельная бабка, коробка подач, фартук, суппорт, моторная установка, механизм управления фиксационной 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 сто-

КОПУР СТАНКА

ОУНАМЕНТ

ГОТБ Ø22

1190

170

460

685

760

40

260

R625

R735

С

А

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

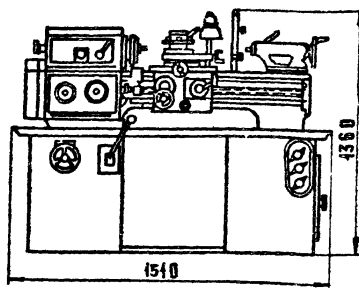
Пневмоборудование служит для создания воздушной подушки, облегчающей перемещение задних бабки по станине и предотвращающей износ направляющих.

1. Расстояние между центрами, мм:	710; 1000; 1400
2. Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм	215
3. Пределы числа оборотов шпинделя, об/мин	12,5-1600
4. Пределы подач продольных, мм/об	0,05-2,6
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 1 мм	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 А	2505 2795 3195 3795
ширина	4190
высота	1500
14. Масса, кг	2835 3005 3225 3685

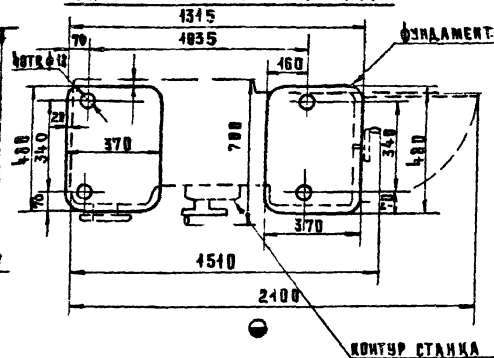
Изготовитель: Московский станкостроительный завод "Красный пролетарий"



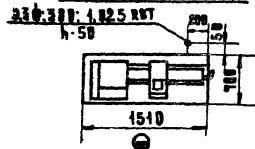
# Общий вид



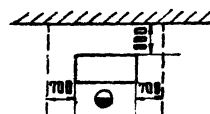
# Схема установки станка



# Монтажная схема



# Условное обозначение



# Требования к установке:

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

Универсальный токарно-винторезный станок повышенной точности модель 1ПБ4 предназначен для выполнения различных токарных работ, выполняемых в цапрах, центрах и самоцентрирующем патроне, для нарезания метрических, дюймовых и модульных резьб. На станке может выполняться наружная обточка, расточка, сверление и др. операции. Станок состоит из следующих основных узлов: станины, тумбы, редуктора, передней бабки, гитары, коробки подач, фартука, суппорта, задней бабки, системы охлаждения и электрооборудования. Станина устанавливается и закрепляется на тумбе станка, имеет две призматические

# Техническая характеристика

1	Высота центров, мм	135
2	Наибольшее расстояние между центрами, мм	500
3	Наибольший диаметр обрабатываемых изделий, мм	
	прутка в патроне	25
	прутка в дагре	16
	над суппортом	145
	над станиной	250
4	Нарезаемые резьбы:	
	метрическая, шаг в мм	0,25-3,5
	дюймовая, число ниток на 1"	7-80
5	Диаметр отверстия шпинделя, мм	0,25-175
6	Количество скоростей шпинделя	26,6
7	Пределы числа оборотов шпинделя (при прямом и обратном вращении), об/мин	14
8	Количество продольных подач суппорта при постоянной настройке гитары	33,5-3000
9	Электродвигатель привода	24
	мощность, кВт	
	число оборотов, об/мин	17
10	Электродвигатель насоса охлаждения:	4500
	мощность, кВт	
	число оборотов, об/мин	0,425
11	Напряжение, В	3000
12	Род тока	500
13	Рабочие размеры, мм:	
	длина	1510
	ширина	700
	высота	1360
14	Масса, кг	1360
	изготовитель: Одесский опытно-механический завод	560

кие направляющие для суппорта, плоскость и призму для задней бабки. Слева к тумбе прикреплен маховик управления скоростями редуктора и рукоятка управления вращением электродвигателя. В правой части тумбы размещена основная электроаппаратура, а на ее передней стенке вынесены выключатели для подключения станка в сеть, для включения местного освещения и электронасоса. Между электрощитом и редуктором расположен бак охлаждения с электронасосом. В верхней части тумбы приварено 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

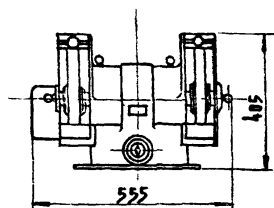
Станок универсальный токарно-винторезный повышенной точности 1ПБ41

28-0-2

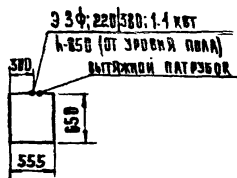
4 II

С-7

# Общий вид



# Монтажная схема



101

# 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	30
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: АрзНИНКОЕ промышленное объединение „Кристалл“

## Требования к монтажу и установке:

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

Станок предназначен для выполнения различных полировальных работ.

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

индивидуального электродвигателя, закрепленного на задней стенке станины, через клиноременную передачу.

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

Внутри станины имеется канал для отсоса пыли.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

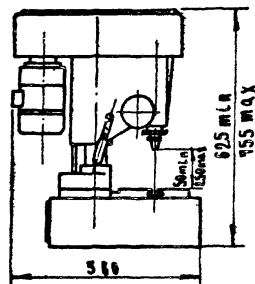
Станок полировальный Ш-42М

28-0-2

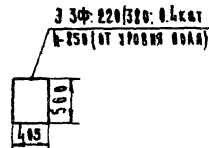
4 II

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 сверляющей 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 чисел оборотов шпинделя, об/мин 1000 ÷ 2000                    |                       |
| 8. Число скоростей                                                       | 7                     |
| 9. Электродвигатель шпинделя:                                            |                       |
| мощность, кВт                                                            | 0,4                   |
| 10. Род тока                                                             | трехфазный переменный |
| 11. Напряжение, В                                                        | 220/380               |
| 12. Габаритные размеры, мм:                                              |                       |
| длина                                                                    | 560                   |
| ширина                                                                   | 405                   |
| высота                                                                   | 755                   |
| 13. Масса, кг                                                            | 80                    |

Изготовитель: 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.

Абсолют механического  
оборудования предприятия  
бытового обслуживания.

Станок настольно-сверляльный 2Н-106П

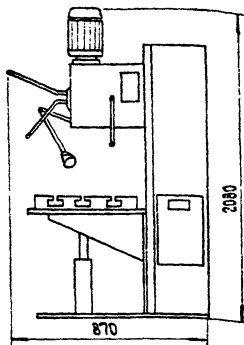
28-0-2

4 II

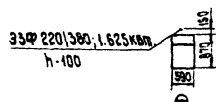
в-9

1975

## Общий вид



## Монтажная схема

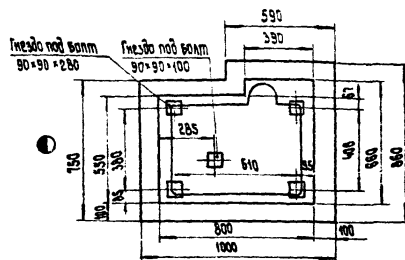


### Требование к установке.

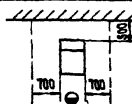
Станок устанавливается на фундамент. Глубина заделки фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 300 мм.

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 подачей шпинделя. При нарезании резьбы обеспечивается автоматическое реверсирование шпинделя на заданной глубине. На станке можно производить обработку

## Схема установки станка на фундамент.



## Условное обозначение



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

## Техническая характеристика

1. Наибольший диаметр сверления, мм	18
2. Наибольшее допустимое усилие подачи, кгс	560
3. Наибольший крутящий момент на шпинделе, кгс.см	880
4. Размер конуса шпинделя	Морзе № 2
5. Наибольший ход шпинделя, мм	150
6. Наибольший ход 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 подачи, мм/об	0.1÷0.56
15. Мощность электродвигателей, кВт	
главного движения	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: Мелодечненский  
станкостроительный завод.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

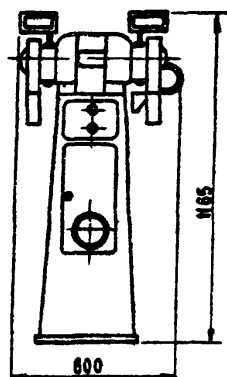
Станок универсальный вертикально-сверильный 2Н11Б

28-0-2

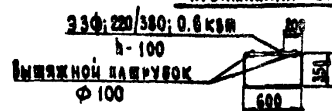
4 II

С-10

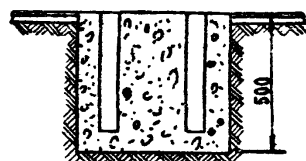
# Общий вид.



Монтажная схема

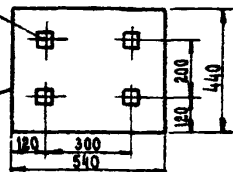


# Схема установки станка на фундаменте



гнездо под вал  
100 × 100 × 400

фундамент



Условное обозначение



## 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.

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

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

заусенцев, фасок); шлифовку деталей абразивной лентой; полировку деталей.

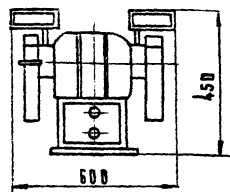
Станок состоит из головки, станины, кругов, защитных кожухов, защитного экрана, поворотного столика и подручника. Головка является основной частью станка и представляет собой двухскоростной электродвигатель, вал которого является шпинделем станка.

## Техническая характеристика

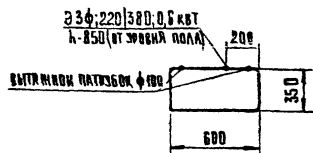
1. Количество кругов 2
2. Высота центров шлифовальных кругов от пола, мм 1000
3. Расстояние между шлифовальными кругами, мм 390
4. Окружная скорость, м/сек. 22/11
5. Электродвигатель: тип АВ31-4-2, мощность, кВт 0.6/0.45, род тока трехфазный переменный, напряжение, В 220/380
6. Количество обрабатываемого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

Изготовитель: Мукачевский станкостроительный завод им. Кирова

# ВНЕШНИЙ ВИД



# МОНТАЖНАЯ СХЕМА



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Количество крылов	2
2. Высота центров шифовальных крылов от пола, мм	1000
3. Расстояние между шифовальными крылами, мм	300
4. Окружная скорость, м/сек	22/11
5. Электродвигатель:	
тип	АБ 54-4-2
мощность, кВт	0.6/1.45
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
6. Количество отсасываемого воздуха из каждого кожуха, м³/час	200
7. Рабочие размеры, мм:	
длина	600
ширина	350
высота	450
8. Масса, кг	70

Изготовитель: Мухомевский станкостроительный завод им. Мухомова

# ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

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

# ПРИМЕЧАНИЕ.

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

# ПРИМЕЧАНИЕ

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Станок точильно-шифовальный 3Б631 А

28-0-2

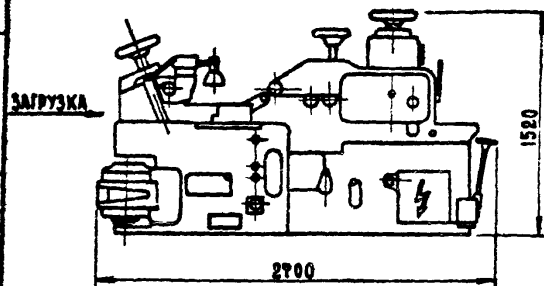
4 II

С-12

# ОБЩИЙ ВИД

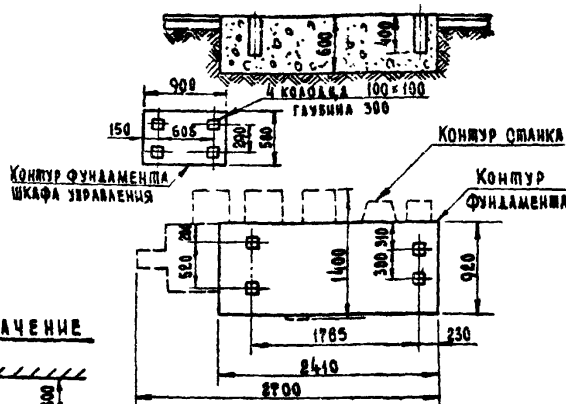
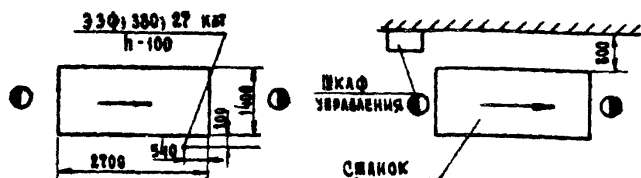
# СХЕМА УСТАНОВКИ МАШИНЫ НА ФУНДАМЕНТ

106



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



## 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 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.

## ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

1. Станок и электрощит 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 декоративные работы изделий толщиной до 55 мм без последующей обработки.

Станок состоит из станины, привода подачи, механизма подачи, верхнего прижима, нижнего горизонтального ножевого вала, среднего бокового ро-

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

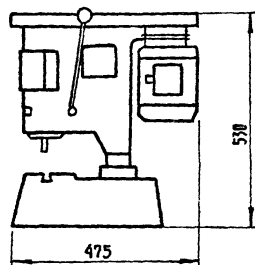
Станок четырехсторонний строгальный С-26-2.

28-0-2

ч II

С-13

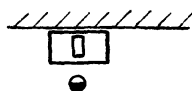
# Общий вид



# Монтажная схема



# Условные обозначение



# Техническая характеристика

107

1. Наибольший диаметр сверления, мм 3
2. Расстояние от оси шпинделя до квадратки, мм 100
3. Рабочая поверхность стола, мм  
длина 170  
ширина 125
4. Наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола, мм 120
5. Наибольшее вертикальное перемещение 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 АДА 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 столе 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. Табуретка сверления устанавливается микрометрическим винтом, служащим упором шпинделя. Стол прямоугольной формы с Т-образным пазом.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

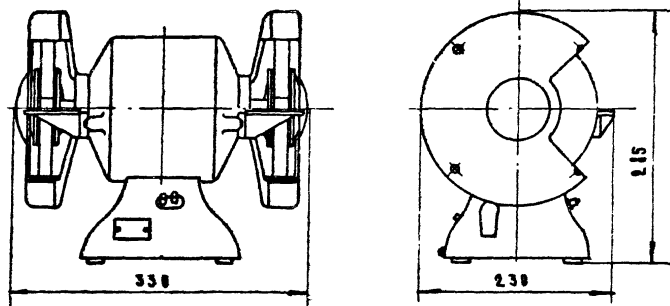
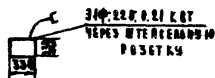
Станок настольный, вертикально-сверляльный повышенной точности С155

28-0-2

Ч II

С-И



Общий видМонтажная схема

Примечание  
Электроочистка устанавливается на столе.

Электроочистка предназначена для заточки слесарно-монтажных, столярных и плотничных инструментов.

Электроочистка состоит из электродвигателя защитного назначения, абразивных кругов и основания

Техническая характеристика

1. Продолжительность работы, мин не более 10
2. Диаметр абразивных кругов, мм 175
3. Скорость вращения абразивного круга,  $\text{об/мин}$  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

1975

В альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

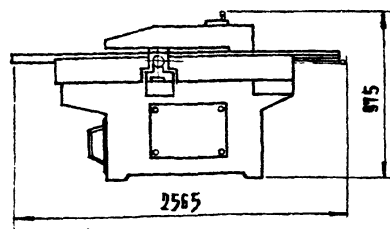
Электроочистка №39701

28-0-2

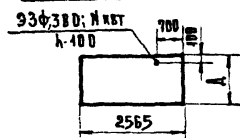
Ч II

С-15

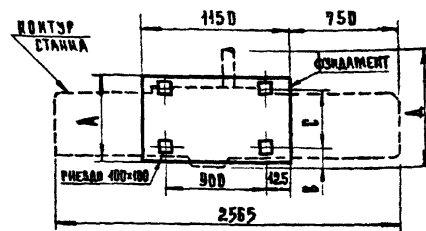
# Общий вид



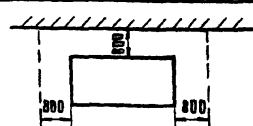
## Монтажная схема



# 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, "Н"	2,8; 3,0	5,5; 4,5
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: Казанский 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 столов состоит из переднего и заднего столов. Передний стол перемеща-

ется в вертикальном направлении. Задний стол закреплен неподвижно.

Защитное устройство предохраняет 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.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

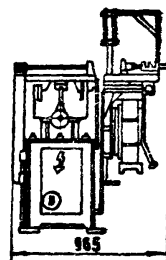
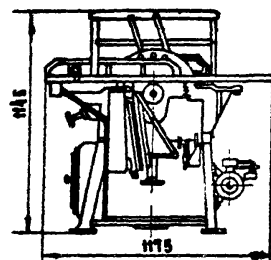
Станки фуровальные с разной подачей СФ-4; СФ-6.

28-0-2

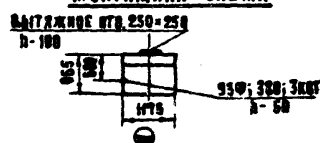
4 II

С-16

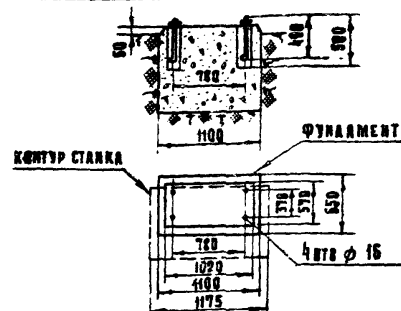
# Общий вид



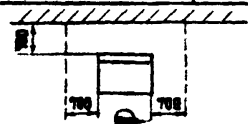
МОНТАЖНАЯ СХЕМА



# СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ СТАНКА К ФУНДАМЕНТУ



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



## ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

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

менее 700 мм.

2. При установке станка патрубок отсоса подсос-  
двигать к вытяжной магистрали.

Комбинированный деревообрабатывающий станок предназ-  
начен для различных деревообрабатывающих операций в сто-  
лярных мастерских. Станок выполняет следующие рабо-  
ты: пиловку продольную, строжку-фуговку, долбление  
гнезд. Станок состоит из левой и правой стоек, ста-  
нута между собой двумя стяжками, на одной из ко-  
торых крепится электродвигатель с тормозным устрой-  
ством, внутри другой встроены электрощит. Между стойка-  
ми установлен отсос. На щите отсоса имеется фланец для  
присоединения отсасывающей магистрали. Стойка соеди-  
няется с рамой, к которой крепятся две подушки стола фу-  
ганка. Задняя приемная подушка закреплена неподвиж-  
но и является базой для установки по высоте кромок но-  
жей. Передняя подушка стола может подниматься и опу-  
скается на необходимую глубину резания. На раме  
смонтирован ножовой вал, в переднюю часть которого

вставляется инструмент (циркулярная пила с валком,  
сверло или сверляльный патрон) в боковой стороне ра-  
мы на специальных направляющих крепится планка,  
которая может перемещаться по ним вверх и вниз. К  
планке крепится сверляльно-долбежный суппорт и рас-  
клинивающий нож (для расклинивания разрезанной час-  
ти заготовок). Суппорт имеет стол, на котором крепится  
узел ручного зажимного устройства. Стол может пере-  
мещаться в двух взаимоперпендикулярных плоскостях  
при помощи рычагов. Установка станка произ-  
водится при помощи кнопок станции. Для быстрой  
установки станка при сверлении и долблении в бру-  
ске на одном столе циркулярной пилы устанавливается вы-  
ключатель аварийного останова станка.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Ширина строгания, мм	280
2. Диаметр ножового вала, мм	163
3. Число ножей ножового вала, шт	2
4. Число оборотов ножового вала, об/мин.	~4000
5. Диаметр пилы (наибольший), мм	300
6. Высота роспила (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. Масса кг	435

Изготовитель: БЕЛЕБЕВСКИЙ ЗАВОД  
деревообрабатывающих станков.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Станок деревообрабатывающий комбинированный  
КАС-3

28-0-2

ц II

С-17