

# 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 ШВЕННЫХ И ТРИКО-  
                  ТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ.
- Часть II**    ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА ОБУВИ.  
                  ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕМОНТА СЛОЖНОЙ БЫТОВОЙ ТЕХНИКИ. РЕМОНТ РАДИО И  
                  ТЕЛЕАППАРАТУРЫ. РЕМОНТ ЧАСОВ, КИНО-ФОТОАППАРАТУРЫ И ОПТИКИ.  
                  ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ФОТОГРАФИЙ И ФОТОЛАБОРАТОРИЙ.  
                  ОБОРУДОВАНИЕ ПАРИКМАХЕРСКОЙ.  
                  ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ. СТАНКИ.
- Часть III**    ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И СХЕМЫ ВКЛЮЧЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ.

#### ЧАСТЬ I

РАЗРАБОТАН  
ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ

Согласован Госгражданстроем  
9 июня 1975 г.  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ИНСТИТУТОМ  
ПРИКАЗ № 69 ОТ 11 ИЮНЯ 1975 Г.

# С О Д Е Р Ж А Н И Е

|  | СТР.   | Л И С Т.   |
|--|--------|------------|
| 1 Пояснительная записка  | 3      |            |
| 2 Основные правила монтажа и установки   | 4      |            |
| 3 Сводная таблица оборудования.  | 5-13   | СТ-1-СТ-9  |
| 4 Оборудование прачечных-химчисток.  | 14-77  | ПХ-1-ПХ-56 |
| 5 Оборудование для индивидуального<br>пошива и ремонта швейных и<br>трикотажных изделий. | 78-100 | ШТ-1-ШТ-23 |

Б. Я. О. А.  
И. О. А. И. О. А.  
И. О. А. И. О. А.

И. О. А. И. О. А.  
И. О. А. И. О. А.  
И. О. А. И. О. А.

И. О. А. И. О. А.  
И. О. А. И. О. А.  
И. О. А. И. О. А.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

С О Д Е Р Ж А Н И Е

28-0-2

41

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

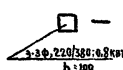
Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания является справочным материалом для организаций, проектирующих предприятия бытового обслуживания, а также занимающихся монтажом и эксплуатацией оборудования.

В альбом включено оборудование прачечных, химчисток, оборудование для ремонта обуви, оборудование аптеки по ремонту и изготовлению швейных и трикотажных изделий, оборудование для ремонта сложной бытовой техники, оборудование парикмахерской, оборудование фотоплатеи и фотолaborатории, станки.

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

В альбоме приняты следующие условные обозначения

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



1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Пояснительная записка

28-0-2

41

ТОРГОВО-  
СЫРОВО-  
ПРОМЫСЛ.  
КОМПЛЕКС  
Г. МОСКВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
УЧЕТ И  
КОНТРОЛЬ  
СТ. НАЗНАЧ.  
СТ. НАЗНАЧ.  
СТ. НАЗНАЧ.

ВЫПУСК  
АБОНЕНТА  
КОПИРОВА

## ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА МОНТАЖА И УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ

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

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

Все механизмы и машины, приводимые в действие электрической энергией, а также металлические конструкции несущие на себе электроустановки,

подлежат обязательному заземлению (занулению) в соответствии с действующими правилами.

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

1. Хлорированные углеводороды могут храниться только в специальной таре
2. В помещении, где установлены машины для химчистки, отопление газовыми и электроприборами, а также применение открытого огня строго запрещается
3. Вентиляцию помещения производить отсасыванием воздуха из самой низкой точки, т.к. пары хлористых растворителей тяжелее воздуха.

ОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

НАЧ. ТЕХ. СЛУЖБЫ  
КАНАЛ ПРОЕКТА  
СТ. ИНЖЕНЕР

ИВАНОВ  
ИГОРЬ НИКОЛАЕВИЧ  
ГОРБАТОВА

1975

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Основные правила монтажа  
и установки оборудования

28-0-2

41



|      |   |                              |        |    |      |
|------|---|------------------------------|--------|----|------|
| 1975 | Альбом механического<br>оборудования предприятий<br>бытового обслуживания | Сводная таблица оборудования | 28-0-2 | 41 | СТ-1 |
|------|---|------------------------------|--------|----|------|

|             |           |  |
|-------------|-----------|--|
| MAN TELATA  | 601K01    |  |
| MANX BROKEN | 17201     |  |
| CI. UNHEMED | 7076AT00A |  |

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

28-0-2

41

CT-2

[illegible]

CT-3

| Наименование<br>оборудования                                       | Тип,<br>модель   | Изготовитель  | Стр. | Лист  | Примечание |
|--|------------------|---|------|-------|------------|
| Оборудование прачечных - химчисток                                 |                  |   |      |       |            |
| Пресс для глажения корпусов<br>мужских сорочек „Жигули“            | ПГК-3            | Куйбышевский Ленинский<br>завод   | 57   | ПХ-36 |            |
| Пресс для глажения воротников и<br>манжет мужских сорочек „Жигули“ | ПГМ-1            | То же   | 58   | ПХ-37 |            |
| Пресс для глажения рукавов<br>мужских сорочек „Жигули“             | ПГР-2            | То же   | 59   | ПХ-38 |            |
| Складыватель мужских сорочек                                       | ПК-22            | г Воронеж МВД   | 60   | ПХ-39 |            |
| Стол гладильно-отпарочный  | ГОС-1            | Вологодский текстильно-<br>механический завод                           | 61   | ПХ-40 |            |
| Пресс с набором отделочных<br>головок                              | ПО-398<br>ПО-399 | Горьковский завод<br>Аегмаш   | 62   | ПХ-41 |            |
| Манекен для обработки брюк   | МБ-401           | То же   | 63   | ПХ-42 |            |
| Манекен универсальный  | ПВМГ-1           | То же   | 64   | ПХ-43 |            |
| Пресс для глажения<br>окатов рукавов                               | ПОР-Г-05         | То же   | 65   | ПХ-44 |            |
| Пресс гладильный электромеханический                               | ПЭМ-08М          | Харьковский эксперименталь-<br>ный завод нестандартного<br>оборудования | 66   | ПХ-45 |            |
| Установка вакуумная  | ВВ-1             | Швенченбургский<br>чугуннолитейный завод                                | 67   | ПХ-46 |            |
| Парогенератор  | ПГ-15/6          | Скопинский завод технополи-<br>ческого оборудования                     | 68   | ПХ-47 |            |
| Аппарат для метки белья<br>и одежды                                | СБ-2             | Ульяновский приборостро-<br>ительный завод                              | 69   | ПХ-48 |            |

|      |   |                              |        |    |      |
|------|---|------------------------------|--------|----|------|
| 1975 | ААББВМ МЕХАНИЧЕСКОГО<br>ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ<br>БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ | Сводная таблица оборудования | 28-0-2 | 41 | СТ-5 |
|------|---|------------------------------|--------|----|------|

| НАИМЕНОВАНИЕ<br>ОБОРУДОВАНИЯ   | ТИП,<br>МОДЕЛЬ | ИЗГОТОВИТЕЛЬ                                  | СТР. | ЛИСТ | ПРИМЕЧАНИЕ |
|--|----------------|---|------|------|------------|
| ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПОШИВА<br>И РЕМОНТА ШВЕЙНЫХ И ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ |                |   |      |      |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 25 А           | ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ<br>ЗАВОД ИМ. КАЛИНИНА | 78   | ШТ-1 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 26             |   |      |      |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 27             | ТО ЖЕ   | 81   | ШТ-4 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 28             | ТО ЖЕ   | 78   | ШТ-1 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 43             | ТО ЖЕ   | 78   | ШТ-1 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 51             | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 74             | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 76 А           | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 376            | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 476            | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 576            | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 676            | ТО ЖЕ   | 79   | ШТ-2 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 776            | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 876            | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 976            | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 1076           | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 1376           | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 1476           | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ТРИКОТАЖА   | 1676           | ТО ЖЕ   | 80   | ШТ-3 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 51 А           | ТО ЖЕ   | 78   | ШТ-1 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 75 А           | ТО ЖЕ   | 78   | ШТ-1 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 76 А           | ТО ЖЕ   | 78   | ШТ-1 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 27 Б           | ТО ЖЕ   | 81   | ШТ-4 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 53             | ТО ЖЕ   | 81   | ШТ-4 |            |
| ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ  | 59 А           | ТО ЖЕ   | 81   | ШТ-4 |            |

1975

АЛБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ

28-0-2

41

СТ-6

ТОРГОВО-  
ПРОМЫСЛЕН-  
НО-СТРОИТЕЛЬ-  
СКОЕ ПРЕДПРИ-  
ЯТИЕ  
ОБЩЕСТВЕННОГО  
ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ  
ГОРОДСКОГО  
КОМПЛЕКСА  
УПРАВЛЕНИЯ  
ПО ГОРОДСКОМУ  
ХОЗЯЙСТВУ  
ГОРОДА МОСКВЫ

| Наименование<br>оборудования   | Тип,<br>модель | Изготовитель                                 | Стр. | А инст | Примечание |
|--|----------------|--|------|--------|------------|
| Оборудование для индивидуального пошива<br>и ремонта швейных и трикотажных изделий |                |  |      |        |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 68-1           | Подольский механический<br>завод им. Каганна | 81   | ШТ-4   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 95             | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 48             | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 63             | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 65             | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 85             | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 202            | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 237            | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 252 М          | То же  | 82   | ШТ-5   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 203 А          | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 203-2          | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 203-3          | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Швейная машина   | 225            | То же  | 87   | ШТ-10  |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 203-4          | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 212            | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 214            | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Швейная машина для верхней одежды  | 215            | То же  | 83   | ШТ-6   |            |
| Кеттельная машина  | КБТ-44         | То же  | 84   | ШТ-7   |            |
| Швейная машина   | 97             | Оршанский завод "Аегмаш"                     | 85   | ШТ-8   |            |
| Швейная машина   | 97 Б           | То же  | 85   | ШТ-8   |            |
| Швейная машина   | 297            | То же  | 85   | ШТ-8   |            |
| Швейная машина   | 597 М          | То же  | 85   | ШТ-8   |            |
| Швейная машина   | 697            | То же  | 85   | ШТ-8   |            |
| Швейная машина   | 797            | То же  | 85   | ШТ-8   |            |
| Швейная машина   | 1097           | То же  | 85   | ШТ-8   |            |

1975

## АЛБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

## СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ОБОРУДОВАНИЯ

28-0-2

41

CT-7

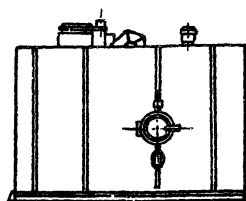
|      |  |                              |        |    |      |
|------|--|------------------------------|--------|----|------|
| 1975 | АЛБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО<br>ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ<br>БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ | Сводная таблица оборудования | 28-0-2 | 41 | СТ-8 |
|------|--|------------------------------|--------|----|------|



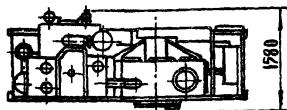
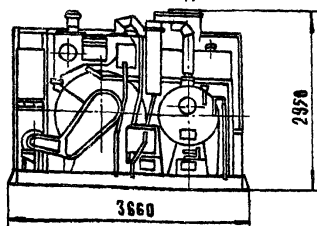
[illegible]

CT-9

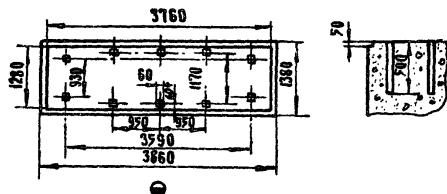
# Общий вид



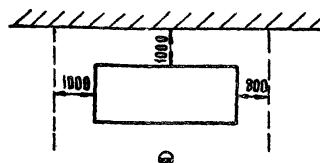
## Вид сзади



## Схема установки машины на фундамент



## Условное обозначение



## Требования к монтажу и установке:

1. Машина устанавливается на фундамент и крепится 10 фундаментными болтами М10×250.
2. Отвод воды водоотделителя запрещается подсоединять в общую канализацию.

## Техническая характеристика

14

|   |                |
|---|----------------|
| 1. Единовременная загрузка, кг                      | 30             |
| Слегкий ассортимент (пальто, юбки, халаты), кг      | 24-26          |
| Средний ассортимент (муж. костюмы), кг              | 22             |
| Втяжелый ассортимент (пальто, вати изделия), кг     | 15             |
| 2. Модуль ванны, кг (одежды)<br>А (раствора)        | 0.019          |
| 3. Модуль объемный барабана, м³/кг                  | 2              |
| 4. Количество программ автоматического управления   | 37.5           |
| 5. Продолжительность цикла чистки, мин              | 42             |
| а) I программа                                      | 42             |
| б) II программа                                     | 42             |
| в) III программа                                    | 37.5           |
| г) IV программа                                     | 42             |
| д) V программа                                      | 950            |
| 6. Количество растворителя, заанвасмого в машину, л | 34             |
| 7. Скорость вращения барабана при мойке, об/мин     | 340            |
| 8. Скорость вращения барабана при отжиме, об/мин    | 9              |
| 9. Емкости, л                                       |                |
| бака чистого растворителя                           | 385            |
| бака полуочищенного растворителя                    | 200            |
| бака резервного                                     | 200            |
| 10. Давление пара для трихлорэтилена, кгс/см²       | 3.5-4          |
| 11. Давление пара для перхлорэтилена, кгс/см²       | 3.5-6          |
| 12. Давление воды, кгс/см²                          | 2.5-3          |
| 13. Давление сжатого воздуха, кгс/см²               | 3.5-6          |
| 14. Расход на 1 кг обрабатываемой одежды            |                |
| растворителя, г                                     | не более 135   |
| пара, кг  | не более 2.3   |
| воды, л   | не более 133.0 |
| электроэнергии, кВт·ч/кг                            | не более 0.12  |

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

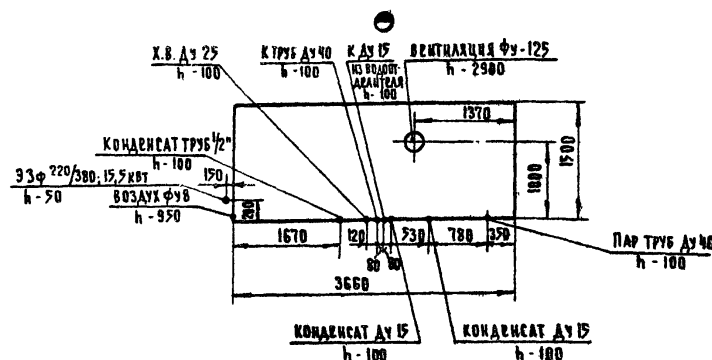
Машина автоматизированная для химической чистки  
одежды и спецодежды „Чайка“ КХ-012 (лист 1)

28-0-2

41

ПХ-1  
лист 1

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА (продолжение)

15

- |                                       |                       |
|---------------------------------------|-----------------------|
| 15. Установленная мощность, кВт       | 15.9                  |
| 16. Род тока                          | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 17. Напряжение, в                     | 220/380               |
| 18. Диаметр внутреннего барабана, мм  | 1200                  |
| 19. Глубина внутреннего барабана, мм  | 500                   |
| 20. Высота загрузочного люка, мм      | 1150                  |
| 21. Санимая площадь, м <sup>2</sup>   | 9.5                   |
| 22. Габаритные размеры, мм:           |                       |
| длина                                 | 3660                  |
| ширина                                | 1580                  |
| высота                                | 2950                  |
| 23. Масса машины без растворителя, кг | 4300                  |

Изготовитель: ЗМНЕСКИЙ машиностроительным завод

Машина автоматизированная КХ-012 предназначена для химической чистки хлористыми растворителями (трихлорэтаном и перхлорэтаном) одежды различной степени загрязнения и спецодежды, имеющей жировые и минерально-масляные загрязнения с различными включениями неорганического характера. Машина позволяет также проводить пропитку обрабатываемых изделий специальными составами для придания тканям определенных свойств (водоотталкивания, противопожарные и др.).

Машина состоит из следующих основных частей: барабана для чистки, установки рекуперационной, дистиллятора, фильтра, привода, сборника грязи, электрического шкафа, теплообменника дистиллятора, бака автоматик, баков, водотделителя, адсорбера. Машина представляет собой агрегат шкафового типа с автономной автоматизацией основных технологических процессов хим. чистки. Машина осуществляет следующие технологические операции: чистку, отжим, сушку и проветривание одежды, а также фильтрацию, дистилляцию и адсорбцию растворителя. Рекуперационная установка предназначена для сушки одежды нагретым воздухом и улавливания паров растворителя, испаряемого из одежды в процессе сушки. Дистиллятор служит для дистилляции загрязненного растворителя. Нагрев и испарение растворителя производится с помощью паровых

камер, расположенных в нижней части корпуса дистиллятора. Фильтр предназначен для осветления растворителя, использованного в ходе чистки. Позволяет интенсифицировать процесс чистки, улучшить качество обработки, бесшумно отсасывать паровую дистилляцию. Сборник грязи предназначен для сбора грязи из дистиллятора и выгрузки из нее остатка растворителя. Теплообменник дистиллятора предназначен для конденсации паров растворителя и воды, поступающих из дистиллятора в сборник грязи, и охлаждения конденсата. Охлаждаем является вода. Система баков машины включает три бака: бак чистого растворителя, бак полусухого растворителя и бак резервный. Водотделитель предназначен для отделения воды от растворителя, поступающей в водотделитель из теплообменника при дистилляции и рекуперации во время сушки одежды. Регулятор уровня предназначен для контроля верхнего уровня растворителя в барабане.

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

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина автоматизированная для химической чистки  
одежды и спецодежды „Чанка“ КХ-012 (лист 2)

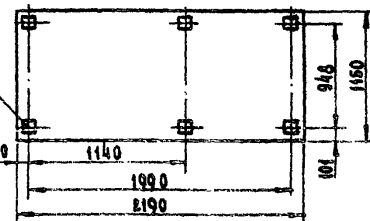
28-0-2

41

ИХ-1  
ЛИСТ 2

1975

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.



### ПРИМЕЧАНИЯ

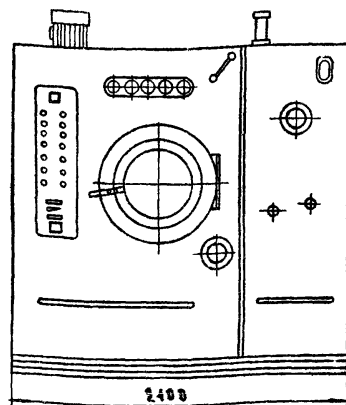
1. Машина находится в стадии опытно-  
ного производства, возможны из-  
менения.

2. Описание см. лист ВХ-4.

|   |                       |
|---|-----------------------|
| 1. Единовременная загрузка по среднему ассортименту (мужские костюмы), кг | 18                    |
| 2. Продолжительность цикла чистки, мин.                                   |                       |
| при однованном способе  | 30,0                  |
| при двухванном способе  | 36,0                  |
| при трехванном способе  | 56,5                  |
| 3. Модуль объемный, $\text{м}^3/\text{кг}$                                | 21,0                  |
| 4. Модуль жидкостной, л/кг.од.  | $3,5 \div 7,5$        |
| 5. Давление воды, $\text{кгс}/\text{см}^2$                                | $2,5 \div 3,0$        |
| 6. Давление ожатого воздуха, $\text{кгс}/\text{см}^2$                     | $5,5 \div 6,0$        |
| 7. Удельный расход растворителя, г/кг                                     | 120                   |
| 8. Установленная суммарная мощность, кВт                                  | 36,2                  |
| в том числе электродвигателей, кВт  | 7,2                   |
| нагревательных элементов, кВт   | 29,0                  |
| 9. Напряжение, В  | 220/380               |
| 10. Вид тока  | трехфазный переменный |
| 11. Расход электроэнергии, кВт/час.                                       | 15,8                  |
| 12. Расход воды, л/час  | 18,6                  |
| 13. Расход флуоресцентного порошка, г/кг                                  | 12,0                  |
| 14. Габаритные размеры, мм:   |                       |
| длина   | 2100                  |
| ширина  | 1240                  |
| высота  | 2300                  |
| 15. Масса, кг   | 1950                  |

Изготовитель: Змиевский  
машиностроительный завод

Общий вид



Вид сзади

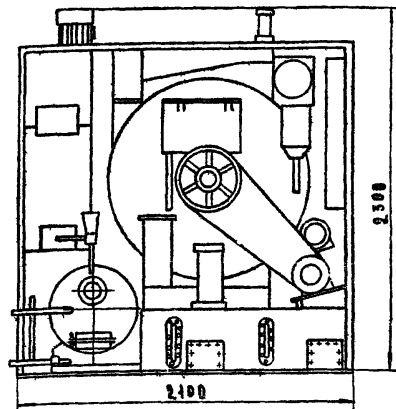
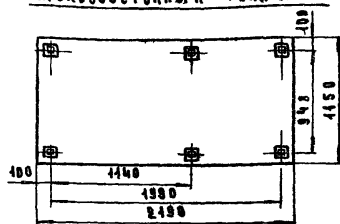
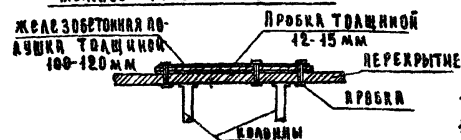


Схема установки машины на железобетонный фундамент



Вариант установки машины на междуэтажном перекрытии



Требования к монтажу:  
Машина устанавливается на железобетонный фундамент и крепится 6<sup>ю</sup> фундаметными болтами М16х200. Глубина фундамента 300-500 мм

## Техническая характеристика

1. Единовременная загрузка (сухой одежды) кг 18
2. Применяемая рабочая жидкость для обезжиривания:
  - перхлорэтилен 4д. вес 1.62
  - трихлорэтилен 4д. вес 1.47
3. Число оборотов барабана, <sup>об</sup>/мин
  - при чистке 32
  - при отжиме 420
4. Рабочие емкости баков, л:
  - бак №1 140
  - бак №2 160
  - бак №3 160
  - бак №4 166
5. Емкость фильтра, л: 75
6. Емкость джетационного бака, л 148
7. Емкость трубопровода, л 140
8. Производительность фильтра, л/мин 100-130
9. Расход на одну загрузку одежды (18кг)
  - перхлорэтилена, г 700-800
  - фильтровального порошка, г 200
  - воды, л 150
  - пара, кг 10-12
  - сжатого воздуха, л 52
  - закрепощивающ. квт 4.3
10. Давление воды, атм 5-6
11. Давление пара, атм 4-6
12. Давление воздуха, атм 5, 8
13. Потребляемая мощность, квт
  - моторного за двигателя 4,4
  - отжимного за двигателя 2,2
  - за двигателя лампы 1,4
  - за двигателя вентилятора 2,2

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина для химической чистки одежды  
МХЧД-18 / лист 1/

28-0-2

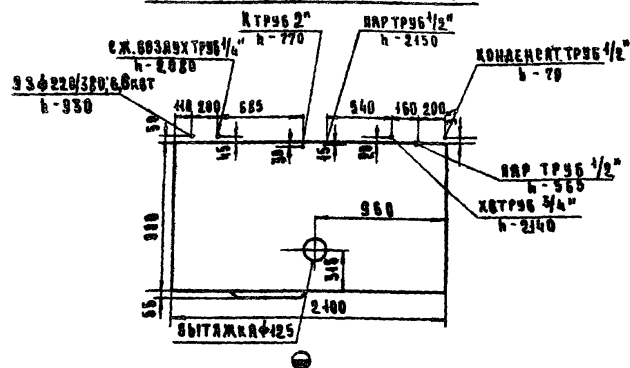
4I

ПХ-5  
лист 1

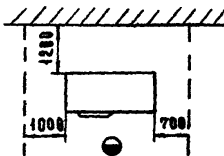
ИНТЕХ. УСТАВ  
У. А. ИЖ. ПРЕД. 1975  
СТ. ИЖ. ПРЕД.  
ТОРГОВАЯ

ТОРГОВО-  
БУДОВА  
ЗАКЛ. И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
МОСКВА

## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 14 Напряжение, В                           | 380                   |
| 15 Род тока                                | трехфазный переменный |
| 16 Габаритные размеры барабана, мм:        |                       |
| Диаметр                                    | 970                   |
| Ширина                                     | 540                   |
| 17 Габаритные размеры машины, мм:          |                       |
| Длина                                      | 2400                  |
| Ширина                                     | 1240                  |
| Высота без активатора                      | 2300                  |
| Высота с активатором                       | 2800                  |
| 18 Масса агрегата без растворителя, кг     | 1846                  |
| 19 Масса агрегата с растворителем, кг      | 2860                  |
| Изготовитель: Ленинградский северный завод |                       |

## ПРИМЕЧАНИЕ:

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

Машина химической чистки одежды ручным и автоматическим управлением предназначена для чистки хлористыми растворителями верхней одежды. На машине можно производить пропитку и обработку одежды различными веществами для придания водоотталкивающих свойств и неемкаемости. Машина состоит из следующих основных узлов и агрегатов: корпуса машины, мощного барабана, системы баков помпы, цедильного бака, фильтра, воздушного блока, дистанционного резервуара, конденсатора, водоотсасывающего бочка, активатора, программного механизма. Мощный барабан предназначен для обезжиривания одежды в среде растворителя с последующим отжимом и сушкой. Бак I используется в качестве переходного бака. Бак II используется для алкерегирующей или пропитывающей жидкости. Бак III для чистого растворителя. Бак IV для растворителя, предназначенного для операции промывки после мойки. Помпа служит для перекачки жидкости в различные емкости машины в процессе чистки одежды, а также для обеспечения непрерывной циркуляции растворителя во время работы машины. Во избежание засорения магистрали в растворителе, идущей от барабана, посторонними механическими предметами, установлен цедильный бачок.

Фильтр служит для вылавливания частиц в магистраль растворителя. Воздушный блок состоит из вентилятора, воздушного фильтра, паронагревателя, дувальверизатора, радиатора, пневмо-механизма. Дистанционный резервуар служит для регенерации растворителя. Активатор предназначен для улавливания перхорстна из паровоздушной смеси при помощи активированного угля. Программный механизм предназначен для обработки временных программ и выдачи команды на исполнительные механизмы и аппараты машины по программам, которые задаются программными картами. Загрузка и выгрузка одежды производится с лицевой стороны машины через загрузочный люк в барабан. Одежда моется в растворителе при вращении барабана со скоростью 32 об/мин. Растворитель по окончании мойки откачивается из кожуха барабана, и он начинает работать как центрифуга со скоростью 4200 об/мин, при этом происходит процесс отжима. Затем производится сушка потоком теплого воздуха, который прогоняется вентилятором через барабан.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

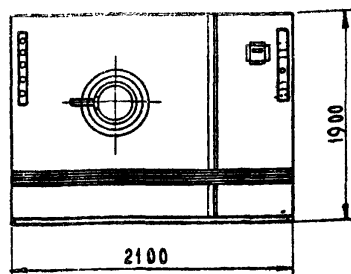
Машина для химической чистки одежды  
МХЧ-18 / лист 2 /

28-0-2

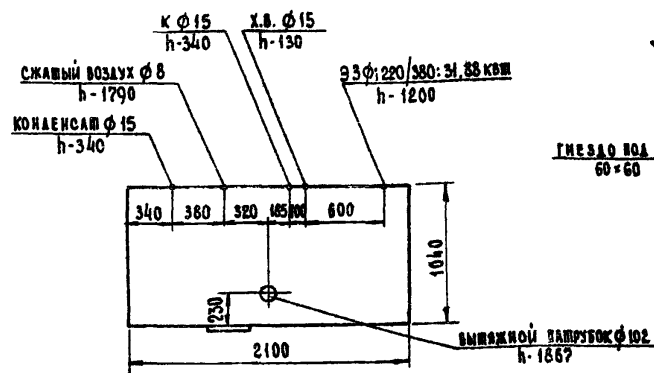
4I

ПХ-3  
лист 2

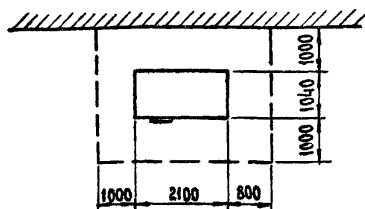
## Общий вид.



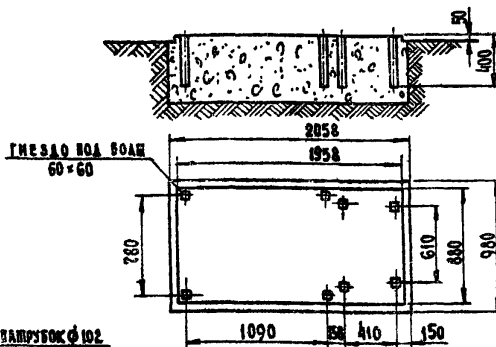
## Монтажная схема.



## Условное обозначение



## Схема установки машины на фундаменте.



## Техническая характеристика.

|  |       |
|--|-------|
| 1. Одновременная загрузка по среднему ассортименту (мужские костюмы), кг   | 9     |
| 2. Производительность максимальная, кг/час (без учета загрузки и выгрузки) |       |
| при однованном способе   | 19,3  |
| при двухванном способе   | 16,9  |
| 3. Продолжительность цикла чистки, мин                                     |       |
| при однованном способе   | 28,0  |
| при двухванном способе   | 32,0  |
| 4. Модуль объемный, дм <sup>3</sup> /кг                                    | 20,0  |
| 5. Модуль жидкостной, л/кг одежды  | 3÷5   |
| 6. Давление воды, кгс/см <sup>2</sup>                                      | 2,5÷3 |
| 7. Давление сжатого воздуха, кгс/см <sup>2</sup>                           | 5,5÷6 |
| 8. Удельный расход растворителя, г/кг од.                                  | 120   |
| 9. Удельный расход воды, л/кг одежды                                       | 27    |
| 10. Общий объем растворителя, л  | 320   |
| 11. Объем баков:   |       |
| бак № 1, л   | 110   |
| бак № 2, л   | 90    |
| бак № 3, л   | 110   |
| 12. Установленная мощность, кВт  | 31,38 |
| в том числе электродвигателей, кВт   | 5,0   |
| нагревательных элементов, кВт  | 26,88 |
| 13. Расход электроэнергии за цикл, кВт/час.                                | 4,5÷6 |
| 14. Габаритные размеры, мм:  |       |
| длина  | 2100  |
| ширина   | 1040  |
| высота   | 1900  |
| 15. Масса, кг  | 1350  |

Изготовитель: Зиневский  
машиностроительный завод.

## Требования к монтажу и установке:

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

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Машина автоматизированная для химической чистки одежды на электрообогреве КХ-010

28-0-2

ЧІ

ЛХ-4  
лист 1

Машина автоматизированная для химической чистки одежды перхлорэтиленом на электрообогреве предназначена для химической чистки одежды широкого ассортимента в ателье химчистки, комбинатах бытового обслуживания, гостиницах. Конструкция машины предусматривает возможность установки ее в передвижных мастерских химической чистки.

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

В системе управления машиной предусмотрена возможность проведения отдельных операций технологического цикла при помощи переключателя роли работы, расположенного на панели управления.

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

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

Внутренний барабан предназначен для размещения в нем одежды.

Привод барабана предназначен для вращения внутреннего барабана.

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

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

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

Бак № 3 предназначен для хранения рабочего растворителя. Дистиллятор предназначен для дистилляции отработанного, загрязненного растворителя.

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

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

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

Фильтр предназначен для осветления растворителя, использованного в ходе чистки.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Машины автоматизированные для химической чистки одежды на электрообогреве.

28-0-2

41

ПХ-4  
Лист 2

НАЧ. МЕХ. ОТД. БЫКОВ  
СА. ИЖ. ПРАК. ИГОЛЬНИКОВА  
СМ. ИЖ. ПРАК. ГОРБАЧОВА

ТОРГОВО-  
БЫТОВОЕ  
ЗДАНИЕ И  
КУРСОВЫЕ  
КОМПЛЕКСЫ  
Г. МОСКВА



- |  |  |        |
|--|--|--------|
| 1.   | ЗАГРУЗОЧНАЯ ЕМКОСТЬ БАРАБАНА, КГ                           | 5      |
| 2.   | ДИАМЕТР БАРАБАНА, ММ                                       | 817    |
| 3.   | ДЛИНА БАРАБАНА, ММ   | 360    |
| 4.   | СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ БАРАБАНА:                                |        |
|  | ПРИ СТИРКЕ, СУШКЕ И ПРОВЕТРИВАНИИ, ОБ/МИН                  | 33±1   |
|  | ПРИ ЦЕНТРИФУГИРОВАНИИ, ОБ/МИН                              | 480±10 |
| 5.   | УДЕЛЬНАЯ ЗАГРУЗОЧНАЯ ЕМКОСТЬ БАРАБАНА, ДМ <sup>3</sup> /КГ | 36-1   |
| 6.   | МОДУЛЬ МОЕЧНОЙ ВАННЫ, А/КГ                                 | 1:1    |
| 7.   | ДИАМЕТР ЗАГРУЗОЧНОГО ЛЮКА, ММ                              | 400    |
| 8.   | ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ РАБОЧЕГО ЦИКЛА:                          |        |
|  | НОРМАЛЬНЫЙ РЕЖИМ, МИН                                      | 25±1   |
|  | УСКОРЕННЫЙ РЕЖИМ, МИН                                      | 19     |
| 9.   | ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ:  |        |
|  | НОРМАЛЬНЫЙ РЕЖИМ, КГ/ЧАС                                   | 11,0   |
|  | УСКОРЕННЫЙ РЕЖИМ, КГ/ЧАС                                   | 14,5   |
| 10.  | КОЛИЧЕСТВО РАСТВОРИТЕЛЯ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ РАБОТЫ МАШИНЫ, А  | 200    |
| 11.  | ЕМКОСТЬ БАКА ДЛЯ РАСТВОРИТЕЛЯ, А                           | 200    |
| 12.  | РАСХОД РАСТВОРИТЕЛЯ (ОТ ВЕСА БЕЛЫ), %                      | 10±2   |
| 13.  | ДАВЛЕНИЕ ПАРА, КГС/СМ <sup>2</sup>                         | 4-5    |
| 14.  | РАСХОД ПАРА, КГ/ЧАС.                                       | 15     |
| 15.  | ДАВЛЕНИЕ ВОДЫ, КГС/СМ <sup>2</sup>                         | 2-3    |
| 16.  | РАСХОД ВОДЫ, А/ЧАС   | 200    |
| 17.  | ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА, КГС/СМ <sup>2</sup>                      | 4-6    |
| 18.  | РАСХОД ВОЗДУХА, М <sup>3</sup> /ЧАС.                       | 0,18   |
| 19.  | МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ: КВТ                            |        |
|  | СТИРКИ, СУШКИ И ПРОВЕТРИВАНИЯ                              | 0,6    |
|  | ЦЕНТРИФУГИРОВАНИЯ  | 2,0    |
|  | ВЕНЧАТОГО  | 1,1    |
|  | ПОМПА  | 0,8    |
| 20.  | РАСХОД ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ ЗА 1 ЦИКЛА, КВТ/ЧАС                  | 0,55   |
| 21.  | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:                                    |        |
|  | ДЛИНА  | 970    |
|  | ШИРИНА   | 1170   |
|  | ВЫСОТА   | 2070   |
| 22.  | МАССА МАШИНЫ БЕЗ РАСТВОРИТЕЛЯ, КГ.                         | 800    |
| 23.  | МАССА МАШИНЫ С РАСТВОРИТЕЛЕМ, КГ                           | 1130   |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КАЛИНИГРАДСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД. |  |        |

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

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

Работа машины „МХЧ-5“ при ручном режиме. Загрузить одежду в машину. Поставить переключатель режима работы в положение „ручное“, закрыть загрузочный люк, ручку программника поставить в начало сектора „намыв фильтра“. Нажатием на кнопку „пуск“, расположенную на лицевой обшивке, запустить машину МХЧ-5. Включается электродвигатель стирки, ручка программника поворачивается до начала сектора стирки, хлористый растворитель стекает в нижний бак и включается насос (помпа). Насос перекачивает хлористый растворитель из нижнего бака „МХЧ-5“ в фильтр дистиллятора. Из фильтра очищенный хлористый растворитель поступает по трубопроводам обратно в нижний бак. Двигатель стирки вращает барабан со скоростью 330 об/мин. Далее, при поворачивании ручки программника вручную по часовой стрелке хлористый растворитель поступает в корпус барабана „МХЧ-5“ и оттуда сливается в нижний бак. При дальнейшем повороте ручки программника хлористый растворитель заполняет нижнюю часть корпуса барабана. В это время происходит стирка одежды. В положении „слив“ хлористый растворитель из корпуса барабана через сетку фильтра сливается в нижний бак. При повороте ручки программника в сектор „отжим“ включается двигатель центрифугирования. Барабан вращается со скоростью 480 об/мин. При дальнейшем вращении ручки программника сначала отключается электродвигатель центрифугиро-

вания. Затем выключается электродвигатель насоса (помпы) и прекращается слив хлористого растворителя из корпуса барабана. После этого включается вентилятор, установленный на „МХЧ-5“. Затем открывается пароклапан, и начинается процесс сушки одежды нагреваемым в нагревателе воздухом. Нагретый воздух прогоняется через вращающийся барабан, фильтр для улавливания пыли и конденсатор. В конденсаторе пары хлористого растворителя конденсируются и стекают в водоотделитель. Из водоотделителя вода стекает в канализацию, а хлористый растворитель в нижний бак. При дальнейшем вращении ручки программника включается вентилятор активатора, воздух из помещения поступает в барабан. Происходит проветривание одежды и ее охлаждение. Часть паров хлористого растворителя конденсируется в конденсаторе, остаток вместе с воздухом через матерчатый фильтр поступает в активатор, где улавливается активированным углем. В дальнейшем программник автоматически возвращается в исходное положение.

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

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

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

#### Режим чистки

| Операции при чистке одежды                                | Время при режимах |                  |
|---|-------------------|------------------|
|   | нормальном, мин.  | ускоренном, мин. |
| Намыв фильтра   | 0,5               | 0,5              |
| Стирка одежды в хлористом растворителе                    | 7,5               | 4,0              |
| Сток растворителя из корпуса барабана и центрифугирование | 4,0               | 3,0              |
| Прокатка влажной одежды                                   | 0,5               | 0,5              |
| Предварительная сушка одежды                              | не более 7,0      | не более 6,5     |
| Сушка одежды при установленной температуре                | не менее 3,0      | не менее 2,5     |
| Проветривание   | 3,0               | 2,5              |
| Общее время   | 25 ± 1            | 19 ± 1           |

1975 Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

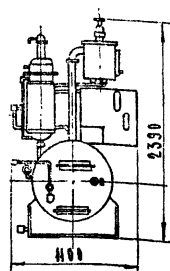
Автомат химической чистки „АХЧ-5“ (лист 2).  
Машина химической чистки „МХЧ-5“.

Типовой проект  
28-0-2

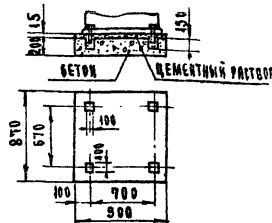
Альбом  
41

Лист 2  
ПХ-5

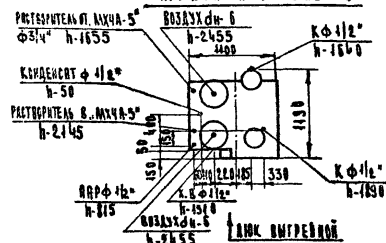
# Общий вид



## Схема установки на фундаменте



## Монтажная схема



## Примечание.

Дистиллятор устанавливается на фундамент и крепится к нему анкерными болтами  $M 12 \times 200$ .

## Техническая характеристика

|   |                   |
|---|-------------------|
| 1. Производительность дистиллятора, л/час           | 70                |
| 2. Количество фильтров, шт                          | 2                 |
| 3. Емкость бака, л                                  | 30                |
| 4. Производительность фильтра, л/час                | 4000              |
| 5. Допускаемое рабочее давление фильтра             |                   |
| минимальное, кгс/см <sup>2</sup>                    | 0,2-0,4           |
| максимальное, кгс/см <sup>2</sup>                   | 1,5               |
| 6. Марка применяемого порошка                       | Стандарт Фикс 76* |
| 7. Расход фильтровального порошка на 1 кг одежды, г | 10-15             |
| 8. Количество загрязняемого порошка, кг             | 1                 |
| 9. Емкость бака дистиллятора                        |                   |
| общая, л  | 220               |
| рабочая, л  | 150               |
| 10. Емкость бака чистого растворителя               |                   |
| общая, л  | 210               |
| рабочая, л  | 190               |
| 11. Давление пара, кгс/см <sup>2</sup>              | 4-5               |
| 12. Расход пара, кг/час                             | 120               |
| 13. Давление воды, кгс/см <sup>2</sup>              | 2-3               |
| 14. Расход воды, л/час                              | 600               |
| 15. Давление воздуха, кгс/см <sup>2</sup>           | 4-6               |
| 16. Габаритные размеры, мм:                         |                   |
| длина   | 1190              |
| ширина  | 1100              |
| высота  | 2390              |
| 17. Занимаемая площадь, м <sup>2</sup>              | 1,32              |
| 18. Масса агрегата, кг                              | 455               |
| 19. Масса агрегата с верхорезином, кг               | 1100              |

Изготовитель: Калининградский машиностроительный завод.

Бак фильтров с дистиллятором „БД-1“ предназначен для фильтрации хлористого растворителя при химической чистке одежды в машине „МХЧ-5“ и дистилляции загрязненного растворителя и состоит из двух фильтров, бака для выпаривания, конденсатора, водоподогревателя, бака и трубопроводов.

Работа дистиллятора. При чистке одежды грязь вместе с хлористым растворителем собирается в нижний бак „МХЧ-5“ через сетчатый фильтр.

В фильтре остаются крупные предметы, оказавшиеся в очинкем одежде. Из нижнего бака загрязненный хлористый растворитель перекачивается насосом в фильтр дистиллятора, где профильтровывается через пружинный фильтр, намотанный фильтрующим порошком. Очищенный хлористый растворитель поступает вновь в машину „МХЧ-5“. После чистки примерно 80-100 кг одежды необходимо очистить фильтр сапун в верхнем кубе загрязненный хлористый растворитель необходимо сейчас же перебрать, перегонку ведут до тех пор, пока не выпарится весь хлористый растворитель.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

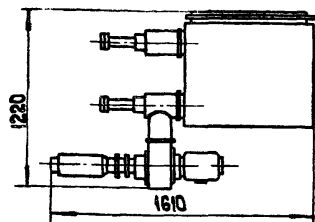
Автомат химической чистки „МХЧ-5“ (лист 3)  
Бак фильтров с дистиллятором „БД-1“

28-0-2

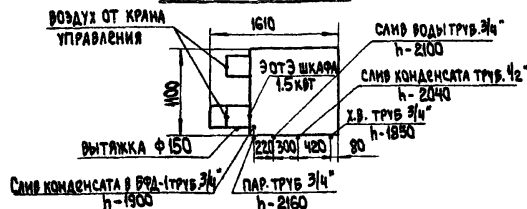
41

ПХ-5  
лист 3

# ОБЩИЙ ВИД

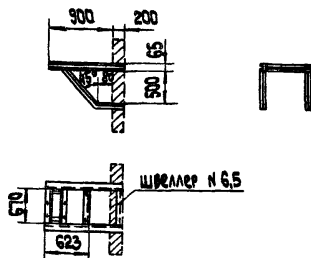


# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

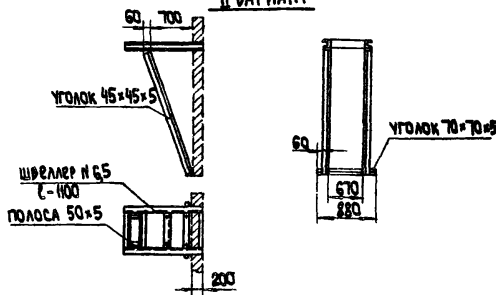


# СХЕМЫ МОНТАЖА РАМЫ ПОД АКТИВАТОР А-50

## I ВАРИАНТ



## II ВАРИАНТ



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Давление пара в паропроводе, кгс/см <sup>2</sup>        | 4-5                   |
| 2. Расход пара, кг/час                                     | 8-4                   |
| 3. Потребность пара на одну регенерацию, кг                | 56                    |
| 4. Давление воды в водопроводе, кгс/см <sup>2</sup>        | 2-3                   |
| 5. Расход воды, л/мин                                      | 22                    |
| 6. Потребность воды на одну регенерацию, л                 | 440                   |
| 7. Давление воздуха в пневмопроводе, кгс/см <sup>2</sup>   | 4-6                   |
| 8. Расход воздуха на одну регенерацию, м <sup>3</sup> /час | 0.01                  |
| 9. Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /час     | 2000                  |
| 10. Тип вентилятора  | Ц13-50 №2             |
| 11. Время регенерации, мин.                                | 30 ± 60               |
| 12. Установленная мощность, кВт                            | 1.5                   |
| 13. Напряжение, В  | 220/380               |
| 14. Род тока   | трехфазный переменный |
| 15. Габаритные размеры, мм.                                |                       |
| Длина  | 1610                  |
| Ширина   | 1100                  |
| Высота   | 1220                  |
| 16. Масса загружаемого угля, кг                            | 100                   |
| 17. Масса активатора без угля, кг                          | 200                   |
| Изготовитель: КАЛИНИНГРАДСКИЙ<br>МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  |                       |

24

# ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. Активатор с вентилятором монтируются на кронштейне, закрепленном на стене. Активатор крепится к кронштейну 4 болтами М10×40, вентилятор-4 болтами М12×40.
2. Высота крепления активатора не менее 2000 мм.
3. Кран управления активатором крепится на стене вблизи активатора и служит для подключения активатора к пневмосистеме.

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

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

4. Электрошкаф поставляется комплектно с активатором и служит для подключения к сети автомата „АХЧ-5“ и включения вентилятора активатора. Электрошкаф крепится на стене на высоте 1600 мм.

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

1975 Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

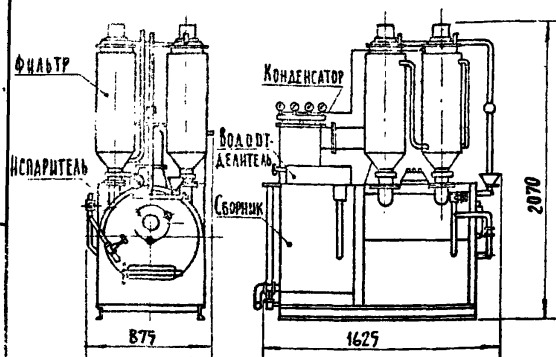
Автомат химической чистки „АХЧ-5“ (лист 4).  
Активатор „А-50“.

28-0-2

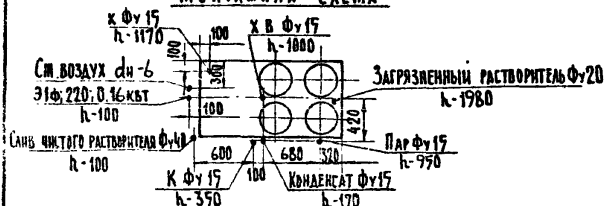
4I

ПХ-5

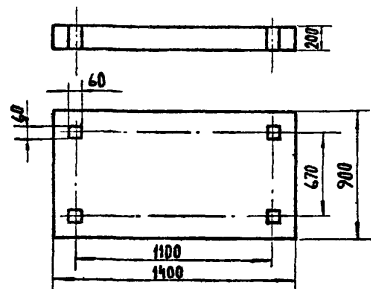
# Общий вид



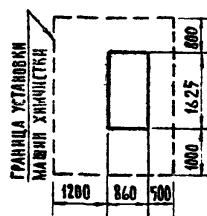
## Монтажная схема



## Схема установки машины на фундамент



## Условные обозначение.



## Техническая характеристика

25

- Производительность установки для перхлорэтилена, л/час 118  
для трихлорэтилена, л/час 119
- Максимальный объем растворителя, забираемого в дистиллятор, л 179
- Продолжительность разогрева испарителя, мин 9
- Продолжительность выпаривания острым паром растворителя из грязевого остатка (1 раз в смену) перхлорэтилена, мин 17  
трихлорэтилена, мин 12
- Продолжительность 1 цикла дистилляции (179 л растворителя включая разогрев) перхлорэтилена, мин 81  
трихлорэтилена, мин 96,6
- Емкость испарителя рабочая, л 190
- Поверхность обогрева испарителя, м<sup>2</sup> 1,3
- Поверхность охлаждения конденсатора, м<sup>2</sup> 3,6
- Температура конденсата, °C не более 27
- Емкость бака-сборника дистиллята, л 220
- Давление воздуха в сети, кг/см<sup>2</sup> 4÷6
- Давление воды в системе, кг/см<sup>2</sup> 1÷3
- Давление пара для перхлорэтилена, кг/см<sup>2</sup> 4÷7  
для трихлорэтилена, кг/см<sup>2</sup> 2÷3
- Расход воды (не более) л/час 1400
- Расход пара, кг/час для перхлорэтилена 59,2  
для трихлорэтилена 47,3
- Габаритные размеры, мм:  
длина 1625  
ширина 875  
высота 2070
- Масса, кг 560

Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

## Требования к монтажу и установке.

- Установка монтируется на фундаменте и крепится 4 фундаментными болтами М 10-170.
- Трубопроводы подвода пара, воздуха, растворителя к фильтрам должны проходить на высоте не менее 2,5 м. Остальные трубопроводы на уровне пола.
- Подвод воздуха должен быть от магистрали, имеющей влагоотделитель и маслоотделитель.

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

риителя на раме установлен сборник-емкость для 220 л чистого растворителя. Принцип действия установки основан на выделении ею двух процессов: фильтрации и дистилляции. Процесс фильтрации состоит из следующих операций: непосредственно фильтрации, сброса воронка с фильтрующими элементами, подготовки фильтра к фильтрации, брошенный в испаритель растворитель подвергается дистилляции. Для этого он доводится до кипения и выпаривается. Пары растворителя и воды поступают в конденсатор, конденсируются и перетекают в водотделитель. Здесь вода отделяется и переливается через патрубок отвода воды, а чистый растворитель сливается в сборник.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

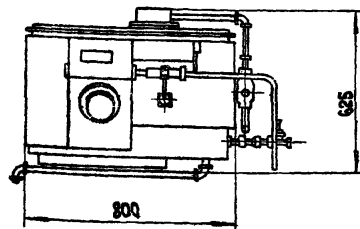
Установка фильтровально-дистилляционная КХ-409

28-0-2

4I

ПХ-6

ЕВРО-  
ТОРГОВЫЙ  
ЗДАНИЙ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПАЛЕКСОВ  
В МОСКВЕ



Technical drawing of a rectangular metal plate. The drawing includes the following labels and dimensions:

- СМ. ПОДЪЯК**: Label pointing to the top edge.
- ВЫТЯЖКА Ø125**: Label pointing to a circular feature on the left edge.
- К**: Label pointing to the left edge.
- КОМПЛЕКТ ТРИБЫ**: Label pointing to the bottom edge.
- 750**: Dimension for the top width.
- САМО РАСТВОРЕНИЕ**: Label pointing to the top edge.
- 200**: Dimension for the right height.
- 100**: Dimension for the bottom width.
- 30**: Dimension for the bottom left corner.
- 130**: Dimension for the bottom right corner.
- ПАР. ТРИБ. 42"**: Label pointing to the bottom right corner.
- Х.Б. ТРИБ. 42"**: Label pointing to the bottom right corner.

[illegible]

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

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

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

26

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

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

## Общий вид

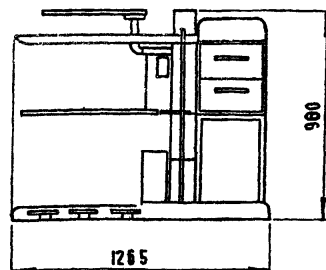
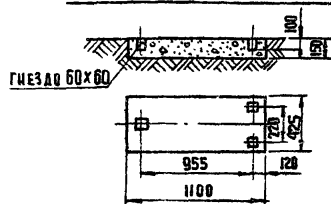
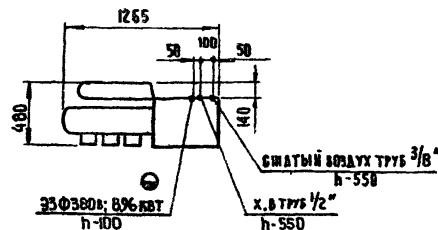


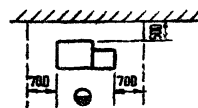
Схема крепления станка к фундаменту



## Монтажная схема



Условное обозначение



## Требования к монтажу и установке

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

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

Основные узлы машины: станция, камера распределительная, пульт управления, стол вспомогательный, стол большой, стол малый, эжектор, исток, ящик для пятивыводителей, мусоросборник, парогенератор. Станция служит для размещения и крепления узлов станка. В верхней части станции имеет-ся два выдвижных ящика для хранения пятивыводящих средств.

В корпусе станции установлен мусоросборник для сбора отходов. Камера распределительная устанавливается в нижней части станции и имеет 2 клапана: воздушный и эжектора, которые соединены с соответствующими линиями управления «воздух», «вакуум». Рабочие столы (большой и малый) служат для выведения пятен. К большому столу примыкает подставка для установки во время работы химических материалов и рабочих инструментов. Вспомогательный стол служит для укладывания свисающих частей обрабатываемой одежды. Эжектор служит для создания разрежения в рабочих столах.

## Техническая характеристика

1. Производительность, шт пятен/час 30-35
  2. Парогенератор (отпарочный аппарат)
 

|                                    |       |
|------------------------------------|-------|
| тип                                | ПАГ-2 |
| давление пара, кгс/см <sup>2</sup> | 0,5   |
| производительность, кг/час         | 4,0   |
| мощность, кВт                      | 4,96  |
  3. Компрессор:
 

|  |       |
|--|-------|
| тип                                    | СО-7А |
| производительность, м <sup>3</sup> /ча | 30    |
| давление, кгс/см <sup>2</sup>          | 4-6   |
| разрешение в рабочих столах, мм/ст     | 59    |
  4. Мощность станка, кВт 8,96
  5. Габаритные размеры, мм:
 

|        |      |
|--------|------|
| длина  | 1265 |
| ширина | 480  |
| высота | 980  |
  6. Масса (без компрессора) кг 126
- Изготовитель: Змиевский машино-строительный завод

# Общий вид

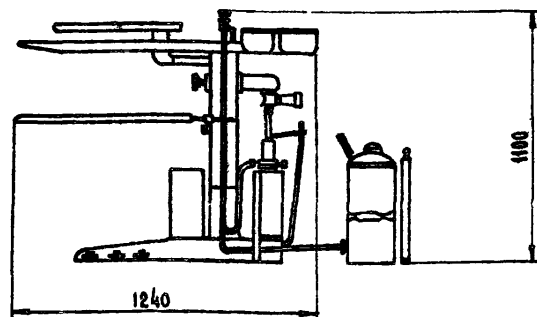
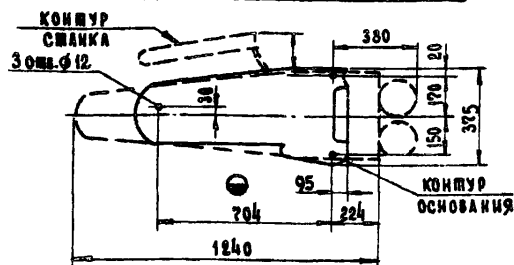


Схема крепления станка.

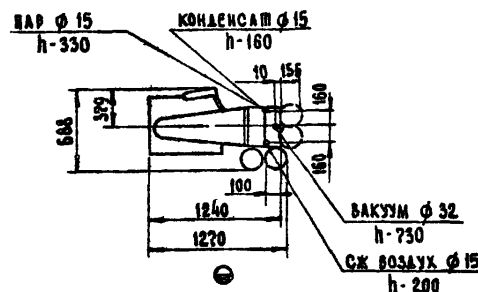


## Требования к установке:

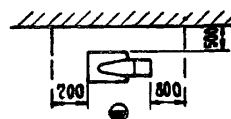
1. Воздух к станку подается от стационарной компрессорной установки.
2. Специального фундамента для установки станка не требуется.

Пяшновыводной станок предназначен для удаления пяшен с одежды. Станок позволяет производить следующие технологические операции: нанесение пяшновыводных средств на загрязненные участки одежды (пистолетом); обработку паром; отсос раствора с поверхности ткани при промывке загрязненного участка; высушивание очищенного участка ткани подогретым воздухом. Пяшновыводной станок состоит из следующих основных частей: большой рабочий стол, малый рабочий стол, станина вертикальная, станина нижняя, своя вспомогательный, камера паровоздушная с клапанами, пистолет для подачи воздуха или пара, резервуар для пяшновыводителя, автоматический контрольный клапан, бак для отходов, бак для химикатов. Рабочие столы выполнены из нержавеющей стали. Поверхности столов покрыты молочно-белым лаком, что

# Монтажная схема



Условное обозначение.



# Техническая характеристика.

|   |             |
|---|-------------|
| 1. Расход пара, м <sup>3</sup> /мин.                                    | 0.65 ± 0.72 |
| 2. Рабочее давление пара, кг/см <sup>2</sup>                            | 3 ± 5       |
| 3. Расход воздуха, м <sup>3</sup> /час                                  | 12          |
| 4. Рабочее давление воздуха, кг/см <sup>2</sup>                         | 6 ± 7       |
| 5. Температура воздуха, °C  | 30 ± 40     |
| 6. Разряжение в рабочих столах, мм рт.ст.                               | 80 ± 100    |
| 7. Длина рабочей поверхности большого стола, мм                         | 965         |
| 8. Длина рабочей поверхности малого стола, мм                           | 465         |
| 9. Регулируемая высота стола, мм  | 940 ± 120   |
| 10. Объем резервуара для усанителя, л                                   | 8           |
| 11. Габаритные размеры станка (без резервуара для пяшновыводителя), мм: |             |
| длина   | 1240        |
| ширина  | 688         |
| высота  | 1100        |
| 12. Масса, кг   | 170         |

Изготовитель: Змиевский машино-строительный завод.

облегчает обнаружение пяшен на одежде. На нижней станине установлены три педальки "воздух", "вакуум", "пар". Вспомогательный стол представляет собой раму, обтянутую тканью и расположенную под большим рабочим столом. Паровоздушная камера служит для снабжения станка сухим и влажным паром и подогретым сжатым воздухом. Одноразовый пистолет предназначен для подачи пара или воздуха. Двойной пистолет предназначен для подачи химиката и воздуха или пара. Резервуар предназначен для хранения и подачи усанителя (жидкостей, способствующих удалению водоразводимых пяшен). Бак для отходов служит для сбора химикатов и конденсата, попадающих после чистки одежды в бак из вакуумной камеры.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания,

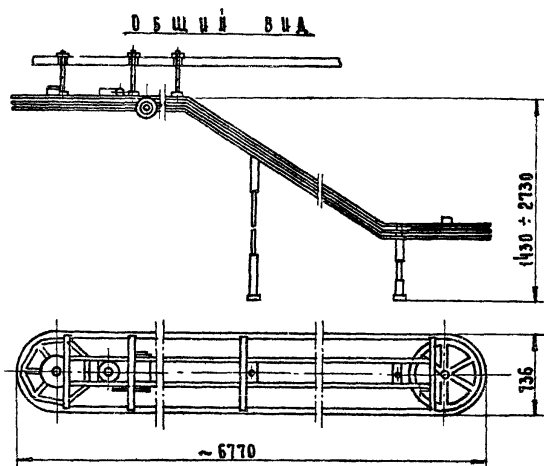
Станок пяшновыводной СП-1

28-0-2

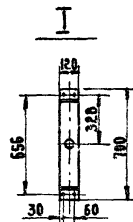
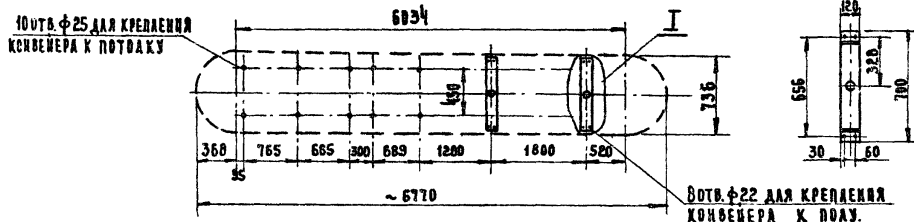
41

пх-9





### СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ УСТАНОВКИ



### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

- |   |           |
|---|-----------|
| 1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ШТ/ЧАС   | 120       |
| 2. МАКСИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗАВЕШИВАЕМЫХ<br>ОДНОВРЕМЕННО ВЕЩЕЙ, ШТ.                          | 980       |
| 3. СКОРОСТЬ ПЕСУЩЕЙ ЦЕПИ, М/МИН.  | 22        |
| 4. ПЛОЩАДЬ ПРИЕМНОГО ПУНКТА, В КОТОРОМ<br>МОНТИРУЕТСЯ КОНВЕЙЕРНАЯ УСТАНОВКА, М <sup>2</sup> | 50        |
| 5. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ТИП  | АОА-32-4  |
| МОЩНОСТЬ, КВТ.  | 1,1       |
| ЧИСЛО ОБОРОТОВ, ОБ/МИН  | 1420      |
| НАПРЯЖЕНИЕ, В   | 220/380   |
| РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ  |           |
| 6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:  |           |
| ДЛИНА   | 6770      |
| ШИРИНА  | 736       |
| ВЫСОТА  | 1430÷1730 |
| 7. МАССА, КГ.   | 280       |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЗМиевский,  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД.

Technical drawing of a shaft with the following dimensions and specifications:

- Overall length:  $\sim 6770$
- Left end diameter:  $1206$
- Left end flange diameter:  $817$
- Right end diameter:  $136$
- Material:  $3.3\Phi.220/380; 1.1\text{KBTOT ШУ}$
- Heat treatment:  $h-2700 \pm 4000$

1. АППАРАТ УПРАВЛЕНИЯ И ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ПРИ МОНТАЖЕ ПО МЕСТУ.

3. Анкерные болты для крепления конвейерной установки к якорю изготавливаются предприятием, монтирующим установку.

Автоматическая конвейерная установка предназначена для подачи верхней бажмы к месту выдачи клиентам в предприятия химической чистки. Установка представляет собой подвесной цепной конвейер, выполненный из секционной металлической рамы, изогнутой в вертикальной плоскости под углом 30°. Конвейерная установка состоит из следующих основных узлов: привода рамы, ведомого колеса, несущей цепи, автоматического и дистанционного управления.

ПРИВОД УСТАНОВЛЕН НА ОПОРНЫХ УГОЛКАХ В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ НЕСУЩЕЙ РАМЫ  
КОНВЕЙЕРНОЙ УСТАНОВКИ.

РАМА ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ СВАРНУЮ МЕТАЛЛИЧЕСКУЮ КОНСТРУКЦИЮ РАМА В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КРЕПИТСЯ К ПОТОЛКУ ПРИ ПОМОЩИ АНКЕРНЫХ БОЛТОВ, А В НИЖНЕЙ ЧАСТИ ОПИРАЕТСЯ НА ДВЕ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКИЕ ТРУБЧАТЫЕ СТОЙКИ, ПОЗВОЛЯЮЩИЕ СМОНТИРОВАТЬ УСТАНОВКУ В ПОМЕЩЕНИИ НЕЗАВИСИМО ОТ ЕГО ВЫСОТЫ.

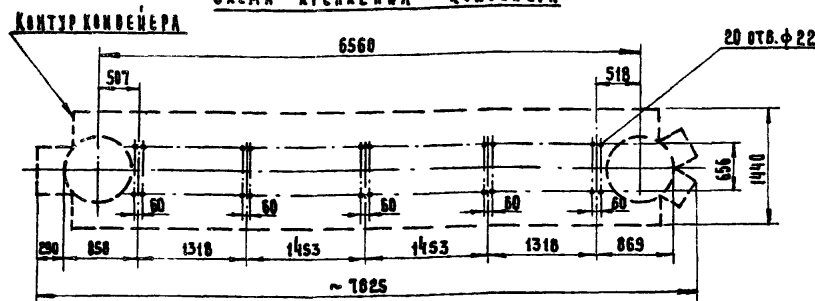
НЕСУЩАЯ ЦЕПЬ СОСТОИТ ИЗ 49 ЗВЕНЬЕВ СПЕЦИАЛЬНОЙ КОНСТРУКЦИИ. В ЗВЕНЕ ЦЕПИ ПРЕДУСМОТРЕНЫ ДЕСЯТЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ ГНЕЗД ДЛЯ ЗАВЕШИВАНИЯ ДЕСЯТИ РАД. ВЕРХНЕЙ РАДЕЖДЫ. КАЖДОЕ ЗВЕНО ИМЕЕТ СВОЙ ПОРЯДКОВЫЙ НОМЕР, НАНЕСЕННЫЙ В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ЗВЕНА.

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

б) МЕСТНОЕ - КНОПКАМИ С ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ. ОБА СПОСОБА УПРАВЛЕНИЯ РАБОТАЮТ НЕЗАВИСИМО ДРУГ ОТ ДРУГА.



# СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ КОНВЕЙЕРА



## ПРИМЕЧАНИЕ

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

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

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

Люлька представляет собой 4 поперечную металло-челюстную конструкцию решетчатого типа, изготовленную из прутка. Для предохранения от произвольного качания люльки внизу соединены между

собой планками. Каждая люлька имеет свой порядковый номер. Рама разборная и состоит из 3 секций: секция левая, средняя и правая.

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

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

Оба способа управления работают независимо друг от друга.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ВЫДАЧ/ЧАС 100
2. КОЛИЧЕСТВО ЛЮЛЕЙ, ШТ. 25
3. КОЛИЧЕСТВО СОРОЧЕК ОДНОВРЕМЕННО УПАКОВЫВАЕМЫХ В ЛЮЛКУ, ШТ. 160
4. ОБЩАЯ ЕМКОСТЬ КОНВЕЙЕРА, СОРОЧЕК 4000
5. КОЛИЧЕСТВО ОБСЛУЖИВАЮЩЕГО ПЕРСОНАЛА, ЧЕЛОВЕК/СМЕНУ 2
6. КОЛИЧЕСТВО ЗВЕНЬЕВ НЕСУЩЕЙ ЦЕПИ, ШТ. 50
7. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ТИП А0Л2-21-4  
МОЩНОСТЬ, КВТ 1,1  
ЧИСЛО ОБОРОТОВ, ОБ/МИН. 1420  
НАПРЯЖЕНИЕ, В 220/380  
РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. СКОРОСТЬ НЕСУЩЕЙ ЦЕПИ, М/МИН 22
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ЛЮЛКИ, ММ:  
ДЛИНА 549  
ШИРИНА 420  
ВЫСОТА 1840
10. ПЛОЩАДЬ, ЗАНИМАЕМАЯ КОНВЕЙЕРОМ, М<sup>2</sup> 12
11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КОНВЕЙЕРА, ММ:  
ДЛИНА ~ 1825  
ШИРИНА ~ 1440  
ВЫСОТА ~ 2300
12. МАССА, КГ 600

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЗМНЕВСКИЙ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД.

НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА  
ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА  
СТ. ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТОР  
ТОРГОВАЯ  
ОБЩЕСТВЕННАЯ  
КОМПАНИЯ  
С. МОСКВА

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ  
КОМПАНИЯ  
С. МОСКВА

1975

АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

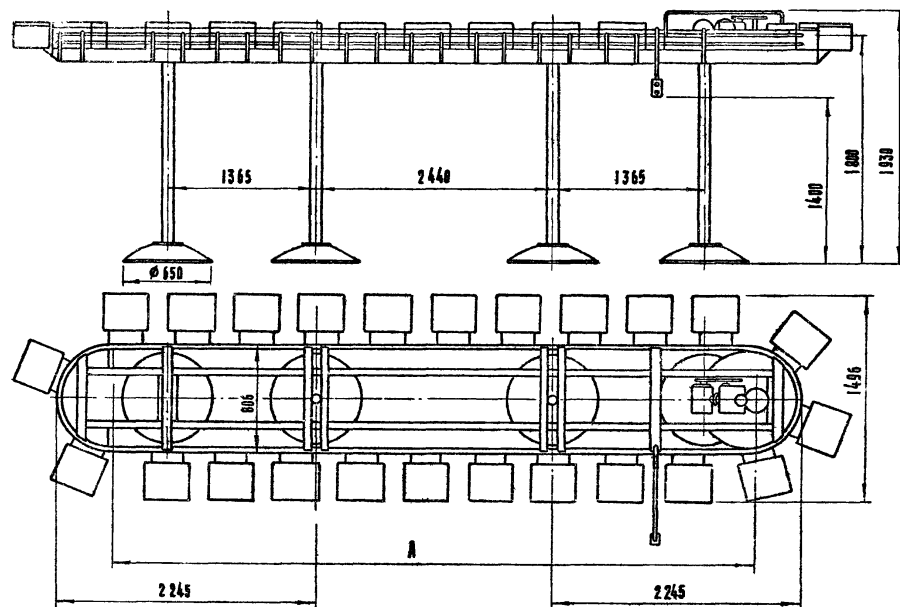
АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ УСТАНОВКА  
ЛЮЛЕЧНАЯ АКУ-1А (Лист 2).

28-0-2

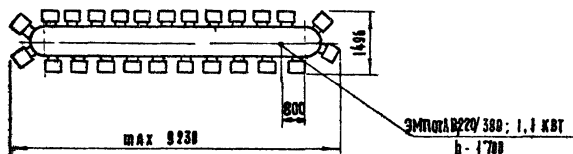
41

ПХ-11  
ЛИСТ 2

## ОБЩИЙ ВЗГЛЯД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. СКОРОСТЬ ЦЕПИ, М/МИН 20
2. ШАГ ЦЕПИ, ММ 305
3. ДИАМЕТР ЗВЕЗДОЧКИ, ММ 796
4. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:  
ТИП АД А2-21-4  
МОЩНОСТЬ, КВТ 1,1  
РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ  
НАПРЯЖЕНИЕ, В 220/380
5. ГАБАРИТЫ АЮЛКИ, ММ:  
ДЛИНА 345  
ШИРИНА 415  
ВЫСОТА 315
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КОНВЕЙЕРА, ММ:  
ДЛИНА (С 2 ПРОМЕЖ. СЕКЦИЯМИ) 9230  
ШИРИНА 1496  
ВЫСОТА 1930

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИЕВСКИЙ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ  
ЗАВОД ПКТ И

| ИСПОЛНЕНИЕ<br>КОНВЕЙЕРА | КОЛИЧЕСТВО<br>АЮЛЕК В<br>ЦЕПИ | КОЛИЧЕСТВО<br>ПРОМЕЖ.<br>СЕКЦИЙ | А, ММ. | МАССА, КГ. |
|-------------------------|-------------------------------|---------------------------------|--------|------------|
| 152.185                 | 16                            | —                               | 3660   | 347.8      |
| - 01                    | 24                            | 1                               | 6100   | 496.8      |
| - 02                    | 32                            | 2                               | 8540   | 611.4      |

## ПРИМЕЧАНИЕ.

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

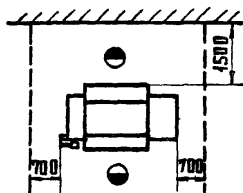
Конвейер-вешалка для хранения и транспортирования  
вещей к месту выдачи 152.185

28-0-2

4I

ПХ-12

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



Процесс плавления балье осуществляется путем сжигания прижатою валком балье относительно рощице поверхности утрга. Балье укладывается в корб для плавления. Из корба балье раскладыается на лентх поданошоро транспортера, который подает еро к утргу и валку. Для того, чтобы балье не прилипло к валку и не закручивалось на нем, предусмотрены отражаемые ленты. Во время плавления пар и лага проникает через перфорированную обечайку и обмотку валка в еро внутреннюю полость и отсасывается вентилятором. После того, как плавление окончено, валок поднимается для того, чтобы не сгорела обшивка валка.

- |     |   |                       |          |
|-----|---|-----------------------|----------|
| 1.  | ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, м <sup>3</sup> /час   | по условиям заявки    | 25       |
| 2.  | ДИАМЕТР ВАЛКА, мм                         |                       | 350      |
| 3.  | ДЛИНА ВАЛКА, мм                           |                       | 1750     |
| 4.  | ЧИСЛО ОБОРОТОВ ВАЛКА, об/мин              | I<br>II               | 27<br>27 |
| 5.  | СКОРОСТЬ РАЖИМКИ, об/мин                  | I<br>II               | 27<br>27 |
| 6.  | ОБЩАЯ ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ, кВт          |                       | 2,7      |
| 7.  | РОД ТОКА                                  | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |          |
| 8.  | НАПРЯЖЕНИЕ, В                             |                       | 220/380  |
| 9.  | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ВАЛКА, тип               |                       | T42B-6   |
|     | МОЩНОСТЬ, кВт                             |                       | 0,8/1,5  |
|     | ЧИСЛО ОБОРОТОВ, об/мин                    |                       | 700/950  |
| 10. | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ МЕХАНИЗМА ПОДЪЕМА, тип   |                       | AQA-2H4  |
|     | МОЩНОСТЬ, кВт                             |                       | 0,6      |
|     | ЧИСЛО ОБОРОТОВ, об/мин                    |                       | 1350     |
| 11. | ВЕНТИЛЯТОР:                               |                       |          |
|     | НАПР, мм вод. ст.                         |                       | 180      |
|     | ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, м <sup>3</sup> /час   |                       | 24,5     |
|     | ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, тип                     |                       | AQA-22,2 |
|     | МОЩНОСТЬ, кВт                             |                       | 0,6      |
|     | ЧИСЛО ОБОРОТОВ, об/мин                    |                       | 2800     |
| 12. | РАСХОД ПАРА, кг/час                       |                       | 16,9     |
| 13. | ДАВЛЕНИЕ ПАРА, атм (кгс/см <sup>2</sup> ) |                       | 6-8      |
| 14. | РАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:                   |                       |          |
|     | ДЛИНА                                     |                       | 2860     |
|     | ШИРИНА                                    |                       | 1570     |
|     | ВЫСОТА                                    |                       | 1390     |
| 15. | МАССА, кг                                 |                       | 1450     |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЗМНЕВСКИЙ МАШИНО-  
СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

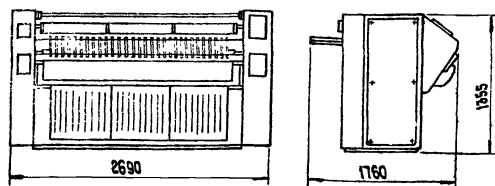
Каток сушильно-градильный вакуумный  
с паровым обогревом 2СРКП-25А

28-0-2

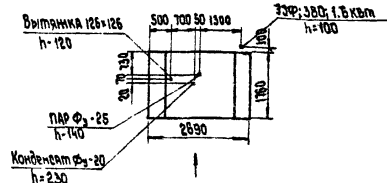
41

PX-13

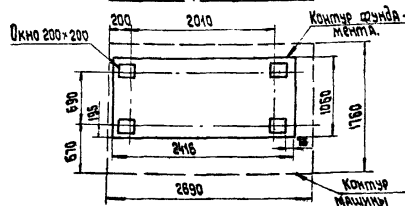
## Общий вид



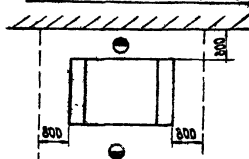
## Монтажная схема



## План фундамента



## Вариант размещения



## Техническая характеристика

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, кг/час (сухого белья)               | 25                    |
| 2. Скорость глажения, м/мин                                | 15-35                 |
| 3. Остаточная влажность белья, поступающего на глажение, % | 40±50                 |
| 4. Установленная мощность, кВт                             | 1.6                   |
| напряжение, в  | 220/380               |
| род тока   | трехфазный переменный |
| 5. Давление пара, кгс/см²                                  | 6-8                   |
| 6. Расход пара, кг/час                                     | 16.9                  |
| 7. Длина вала, мм  | 1750                  |
| 8. Габаритные размеры, мм                                  |                       |
| длина  | 1760                  |
| ширина   | 2690                  |
| высота   | 1355                  |
| 9. Масса, кг.  | 1450                  |

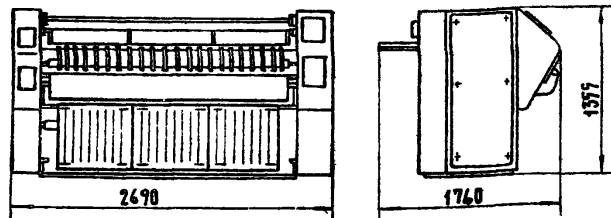
Изготовитель: Зиневский машиностроительный завод.

## Требования к монтажу и установке.

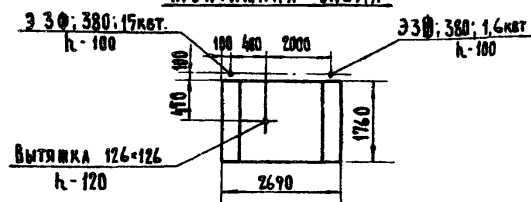
1. Каток устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М 16.
2. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от характеристики грунта.
3. Выходное отверстие вентилятора соединить с вытяжной системой.
4. Провод продувки манометра и выходной штуцер предохранительного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

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

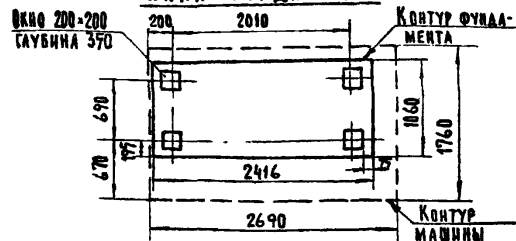
## Общий вид



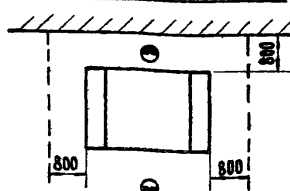
## Монтажная схема



## План фундамента



## Вариант размещения



## Техническая характеристика.

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, кг/час (сухого белья)               | 29                    |
| 2. Скорость глажения, м/мин                                | 15-3,9                |
| 3. Время разогрева лотка, мин                              | 90                    |
| 4. Остаточная влажность белья, поступающего на глажение, % | 40-90                 |
| 5. Общая установленная мощность, кВт                       | 16,6                  |
| в том числе:   |                       |
| электродвигателей, кВт                                     | 1,6                   |
| электронагревателей, кВт                                   | 19                    |
| 6. Род тока  | трехфазный переменный |
| 7. Напряжение, в   | 220/380               |
| 8. Рабочая длина вала, мм                                  | 1750                  |
| 9. Габаритные размеры, мм:                                 |                       |
| длина  | 1760                  |
| ширина   | 2690                  |
| высота   | 1357                  |
| 10. Масса, кг  | 1990                  |
| Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод           |                       |

36

## Требования к монтажу и установке:

1. Каток устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М 16.
2. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от характеристики грунта.
3. Выходное отверстие вентилятора соединить с вытяжной системой.

Каток сушильно-гладильный вакуумный предназначен для сушки и глажения прямого белья (простыней, полотенец, наволочек и пододеяльников) после стирки его и отжима без предварительной просушки с влажностью после отжима не более 70%. Каток состоит из электрического утюга, вала, лотка, двух станин и рамы. В передней части перед лотком смонтирован загрузочный бункер и подающий транспортер. В задней части катка находится приемный стол. Привод глажения, механизм подъема и система электрооборудования размещены в станинах катка и закрыты съемными щитами. Щкафы управления катком и термосигнализаторы обогрева находятся в левой станине.

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

1975

Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания

Каток сушильно-гладильный вакуумный с электрообогревом КП-408

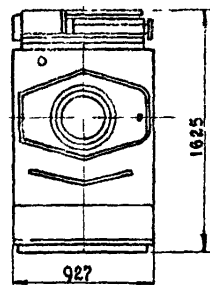
28-0-2

41

ПХ-15



Общий вид



Условное обозначение

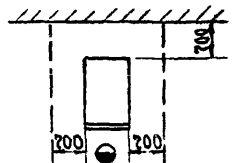
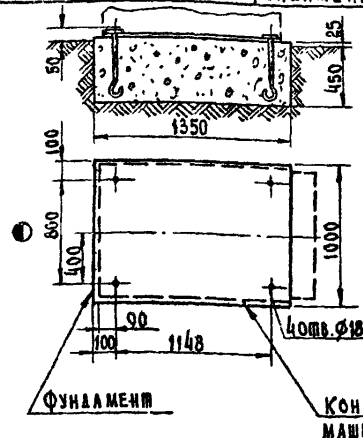
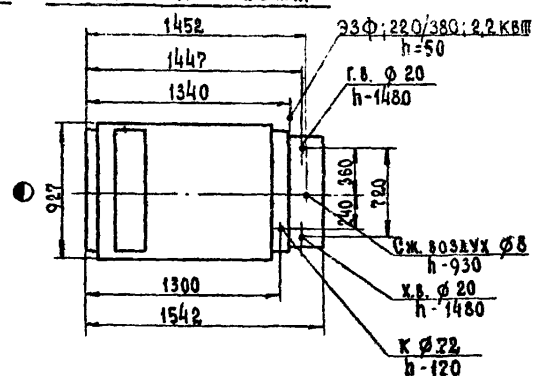


Схема крепления к фундаменту



Монтажная схема



Техническая характеристика

|   |           |
|---|-----------|
| 1. Производительность, кг/час.                                      | 17        |
| 2. Вес одновременно стираемого белья (сухого), кг                   | 18        |
| 3. Время одной стирки, мин.   | 55-69     |
| 4. Давление воды, кг/см <sup>2</sup>                                | 2,5 ± 0,5 |
| 5. Расход горячей воды на одну стирку, л                            | ~ 250     |
| 6. Температура горячей воды, °С                                     | +40 ÷ 95  |
| 7. Расход холодной воды на одну стирку, л                           | 400       |
| 8. Температура холодной воды, °С                                    | +5 ÷ +12  |
| 9. Расход электроэнергии на 1 кг сухого белья, кВт.                 | ~ 0,072   |
| 10. Давление сжатого воздуха в магистраль, кг/см <sup>2</sup>       | 4-5       |
| 11. Давление воздуха после реакционного клапана, кг/см <sup>2</sup> | 2,1-2,8   |
| 12. Расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /час.                    | 0,45      |
| 13. Электродвигатель, тип   | АОЛ-31-4  |
| мощность, кВт   | 2,2       |
| напряжение, в   | 220/380   |
| число оборотов, об./мин.  | 1420      |
| 14. Внутренний барабан  |           |
| внутренний диаметр, мм  | 775       |
| глубина, мм   | 448       |
| число оборотов при стирке, об./мин.                                 | 34        |
| число оборотов при отжиме, об./мин.                                 | 800       |
| 15. Диаметр загрузочного люка, мм                                   | 455       |
| 16. Высота загрузки, мм   | 920       |
| 17. Габаритные размеры, мм  |           |
| длина   | 927       |
| ширина  | 1542      |
| высота  | ~ 1625    |
| 18. Масса, кг   | 730       |

## Требования к монтажу и установке:

1. Слив осуществляется через шланг в трап.
2. Подвод воды к машине осуществляется по стене. Высота трубы от пола равна 1800 мм.
3. Воздух к машине подается от стационарной компрессорной установки.

4. Машина устанавливается на бетонный фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М16 × 300.

Автоматизированная стиральная машина с отжимом предназначена для стирки мужских сорочек и прямого белья из хлопчатобумажных и льняных тканей. Машина состоит из двух барабанов: наружного и внутреннего, вставленных один в другой так, что их оси совпадают, электрического привода с редуктором, командоаппарата и шкафа управления, обеспечивающего автоматизированную стирку белья. Наружный барабан подвешен к станине сверху на четырех пружинах, а снизу - на гидравлических амортизаторах. В передних стенках барабанов имеются люки для загрузки и выгрузки белья, закрываемые герметично застекленной крышкой. Вращение внутреннего барабана осуществляется электродвигателем через эластичную муфту, допускающую вибрацию и качку наружного барабана. Машина оборудована автоматической защи-

той от опасной вибрации. Привод машины состоит из дискового вариатора, установленного на валу электродвигателя, трех канноременных передач и фрикционных муфт. В нижней части машины под наружным барабаном установлен сливной клапан.

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

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

Изготовитель: Новосибирский авиационный завод.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

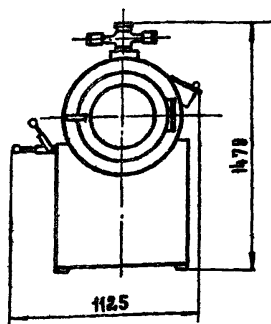
Машина стиральная автоматизированная с отжимом АСМО-18

28-0-2

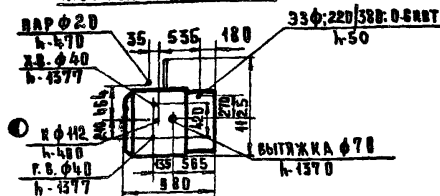
ЧІ

ПХ-16

# Общий вид



## Монтажная схема

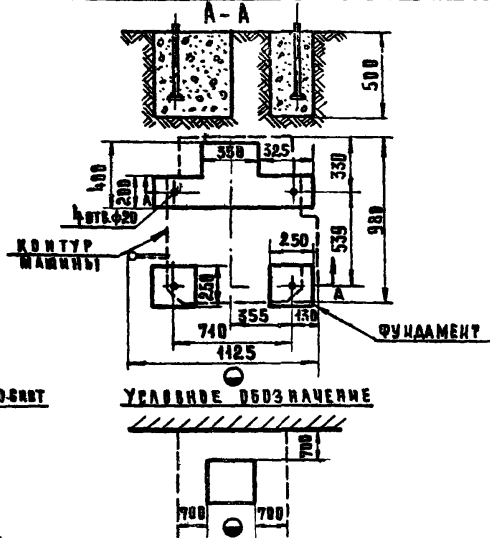


## Требования к монтажу и установке

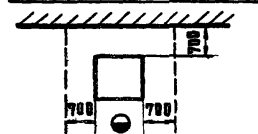
1. Подвод воды к машине осуществляется по стене. Высота трубы от пола равна 1800 мм.
2. Под машиной предусмотреть канал для слива воды.

Стиральная машина предназначена для стирки и полоскания шерстяного, шелкового, вискозного, фланелевого, хлопчатобумажного и цветного белья. Стиральная машина представляет собой два цилиндрических горизонтальных барабана, concentрично расположенных один относительно другого. Внутренний барабан с перфорированной обечайкой консольно подвешен в наружном барабане. Его опора размещена в задней стенке наружного барабана на двух шарикоподшипниках. Наружный барабан служит резервуаром для воды, а также является кожухом внутреннего барабана. Для загрузки и выгрузки белья из машины в наружном и внутреннем барабанах имеются крытые люки. Люк наружного барабана закрывается застекленной крышкой, позволяющей вести наблюдение за стиркой во

## Схема крепления машины к фундаменту



## Условные обозначения



## Техническая характеристика

|  |               |
|--|---------------|
| 1. Емкость барабана, кг (сухого белья)     | 10            |
| 2. Загрузочный модуль, дм <sup>2</sup> /кг | 16            |
| 3. Скорость вращения, об/мин               | 28-30         |
| 4. Давление пара, кгс/см <sup>2</sup>      | 2-4           |
| 5. Расход пара, кг/час                     | 164           |
| 6. Электродвигатель:                       |               |
| тип  | АВВ2-11-4 щ.2 |
| мощность, кВт                              | 0,6           |
| напряжение, В                              | 220/380       |
| 7. Внутренний барабан:                     |               |
| длина, мм                                  | 497           |
| диаметр, мм                                | 700           |
| 8. Наружный барабан:                       |               |
| длина, мм                                  | 549           |
| диаметр, мм                                | 760           |
| 9. Высота загрузки, мм                     | 685           |
| 10. Габаритные размеры, мм:                |               |
| длина                                      | 1125          |
| ширина                                     | 980           |
| высота                                     | 1470          |
| 11. Масса, кг                              | 250           |

Изготовитель: Алтустский машиностроительный завод

3. Фланец вывального патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.
4. Машина устанавливается на фундамент и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М18х250.

время работы машины. Пар для подогрева жидкости в машине вводится в наружный барабан через воздушный вентиль, укрепленный в нижней части наружного барабана. Для слива жидкости служит сливной клапан. Для контроля температуры стиральной жидкости на машине установлен термометр дистанционного типа. Стирка происходит в мыльно-содовом растворе путем ворошения белья гребнями и за счет трения белья о стенки внутреннего барабана и гребни, а также вещей друг о друга. Полоскание осуществляется в чистой воде, заливаемой в барабан машины, также, как и при стирке.

1975

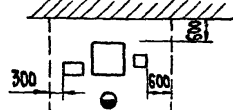
Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Стиральная машина СМ-10

28-0-2

41

ПХ-17



1. Спиральная машина, блок клапанов и пульт управления устанавливаются на фундамент.
2. Спиральную машину можно устанавливать только на первом этаже.

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

Technical drawing of a window frame assembly. The drawing shows a cross-section of the frame with various dimensions and fastener specifications. Key dimensions include a total height of 320, a frame depth of 200, and a window opening of 390 by 405. Fastener specifications include 4 screws of diameter 13 (4 отв.  $\phi 13$ ) and 6 screws of diameter 20 (6 отв.  $\phi 20$ ). Other dimensions shown are 150, 100, 278, 150, 370, 20, 60, and 265.

3. Слив из барабана осуществляется резиновым шлангом через выходной патрубок в трап.
4. Подключение машины к электросети осуществляется через автоматический выключатель АП-50-3мт.

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

|                                      |                       |
|--------------------------------------|-----------------------|
| 1. Емкость барабана, кг с.в.         | 10 ± 1/2              |
| 2. Продолжительность цикла, мин.     | 62.5 ÷ 72.5           |
| 3. Температура воды, °С              |                       |
| холодной                             | 5 ÷ 20                |
| горячей                              | 40 ÷ 95               |
| 4. Давление пара, кг/см <sup>2</sup> | 2                     |
| 5. Давление воды, кг/см <sup>2</sup> | 2-4                   |
| 6. Расход воды на 1 цикл, л          |                       |
| горячей                              | 160                   |
| холодной                             | 210                   |
| 7. Расход пара, кг/цикл              | 12-16                 |
| 8. Установочная мощность, кВт        | 3.5                   |
| род тока                             | трехфазный переменный |
| напряжение, В                        | 220/380               |
| 9. Электродвигатель стирки, тип      | АОЛ2-12-6             |
| мощность, кВт                        | 0.6                   |
| число оборотов, об/мин.              | 1000                  |
| 10. Электродвигатель отжима, тип     | АО2-32-4/2            |
| мощность, кВт                        | 23/2.9                |
| число оборотов, об/мин.              | 1450/2850             |
| 11. Остаточная влажность             | 55-60 %               |
| 12. Диаметр внутреннего барабана, мм | 697                   |
| 13. Длина внутреннего барабана, мм   | 400                   |
| 14. Диаметр загрузочного люка, мм    | 405                   |
| 15. Габаритные размеры, мм:          |                       |
| длина                                | 1700                  |
| ширина                               | 1265                  |
| высота                               | 1215                  |
| 16. Масса, кг                        | 600                   |
| Изготовитель: Алитусский             |                       |
| машиностроительный завод             |                       |

Technical drawing of the washing machine showing front and top views with dimensions.

Front view dimensions:

- Height: 1050
- Width: 720

Top view dimensions:

- Width: 720
- Depth: 720

КОНТУР МАШИНЫ

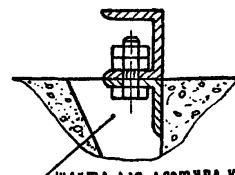
КОНТУР ФУНДАМЕНТА

720

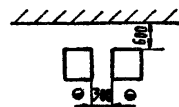
675

470

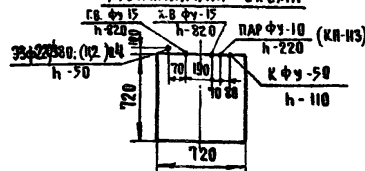
660



### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



### МОНТАЖНАЯ СХЕМА



### ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

- 2.8. В месте, удобном для обслуживания, установить автоматический выключатель, который постав-

ляется компактно.

3. Подогревание шлангов к магистральной горячей и холодной воды производится дюритовыми шлангами.
4. Подогревание машины к канализационной сети производится дюритовым шлангом через выходной патрубок сливного клапана.

Автоматизированная стиральная машина предназначена для стирки, полоскания и промежуточного отжима льняного и хлопчатобумажного белья в прачечных, работающих в условиях самообслуживания. Машина состоит из следующих основных узлов: стирального барабана, привода машины, панели, кожуха, устройства электрод Автоматики белья стирается в горячем мыльном щелочном

растворе. Гребни медленно вращающегося барабана ворошат белье, создавая трение друг о друга и о стенки барабана. Промывание осуществляется в чистой воде, залитой в барабан машины. Отжимается белье под действием центробежной силы при повышенной скорости вращения барабана.

### Техническая характеристика

|   | КП-НЧ           | КП-НЗ      |
|---|-----------------|------------|
| 1. Емкость барабана, кг с.б.                        |                 |            |
| 2. Модуль объемный, дм <sup>3</sup> /кг             | 15              | 15         |
| 3. Производительность, кг/час                       | 5,15            | 5,65       |
| 4. Длительность цикла, мин                          | 58              | 53         |
| 5. Число оборотов об/мин<br>при стирке              |                 | 48         |
| при отжиме  |                 | 304        |
| 6. Давление в магистралях МПО (кг/см <sup>2</sup> ) |                 |            |
| горячей воды  | 0.2 - 0.4 (2-4) |            |
| холодной воды                                       | 0.2 - 0.4 (2-4) |            |
| пара  | -               | 0.2-0.3    |
| 7. Установочная мощность, кВт                       | 11.2            | 0.4        |
| 8. Напряжение, В                                    | 220/380         |            |
| 9. Род тока   | трехфазный      | переменный |
| 10. Электронагреватель, тип                         | ТЭН-32          | -          |
| мощность, кВт                                       | 3.6             | -          |
| количество, шт                                      | 3               | -          |
| 11. Электродвигатель, тип                           |                 | ДАСМ-1     |
| мощность, кВт                                       | 0.12/0.4        |            |
| 12. Расход за цикл воды, л                          | 170             | 173        |
| пара, кг  | -               | 57.5       |
| электроэнергии, кВт                                 | 47              | 0.2        |
| 13. Размеры внутреннего барабана, мм                |                 |            |
| длина   |                 | 348        |
| диаметр   |                 | 550        |
| 14. Габаритные размеры, мм                          |                 |            |
| длина   |                 | 720        |
| ширина  |                 | 720        |
| высота  |                 | 1050       |
| 15. Масса, кг                                       | 185             | 174        |

Изготовитель: АЛИТУССКИЙ машино-  
строительный завод

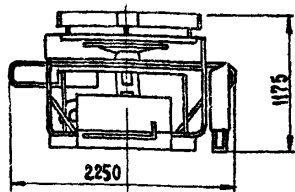
1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

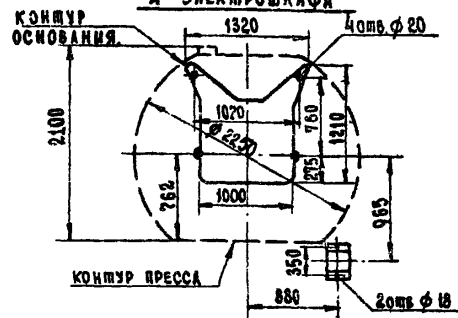
Машины стиральные КП-113 КП-114

22 0 0

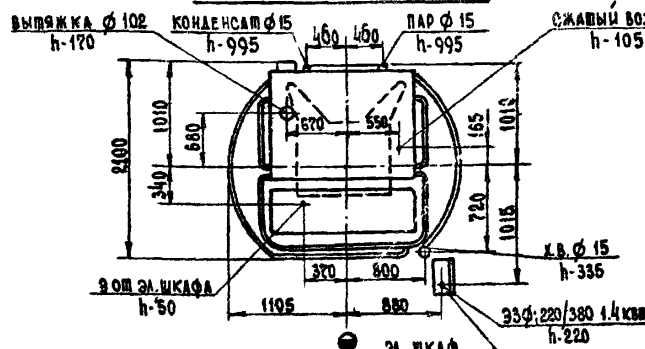
# Общий вид.



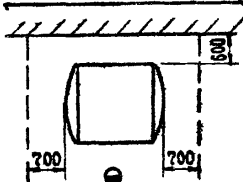
## Схема крепления прессы и электрошкафа



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика.

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

## Требования к монтажу и установке:

1. Вытяжной патрубок подсоединить к общей вентиляционной системе.
2. Специального фундамента для установки прессы и э. шкафа не требуется.

Ротационный гладильный пресс предназначен для глажения белья предварительно отжатого в центрифуге. Для увлажнения белья имеется пульверизатор. Пресс имеет одну верхнюю плиту (неподвижную) и две нижние, которые закреплены на кронштейнах колонны и могут вращаться вокруг центральной оси, а также подниматься вверх и опускаться вниз. Поворот плит - механический, подъем - пневматический.

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

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

Управляется пресс ножной педалью.

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

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

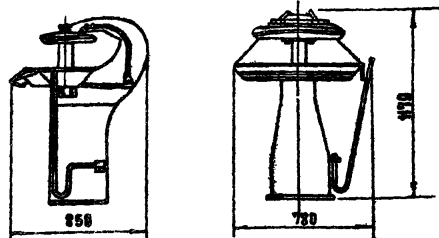
Пресс гладильный ротационный кп-509.

28-0-2

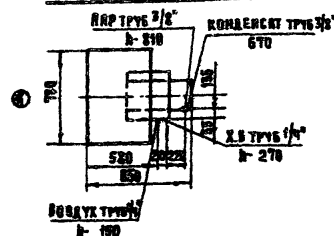
41

пх-20

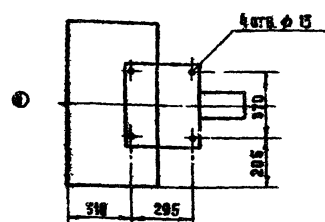
# ОБЩИЙ ВИД



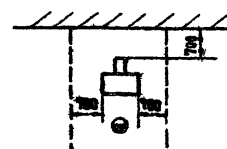
МОНТАЖНАЯ СХЕМА



# СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ МАШИНЫ К ФУНДАМЕНТУ



УСЛОВИЕ ОБЪЕЗНАЧЕНИЕ



# ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

|  |         |
|--|---------|
| 1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ДЯКА/ЧАС                    | 80-120  |
| 2. НАГРЕВ ГЛАДЯЩИХ НАИТ                            | ПАРОВОЙ |
| 3. РАСХОД ПАРА, КГ/ЧАС                             | 2.00    |
| 4. РАСХОД СЖАТОГО ВОЗДУХА, М <sup>3</sup> /ЧАС     | 0.17    |
| 5. ДАВЛЕНИЕ ПАРА, МН/М <sup>2</sup>                | 0.4-0.6 |
| 6. ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА, МН/М <sup>2</sup>             | 0.4-0.6 |
| 7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:                         |         |
| ДЛИНА  | 850     |
| ШИРИНА   | 780     |
| ВЫСОТА   | 1170    |
| 8. МАССА, КГ                                       | 145     |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ: АНТУССКИЙ МАШИНО-СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД. |         |

# ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ

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

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

Пресс состоит из следующих основных узлов: корпуса, нижней и верхней пант, двух регулируемых по высоте кронштейнов, на которых держится стол. С правой стороны пресса укреплен пульверизатор. Внутри корпуса монтируются элементы пневмосистемы, импортный система тяг и рычагов. Основными элементами пневмосистемы являются фильтр, маслораспределитель, реле времени, воздухораспределитель и пневмодвигатель. Реле времени предназначено для контроля времени выдержки глажения. Процесс глажения белья осуществляется путем давления, оказываемого верхней пантой, обогреваемой острым паром и выполняющей роль утюга на поверхность нижней панты, на которую укладывается белье.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Пресс гладильный пневматический автоматизированный КП-508

28-0-2

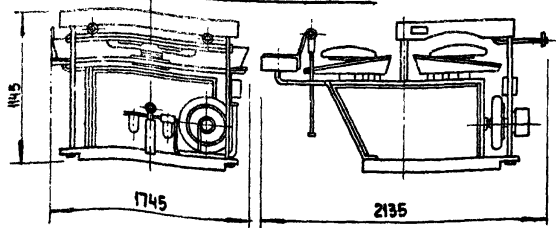
41

ПХ-21

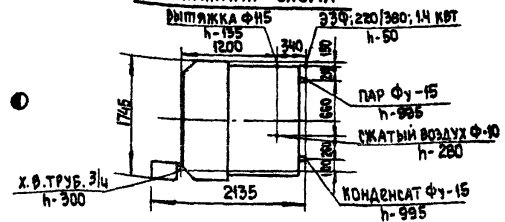
Выпуск  
1975  
г. Москва

ГЛАВНЫЙ  
ИНЖЕНЕР  
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ  
ОБСЛУЖИВАНИЮ  
И  
РЕМОНТУ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ  
ПОДПИСАЛ  
ИЗДАТЕЛЬ  
ГОССТАТОСТА  
МОСКВА

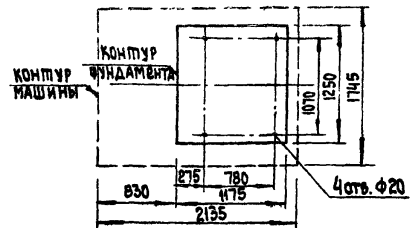
# Общий вид



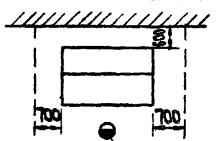
## Монтажная схема



## Схема установки машины на фундамент



## Условное обозначение



ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ  
Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М18.

## Техническая характеристика

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, кг/час сух. белья           | 16                    |
| 2. Давление сжатого воздуха, кгс/см <sup>2</sup>   | 5+6                   |
| 3. Расход воздуха, м <sup>3</sup> /час             | 39                    |
| 4. Обогрев плиты                                   | паровой               |
| 5. Максимальное давление пара, кгс/см <sup>2</sup> | 8                     |
| 6. Расход пара, кг/час                             | 15                    |
| 7. Мощность, кВт                                   | 14                    |
| 8. Род тока  | трехфазный переменный |
| 9. Габаритные размеры, мм:                         |                       |
| длина  | 2135                  |
| ширина   | 1745                  |
| высота   | 1145                  |
| 10. Масса, кг                                      | 960                   |
| Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод  |                       |

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

Основными узлами прессы являются две нижние и одна верхняя плита. Нижние гладильные плиты расположены на кронштейне колонны и реверсивно поворачиваются вокруг нее на 180°, осуществляя подачу белья

в зону глажения. Подъем и опускание гладильных плит осуществляется гидроаппаратурой, расположенной на основании прессы.

Для увлажнения сухого белья предусмотрен пульверизатор, подсоединенный к водопроводу.

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Пресс гладильный КП-512

28-0-2

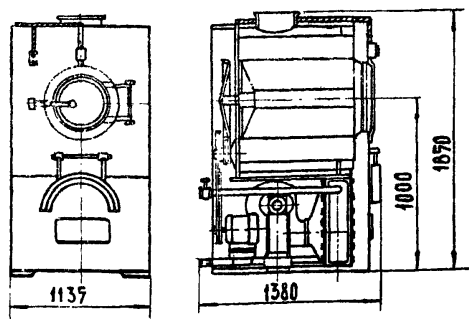
41

ПХ-22

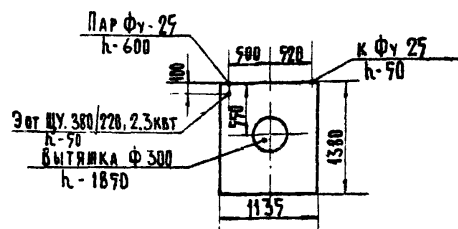




# Общий вид



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА

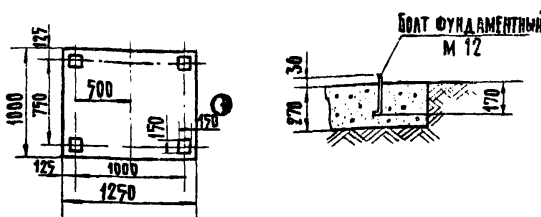


## ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

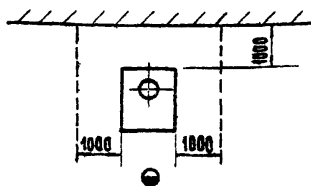
1. Сушильный барабан устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фунда-ментными бортами М 12.
2. Электрощит устанавливается вблизи барабана в месте, удобном для обслуживания.
3. Вытяжной патрубок соединить с индивидуальным воздуховодом, на котором необходимо предусмотреть шиберную заслонку.

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

## План фундамента



## Вариант размещения



## Техническая характеристика

|   |                       |
|---|-----------------------|
| 1. Емкость (по сухому белью), кг                  | 25                    |
| 2. Производительность, кг/час                     | 69                    |
| 3. Модуль загрузки, дм <sup>3</sup> /кг с/б       | 25                    |
| 4. Время сушки, мин                               | 25                    |
| 5. Давление пара, кг/см <sup>2</sup>              | 4                     |
| 6. Расход пара, кг/час                            | 54.3                  |
| 7. Установленная мощность, кВт                    | 2.3                   |
| Род тока  | Трехфазный переменный |
| Напряжение, В                                     | 380/220               |
| 8. Привод внутреннего барабана, тип               | А0А 2-12-4            |
| Мощность, кВт                                     | 0.8                   |
| 9. Привод вентилятора, тип                        | А0А 2-21-2            |
| Мощность, кВт                                     | 1.5                   |
| 10. Диаметр загрузочного люка, мм                 | 540                   |
| 11. Габаритные размеры, мм:                       |                       |
| Длина   | 1139                  |
| Ширина  | 1380                  |
| Высота  | 1870                  |
| 12. Масса, кг                                     | 676                   |
| Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод. |                       |

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

Альбом механического оборудования предприятий

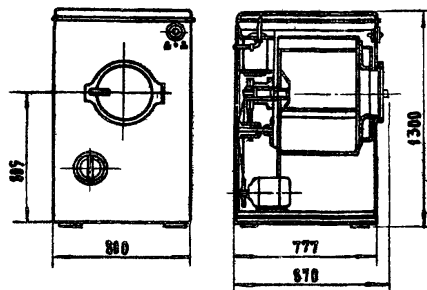
Барабан сушильный автоматизированный КП-306

28-0-2

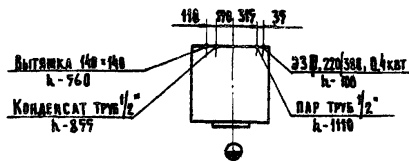
4I

ПХ-24

# Общий вид



Монтажная схема



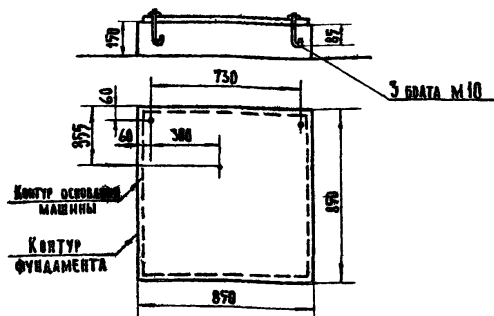
## Требования к монтажу и установке:

1. Барабан устанавливается на фундамент и крепится к нему 3 фундаментными болтами М10 с закалочными стержнями  $\Phi 20$   $l=100$
2. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.

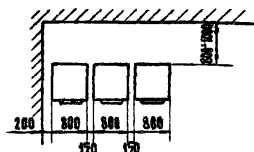
Автоматизированный сушильный барабан предназначен для сушки белья в механических прачечных самообслуживания и коммунальных прачечных после отжима его в центрифуге. Сушильный барабан состоит из следующих основных узлов: внутреннего барабана, привода барабана, калорифера, вентилятора и каркаса с облицовкой.

Работа на машине: Выстиранное и отжатое белье

## Схема крепления машины к фундаменту



Вариант размещения



3. Между выходом из вентилятора и трубой, отводящей воздух в атмосферу, целесообразно установить мягкую гармошку, чтобы вибрация барабана не передавалась на отводящую трубу или вентиляционную систему прачечной.

загрузить в барабан. Закрыть латную дверцу, установить на реле времени необходимую длительность сушки в зависимости от вида белья. Нажатием на кнопку «ПУСК» барабан приходит во вращение. Воздух засасывается вентилятором из атмосферы, проходит через калорифер, где нагревается до  $+100 \div +110^\circ\text{C}$  и далее попадает во внутренний барабан. После высушивания белья автоматически включается продувка его холодным воздухом. По окончании продувки барабан автоматически выключается.

## Техническая характеристика

1. Емкость барабана, кг 9
2. Производительность, кг/час  
при остаточной влажности 10-12% 20  
при остаточной влажности 0-2% 12
3. Производительность сушки, мин  
при остаточной влажности 10-12% 19
4. Давление пара, кг/см<sup>2</sup> 4-6
5. Температура сушки в барабане, °C 77-85
6. Электродвигатель, тип АДАЗ-Н-6  
мощность, кВт 0.4  
род тока трехфазный переменный  
напряжение, В 220/380
7. Поверхность нагрева калорифера, м<sup>2</sup> 5.28
8. Производительность вентилятора, м<sup>3</sup>/ч 760
9. Диаметр загрузочного люка, мм 302
10. Габаритные размеры, мм:

- длина 800  
ширина 870  
высота 1300
11. Масса, кг 200

Изготовитель: Харьковский завод  
«Коммунаш»

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

Барабан сушильный автоматизированный  
с паровым обогревом КП-307

28-0-2

4 I

ПХ-25

ТОРГОВО-  
ПРОМЫСЛ.  
ЗАДАЧА И  
ТУРНИР  
КОМПЛЕКС  
С. МОСКВА

ПЕЧАТ

Technical drawings of the 1000 Series Freezer. The left drawing is a front view showing a circular door with a handle and a lock mechanism. The right drawing is a side view showing the internal shelving and the door's hinge and seal mechanism. Dimensions are provided for both views.

| View              | Dimension      | Value |
|-------------------|----------------|-------|
| Front View (Left) | Width          | 800   |
|                   | Height         | 1300  |
| Side View (Right) | Internal Width | 777   |
|                   | Internal Depth | 870   |

33Ф 220/380; 12,4квт  
h-100

ВЫТЯЖКА 140х140  
h-560

300 370 300

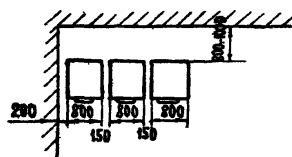
1. БАРАБАН УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА ФУНДАМЕНТ ВЫСО-  
ТОЙ 150÷200 мм. И КРЕПИТСЯ К НЕМУ 3 ФУНДАМЕН-  
ТНЫМИ БОЛТАМИ М10 С ЗАКАЛАННЫМИ СТЕРЖНЯМИ  $\phi 20 \times 100$ .  
2. ФЛАНЦ Выходного ПАТРУБКА ПРИСОЕДИНИТЬ К ВЫТЯЖ-  
НОМУ ВОЗДУХОВОДУ.

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

РАБОТА НА МАШИНЕ. БЕЛЬЕ ЗАГРУЖАЮТ ВО ВНУТРЕННИЙ БА-  
РАБАН, ЗАКРЫВАЮТ ДВЕРЦУ И, УСТАНОВИВ ПО ШКАЛЕ ВРЕМЕНИ  
НЕОБХОДИМОЕ ВРЕМЯ СУШКИ, НАЖИМАЮТ КНОПКУ ПУСК. БАРАБАН

1975 АЛББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

### ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



3. МЕЖДУ ВЫХОДОМ ИЗ ВЕНТИЛЯТОРА И ТРУБОЙ ОТВОДЯЩЕЙ ВОЗДУХ В АТМОСФЕРУ, ЦЕЛЕСОБРАЗНО УСТАНОВИТЬ МЯГКУЮ ГАРМОШКУ, ЧТОБЫ ВИБРАЦИЯ БАРАБАНА НЕ ПЕРЕДАВАЛАСЬ НА ОТВОДЯЩУЮ ТРУБУ ИЛИ ВЕНТИЛЯЦИОННУЮ СИСТЕМУ ПРАЧЕЧНОЙ.

приходит во вращение. Воздух засасывается вентилятором из атмосферы, проходит через электронагреватель, где нагревается до +100-+110°С, далее через перфорацию на задней торцевой стенке и на задней части обечайки попадает во внутренний барбан. Испаряющаяся влага с обработанным воздухом через перфорацию в передней стенке барбана выносится через вытяжной воздуховод в атмосферу. Чтобы вентилятор не забивался сором и ветками, перед ним устанавливается сетчатый фильтр.

|   |          |
|---|----------|
| 1 Емкость барабана, кг                                | 5        |
| 2 Производительность, кг/час                          |          |
| при остаточной влажности 0... 2%                      | 15       |
| при остаточной влажности 10... 12%                    | 30       |
| 3 Продолжительность сушки, мин.                       |          |
| при остаточной влажности 0... 2%                      | 20       |
| при остаточной влажности 10... 12%                    | 10       |
| 4 Электродвигатель, тип                               | АОА2-И-6 |
| мощность, кВт   | 0,4      |
| напряжение, в   | 220/380  |
| 5 Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /час | 760      |
| 6 Электронагреватель:                                 |          |
| тип   | ЭТ- 60   |
| мощность, кВт   | 12       |
| количество, шт  | 17       |
| 7 Температура внутри барабана, °С                     | 90 ÷ 95  |
| 8 Высота загрузки, мм                                 | 657      |
| 9 Габаритные размеры, мм:                             |          |
| длина   | 300      |
| ширина  | 870      |
| высота  | 1300     |
| 10 Масса, кг  | 180      |
| Изготовитель: Харьковский завод<br>«Коммунаш»         |          |

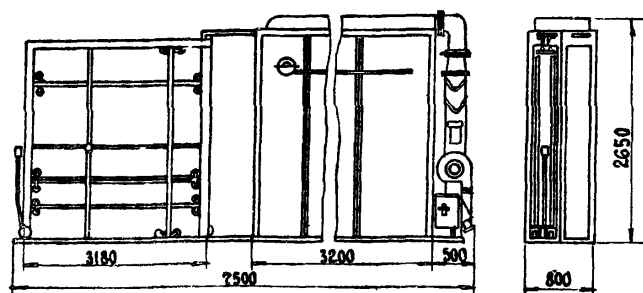
**БАРАБАН СУШАЛЬНЫЙ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ  
С ЭЛЕКТРООГРЕВОМ КП-307**

28-0-2

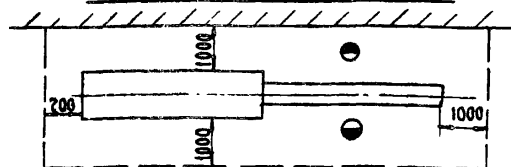
41

ПХ-26

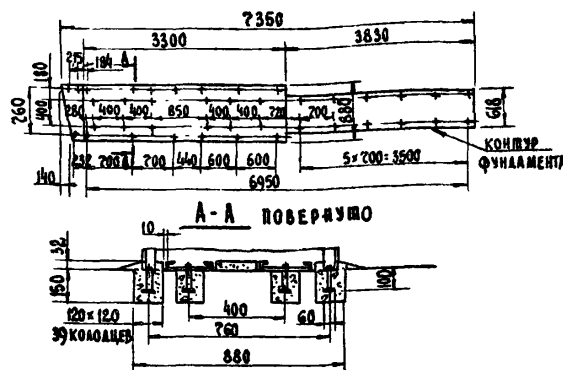
# Общий вид.



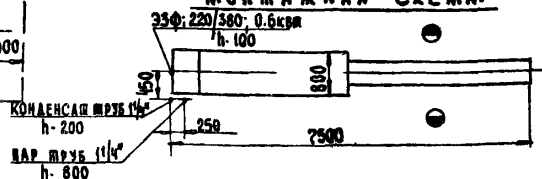
## Условное обозначение.



## Схема крепления установки к фундаменту.



## Монтажная схема.



## Техническая характеристика.

|  |                   |
|--|-------------------|
| 1. Количество ширальных рам в установке, шт                      | 2                 |
| 2. Размеры рабочего поля рамы, мм                                | 2800 x 2000       |
| 3. Общая рабочая поверхность двух рам м²                         | 22                |
| 4. Габариты рамы, мм   | 3180 x 2300 x 260 |
| 5. Масса рамы, кг  | 285               |
| 6. Температура сушки, °C   | 60 - 65           |
| 7. Продолжительность сушки, мин.                                 | 15                |
| 8. Давление пара, кгс/см²  | 4                 |
| 9. Количество воздуха, рециркулируемого через калорифер, м³/час. | 2000              |
| 10. Вентилятор № 25  | Ц4-20             |
| производительность, м³/час.                                      | 2000              |
| 11. Электродвигатель вентилятора, тип                            | АОЛ 22-2          |
| мощность, кВт  | 0.6               |
| 12. Калорифер стальной пластинчатый, тип                         | КФС-2             |
| 13. Габаритные размеры, мм:                                      |                   |
| длина  | 7500              |
| ширина   | 800               |
| высота   | 2650              |
| 14. Масса установки, кг  | 1080              |
| Изготовитель: Киевский экспериментальный завод ПКТИ              |                   |

48

## Требование к установке.

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

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

Установка состоит из двух ширальных рам сушильной камеры и теплообменного устройства. Ширальная рама предназначена для растяжки гардинно-тюлевых изделий, транспортировки их в сушильную камеру, выдержки обрабатываемого материала в режимах сушки и вывода его из камеры для разгрузки. Прямолинейность перемещения рамы в сушильную камеру и обратно обеспечивается тем, что колеса с реборами перемещаются по направляющим. Сушильная камера предназначена для сушки обрабатываемого материала. Для теплоизоляции поверхность сушильной камеры с внутренней стороны выложена асбестовым картоном. На передней торцевой поверхности камеры расположены двери, которые открываются наружу. Прорез, расположенный на задней торцевой стенке камеры, предназначен для присоединения к нему парового кало-

рифера. Со вторым проемом соединяется фланец теплообменного устройства, которое предназначено для поддержания заданной температуры и относительной влажности в зоне сушки.

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Установка для растяжки и сушки гардинно-тюлевых изделий.

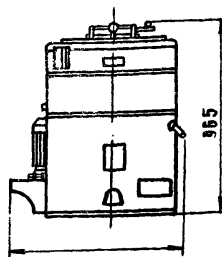
ПЦПОВОЙ ПРОЕКТ  
28-0-2

Альбом  
41

Лист  
ПХ-27

БЫКОВ  
ИГОЛЬНИКОВА  
ГОРБАТОВА.  
НАЧ. МЕХ. ОТА  
ТА. ИНЖ. ПР.  
ОТ. ИНЖ.  
МОРТОВО  
БЫКОВЫХ  
ЗАНИН И  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

Общий вид



Монтажная схема

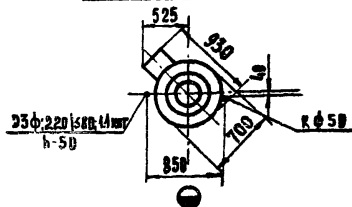
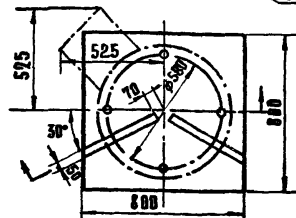
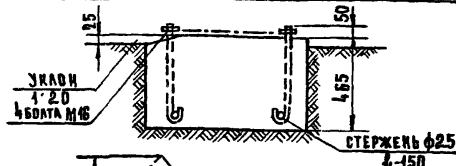
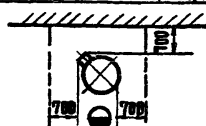


Схема крепления центрифуги к фундаменту



Основное обозначение



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1 Производительность, л/смену 300
- 2 Емкость (по сухому белью), кг 10
- 3 Содержание влаги после отжима в % к весу сухого белья 50
- 4 Электродвигатель: АИЛ 2 24-4  
тип 14  
мощность, кВт 14  
р/д тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ  
напряжение, в 220/380
- 5 Высота загрузки, мм 855
- 6 Габаритные размеры, мм:  
длина 950  
ширина 700  
высота 985
- 7 Масса, кг 280

Изготовитель: Харьковский завод  
коммунального  
машиностроения

ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ  
Слив воды осуществляется через резиновый шланг в трап.

Центрифуга предназначена для механического отжима воды из выстиранного белья.

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

Центробежная муфта предназначена для осуществления плавного разгона центрифуги.

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

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Центрифуга автоматическая Ц 10

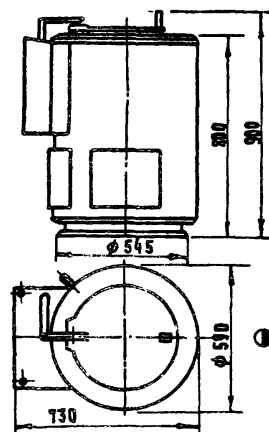
28-0-2

41

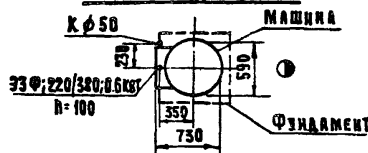
ПХ-28

НАЧ. ТЕХ. СЛ. *С. С. Сидоров*  
 ГА. НАЧ. ПРОЕКТА *Г. Г. Горбачев*  
 СТ. ИНЖЕНЕР *С. С. Сидоров*  
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ

Общий вид

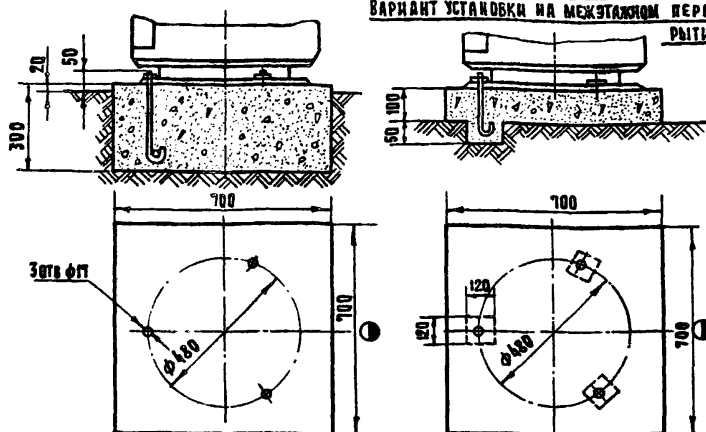


Монтажная схема

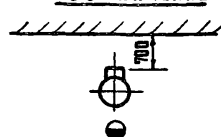


Схемы установки машины на фундамент

Вариант установки на межэтажном перекрытии



Условное обозначение



Техническая характеристика

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

Изготовитель: Ажамбульский завод  
„Коммунаш“

50

# Требования к монтажу и установке

1. Центрифуга устанавливается на фундамент и крепится 3-мя анкерными болтами М16.

Автоматизированная центрифуга предназначена для механического отжима воды из выстиранного белья в условиях механизированных прачечных. Центрифуга представляет собой смонтированный на станине механизм, состоящий из ротора, привода, амортизатора, блока автоматики и цилиндрического кожуха. Кожух имеет в верхнем торце загрузочный люк, закрытый крышкой. Блок автоматики обеспечивает выключение электродвигателя привода по окончании заданного времени отжима. В блок автоматики входят магнитный пускатель и реле времени. На верхней панели блока автоматики

2. Слив воды осуществляется через резиновый шланг в трап или через воронку в канализационную сеть.

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

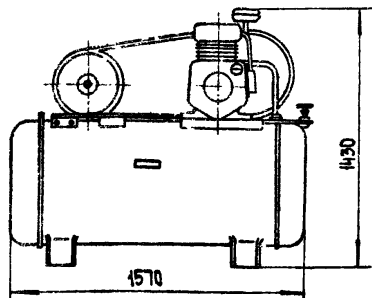
Центрифуга автоматизированная КП-211

28-0-2

41

ЛХ-29

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

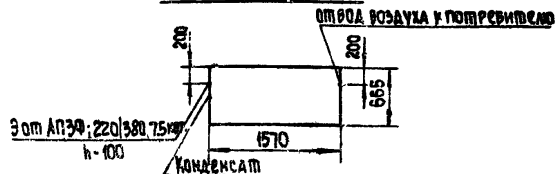
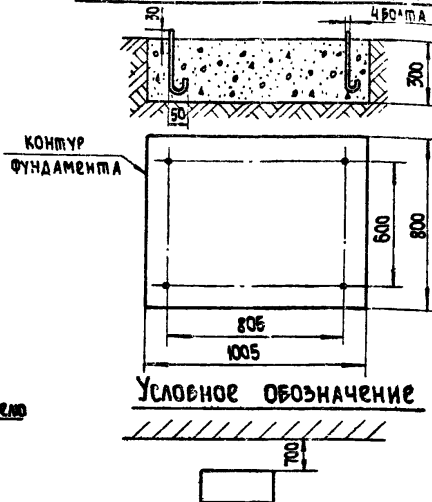


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ УСТАНОВКИ К ФУНДАМЕНТУ



Условное обозначение



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

|   |                       |
|---|-----------------------|
| 1. Производительность $\text{м}^3/\text{мин.}$      | 0.75                  |
| 2. Максимальное рабочее давление, $\text{кгс/см}^2$ | 7                     |
| 3. Электродвигатель, тип                            | АО2-54-4              |
| Род тока  | трехфазный переменный |
| Напряжение, В                                       | 220/380               |
| Мощность, кВт                                       | 7.5                   |
| 4. Емкость ресивера, $\text{м}^3$                   | 0.4                   |
| 5. Габаритные размеры, мм:                          |                       |
| Длина   | 1570                  |
| Ширина  | 665                   |
| Высота  | 1430                  |
| 6. Масса, кг  | 420                   |

Изготовитель Вильнюсский завод  
строительно-отделочных машин

## ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. Компрессорная установка устанавливается на фундаменте или бетонном полу и крепится к нему 4 фундаментными болтами М16.
2. Компрессорная установка должна устанавливаться в помещении с гарантируемой плюсовой температурой.
3. Соединение компрессорной установки с потребителями воздуха, находящимися

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

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

Принцип работы установки: воздух из атмосферы поступает через воздушный фильтр в компрессор, где сжимается до тех пор, пока его давление не

от нее на значительном расстоянии должно производиться металлическими трубами, сечение которых выбирается в зависимости от длины, но указанный проход труб должен быть не менее 45 мм.

4. Слив конденсата производится не реже одного раза в неделю через штуцер, расположенный внизу днища.

преодолеет сопротивление нагнетательного клапана к давлению сжатого воздуха в нагнетательном трубопроводе. В этот момент нагнетательный клапан, который во время всасывающего хода поршня находится в закрытом состоянии открывается и сжатый воздух из цилиндра выталкивается поршнем в нагнетательную камеру крышки блока цилиндров и далее по холодильнику через обратный клапан в ресивер. Из ресивера воздух поступает в маслолагодотделитель, а из него через вентиль потребителям. Для предохранения компрессора от чрезмерного давления на ресивере установлен предохранительный клапан.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

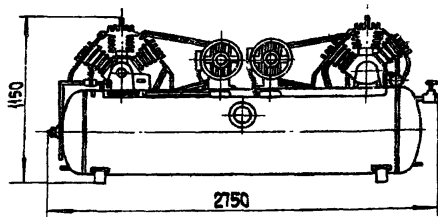
Стационарная компрессорная установка КХ-406

28-0-2

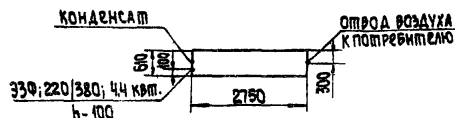
4I

ПХ-30

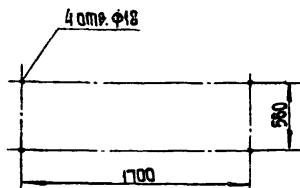
## Общий вид



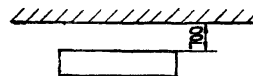
## Монтажная схема



## Схема крепления установки



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность 2 компрессоров, м³/мин | 0,56                  |
| 2. Максимальное рабочее давление, кгс/см²    | 8                     |
| 3. Мощность установки, кВт                   | 4,4                   |
| 4. Электродвигатель:                         |                       |
| тип  | A02-34-4              |
| количество, шт                               | 2                     |
| мощность, кВт                                | 2,2                   |
| род тока                                     | трехфазный переменный |
| напряжение, В                                | 220/380               |
| 5. Емкость ресивера, м³                      | 0,5                   |
| 6. Габаритные размеры мм                     |                       |
| длина  | 2750                  |
| ширина                                       | 610                   |
| высота                                       | 1150                  |
| 7. Масса, кг                                 | 470                   |

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

## Требования к монтажу и установке

1. Компрессорная установка устанавливается на фундаменте высотой 300 мм.
2. Компрессорная установка должна устанавливаться в помещении с температурой +5°C ÷ 35°C и относительной влажностью не более 80%.

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

Принцип работы установки. Воздух из атмосферы через воздушные фильтры поступает в компрессоры, где сжимается до тех пор, пока его давление не преодолеет сопротивление нагнетательных клапанов. В этот момент нагнетательные клапаны, которые

3. Слив конденсата производить не реже одного раза в неделю через штуцер, расположенный внизу днища.

во время всасывающего хода поршней находились в закрытом состоянии, открываются. А сжатый воздух из цилиндров компрессора выталкивается поршнями в нагнетательные камеры крышек цилиндров и по трубопроводам в расшилители, где он охлаждается за счет резкого расширения и далее через обратные клапаны по трубопроводам в ресивер. Из ресивера воздух поступает к потребителю через ventиль. Для предохранения установки от чрезмерного давления установлены предохранительные клапаны. Для автоматического управления на компрессорной установке смонтированы: реле давления РД-12, магнитный пускатель, 2 автоматических выключателя и ventиль мембранный. Для контроля давления на ресивере установлен манометр.

1975 Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Стационарная компрессорная установка КУ-10

28-0-2

4I

ПХ-31





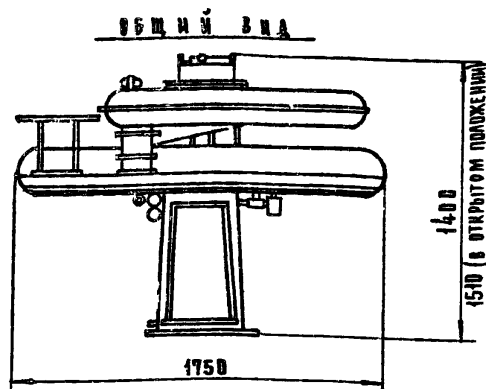
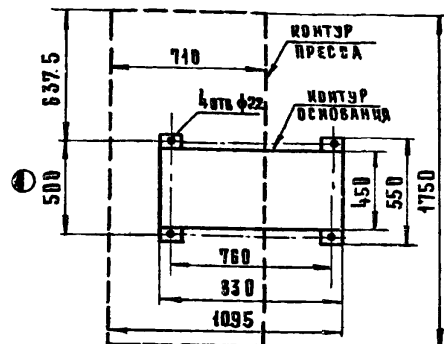
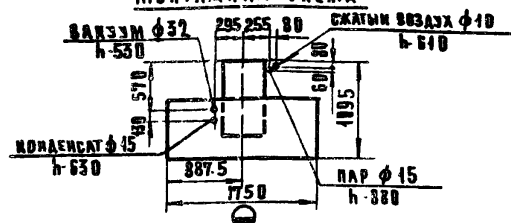


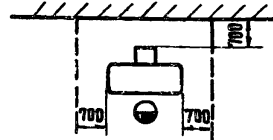
СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПРЕССА



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ

Специального фундамента для установки пресса не требуется

Пресс с вакуумным отсосом пара предназначен для окончательной вакуум-тепловой обработки изделий костюмной, пальтовой и платьевой группы. По требованию заказчика пресс поставляется с универсальной или брючной подушкой. Пресс состоит из следующих основных узлов: основания, привода, амортизатора, механизма блокировки, стола, механизма включения подушки, механизма включения пропаривания верхней подушки, механизма включения пропаривания нижней подушки, механизма включения вакуума. Привод пресса пневматический. Он осуществляет закрытие пресса, подпрессовку, возвращение верхней подушки в исходное положение. Амортизатор сажит для смятия пара верхней подушки в исходное положение. Механизм блокировки фиксирует пресс в закрытом положении, а также открывает его. Механизм блокировки не срабатывает до момента, пока верхняя подушка не окажется в нижнем положении или близком к нему, тем самым исключая возможность попадания рук работницы между подушками. На передней части стола расположены 3 кнопки: 2 крайние кнопки

сажит для закрытия пресса, средняя для открытия. Подушка верхняя и подушка нижняя являются основными рабочими органами пресса. Подушка верхняя сварная шарнирно подвешена на равном рычаге. Имеет две полости: верхнюю для нагрева, нижнюю для пропаривания обрабатываемого изделия, в нижней полости имеется ряд отверстий. Подушка нижняя, также как и верхняя, имеет две полости: нижнюю для обогрева, верхнюю для пропаривания. Верхняя полость через вакуумный клапан сообщается с вакуумной манжетой. На нижней подушке установлены паровой и вакуумный клапаны. Со стороны рабочей поверхности подушка имеет амортизационное покрытие, позволяющее вести пропаривание и удаление влаги от обрабатываемого изделия.

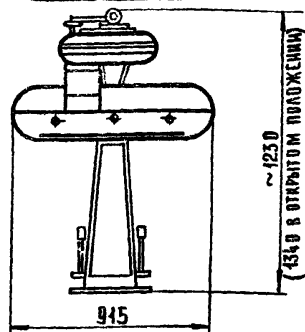
На прессе могут осуществляться следующие операции: пропаривание изделия, вакуумный отсос, процесс прессования обрабатываемого изделия.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

|   |                  |
|---|------------------|
| 1. Производительность, изд./смен  | 270              |
| с универсальной подушкой  | 260              |
| с брючной подушкой  | 500              |
| 2. Усилия прессования при давлении воздуха в сети 5 кгс/см <sup>2</sup> , кг                            | 5                |
| 3. Давление сжатого воздуха, кгс/см <sup>2</sup>  | 6                |
| рабочее   | 0.08             |
| максимальное  | 5 ÷ 6            |
| 4. Расход сжатого воздуха за цикл, м <sup>3</sup> /час  | 18               |
| 5. Нагрев гладильных подушек паровой  | 430°С            |
| 6. Давление пара, кгс/см <sup>2</sup>   | 1500             |
| 7. Расход пара, кг/час  | 1000             |
| 8. Температура нагрева гладильной поверхности верхней подушки при давлении в сети 5 кгс/см <sup>2</sup> | 1200 x 350 x 250 |
| 9. Тип отсоса вакуумный рзупловый   | 1210 x 570 x 310 |
| 10. Разряжение в сети вакуумного отсоса, мм вод. ст.  | 1750             |
| 11. Количество отсасываемого воздуха за цикл, м <sup>3</sup> /сек                                       | 1095             |
| 12. Габаритные размеры подушек, мм:   | 1510             |
| универсальной   |                  |
| брючной   |                  |
| 13. Габаритные размеры пресса, мм:  |                  |
| длина   |                  |
| ширина  |                  |
| высота (в открытом положении)   |                  |
| 14. Масса, кг   |                  |
| с универсальной подушкой  | 300              |
| с брючной подушкой  | 340              |

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод

Общий вид



Монтажная схема

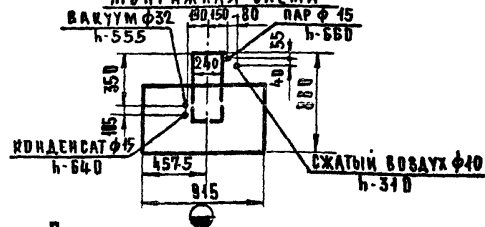
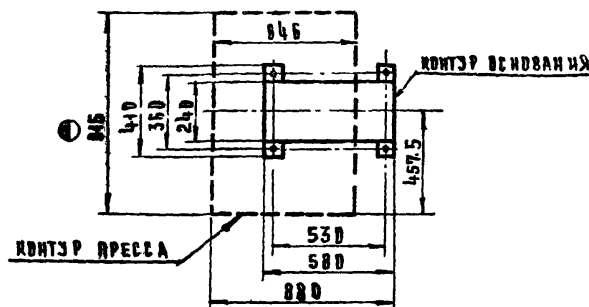
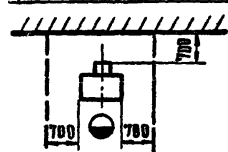


Схема крепления пресса



Условные обозначение



Техническая характеристика

|   |                     |
|---|---------------------|
| 1. Производительность, кг/час   | 8                   |
| 2. Усиление прессования при давлении воздуха в сети 5 кг/см² кгс                                | 250                 |
| 3. Давление сжатого воздуха, кг/см² рабочее   | 5                   |
| 4. Максимальное давление сжатого воздуха за цикл, м³/час  | 0.84                |
| 5. Нагрев радиальных подушек  | ПАРОВОЙ             |
| 6. Давление пара, кг/см²  | 5 ÷ 6               |
| 7. Расход пара, кг/час  | 13.5                |
| 8. Температура нагрева радиальной поверхности верхней подушки при давлении пара в сети 5 кг/см² | 130°C               |
| 9. Тип отсоса   | ВАКУУМНЫЙ РОЗПОВВОН |
| 10. Разрежение в слти вакуумного отсоса, мм вод. ст.  | 1500                |
| 11. Количество отсасываемого воздуха за цикл, м³/сч   | 0.028               |
| 12. Габаритные размеры, мм:   |                     |
| Длина   | 880                 |
| Ширина  | 915                 |
| Высота  | 1340                |
| 13. Масса, кг   | 170                 |

Изр отдалитель: Оравский машиностроительный завод

Примечание  
Специального фундамента для установки пресса не требуется.

Пресс с вакуумным отсосом предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки изделий костюмной и пальтовой группы. Пресс состоит из следующих основных узлов: основания, привода, верхней подушки, нижней подушки, механизма блокировки, стола, механизма включения подпрессовки, механизма включения вакуума, механизма включения пропаривания нижней подушки, механизма включения пропаривания верхней подушки. Привод пневматический служит для закрытия пресса, для подпрессовки и возвращения верхней подушки в исходное положение. Механизм блокировки не срабатывает до момента, пока верхняя подушка не вжмнется в нижнем положении или близком к нему, тем самым исключая возможность попадания рук работников между подушками. Стол служит для удобства работы. На передней части стола расположены три кнопки: две крайние служат для закрытия пресса, средняя для открытия. Подушка верхняя и нижняя являются основными рабочими органами пресса. Подушка верхняя шарнирно подвешена на главном рычаге, имеет две полости: верхнюю для нагрева, нижнюю для пропаривания обрабатываемого изделия, в нижней полости имеется ряд отверстий. Подушка нижняя также имеет две полости: нижнюю для обогрева, верхнюю для пропаривания. Верхняя полость через вакуумный клапан сообщается с вакуумной магистралью.

На нижней подушке установлены паровой и вакуумные клапаны. Со стороны рабочей поверхности имеется амортизационное покрытие, позволяющее вести пропаривание и удаление влаги с обрабатываемого изделия. Исходное положение рабочих органов пресса: пресс открыт, верхняя подушка в крайнем верхнем положении. Обрабатываемое изделие укладывается на нижнюю подушку. На прессе могут осуществляться следующие операции: пропаривание изделия, вакуумный отсос, процесс прессования обрабатываемого изделия. Чтобы расправить изделие, во избежание образования складок педалями включают вакуумный отсос. Пропаривание также включается педалями. Через отверстие в нижней подушке пар подается на изделие, увлажняет, пропаривает его. После этого изделие рогами для операции прессования. Выдержка времени прессования задается в зависимости от сорта ткани изделия. Для открытия пресса служат средняя кнопка на столе. Во время прессования можно производить пропаривание изделия через верхнюю подушку. После открытия пресса изделие просушивается с помощью вакуумного отсоса.

1975

Альбом механического оборудования предприятия бытового обслуживания

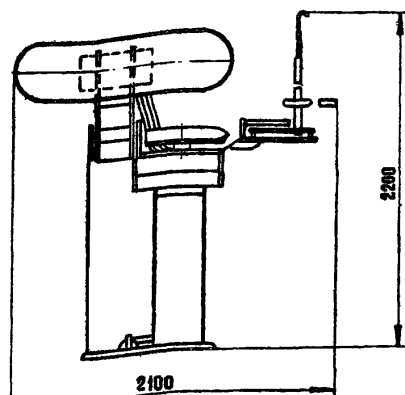
Пресс радиальный пневматический паровой ПП-0.25

28-0-2

4I

ПХ-34

Общий вид



Монтажная схема

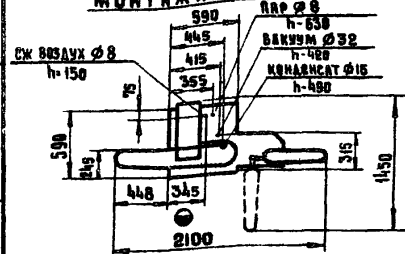
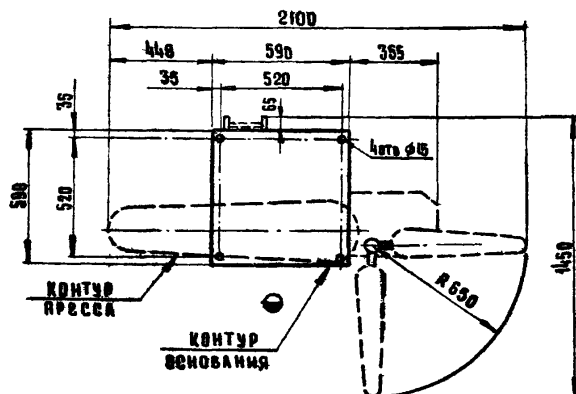
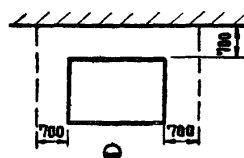


Схема крепления пресса



Условное обозначение



Техническая характеристика

|   |       |
|---|-------|
| 1. Производительность, кг/час.  | 8     |
| 2. Усиление прессования при давлении воздуха в сети 5 кг/см <sup>2</sup> , кг | до 20 |
| 3. Давление сжатого воздуха в сети, кг/см <sup>2</sup>                        | 5-6   |
| 4. Расход сжатого воздуха за цикл, м <sup>3</sup> /час                        | 0,03  |
| 5. Рабочее давление пара в сети, кг/см <sup>2</sup>                           | 5-6   |
| 6. Расход пара, кг/час  | 12    |
| 7. Температура нагрева гладильной поверхности верхней подушки, °C             | 130   |
| 8. Количество отсасываемого воздуха за 1 цикл, м <sup>3</sup> /час            | 10,8  |
| 9. Разрежение в сети вакуумного отсоса, мм. рт. ст.                           | 1600  |
| 10. Габаритные размеры, мм:   |       |
| Длина   | 1850  |
| Длина с откинутым кронштейном   | 2100  |
| Ширина  | 1450  |
| Высота  | 2200  |
| 11. Масса, кг   | 146   |

Изготовитель: Орловский машиностроительный завод

Требования к монтажу и установке:

1. Предусмотреть розетку для включения в электросеть утюга для подражки.
2. Пресс специального фундамента не требует.

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

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

3. Воздух к прессу подается от стационарной установки.

рабочей поверхности подушка имеет покрытие, позволяющее вести пропаривание и удаление влаги из обрабатываемого изделия.

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

НАЧ. ТЕХ. СЛУЖБЫ  
СА. ИНЖ. ПРОЕКТА  
СТ. ИНЖЕНЕР  
ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТОР  
СА. ИНЖ. ПРОЕКТА  
СТ. ИНЖЕНЕР  
ИНЖЕНЕР  
ПРОЕКТОР

ГОРОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗАДАНИЙ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКТОВ  
МОСКВА

ДЕПАРТАМЕНТ  
ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
И  
СТРОИТЕЛЬСТВА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

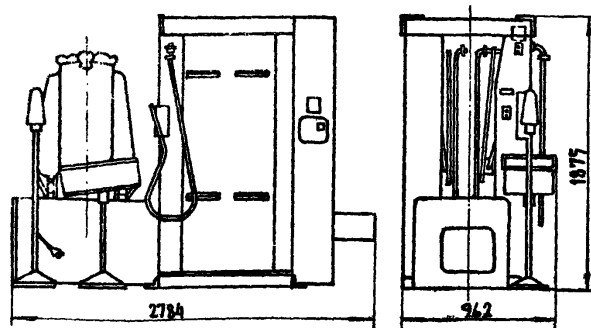
Пресс гладильный пневматический паровой ПП-0,02

28-0-2

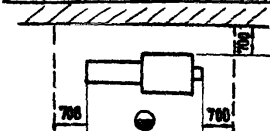
4I

ПХ-35

## Общий вид



## Условное обозначение



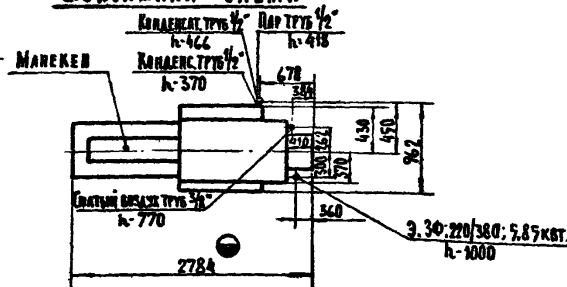
## Требования к монтажу и установке.

1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами с закладными прутками  $M16 \times 250$ .
2. Предусмотреть розетку для включения в электросеть группы для подглажки.

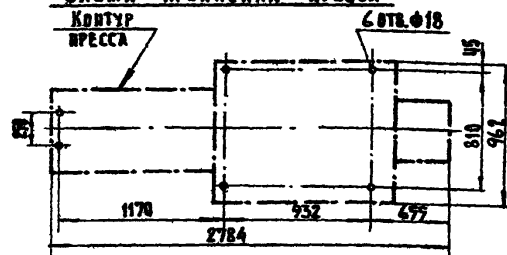
Пресс предназначен для глажения корпусов мужских сорочек. Пресс состоит из следующих узлов: каркаса, манекенов, цилиндра подачи манекенов, гладильных плит, амортизатора, цилиндра приема плит, системы подачи горячего воздуха в мешки манекенов, пневмосистемы, группы для подглажки, стола для монтажа всех узлов пресса. На передней стороне пресса установлен пульверизатор для увлажнения сухих сорочек. Конденсат в пульверизатор попадает через змеевик с гладильных плит. На передней стороне пресса смонтированы реле времени и электромагнитный счетчик.

На прессе имеются 2 манекена, которые

## Монтажная схема



## Схема крепления пресса



установлены на тележках.

У каждого манекена сверху прикреплен приемный ворот. Вверху, внутри манекена, смонтированы два плечевых цилиндра.

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

В систему подачи и подогрева нагретого воздуха в мешки манекенов входят: электродвигатель, вентилятор, воздухопровод с электронагревательными элементами и переходник, в котором установлен электроконтактный термометр. Нагрев воздуха производится трубчатыми электронагревателями. Манекены с надетыми на них сорочками,

## Техническая характеристика

57

1. Производительность, сорочек/час 90
2. Привод/питание от стационарного компрессора пневматический
3. Расход сжатого воздуха,  $m^3/час$  0.76
4. Избыточное давление воздуха в системе,  $кгс/см^2$  5.5-7
5. Избыточное давление пара,  $кгс/см^2$ 
  - максимальное 7
  - минимальное 6
6. Расход пара,  $кг/час$  51
7. Напряжение питания цепи управления 220В
8. Тип реле времени моторное Е-72
9. Интервал регулировки времени глажения, сек 1-60
10. Тип вентилятора Ц1350 А2
  - производительность,  $куб.м/час$  1000-2000
  - скорость вращения,  $об/мин$  2860
11. Тип электродвигателя А02-21-2
  - мощность, кВт 1.5
  - скорость вращения,  $об/мин$  2860
  - напряжение, В 380/220
12. Габаритные размеры, мм:
  - длина 2784
  - ширина 962
  - высота 1875
13. Масса, кг 980

Изготовитель: Кузнецовский авиационный завод.

рукава которых подняты при помощи плечевых цилиндров, попеременно подаются между гладильными плитами, обогреваемыми паром.

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

Цилиндр приема плит с помощью системы рычагов принимает обе гладильные плиты к манекену, которые осуществляют процесс глажения сорочки.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

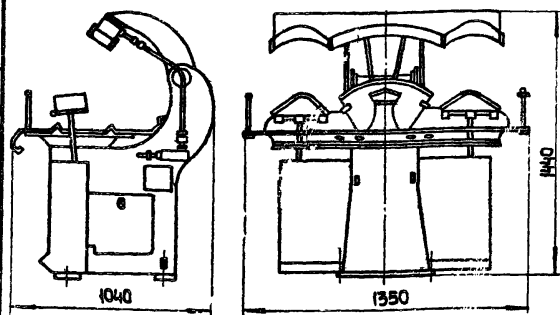
Пресс пневматический для глажения корпусов мужских сорочек "Жигули" ПК-3

28-0-2

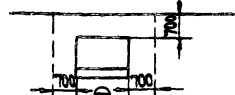
41

ПХ-36

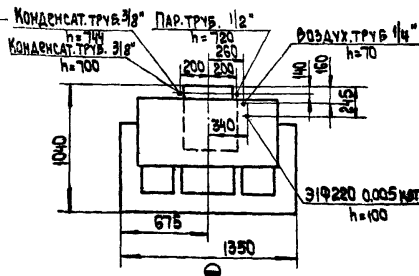
# ОБЩИЙ ВИД



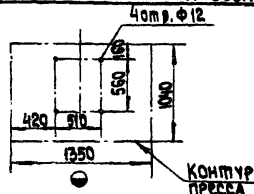
## Условное обозначение



# МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## Схема крепления пресса



# Техническая характеристика

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

Изготовитель: Куйбышевский  
Авиационный завод.

## Требования к монтажу и установке

- Пресс устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами М10×250.
- Воздух подается к прессу от стационарного компрессора.

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

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

Рама служит для монтажа всех узлов пресса. Пресс имеет неподвижно установленную на раме среднюю плиту и две подвижные боковые плиты. Верхние поверхности плит покрыты слоем пружины, сетки, капроновой шерсти и латекса, образующими легко деформируемую подушку,

на которую укладываются при глажении воротнички и манжеты сорочек. Плиты обогреваются паром. Гладильной является верхняя плита, управляемая с помощью пружин на главном рычаге. Плита имеет гладкую поверхность, повторяющую форму поверхностей нижних плит. К тыльной стороне плиты прикреплена паровая рубашка.

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

НАЧ. ЦЕЛ. ОМД. БЫКОВ  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ВОД. ИГОЛЬНИКОВА  
ОП. ИНЖ. ГОРБАЦОВА  
ИНЖ. ЧАНКА  
ПОДГОТОВИТЕЛЬ РАБОТЫ И ЗАДАНИЙ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

ДЕПАРТАМЕНТ

1975 Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

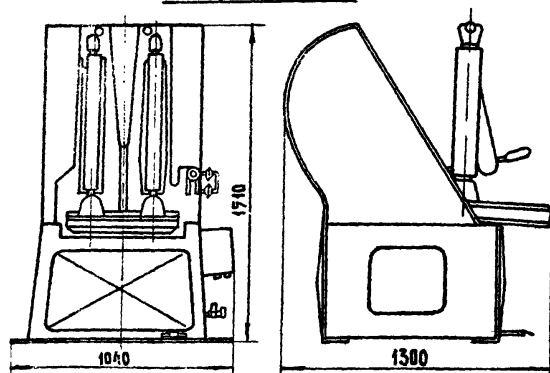
Полуавтоматический пресс для глажения  
воротничков и манжет мужских сорочек  
"Жигули" ПГМ-1

28-0-2

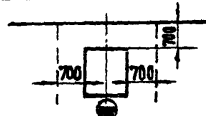
4I

ПХ-37

# Общий вид



## Условное обозначение



## Требования к установке.

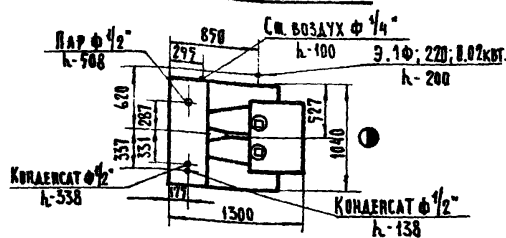
1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему фундаментными болтами  $M16 \times 250$  с закладными прутками.
2. Воздух к прессу подается от стационарной компрессорной установки.

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

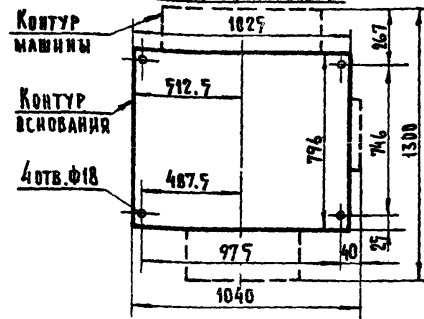
Все узлы пресса смонтированы на раме и закрыты кожухами и щитами.

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

# Монтажная схема



## Схема крепления пресса к фундаменту.



имеют паровые рубашки.

В щели между сегментами смонтированы расширители. Сверху манекен заканчивается головкой с защимами. Снаружи манекены и расширители одеты.

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

Гладильные панты, повторяющие форму

# Техническая характеристика

59

1. Производительность, сороч./час 69
2. Расход воздуха /не более/,  $m^3/час$  0.72
3. Давление воздуха в системе,  $кгс/см^2$  9.5-7
4. Обогрев пант паровой
5. Рабочее давление пара,  $кгс/см^2$  6 ÷ 7
6. Расход пара,  $кг/час$  19
7. Привод пневматический.
8. Потребляемая мощность, кВт 0.02
9. Напряжение, в 220
10. Тип реле времени моторное Е-92
11. Интервал регулирования времени глажения, сек. 1 ÷ 60
12. Габаритные размеры, мм:
 

|        |      |
|--------|------|
| длина  | 1300 |
| ширина | 1040 |
| высота | 1510 |
13. Масса, кг 379

манекенов, крепятся к каретке пант. Панты сделаны из нержавеющей стали, внутренние поверхности полированы. Снаружи панты имеют паровые рубашки.

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

1975

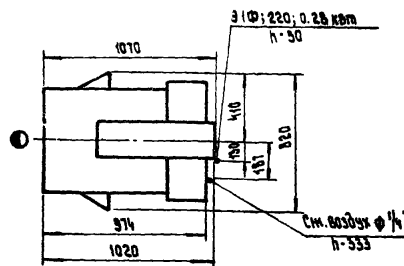
Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Полуавтоматический пресс для глажения рукавов мужских сорочек „Жигули“ ПГР-2

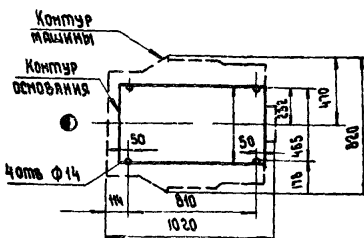
28-0-2

4I

пх-38



### Схема крепления установки



|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, шт/час  | 120                   |
| 2. Расход воздуха, м <sup>3</sup> /час                                       | 0.5                   |
| 3. Давление воздуха в системе, кг/см <sup>2</sup><br>рабочее<br>максимальное | 5.5<br>7              |
| 4. Общая потребляемая мощность, кВт  | 0.28                  |
| 5. Нагревательный элемент<br>мощность, кВт                                   | 0.2                   |
| 6. Лампа накаливания ПШ-2, шт.<br>мощность, кВт                              | 2<br>0.015            |
| 7. Напряжение, в   | 220                   |
| 8. Род тока  | однофазный переменный |
| 9. Температура нагрева кулачков, °C  | 70-100                |
| 10. Привод   | пневматический        |
| 11. Габаритные размеры, мм:  |                       |
| длина  | 820                   |
| ширина   | 1020                  |
| высота   | 1480                  |
| 12. Масса, кг  | 130                   |
| Изготовитель: г. Воронеж МБД.  |                       |

Изготовитель: г. Воронеж МВД.

1. Установка монтируется на бетонном фундаменте и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами  $M12 \times 200$ .
2. Воздух к складывателю подается от стационарной установки.

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

Установка состоит из следующих основных механизмов.

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

Внутри основания находится пневматическое оборудование, обеспечивающее последовательность работы механизмов.

В задней части основания на двух кронштейнах установлен

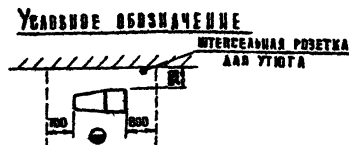
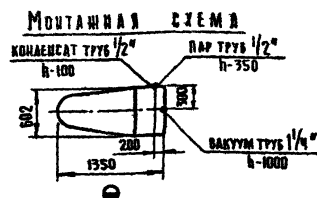
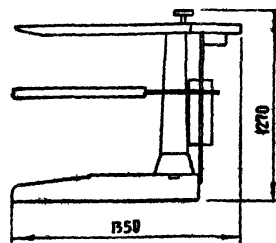
механизм складывания, осуществляющий преобразование поступательного движения клиньев во вращательное движение рычагов, складывающих рубашку.

На передней щеле механизма складывания установлен шаблон, по которому происходит складывание рывашки.

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



## Общий вид



## ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

- 1 Стол может работать от системы центрального вакуума, а также при индивидуальном паровом вакууме.
- 2 В удобном для обслуживания месте установить штенсельную розетку для подключения за утюга.
- 3 Преподумать подачу холодной воды для наполнения затора утюга.

Галацально-отпарочный стол предназначен для галащения и отпаривания изделий после химической чистки.

Галацально-отпарочный стол состоит из следующих основных частей: основания с педалью, рабочего стола, вспомогательного, обогревателя стола, парораспределителя.

Комплектно со столом устанавливается утюг с автоматическим терморегулятором и увлажнителем.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

61

- 1 Рабочее давление пара, кг/см<sup>2</sup> 4-6
- 2 Разрешение переа штуром вакуумного клапана, тн/вод.ст 1600
- 3 Температура нагрева галацальный ланты, °C 120
- 4 Габаритные размеры, мм:  
длина 1350  
ширина 682  
высота 1270
- 5 Масса, кг 150

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА УТЮГА

- 1 рабочая площадь подошвы, см<sup>2</sup> 180
- 2 время нагрева, мин 2-4
- 3 Мощность, кВт 1.0
- 4 Напряжение, в 220
- 5 Вид тока однофазный переменный
- 6 Габаритные размеры утюга:  
длина 280  
ширина 115  
высота 150
- 7 Масса, кг 2.2

Изготовитель: Восточный  
механический завод

Лабель механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Стол галацально-отпарочный ГСС-1

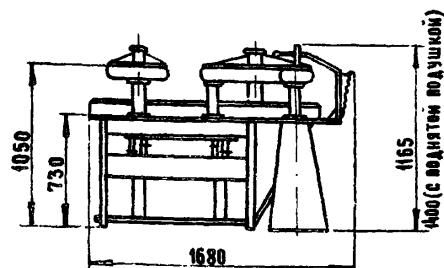
28-0-2

41

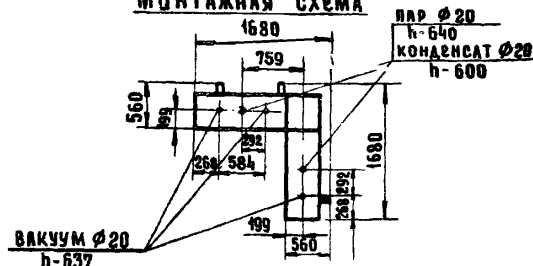
ПХ-40

1975

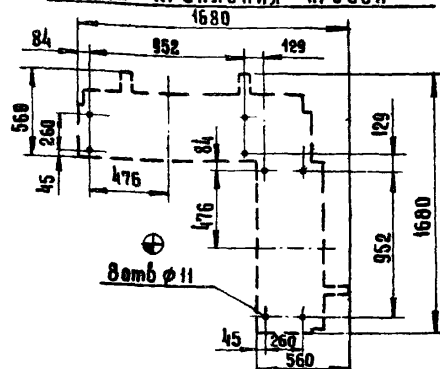
# ОБЩИЙ ВИД



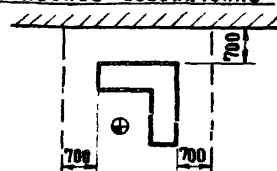
## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## Схема крепления прессы



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

62

1. Производительность, изд./смену 110
2. Давление пара, кг/см<sup>2</sup> 4-5
3. Расход пара, кг/час 16
4. Степень разряжения в сети вакуум - отсоса, мм. рт.ст. до 100
5. Размеры головок, мм:
 

|          |                |
|----------|----------------|
| рукавная | 610 x 116 x 95 |
| овальная | 350 x 200 x 95 |
| для плеч | 190 x 100 x 95 |
| малая    | 100 x 60 x 75  |
6. Расстояние между головками, мм 160
7. Габаритные размеры, мм:
 

|                            |      |
|----------------------------|------|
| длина                      | 1680 |
| ширина                     | 1680 |
| высота                     | 1165 |
| высота с поднятой подушкой | 1400 |
8. Масса, кг 116

Изготовитель: Горьковский завод  
„Аргмаш“

**Требование к установке**  
Пресс устанавливается на специальном фундаменте или бетонном полу.

Пресс с набором отделочных головок предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки труднодоступных мест изделий. Пресс состоит из двух столов по-398 и по-399. Столы представляют собой легкую штампованную конструкцию. На каждом столе расположено по две отделочные головки. Отделочные головки отлиты из алюминия и имеют две полости внутри. Верхняя полость имеет отверстия для пара и к ней подведен вакуумотсос. В нижней полости всегда находится пар для поддержания температуры отделочной головки. Нижняя полость соединена с верхней паровым клапаном. На каждую головку одевается матерчатый чехол, который способствует лучшему распределению пара по всей поверхности головки и предохраняет изделие от прожогов и загрязнения. Подводящий паропровод, находящийся над поверхностью стола, закрыт металлическим перфорированным кожухом во избежание ожогов. Отделочные головки имеют паровые и вакуумные

клапаны. Управление клапанами - ножное и осуществляется от блока педалей. Для прижима изделий к отделочным головкам на столах имеются механизмы прессования. Прижим является рабочим органом прессы и представляет собой металлический каркас, обтянутый плотной тканью с вшитой внутрь сеткой, которая обеспечивает более плотное прижатие изделия и лучшее его разглаживание.

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

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

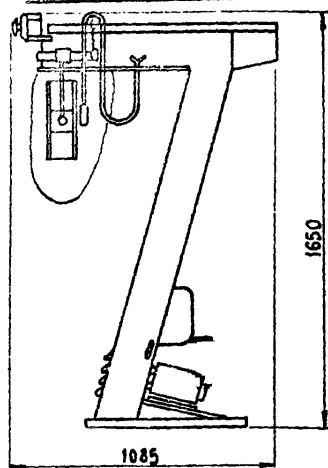
ПРЕСС С НАБОРОМ ОТДЕЛОЧНЫХ ГОЛОВОК ПО-398 И ПО-399

28-0-2

41

ПХ-41

ОБЩИЙ ВИД



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

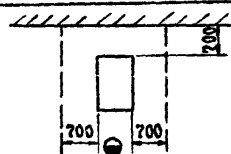
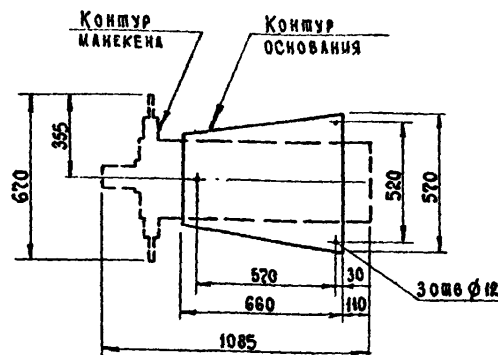
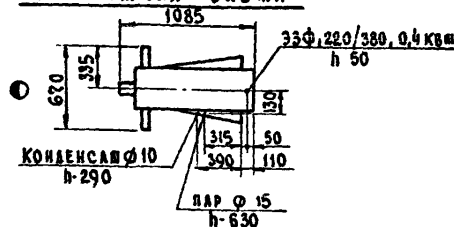


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

|   |   |                       |
|---|---|-----------------------|
| 1 | Производительность, брюк/смену              | 300                   |
| 2 | Расход пара, кг/час.                        | 27                    |
| 3 | Давление пара, кг/см <sup>2</sup>           | 5-6                   |
| 4 | Расход воздуха, м <sup>3</sup> /час.        | 450                   |
| 5 | Давление воздуха, мм вод.ст.                | 76                    |
| 6 | Площадь нагрева calorifiera, м <sup>2</sup> | 11                    |
| 7 | Электродвигатель вентилятора, тип           | АОА-21-2              |
|   | мощность, квт                               | 0,4                   |
|   | число оборотов, об/мин.                     | 2800                  |
|   | напряжение, в                               | 220/380               |
|   | род тока                                    | трехфазный переменный |
| 8 | Габаритные размеры, мм:                     |                       |
|   | длина                                       | 1085                  |
|   | ширина                                      | 670                   |
|   | высота                                      | 1650                  |
| 9 | Масса, кг                                   | 109                   |

Изготовитель: Горьковский завод  
«Легмаш»

## Примечание.

Специального фундамента для установки манекена не требуется.

Манекен предназначен для механизации отделочных операций при влажно-тепловой обработке верха брюк. Манекен представляет собой металлическую конструкцию Z-образной формы. На основании манекена укреплена стойка, внутри которой закреплены корпус вентилятора, бойлер и электродвигатель. На задней стенке стойки укреплен электроштит, на котором смонтированы электроприборы. В верхней части стойки закреплена головка со смонтированными на ней: пультам управления, эластичным чехлом, пульверизатором, кнопкой управления механизмом натяжения пояса и механизмом прижима.

Принцип работы манекена заключается в следующем.

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

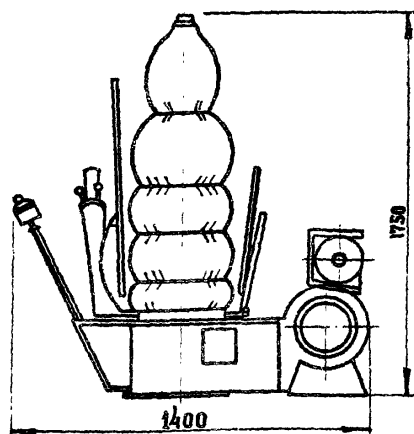
Манекен для обработки брюк МБ-401

28-0-2

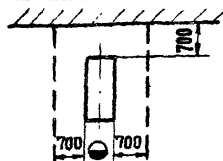
41

ПХ-42

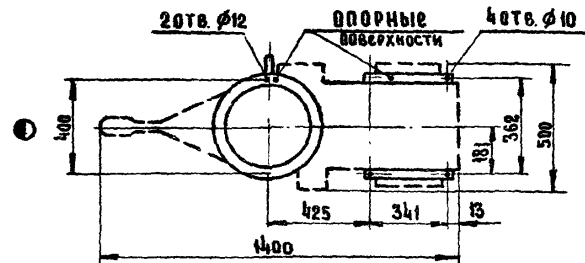
# Общий вид



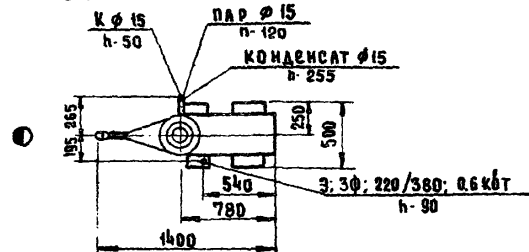
Условное обозначение



# Схема крепления



# Монтажная схема



# Техническая характеристика

64

|   |         |
|---|---------|
| 1. Производительность, изд/смену                  | 250     |
| 2. Расход пара, кг/час                            | 55      |
| 3. Давление пара, кг/см <sup>2</sup>              | 3-7     |
| 4. Расход воздуха на изделие, м <sup>3</sup>      | 10-20   |
| 5. Максимальная длина обрабатываемого изделия, мм | 1200    |
| 6. Ширина плеч обрабатываемого изделия, мм        | 290-475 |
| 7. Площадь клаорифера, м <sup>2</sup>             | 1.0     |
| 8. Температура воздуха после клаорифера, °C       | 70-90   |
| 9. Время пропаривания, сек                        | 1-80    |
| 10. Время просушки, сек                           | 1-60    |
| 11. Влажность воздуха после просушки, %           | 3-5     |
| 12. Вентилятор:                                   |         |
| Производительность, м <sup>3</sup> /час           | 640     |
| Число оборотов, об/мин.                           | 1400    |
| Напор, мм. вод. ст.                               | 22.5    |
| 13. Электродвигатель вентилятора:                 |         |
| Мощность, кВт                                     | 0.6     |
| Число оборотов, об/мин.                           | 1400    |
| Напряжение, В                                     | 220/380 |
| 14. Габаритные размеры, мм:                       |         |
| Длина   | 1400    |
| Ширина  | 500     |
| Высота  | 1750    |
| 15. Масса, кг                                     | 120     |

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш“

# Примечание

Специального фундамента для установки манекена не требуется

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

Паровоздушный манекен состоит из следующих узлов: вентилятор, основания, остов, эластичного чехла. Основание состоит из сварного корпуса, внутрь которого вставлена чурочная полость стойка и клаорифер. В задней части основания расположена воздушная заслонка, при помощи которой можно регулировать количество воздуха, подаваемого к изделию. В передней части основания установлен пульт управления. Справа и слева к корпусу основания приварены коробки под электроборудование. Остов состоит из следующих узлов: каркаса, прижимных до-

аушек, бюста, системы рычагов для регулирования объема чехла. Прижимные подушки предназначены для зажима лацканов, шлиц, складок и т.п. обрабатываемого изделия.

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

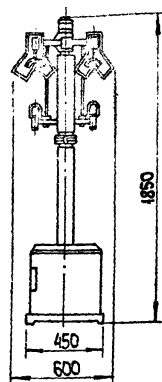
Манекен для обработки плечевых изделий ПВМ-Г-1

28-0-2

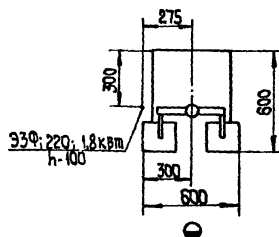
41

ПХ-43

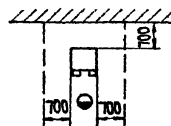
# ОБЩИЙ ВИД



# МОНТАЖНАЯ СХЕМА



# УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



# Техническая характеристика

|   |          |
|---|----------|
| 1. Усилие прессования, кгс                    | 350      |
| 2. Технологическое время прессования, сек.    | 5 ÷ 60   |
| 3. Время разогрева подушек, мин.              | 10 ÷ 20  |
| 4. Рабочее давление масла, кг/см <sup>2</sup> | 25       |
| 5. Электродвигатель, тип                      | АОЛ2-Н-4 |
| мощность, кВт.                                | 0,6      |
| число оборотов, об/мин.                       | 1500     |
| напряжение, В                                 | 220      |
| 6. Мощность электронагревателей, кВт.         | 1,2      |
| 7. Потребляемая мощность, кВт                 | 1,8      |
| 8. Габаритные размеры, мм:                    |          |
| длина   | 600      |
| ширина  | 600      |
| высота  | 1850     |
| 9. Масса, кг                                  | 170      |
| Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш“.     |          |

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

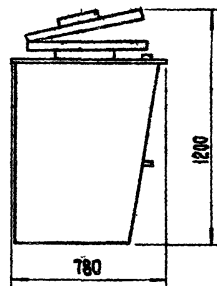
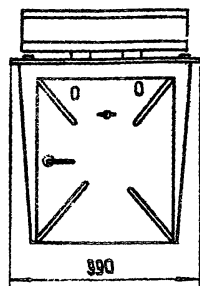
Пресс состоит из гидроприода, рабочий цилиндр которого является опорой пресса; механизма прессования, на котором закреплены верхние гладильные и нижние опорные подушки; электрошпиков

с установленными на них приборами управления.

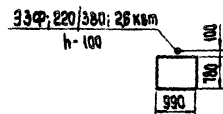
При включении пакетного выключателя ток идет в гладильные подушки и нагревает их. Регулирование температуры нагрева подушек осуществляется терморегулятором.

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

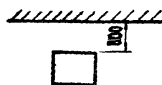
# Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Примечание

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

Пресс предназначен для влажно-тепловой обработки изделий из костюмных и пальтовых тканей. Пресс применяется в ателье инвешива и ремонта одежды, на фабриках химчистки, в комбинах вытового обслуживания.

Пресс состоит из следующих основных узлов: 1) рамы, на которой монтируются все узлы пресса, 2) станины, на которой монтируются верхняя плита, нижняя плита, рычажные и система силовых рычагов, 3) привода, 4) системы подачи воды, состоящей из бака,

водяного насоса, электрического клапана и шлангов, 5) верхней подушки с паровозра-те-лем, нагревательным элементом и температурным реле, 6) нижней подушки, 7) электрооборудования.

Работа пресса. Уложить на нижнюю плиту обрабатываемое изделие и нажать на кнопку "пуск" опустить верхнюю плиту. В крайнем нижнем положении плита автоматически остановится. Кнопки опустить и нажать на кнопку "дв" подать воду в паровозра-те-тель.

## Механическая характеристика

|   |                       |
|---|-----------------------|
| 1. Производительность, влаж/час         | 25-30                 |
| 2. Усилие прессования, кг               | до 800                |
| 3. Тип привода                          | электро-механический  |
| 4. Мощность электродвигателя, кВт       | 0,6                   |
| 5. Мощность нагревателей подушки, кВт   | 2,0                   |
| 6. Род тока                             | трехфазный переменный |
| 7. Напряжение, в                        | 220/380               |
| 8. Максимальная температура нагрева, °C | 200                   |
| 9. Заготовки подушек в плане, мм        | 900x250               |
| 10. Заготовительные размеры пресса, мм  |                       |
| длина                                   | 780                   |
| ширина                                  | 390                   |
| высота                                  | 1200                  |
| н. Масса, кг                            | 180                   |

Изготовитель: Харьковский экспериментальный завод нестандартного оборудования.

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий вытового обслуживания.

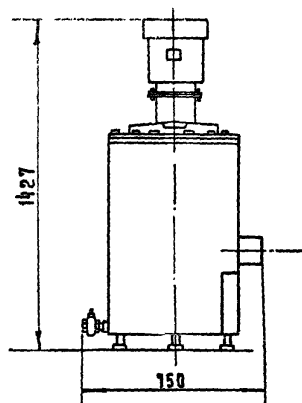
Пресс гладильный электро-механический ПРЭМ-08М1

28-0-2

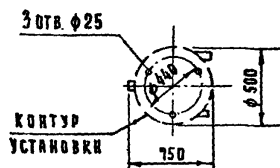
4 I

ПХ-45

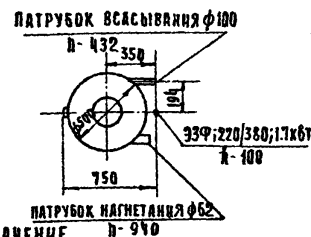
## Общий вид



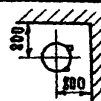
## Схема крепления установки к фундаменту



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

- Производительность на режиме разряжения, м<sup>3</sup>/час 125-250
- Глубина вакуума при производительности 125 м<sup>3</sup>/час, кгс/м<sup>2</sup> 680  
при производительности 250 м<sup>3</sup>/час, кгс/м<sup>2</sup> 475
- Электродвигатель:  
тип А032-2  
мощность, кВт 1.7  
напряжение, в 220/380  
род тока трехфазный переменный
- Размерные размеры, мм:  
длина 750  
ширина 500  
высота 1427
- Масса, кг 166

Изготовитель: Шенченейский чугунолитейный завод

## Требования к монтажу и установке:

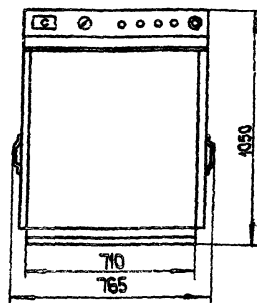
- Вакуумная установка устанавливается на фундамент и крепится к нему 3 фундаментными болтами. Глубина заложения фундамента 250 мм.
- Патрубок всасывания соединить с выходными патрубками гладких прессов.
- Нагнетательный патрубок подсоединить к вытяжной системе.

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

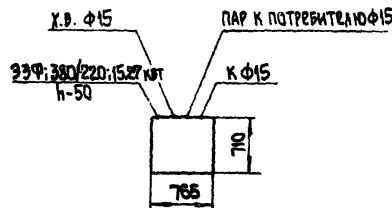
Вакуумная установка состоит из ресивера воздухоудалки и электродвигателя. Ресивер предназначен для выравнивания вакуума и представляет собой вертикальный цельносварной бак. Ресивер снабжен патрубком

для присоединения к вакуумной сети, а также краном для отвода конденсата. В ресивер вмонтирована шестиступенчатая воздухоудалка, предназначенная для отсоса паровоздушной смеси. Воздухоудалка состоит из корпуса, верхней и нижней крышек, неподвижных колес с изогнутыми лопатками. На вал насажены подвижные колеса с радиальными лопатками.

# Общий вид



# Монтажная схема



## Требования к монтажу

1. Подключение к системе водоснабжения и пароприемникам осуществляется трубами или гибкими шлангами  $\phi 15$  мм.
2. При монтаже парогенератора необходимо дополнительно установить вентиль на системе питания водой. Автоматический парогенератор предназначен для выработки насыщенного пара и автономного обеспечения паром машин с расходом пара до  $15 \text{ кг/час}$ . Парогенератор состоит из 4 основных узлов: парового котла, насосной станции, металлического каркаса с дверцами, шкафа с панелью электрооборудования. Столцовый стороны котла с одной стороны смонтированы 3 ТЭН'а, с другой стороны установлен указатель уровня воды и уронемерная колонка, в которую смонтированы 3 датчика уровня воды. Насосная станция служит для автоматического питания котла водой. В верхней части парогенератора расположен шкаф с панелью электрооборудования.

3. Место установки парогенератора должно исключать всевозможные посторонние вибрации и толчки. Работа парогенератора. Заполнить резервуар водой, включить главный переключатель. При заполнении котла водой до нижнего уровня, включаются ТЭНы, а при заполнении до верхнего уровня насос автоматически выключается. В течение 17-20 минут набирается рабочее давление  $6 \text{ кг/см}^2$  и электроконтактный манометр автоматически отключит электронагреватели. По мере изменения давления пара электроконтактный манометр периодически будет включать и выключать электронагреватели. При давлении  $6 \text{ кг/см}^2$  медленно открыть вентиль паропровода, подводя пар потребителю. По мере расхода пара автоматически подкачивается насос подпитки, пополняя котел до верхнего уровня.

## Техническая характеристика

- |   |         |
|---|---------|
| 1. Общий объем котла, л   | 68      |
| 2. Объем воды в котле по нижнему уровню, л  | 39,5    |
| 3. Объем воды в котле по верхнему уровню, л   | 17,5    |
| 4. Производительность котла при периодическом режиме работы при расходе давления пара от 6 атм до 2 атм, кг пар/час | 20,0    |
| 5. Производительность котла при непрерывном режиме работы при расходе давления пара от 6 атм до 5,5 атм, кг пар/час | 45,2    |
| 6. Рабочее давление пара в котле, атм   | 15,0    |
| 7. Количество трубчатых электронагревателей - ТЭН   | 3       |
| 8. Мощность 1 ТЭН'а, кВт  | 5       |
| 9. Производительность насоса, л/час   | 60      |
| 10. Электродвигатель насоса   | АОЛ21-4 |
| 11. Мощность электродвигателя насоса, кВт   | 0,27    |
| 12. Напряжение, В   | 380/220 |
| 13. Общая установочная мощность, кВт  | 15,27   |
| 14. Габаритные размеры, мм  |         |
| длина   | 765     |
| ширина  | 710     |
| высота  | 1050    |
| 15. Масса, кг   | 190     |

Изготовитель: Скопинский завод технологического оборудования.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Парогенератор ПГ 15/6

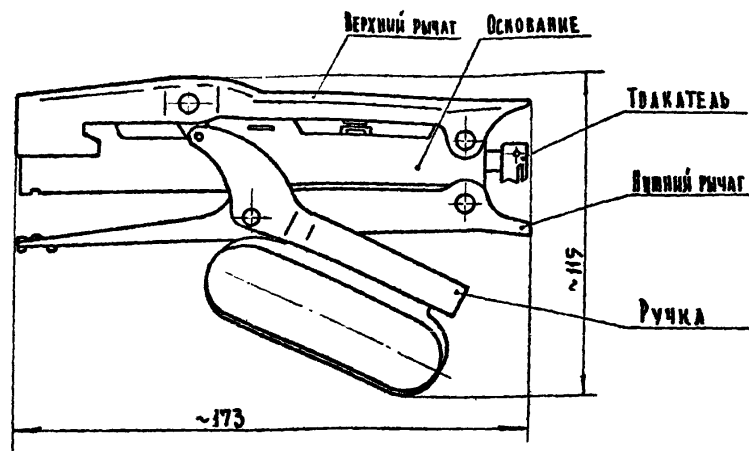
28-0-2

4 I

ПХ-47



# Общий вид.



## Техническая характеристика

### Габаритные размеры, мм:

(в свободном состоянии)

|         |     |
|---------|-----|
| длина   | 173 |
| ширина  | 119 |
| толщина | 29  |

### Габаритные размеры, мм:

(в сложенном состоянии)

|         |     |
|---------|-----|
| длина   | 173 |
| ширина  | 80  |
| толщина | 29  |

Масса, кг 0,35

Изготовитель: Ульяновский приборостроительный завод.

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

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

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

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

ИНЖЕНЕР  
С. С. ГОРБАТОВА

ПРОЕКТОР  
С. С. ГОРБАТОВА

ОТВЕТСТВЕННЫЙ  
С. С. ГОРБАТОВА

ЗАДАЧА И  
ТУРНИР  
КОМПЛЕКС  
г. Москва

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

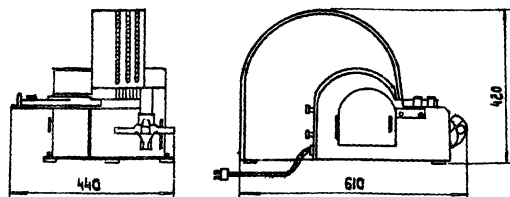
Аппарат для метки белья и одежды СС-2

28-0-2

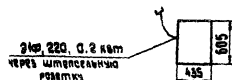
41

ПХ-48

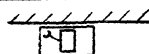
# Общий вид.



Монтажная схема.



Условное обозначение



## Техническая характеристика

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

Изготовитель: Каунасский эксперимен-  
тальный завод средств  
автоматизации

## Примечание.

Аппарат устанавливается на столе.

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

Работа на аппарате.

Ручками наборного механизма набрать нужную комбинацию  
цифр или букв.

Наложить одежду на аппарат. Подать плавным движени-  
ем рычаг вверх, при этом происходит печатание наб-  
ранной комбинации цифр или букв на бумажной ленте,  
затем лента подвигается в зону отрезающего устрой-  
ства и устанавливается против кассетника.

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
выткового обслуживания.

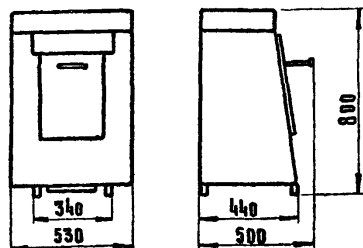
Аппарат для метки одежды  
АМ-1.

28-0-2

41

ПХ-49

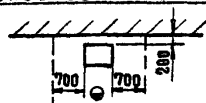
## ОБЩИЙ ВИД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



## Техническая характеристика

|                                       |           |
|---------------------------------------|-----------|
| 1. Производительность, шт/час         | 150       |
| 2. Диаметр щетки по ворсу, мм         | 110       |
| 3. Число оборотов щеток, об/мин       | 800       |
| 4. Электродвигатель, тип              | АОАБ-31-4 |
| Мощность, кВт                         | 0,27      |
| Число оборотов, об/мин                | 1440      |
| Напряжение, в                         | 380       |
| 5. Занимаемая площадь, м <sup>2</sup> | 0,26      |
| 6. Габаритные размеры, мм             |           |
| Длина                                 | 530       |
| Ширина                                | 500       |
| Высота                                | 800       |
| 7. Масса, кг.                         | 60        |

Изготовитель: Черновицкий завод  
„Эмальпосуда“

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

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

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

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

С передней стороны корпуса под щетками расположен выд-

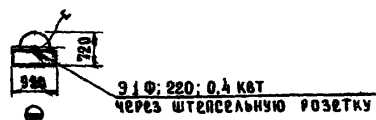
вижной ящик куда собирается пыль и грязь, удаляемая щетками при чистке. Ворс щеток изготовлен из капроновых нитей. Расстояние между щетками регулируется специальным регулирующим приспособлением.

Привод щеток осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу.

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

Technical drawing of a wooden table. The drawing shows a top-down view of the table's surface, which is rectangular with a central panel and side panels. The table has a central vertical leg and two horizontal legs. The dimensions are indicated as 920 (width) and 1980 (height).

### МОНТАЖНАЯ СХЕМА



КОНТУР  
ОСНОВАНИЯ

208 Ø12

460

КОНТУР  
МАШИНЫ

570

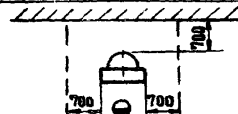
610

920

445

720

### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



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

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЧЕРНОВИЦКИЙ ЗАВОД  
"ЭМАЛЬПОСУДА"

### Примечание

Специального фундамента не требуется.

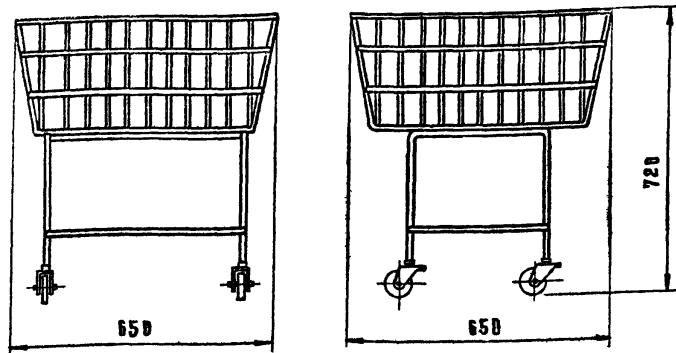
Установка предназначена для упаковки верхней одежды в полиэтиленовую пленку после чистки.

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

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

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

# Общий вид



## Техническая характеристика

73

1. Максимальная нагрузка, кг 90
  2. Максимальная емкость корзины, кг 100
  3. Габаритные размеры, мм:  
длина 650  
ширина 650  
высота 720
  4. Масса, кг 11,5
- Изготовитель: ЦНДРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

Тележка для белья предназначена для перевозки верхней одежды перед химической чисткой и стиркой. Тележка состоит из следующих узлов: каркаса тележки, образованного с помощью сварки из двух дугообразных стоек и четырех распорок, изготовленных из труб. На концах стоек укреплены резиновые ролики

роляного типа. Корзина тележки выполнена в форме усеченной пирамиды каркасно-сетчатой конструкции. Своим основанием корзина закреплена на каркасе. Изнутри корзина облицована полиэтиленовой пленкой.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Тележка для белья Т-1.

28-0-2

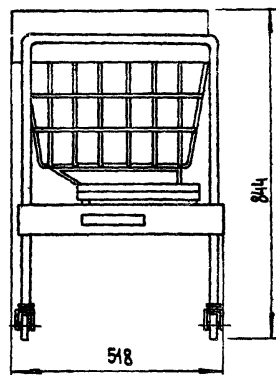
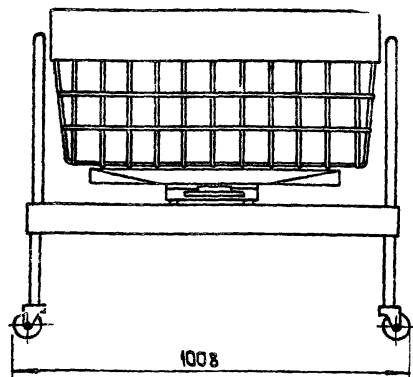
41

ПХ-52

ВНИМАНИЕ!  
ЗАКАЗАТЬ  
ТЕХНИЧЕСКОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ  
НЕОБХОДИМО  
ПЕРЕД  
ПОДАЧЕЙ  
ЗАКАЗА  
В  
ОБЩЕСТВЕННЫЙ  
СЕКТОР  
ПРОЕКТА

ПРОЕКТОР

Общий вид



## Техническая характеристика

74

- |                                      |      |
|--------------------------------------|------|
| 1. Емкость корзины, кг. сухого велья | 20   |
| 2. Погрешность взвешивания, кг       | ±1   |
| 3. Цена деления весов, кг            | 1    |
| 4. Габаритные размеры, мм :          |      |
| длина                                | 1008 |
| ширина                               | 518  |
| высота                               | 844  |
| 5. Масса, кг                         | 20,9 |

Изготовитель: ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

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

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

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

Корзина тележки имеет форму усеченной пирамиды

КАРКАСНО-СЕПЧАТОЙ КОНСТРУКЦИИ. КОРЗИНА СВОИМ ОСНОВАНИЕМ ЗАКРЕПЛЕНА НА ПЛОЩАДКЕ ВЕСОВОГО УСТРОЙСТВА, УСТАНОВЛЕННОГО НА ПЛАТФОРМЕ ТЕЛЕЖКИ. ИЗНУТРИ КОРЗИНА ОВЛИЦОВАНА ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ПЛЕНКОЙ.

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

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

1975

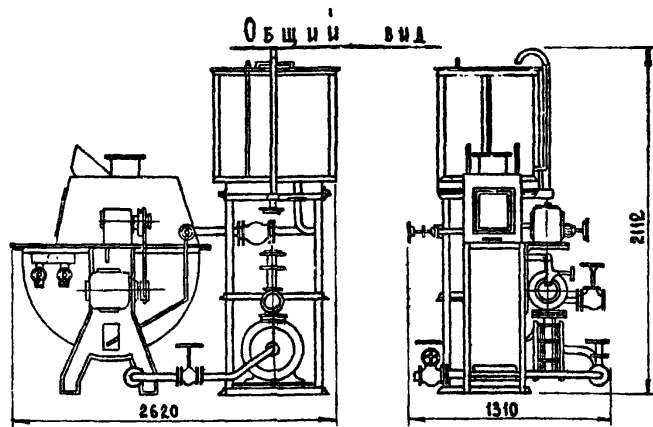
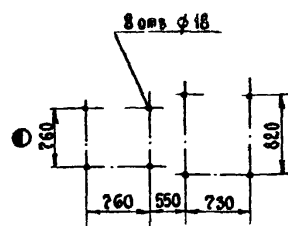
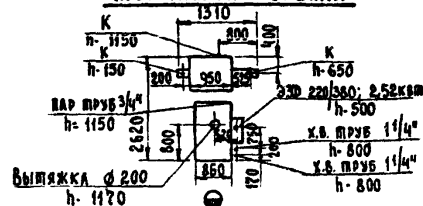
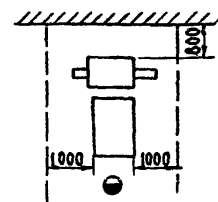
Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Тележка с весовым устройством ТВ-1

28-0-2

117

BY SA

**Схема крепления барки.****Монтажная схема.****Условное обозначение****Техническая характеристика**

- |   |                       |
|---|-----------------------|
| 1. Объем барки, л                         | 630                   |
| полный                                    |                       |
| рабочий / коэф. загрузки 0,8/             | 500                   |
| 2. Вес одновременно загружаемой одежды кг |                       |
| при модуле 1:50                           | 10                    |
| при модуле 1:30                           | 16                    |
| 3. Рабочее давление пара, атм             | 2+3                   |
| 4. Потребляемая мощность, кВт             | 2,52                  |
| напряжение, В                             | 220/380               |
| род тока                                  | трехфазный переменный |
| 5. Редуктор, тип                          | РЧН 80-Т-1            |
| 6. Скорость вращения крыльчатки, об/мин.  |                       |
| 1. ступень                                | 15                    |
| 2 ступень                                 | 26                    |
| 3 ступень                                 | 38                    |
| 7. Насос тип                              | 15х-6Д1-4             |
| 8. Габаритные размеры, мм:                |                       |
| длина                                     | 2620                  |
| ширина                                    | 1310                  |
| высота                                    | 2112                  |
| 9. Масса, кг                              | 900                   |

**Требования к монтажу, установке.**

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

Барка типа БК-2 предназначена для крашения одежды. Рабочая ванна установлена на стойках сварной конструкции. Над ванной вращается крыльчатка, которая создает циркуляцию красильного раствора вместе с окрашиваемой одеждой. Сверху ванна закрыта кожухом, который предотвращает парение в цех. Над кожухом имеется подсоединительный патрубок для отсоса пара. Привод к крыльчатке осуществляется от электродвигателя через червячный редуктор.

Для подачи воды нужной температуры на ванне имеется смеситель, к которому подается горячая и холодная вода. Для разогрева ванны

имеется паровая трубка. Отверстия в трубке просверлены так, что поступающий в барку пар направлен по касательной к стенке ванны. Такая установка паровой трубки способствует циркуляции красильного раствора и окрашиваемых вещей. Над паровой трубкой устанавливается трубка для залива красителей в ванну.

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

Изготовитель: Алма-Атинский ольшн-механический завод им. Крюкова.

1975

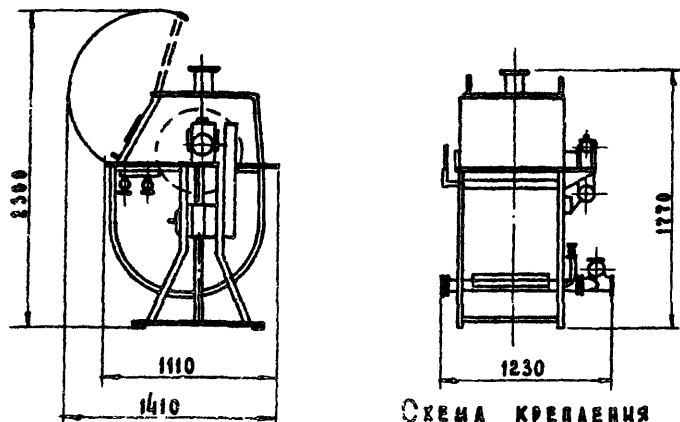
Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

Барка для крашения одежды БК-2К

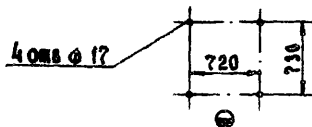
Типовой проект  
28-0-2

Альбом  
41

Лист  
ПХ-54



## СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ

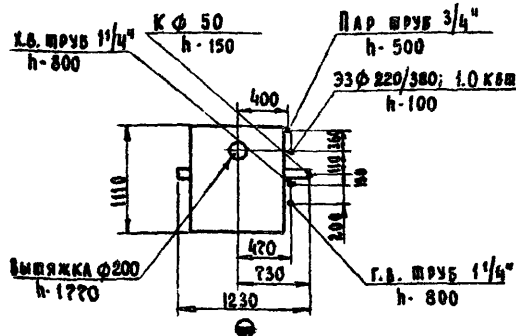


### ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

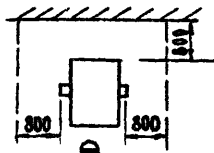
1. ПОДКЛЮЧИТЬ ВЕНТИЛЯЦИОННЫЙ ПАТРУБОК К ВЫТЯЖНОЙ ВЕНТИЛЯЦИОННОЙ СИСТЕМЕ
2. СПЕЦИАЛЬНОГО ФУНДАМЕНТА ДЛЯ УСТАНОВКИ БАРКИ НЕ ТРЕБУЕТСЯ. БАРКА КРЕПИТСЯ К ПОЛУ ФУНДАМЕНТНЫМИ БОЛТАМИ.

БАРКА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ КРАШЕННЯ ОДЕЖДЫ НА ФАБРИКАХ-ХИМЧИ-СТКИ И КРАШЕНИЯ.

Барка состоит из привода и рабочей емкости, служащей для окраски одежды. Привод и емкость закреплены на двух стойках. Привод крыльчатки состоит из двигателя, редуктора, крыльчатки. Вал крыльчатки соединен с тихоходным выходным концом редуктора с помощью муфты. Рабочая емкость представляет собой сварную конструкцию из коррозионностойкой стали. Верхняя часть емкости закрыта кожухом, имеющим крышку со



### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

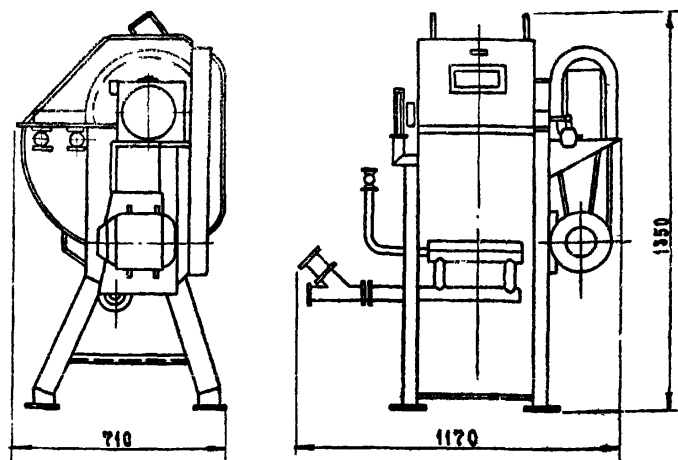


- |  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. ОБЪЕМ БАРКИ, А                        |                       |
| ВОЗВРАТЧИ                                | 396                   |
| РАБОЧИЙ                                  | 300                   |
| 2. ВЕС ОДНОВРЕМЕННО ЗАГРУЖАЕМОЙ          |                       |
| ОДЕЖДЫ, КГ                               |                       |
| ПРИ МОДУЛЕ 1:50                          | 6                     |
| ПРИ МОДУЛЕ 1:30                          | 10                    |
| 3. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ ПАРА, АТМ            | ОТ 2 ДО 3             |
| 4. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ КРЫЛЬЧАТКИ, ОБ/МИН. |                       |
| 1 СТУПЕНЬ                                | 13                    |
| 2 СТУПЕНЬ                                | 26                    |
| 3 СТУПЕНЬ                                | 38                    |
| 5 ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВт              | 1                     |
| 6 РОД ТОКА                               | ПРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 7 НАПРЯЖЕНИЕ, В                          | 380                   |
| 8 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:                |                       |
| ДЛИНА                                    | 1110                  |
| ШИРИНА                                   | 1230                  |
| ВЫСОТА                                   | 1770                  |
| 9 МАССА, КГ                              | 400                   |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ:                            | ААМА-АТИНСКИЙ         |
| ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД                |                       |
| ИМ. КРЮЧКОВА.                            |                       |

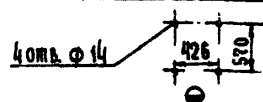
Смотровым окном. Кожух снабжен в верхней части вытяжным патрубком. В нижней части емкости расположен подвод, сужающий для сброса отработанного раствора красителя. Подача раствора красителя в ёмкость производится с помощью смесителя, сужающего для создания определенной концентрации и температуры раствора при крашении одежды. Контроль температуры раствора красителя производится термометром, установленным в термометрическом патрубке.



# Общий вид.



## СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ



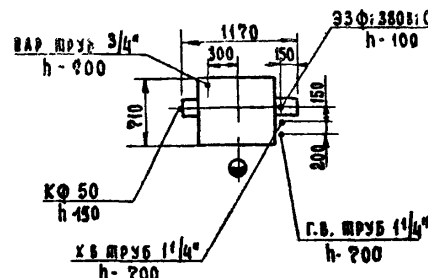
## ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ.

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

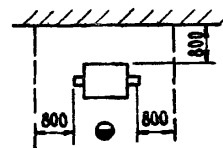
Барка предназначена для крашения одежды на фабриках-химчистки и крашения.

Барка состоит из привода и рабочей емкости, служащей для окраски одежды. Привод и емкость закреплены на двух стойках. Привод крыльчатки состоит из двигателя, редуктора, крыльчатки. Вал крыльчатки соединен с тихоходным выходным концом редуктора с помощью муфты. Рабочая емкость представляет собой сварную конструкцию из коррозионностойкой стали. Верхняя часть емкости закрыта кожухом, имеющим крышку со

## МОНТАЖНАЯ СХЕМА.



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ.

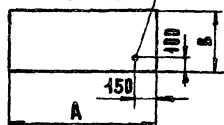


## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

|   |           |
|---|-----------|
| 1. ОБЪЕМ БАРКИ, А РАБОЧИЙ   | 85        |
| 2. ВЕС ОДНОВРЕМЕННО ЗАГРУЖАЕМОЙ ОДЕЖДЫ, КГ                          | 67        |
| ПРИ МОДУЛЕ 1:50   | 1,34      |
| ПРИ МОДУЛЕ 1:30   | 2,23      |
| 3. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ ПАРА, АТИ                                       | от 2 до 3 |
| 4. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ КРЫЛЬЧАТКИ, ОБ/МИН.                            |           |
| 1 ступень   | 13        |
| 2 ступень   | 28        |
| 3 ступень   | 38        |
| 5. ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ.                                       | 0,6       |
| 6. РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ                                   |           |
| 7. НАПРЯЖЕНИЕ, В  | 380       |
| 8. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:  |           |
| длина   | 710       |
| ширина  | 1170      |
| высота  | 1350      |
| 9. МАССА, КГ  | 143       |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ: АЛМА-АТИНСКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. КРЮЧКОВА. |           |

смотровым окном. Кожух снабжен в верхней части вытяжным патрубком. В нижней части емкости расположен водон, служащий для сброса отработанного раствора красителя. Подача раствора красителя в емкость производится с помощью смесителя, служащего для создания определенной концентрации и температуры раствора при крашении одежды. Контроль температуры раствора красителя производится термометром, установленным в термометрическом патрубке.

**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**  
 330; 43; 220/380 мм  
 ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



|  | 25А  | 26   | 28   | 43   | 51А  | 75А  | 76А  | 78 |
|--|--|--|--|--|--|--|--|----|
| 1 Скорость вращения вала, об/мин               | 2000   | до 2500  | до 3000  | 4000   | 3500   | 2000   | 3800   |    |
| 2 Ширина (пята, ажра или зирзага)              | металл 2,5÷4,5   | зирзага до 9   |  | ажра 2,25; 3,35; 6,40  |  | зирзага до 8   |  |    |
| 3 Ширина обметки, мм                           | 4÷2,5  |  |  |  | 3-6  |  |  |    |
| 4 Шаг (ростота), мм                            | 0,2÷4,5  |  |  | 2,5; 3,5   |  | до 2,5   |  |    |
| 5 Расстояние между обметками или строчками, мм | 0,5÷4,0  |  |  |  |  |  |  |    |
| 6 Число укулов и рабы                          | 5÷45   |  |  |  |  |  |  |    |
| 7 Подъем нажимной лапки, мм                    | не менее 8   | 8  |  | не менее 4   | до 7   | до 4   | до 5   |    |
| 8 Общая толщина сшиваемых материалов, мм       |  | 200  | до 4   |  |  | до 9   | до 3   |    |
| 9 Вылет рукава, мм                             |  |  | 455  |  |  | 190  |  |    |
| 10 Длина (петель, стежка), мм                  | петель 9-24  | стежка до 2,3  | стежка 2÷8   |  | стежка 4,5÷4   |  | стежка 4,7÷3,2   |    |
| 11 Игры  | тип 3, №90, 100, 110; рост 7322-55   | тип 3, ррзппа и №100, 110, 120, 130  | тип 3, ррзппа б №120, 150  | тип 3, ррзппа Е; №90; 100  | 9-А; №75; 90; 100; рост 7322-55  | тип 9, ррзппа д №120, 130, 150   | тип 3-ш; №75; 90; рост 7322-55   |    |
| 12 Итки  | швейные хлопчатобум. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка | швейные хлопчат. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка | швейные хлопчат. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка | швейные хлопчат. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка | швейные хлопчат. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка | швейные хлопчат. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка | швейные хлопчат. швейные хлопчат. №30-80 в б. сложе- товзм. №40-50, товзм. №30÷№60 и ил. из натур. шелка |    |
| 13 Электродвигатель:                           |  |  |  |  |  |  |  |    |
| тип  | АОЛ 21-4   | АОЛ 21-4   | АОЛ 21-4   | АОЛ 21-4   |  | АОЛ 21-4   | АОЛ 21-2   |    |
| мощность, кВт                                  | 0,27   | 0,27   | 0,27   | 0,27   | 0,27   | 0,27   | 0,4  |    |
| напряжение, в                                  | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  |    |
| 14 Габаритные размеры головки, мм:             |  |  |  |  |  |  |  |    |
| длина  | 500  | 420  | 340  | 485  | 250  | 448  | 340  |    |
| ширина   | 245  | 178  | 150  | 178  | 200  | 180  | 228  |    |
| высота   | 400  | 330  | 415  | 380  | 240  | 350  | 345  |    |
| 15 Габаритные размеры крышки стола, мм:        |  |  |  |  |  |  |  |    |
| длина А × ширина Б                             | 1060 × 650   | 1060 × 650   | 900 × 500  | 1100 × 650   | 1060 × 530   | 1100 × 600   | 1060 × 530   |    |
| 16 Масса головки с подставкой, кг              | 40   | 22   | 14,5   | 30,2   | 13,2   | 22   | 25   |    |
| 17 Масса машины со столом, кг                  | 105  | 90   | 45,5   | 103  | 68,7   |  | 90   |    |
| Изготовитель:                                  | Павловский механический завод  |  |  |  | И.И. Калинин   |  |  |    |

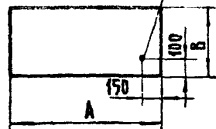
Альбом механического  
 оборудования предприятий  
 бытового назначения

Швейные машины для верхней

1975

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЭЗФ.КУ.220/380. 1 кВт  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



|  | 51  | 74   | 76-A  | 376  | 476   | 576   | 676  | 79 |
|--|---|--|---|--|---|---|--|----|
| 1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН     | 3500  | 2800   | 3800  | 4000   | 4000  | 5000  | 4000   |    |
| 2. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ                            | ОТ 1.5 ДО 4   | ОТ 1.7 ДО 3.2                                  | ОТ 1.7 ДО 3.2                                 | ОТ 1.7 ДО 3.2  | ОТ 1.7 ДО 2.5                                       | ОТ 1.8 ДО 2.8                                       | ОТ 1.7 ДО 2.5                                |    |
| 3. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ИГЛАМИ, ММ                 |   | 4.5  | 4   | 4  | 4   | 6   | 4  |    |
| 4. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ, ММ                   | ДО 7  | 6  | 5   | НЕ МЕНЕЕ 3   | НЕ МЕНЕЕ 5  | НЕ МЕНЕЕ 5  | НЕ МЕНЕЕ 4                                   |    |
| 5. НАИБОЛЬШАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ | ОТ 2.5 ДО 4   | ДО 4   | 2.5   | 2.5  | 2.5   | 2.5   | ДО 2.5                                       |    |
| 6. ВЫЛЕТ РУКАВА, ММ                            |   |  | 140   | 140  | 140   | 240   | 140  |    |
| 7. ИГЛЫ  | ТИП 9, ГРУППА А, № 60; 65; 75; 90; 100  | ТИП 3, ГРУППА Ш, № 75; 90; 100                 | ТИП 3, ГРУППА Ш, № 75; 90                     | ТИП 3, ГРУППА Ш, № 65; 75; 90  | ТИП 3, ГРУППА Ш, № 65; 75; 90                       | 3Ш, № 65; 75; 90                                    | ТИП 3, ГРУППА Ш, № 65; 75; 90                |    |
| 8. НИТКИ                                       | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ, 7.7; 10.2; 13.2 И ШВЕЙНЫЕ ИЗ НАТУР. ШЕАКА 18.8; ГОСТ 6797-70 | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ, 7.7 И 10.2 МРТУ 17-558-67 | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБ., 7.7 И 10.2 МРТУ 17-558-67 | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ, 7.7; 10.2; ИЗ НАТУРАЛЬН. ИСКУССТВЕННОГО И СИНТЕТИЧ. ШЕАКА | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ, 7.7; 10.2; 13.2 МРТУ 17-558-67 | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ, 7.7; 10.2; 13.2 МРТУ 17-558-67 | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБ., 7.7; 10.2 МРТУ 17-558-67 |    |
| 9. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:                           |   |  |   |  | ФАПТ-21-2   | ФАПТ-21-2   |  |    |
| ТИП  |   |  |   |  |   |   |  |    |
| МОЩНОСТЬ, КВТ „Н“                              | 0.27  | 0.27   | 0.4   | 0.4  | 0.4   | 0.4   | 0.4  |    |
| НАПРЯЖЕНИЕ, В                                  | 220/380   | 220/380  | 220/380                                       | 220/380  | 220/380   | 220/380   | 220/380                                      |    |
| 10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:            |   |  |   |  |   |   |  |    |
| ДЛИНА  | 250   | 440  | 310   | 310  | 310   | 310   | 310  |    |
| ШИРИНА   | 200   | 280  | 230   | 230  | 230   | 230   | 230  |    |
| ВЫСОТА   | 240   | 360  | 350   | 350  | 350   | 350   | 350  |    |
| 11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:       |   |  |   |  |   |   |  |    |
| ДЛИНА „А“ x ШИРИНА „В“                         | 1050 x 530  | 980 x 500                                      | 1050 x 530                                    | 1050 x 530   | 1050 x 530  | 1050 x 530  | 1050 x 530                                   |    |
| ВЫСОТА   | 760 ÷ 840   | 760 ÷ 840                                      | 760 ÷ 840                                     | 760 ÷ 840  | 760 ÷ 840   | 760 ÷ 840   | 760 ÷ 840                                    |    |
| 12. МАССА ГОЛОВКИ МАШИНЫ, КГ                   | 12.7  | 17.9   |   | 26   | 26  | 39  | 33   |    |
| 13. МАССА СТОЛА С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ, КГ          | 52.3  |  | 90  | 70   | 70  | 80  | 72   |    |

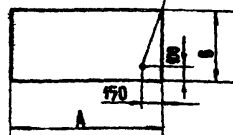
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА

|      |   |  |        |    |      |
|------|---|--|--------|----|------|
| 1975 | Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания | ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ 51; 74; 76 А; 376; 476; 576; 676. | 28-0-2 | 4I | Ш7-2 |
|------|---|--|--------|----|------|

ПОДОЛЬСКИЙ  
МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД  
ИМ. М. И. КАЛИНИНА  
ПОДОЛЬСК  
МОСКОВСКАЯ ОБЛ.

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

330; КУ: 220/380; 0,4кВт  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



80

| 776                                    | 876   | 976  | 1076   | 1376  | 1476  | 1676  |
|--|---|--|--|---|---|---|
| ДЛЯ ПОДШИВКИ<br>ТРИКОТАЖНЫХ<br>ИЗДЕЛИЙ | ДЛЯ ПОДШИВКИ КРИБ<br>БЕЛЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ<br>ЛЕГКОГО И ЭЛАСТИЧ-<br>НОГО ТРИКОТАЖНОГО<br>ПОДВТН. | ДЛЯ НАШИВКИ ПОЛОС<br>ИЗ ТРИКОТАЖНОГО ПО-<br>КРИБ БЕЛЫХ<br>ЛЕНА НА СПОРТИВ-<br>НЫЕ ТРИКОТАЖНЫЕ<br>ИЗДЕЛИЯ | ДЛЯ ПОДШИВКИ<br>КРИБ БЕЛЫХ<br>ТРИКОТАЖНЫХ<br>ИЗДЕЛИЙ | ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ<br>КРУЖЕК К БЕЛЫМ<br>ТРИКОТАЖ-<br>НЫМ ИЗДЕЛИЯМ | ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ<br>ЭЛАСТИЧНОЙ ЛЕНТЫ<br>К КРАЮ ТРИКО-<br>ТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ | ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ<br>ПОПЕРЕЧНЫХ<br>БЕЕК К БЕЛЫМ<br>ТРИКОТАЖНЫМ<br>ИЗДЕЛИЯМ |

|  |  |   |  |  |  |  |  |
|--|--|---|--|--|--|--|--|
| 1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН     | до 5000  | до 5000   | до 5000  | до 5000  | до 5000  | до 5000  | до 5000  |
| 2. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ                            | от 1,8 до 2,8  | от 1,8 до 2,8   | от 1,8 до 2,8  | от 1,8 до 2,8  | от 1,8 до 2,8  | от 1,8 до 2,8  | от 1,8 до 2,8  |
| 3. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ИГЛАМИ, ММ                 | 5  | 4   |  | 4  | 4  | 4  | 4  |
| 4. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ, ММ                   | НЕ МЕНЕЕ 5   | НЕ МЕНЕЕ 5  | НЕ МЕНЕЕ 5   | НЕ МЕНЕЕ 5   | НЕ МЕНЕЕ 5   | НЕ МЕНЕЕ 5   | НЕ МЕНЕЕ 5   |
| 5. НАИБОЛЬШАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ | 2,5  | 2,5   | 3  | 3  | 2,5  | 3  | 2,5  |
| 6. ИГЛЫ  | 3-Ш  | 3-Ш   | 3-Ш  | 3-Ш  | 3-Ш  | 3-Ш  | 3-Ш  |
| 7. НИТКИ                                       | № 65, 75, 90<br>ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТО-<br>БУМАЖНЫЕ 7,7; 15,2;<br>10,2 МРТУ<br>17-558-67 | № 65, 75, 90<br>ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ<br>10,2; 7,7 МРТУ<br>17-558-67; ИЗ СИНТЕ-<br>ТИЧЕСКИХ ВОЛОКОН. | № 65; 75; 90<br>ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ<br>7,7; 10,2<br>МРТУ<br>17-558-67 | № 65; 75; 90<br>ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ<br>7,7; 10,2<br>МРТУ<br>17-558-67 | № 75; 90<br>ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ<br>7,7; 10,2<br>МРТУ<br>17-558-67 | № 75; 90<br>ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-<br>ТОБУМАЖНЫЕ<br>7,7; 10,2; 15,2<br>МРТУ 17-558-67 | № 75; 90<br>ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫЕ<br>7,7; 10,2<br>МРТУ<br>17-558-67 |
| 8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:                           |  |   |  |  |  |  |  |
| ТИП  | ФАПТ 21-2  | ФАПТ 21-2   | ФАПТ 21-2  | ФАПТ 21-2  | ФАПТ 21-2  | ФАПТ 21-2  | ФАПТ 21-2  |
| МОЩНОСТЬ, КВТ                                  | 0,4  | 0,4   | 0,4  | 0,4  | 0,4  | 0,4  | 0,4  |
| НАПРЯЖЕНИЕ, В                                  | 220/380  | 220/380   | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  |
| 9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:             |  |   |  |  |  |  |  |
| ДЛИНА  | 410  | 530   | 530  | 530  | 530  | 530  | 530  |
| ШИРИНА   | 250  | 250   | 250  | 250  | 250  | 270  | 250  |
| ВЫСОТА   | 530  | 410   | 410  | 410  | 425  | 425  | 410  |
| 10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:       |  |   |  |  |  |  |  |
| ДЛИНА А x ШИРИНУ В                             | 1050 x 930   | 1050 x 930  | 1050 x 930   | 1050 x 930   | 1050 x 930   | 1050 x 930   | 1050 x 930   |
| ВЫСОТА   |  |   |  | 760 ÷ 840  | 760 ÷ 840  | 760 ÷ 840  |  |
| 11. МАССА ГОЛОВКИ, КГ                          | 39,8   | 36  | 39   | 39   | 39   | 39   | 39   |
| 12. МАССА СТОЛА С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ, КГ          | 80   | 76  | 80   | 80   | 80   | 80   | 80   |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ:                                  |  | П О Д О Л Ъ С К И Й   | М Е Х А Н И Ч Е С К И Й  | З А В О Д  | И. М.  | М. И.  | К А Л И Н И Н А  |

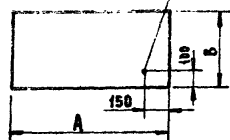
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: П. О. ДАВЫДОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА

|      |   |  |        |    |      |
|------|---|--|--------|----|------|
| 1975 | АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО<br>ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ<br>БЫТОВОГО ОБСАУЖИВАНИЯ | ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ<br>776; 876; 976; 1076; 1376; 1476; 1676. | 28-0-2 | 4I | ШТ-3 |
|------|---|--|--------|----|------|

ИЗДАНИЕ  
ОБЩЕСТВЕННАЯ  
БИБЛИОТЕКА  
УНИВЕРСИТЕТА  
ИМЕНИ П. П. СЕМИЧЕВА  
С. МОСКВА

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф; КУ 220/380; 11 кВт  
через штепсельную розетку



|   | 27  | 27Б  | 53   | 59А  | 68-І   | 95   | 81 |
|---|---|--|--|--|--|--|----|
| ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПОС-<br>КИХ ПУГОВИЦ С ДВУМЯ<br>И ЧЕТВЕРТЯМИ НА БЕЛЕ,<br>КОСТЮМАХ И СПЕЦОДЕЖДЕ<br>ВНАТИЗУ К ТКАНИ | ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ<br>ФОРМЕННЫХ ПУГОВИЦ С<br>УШКОМ К ВЕДОМСТВЕННОЙ<br>ОДЕЖДЕ ИЗ ШЕРСТЯНЫХ<br>И СУХОНЫХ ТКАНЕЙ | ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ<br>КРЮЧКОВ И ПЕТЕЛЬ<br>К ВЕДОМСТВЕННОЙ<br>ОДЕЖДЕ ИЗ ШЕРСТЯНЫХ<br>И СУХОНЫХ ТКАНЕЙ | ДЛЯ ОБЫВКИ СТЕ-<br>БЕЛЧАТОЙ НОЖКИ ПОД<br>ПОДСКОЮ ПУГОВИЦЕЙ<br>ПОСЛЕ ЕЕ ПРИШИВКИ<br>К МАТЕРИАЛУ | ДЛЯ ПЕЧАТАНИЯ НОМЕРОВ<br>НА БУМАЖНЫХ ТАЛОНАХ И<br>ПРИШИВАНИЯ ИХ К ДЕ-<br>ТАЛЯМ КРОЯ ШВЕЙНЫХ<br>ИЗДЕЛИЙ ЦЕЛНОЙ ОДНО-<br>ИГЛОЧНОЙ СТРОЧКОЙ | ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПОС-<br>КИХ ПУГОВИЦ К ВЕРХНЕЙ<br>ОДЕЖДЕ (КОСТЮМАМ,<br>ПЛАТЮ, СПЕЦОДЕЖ-<br>ДЕ) |  |    |
| 1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН.   | 1500  | до 1500  | 1500   | 1200   | 1400   | 1200   |    |
| 2. ОБЩАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ   |   |  | 3 ÷ 6  |  | от 2 до 4  |  |    |
| 3. РАЗМЕР ПУГОВИЦ, ММ<br>ДИАМЕТР × ТОЛЩИНА  | от 15 до 35 × 4   | диаметр 22; 14; 10   |  | высота ножки<br>для пласта, мм 4   |  | высота ножки мм<br>для пуговицей 3-4                                 |    |
| 4. ЧИСЛО УКОЛОВ В ГАУ   | 14 ÷ 21   | 21   | 42   | 42   |  | 20   |    |
| 5. ПОДЪЕМ ЗАЖИМНОГО АППАРАТА, ММ  | до 12   | до 12  | НЕ МЕНЕЕ 11  |  | 3  | НЕ МЕНЕЕ 15  |    |
| 6. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ   | 180   | 275  | 180  |  |  |  |    |
| 7. ВЫАЕТ РУКАВА, ММ<br>ОГЛАЫ  | тип Н; группа А;<br>N 100; 110; 120   | тип 3; группа П-1;<br>N 120 и 130  | тип 3; группа Е;<br>N 170  | тип 3; группа Ц;<br>N 130  | 36 и 90  | тип 3; группа Ц;<br>N 110; 130; 150                                  |    |
| 9. Н И Т К И  | хлопчатобумажные<br>N 20-50 в 6 сложения<br>ГОСТ 6309-59  | хлопчатобумажные<br>N 30-50 в 6 сложе-<br>ния ГОСТ 6309-59                                       | швейные хлопчатобум<br>N 30 и 40 в 3 сло-<br>жения ГОСТ 6309-59                                | швейные хлопчатобум<br>N 40, 30 в 3 сложе-<br>ния ГОСТ 6309-59   | швейные хлопчатобум<br>N 60; 80<br>в 3 сложения<br>ГОСТ 6309-59                              | швейные хлопчатобум<br>N 30; 40; 60; 80 в<br>6 сложения ГОСТ 6309-59 |    |
| 10. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ.   |   |  |  |  |  |  |    |
| ТИП   | А0А 21-4  | А0А 21-4   | А0А 21-4   | А0А 21-4   | А0А 12-4   | А0А 21-4   |    |
| МОЩНОСТЬ, кВт „М“   | 0,27  | 0,27   | 0,27   | 0,27   | 0,18   | 0,27   |    |
| НАПРЯЖЕНИЕ, В   | 220/380   | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  | 220/380  |    |
| 11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:   |   |  |  |  |  |  |    |
| ДЛИНА   | 570   | 570  | 570  | 575  | 315  | 580  |    |
| ШИРИНА  | 330   | 330  | 330  | 330  | 140  | 263  |    |
| ВЫСОТА  | 365   | 365  | 365  | 440  | 255  | 382  |    |
| 12. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:  |   |  |  |  |  |  |    |
| ДЛИНА „А“   | 1100  | 1060   | 1100   | 1100   | 1060   | 1060   |    |
| ШИРИНА „В“  | 600   | 530  | 600  | 600  | 650  | 580  |    |
| 13. МАССА ГОЛОВКИ С ПОДСТАВКОЙ, кг  |   | 37,5   | 38   | 36   | 16,5   | 36   |    |
| 14. МАССА МАШИНЫ СО СТОЛОМ, кг  | 105   | 87   | 87   | 86   | 55   | 85   |    |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ:   | ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА  |  |  |  |  |  |    |

1975 ААББОМ МЕХАНИЧЕСКОГО,  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ  
ОДЕЖДЫ 27; 27Б; 53; 59А; 68-І; 95 классов.

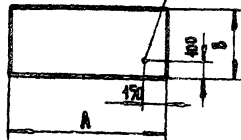
28-0-2

4І

ШТ-4

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф:КУ; 220/380; 1 КВАТ.  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



|   | 48   | 63                | 65                  | 85                           | 202                    | 237                 | 252-М               | 82 |
|---|--|-------------------|---------------------|------------------------------|------------------------|---------------------|---------------------|----|
| Для шитья тканей                            | Для наметывания                                  | Для разметки      | Для выполнения      | Для операций                 | Для стачивания         | Для шитья швей-     |                     |    |
| ЖЕЛЫХ ТКАНЕЙ                                | ПОЛОЧЕК ВЕРХА ПИД-ПРОЙМ ПРИ ИЗГО-                | ПОДШИВОЧНЫХ       | ОПЕРАЦИЙ ПРИ        | КАВОВ В ПРОЙМУ               | ВСТАЧИВАНИЯ РУ-        | ДВУМЯ ПАРАЛЛЕЛЬ-    | НЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ      |    |
| (ЛЕНТЫ ТЕХНИЧЕСК. ЖАКОВ, ДЕМИ ИЗИМ-         | ПОНУПАЛЬТО,                                      | ПОЛУПАЛЬТО,       | ИЗГОТОВЛЕНИИ        | РАЗЛИЧНОЙ ОДЕЖ-              | ДВУХНИТЧНЫМ ЦЕЛ        | НЫМ СТЕЖКОМ         | ВЫХ И ПЛАЩЕ-        |    |
| АЛЬЯННЫЕ И ПО-                              | АЛЕЙ НА БОРТОВУЮ                                 | ШИНЕЛЕЙ,          | ИЗДЕЛИЙ ИЗ          | ДЫ, ИЗГОТОВЛИВАЕ-            | НЫМ СТЕЖКОМ            | МЯ ПАРАЛЛЕЛЬНЫ-     | МИ ДВУХНИТОЧ-       |    |
| АУЛЬЯННЫЕ,                                  | ПОДКАЛАДКУ ИЗ ПА-                                | ПИДЖАКОВ И        | ЛЕГКИХ ПОД-         | МОЙ ИЗ КОСТЮМ-               | РУКАВОВ СОРОЧЕК        | НЫХ И ПЛАТЬЕВЫХ     | НЫМ ЧЕЛНОЧНЫ-       |    |
| АВВЕНШ).                                    | РУСКИН, БВОЛОСА                                  | ЖАКЕТОВ.          | КИХ ТКАНЕЙ          | НХ И ПЛАТЬЕВЫХ ИЗ БЕЛЬЕВЫХ И | ТКАНЕЙ РАДНОВРЕ-       | ПЛАЩЕВЫХ            | МИ СТРЧКАМИ         |    |
|   | ИЛИ КАПРОНА.                                     |                   |                     |                              | МЕННЮ ПОСАДК ТКАНИ     | ТКАНЕЙ              | НЕ МЕНЕЕ 9          |    |
| 1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН. | 300 и 600  | 130 и 300         | 300                 | 2600                         | до 2000                | 4000                | 3500 ÷ 4000         |    |
| 2. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ЛАПКИ, ММ                | 30   |                   |                     |                              | до 9                   |                     | НЕ МЕНЕЕ 9          |    |
| 3. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ                         | от 3 до 10                                       |                   | 9 и 12              | от 2 до 7                    | до 1.8                 | от 1.7 до 3.2       | от 1.5 до 4         |    |
| 4. ВЫЛЕД РУКАВА, ММ                         | 470  | 350               |                     |                              |                        |                     | 265                 |    |
| 5. ОБЩАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ   | 8 и 25   | до 5              | 18 и 25             | до 0.8                       | 8                      | до 3                | 3-5                 |    |
| 6. ИГЛЫ                                     | тип 15   | тип 3, группа И   | тип 3, группа Т     | 25 В                         | тип 3, группа Ш        | тип 5, группа В     | тип 3, группа И     |    |
|   | группа И 280; 300                                | н 110; 120; 130   | н 210               | н 65 и 75                    | н 100, 110, 130        | н 90, 100, 110      | н 90; 100; 110; 120 |    |
| 7. НИТКИ                                    | АЛЬЯННЫЕ 40, 5                                   | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТО- | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТОБУМ | ШЕЛКОВЫЕ 65                  | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТО-      | ХЛОПЧАТОБУМАЖН      | ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТ.    |    |
|   | (н 9.5/6)  | БУМ. н 30 и 40    | н 10                | ГОСТ 6797-70                 | БУМ. н 40, 50 и 6      | 6 СЛОЖЕНИЙ          | ШВЕЙНЫЕ ИЗ НА-      |    |
|   | ГОСТ 14761-69                                    | ГОСТ 6309-59      | ГОСТ 6309-59        |                              | 7 СЛОЖ. н 30, 40, 50 и | н 40-80             | ТУРАЛЬНОГО ШЕКА     |    |
| 8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:                        |  |                   |                     |                              |                        |                     |                     |    |
| тип   | АОЛ 22-4   | АОЛ 21-ЧМ2        | АОЛ 21-ЧФ3          | АОЛ 21-4                     | АОЛ 21-4               | АОЛ 2 М36           |                     |    |
| мощность, кВт "Н"                           | 0.4  | 0.27              | 0.27                | 0.27                         | 0.27                   | 0.4                 | 0.4                 |    |
| напряжение, В                               | 220/380  | 220/380           | 220/380             | 220/380                      | 220/380                | 220/380             | 220/380             |    |
| 9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:          |  |                   |                     |                              |                        |                     |                     |    |
| длина                                       | 810  | 610               | 410                 | 272                          | 562                    | 436                 | 560                 |    |
| ширина                                      | 310  | 185               | 430                 | 212                          | 178                    | 365                 | 178                 |    |
| высота                                      | 565  | 410               | 510                 | 190                          | 520                    | 280                 | 400                 |    |
| 10. ПРОМЫШЛЕННЫЙ СТОЛ                       | ДКСБ-48  | ДКСБ-63           |                     |                              |                        |                     |                     |    |
| длина "А"                                   |  |                   | 1060                | 900                          | 1100                   | 650 ÷ 513 (ВЕРХНЯЯ) | 1060                |    |
| ширина "В"                                  |  |                   | 650                 | 500                          | 530                    | 650 ÷ 900 (НИЖНЯЯ)  | 630                 |    |
| 11. МАССА ГОЛОВКИ, КГ                       | 94   | 32                | 46                  | 11                           | 47                     | 33.5                | 37                  |    |
| 12. МАССА МАШИНЫ СО СТОЛОМ, КГ              |  | 129               | 126                 | 66                           | 110                    | 81.6                | 102                 |    |
| Изготовитель:                               | ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА |                   |                     |                              |                        |                     |                     |    |

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ  
ОДЕЖДЫ 48; 63; 65; 85; 202; 237; 252 М КЛАССОВ

28-0-2

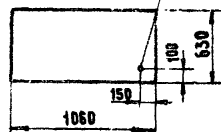
41

ШТ-5

1975

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА.

33Ф. КУ. 220/380, 1 КВТ  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



203-А

203-2

203-3

203-4

212

214

215

83

ДЛЯ СТАЧКОВАНИЯ  
ТАКАНЬ С ПОВОР-  
ТОМ СТРОЧЕК ПОД  
РАЗЛИЧНЫМИ УГЛА-  
МИ И ОДНОВРЕМЕН-  
НЫМ ОТКЛЮЧЕНИЕМ  
ОДНОЙ ИЗ ИХ.

ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ОТКРЫТОГО СРЕЗА  
ПРЕДМЕТОВ  
ЖЕНСКОГО ТУАЛЕ-  
ТА ТЕСЬМОЙ  
ТА ТЕСЬМОЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
БОКОВЫХ СРЕЗОВ  
ПРЕДМЕТОВ ЖЕН-  
СКОГО ТУАЛЕТА  
НАСТРОЧНЫМ  
ШВОМ С ТЕСЬ-  
МОЙ И ШВОМ  
В ЗАМОК

ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ВЕРХНИХ СРЕ-  
ЗОВ ПРЕДМЕТОВ  
ЖЕНСКОГО ТУА-  
ЛЕТА КРУЖЕВОМ  
И ВЫШИШКОМ  
С ТЕСЬМОЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ  
ШЛЕВОК К  
РАБОЧНЫМ БРЮЖ-  
ПОДЗАВТОМАТ ВЫ-  
ПОЛНЯЕТ ПОДГИБ  
КЗ БОКОВЫХ СРЕ-  
ЗОВ ШЛЕВОК  
МУЖСКИХ БРЮЖ.

ДЛЯ ШИТЬЯ  
ТРУБООСУЖИВА-  
ЮЩИХ ТКАНЕЙ ТИПА  
ШИНЕЛЬНОГО  
СУЖИВА ДОУШИ-  
ТОЧНЫМ ЧЕЛНОЧ-  
НЫМ СТЕЖКОМ

ДЛЯ ОДНОВРЕМЕН-  
НОГО ПРЯТАЧИВА-  
НИЯ ОБТАЧЕК ДУ-  
МЯ СТРОЧКАМИ  
ПРИ ОБРАБОТКЕ  
КАРМАНОВ В  
РАМКУ БЕЗ  
КАЛАНДРОВ

1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН.

ДО 3000

ДО 3000

ДО 3000

ДО 3000

1500

2500

2. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ДАВКИ, ММ

9

НЕ МЕНЕЕ 8

НЕ МЕНЕЕ 8

НЕ МЕНЕЕ 8

9

3. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ.

1,3 ÷ 4,5

1,3 ÷ 4,5

1,3 ÷ 4,5

1,3 ÷ 4,5

2 ÷ 2,5

1,3 ÷ 4,5

1,3 ÷ 4,5

4. ВЫАЕТ РУКАВА, ММ.

265

265

265

265

250

265

5. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОБМЕТКАМИ ИЛИ СТРОЧКАМИ, ММ.

8

7

7

7

8

8

6. ОБЩАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ

ДО 9

ОТ 1,2 ДО 3,5

ОТ 1,5 ДО 2,5

ОТ 1,2 ДО 3,5

НЕ БОЛЕЕ 4

ДО 6

ДО 6

7. И Г Л Я

ТИП 3, ГРУППА И,  
N 90; 100; 110; 120

ТИП 3, ГРУППА И,  
N 100 И 110

ТИП 3, ГРУППА И,  
N 100, 110

ТИП 3, ГРУППА И,  
N 100; 110

3-И; N 90;  
3-И-100; 3-И-110; N 120; 130; 150; ТИП 3;

ТИП 1; ГРУППА К  
N 100; 110; 120; 130

ТИП 3; ГРУППА И;  
N 100; 110; 120; 130

8. И Н Т К И

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ N 30-60  
В 6 СЛОЖЕНИИ.  
ШВЕЙНЫЕ ИЗ НАТУ-  
РАЛЬНОГО ШЕКА

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ N 50; 60  
В 6 СЛОЖЕНИИ  
ГОСТ 6309-59

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ  
N 55 И 60  
В 6 СЛОЖЕНИИ

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ N 50 И 60  
В 6 СЛОЖЕНИИ  
В 3 СЛОЖЕНИИ

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ N 40, 50  
В 3 СЛОЖЕНИИ N 30  
В 6 СЛОЖЕНИИ, ШВЕЙ-  
НЫЕ ЛАВСАНОВЫЕ  
ГОСТ 6309-59

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ N 40; 50  
В 3 СЛОЖЕНИИ N 10-30  
В 6 СЛОЖЕНИИ  
ГОСТ 6309-59

ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧА-  
ТОБУМАЖНЫЕ N 30, 40  
N 50 В 6 СЛОЖЕ-  
НИИ  
ГОСТ 6309-59

9. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:

ТИП

ФДПТ 21-4

ФДПТ 21-4

АОА 22-4

МОЩНОСТЬ, КВТ „Н“

0,27

0,27

0,27

0,27

0,4

0,27

НАПРЯЖЕНИЕ, В

220/380

220/380

220/380

220/380

220/380

220/380

10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:

ДЛИНА

560

560

560

560

565

560

ШИРИНА

178

178

178

178

250

178

ВЫСОТА

400

400

400

400

430

400

11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:

ДЛИНА X ШИРИНА

1060 x 630

1060 x 650

1060 x 650

1060 x 650

1060 x 650

12. МАССА ГОЛОВКИ, КГ.

37

37

37

37

45,7

40

13. МАССА СТОЛА, КГ.

60

60

60

60

82,2

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ПОДОЛЬСКИЙ

МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ИМ. М. И. КАЛИНИНА.

1975

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ  
БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

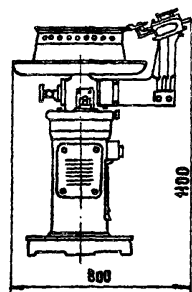
ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ДЛЯ ВЕРХНЕЙ  
ОДЕЖДЫ 203А; 203-2; 203-3; 203-4; 212; 214; 215 КАЛАНДРОВ

28-0-2

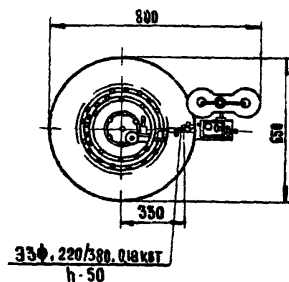
41

ШТ-6

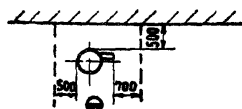
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



Кеттельная машина КВТ-14 предназначена для прикеттавки отделочных брек к верхним трикотажным изделиям, выработанным из шерстяной и полушерстяной пряжи, из синтетических волокон, как в чистом виде, так и в смеси с натуральными волокнами. Машина состоит из неподвижного основания и подвижной верхней части. Внутри основания монтируется электродвигатель. Снаружи неподвижного основания расположен кнопочный пускатель для пуска и останова электродвигателя. Верхняя подвижная часть машины состоит из корпуса, внутренней коловки, рукава, основания фонтур и смонтирована на упорном подшипнике в неподвижное основание, что дает возможность поворачивать ее вручную в любом направлении на 360°. Иголоводитель расположен в верхней части рукава. Механизм петателя смонтирован в чаше

основания фонтур. Управление машиной осуществляется тремя рычагами; левый - служит для изменения скоростей вращения фонтур, средний - для кратковременной остановки машины без выключения электродвигателя, правый - для отключения фонтур от главного вала. Сбоку на рукаве смонтирована шпальная стойка. Машина шьет цепным однониточным швом. Подача изделия - непрерывная плавная. Отделочные бейки вырабатываются на фанговой машине 12-го класса различного переплетения, но с обязательным наличием нескольких рядов чулочного вязания, заканчивающихся ранжирным рядом для прикеттавки. Длина петель ранжирного ряда должна обеспечивать свободное одевание бейки на токолы

## Техническая характеристика

1. Число рабочих ходов иголоводителя в мин. 50 ÷ 500
2. Диаметр фонтур, мм 435
3. Количество токолей на фонтуре, шт. 700
4. Игла 9-й номер 100
5. Нитки для кеттавки-пряжа того же вида и номера, из которой выработаны изделия и бейка № 30/2 и 52/2, ГОСТ 9893-61
6. Число шьющихся слоев-три, из них два слоя бейки и один слой полотна с местными утолщениями, 6 слоев, из них 2 слоя бейки и четыре слоя полотна
7. Электродвигатель, тип А0А-12-4  
мощность, кВт 0,18  
число оборотов, об/мин 1400  
напряжение, В 220/380  
род тока трехфазный переменный
8. Габаритные размеры машины, мм:  
/без шпальной стойки/ длина 800  
ширина 650  
высота 1100
9. Масса машины, кг 165

Изготовитель: Подольский механический завод им. Камина

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Кеттельная машина КВТ-14

28-0-2

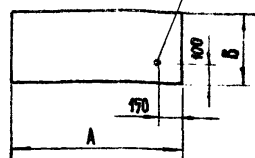
ЧІ

ШТ-7



# МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф: КУ; 220/380; 1 кВт  
А - 770



| 97  | 97В  | 297   | 597М   | 697  | 797 и 1097   | 997  |
|---|--|---|--|--|--|--|
| Для шитья при изготовлении одежды из х/б, шёлковых, шерстяных и льняных тканей тонкой и средней толщины | Для стачивания тканей из натуральных волокон и тканей, содержащих химич. волокна, х/б, шёлковыми и синтет. нитками | Для стачивания тканей костюмов и пальто с одной временной подкладкой нижней кой края. | Для стачивания тканей из натуральных и синтетич. волокон | Для стачивания тканей при изготовлении изделий из натуральных и синтетич. волокон, требующих беспосад. строчку | Для стачивания с обрезкой и обмёткой края при изготовлении изделий из тканей безлевой, плательной и костюмн. групп | Для стачивания х/б, шёлковых, шерстяных и льняных тканей двухниточным челночным швом |

|  |  |         |       |  |  |  |
|--|--|---------|-------|--|--|--|
| 1. Скорость вращения главного вала, об/мин | до 5000  | до 5000 | 2500  | 4500   | до 4200  | до 5000  |
| 2. Подъём нажимной лапки, мм               | 6  | 6       | до 10 | до 6   | до 6   | до 6   |
| 3. Длина стежка, мм                        | до 4   | до 4    | 1-3   | до 4   | 1,5-4  | до 4   |
| 4. Вылет рукава, мм                        | 260  | 260     |       |  |  |  |
| 5. Общая толщина сшиваемых материалов, мм  | 4  | 4       | 9     |  |  |  |
| 6. Игла                                    | тип 3, группа В<br>№ 75; 90; 100; 110; 120;<br>х/б № 30/6<br>№ 80/6<br>шёлковые № 65<br>№ 75 |         |       | тип 3, группа В<br>№ 75; 90; 100; 110;<br>х/б № 40-80<br>шёлковые<br>№ 65 и 75 | тип 3, группа В<br>№ 75; 90; 100;<br>х/б № 30/6<br>80/6; шёлковые<br>№ 65 и 75 | тип 3, группа В<br>№ 75; 90; 100; 110; 120;<br>х/б 30/6-80/6<br>шёлковые<br>№ 65; 75 |
| 7. Нитки                                   |  |         |       |  |  |  |

## 8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:

|                    |          |         |          |         |           |            |
|--------------------|----------|---------|----------|---------|-----------|------------|
| тип                | АОЛ-21-2 |         | АОЛ-21-2 |         |           |            |
| мощность, кВт . н" | 0,4      | 0,4     | 0,27     | 0,4     | 0,27; 0,4 | 0,4 + 0,09 |
| род тока           | 3Ф       | 3Ф      | 3Ф       | 3Ф      | 3Ф        | 3Ф         |
| напряжение, В      | 220/380  | 220/380 | 220/380  | 220/380 | 220/380   | 220/380    |

## 9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, мм:

|        |     |  |     |     |     |     |
|--------|-----|--|-----|-----|-----|-----|
| длина  | 520 |  | 493 | 920 | 510 | 510 |
| ширина | 178 |  | 210 | 210 | 178 | 178 |
| высота | 340 |  | 349 | 360 | 340 | 340 |

## 10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ, мм:

|             |      |      |  |      |  |      |
|-------------|------|------|--|------|--|------|
| длина . А"  | 1100 | 1060 |  | 1060 |  | 1100 |
| ширина . В" | 650  | 650  |  | 650  |  | 650  |

## 11. МАССА ГОЛОВКИ С ПОДСТАВКОЙ, кг

|  |    |  |    |    |    |    |
|--|----|--|----|----|----|----|
|  | 27 |  | 30 | 30 | 30 | 30 |
|--|----|--|----|----|----|----|

## 12. МАССА МАШИНЫ СО СТОЛОМ, кг

|  |    |     |  |    |  |     |
|--|----|-----|--|----|--|-----|
|  | 94 | 102 |  | 93 |  | 130 |
|--|----|-----|--|----|--|-----|

Изготовитель:

Оршанский завод легкого машиностроения

1975

Альбом механического, оборудования предприятий швейного обслуживания

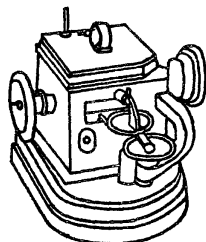
Машины швейные для верхней одежды 97; 97В; 297; 597М; 697; 797; 1097; 997 классов

28-0-2

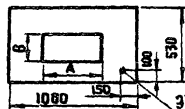
41

ШТ-8

МАШИНА 10Б



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



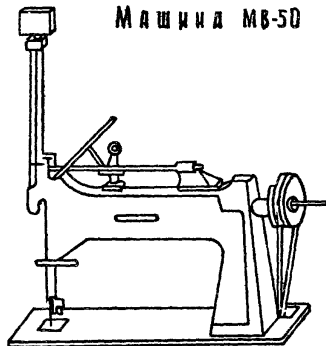
330КУ: 220/380; кВт  
h-750

Швейная машина 10Б предназначена для шитья меховых шкур в тонкой и средней кожевой ткани краемёточной, однониточной цепной строчкой.

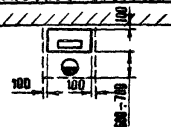
Подача материала осуществляется рифлёными дисками, вращающимися в горизонтальной плоскости. Игла перемещается по горизонтали. Петатель имеет форму крючка-захвата.

## Общий вид

Машина МВ-50



Условное обозначение



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

Характер строчки - однониточная, цепная однониточная и двухниточная.

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

## Техническая характеристика

10Б

МВ-50

86

- 1 Число оборотов главного вала, об/мин 2300 1200
- 2 Длина стежка, мм 1-3 4
- 3 Высота шва, мм до 25
- 4 Ход игловодителя, мм 14
- 5 Вылет рукава 234
- 6 Иглы тип 3Е  
n 75; 90; 100; 110;  
x/6 n 30; 40 x/6; шеваль
- 7 Нитки
- 8 Электродвигатель:

мощность, кВт 0,25 0,25  
род тока трёхфазный переменный  
напряжение, в 220/380

- 9 Габаритные размеры машины, мм  
длина „А“ 320 530  
ширина „В“ 265 200  
высота 340 600

- 10 Габаритные размеры стола, мм  
длина 1860  
ширина 530  
высота 780-880

- 11 Масса головки машины, кг 14 21
- 12 Масса головки со столом, кг 79 86

Изготовитель: Податский завод швейного оборудования

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

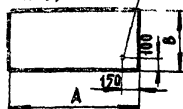
Машина швейная 10Б  
Машина вышивальная МВ-50

28-0-2

41

ШТ-9

МОНТАЖНАЯ СХЕМА  
ЗЗФКУ 220/380; H кВт  
h=750



222

622

822

1022

225

87

Для выметки бор- Для прокладки Для смётывания Для шитья тканей Для изготовления прямых  
тов, лацканов и во- снатов на де- боковых, плечевых бельевых, костюмной, пелить без глазка с проклад-  
ротников пальто талых кроя и др швов лёг- пальтовых групп из кой каркасной нитки на  
и костюмов верхней одежды кого платья. натуральных и верхних и бельевых трико-  
некустств. волокон тяжких изделиях.

1. Длина прорези педан, мм.

2. Ширина педан, мм.

3. Шаг (густота) обметки, мм.

4. Число оборотов главного вала, об/мин.

5. Длина стежка, мм.

6. Вылет рукава, мм.

7. Толщина швиаемых материалов, мм.

8. Подъём лапки над иглоной пластиной, мм.

9. Иглы

10. Нитки

11. Электродвигатель:

тип

мощность, кВт "н"

напряжение, в

12. Габаритные размеры машины, мм:

длина

ширина

высота

13. Габаритные размеры крышки стола, мм:

длина "А"

ширина "Б"

14. Масса машины, кг.

15. Масса стола, кг

Изготовитель:

2500

4-10

260

8

13

тип 1 Д

н 120; 130, 150

хлопчатобумажн.

н 30, 40, 50, 60.

900

260

до 5

6

1000

6-12

260

9

тип 3 гр. Е

н 75, 90, 100, 110

хлопчатобумаж.

н 40, 50

4000 стежков/мин

до 4,5

260

5

до 8

тип 3 гр. Е

н 90, 100, 110, 120, 130

хлопчатобумажн.

маптовые н 70-80

90÷24

2,5 ÷ 6

0,5 ÷ 15

2000

тип 3; группа Н; н 75

90 и 100; ГОСТ 7322-55

швейные хлопчатобумажные

н 50; 60; 80 в 3 сложения

ГОСТ 6709-59

А0А 21-4 ш2/ф3

0,27

220/380

4АХ7 1 шВ

0,25

220/380

0,25

220/380

520

178

360

1060

650

27

68

520

210

360

1060

650

27

95

500

245

400

40

Подольский механический

з-д им. М. И. Калинина

Ростовский-на-Дону завод легкого машиностроения

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

Швейные машины 222, 622, 822, 1022, 225 классов

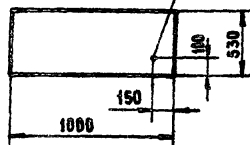
28-0-2

41

ШТ-10

# МОНТАЖНАЯ СХЕМА.

33Ф; КЗ; 220/380; 0,4 кВт  
h-150



| 208   | 208 А   | 208 Б  | 208 Е   | 308   | 408  | 408-А  | 508   | 88 |
|---|---|--|---|---|--|--|---|----|
| Для сшивания и обметки с обрез кромок белых трикотажных изделий трехниточной краевой строчкой | Для сшивания и обметки с обрез кромок верхних трикотажных изделий трехниточной краевой строчкой | Для подшивки верхних трикотажных изделий с обрезкой кромки материи для двухниточной краевой строчкой | Для прошивки прямых кружев шириной 35-100 мм белым или кружевом с обрезкой кромки | Для сшивания и обметки с обрезкой кромок верхних трикотажных изделий четырехниточной строчкой | Для стачивания тканей с обрезкой краев при изго-товке дамских легких платьев, костюмов, халатов, легкой детской одежды | Для стачивания тканей с обрезкой краев при изго-товке дамских легких платьев, костюмов, халатов, муж сорочек | Для стачивания тканей с обрезкой краев при изго-товке дамских легких платьев, легкой детской одежды мужск сорочек |    |

|  |  |                                       |                                       |  |  |                                       |   |   |
|--|--|---------------------------------------|---------------------------------------|--|--|---------------------------------------|---|---|
| 1. Число оборотов главного вала, об/мин  | 5000   | 5000                                  | 4200                                  | 5000                                     | 4200   | 5000                                  | 5000                                      | 5000                                      |
| 2. Шаг строчки, мм.                      | 1,5-3,2  | 1,7-3,2                               | 1,7-3,2                               | 1,3-3,3                                  | 1,7-3,2  |                                       |   |   |
| 3. Ширина шва, мм.                       | 2,5-4  | 3,5-5                                 | 3-5                                   | 2-3,5                                    | 5-7  | 2-3,5                                 | 5-6                                       | 5-6                                       |
| 4. Толщина сшиваемых материалов, мм.     | до 4   | 6                                     | 6                                     | 4  | 6  | до 5                                  | до 5                                      | до 5                                      |
| 5. Подъем лапки над игльной пласт., мм.  | до 7   | до 7                                  | до 7                                  | до 7                                     | до 7   | до 7                                  | до 7                                      | до 7                                      |
| 6. ИГЛЫ                                  | тип 9, группа А № 60-85                              | тип 9, группа А № 75-110              | тип 9, группа А № 85-100              | тип 9, группа А; тип 9, группа А № 60-90 | тип 9, группа А; тип 9, группа А № 60-90       | тип 9, группа А № 60-90               | тип 9, группа А; тип 9, группа А № 65-120 | тип 9, группа А; тип 9, группа А № 65-120 |
| 7. НИТКИ                                 | хлопчатобумажные, шелковые, синтетические            | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич. | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич. | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич.    | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич.; объемн. | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич. | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич.     | хлопчатобумажные, шелковые, синтетич.     |
| 8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:                     |  |                                       |                                       |  |  |                                       |   |   |
| тип                                      | АОА 21-2   | АОА 21-2                              | АОА 21-2                              | АОА 21-2                                 | АОА 21-2                                       | АОА 21-2                              | АОА 21-2                                  | АОА 21-2                                  |
| мощность, кВт.                           | 0,4  | 0,4                                   | 0,4                                   | 0,4                                      | 0,4  | 0,4                                   | 0,4                                       | 0,4                                       |
| напряжение, В                            | 220/380  | 220/380                               | 220/380                               | 220/380                                  | 220/380  | 220/380                               | 220/380                                   | 220/380                                   |
| р-д, тока                                | 3Ф   | 3Ф                                    | 3Ф                                    | 3Ф                                       | 3Ф   | 3Ф                                    | 3Ф  | 3Ф  |
| 9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ МАШИНЫ, мм:        |  |                                       |                                       |  |  |                                       |   |   |
| длина                                    | 310  | 310                                   | 310                                   | 310                                      | 310  | 310                                   | 310                                       | 310                                       |
| ширина                                   | 210  | 210                                   | 210                                   | 210                                      | 210  | 210                                   | 210                                       | 210                                       |
| высота                                   | 240  | 240                                   | 240                                   | 240                                      | 240  | 240                                   | 240                                       | 240                                       |
| 10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, мм: |  |                                       |                                       |  |  |                                       |   |   |
| длина                                    | 1000   | 1000                                  | 1000                                  | 1000                                     | 1000   |                                       |   |   |
| ширина                                   | 530  | 530                                   | 530                                   | 530                                      | 530  |                                       |   |   |
| 11. МАССА МАШИНЫ, кг                     | 20   | 20                                    | 20                                    | 20                                       | 20   | 20                                    | 20  | 20  |
| 12. МАССА СТОЛА, кг                      | 65   | 65                                    | 65                                    | 65                                       | 65   |                                       |   |   |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ:                            | РОСТОВСКИЙ - НА - ДОНУ ЗАВОД ЛЕГКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ. |                                       |                                       |  |  |                                       |   |   |

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Швейные машины 208; 208А; 208Б; 208Е; 308; 408; 408-А; 508 классов.

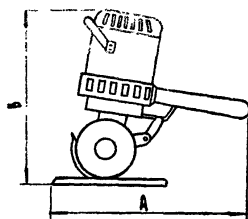
28-0-2

41

ШТ-11

1975

Общий вид



Монтажная схема



## Примечание

Машины устанавливаются на столе.

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

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

Машины состоят из электродвигателя, заключенного в алюминиевый кор-

пус, механизма привода ножа, стойки с платформой и козырьком, тумблера для включения и выключения машины, ручки для передвижения машины, штепсельного разъема.

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

## Техническая характеристика

ЭЗД-2 ЭЗДМ-1 ЭЗДМ-2

|   |            |            |     |
|---|------------|------------|-----|
| 1 Максимальная высота настила, мм для плотных тканей, мм  | 100        | 20         | 20  |
| 2 Скорость перемещения машины относительно настила, м/сек | 0,05-0,12  |            |     |
| 3 Скорость ножа, м/сек                                    | 0÷4,5      |            |     |
| 4 Электродвигатель:                                       |            |            |     |
| мощность, кВт - н   | 0,475      | 0,2        | 0,3 |
| род тока  | трехфазный | переменный |     |
| напряжение, в   | 220        | 220        | 220 |
| 5 Гарантированные размеры, мм:                            |            |            |     |
| длина   | 315        | 390        | 370 |
| ширина  | 200        | 140        | 140 |
| высота  | 500        | 290        | 285 |
| 6 Масса, кг   | 14,3       | 8,3        | 7,2 |

Изготовитель: Куйбышевский механический завод № 10.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

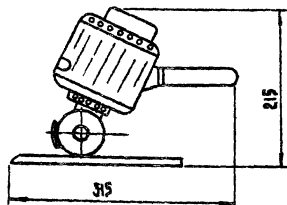
Машины электрозакройные ЭЗД-2; ЭЗДМ-1; ЭЗДМ-2.

28-0-2

4I

ШТ-12

# Общий вид



# Условное обозначение



# Примечание

Машина устанавливается на столе.

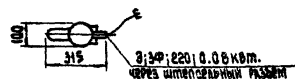
Машина применяется для осноровки изделий из текстильной ткани.

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

выключателем

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

# Монтажная схема



# Техническая характеристика

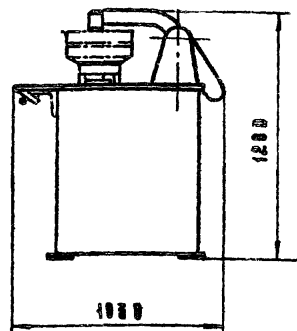
|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 1. Максимальная высота настила ткани, мм    | 6-8                             |
| 2. Диаметр дискового ножа, мм               | 78                              |
| 3. Скорость вращения дискового ножа, об/мин | 920                             |
| 4. Электродвигатель:                        |                                 |
| мощность, кВт                               | 0,08                            |
| напряжение, В                               | 220                             |
| род тока                                    | трехфазный переменный           |
| 5. Габаритные размеры, мм:                  |                                 |
| длина                                       | 315                             |
| ширина                                      | 100                             |
| высота                                      | 215                             |
| 6. Масса, кг                                | 3,7                             |
| Изготовитель:                               | Куйбышевский механический завод |

| У-5        | УЗН-4      | УЗН-6 | УЗН-8 |
|------------|------------|-------|-------|
| 10         | 0.6        | 0.7   | 0.95  |
| ОДНОФАЗНЫЙ | ТРЕХФАЗНЫЙ |       |       |
| 220        | 220        | 220   | 220   |
| 5          |            |       |       |
| 13         | 15         | 15    | 15    |
|            |            |       |       |
| 240        | 214        | 214   | 265   |
| 125        | 120        | 120   | 123   |
| 160        | 170        | 170   | 170   |
| 6          | 4          | 6     | 8     |

г. РИСТОВ-НА  
ДОЛУ ЗАВОД  
ЛЕГКОГО  
МАШИНО-  
СТРОЕНИЯ

КУЙБЫШЕВСКИЙ  
МЕХАНИЧЕСКИЙ  
ЗАВОД

Общий вид



Монтажная схема

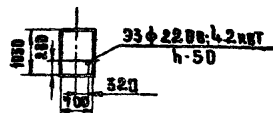
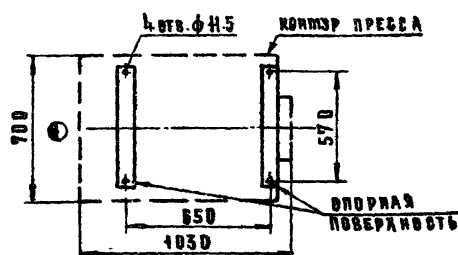
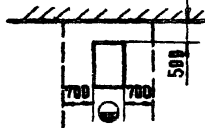


Схема крепления пресса



Условное обозначение



## Техническая характеристика

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Усилие прессования, кг                              | до 2500               |
| 2. Производительность, цикл/смену                      | 400                   |
| 3. Время разореза подушек, мин                         | 10÷20                 |
| 4. Рабочее давление в гидросистеме, кг/см <sup>2</sup> | до 25                 |
| 5. Температура радиальной поверхности подушки, °C      | 80÷200                |
| 6. Электродвигатель:                                   |                       |
| тип  | АОЛ2-11-4             |
| мощность, кВт  | 0,6                   |
| 7. Установочная мощность вместе с подушками, кВт       | 4,2                   |
| 8. Масло, тип  | Г12-41А               |
| 9. Напряжение, В                                       | 220                   |
| 10. Вид тока   | трехфазным переменный |
| 11. Угол раскрытия подушек                             | не менее 21°          |
| 12. Габаритные размеры (без подушек), мм:              |                       |
| длина  | 1030                  |
| ширина   | 700                   |
| высота (в закрытом положении)                          | 420                   |
| 13. Масса, кг (без подушек)                            | 160                   |

Изготовитель: Горьковский завод „Лермаш“

- Требования к монтажу и установке**
1. Специального фундамента для установки пресса не требуется.
  2. Предусмотреть подвод холодной воды для пульверизатора.

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

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

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

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

Обрабатываемое изделие укладывается на нижнюю подушку.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Пресс габаритный ГП-2.5

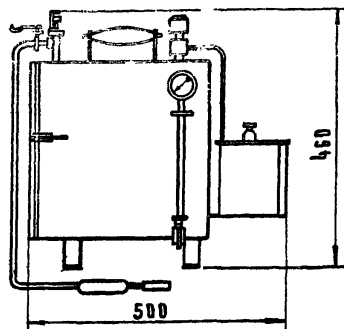
28-0-2

41

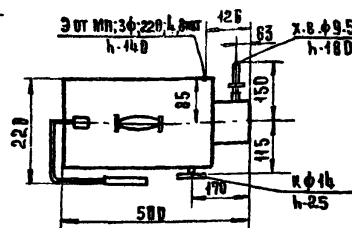
ШТ-15



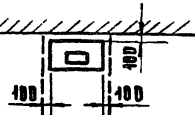
Общий вид



Монтажная схема



Условные обозначение



Техническая характеристика

93

- |   |      |
|---|------|
| 1. Рабочее давление пара, атм                 | 0,5  |
| 2. Производительность пара, кг/час            | 5    |
| 3. Температура пара, °C                       | 110  |
| 4. Количество трубчатых нагревателей, шт      | 4    |
| 5. Общая мощность, кВт                        | 4,8  |
| 6. Напряжение, В                              | 220  |
| 7. Род тока, трехфазный переменный            |      |
| 8. Время разогрева до рабочего состояния, мин | 7-10 |
| 9. Рабочее давление водопроводной сети, атм   | 0,74 |
| 10. Рабочие размеры, мм:                      |      |
| длина   | 580  |
| ширина  | 220  |
| высота  | 460  |
| 11. Масса, кг                                 | 23   |

Исполнитель: Горьковский завод  
"Аерман"

## Требования к монтажу и установке:

1. Аппарат устанавливается на столе.
2. Подвод холодной воды и слив в канализацию осуществляется резиновыми шлангами.

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

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

3. Подключение аппарата к сети осуществляется через марнитный переключатель, устанавливаемый в месте, удобном для обслуживания.

Трубчатые нагревательные элементы, находясь непосредственно в воде вызывают интенсивное паровобразование. Влажный пар из котелка поступает в пароперереватель через переключательный клапан и резиновый шланг в шесток. При увеличении давления в аппарате выше 0,5 атм срабатывает манометрическое реле давления, и трубчатые нагреватели отключаются, а при повышении давления до 0,3 атм включаются. В целях безопасности при эксплуатации при давлении 0,7 атм срабатывает розовой предохранительный клапан с пароводной трубкой. Для слива воды предусмотрено сливное устройство. В целях удобства переноски аппарата предусмотрена ручка.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

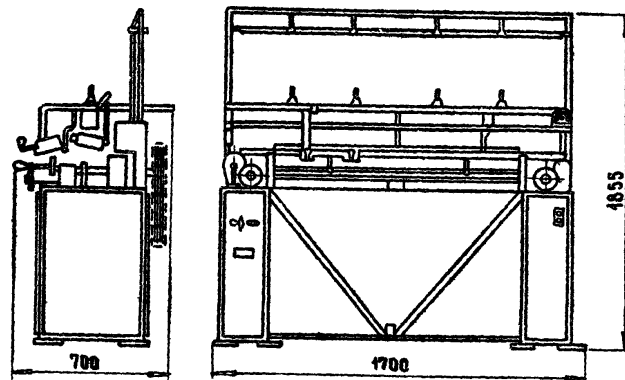
аппарат отпарочный ОАР-2

28-0-2

41

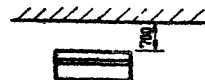
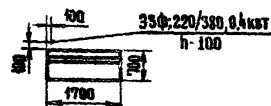
ШТ-16

# Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



## Техническая характеристика

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

Изготовитель: Черновицкий завод легкого машиностроения

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

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

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

В правой тумбе располагается электродвигатель с контрольным приводом, привод управления прибавкой ига и увеличением хода замочной каретки, тумблер включения прибавкой ига, кнопочная станция управления пуском и

остановом машины. На левой тумбе на панелях смонтированы электроаппаратура станции управления машиной. На нижнем швеллере установлен механизм подножки, автоматически останавливающий машину при срыве изделия или опускании гребня с грузами до пола. Панель служит базой для монтажа всех основных механизмов и узлов машины, на верхней плоскости панели устанавливаются следующие детали и механизмы: станция, электромарнитные муфты, натяжная станция привода, 3 кронштейна, механизм управления прибавкой ига и увеличением хода замочной каретки.

1975 Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

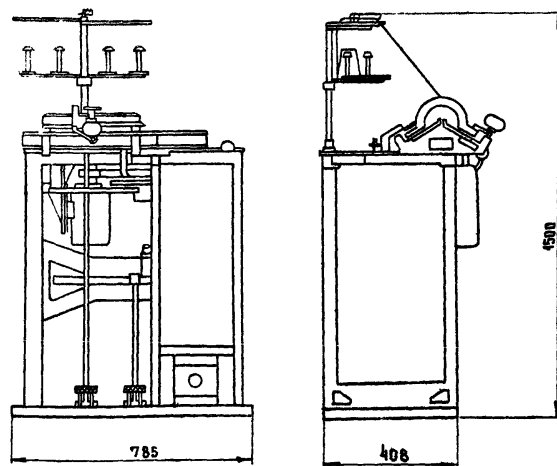
МАШИНА ПЛОСКОФАНГОВАЯ МПФ-2

28-0-2

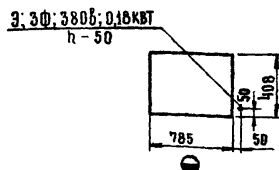
41

ШТ-17

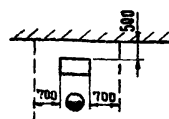
# Общий вид



# Монтажная схема



# Условное обозначение



# Техническая характеристика

95

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

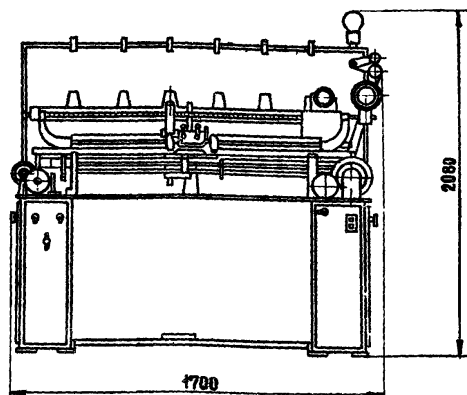
# Примечание.

Специального фундамента для установки машины не требуется.

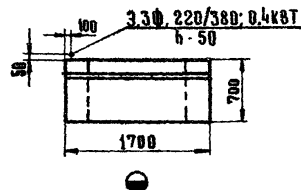
Универсальная перчаточная плоскофигурная машина УПМ-1 предназначена для вязания варежек и ладоней перчаток и надвязывания пальцев. Машина состоит из следующих узлов: станины, привода, плоскофигурной машины, счетного механизма, шпулярика, электрооборудования. Станина машины - литая чугунная, состоит из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

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

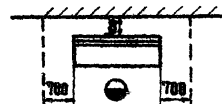
# Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

|  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Класс машины  | 12, 10, 8, 6, 3       |
| 2. Рабочая ширина, см                                      | 100 и 80              |
| 3. Число иглоблиц, шт                                      | 2                     |
| 4. Число вяжущих систем, шт                                | 1                     |
| 5. Число нитоводителей, шт                                 | 4                     |
| 6. Число позиций игла                                      | 2                     |
| 7. Величина хода замочной каретки - переменная             |                       |
| 8. Максимальная расчетная скорость каретки, м/сек          | 0,9                   |
| 9. Электродвигатель, тип                                   | АОЛ 22-4              |
| мощность, кВт  | 0,4                   |
| число оборотов, об/мин                                     | 1400                  |
| напряжение, в  | 220/380               |
| род тока   | трехфазный переменный |
| 10. Габаритные размеры, мм:                                |                       |
| длина  | 1700                  |
| ширина   | 700                   |
| высота   | 2080                  |
| 11. Масса, кг  | 400                   |
| Изготовитель: Московский завод трикотажных и меховых машин |                       |

### Примечание.

Специального фундамента для установки полуавтомата не требуется

Плосковязальный полуавтомат предназначен для изготовления полурегулярных изделий/рукава, полочки, спинки, воротники/ верхнего трикотажа различных размеров и фасонов из шерстяной, полушерстяной, хлопчатобумажной и других видов пряжи. Полуавтомат смонтирован на двух тумбах сварной конструкции, соединенных к нижней части швеллером, распоркой и в верхней части плантой. В правой тумбе располагается электродвигатель с контрприводом, привод механизма управления прибавкой игла и увеличением хода замочной каретки, механизм включения прибавки игла и кнопочная станция управления пуском и остановом полуавтомата. В левой тумбе на панели смонтирована электроаппаратура станции управления полуавтоматом, установлены электромагнитные приводы, механизмы, тормоза и сдвига задней иглоблицы на нижнем швеллере установлен механизм подножки, автоматически останавливающий полуавтомат при срыве изделия. Плита служит

базой для монтажа всех основных механизмов и узлов. На верхней плоскости плиты установлены следующие детали и механизмы: остоу, электромагнитные муфты, натяжные звездочки с тормозом, три кронштейна, механизм управления прибавкой игла и увеличением хода замочной каретки, механизм останова полуавтомата при ударных перегрузках замочной каретки. Конструкция полуавтомата допускает выработку комбинированных изделий (например: рукава и спинка гладкие, полочка рисунчатая) благодаря тому, что каждое автоматическое устройство может быть легко включено в работу на любом участке изделия и может работать совершенно независимо от других устройств. Наиболее рационально использовать полуавтоматы для выработки рисунчатых изделий.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

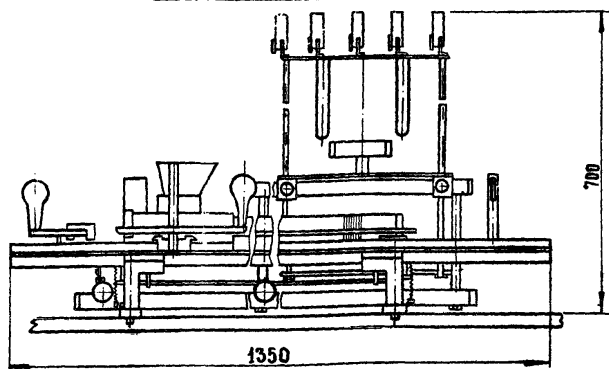
Плосковязальный полуавтомат ПК

28-0-2

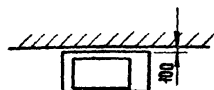
41

ШТ-19

## О Б Щ И Й В И Д



## У С Л О В Н О Е О Б О З Н А Ч Е Н И Е



## Т Е Х Н И Ч Е С К А Я Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А

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

Изготовитель: Таллинский  
ремонтно-механический завод „Терас“

## ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ.

Машина устанавливается на столе  
и крепится к нему болтами.

Плосковязальная машина предназна-  
чена для вязания полотна и штучных из-  
делий верхнего трикотажа различных раз-  
меров, рисунков и фасонов из шерстя-  
ной, полушерстяной, хлопчатобумажной  
и других видов пряжи.

Машина состоит из следующих основных  
узлов: станины с игальными полотнами (игла-  
шницами) и механизмами сдвига; каретки;  
системы подачи нити с клавишным ните-  
переключателем и нитеводителями; приспособ-  
ления для оттяжки трикотажного по-  
лотна.

Общий вид

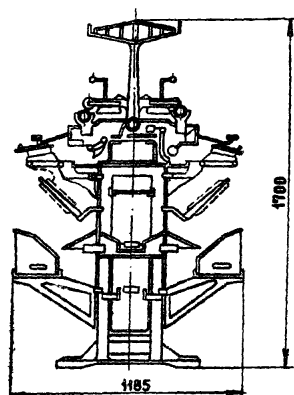
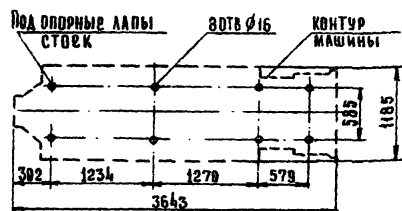
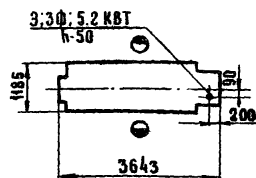


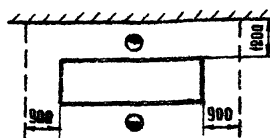
Схема крепления машины



Монтажная схема



Условное обозначение



98

## Техническая характеристика

1. Число секций в машине, шт 1
2. Количество барабанчиков, шт от 20 до 120
3. Диаметр мотальных барабанчиков, мм 90
4. Толщина перематываемой пряжи:
 

|           |                  |
|-----------|------------------|
| одиночной | 5,8 до 100       |
| крученной | от 24/2 до 200/2 |
5. Скорость перематки/теоретическая, м/мин 500 ÷ 1000
6. Размер бобины: наибольший диаметр, мм 210  
наименьший диаметр, мм 160  
высота, мм 145 - 150
7. Общая потребляемая мощность, кВт 5.2
8. Электродвигатель, АДТ-2-32-4, шт 2  
мощность, кВт 2.2  
число оборотов, об/мин 1430
9. Электродвигатель АД2-21-Б, шт 1  
мощность, кВт 0.8  
число оборотов, об/мин 930
10. Габаритные размеры, мм :
 

|        |      |
|--------|------|
| длина  | 3643 |
| ширина | 1185 |
| высота | 1700 |
11. Масса, кг 1082

Изготовитель:

Душанбинский завод "Таджиктекстильмаш"

## Примечания:

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

Мотальная машина МТ-150 предназначена для перематки и парафенирования хлопчатобумажной и шерстяной пряжи с прядаильных початков на бумажные конусные патроны в конусные бобины крестовой жотки. Машина состоит из следующих узлов: остова, привода головок с мотальными барабанчиками, нитепроводников, транспортера и электропрерывателя. Остов машины состоит из станины и рамы. На станине устанавливаются стойки головок, на которых монтируются мотальные барабанчики, прикладные веретель и механизмы автоматического подъема бобин при обрыве нити и доработке початка. Для укладки на работанных бобин машина имеет полки, расположенные в верхней части, для прядаильных початков устанавливаются ящики внизу.

Храм машины с двух сторон привертываются кронштейны нитепроводников, шпуледержатели и кронштейны ящиков. От ящиков к середине машины наклонно расположены щиты, примыкающие к желобу транспортера. Лента транспортера убирает сработанные картонные шпули. В передней части машины смонтированы привод и электропрерыватель. Пуск машины производится со стороны привода посредством кнопочных и магнитного пускателя. Останов машины производится с любого места по длине машины. Полная машина состоит из 6-ти секций по 20 барабанчиков в каждой. Расположение барабанчиков двухстороннее.

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

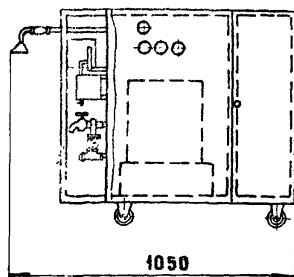
Машина мотальная МТ-150

28-0-2

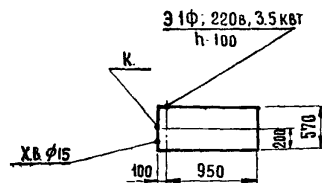
4I

ШТ-21

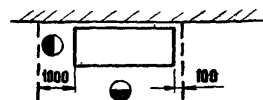
О Б Щ И Й      В И Д



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



У С Л О В Н О Е      О Б О З Н А Ч Е Н И Е



## Техническая характеристика

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

Изготовитель: Скопинский завод  
технологического оборудования

## ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ.

Подводка холодной воды и слив в канализацию осуществляется резиновыми шлангами.

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

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

уровня воды в котле производится через водонаполнитель и водомер. Контроль давления пара производится предохранительным клапаном и электроконтактным манометром.

Работа аппарата: К работе на аппарате можно приступать при давлении пара в котле 0,7-1 кг/см<sup>2</sup>. Отрез ткани наматывается на декатировочную трубу; ткань наматывается ровно, чтобы не было заломов при намотке. Трубу вставить в декатирудержатель, закрыть крышку и пустить пар. Декатирование длится 5-6 минут.

Снятие ласс производится парорассеивателем влажным или сухим паром.

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

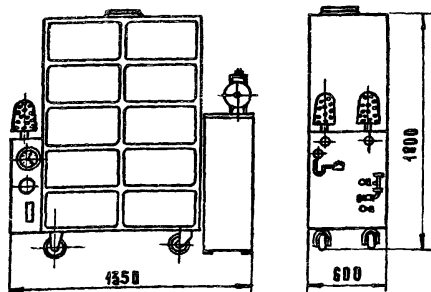
Декатировочный аппарат „Комбайн“

28-0-2

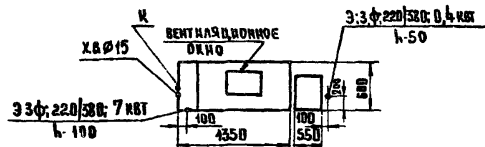
4I

ШТ-22

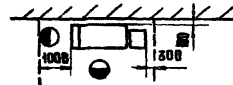
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

- Производительность, шт/час 28
  - Общая установочная мощность, кВт 7.5
  - Нагревательный элемент:
    - количество, шт 2
    - мощность, кВт 3.5
    - напряжение, В 220/380
    - род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
  - Паровой котел:
    - давление, кг/см<sup>2</sup> до 1
    - рабочая емкость, л 12
    - общая емкость, л 24
    - время нагрева котла до паровобразования, мин 60
  - Клеемешальный аппарат:
    - емкость, л 30
    - производительность, кг/час 12
  - Электродвигатель:
    - тип А04-31-6
    - мощность, кВт 0.4
    - напряжение, В 220/380
  - Вальцы
    - диаметр, мм 50
    - длина, мм 400
  - Размерные размеры паросушильного аппарата, мм:
    - длина 1350
    - ширина 600
    - высота 1800
  - Масса, кг 210
  - Размерные размеры клеемешального аппарата, мм:
    - длина × ширина × высота 550 × 420 × 1350
  - Масса, кг 40
- Изготовитель: Скопинский завод  
технологического оборудования

## Требования к монтажу:

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

Комплексная машина предназначена для индивидуального изготовления головных уборов.

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

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

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

БЫВШЕЕ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЯ  
ПРЕДПРИЯТИЯ  
П. МОСКВА

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ  
П. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Машина комплексная для изготовления  
головных уборов

28-0-2

4I

ШТ-23