
ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-2
АЛЬБОМ ТОРГОВОГО МЕХАНИЧЕСКОГО, ХОЛОДИЛЬНОГО
И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Ч а с т ь . I .
Торгово-технологическое оборудование
Р а з д е л " А "
Механическое, тепловое и раздаточное оборудование

15392-01

ИЗДАТЕЛЬСТВО «ЛЕНИНГРАДСКАЯ ПЕЧАТЬ»
ЛЕНИНГРАД
Гвардия № 100
620-000, Ленинградская обл., д. Г. Ленинградская, № 1.
Сделано в печать 1973 г. 1 1/2

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ 27-0-2

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

СОСТАВ АЛЬБОМА

Часть I Торгово-технологическое оборудование

Раздел А" Механическое, тепловое и раздаточное оборудование

Раздел Б" Холодильное оборудование, контрольно-кассовые машины,
весовые измерительные приборы, упаковочное оборудование,
поточная линия по выпуску сальфитированного
картофеля, прочее оборудование,

Раздел В" Электрическая часть и схемы включения
оборудования.

Часть II Грузоподъемное оборудование и оборудование
для перемещения грузов

Часть I
Раздел А"

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

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ с 1.V 78
ПРИКАЗОМ ПО ИНСТИТУТУ № 32
от 24. IV 78 г.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

1. Пояснительная записка	СТР. 3
2. Сводная таблица механического, раздаточного и теплового оборудования	4 - 10
3. Нормы проектирования предприятий общественного питания /выписки из СНиП'а/	11 - 13
4. Основные правила монтажа и установки оборудования	14 - 15
5. Механическое оборудование	16 - 51
6. Раздаточное оборудование	52 - 77
7. Тепловое оборудование	78 - 127

Поз.	Наименование оборудования	Тип марка	Основная техническая характеристика				Изготовитель	Лист	Примечания
			Емкость, л производ. маш. доз. м ³	Мощность, кВт	Габаритные размеры, мм	Масса, кг			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I	Механическое оборудование								
1	Природ универсальный	ПМ-2.1	до 200	1.1	1000 x 440 x 1000	120	Пермский з-д торгового машиностроения	14	
2	Природ универсальный	ПУ-0.6	до 160	0.6	1620 x 480 x 1000	160	То же	15	
3	Природ универсальный	П-П	до 200	0.6/0.8	1400 x 800 x 1350	102	"	16	
4	Мясорубка	ММ-105	500	2.2	700 x 580 x 900	150	Бряновичский з-д торгового машиностроения	17	
5	Мясорубка	М-2/764	180	1.0	840 x 310 x 420	72	То же	18	
6	Мясорубка	ММ-82 м	250	1.1	510 x 340 x 480	56	"	19	
7	Машина для формовки и пачковки котлет	МФК-2240	2240 ^{шт}	0.4	610 x 392 x 630	72	Пермский з-д торгового машиностроения	20	
8	Мясорыхлитель	МРМ-15	15 ^{порц}	0.27	560 x 260 x 390	35	Киргизский з-д торгового оборудования	21	
9	Фаршемешалка	А-5 ФМ-1150	150	3.27	1625 x 730 x 980	466	Черкасский машзавод им. Петровского	22	
10	Электропила	ФЭП	125 ^{тщ}	1.7	1280 x 300 x 495	52	Минский опытно-эксперимент. з-д, "Продмаш"	23	
11	Пила ленточная	ЛЛМ-2М	4 ^{тщ}	1.5	1050 x 825 x 1700	270	Энгельсский механич. з-д, "Мясомолмаш"	24	
12	Припособление для очистки рыбы	РФ-1М	50-60	0.05	250 x 185 x 250	1.1	Киргизский з-д торгового оборудования	25	
13	Картофелецелстка	МКК-400	400	1.1	690 x 485 x 1015	155	Бряновичский з-д торгового машиностроения	26	
14	Картофелецелстка	МКК-250	250	0.6	620 x 430 x 920	105	То же	27	
15	Картофелецелстка	МКК-125	125	0.4	530 x 380 x 835	85	"	28	
16	Машина ошесерезательная универсальная	МРО-400-1000	400÷1000	0.8	750 x 510 x 710	90	"	29	СТАЛИН
17	Машина ошесерезательная универсальная	МРО-50-200	50÷200	0.4	530 x 335 x 460	55	"	30	ОБЩЕСТВА
18	Машина для резки вареных овощей	МРВ-160	160	0.18	475 x 370 x 500	21	г. Калининград п/я ОМ 216/9	31	
19	Машина для тонкого измельчения								
	вареных продуктов	МВП	до 600	5.5	780 x 410 x 1180	150	Пермский з-д торгового машиностроения	32	

		1978		27-0-2	
НАЧ. ОТД.	А. И. Ков	С. И. Ков			
А. И. И. ПР.	И. И. И. КОВА	И. И. И. КОВА			
ЭК. ГРУП.	Г. И. И. КОВА	Г. И. И. КОВА			
ПРОВЕРКА					
РАЗРАБОТКА	И. И. И. КОВА	И. И. И. КОВА			
Свободная таблица оборудования			СТАЛИН Лист Листов Р 2 И. И. И. ПР. торгово-бытовых заведений и предприятий коммунального г. Москва		

		1978	27-0-2			
				Итого	Авт	Автот
				Р	З	
НАЧ. ОТА. АРХОВ		<i>В. И. Прох</i>	Сводная таблица оборудования	ЦИЦИЭ		
А. И. И. П. И. Г. А. Б. И. К. О. В. А.				попрог. бытовых зданий		
ПРОВЕРКА						

продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Раздаточное оборудование								
1	Линия приладков самообслуживания	ЛПС						50÷60	
	/ лист 1 ÷ 11 /								
	вариант Б		—	12.98	7050×1165×1420	1133	Харьковский завод торгового машиностроения	50	
	вариант БТ		—	14.58	8370×1165×1420	1440		51	
	вариант Г		—	8.88	4600×1165×1420	795		52	
	вариант Д		—	5.78	4200×1165×1420	715		53	
2	Линия конвейерная	комплект-					Смоленский завод торгового машиностроения		
	вая и отпуща	наеских							
	обедов	пото:	ЛККО-2	2800	6000×2000×905	1250		61÷65	
	лист								
3	Линия комплектация, накопления						Смоленский З-д торгового машиностроения		
	и отпуща комплектационных								
	обедов/эффект 2 / лист 1 ÷ 4 /	ЛКНО-2	750	38.56	16.800×3120×1630	3550		66-69	
4	Экспресс-бар типа "ЭП-ЭКБАР-75"	линия					Либерецкий завод торгового машиностроения		
	/ лист 1 ÷ 6 /	бармена		79.0	4650 × 850 × 1140				
		притенное			3600 × 685 × 900				
		оборудование			3660 × 500 × 420				
		навесное					Промкомбинат "Викерс"		
		оборудование							
							Эстокекой еер	70÷75	

1978		27-0-2	
наим. от.	А. А. Волков	Сводная таблица	Стандарт
наим. пр.	И. И. Волков	оборудования	Лист
прав. пр.	И. И. Волков		Лист
разработ.	И. И. Волков		Лист

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Тепловое оборудование	ЭП -	0.26	9.2	1040 x 830 x 810	150	Химкинский З-д торгового машиностроения	76	
2	Электрощитовая четырехкорпусная	ЭП - 4	0.3	9.8	1090 x 836 x 800	218	Тулеский машиностроительный З-д	77	
3	Электрощитовая двухкорпусная	ЭП - 2	0.15	5.5	600 x 635 x 810	90	торгового и технологического оборудования "Союзкопмаштрест"	78	
4	Электрощитовая мармитная	ЭПМ - 5	0.24	3.75	1605 x 930 x 1150	160	Льберецкий З-д торгового машиностроения	79	
5	То же	ЭПМ - 3	0.15	2.5	600 x 600 x 500	48	Тулеский машиностроительный З-д торгового и технологического оборудования "Союзкопмаштрест"	80	
6	Лента эл. секционная модулированная	ПЭСМ - 4	0.48	12.0	840 x 840 x 860	205	Объединение "Машинторгмаш"	81	
7	То же	ПЭСМ - 4	0.40	11.04	840 x 840 x 850	255	То же	81	
8	"	ПЭСМ - 2	0.48	7.2	840 x 840 x 860	265	"	81	
9	"	ПЭСМ - 2	0.24	6.0	420 x 840 x 860	110	"	82	
10	"	ПЭСМ - 1	0.24	3.6	420 x 840 x 860	115	"	82	
11	Котел пищевой электрический	КПЭ - 250	250	30.0	1200 x 1150 x 1300	330	Вохлауцкий З-д торгового	83	
12	То же	КПЭ - 160	160	21.0	1200 x 1150 x 1210	290	машиностроения	83	
13	"	КПЭ - 100	100	15.0	1100 x 1100 x 1220	210	То же	84	
14	"	КПЭ - 60	60	9.45	955 x 640 x 1100	107	Ярославский З-д холодильных	85	
15	"	КПЭ - 40	40	7.5	955 x 640 x 1100	100	машин	85	
16	Котел секционный модулированный	КПЭСМ - 60	60	9.45	1050 x 840 x 860	180	Объединение "Машинторгмаш"	86	
17	Автоклав электрический	АЭ - 1	60	10.8	820 x 980 x 1245	235	Вохлауцкий З-д торгового машиностроения	87	
18	Аппарат пароварочный электрический	АПЭМ - 2	0.37	10.0	846 x 864 x 1620	260	Льберецкий З-д торгового машиностроения	88	
19	То же	АПЭМ - 1	0.185	5.0	846 x 864 x 1140	170	То же	89	

[illegible]

ПРОДОЛЖЕНИЕ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20	Сковорода эл. секционная модулированная	СЭСМ-0,5	0,5	12.0	1470 x 840 x 860	320	Объединение "Маджик торгмаш"	90	
21	То же	СЭСМ-0,2	0,2	6.0	1050 x 840 x 860	225	Комиссаровский З-д торгового машиностроения	90	
22	Фритюрница эл. секционная модулированная	ФЭСМ-20	20	7.5	420 x 840 x 860	90	Владимирский З-д торгового машиностроения	91	
23	Нагревательная электрическая	ВНШЭ-675	675	15.4	1120 x 760 x 1300	240	Харьковский З-д холодильных машин	92	
24	Шкаф жарочный секционный модулированный	ШНЭСМ-2	—	9.6	830 x 800 x 1500	260	Объединение "Маджик торгмаш"	93	
25	Электрощкаф пекарский	ЭШ-3М	—	16.2	1438 x 1110 x 1610	550	Львовский З-д торгового машиностроения	94	
26	Шкаф пекарский эл. секционный модулированный	ШПЭСМ-3	—	14.4	1200 x 1000 x 1630	480	То же	95	
27	Печь конвейерная жарочная	ПКЖ	2000	58.8	4400 x 900 x 1400	950	"	96	
28	Мармит стационарный электрический	МЭСМ-110	115	4.9	1680 x 840 x 860	250	"	97	
29	То же	МЭСМ-60	58	3.5	1050 x 840 x 860	200	То же	97	
30	Стойка раздаточная с подогревом	ВРЭСМ	0.4	2.0	1470 x 840 x 860	166	Комиссаровский З-д торгового машиностроения	98	
31	Стойка раздаточная без подогрева	ВРСМ	0.4	—	1470 x 840 x 860	130	То же	98	
32	Электросушитель	ЭР-4	—	1.35	230 x 200 x 193	4.2	Ульяновский З-д лабораторных электрических	99	
33	Машина посудомоечная	ММУ-2000	2000	40.8	4840 x 1080 x 1292	1100	Гродненский З-д торгового машиностроения	100	
34	То же	ММУ-1000	1000	38.6	3800 x 1080 x 1290	800	То же	101	
35	"	ММУ-500	500	25.5	1806 x 760 x 1440	350	"	102	
36	"	ММУ-250	250	25.5	1806 x 760 x 1440	350	"	102	
37	"	КМТ-1	4000	33.18	3580 x 1050 x 1375	696	Черкасовский машиностроительный З-д им Петровского	103	
38	Машина для мытья приборов	ММП-4000	4000	18.95	1200 x 940 x 1200	320	Гродненский З-д торгового машиностроения	104	
39	Книготилок электрический	КНЭ-100Б	100	12.0	508 x 376 x 730	28	Бердский З-д "Торгмаш"	105	
40	То же	КНЭ-100М	100	12.0	440 x 370 x 800	35	Г. Челябинск, п/я ЯВ 48/8	106	
41	"	КНЭ-50	50	6.0	427 x 303 x 702	18	Калининградский З-д торгового машиностроения	107	
42	"	КНЭ-25	25	3.0	427 x 303 x 622	16.5	То же	107	

		1978	27-0-2	
И.И.И.И.И.	А.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Сводная таблица	
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	Оборудования	
И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	И.И.И.И.И.	

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
43	Термостат квадратный	АСБ-БМ	ВМ.А	0.4	390×330×615	19	Ленинградский З-д торгового машиностроения	108	
44	Кофеварка типа „Балатон Ликс“		20	5.23	1050×470×450	80	Венгрия „Траке-электро“ Будапешт	109	
	„Омния Ликс“	—	24	6.73	1060×590×570	85		109	
	Оборудование на газовой обогреве								
1	Плита газовая секционная модулированная						Разработчик: Люберецкое СКБ		в стадии проектирования
	в жарочным шкафом	ПГМ-2Ш	0.56	РАСХОД ГАЗА 1.5 м³/ч	840×840×860	240	торгового машиностроения	110	
2	Плита газовая	ПГБ-2МА	0.9	—	1640×1200×850	460	Комиссаровский З-д торгового машиностроения	111	
3	Котел пищеварочный газовый	КПГ-250	250	РАСХОД ГАЗА 4.5 м³/ч	1200×1150×1300	490	Сокулацкий З-д торгового машиностроения	112	
4	То же	КПГ-160	160	РАСХОД ГАЗА 3.55 м³/ч	1200×1150×1210	380	То же	112	
5	„	КПГ-60М	60	РАСХОД ГАЗА 1.5 м³/ч	1025×935×1140	150	„	113	
6	„	КПГ-40М	40	РАСХОД ГАЗА 1.25 м³/ч	1025×935×1020	150	„	113	
7	Котел пищеварочный модулированный газовый	КПГМ-250	250	РАСХОД ГАЗА 4.2 м³/ч	1470×900×1825	320	Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения	114	в стадии проектирования
8	Устройство для опливания птицы и дичи	УОП-1УМН2	40 м³/ч	—	900×700×1800	100	Фрунзенский З-д „КИП“	115	
	Оборудование на паре и твердом топливе								
1	Котел пищеварочный паровой	КПП-250	250	РАСХОД ПАРА 90 кг/ч	1200×1150×1300	330	Сокулацкий З-д торгового машиностроения	116	
2	То же	КПП-160	160	РАСХОД ПАРА 70 кг/ч	1200×1150×1210	290	То же		
3	„	КПП-100	100	РАСХОД ПАРА 55 кг/ч	1100×1100×1220	280	„		
4	Котел пищеварочный твердотопливный	КПТ-160	160	—	1200×1150×1100	510	„	118	
5	То же	КПТ-100	100	—	1200×1150×1100	490	„	118	
6	Кипятильник непрерывного действия	КНТ-200	200 л/ч	—	900×700×1600	80	Бердский З-д „Портмаш“	119	в стадии проектирования
7	Кипятильник наливной	КН-60 М	60 л		620×345×1120	20	То же	120	

			1978	27-0-2	
НАЧ. ОМД. Архив					
ГЛАВ. ПРО. Игнатьева					
ПРОВЕРЕНА					
РАЗРАБОТЧИК Игнатьева					
Сводная таблица оборудования					Страницы: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000, 1001, 1002, 1003, 1004, 1005, 1006, 1007, 1008, 1009, 1010, 1011, 1012, 1013, 1014, 1015, 1016, 1017, 1018, 1019, 1020, 1021, 1022, 1023, 1024, 1025, 1026, 1027, 1028, 1029, 1030, 1031, 1032, 1033, 1034, 1035, 1036, 1037, 1038, 1039, 1040, 1041, 1042, 1043, 1044, 1045, 1046, 1047, 1048, 1049, 1050, 1051, 1052, 1053, 1054, 1055, 1056, 1057, 1058, 1059, 1060, 1061, 1062, 1063, 1064, 1065, 1066, 1067, 1068, 1069, 1070, 1071, 1072, 1073, 1074, 1075, 1076, 1077, 1078, 1079, 1080, 1081, 1082, 1083, 1084, 1085, 1086, 1087, 1088, 1089, 1090, 1091, 1092, 1093, 1094, 1095, 1096, 1097, 1098, 1099, 1100, 1101, 1102, 1103, 1104, 1105, 1106, 1107, 1108, 1109, 1110, 1111, 1112, 1113, 1114, 1115, 1116, 1117, 1118, 1119, 1120, 1121, 1122, 1123, 1124, 1125, 1126, 1127, 1128, 1129, 1130, 1131, 1132, 1133, 1134, 1135, 1136, 1137, 1138, 1139, 1140, 1141, 1142, 1143, 1144, 1145, 1146, 1147, 1148, 1149, 1150, 1151, 1152, 1153, 1154, 1155, 1156, 1157, 1158, 1159, 1160, 1161, 1162, 1163, 1164, 1165, 1166, 1167, 1168, 1169, 1170, 1171, 1172, 1173, 1174, 1175, 1176, 1177, 1178, 1179, 1180, 1181, 1182, 1183, 1184, 1185, 1186, 1187, 1188, 1189, 1190, 1191, 1192, 1193, 1194, 1195, 1196, 1197, 1198, 1199, 1200, 1201, 1202, 1203, 1204, 1205, 1206, 1207, 1208, 1209, 1210, 1211, 1212, 1213, 1214, 1215, 1216, 1217, 1218, 1219, 1220, 1221, 1222, 1223, 1224, 1225, 1226, 1227, 1228, 1229, 1230, 1231, 1232, 1233, 1234, 1235, 1236, 1237, 1238, 1239, 1240, 1241, 1242, 1243, 1244, 1245, 1246, 1247, 1248, 1249, 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1256, 1257, 1258, 1259, 1260, 1261, 1262, 1263, 1264, 1265, 1266, 1267, 1268, 1269, 1270, 1271, 1272, 1273, 1274, 1275, 1276, 1277, 1278, 1279, 1280, 1281, 1282, 1283, 1284, 1285, 1286, 1287, 1288, 1289, 1290, 1291, 1292, 1293, 1294, 1295, 1296, 1297, 1298, 1299, 1300, 1301, 1302, 1303, 1304, 1305, 1306, 1307, 1308, 1309, 1310, 1311, 1312, 1313, 1314, 1315, 1316, 1317, 1318, 1319, 1320, 1321, 1322, 1323, 1324, 1325, 1326, 1327, 1328, 1329, 1330, 1331, 1332, 1333, 1334, 1335, 1336, 1337, 1338, 1339, 1340, 1341, 1342, 1343, 1344, 1345, 1346, 1347, 1348, 1349, 1350, 1351, 1352, 1353, 1354, 1355, 1356, 1357, 1358, 1359, 1360, 1361, 1362, 1363, 1364, 1365, 1366, 1367, 1368, 1369, 1370, 1371, 1372, 1373, 1374, 1375, 1376, 1377, 1378, 1379, 1380, 1381, 1382, 1383, 1384, 1385, 1386, 1387, 1388, 1389, 1390, 1391, 1392, 1393, 1394, 1395, 1396, 1397, 1398, 1399, 1400, 1401, 1402, 1403, 1404, 1405, 1406, 1407, 1408, 1409, 1410, 1411, 1412, 1413, 1414, 1415, 1416, 1417, 1418, 1419, 1420, 1421, 1422, 1423, 1424, 1425, 1426, 1427, 1428, 1429, 1430, 1431, 1432, 1433, 1434, 1435, 1436, 1437, 1438, 1439, 1440, 1441, 1442, 1443, 1444, 1445, 1446, 1447, 1448, 1449, 1450, 1451, 1452, 1453, 1454, 1455, 1456, 1457, 1458, 1459, 1460, 1461, 1462, 1463, 1464, 1465, 1466, 1467, 1468, 1469, 1470, 1471, 1472, 1473, 1474, 1475, 1476, 1477, 1478, 1479, 1480, 1481, 1482, 1483, 1484, 1485, 1486, 1487, 1488, 1489, 1490, 1491, 1492, 1493, 1494, 1495, 1496, 1497, 1498, 1499, 1500, 1501, 1502, 1503, 1504, 1505, 1506, 1507, 1508, 1509, 1510, 1511, 1512, 1513, 1514, 1515, 1516, 1517, 1518, 1519, 1520, 1521, 1522, 1523, 1524, 1525, 1526, 1527, 1528, 1529, 1530, 1531, 1532, 1533, 1534, 1535, 1536, 1537, 1538, 1539, 1540, 1541, 1542, 1543, 1544, 1545, 1546, 1547, 1548, 1549, 1550, 1551, 1552, 1553, 1554, 1555, 1556, 1557, 1558, 1559, 1560, 1561, 1562, 1563, 1564, 1565, 1566, 1567, 1568, 1569, 1570, 1571, 1572, 1573, 1574, 1575, 1576, 1577, 1578, 1579, 1580, 1581, 1582, 1583, 1584, 1585, 1586, 1587, 1588, 1589, 1590, 1591, 1592, 1593, 1594, 1595, 1596, 1597, 1598, 1599, 1600, 1601, 1602, 1603, 1604, 1605, 1606, 1607, 1608, 1609, 1610, 1611, 1612, 1613, 1614, 1615, 1616, 1617, 1618, 1619, 1620, 1621, 1622, 1623, 1624, 1625, 1626, 1627, 1628, 1629, 1630, 1631, 1632, 1633, 1634, 1635, 1636, 1637, 1638, 1639, 1640, 1641, 1642, 1643, 1644, 1645, 1646, 1647, 1648, 1649, 1650, 1651, 1652, 1653, 1654, 1655, 1656, 1657, 1658, 1659, 1660, 1661, 1662, 1663, 1664, 1665, 1666, 1667, 1668, 1669, 1670, 1671, 1672, 1673, 1674, 1675, 1676, 1677, 1678, 1679, 1680, 1681, 1682, 1683, 1684, 1685, 1686, 1687, 1688, 1689, 1690, 1691, 1692, 1693, 1694, 1695, 1696, 1697, 1698, 1699, 1700, 1701, 1702, 1703, 1704, 1705, 1706, 1707, 1708, 1709, 1710, 1711, 1712, 1713, 1714, 1715, 1716, 1717, 1718, 1719, 1720, 1721, 1722, 1723, 1724, 1725, 1726, 1727, 1728, 1729, 1730, 1731, 1732, 1733, 1734, 1735, 1736, 1737, 1738, 1739, 1740, 1741, 1742, 1743, 1744, 1745, 1746, 1747, 1748, 1749, 1750, 1751, 1752, 1753, 1754, 1755, 1756, 1757, 1758, 1759, 1760, 1761, 1762, 1763, 1764, 1765, 1766, 1767, 1768, 1769, 1770, 1771, 1772, 1773, 1774, 1775, 1776, 1777, 1778, 1779, 1780, 1781, 1782, 1783, 1784, 1785, 1786, 1787, 1788, 1789, 1790, 1791, 1792, 1793, 1794, 1795, 1796, 1797, 1798, 1799, 1800, 1801, 1802, 1803, 1804, 1805, 1806, 1807, 1808, 1809, 1810, 1811, 1812, 1813, 1814, 1815, 1

ИДЕНТИФИКАЦИОННО-ПОИСКОВАЯ СИСТЕМА

[illegible]

Объемно - планировочные и
конструктивные решения

Высоту надземных этажей зданий следует принимать 3.3 м.

Для залов с количеством мест более 150 допускается принимать высоту этажа 4.2 м. Высота помещений горячих цехов и моечных не должна быть меньше высоты смежных с ними залов.

Высоту складских помещений в подвалах следует принимать не менее 2.5 м до низа выступающих конструкций перекрытия.

Конструкция полов во всех помещениях не должны иметь пустот. Перепады уровней полов в производственных помещениях и в залах (кроме залов ресторанов) не допускаются.

Гидроизоляционные слои в полах следует проектировать в производ-

ственных помещениях, где требуется установка трапов в полах, а также в санитарных узлах и душевых.

Стены производственных и складских помещений должны быть облицованы или окрашены на высоту 1.8 м (коридоров - на высоту 1.5 м) влагостойкими материалами, допускающими систематическую очистку и мытье водой.

Залы и обслуживающие их горячий и холодный цехи, а также моечную столовой посуды следует располагать, как правило, в одном уровне.

В предприятиях с самообслуживанием помещения для раздаточной не требуется; раздаточную в этом случае следует размещать на площади зала.

ИЗВ. № 1000 ПЛАН. И. А. Т. 1

Титуловое оформление № 27-0-0

			1978	27-0-2				
НАЧ. ОТД. ЗА	АРОНОВ	<i>А. А.</i>	НОРМЫ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ / ВЫПИСКА ИЗ СНИП Б. А. 8-71			СТАНДА	ЛЧЕТ	АРХИ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ИГОЛЬНИКОВА	<i>И. И.</i>				Р	9	
РУК. РАБОТОМ	ГОРГАТОВА	<i>Г. Г.</i>				ЦНИИЭП		
ПРОБЕРКА						ТОРГОВО-ВЫПУСК. ЗАД. А.		
РАЗРАБОТКА	ИГОЛЬНИКОВА	<i>И. И.</i>				ИТУРАТОРСКОЕ ОБЩЕСТВО.		
						Г. МОСКВА		

[illegible]

Таблица 4

№ п/п	Устанавливаемое оборудование	Расстояние, мм	
		между центрами	между оборудованиями
1	Котел КПЭ-250 - котел КПЭ-250	1700	1100
2	Котел КПЭ-250 - котел КПЭ-160	1600	
3	Котел КПЭ-250 - котел КПЭ-60(40)	1600	
4	Котел КПЭ-160 - котел КПЭ-160	1600	
5	Котел КПЭ-160 - котел КПЭ-60(40)	1500	
6	Котел КПЭ-60(40) - котел КПЭ-60(40)	1300	
7	Котел КПП-250 - котел КПП-250	1600	
8	Котел КПП-250 - котел КПП-100	1600	
9	Котел КПП-100 - котел КПП-100	1600	
10	Котел КПТ-100 - котел КПТ-100	1700	
11	Посудомоечные машины /при параллельной установке/		

Установка и монтаж теплового оборудования на газовом обогреве

Газопроводы в зданиях следует, как правило, прокладывать открыто. Допускается скрытая прокладка газопроводов в бороздах стен, закрывающихся легко снимаемыми щитами, имеющими отверстия для вентиляции. Допускается прокладка подающих газопроводов к отдельным агрегатам и газовым приборам с заделкой в бетонном полу; при этом газопроводы должны покрываться нормальной противокоррозийной изоляцией.

При привязке оборудования на газовом обогреве необходимо руководствоваться указаниями "Мосгазпроекта" серия 2.195-2; "Правилами безопасности в газовом хозяйстве" Госгортехнадзора СССР и СНиП II-Г.8-66, Газоснабжение внутренних устройств. Нормы проектирования" СНиП II-Г.8-66, Газоснабжение. Внутренние устройства. Материалы, оборудование, арматура и детали"; СНиП III-Г.2-66, Газоснабжение.

Внутренние устройства. Правила производства и приемки работ."

Газопроводы в местах проходов прокладываются по высоте не менее 2,2 м от пола до низа трубы. При этом расстояние от потолка до верха трубы должно быть не менее 10 см.

При пересечении газопровода, прокладываемого внутри здания, с водопроводом, канализацией и другими трубопроводами расстояние между трубами в свету должно быть не менее 2 см.

Диаметры распределительных газопроводов, а также вводов должны определяться гидравлическим расчетом из условия обеспечения нормального газоснабжения всех потребителей в часы максимального газопотребления.

Газовые аппараты с расходом газа 15 м³/ч и более должны присоединяться к индивидуальным вытяжным тепловым дымоходам, обеспечивающим разряжение не менее 1-1,5 мм в.с.

На каждом дымоходе должен иметься отключающий шибер с просверленными отверстиями (5 отверстий общим диаметром 15 мм) для постоянной вентиляции топочного пространства газового аппарата при закрытом шибере.

Перед каждым аппаратом на подающей газовой линии должен быть кран.

Помещение, в котором устанавливается газовое оборудование, должно иметь естественное освещение и приточно-вытяжную вентиляцию.

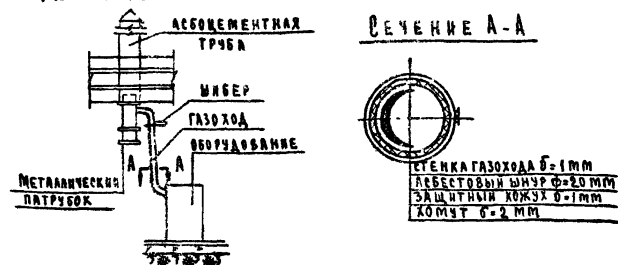
		1978	27-0-2			
НАЧ. ОТДЕЛА	Аронов	Игорь Игорь Игорь	Установка и монтаж теплового оборудования	СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОР
ГЛАВН. ОП.	Игорь Игоров			Р	11	
РУК. ГРУППЫ	Торбатова			ЦНИИЭП		
ПРОВЕРКА				Торгово-бытовых зданий и учреждений комплексом Г. Москва		
РАЗРАБОТАЛ	Игорь Игоров	Игорь				

Отвод продуктов сгорания должен выполняться с соблюдением следующих правил:

Соединение оборудования к дымоходу должно осуществляться трубами из листовой стали $\delta = 1 \text{ мм}$.

Диаметр соединительных труб не должен быть меньше, чем у патрубка котла.

Дымоход - металлический патрубок из листовой стали $\delta = 1 \text{ мм}$, переходит в асбестоцементную трубу.



Газоходы от оборудования до асбестоцементной трубы изолируются асбестовым шнуром $\phi 20 \text{ мм}$ и укрываются защитным кожухом. Защитный кожух стягивается комуты и окрашивается эмалевой краской светлых тонов.

В дымоходе ниже ввода газохода должен оставаться "карман" глубиной не менее 25 см с люком для очистки. Допускается присоединение к одному дымоходу нескольких газовых приборов, расположенных на одном этаже здания.

Ввод продуктов сгорания в один дымоход от нескольких газовых приборов должен осуществляться на разных уровнях не ближе 50 см один от другого. В случае ввода продуктов сгорания в дымоход на одном уровне в дымоходе должна быть сделана рассечка на высоту $50-70 \text{ см}$.

Суммарная длина горизонтальных участков соединительных труб должна быть не более 3 м .

Соединительные трубы должны иметь не более трех поворотов, радиус закругления которых должен быть не менее диаметра трубы.

Соединительные трубы должны иметь уклон в сторону оборудования не менее 0.01 . Газопроводы влажного газа прокладываются с уклоном не менее 0.003 . Подвеска и крепление соединительных труб должны исключать возможность их прогиба.

Звенья соединительных труб должны плотно без зазоров вдвигаться одно в другое по ходу газа не менее, чем на 0.5 диаметра трубы.

Величина вертикального участка соединительной трубы, считая от патрубка прибора до начала поворота, должна быть не менее 0.5 м .

В помещениях высотой до 2.7 м длина вертикального участка допускается для приборов, имеющих тягопрерыватели - 0.25 м и 0.15 м для приборов без тягопрерывателей.

Соединительные трубы после окончания монтажа должны окрашиваться огнестойким лаком.

Часть соединительной трубы, находящейся в непосредственной близости от котла, должна быть ограждена или надежно теплоизолирована.

		1978	27-0-2
НАЧ. ОТДЕЛА	ДРОНОВ	Установка и монтаж теплового оборудования	
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА		
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА		
ПРОВЕРКА			
РАЗРАБОТАН	ИГОЛЬНИКОВА	СТАДИЯ	
		Р	42
		ЦИНИЗП ТОРГОВО-БУДОВЫХ ЗАДАНИЙ ТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА	

УСТАНОВКА И МОНТАЖ ПАРОВАРОЧНЫХ КОТЛОВ

ПАРОВЫЕ ПИЩЕВАРОЧНЫЕ КОТЛЫ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ ПО НЕСКОЛЬКУ ШТУК ГРУППАМИ ИЛИ В ОДИН РЯД В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПЛОЩАДИ КУХНИ.

РАСПОЛОЖЕНИЕ КОТЛОВ В ОДИН РЯД НАИБОЛЕЕ УДОБНО КАК В ОТНОШЕНИИ ОБСЛУЖИВАНИЯ ИХ, ТАК И МОНТАЖА ТРУБОПРОВОДОВ ПАРОВОГО И ВОДЯНОГО СНАБЖЕНИЯ.

ПЛОЩАДЬ НА ОБСЛУЖИВАНИЕ ПО ФРОНТУ КОТЛОВ ДОЛЖНА БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 1 м^2 .

ДЛЯ ПОДВОДКИ К ПИЩЕВАРОЧНОМУ КОТЛУ КПП-100 ТРУБОПРОВОДОВ В ПОЛУ ПО ЦЕНТРУ КОТЛА ДЕЛАЕТСЯ ОКНО РАЗМЕРОМ $250 \times 250 \text{ мм}$, ДЛЯ КОТЛА КПП-250 - ОКНО $350 \times 350 \text{ мм}$.

В МЕСТАХ СОЕДИНЕНИЙ ИЛИ ОТВЕТВЛЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРЕДУСМОТРЕНЫ НЕБОЛЬШИЕ ЛЮКИ ДЛЯ ПРОВЕРКИ И РЕМОНТА.

ПРИ УСТАНОВКЕ КОТЛОВ НА ПЕРВОМ ЭТАЖЕ ТРУБОПРОВОДЫ РАЗМЕЩАЮТСЯ В КАНАЛЕ $500 \times 500 \text{ мм}$, ПРОЛОЖЕННОМ ПОД ПОЛОМ.

ПРИ УСТАНОВКЕ КОТЛОВ НА ВТОРОМ ЭТАЖЕ ТРУБОПРОВОДЫ ПРОКЛАДЫВАЮТСЯ ПО

ПОТОЛКУ 1^{го} ЭТАЖА В КОРОБАХ ИЛИ ОТКРЫТО.

К КОТЛАМ ПОДВОДИТСЯ ПЯТЬ ТРУБОПРОВОДОВ: ВОДOPPOBOD, КОНДЕНСАТОПPOBOD, ТРУБОПPOBOD ХОЛОДНОЙ ВОДЫ, ТРУБОПPOBOD ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ, ТРУБОПPOBOD ПАРОВ КИПЕНИЯ И ТРУБОПPOBOD В РУБАШКУ КОТЛА ДЛЯ ОХЛАЖДЕНИЯ ПИЩИ.

ПАРОПPOBOD ПОДВОДИТСЯ К ПИЩЕВАРОЧНЫМ КОТЛАМ НЕПОСРЕДСТВЕННО ОТ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОЙ ГРЕБЕНКИ КОТЕЛЬНОЙ, ЕСЛИ ДАВЛЕНИЕ В ПАРОВОМ КОТЛЕ НЕ ПРЕВЫШАЕТ 0.7 атм . ЕСЛИ ЖЕ В ГРЕБЕНКУ ПОСТУПАЕТ ПАР ДАВЛЕНИЕМ ВЫШЕ 0.7 атм , ТО НА ПАРОПPOBODE ПИЩЕВАРОЧНЫХ КОТЛОВ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ РЕДУКЦИОННЫЕ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ КЛАПАНЫ.

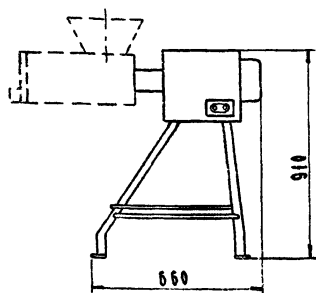
НА ОТВЕТВЛЕНИИ ПАРОПPOBODA К КАЖДОМУ ПИЩЕВАРОЧНОМУ КОТЛУ РЕКОМЕНДУЕТСЯ УСТАНОВЛИВАТЬ ОБРАТНЫЙ КЛАПАН. ПАРОПPOBOD, КАК ПРАВИЛО, ДОЛЖЕН БЫТЬ ИЗОЛИРОВАН.

КОНДЕНСАТОПPOBOD ПРОКЛАДЫВАЕТСЯ С УКЛОНОМ В 6 мм НА КАЖДЫЙ ПОГОННЫЙ МЕТР В СТОРОНУ СТОКА ВОДЫ.

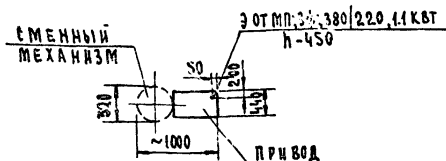
ТРУБОПPOBOD ПАРОВ КИПЕНИЯ ДОЛЖЕН БЫТЬ ОБОРУДОВАН СИФОНОМ (ВОДЯНЫМ ЗАТВОРОМ) И СОЕДИНЕН С КАНАЛИЗАЦИЕЙ ЧЕРЕЗ ВОЗДУШНЫЙ РАЗРЫВ.

			1978	27-0-2
НАЧ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	<i>Арн</i>	Установка и монтаж теплового оборудования	СТАНЦИЯ
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	<i>Игол</i>		Р
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	<i>Горб</i>		13
ПРОВЕРКА				
РАЗРАБОТКА	ИГОЛЬНИКОВА	<i>Игол</i>		ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ ИНТУРИСТСКИХ КОМПАНИЙ Г. МОСКВА

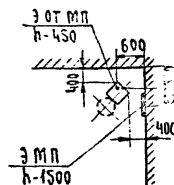
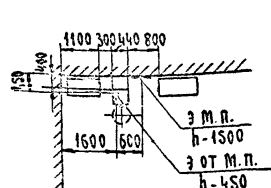
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Комплект универсального привода ПМ-1.1:
собственно привод ПМ-1.1; мясорубка МС2-150; фаршемешалка МС8-150; механизм размолочный МС12-15; рыхантель МС19-1400; подставка.

Технические характеристики

Привод ПМ-1.1

1. Электродвигатель:
тип А0А2-21-4
мощность, кВт 1.1
напряжение, В 380/220
род тока трехфазный переменный
2. Габаритные размеры (без подставки), мм:
длина 530
ширина 280
высота 310
3. Габаритные размеры (с подставкой, мм:
и сменными частями)
длина 1080
ширина 440
высота 1000
4. Масса, кг 120

Подставка

1. Габаритные размеры, мм:
длина 660
ширина 440
высота 600
2. Масса, кг 10
3. Мясорубка МС2-150
4. Производительность, кг/ч 180-200

2. Габаритные размеры, мм:

длина 350
ширина 310
высота 360

3. Масса, кг 125

Фаршемешалка МС8-150

1. Производительность, кг/ч 150
2. Габаритные размеры, мм:
длина 495
ширина 320
высота 325
3. Масса, кг 120

Механизм размолочный МС-12-15

1. Производительность при размоле сухарей, кг/ч 15
2. Габаритные размеры, мм:
длина 345
ширина 275
высота 365
3. Масса, кг 12

Рыхантель МС19-1400

(поставляется по особому заказу)

1. Производительность, порций/ч 1400
2. Габаритные размеры, мм:
длина 375
ширина 130
высота 235
3. Масса, кг 10

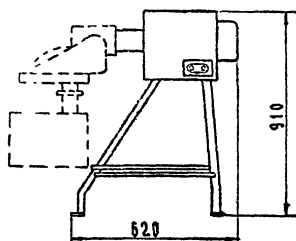
Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения

Привод универсальный предназначен для механизации процессов переработки продуктов в предприятиях общественного питания и состоит из собственного привода и сменных механизмов. Собственно привод представляет собой редуктор с прифланцованным к нему электродвигателем. Сменные механизмы закрепляются в горловине редуктора.

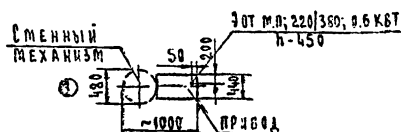
Управление приводом осуществляется кнопочной станцией.

			1978	27-0-2						
ИНЖ. ТЕХ. ДЕЛ	А. РОНОВ	АП	Привод универсальный ПМ - 1.1		СТАНЦИЯ	АНСТ	АНСТОВ			
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ГОЛЬНИКОВА	НГ			Р	И				
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	ГР			ЦИНИЭП ТОВАРО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА					
ПРОВЕРКА	МИРОНОВА	МИ								
РАЗРАБОТКА	ШЕНАЕВА	ШШ								

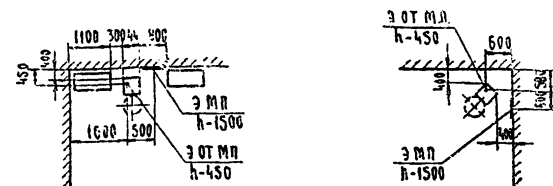
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



Комплект универсального привода ПУ-0.6:
 собственно привод ПУ-0.6; моторубка МС-2-70; много-
 целевой механизм МС4-7-8-20, рыхлитель МС19-1400;
 механизм для нарезания вареных овощей МС18-160,
 овощерезка 822-7-10 с противочным приспособлением,
 механизм МС 28-100 для нарезки овощей на брусочки,
 механизм для дробления орехов МС12-40.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Привод ПУ-0.6

1. Электродвигатель: 4х170/473
 тип: А02-88-4
 мощность, кВт: 0.6
 напряжение, В: 220/380
 род тока: трехфазный переменный
2. Габаритные размеры (без подставки), мм:
 длина: 530
 ширина: 280
 высота: 380
3. Габаритные размеры (с подставкой), мм:
 длина: 1000
 ширина: 430
 высота: 4000
4. Масса, кг/привода, подставки, сменного механизма: 150

Подставка

1. Габаритные размеры, мм:
 длина: 620
 ширина: 440
 высота: 600
2. Масса, кг: 90

Моторубка МС2-70

1. Производительность, кг/ч: 70-80
2. Габаритные размеры, мм:
 длина: 310
 ширина: 310
 высота: 200
3. Масса, кг: 6.5

Механизм для нарезания вареных овощей МС18-160

1. Производительность, кг/ч: 160
2. Габаритные размеры, мм:
 длина: 420
 ширина: 380
 высота: 410
3. Масса, кг: 12

Механизм для нарезания овощей на брусочки МС28-100

1. Производительность, кг/ч: 100
2. Габаритные размеры, мм:
 длина: 318
 ширина: 242
 высота: 360
3. Масса, кг: 12.5

Овощерезка 822-7-10

1. Производительность, кг/ч: 160
2. Габаритные размеры, мм:
 длина: 370

Примечание. В комплект
 сол. вст. Привод универ-
 сальный ПУ-0.6

3. Масса, кг: 8

Рыхлитель МС19-1400

1. Производительность, порций/ч: 1400
2. Габаритные размеры:
 длина: 375
 ширина: 130
 высота: 235
3. Масса, кг: 10

Механизм многоцелевой МС4-7-8-20

1. Производительность (при перемешивании фаршей), кг/ч: 150
2. Габаритные размеры, мм:
 длина: 580
 ширина: 430
 высота: 650
3. Масса в сборе, кг: 28

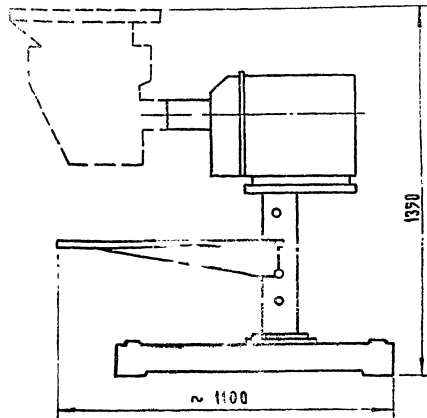
Механизм для дробления орехов МС-12-40

1. Производительность, кг/ч: до 40
2. Габаритные размеры, мм:
 длина: 390
 ширина: 240
 высота: 310
3. Масса, кг: 17

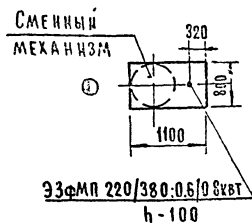
Изготовитель: Пермский завод торгового машино-
 строения

			1978	27-0-2		
ИПТЕХСТ	Анонов	М.И.	Привод универсальный ПУ-0.6	Стандарт	Авст	Авст
Ул. Инж. пр.	Ильинкова	Г.И.		Р	15	
РК. Группы	Горбатов	В.А.		ЦНИИЗ		
Проектировщик	Мирошников	В.А.		Торгово-выставочный зал ИПТЕХСТ, г. Москва		
Изготовитель	Шелева	М.И.				

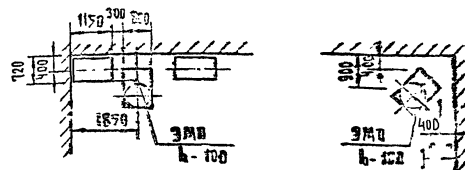
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



Привод универсальный и сменные механизмы к нему предназначены для механизации основных процессов переработки пищевых продуктов на предприятиях общественного питания. Комплект привода универсального п-п, привод п-п, подставка пп-1, мясорубка ммп-1; механизм для взбивания и перемешивания мовп-1; механизм овощерезательно-протирочный молп-1.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
привода п-п

- Электродвигатель:
тип А02-12-4/6
мощность, кВт 0.6/0.8
напряжение, в 220/380
род тока трехфазный переменный
- Габаритные размеры /без подставки/, мм
длина 525
ширина 300
высота 325

3. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ (с подставкой), мм

- длина ~ 1100
 - ширина 800
 - высота ~ 1350
4. МАССА ПРИВОДА (с подставкой и сменными частями)
ПОДСТАВКА ПП-1 2402

1. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм

- длина 1040
- ширина 800
- высота 720

МЯСОРУБКА ММП-1

- Производительность, кг/ч 70
 - Габаритные размеры, мм
длина 385
ширина 210
высота 305
 - Масса, кг 7.0
- МЕХАНИЗМ ДЛЯ ВЗБИВАНИЯ И ПЕРЕМЕШИВАНИЯ МОВП-1
- Производительность при взбивании, циклов/ч 4-6
при перемешивании фарша, кг/ч 150
 - Емкость бачка, л 25

2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм

- длина 650
 - ширина 610
 - высота 620
4. МАССА КГ ОВОЩЕРЕЗАТЕЛЬНО-ПРОТИРОЧНЫЙ МЕХАНИЗМ МОЛП-1 36

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, кг/ч 800-1200

2. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм

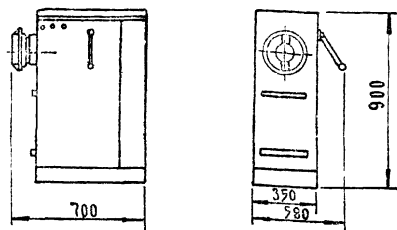
- ОВОЩЕРЕЗАТЕЛЬНОГО МЕХАНИЗМА
 - длина 600
 - ширина 250
 - высота 400
- МЕХАНИЗМ С ВОЗВРАЩАЮЩИМ МЕРНЫМ КОЛЕСОМ
- длина 120
 - ширина 305
 - высота 405

3. МАССА МЕХАНИЗМА С ВОЗВРАЩАЮЩИМ КОМПЛЕКТОМ ЗАГРУЗЧИКА ЕЖЕКОСЕЙ, кг 88.1

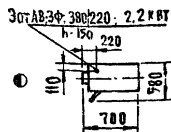
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ИРБИНСКИЙ ЗАТЗ
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

		1978	27-8-2		
НАКЛЕПКА	АРОНОВ	МА	ПРИВОД	КОНСТРУКТОР	АВТОР
РА. ИЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	ИЖ	УНИВЕРСАЛЬНЫЙ П-П	П	К
РЗК. ГРЗУПНЫ	ГОРБАТОВА	ГР		М. И. И. И.	
ПРС. ЕРНА	МИХАЙЛОВА	М		ТОРГОВЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ	СТАНЦИИ
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	Г		ИТД. ИТД. ИТД.	ИТД. ИТД. ИТД.

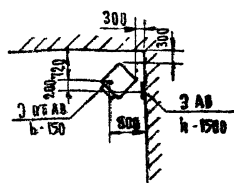
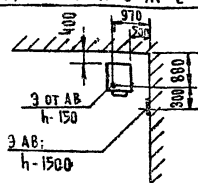
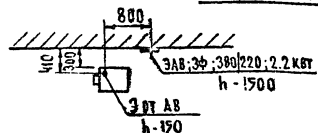
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч 500
2. Электродвигатель:
 - тип А0Л2-32-6
 - мощность, кВт 2.2
 - род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 - напряжение, в 380/220
3. Габаритные размеры, мм:
 - длина 700
 - ширина 580
 - высота 900
4. Масса, кг 150

Изготовитель: БАРАНОВИЧСКИЙ ЗАВОД
Торгового машиностроения

Мясорубка предназначена для измельчения мяса и рыбы на предприятиях общественного питания.

Мясорубка состоит из чугунного корпуса, шнека, гайки нажимной, набора ножей и решеток. Корпус имеет на передней части наружную резьбу, на которую навинчивается нажимная гайка.

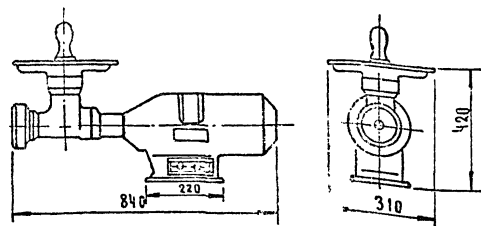
Для получения фарша разной степени измельчения мясорубка снабжена набором решеток со сверстиями различных размеров.

В верхней части машины установлена чаша, загрузочное отверстие

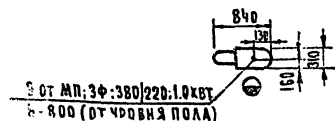
которой в виде патрубка входит в горловину корпуса мясорубки. Над загрузочным отверстием расположен предохранитель, препятствующий попаданию кисти руки работающего в мясорубку во время ее работы. Основание мясорубки представляет собой чугунную плиту с отверстиями под анкерные болты. В верхней части машины расположен электрощит с электроаппаратурой. На боковой лицевой облицовке машины расположены кнопки управления и сигнальная лампа.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	М. Н.	Мясорубка ММ - 105		
ГЛАВ. ИНЖ. ВР.	ИГОЛЬНИКОВА	М. Н.			
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	М. Н.			
ПРОВЕРЕНА	МИРОШНИКОВА	М. Н.			
РАЗРАБОТАНА	ГОРБАТОВА	М. Н.			
			СТАДИЯ	АНСТ	АНЕТОВ
			Р	17	
			ИНИИЭП Торгово-выпускной завод ИТЭР-ИСТЭКСКИЙ КОМПЛЕКС г. Москва		

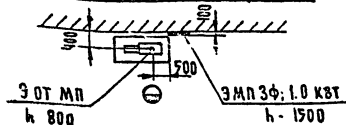
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч, не менее 180
2. Электродвигатель, тип А0 32-4
мощность, кВт 1.0
род тока трехфазный переменный
напряжение, В 380/220
3. Число оборотов шнека, об/мин 170
4. Габаритные размеры, мм:
длина 840
ширина 310
высота 420
5. Масса, кг 72

Изготовитель: Барановичский
завод торгового машиностроения

Примечание.

Мясорубка устанавливается на столе и крепится к нему болтами

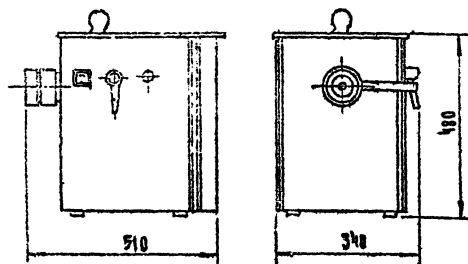
Мясорубка предназначена для приготовления мясного и рыбного фарша. В мясорубку входит: собственно мясорубка, редуктор и электродвигатель. Мясорубка состоит из чугунного корпуса, в котором вращается шнек, загрузочной тарелки, толкача, нажимной гайки, набора ножей и решеток.

Для получения фарша разной степени измельчения мясорубка снабжена набором решеток с отверстиями разного диаметра.

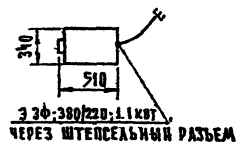
Пуск электродвигателя осуществляется кнопочным выключателем, смонтированным на боковой стенке мясорубки

1978			27-0-2		
Исполнитель	А. Роня	Исполнитель	Мясорубка	Класс	Мет
Г. И. И. И. И.	И. И. И. И.	Г. И. И. И.	М-2 (754)	Р	18
Проверка	И. И. И. И.	Проверка		И. И. И. И.	
Разработал	И. И. И. И.	Разработал		Торговый отдел	
				И. И. И. И.	

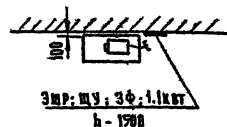
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. МЯСОРУЧКА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ.
2. ВЯЗАНЬ МЯСОРУЧКИ В МЕСТЕ, ЧУДНОМ ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ, УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ЩИТ УПРАВЛЕНИЯ С МАГНИТНЫМ ПУСКАТЕЛЕМ, АВТОМАТИЧЕСКИМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ И ИНТЕРЕСНОЙ РОЗЕТКОЙ.

Мясорубка предназначена для приготовления мясного и рыбного фарша в предприятиях общественного питания.

МЯСОУЧКА СОСТОИТ ИЗ КОРПУСА, ПРИВУДА, КОЖУХА, СВОЕОБРАЗНО
МЯСОУЧКИ ТАРЕЛКИ.

На боковой стенке корпуса расположены элементы управления, кнопка, пуск, рукоятка фиксации гильзы, переключатель направления вращения шнека.

Собственно мясоубка состоит из гильзы, щека, набора ножей и решеток, упорного кольца, гайки-рычата, накидной гайки.

Для включения мясорубки необходимо включить автоматический выключатель, установленный на стене, затем нажать кнопку „пуск“, после этого повернуть рукоятку переключателя.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, КГ/Ч	250
2 ЧИСЛО ОБОРОТОВ ШНЕКА, ОБ/МИН	250
3 МОЩНОСТЬ, КВТ	1.1
4 РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
5 НАПРЯЖЕНИЕ, В	380/220
Б. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
ДЛИНА	510
ШИРИНА	340
ВЫСОТА	480
7 МАССА, КГ	56

Изготовитель: Барановичский
завод торгового машиностроения

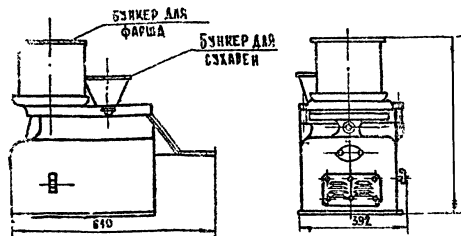
ПРИМЕЧАНИЕ.

Мясорубка находится в стадии опытного производства.

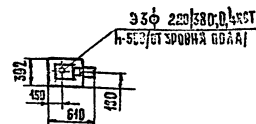
ВОЗМОЖНЫ ИЗМЕНЕНИЯ.

			1978	27-0-2		
НАЧЕЛ ПИТАН	АРОНОВ	Анн	М Я С О Р У Б К А М - Ч М - 82 М	СТАРАЯ	АНСТ	АНУТОЗ
ГА. НИМ. ЛР	ВГДАШНИКОВА	Татьяна		П	IS	
РУК. ГРУПП	ГОРБАТОВА	Татьяна				ЦНИИЭП
ПРОБЕРКА	МИХАЙЛОВА	Светлана				ТОРГОВО-БУДЫНОК. ЗООСАД.
РАЗРАБОТКА	МЕНАЕВА	Katerina				ПОЛИТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ
						г. МОСКВА

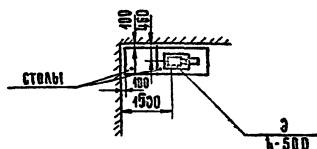
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч 2240
2. Емкость бункера для фарша, кг 10
3. Емкость бункера для сахара, кг 0.7
4. Число оборотов формующего стола, об/мин 124
5. Число оборотов шнека, об/мин 374
6. Электродвигатель:

мощность, кВт 0,4
напряжение, В 220/380

род тока трехфазный переменный

7. Рабочие размеры, мм:

длина 610
ширина 392
высота 630

8. Масса, кг

72

Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения.

Примечание.

Машина устанавливается на столе без закрепления.

Машина для формовки котлет предназначена для формовки и односторонней панировки котлет из мясного и рыбного фарша в предприятиях общественного питания. Машина состоит из корпуса, электродвигателя, червячного редуктора, крышки стола с загрузочным бункером, шнека, формующего стола, поршней, бункера для панировочных сахаров, лотка.

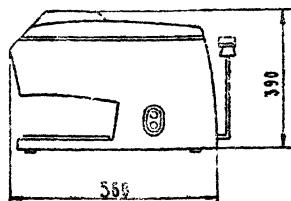
Рабочим органом машины является формующий стол. Поршни, вращаясь вместе со столом, совершают возвратно-поступательное движение вверх и вниз. Нижнее положение поршней постоянно, оно зависит от удельного веса фарша и ограничивает вес сформованной котлеты. Над столом устанавливается сбрасыватель и бункер для сахаров. В загрузочном бункере имеется шнек, который вращаясь на верти-

кальной оси, подает фарш на формование. Включение и выключение машины производится пакетным выключателем.

		1978	27-0-2			
ИЗМ. ТЕХНИКА	ПРОЕКТ	А.А.	М.М.	С.А.	А.А.	А.А.
РА. ИЖ. ПР.	ИЗДАНИЕ	1	1	Р	20	
РИС. РАЗМЕРЫ	РАБОТА	076	076	ЦИНИЗ		
ПРОБЕЖА	ПРОБЕЖА	076	076	ТОРГОВО-ВЫПУСК. ЗАКАЗ		
ПРОБЕЖА	ПРОБЕЖА	076	076	ПРОБЕЖА		

Машина
для формовки и панировки
котлет МФР-2240

ОБЩИЙ ВИД

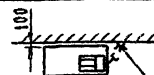


МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Э 10; 220; 0.27 кВт
ЧЕРЕЗ ТЕРМОСТАТИЧЕСКИЙ РАЗЪЕМ

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



Э 10; 220; 0.27 кВт
h-1300

ПРИМЕЧАНИЕ.

Мясорыхлитель устанавливается на столе

Машина предназначена для рыхления порционных кусков мяса при приготовлении отбивных, шницелей, ромштексов, бифштексов в предприятиях общественного питания. Машина состоит из основания, корпуса, крышки, смонтированной в корпусе каретки с ножами и гребенками, червячного редуктора, электродвигателя, панели конденсаторов и микропереключателя. В крышке имеется воронка для загрузки мяса. Пуск и остановка машины производится кнопочным выключателем, размещенным на передней стенке корпуса машины. Процесс рыхления заключается в нанесении на поверхность мяса насечек в виде бороздок, разрывающих соединительную ткань и увеличивающих поверхность мяса. Порция мяса, опускаемая в приемную воронку машины, захватывается вращающимися навстречу друг другу ножами и проходит между ними. Зубья фрез одного вала

входят в пространство между фрезами другого вала и, проталкивая мясо, одновременно прорежают его, нарушая соединительную ткань.

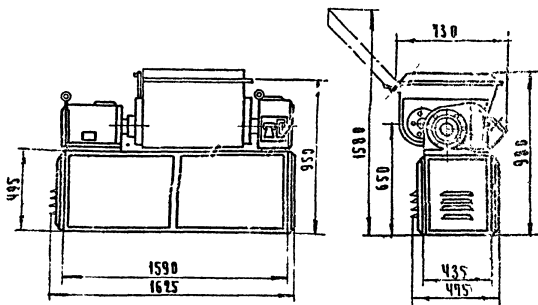
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность при двухкратном пропускании, порций / мин 15
2. Число оборотов ножевых валов, об/мин 90
3. Количество ножевых валов 2
4. Электродвигатель:
тип АВЕ-072-4СМ
мощность, кВт 0.27
напряжение, В 220
род тока однофазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:
длина 560
ширина 260
высота 390
6. Масса, кг. 35

Изготовитель: КИБАРТАЙСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

			1978	27-0-2			
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	И.И.	Мясорыхлитель МРМ-15		СТАНДАРТ	АНСТ	ВСТОП
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ЧГОЛЬНИКОВА	И.И.			Р	21	
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	И.И.			ЦИНИЭП		
ПРОВЕРЯЮЩ.	МИРОНОВА	И.И.			ТОРГОВО-СЫТОВЫХ ЗАДАЧ		
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	И.И.			ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМПЛЕКТОВ		
					Г. МОСКВА		

У Б Щ И Й В И Д



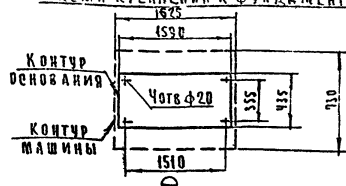
ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. Фаршемешалка устанавливается на фундамент $b=100$ и крепится фундаментными болтами $M18$.
2. Площадь, необходимая для установки и обслуживания фаршемешалки, должна быть не менее $7,84 \text{ м}^2$ ($2,8 \text{ м} \times 2,8 \text{ м}$).
3. Вблизи фаршемешалки, в месте удобном для обслуживания, устанавливается щит управления.

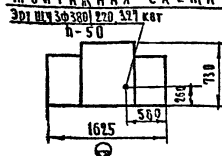
Фаршемешалка предназначена для перемешивания мясного фарша до требуемой консистенции.

Фаршемешалка состоит из станины, крышки, корыта, месильного привода винтов, привода опрокидывания, шкафа электрооборудования и пульт управления. На станине установлены две чугунные тумбы, в которых расположены: в левой - привод месильных винтов, в правой - привод опрокидывания. Между тумбами на цапфах подвешено месильное корыто, внутри которого расположены два месильных винта с лопастями шнекового типа. Перемешивание фарша

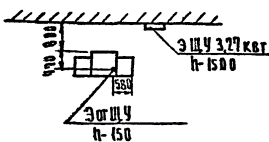
СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ К ФУНДАМЕНТУ



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч 5
2. Емкость корыта, л 15
3. Коэффициент загрузки 0,5
4. Длительность цикла, мин 3,5
5. Время опрокидывания корыта, мин 0,5
6. Мощность, кВт 3,27
7. Род тока трехфазный переменный
8. Напряжение, В 380/220

9. Электродвигатель вращения винтов:
тип А02-41-6
мощность, кВт 3,0

10. Электродвигатель опрокидывания:
тип АД 21-4
мощность, кВт 0,27

11. Габаритные размеры шкафа управления, мм:
длина 400
ширина 480

12. Габаритные размеры машины, мм:
длина 1625
ширина 730

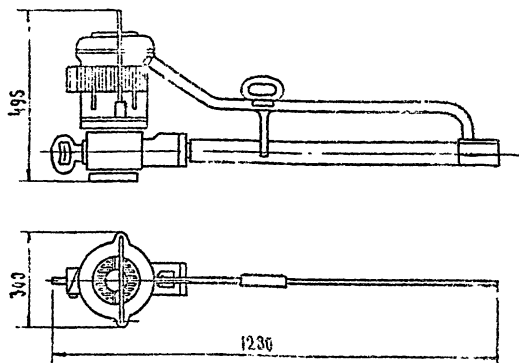
13. Высота верста 380
Изготовитель: Черкасский машиностроительный завод им. Г.И. Петровского

производится месильными винтами в корыте, которое закрывается защитной крышкой. Выгрузка фарша производится путем опрокидывания корыта.

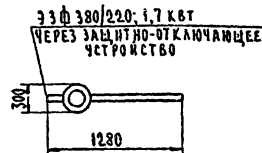
Печковая и защитная аппаратура, сигнальная лампа расположены в отдельном электрощитке, который устанавливается на стене вне фаршемешалки. Аппаратура управления расположена на пульте управления, который встроен в правую тумбу.

		1978	27-0-2		
ИЗДАТЕЛЬ	А. РЯБОВ	24	ФАРШЕМЕШАЛКА А3-ФМ2-М-150	ИЗДАТЕЛЬ	А. РЯБОВ
РАБОТА НА	ГОЛОВНИКОВА	24		РАБОТА НА	ГОЛОВНИКОВА
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ГОРБАТОВА	24		ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ГОРБАТОВА
ПРОБНОЕ	МИРОСЛАВ	24		ПРОБНОЕ	МИРОСЛАВ
ПРОБНОЕ	ГОРБАТОВА	24	ИЗДАТЕЛЬСТВО		

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, т/ч 125
2. Число ходов пильного полотна, ход/мин 420
3. Длина хода полотна, мм 85
4. Электродвигатель:

тип	Т-41-4
мощность, кВт	1,7
напряжение, в	380/220
род тока	трехфазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:

длина	1280
ширина	300
высота	495
6. Марка, кг 52

Изготовитель: Минский опытно-экспериментальный завод „Продмаш“.

Примечания:

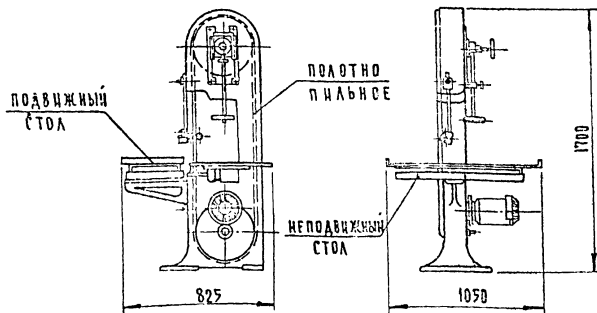
1. Электропила должна быть подвешена на тросе с противовесом.
2. Для предохранения рабочего от поражения электрическим током, пила комплектуется защитно-отключающим устройством
3. Защитно-отключающее устройство монтируется на стене.

Электропила предназначена для продольной распиловки туш крупного рогатого скота и свиней. Электропила состоит из антого корпуса. В корпусе размещен кривошипно-шатунный механизм, который приводится во вращение электродвигателем, вертикально-закрепленным на верхнем фланце корпуса. Электродвигатель сообщает возвратно-поступательное движение полотну для распиловки туш. К корпусу электропилы крепится подвеска. Для предотвращения опрокидывания электропилы в подвешенном состоянии служит фиксатор.

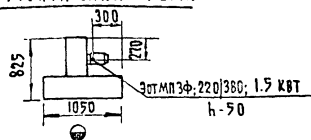
Электропила должна быть подвешена на тросе с противовесом. Рабочий держится за ручку пилы обеими руками. Задняя ручка служит для направления пилы по линии распила, передняя для нажима и передвижения электропилы сверху вниз. Включение и выключение электропилы производится посредством выключателя, смонтированного в заднюю ручку пилы.

1978		27-0-2	
МНТХ.ОБСЛА. АРОНОВ	ГЛ. ИНЖ. ПР. ИГОЛЬНИКОВА	РК. ГРУППЫ ГОРБАТОВА	ПРОВЕРЯЛ МИРОНОВА
РАЗРАБОТАЛ ЦЫМБАЛ	Электрoпила ФЭП		
СТАНДАРТ		АКСТ	АНСТОБ
Р		ЭЗ	ЦИНИЭП
Торгово-выставочный зал		Интуристский комбинат	
г. Москва		г. Москва	

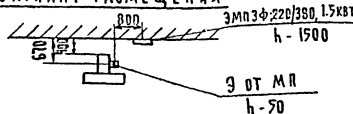
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, тн/смену 12
2. Скорость перемещения пыльного полотна, м/с 6
3. Перемещение стола, м 2'
4. Максимальная высота расклевки, мм 9
5. Число оборотов приводного шкива, об/мин 5
6. Диаметр шкивов, мм 402 31/2
7. Электродвигатель: тип 45
- Мощность, кВт
- Род тока Трехфазный переменный
- Напряжение, в 220/380

8. Габаритные размеры, мм:

- Длина 1050
- Ширина 825
- Высота 1700

9. Масса, кг

270

Изготовитель: Энгельский механический завод "Мясомолмаш"

Требование к установке

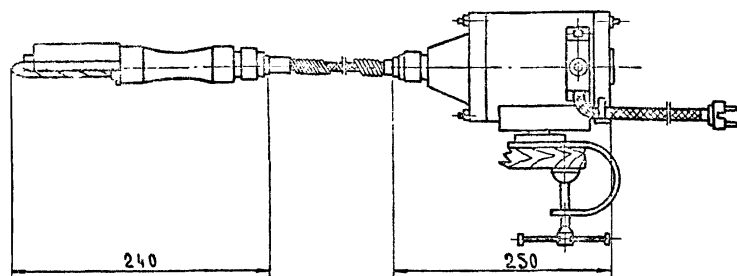
Пила устанавливается на фундаменте, не выступающем над уровнем пола или бетонном полу и крепится четырьмя фундаментными болтами М16

Пила ленточная предназначена для резки мяса на куски весом $1,0 \pm 2,0$ кг. Пила состоит из станины, электродвигателя, шкива нижнего, шкива верхнего, направляющей, стола подвижного, стола неподвижного, нижней направляющей, полотна пыльного.

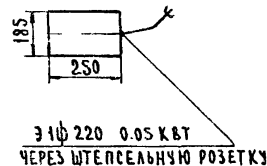
Предварительно разрубленное мясо кладется на подвижный стол, который подается на пыльное полотно

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	м.п.	П И Л А Л Е Н Т О Ч Н А Я П Л М - 2 М		
ГЛАВ. ИНЖ. ОП.	ГОЛОВИЧКОВА	м.п.			
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	м.п.			
ПРОВЕРКА					
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	м.п.			
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ			
Р	24				
			ЧННДП ТОРГОВО-БАТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМБАЙНОВ г. Москва		

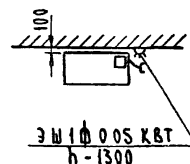
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- Производительность, кг/ч 50-60
 - Электродвигатель:
 - Тип МО-50
 - Мощность, кВт 0.05
 - Род тока однофазный переменный*
 - Напряжение, В 220
 - Длина гибкого вала, мм 1200
 - Габаритные размеры, мм:
 - привода:
 - длина 250
 - ширина 185
 - высота 250
 - скребка:
 - длина 240
 - ширина 50
 - высота 50
 - Масса приспособления, кг 0.7
 - Масса скребка, кг 0.4
- Изготовитель: Кибартайский завод торгового оборудования.

Примечание.

Приспособление устанавливается на столе.

Приспособление РО-1М предназначено для очистки рыбы от чешуи в предприятиях общественного питания. Приспособление для очистки рыбы состоит из скребка, рукоятки, гибкого вала, электродвигателя и пускового устройства. Скребок в сборе представляет собой пластмассовый корпус, внутри которого на подшипниках вращается вал с навинченными на нем скребком. В зависимости от вида обрабатываемой рыбы на вал навинчиваются различные скребки. Привод состоит из электродвигателя, на валу которого укреплен хвостовик и поворотного кронштейна, которым привод крепится к столу. Включение и выключение рыбочистки осуществляется выключателем, установленным на корпусе.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	Аронов	<i>Мир</i>	Приспособление для очистки рыбы РО-1М		
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	Игольников	<i>Мир</i>			
РУК. ГРУППЫ	Горбатов	<i>Мир</i>			
ПРОВЕРИЛ	Мирянов	<i>Мир</i>			
РАЗРАБОТАЛ	Чимба	<i>Мир</i>			
			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р	25	
			ЦИНИЭП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, КГ/Ч	400
2. КАЧЕСТВО ЗАГРУЖАЕМОГО КАРТОФЕЛЯ,	20
3. ЕМКОСТЬ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ, Л	50
4. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:	
ТИП	АВЛ2 -22-
МОЩНОСТЬ, КВТ	11
РОД ТОКА	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В	380
5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
ДЛИНА	690
ШИРИНА	485
ВЫСОТА	1015
6. МАССА, КГ	155

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БАРАНОВИЧСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

1 - КАРТОФЕЛЕЧИСТКА	МОК - 400
2 - ПЕСКОЛОВАКА П-1	(700×400×295)
3 - ПЕСКОЛОВАКА П-2	(1100×400×295)

ПЕСКОЛОВАКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ
ГИПРОТОРГА, ПРОЕКТ 70-034/0 ДЛББМ 2.

1. При установке картофелекстосков савв в канализацию осуществ-
ляется резиновым шангом в песколовку, а затем в трап
2. Вблизи машины за пределами бортика монтируется щит
управления, на котором устанавливаются автоматический
выключатель, магнитный пускатель и кнопка управления.
3. Картофелекстоска устанавливаются на фундамент высотой 100 мм и
крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М16
4. В вариантах размещения высота вывода трубы электроэнер-

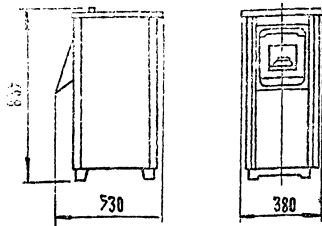
ГЛИ УКАЗАНА С УЧЕТОМ ВЫСОТЫ ФУНДАМЕНТА
5. ОТ СТЕНЫ ДО КАРТОФЕЛЕЧНИСТКИ ВОДА ПОДВОДИТСЯ ПО МЕСТУ

Электрoаппаратура поставлется комплектно.
Описание конструкции см. лист "КАРТОФЕЛЕЧИСТКА МОК - 125"

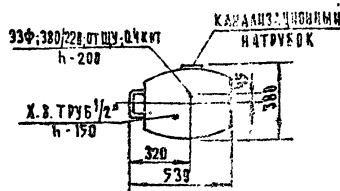
			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛ	АРОНОВ	88-1	КАРТОФЕЛЕЧИСТКА МОК-400		СИДАНС
ТА. МЕН. ОР.	ИГОЛЬНИКОВА	88-2			Р
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	88-3			26
ПРОСВЕЩ.					ЦИННЭП
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	88-4			ГОТОВО-ВЫГОННИК ЗАДАНИЙ И ТУРПЕКСНИК КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА

1978	27-0-2			
КАРТОФЕЛЕЧИСТКА	СТРАНА	ЛЕС	ЛИСТОВ	
	Р	27		
МОК - 250	ВНИИЭП ТОРГОВО-БУХГАЛТЕРСКИЕ ЗАДАНИЯ			

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



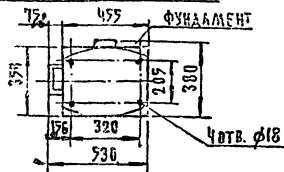
ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. ПРИ УСТАНОВКЕ ДВУХ ИЛИ БОЛЕЕ КАРТОФЕЛЕЧЕСТИК СРАЗУ С КАНАЛИЗАЦИЮ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ РЕЗИНОВЫМ ШЛАНГОМ В ПЕСКОКАВКУ, А ЗАТЕМ С ТРАП
2. БЛИЗКО МАШИНЫ ЗА ПРЕДЕЛАМИ БОРТИКА МОНТИРУЕТСЯ ЦИПТ УПРАВЛЕНИЯ, НА КОТОРОМ УСТАНОВЛЕНА СЯЕТСЯ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, МАГНИТНЫЙ ПУСКАТЕЛЬ И КВОЛКА УПРАВЛЕНИЯ
3. ОТ СТЕНЫ ДО КАРТОФЕЛЕЧНИКИ ВОДА ПОДВЕРГАЕТСЯ ПО МЕСТУ.

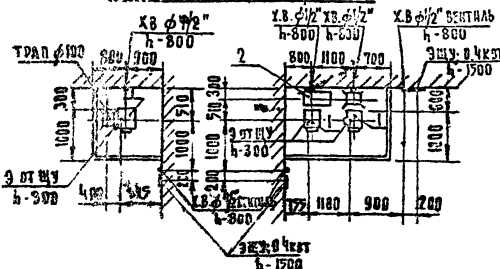
МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ОЧИСТКИ КАРТОФЕЛЯ В КОРНЕПАДОВ. ОСНОВНЫМИ УЗЛАМИ МАШИНЫ ЯВЛЯЮТСЯ ПЕРИЗ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ С АБРАЗИВНЫМИ СЕРМЕНТАМИ И В РАЗРУШЕНИИ ДВЕРЦЕВ, ВРАЩАЮЩИЙСЯ РАБОЧНИИ ОУСАН (КОУС), ПРИВОД, КРЫШКА ЗАГРУЗЧИКА, ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ, СТОПКИ И ОБЛАЧОВКИ. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ ПРОИЗВОДИТСЯ В СЛЕДУЮЩЕМ ПОРЯДКЕ: 1) ВКЛЮЧИТЬ АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, ОТКРЫТЬ ВЕНТИЛЬ, СВЕДЕНИЯ

В РАМКАХ
ЗАКРЕПЛЯЮЩАЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ КОМПЛЕКТНО

ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ФУНДАМЕНТНЫХ БОЛТОВ



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, КГ/Ч
2. КОЛИЧЕСТВО ЗАГРУЗКИ КАРТОФЕЛЯ, КГ
3. ЕМКОСТЬ РАБОЧЕЙ КАМЕРЫ, Л
4. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:
ТИП АЭА2 - П -
НАП НАХ ТИ АБ
МОЩНОСТЬ, КЕТ 0,4 НАХ 0,37
РД ТУКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
НАПРЯЖЕНИЕ, В 380
5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
ДЛИНА 530
ШИРИНА 380
ВЫСОТА 835
6. МАССА, КГ 85

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БАРАНОВИЧСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

1. КАРТОФЕЛЕЧНИКА /АК-125
2. ЯСКОДКА П-1 (700-400-295)

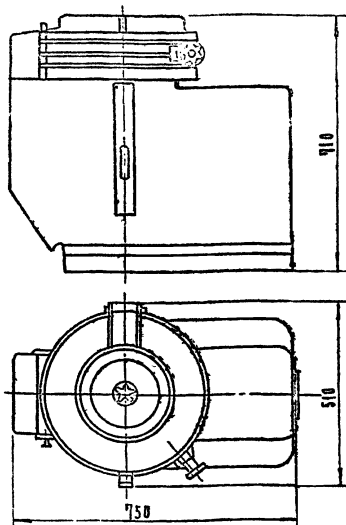
ПЕСКОКАВКА ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПО ЧЕРТЕЖАМ
ЗАКАЗЧИКА, ПРОЕКТ 70-0310 АРБЗМ 2.

4. КАРТОФЕЛЕЧНИКА УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА ФУНДАМЕНТ ВЫСОТОЮ 100 ММ И КРЕПИТСЯ К НЕМУ ЧЕТЫРЕМЯ ФУНДАМЕНТНЫМИ БОЛТАМИ М16
5. В ВАРИАНТАХ РАЗМЕЩЕНИЯ ВЫСОТА ВЫВОДА ТРУБЫ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ УКАЗАНА С УЧЕТОМ ВЫСОТЫ ФУНДАМЕНТА.

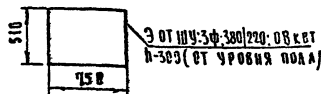
ЮЩИИ МАШИНУ С ВОДОПОВОДОМ: 1) НАЖАТЬ КНОПКУ "ПУСК" КНОПКИ УПРАВЛЕНИЯ; 2) ПОДНЯТЬ КРЫШКУ И ЗАСНПНТЬ В МАШИНУ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ПРОМЫТЫЙ ПРОДУКТ. ПО ОКОНЧАНИИ РАБОЧЕГО ЦИКЛА НЕОБХОДИМО ПРИНЕМТЬ ВЫГОЗКУ ОЧИЩЕННОГО ПРОДУКТА, ДЛЯ ЧЕГО НЕОБХОДИМО ЗАКРЫТЬ ПОДАЧУ ВОДЫ И ОТКРЫТЬ ДВЕРЦУ ВЫГРУЗКИ

1978	27-0-2	СТРАНА	АВСТ	РАССТ
КАРТОФЕЛЕЧНИКА	АК - 125	П	СТ	
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	КАРТОФЕЛЕЧНИКА	П	СТ	
КАРТОФЕЛЕЧНИКА	АК - 125	П	СТ	

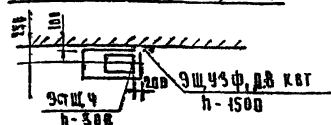
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Примечания:

1. Машина устанавливается на подставке высотой 300 мм
2. Электрощиток поставляется комплектно

Универсальная овощерезательная машина предназначена для нарезки сырых овощей и шинковки картофеля в предприятиях общественного питания. Машина состоит из корпуса, роторного и дискового приспособлений для нарезания продуктов и привода. В корпусе машины установлен вертикальный приводной вал, вращение которому передается от электродвигателя. На верхнем конце вала установлен стакан с двумя шипами для передачи вращения рабочим органам двух сменных приспособлений для нарезания продуктов. Приспособления устанавливаются в верхней части корпуса.

Роторное приспособление состоит из загрузочной емкости барабана, в котором установлен неподвижный рабочий орган (ножевой блок) и подвижного ротора с лопастями, подающего продукт к рабочему органу. Дисковое приспособление состоит из антога загрузочного корпуса, серповидного ласского качающего толкателя, двух цилиндрических толкателей, ножевых дисков и ножевых решеток. Для безопасной работы машина снабжена бло-

Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч
а) при нарезании овощей на барабане кружочками толщиной 3 мм и соложкой 3x3 мм 1500-2000
б) брусочками 6x6 мм 2000-2500
в) при шинковании картофеля на частицы толщиной 3 мм 600-850
г) при нарезании с ручным приспособлением 80÷300
2. Скорость вращения приводного вала, об/мин 465
3. Электродвигатель
тип АД-2-21-6
мощность, кВт 0,8
род тока трехфазный переменный
напряжение, в 380/220
4. Габаритные размеры, мм:
длина 950
ширина 510
высота 710
5. Масса, кг с комплектом рабочих органов/ 90

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения.

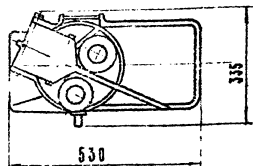
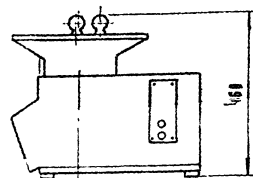
Крыловым выключателем, который не позволяет включать машину при снятом сменном приспособлении.

Примечание.

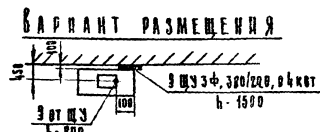
Машина находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2			
Изм. тех. усл.	А. Р. О. Н. В.	И. Г. О. Л. Д. К. О. В.	МАШИНА		СТАНДАРТ	Д. И. М. Т. О. В.	Л. И. М. Т. О. В.
Изм. тех. усл.	А. Р. О. Н. В.	И. Г. О. Л. Д. К. О. В.	ОБЩЕОРЕЗАТЕЛЬНАЯ		Р	29	
Изм. тех. усл.	А. Р. О. Н. В.	И. Г. О. Л. Д. К. О. В.	УНИВЕРСАЛЬНАЯ МОД. 400-1000		Ц. И. И. М. Т. О. В.		
Изм. тех. усл.	А. Р. О. Н. В.	И. Г. О. Л. Д. К. О. В.			ТОРГОВО-БЫТОВОЕ ЗАДАНИЕ		
Изм. тех. усл.	А. Р. О. Н. В.	И. Г. О. Л. Д. К. О. В.			И. Т. И. М. Т. О. В. К. И. З. М. А. К. О. В.		

Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения

Примечания:

1. Машина устанавливается на столе
2. Электродвигатель устанавливается компактно.

Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч
 - а) при нарезании ручным приспособлением
 - б) общей кв.мм
 - в) слайс-мех. 3x3 мм
 - г) слайс-мех. 0.8x12 мм
 - д) слайс-мех. 10x10 мм
 - е) при шинковании капусты на частот. вращении 2 мм
2. Скорость вращения приводного вала, об/мин
3. Потребляемая мощность, кВт
4. Вид тока
5. Габаритные размеры, мм

длина	530
ширина	335
высота	460
6. Масса, кг

Изготовитель: Барановичский завод
торгового машиностроения

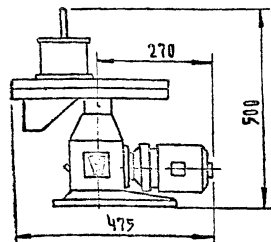
Универсальная овощерезательная машина предназначена для нарезки сырых овощей, а также для шинковки капусты в предприятиях общепита, питания. Вращение машины установлен вертикальный привод, вращение которому передается от электродвигателя через канноремennую передачу. На верхнем конусе установлен стакан с двумя шпалами для перемещения рабочих органов, которые устанавливаются в верхней цилиндрической части корпуса. Нижняя часть корпуса служит для переработанных продуктов.

На корпус сверху устанавливается съемное ручное приспособление, которое служит для загрузки продуктов и подачи их при помощи толкателей к рабочим органам. Приспособление состоит из лотка корпуса, серовидного литейного качающегося толкателя и двух цилиндрических толкателей.

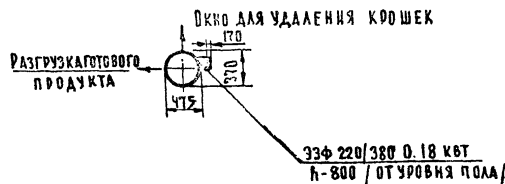
Для безопасности работы машина имеет аварийное устройство, не позволяющее включать машину при сжатом приспособлении.

1978		27-0-2	
Исполнитель: А. Рогов	Проверено: [подпись]	М А Ш И Н А О В О Щ Е Р Е З А Т Е Л Ь Н А Я У Н И В Е Р С А Л Ь Н А Я МРБ-50-200	Листов 4
Уд. инж. пр. Игоровичева	Проверено: [подпись]		Листов 30
Рем. мастер Горбатова	Проверено: [подпись]		Листов 1
Инженер Митрофанова	Проверено: [подпись]		Листов 1
Разработчик Горбатова	Проверено: [подпись]	ЦНИИЭП Содержит техническую документацию в соответствии с ГОСТ 15.001-74	

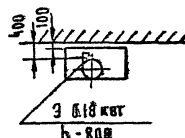
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



В АРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч До 160
2. Мощность электродвигателя, кВт 0.18
3. Род тока трехфазный переменный
4. Напряжение, В 220/380
5. Количество видов сменных ножевых решеток 3
6. Габаритные размеры, мм:
 - Длина 475
 - Ширина 370
 - Высота 500
7. Масса, кг 24

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Г. КАЛИНИНГРАД №00М26/9

ПРИМЕЧАНИЕ.

Машина устанавливается на металлическом столе.

Машина предназначена для резки вареных овощей на ломтики и соломкой для винегретов, салатов, гарниров и борща в холодных цехах предприятий общественного питания.

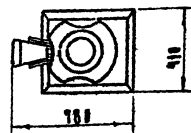
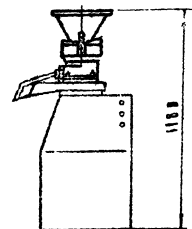
Машина состоит из привода корпуса, тарелки, ножа, ножевой рамки и крышки с загрузочной головкой и толкачом.

Тарелка имеет два разгрузочных окна. Одно - для разгрузки нарезанных овощей. Второе - для удаления из рабочей камеры крошек, образующихся в процессе резания.

Включается и выключается машина кнопочным пускателем, укрепленным в корпусе.

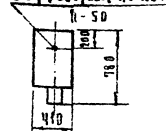
			1978	27-0-2				
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРО НОВ	АА-	МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ВАРЕННЫХ ОВОЩЕЙ МР0В-160			СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	В. 201				Р	31	
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	58.2				ЦНИИЭП		
ПРОВЕРИЛ	МИРОШНИКОВ	В. 101				ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ		
РАЗРАБОТАЛ	ЦЫМБАЛ	В. 101				Г. Москва		

ОБЩИЙ ВИД

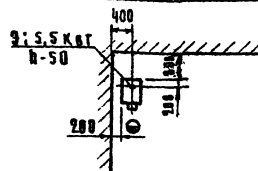


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЭЗФ: 380/220, 5,5 кВт



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Производительность при измельчении совместно с жидкостью, кг/ч
по мясо-рыбным продуктам 70 - 350
по овощам 200 ÷ 500
по крупам 200 ÷ 600
по твердору 150 ÷ 400
- Степень измельчения/размер частиц в сечении), мм. 250 ÷ 500
- Установленная мощность, кВт 5,5
- Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- Напряжение, В 380/220
- Габаритные размеры, мм:
длина 780
ширина 410
высота 1180
- Масса, кг. 150

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения.

Машина предназначена для тонкого измельчения в пюре вареных продуктов: мяса, рыбы, печени, овощей, круп (овсяной, перловой, рисовой, гречневой), а также твердору.

Машина рассчитана на использование в производственных цехах крупноразмерных диетических столовых, диетотделений при столовых, кабинетах питания, пищеблоках больниц и детских учреждений. Машина состоит из помещенного в алюминиевый корпус статора

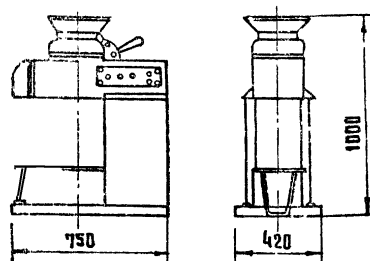
с канавками на внутренней конической поверхности и конического ротора. В алюминиевый корпус заармировано кольцо из нержавеющей стали. В зависимости от положения кольца меняется степень измельчения. В нижней части корпуса имеется окно и лоток для выхода готового продукта. Панель электрооборудования расположена в верхней части станины.

			1978	27-0-2			
Исполнитель	А. Родик	Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	А. Мет	Исполнитель	А. Мет
Проверен	И. М. Шиха	Проверен	И. М. Шиха	Проверен	И. М. Шиха	Проверен	И. М. Шиха
Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	И. М. Шиха
Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	И. М. Шиха	Исполнитель	И. М. Шиха

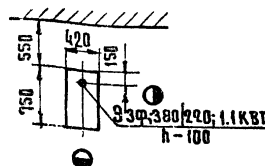
МАШИНА
для тонкого измельчения
вареных продуктов
М И В П

СТАВКА 32
ЦЕНА
торгово-экспертная служба
и торговые компании
г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

- Производительность, кг/ч
картофель, горох, фасоль 800
каши, крупяные, творог до 500
свекла, морковь до 300
мясо, печень до 100
яблоки до 700
до 150
 - Электродвигатель:
тип ДАД-22-6
мощность, кВт 1.1
род тока трехфазный переменный
напряжение, в 380/220
 - Габаритные размеры, мм:
длина 750
ширина 420
высота 1000
 - Масса, кг 90
- Изготовитель: Барнаульский завод
торгового машиностроения

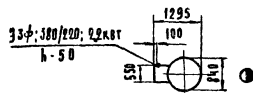
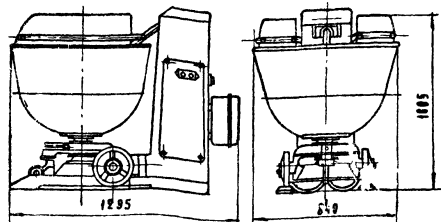
Протирочная машина предназначена для протирки следующих продуктов: картофеля, овсяной, бобовых, круп-вареных; мяса, печени, рыбы (мелких сортов)-вареных, предварительно измельченных на мясорубке; творога-без предварительной обработки.

Машина состоит из литого алюминиевого корпуса, внутри которого расположен вертикальный вал, получающий вращение от электродвигателя через клиноременную передачу. На валу крепятся сменные роторы для различных продуктов. Сменные роторы и натертый диск неподвижно устанавливаются в корпусе. Для выбрасывания протертого продукта из корпуса служит

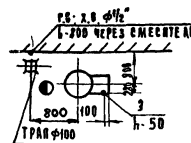
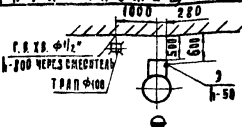
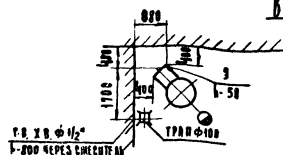
выбрасыватель, выполненный в виде крышки, шарнирно соединенной с корпусом. Литой загрузочный бункер устанавливается на корпусе. Верхняя часть бункера служит приемной воронкой для загрузки сырья, нижняя-рабочей камерой. Подставка под емкость для протертого продукта может устанавливаться в двух положениях в зависимости от высоты емкости. В верхнем положении подставка опирается на кронштейны, в нижнем-устанавливается на основании станины, при этом опора прячется под подставкой. Пусковая и защитная электроаппаратура смонтирована на панели. Там же помещен выключатель, блокирующий включение бункера.

1978			27-0-2		
ИЗЧ.ТЕХ.ОТД.	Аронов	Иванов	СТАДИА	АНЕТ	АНЕТО
О.Л.И.И.И.П.Р.Т.А.	Долгорукова	Иванов	Р	33	
РУК.ГРУППЫ	Горбатова	Иванов	УНИИЭП		
ПРОВЕРИЛ	Михайлова	Иванов	ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ		
РАЗРАБОТАЛ	Цымбал	Иванов	И.Т.У.Р.И.С.Т.И.К.И.Х.К.О.М.П.Л.Е.К.С.		
МАШИНА			ПРОТИРОЧНАЯ		
МП-800			Г.И.В.Е.К.В.А.		

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. Машина крепится к полу анкерными болтами.
2. Прозрамотровый ящик для безопасной съёмки дежи и для размещения двух детальных.
3. Машина комплектуется тремя дежами.

Тестомесильная машина предназначена для замешивания различных сортов теста в кондитерских цехах предприятий общественного питания.


Машина состоит из двух частей - собственно машины и подкатных деж. Собственно машина состоит из пяти установленных на ней редукторов, корпуса машины с кривошипом, приводящим в движение мешальный рычаг и обрамления. Подкатная же состоит из собственно дежи, закрепленной на тележке, которая имеет три колеса, одно из которых - малое - является направляющим.

РЕЖА НА МАШИНЕ ПРО РАБОТЕ УДЕРЖИВАЕТСЯ
РЕЖА ШТЫРЯМИ, КОНЦЫ КОТОРЫХ ПРИ НАКАТЫВАНИИ
ВХОДЯТ В СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОТВЕРСТИЯ, ИМЕЮЩИЕСЯ

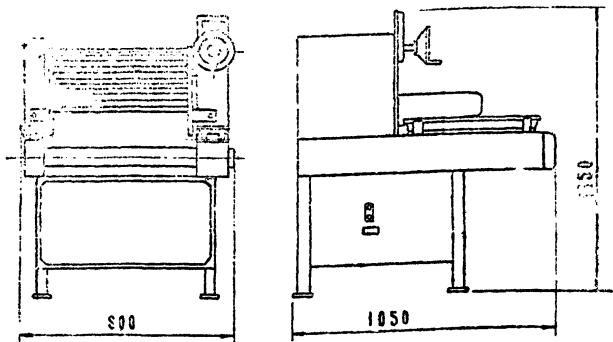
на корпус тележки дежи. Для накатывания и скатывания дежи на тележке имеется педаль. На двери с правой стороны машины находится ящик управления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

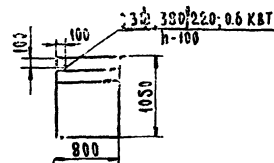
- | | | |
|---|--|-----------------------|
| 1. | Объем дежи, л | 140 |
| 2. | Время одного замеса, мин | 9 ± 20 |
| 3. | Число оборотов дежи, об/мин | 4,1 |
| 4. | Число оборотов мешального рычага, об/мин | 270 |
| 5. | Электродвигатель | |
| | тип | АОЭ-34-4 |
| | мощность, кВт | 2,2 |
| | род тока | трехфазный переменный |
| | напряжение, В | 380/220 |
| 4. | Габаритные размеры машины с дежой, мм | |
| | длина | 1295 |
| | ширина | 840 |
| | высота | 1005 |
| 5. | Габаритные размеры подкатной дежи, мм | |
| | диаметр | 790 |
| | высота | 725 |
| 6. | Масса машины с дежой, кг | 350 |
| 7. | Масса подкатной дежи, кг | 70 |
| Изготовитель: Ашхабадский машиностроительный завод им XX-летия ТССР | | |

			1978	27-0-2	
НАИМ. ТЕХ. ИЛИ ФА. ИЛИ ДР.	А. Р. О. Н. О. В.	 МАШИНА ТЕСТОМЕСЯНАЯ ТММ-1М	СТАНДА	АНСТ	АНСТОВ
ГЛАВ. РАЗРАБ.	П. П. А. Т. О. В. А. Т. О. В.		1	34	
ПРОБЕРКА	М. П. Р. А. Т. О. В. А. Т. О. В.		ЦИЛИЗП		
РАЗРАБОТКА	П. П. А. Т. О. В. А. Т. О. В.		ГОПРОС. - ТЕХНИК. ЗАДАНИЯ И ТЕСТОВ. К. В. М. А. С. К. А. С. Н. В. О. С. К. А.		

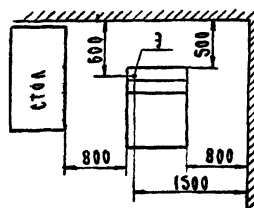
В С М И И В И Д



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, КГ/Ч НЕ МЕНЕЕ
2. ТОЛЩИНА СЛОЯ РАСКАТЫВАЕМОГО ТЕСТА, ММ ОТ 1
3. ПОРЦИЯ ТЕСТА, КГ НЕ БОЛЕЕ
4. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ
ТИП АДЛ - 31
МОЩНОСТЬ, КВТ 0
НАПРЯЖЕНИЕ, В 380/2
РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМ.
5. ЛИНЕЙНАЯ СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ТРАНСПОРТЕРОВ И ВАЛКОВ, М/С 0,15
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
ДЛИНА 1050
ШИРИНА 800
ВЫСОТА 1350
7. МАССА, КГ 200

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПЕРМСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ПРИМЕЧАНИЕ.
ПРЕДУСМОТРЕТЬ УСТАНОВКУ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ГИДРА

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ РАСКАТКИ СЛОЕНОГО ТЕСТА, А ТАКЖЕ ТЕСТА ДЛЯ ЛАПШ И Х РОСТА В КОНДИТЕРСКИХ ЦЕХАХ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.

МАШИНА СОСТОИТ ИЗ КАРКАСА, НА КОТОРОМ РАЗМЕЩЕНЫ ПРИНИМАЮЩИЙ ТРАНСПОРТЕР И ДВЕ АНТИЧЕ СТОЙКИ.

ВНУТРИ КАРКАСА РАЗМЕЩЕНЫ ПРИВОД И ЭЛЕКТРОУСТРОЙСТВО.

МЕЖДУ СТОЙКАМИ РАСПОЛОЖЕНЫ ПОДАЮЩИЙ ТРАНСПОРТЕР, ПОДВИЖНЫЙ ВАЛКОВЫЙ ВАЛОК И ДВА ЗАЩИТНЫХ ОГРАЖДЕНИЯ - ПЕРЕДНЕЕ И ЗАДНЕЕ.

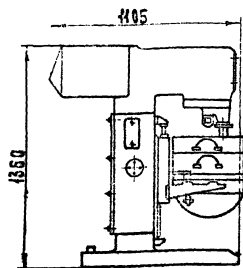
ДЛЯ ОЧИСТКИ ВАЛКА ОТ ТЕСТА НА ВАЛКОВ ЗАКРЕПЛЕН ФТОРОПЛАСТОВЫЙ СЕРБЮК.

ДЛЯ РУЧНОЙ ПОСЫПКИ ТЕСТА МУКОЙ НА МАШИНЕ УСТАНОВЛЕНЫ СЪЕМНЫЕ ВОЛКИ.

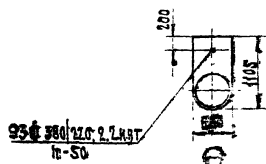
РАБОТА МАШИНЫ ПРОИСХОДИТ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: ЗАЖАТЫЙ НА ПОДАЮЩИЙ ТРАНСПОРТЕР КУСОК ТЕСТА ПРОХОДИТ МЕЖДУ ПОДВИЖНЫМ ВАЛКОМ И НИЖНИМ ВАЛКОМ ЧЕРЕЗ ТРАНСПОРТЕРНУЮ ЛЕНТУ, ПОСЛЕ ЧЕГО ПОПАДАЕТ НА ПРИНИМАЮЩИЙ ТРАНСПОРТЕР И ВОЗВРАЩАЕТСЯ К ПЕРЕДНЕМУ КРАЮ МАШИНЫ. ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕЙ РАСКАТКИ УМЕНЬШАЮТ ЗАЗОР МЕЖДУ ВАЛКАМИ И ТЕСТО ВНОВЬ ПРОПУСКАЮТ МЕЖДУ ВАЛКАМИ ДО ПОЛУЧЕНИЯ НЕОБХОДИМОЙ ТОЛЩИНЫ.

			1978	27-0-2		
НАЧ. ТЕХ. СЛУЖБЫ	АРОНОВ	И.И.	МАШИНА		СТАДИА	ЛЕСИ
НАЧ. М.Х. П. И. ТЕХ. СЛУЖБЫ	П.И. ИГОЛЬНИКОВА	И.И.	ДЛЯ РАСКАТКИ ТЕСТА		Р	35
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	И.И.	М Р Т - 60 М		ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЗАВ. ПО ТЕХ. СЛУЖБЕ	
ПРОВЕРКА	МИРОШНИКОВА	И.И.			И.И. И.И.	
РАЗРАБОТКА	ШЕНАЕВА	И.И.			И.И. И.И.	

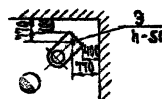
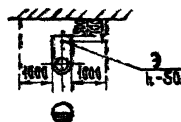
Общий вид



Техническая схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Емкость бачка, л 80
2. Электродвигатель:
тип А02-32-6
мощность, кВт 2.2
напряжение, В 380/220
3. Вид тока трехфазный переменный
4. Габаритные размеры, мм:
длина 405
ширина 650
высота 1360
5. Масса машины, кг 400
6. Масса с полным комплектом, кг 480

Изготовитель: Ашхабадский
машиностроительный завод им. XX-летия ТССР

Примечание.

Машина крепится к полу 4-мя фундаментными болтами

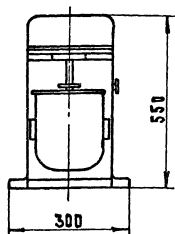
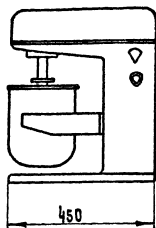
Машина предназначена для механизации процесса взвешивания различных смесей: сахарных и яично-сахарных, сливок, муссов, сливочного масла, кремов в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Машина состоит из следующих основных узлов: платформы, шкалы, коробки скоростей, бачка с насадкой, взвешивателя.

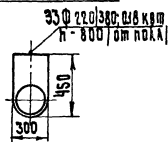
Пульт управления расположен на платформе со стороны органов управления.

			1978	27-0-2		
НАЧ. ЦЕНТРАЛЬНОГО БУХГАЛТЕРСКОГО УЧЕТА	А.А.		МАШИНА ВЗВЕШИВАЮЩАЯ МВ-60		СЛАНДЕРОВ	А.А.
НАЧ. ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	А.А.				П	35
НАЧ. ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	А.А.				СЛАНДЕРОВ	А.А.
НАЧ. ОТДЕЛА ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	А.А.				П	35

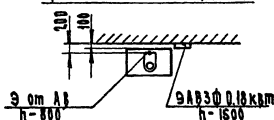
Общій вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Вариант размещения



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|--|--------------|
| 1. Емкость бацка, л | 6 |
| 2. Частота вращения вращателя, об/мин: | |
| вокруг оси бацка | 110 ÷ 200 |
| вокруг собстренной оси | 370 ÷ 670 |
| 3. Изменение скоростей | регулируемое |
| 4. Электродвигатель: | |
| тип | АВ-062-4 |
| мощность, кВт | 0.18 |
| напряжение, в | 220 / 380 |
| 5. Род тока трехфазный переменный | |
| 6. Габаритные размеры, мм: | |
| длина | 450 |
| ширина | 300 |
| высота | 550 |
| 7. Масса / не более / кг | 35 |

Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. Визуальная машина устанавливается на столе.
2. Автоматический выключатель устанавливается на стене в месте, удобном для обслуживания.

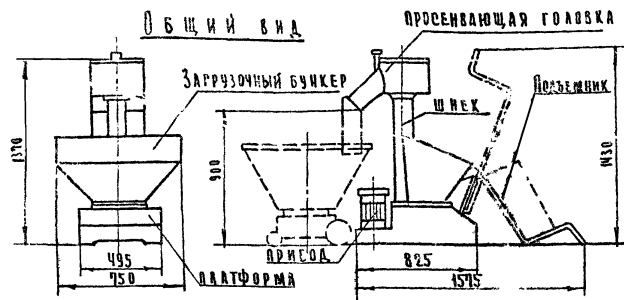
Машина предназначена для приготовления небольших количеств различных кондитерских емесей в небольших кондитерских предприятиях и предприятиях общественного питания

Машина состоит из следующих основных частей: корпуса, в верхней части которого смонтирован привод взрывателя,

БАЧКА, УСТАНОВЛЕННОГО НА КРОНШТЕЙНЕ И ВЗРИВАТЕЛЕЙ

Магнитный пускатель укреплен на внутренней боковой стенке корпуса. В зависимости от вида перегружаемой емкостью, частоту вращения взвешателя можно менять при помощи вариатора скорости. Указатели частоты вращения взвешателя предусмотрены на боковой поверхности машины.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТА	А. РОКОВ	<i>А. Рок</i>	М А Ш И Н А МАЛОГАБАРИТНАЯ ВЗРЫВАЛЬНАЯ МВ-Б	МАШИН	ИТОГОВ
НАЧ. В. И. И. П. Р.	КРАСНИЦКОЕ	<i>К. Крас</i>		П	38
УК. ГРУП.	ГОБАЛОВА	<i>Г. Гоб</i>			
ПРОЦ. РА.	МИРОШНИКОВ	<i>М. Мир</i>			
РАБОТ.	ЦЫМБАЛ	<i>Ц. Цым</i>			

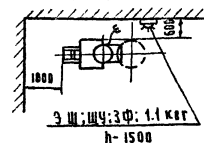


Примечание. Подключение машины к силовой сети осуществляется с помощью штепсельного разема от щита электропитания, который устанавливается в месте, удобном для обслуживания и поставляется компактно.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч. 800
2. Число оборотов шнека, об/мин 740
3. Диаметр шнека, мм 78
4. Число оборотов крыльчатки, об/мин 480
5. Размер ячейки сита, мм 1,4x1,6
6. Емкость загрузочного бункера, кг 40
7. Электродвигатель, тип АОД2-21-Ч
мощность, кВт 1,1
8. Напряжение В 380/220
9. Род тока трехфазный переменный
10. Габаритные размеры, мм:
максимальная длина с опущенным
подъемником 1575
длина 825
ширина 750
высота 1380
высота с поднятым подъемником 1430
11. Масса, кг 160

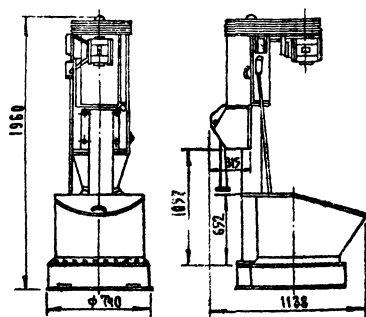
Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения

Просеиватель предназначен для механизации процесса отделения муки от посторонних предметов, а также для разрыхления и аэрации муки на предприятиях общественного питания, имеющих кондитерские цеха и в специализированных предприятиях общественного питания: банные, пирожковые. Просеиватель состоит из платформы, бункера, вертикального шнека, просеивающей головки и привода. На загрузочном бункере монтируется предохранительная решетка, ограждающая доступ к подающей крыльчатке и подъемник для подъема мешка с мукой. При работе на машине подъемник опускается в нижнее

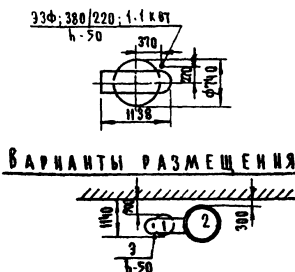
положение, на него устанавливается мешок и поднимается на нужную высоту, часть муки высыпается в загрузочный бункер, после чего просеиватель включается кнопкой «пуск» на опочной станции. Мука из бункера крыльчаткой подается на шнек, шнек перемещает её к просеивающей головке, где она под действием центробежной силы проходит через отверстия в сите и с помощью скребков направляется к разгрузочному лотку. Проходя через магнитную ленту разгрузочного лотка, мука очищается от металлических частиц и через рукав попадает в подставленную емкость.

			1978	27-0-2		
НАЧ. ТЕХ. СЛ.	А. РИКОВ	И. Г. ИВАНОВА	МАШИНА ДЛЯ ПРОСЕИВАНИЯ МУКИ МПМ-800			СТАНИА
КАНИК. М.А.	И. Г. ИВАНОВА	И. Г. ИВАНОВА				Л. ИСТ
УЧ. РАБОТНИК	РОБАНОВА	И. Г. ИВАНОВА				Л. ИСТ
ПРОБЕРКА	МИХАЙЛОВА	И. Г. ИВАНОВА				Л. ИСТ
РАЗРАБОТКА	ЧИКАЛ	И. Г. ИВАНОВА				Л. ИСТ

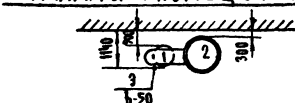
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

- Производительность, кг/ч 1250
- Электродвигатель:
 - Тип А0Л2-214
 - Мощность, кВт 4,5
 - Напряжение, В 380/220
 - Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- Габаритные размеры, мм:
 - Длина 1138
 - Ширина 672
 - Высота 1960
- Масса, кг 29

Изготовитель: Киевское машино-строительное объединение „Киевпромаш“

- 1 - просеиватель
- 2 - дежа

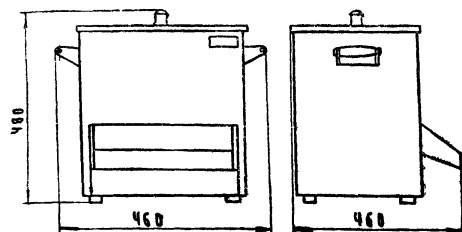
Требования к монтажу и установке:
 1 Машина крепится к полу анкерными болтами
 2 Щиток для намагничивания магнитов просеивателя установить в рабочем помещении.

Просеиватель „Пионер“ предназначен для контрольного просеивания муки и удаления из нее ферромагнитных примесей. Основными узлами просеивателя являются: загрузочный бункер с крышкой и предохранительной решеткой, вертикальный шнек, просеивательная головка, магнитный аппарат, привод. Работа просеивателя заканчивается в следующем: мука из мешков засыпается в бункер; спиральные лопасти питателя подают муку в окно

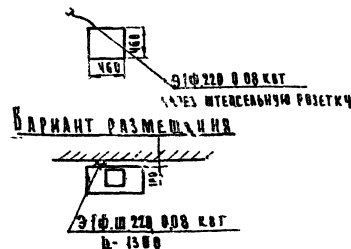
трубы, шнеком она подается в просеивательную головку, где сначала просеивается через цилиндрическое сито, а затем захватывается вращающимися вертикальными лопастями и отбрасывается центробежной силой на внешнее густое сито и просеивается вторично. Мука, прошедшая через оба сита, подается в канал, а оттуда через магнитный аппарат выходит в приготовленную тару.

1978			27-0-2		
МАШ. СЕДЛА	АРОНОВ	Л.А.	ПРОСЕИВАТЕЛЬ „ПИОНЕР“ ПП		
СЛ. ИМ. ОП.	ИГОЛЬНИКОВА	Евг.			
Р.К. ТР. ИМ. ОП.	ГОРБАТОВА	Л.А.			
ПРОВЕРКА	МИХАЙЛОВА	Л.А.			
РАЗРАБОТКА	ШЕНАЕВА	И.А.			
СТАД. А	АИСТ	АИСТОВ	ЦМНЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ ИЗУЩЕЛСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. Москва		
Р	40				

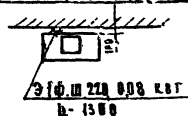
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	350
2. Емкость загрузочного бункера, л	11
3. Одновременная загрузка, кг	8
4. Площадь ситовой поверхности, м ²	0.14
5. Электродвигатель:	
тип	АОДБ-12/4
мощность, кВт	0.08
род тока	однофазный переменный
напряжение, В	220
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	460
ширина	460
высота	480
7. Масса, кг	23

Изготовитель: Таганский комбинат
«Эсторттехника»

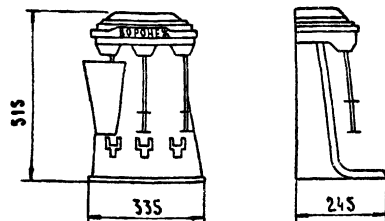
Примечание Вибросито устанавливается на столе

Вибрационное электрическое сито предназначено для очистки муки и других сыпучих продуктов от посторонних примесей. Вибросито состоит из наружного корпуса, рамы, загрузочного бункера и электрического привода. Сверху вибросито имеет специальное отверстие, через которое засыпается просеиваемый продукт. В нижней части имеется вырез, через который проходит выходной поток загрузочного бункера для ссыпания просеянного продукта.

В бункере установлено сито с металлической сеткой. Загрузочный бункер получает колебательное движение от однофазного электродвигателя благодаря колебательному движению бункера. Мука просеивается вверх и сетка бункера производит выталкивание продукта, который выталкивается на боковой стенке наружного корпуса.

			1978	27-0-2	
ИЗМ. ТЕХ. ОТВ.	А. Я. НОВ	ИЗМ.			
ДИЗ. ОТВ.	И. Г. Я. НОВ	ДИЗ.			
ОП. ОТВ.	О. Р. Б. А.	ОП.			
ПРОБ. ОТВ.	М. И. Л. О. Б. О. В.	ПРОБ.			
РАБОТА ОТВ.	Т. О. Т. О. В.	РАБОТА			
ВИБРОСИТО ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ 63-350			СТАДИИ		
			Р	А. М. Т.	А. М. Т. О. В.
			ЦНИИЭП		
			ТОРГОВО-ВЫПУСКНОЙ ЗАКАЗЫВАЮЩИЙ И ЧИСТОВЫЙ КОМПЛЕКТОВ		
			Г. М. Б. С. К. А.		

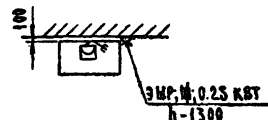
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, порц/ч 100
2. Потребляемая мощность, кВт 0.25
3. Род тока однофазный переменный
4. Напряжение, В 220
5. Режим работы установки-повторно-кратковременный
время, мин
работы 1 ÷ 1.5
перерыва 3 ÷ 3.5
6. Габаритные размеры, мм:
длина 335
ширина 245
высота 515
7. Масса, кг 25

Изготовитель: г. Воронеж

ИЛ А-7677

Примечание.

Смесительная установка, Воронеж, устанавливается на прилавках или буфетных стойках без закрепления.

Установка, Воронеж, предназначена для приготовления молочных коктейлей путем механического перемешивания входящих в коктейль компонентов. Установка состоит из станины и смонтированных на ней 3-х электродвигателей.

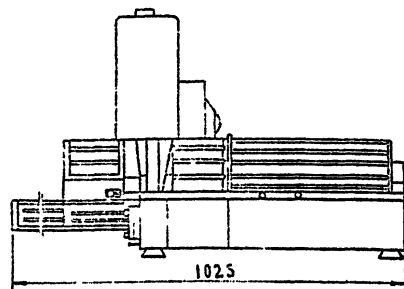
Электродвигатели имеют удлиненные валы, на концах которых насажены крыльчатки и отбойные кольца. Переключение скоростей вращения электродвигателей производится перекачателями, расположенными под крышкой основания. Для каждого двигателя предусмотрен отдельный перекачатель.

Для установки и удерживания специальных стаканов предусмотрены верхние и нижние металлические скобы.

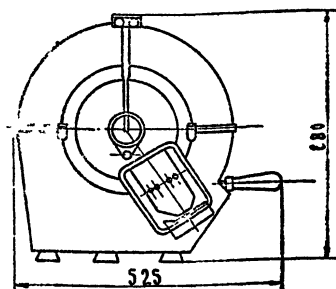
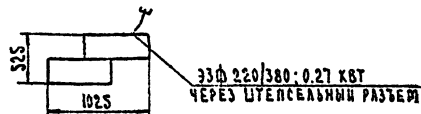
При установке стакана на станине происходит замыкание рычажного выключателя и двигатель приходит во вращение. Рычаги выключателей одновременно способствуют удержанию стаканов.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. СЛУЖБЫ	А. РОНОВ				
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ПРОЕКТИРОВАНИЯ	И. ГОЛАНДКОВА				
РУК. СР. ПОДР.	ГОРБАТОВА				
ПРОВЕРКА	МИРОШНИКОВА				
РАЗРАБОТКА	ЦЫМБАЛ				
Смесительная установка "Воронеж"					СНННЗП
					ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ
					ИСТРИТЕЛЬСКИХ КОМПЛЕКТОВ
					Г. МОСКВА

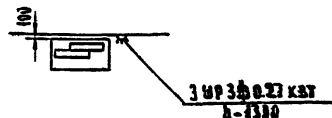
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ПРИМЕЧАНИЕ. Хлеборезка устанавливается на столе без закрепления.

Хлеборезка предназначена для нарезания хлеба в предприятиях общественного питания. Машина состоит из следующих узлов: корпуса реза, электродвигателя, противовеса с планетарным механизмом и дисковым ножом, приемного лотка, каретки, механизма регулировки толщины реза, механизма заточки ножа, скребков для очистки ножа, защитной решетки. Хлеборезка приводится в движение электродвигателем. Кнопки "пуск" и "стоп" находятся на лицевой стороне корпуса. Магнитный пускатель смонтирован в корпусе машины.

При включении электродвигателя нож приводится во вращательное движение, а каретка в прерывисто-поступательное.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. КОЛИЧЕСТВО ОТРЕЗАЕМЫХ КУСКОВ В ОДИН 180
2. РАЗМЕР НАРЕЗАЕМОГО ХЛЕБА, мм 150x1
3. ТОЛЩИНА ОТРЕЗАЕМЫХ КУСКОВ, мм 5 ± 20
4. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:

ТИП	АД-21
МОЩНОСТЬ, кВт	0.27
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220/380
РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕНН	
5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм.

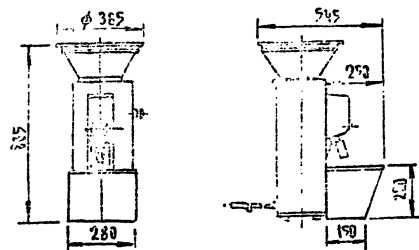
ДЛИНА	1025
ШИРИНА	525
ВЫСОТА	680
6. Масса, кг 75

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИТАЙСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

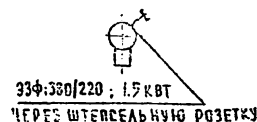
Для закрепления хлеба служит каретка с пружиной в виде изогнутых нг, под действием пружины захватывающих хлеб. Нарезанные ломти хлеба укладываются на приемный лоток.

	1978	27-0-2	
ВЫПОЛНИЛ: <u>В. П. КОЗЛОВ</u> НАЗНАЧ. <u>М. П. КОЗЛОВА</u> ПРОВЕРКА: <u>М. П. КОЗЛОВА</u> ПОДПИСАЛ: <u>М. П. КОЗЛОВА</u>	20X-1308	ХЛЕБОРЕЗКА	РАДИА: <u>АВСТ</u> <u>АВСТ</u> П: <u>24</u> ЦИНИСТ ТОРГОВО-ПРОМЫСЛ. ЧАСТ КОМПЛЕКТОВ Г. МОСКВА

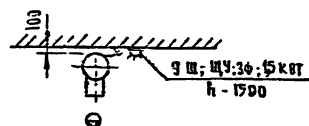
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- Производительность при максимальной измельчении, кг 60
- Время размола порции кофе на 100-200 г, с 10-15
- Отклонение в весе загрузочного и молотого кофе при дозе 100-200 г нет
при дозе 1 кг, г 2
- Электродвигатель:
тип АДАЗ-22-4
мощность, кВт 1.5
число оборотов, об/мин. 1420
напряжение, в 380/220
ток трехфазный переменный
- Габаритные размеры, мм с загрузочным бункером и приемной емкостью
длина 545
ширина 365
высота 805
- Масса, кг 55

Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

- Машина устанавливается на подставке или на специальной подставке
- Подключение кофемолки к силовой сети осуществляется с помощью трехфазного разъема от щита электропитания, который поставляется комплектно и устанавливается вблизи кофемолки
- Загрузочный бункер емкостью 5 кг и подставка вставляются по требованию заказчика.

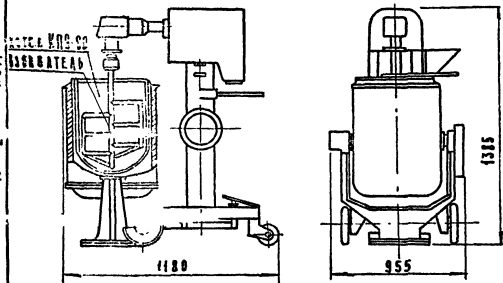
Машина предназначена для размола кофе в присутствии покупателя в магазинах с суточной продажей молотого кофе не менее 150 кг. Машина состоит из корпуса, электродвигателя, механизма регулировки зазора между жерновами, бункера, трубы, вибратора. Для выгрузки измельченного кофе и пачки зажима пакета верхней части корпуса установлен бункер, в горловине которого имеется постоянный магнит для улавливания металлических частиц. Магнитный пускатель встроен в машину.

Нажатием кнопки „пуск“ включают машину. Кофе из бункера самотеком поступает в пространство между жерновами и измельчается. Измельченный кофе лопатками вращающегося диска выбрасывается в трубу для выгрузки, которая вибрирует с помощью электро-вibrатора. Из трубы выгрузки измельченный кофе поступает в пакет или приемный бункер.

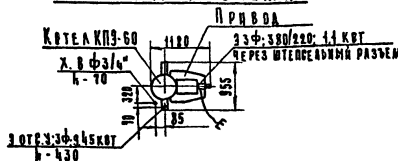
После выгрузки кофе в пакет или приемный бункер.

			1978	27-0-2	
Исполнитель	АРОВ	Ин-	Кофемолка М И К - 60		
Гл. инж. пр.	Михайленко	Ин-			
Рук. группы	Горбатова	Ин-			
Проверка	Мирошнина	Ин-			
Утверждена	Романова	Ин-			
Страна	Авст	Австрия			
Р	44				
Исполнитель	М И К - 60				
Исполнитель	М И К - 60				

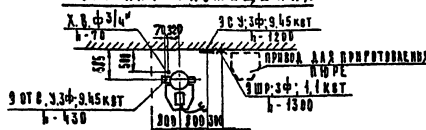
Общ. и в. а.



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч	35-50
2. Установочная мощность общая, кВт	10,55
3. Число оборотов вращателя, об/мин.	170
4. Котел КП9-60	
полезная емкость, л	60
рабочее давление в паровой рубашке, атм	0,04
установочная мощность, кВт	9,45
напряжение, в	220/380
5. Электродвигатель привода:	
тип	АОЛЭ-81-4
мощность, кВт	4
число оборотов, об/мин	1400
напряжение, в	380/220
6. Габаритные размеры привода, мм:	
длина	385
ширина	864
высота	1375
7. Габаритные размеры котла, мм:	
длина	355
ширина	840
высота	1100
8. Габаритные размеры машины в сборе, мм:	
длина	1180
ширина	355
высота	1380
9. Масса привода, кг	205
10. Масса котла, кг	125
11. Масса машины в сборе, кг	330

Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения.

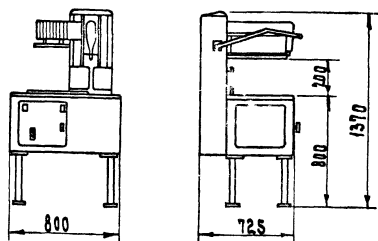
ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

2. Предусмотреть площадь для подкати и размещения привода для прифотобления плуре.

МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ВАРКИ ОЧИЩЕННОГО КАРТОФЕЛЯ, РАЗМЕЛЧЕНИЯ И УМЕНЬШАЮЩАЯ КАРТОФЕЛЯ С КОМПОНЕНТАМИ ВОЗНИКАЮЩАЯ КАРТОФЕЛЬ-
НОГО ПЮРЕ.

Машина состоит из двух независимых агрегатов-котла и электродвигательного привода для взбивания пюре. Привод для раз-
мешивания картофеля и взбивания пюре состоит из трехколевой тележки, телескопической колонны с механизмом подъема привода, рукояки взбивателя и взбивателя. Тележка смонтирована на одном поворотном колесе и двух колесах на неподвижных осях, что обеспечивает необходимую маневренность машины. Машина работает следующим образом. После доведения картофеля до готовности, тележка привода вручную подводится к котлу и фиксируется к котлу с помощью крышки, в картофельную массу добавляется взбиватель, который вводится в вертикальным валом привода. После этого котел закрывается специальной крышкой, привод заканчивается через специальный разъем в а-
рельс и производится взбивание картофеля. Через 2,5 минуты после начала работы машины через люк специальной крышки заливаются компоненты сортовой репелтуры. После окончания работы взбиватель снимается с тележки, привод откатывается в сторону.

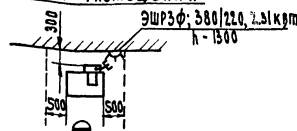
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Максимальная высота разрезаемого продукта, мм 150
2. Максимальная ширина разрезаемого продукта, мм 380
3. Производительность, рез./мин/не менее/ 10
4. Ход ползуна, мм 200
5. Средняя скорость ползуна, м/с 0,1
6. Электродвигатель:

тип	1,5 кВт
мощность, кВт	2,2
род тока трехфазный переменный	
напряжение в	380/220
7. Установочная мощность, кВт	2,31
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	800
ширина	725
высота	1370
9. Масса, кг	360

Изготовитель: Пермский завод
торгового машиностроения

Машина предназначена для резки стандартных замороженных бескостных филейных рыбных филе, субпродуктов и мяса в предприятиях торговли у рабочего места продавца или в подобном помещении.

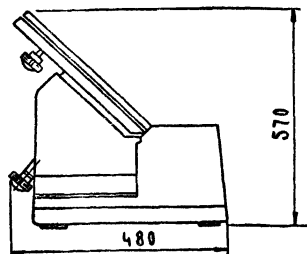
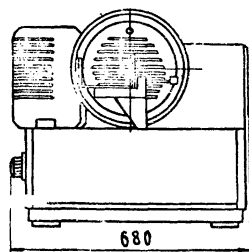
Машина состоит из корпуса, представляющего собой литую полую коронку, установленную на четырех опорах, которые регулируются по высоте. К корпусу машины крепится колонна, которая является направляющей для ползуна с ножом. В корпусе смонтирован привод машины. Рабочая поверхность корпуса - стол представляет собой гладкую поверхность из нержавеющей стали, покрытую легкоубираемой пластмассовой пленкой - марзаксом.

Для обеспечения безопасной работы машина оборудована качающимся предохранительным щитком, укрепленным на колонке. На передней панели корпуса расположены автоматический выключатель и кнопки для ручного управления машиной.

Работа машины. Продукт укладывается на стол вплотную к опорам. Двумя руками оператор одновременно нажимает на кнопки, при этом ползун с ножом, плавно опускается, производит рез.

			1978	27-0-2	Итого листов	Листов
НАЧ. ТЕХ. СЛУЖБЫ	А. П. РОВ	И. П. РОВ	МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ	ЗАМОРОЖЕННЫХ ПРОДУКТОВ	Р	46
УЧ. РАБОТ. П. П. ИТАСНИКОВА	И. П. РОВ	И. П. РОВ	МРЗП		С. И. И. Э. П.	
Р. К. ГРУП. П. П. ГИРОВА	И. П. РОВ	И. П. РОВ			торг. - бытовых изделий	
ПРОВЕРКА И. П. РОВ	И. П. РОВ	И. П. РОВ			и тур. тех. комплексов	
РАЗРАБОТКА И. П. РОВ	И. П. РОВ	И. П. РОВ				

ОБЩИЙ ВИД

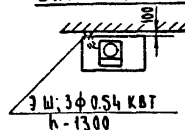


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33 ф: 380/220; 0,54 кВт
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, РЕЗ/МИН 45
2. ДИАМЕТР НОЖА, ММ 300
3. ЧИСЛО ОБОРОТОВ НОЖА, ОБ/МИН 390
4. ХОД КАРЕТКИ, ММ НЕ МЕНЕЕ 140
5. ТОЛЩИНА РЕЗА, ММ 0 ÷ 15
6. ПРЕДЕЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ НАРЕЗАЕМОГО ПРОДУКТА, ММ 150 × 150
7. УГОЛ НАРЕЗАНИЯ ПРОДУКТА, ГРАД ОТ 30 ДО 90
8. ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ 0,54
9. НАПРЯЖЕНИЕ, В 380/220
10. РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ

ДЛИНА 680
ШИРИНА 480
ВЫСОТА 570

12. МАССА, КГ 50

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КАЛИНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

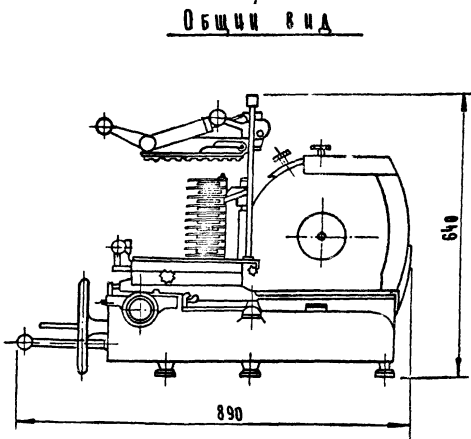
ПРИМЕЧАНИЕ.

МАШИНА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА СТОЛЕ БЕЗ ЗАКРЕПЛЕНИЯ.

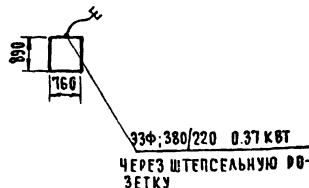
МАШИНА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ В ПРЕДПРИЯТИЯХ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ. КОРПУС ЯВЛЯЕТСЯ ОСНОВАНИЕМ МАШИНЫ, НА КОТОРОМ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ВСЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ. В КОРПУСЕ МАШИНЫ НА СПЕЦИАЛЬНОМ КРОНШТЕЙНЕ СМОНТИРОВАН АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ. НА СТЕНКЕ КОРПУСА УСТАНОВЛЕН ПАКЕТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ. ДИСКОВЫЙ НОЖ ЗАКРЫТ СПЕЦИАЛЬНЫМИ КРЫШКАМИ, ОТКРЫТА ЛИШЬ ЧАСТЬ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ, НЕОБХОДИМАЯ ДЛЯ ОТРЕЗАНИЯ ПРОДУКТА. ДЛЯ РЕГУЛИРОВАНИЯ ТОЛЩИНЫ ОТРЕЗАЕМОГО ЛОМТИКА СЛУЖИТ МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ТОЛЩИНЫ РЕЗА.

В КОМПЛЕКТ МАШИНЫ ВХОДЯТ 2 ЛОТКА ДЛЯ РЕЗА ПРОДУКТА. ЛОТОК ДЛЯ РЕЗА ПОД УГЛОМ 90° ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПРОДУКТОВ БОЛЬШИХ ГАБАРИТОВ (150 × 150). ЛОТОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СЛУЖИТ ДЛЯ НАПРАВЛЕНИЯ ТОВАРА ПОД УГЛОМ К ПЛОСКОСТИ НОЖА.

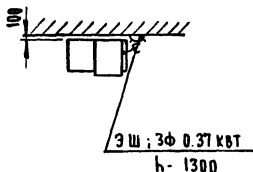
			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ		<div>МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ТОВАРОВ МРГ-300 А</div>		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА				
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА				
ПРОВЕРИЛ	МИРОНОВА				
РАЗРАБОТАЛ	ЦИМБАЛ				<div>СТАДИЯ</div> <div>Р</div> <div>АВСТ</div> <div>47</div> <div>АНСТ</div> <div>ЦИНИЭП</div> <div>ТОРГОВО-ВЫГОВЫХ ЗАДАНИЙ</div> <div>ИЗУЩЕСТВЕННЫХ КОМПЛЕКСОВ</div> <div>Г. МОСКВА</div>



Монтажная схема



Вариант размещения



П Р И М Е Ч А Н И Е

Машина для резки гастрономии устанавливается на столе

Машина предназначена для нарезания гастрономических продуктов /колбас, сыра, окороков и т.п./ на ломтики толщиной до 6 мм с последующей укладкой их в стопку.

Машина состоит из станины, ножа, ограждения, приемного стола, механизма съема, зажимного устройства, маховика, каретки.

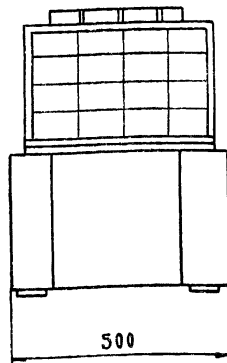
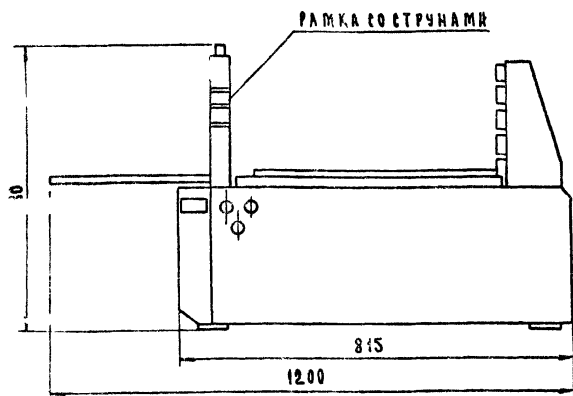
Т Е Х Н И Ч Е С К А Я Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А

1. Производительность, рез/мин 45
2. Диаметр ножа, мм, не более 370±5
3. Число оборотов ножа, об/мин. 226±15
4. Толщина реза, мм от 0.5 до 6
интервалом через 0.6
5. Угол нарезки продукта под любым углом в пределах 45°
6. Максимальный ход зажимного устройства, мм 220
7. Пределные размеры сечения нарезаемых продуктов, мм 160×200
8. Установленная мощность, кВт 0.37
9. Род тока - трехфазный переменный
10. Напряжение, В 380/220
11. Габаритные размеры, мм, не более
длина 890
ширина 760
высота 640
12. Масса, кг 115

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КАЛИНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

			1978	27-0-2			
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	И.А.	МАШИНА ДЛЯ РЕЗКИ ГАСТРОНОМИИ МРГУ - 370		СТАНДА	ЛНСТ	ЛНСТОВ
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	И.И.			Р	46	
РУК. ГРУППЫ	ГОРВАТОВА	Г.В.			ИННЭП ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ ИТЭРСТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. Москва		
ПРОВЕРИЛ	МИРОШНИКОВА	М.И.					
РАЗРАБОТАЛ	ЦЫМБАЛ	И.И.					

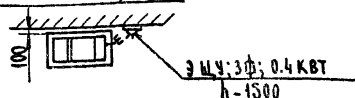
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч 375
2. Ход ползуна, мм 550
3. Время рабочего хода, с 120
4. Время полного цикла, с 240
5. Скорость перемещения ползуна, мм/с 4.07
6. Электродвигатель:
тип А04-22-4
мощность, кВт 0.4
напряжение, В 380/220
род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
7. Габаритные размеры, мм:
длина 815
длина с лотком 1200
ширина 500
высота 680
8. Масса, кг 120

Изготовитель: Перовский завод
торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

1. Машины на стене установить электрощит с штепсельной розеткой и автоматическим выключателем.

2. Машина устанавливается на подставку высотой не более 400 мм.

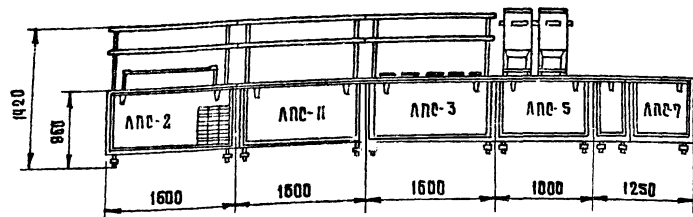
Машина предназначена для резки монолита сливочного масла на бруски по длине монолита. Температура масла должна быть в пределах от +5°C до -5°C.

Машина состоит из следующих основных частей: режущей рамки, рабочего и приемного столов, подающего устройства, пульта управления и механического привода, смонтированных на сварном каркасе.

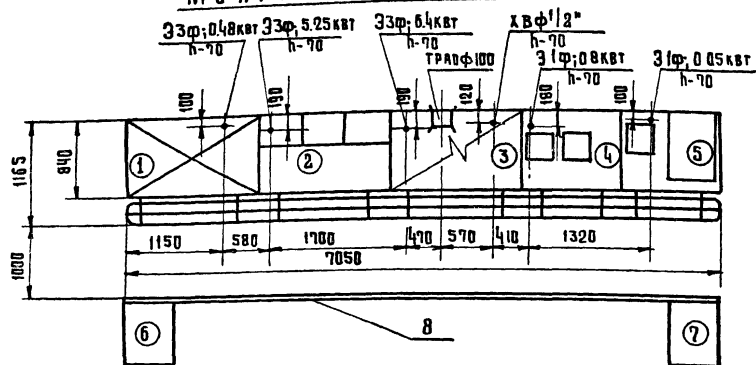
Работа машины: защищенный монолит масла укладывается на рабочий стол вплотную до упора и затем продавливается через неподвижную осевую рамку с натянутыми струнами. Разрезающий монолит масла поступает на приемный лоток.

			1978	27-0-2				
ИНТЕХОДЕЛ	АРОНОВ	М.А.	МАШИНА для резки монолита масла РММ			СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	М.А.				Р	49	
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	М.А.				ЦНИИЭП		
ПРОВЕРКА	МИРОШНИКОВА	М.А.				Торгово-бытовых зданий и учреждений комплексов		
РАЗРАБОТКА	ЦЫБЕВА	М.А.						

ОБЩНИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



В А Р И А Н Т Б

- | | | | |
|---|--------|-----------------|-----------------------------|
| 1 | ЛПС-2 | прилавок | для холодных и сладких блюд |
| 2 | ЛПС-11 | прилавок-мармит | для I блюда |
| 3 | ЛПС-3 | прилавок-мармит | для II блюда |
| 4 | ЛПС-5 | прилавок | для горячих напитков |
| 5 | ЛПС-7 | прилавок- | касса |
| 6 | ЛПС-1 | прилавок | для подносов |
| 7 | ЛПС-6 | прилавок | для столовых приборов |
| 8 | ЛПС-8Б | барьер | (длина 600) |

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | | |
|---|-------------------------|-----------------|
| 1 | Мощность, кВт | 12,98 |
| 2 | Род тока | ТРЕХ ФАЗНЫЙ |
| 3 | Напряжение, В | ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 4 | Габаритные размеры, мм: | 220 или 380/220 |
| | длина | 1150 |
| | ширина | 1165 |
| | высота | 1420 |
| 5 | Масса, кг | 1133 |

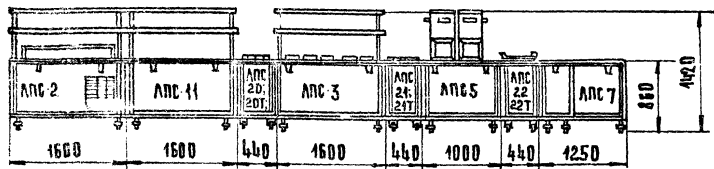
Изготовитель: Харьковский завод торгового
машиностроения

ПРИМЕЧАНИЕ.

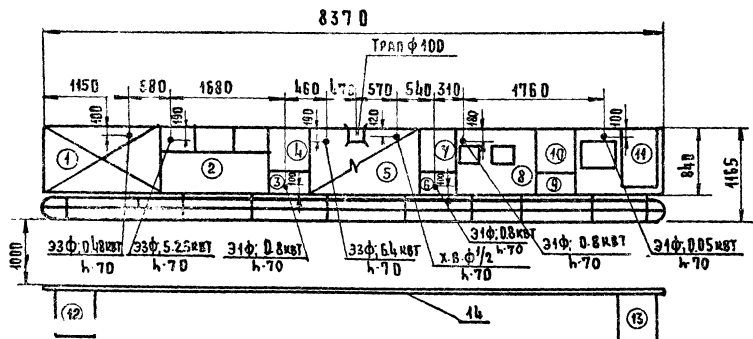
Барьер - ЛПС-8Б поставляется по особому
заказу за отдельную плату.

[illegible]

О Б Щ И В И Д



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

Барьер - АПС - 86Т поставляется по особому заказу за отдельную плату.

В А Р И А Н Т Б Т

- 1 АПС-2 - прилавок для холодных и сладких блюд
- 2 АПС-11 - прилавок-мармит для 1 блюда
- 3 АПС-20 - прилавок с выдвижным устройством для тарелок $\phi 240$
- 4 АПС-20Т-тележка с выдвижным устройством для тарелок
- 5 АПС-3 - прилавок-мармит для 11 блюд емкостью 110л
- 6 АПС-21 прилавок с выдвижным устройством для тарелок
- 7 АПС-21Т тележка с выдвижным устройством для тарелок
- 8 АПС-5 прилавок для горячих напитков
- 9 АПС-22 прилавок с выдвижным устройством для стаканов и чашек
- 10 АПС-22Т тележка с выдвижным устройством для стаканов и чашек
- 11 АПС-7 - прилавок - касса
- 12 АПС-23Т-тележка с выдвижным устройством для подносов - 2 шт
- 13 АПС-6 прилавок для столовых приборов и подносов
- 14 АПС-86Т - барьер (длина 8160)

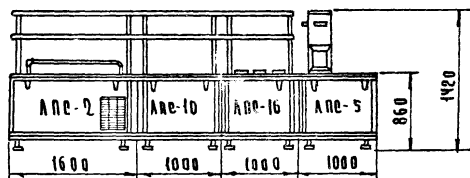
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Мощность, кВт 14,58
2. Род тока ТРЕХФАЗНЫМ ПЕРЕМЕННЫМ
3. Напряжение, В 220/380 В
4. Габаритные размеры, мм:
 - длина 8370
 - ширина 1165
 - высота 1420
5. Масса, кг 4440

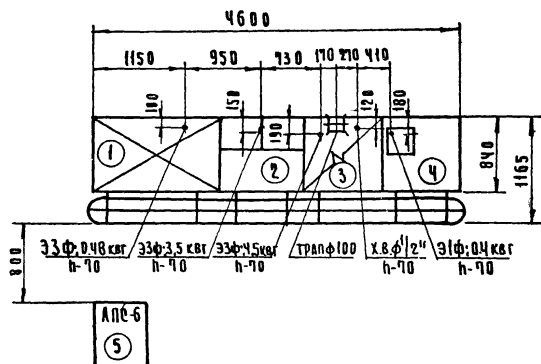
Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2			
НАЧ. ТЕХ. ЧАСТИ	ПРОДОВ	ИЗДА	Линия прилавков самообслуживания АПС Варианты комплектования Вариант БТ (Лист 2)		СТАДИЯ	Лист	Листов
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	ИЗДА			Р	51	
РЭМ. РАЗРАБ.	ГОРБАТОВА	ИЗДА			ЦИННЭП		
ПРОВЕРИЛ	МИРОШНИКОВА	ИЗДА			ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ г. МОСКВА		
РАЗРАБОТАЛ	ГОРБАТОВА	ИЗДА					

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ Г

- 1 АПЕ-2 прилавок для холодных и сладких блюд
- 2 АПЕ-10 прилавок-мармит для I блюда
- 3 АПЕ-16 прилавок-мармит для II блюда
- 4 АПЕ-5 прилавок для горячих напитков
- 5 АПЕ-6 прилавок для столовых приборов и подносов

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Мощность, кВт 8,88
2. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
3. Напряжение, в 220 или 380/220
4. Габаритные размеры, мм
длина 4600
ширина 1165
высота 1420
5. Масса, кг 195

Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения.

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отд.	Аронов	Л.В.	Линия прилавков самообслуживания АПЕ варианты-комплектования ВАРИАНТ Г (лист 5)		этаж	лист
Гл. инж. пр.-д.	Игошинкова	Л.В.			Р	52
Рук. гр. чл. инж.	Горбатова	Л.В.			ЦНИИЭП	
Проверил	Мирошова	Л.В.			торгово-бытовых зданий	
Разработал	Горбатова	Л.В.			и технических комплексов	
					г. Москва	

ОБЩНИЙ ВИД



В А Р И А Н Т 1

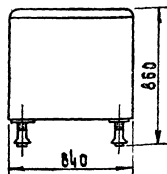
- 2 ЛПС-2 ПРИЛАВОК ДЛЯ ХОЛОДНЫХ И ТЕПЛЫХ БЛЮД
3 ЛПС-3А ПРИЛАВОК-ТЕРМОМЕТ ДЛЯ БЛЮД
4 ЛПС-5 ПРИЛАВОК ДЛЯ ГОРЯЧИХ НАПИТКОВ
5 ЛПС-6 ПРИЛАВОК ДЛЯ СТОЛОВЫХ ПРИБОРОВ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | | |
|----|-------------------------|----------------------|
| 1. | Мощность, кВт | 5,78 |
| 2. | Род тока | ТРЕХФАЗНЫ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 3. | Напряжение, В | 220 или 380/220 |
| 4 | ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм: | |
| | длина | 4200 |
| | ширина | 1165 |
| | высота | 1420 |
| 5 | Масса, кг. | 715 |

Изготовитель: Харьковский завод торгового
машиностроения.

		1978	27-0-2		
НАЧ. ТЕР. ОТД.	Арнов	Книжки призывков самообразования АПС Варианты комплектования Вариант А (Лист 4)	СТАДИЯ	Лист	Листов
НАЧ. М. П. А.	Игнатьевская		Р	53	
УК. ГРУППЫ	Горбатова		ЦИН ИЭЛ		
ПРОВЕРКА	Мигуленцова		ТРЕБОВАНИЯ К ЗАДАНИИ		
РАЗРАБОТКА	Горбатова		И ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТАМ М. МОСКВА		



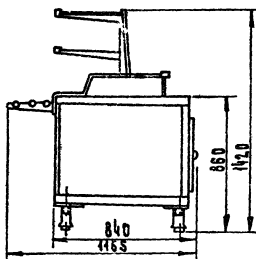
Сверху прилавок накрыт столом, изготовленным из нержавеющей стали. Внутри прилавка имеются 2 поддона, которые служат для размещения запасных подносов.

Прилавок для подкосов ЛРС-1

1. Габаритные размеры, мм:

ДЛИНА	600
ШИРИНА	840
ВЫСОТА	860

2. Маса. кг 52

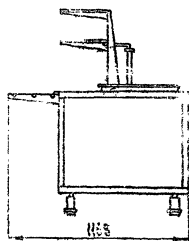
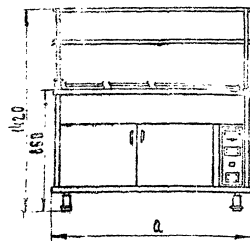


Прибор состоит из следующих основных частей: охлаждаемой аккумуляционной плиты-втрigny, холодильного шкафа, машинного отделения и нех-ждаемой втрigny. В машинном отделении смонтирован холодильный агрегат, автоматический выключатель и магнитный пускатель. Температура охлаждаемого шкафа регулируется автоматически в помощью термореле ТР-1.

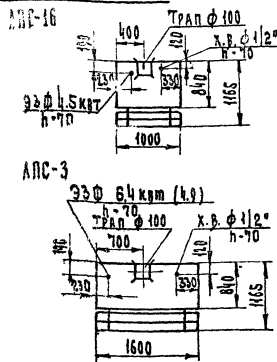
- | | | |
|---|---|-----------------|
| Приклад для холодильных и складских камер | | АН-2 |
| 1. | Объем охлаждаемого шкафа, м ³ | 0.3 |
| 2. | Площадь охлаждаемой витрины, м ² | 0.8 |
| 3. | Рабочие температуры при температуре окружающего воздуха +32°C, °C | |
| | на аккумуляционной плите | -12 - 14 |
| | в витрине, на уровне 30 мм от плиты | +6 + 8 |
| | на средней полке шкафа | +3 + 5 |
| 4. | Холодильный агрегат | ре-0.7 |
| | установочная мощность, кВт | 0.48 |
| | напряжение, В | 220 или 380/220 |
| | род тока трехфазный переменный | |
| 5. | Габаритные размеры, мм: | |
| | длина | 1600 |
| | ширина | 1155 |
| | высота | 1420 |
| 6. | Масса, кг | 300 |

			1978	27-0-2			
ИСТ. СЛ.	АРОНОВ	<i>Арон</i>	Принадлеж для подкособ АПС-1 Принадлеж для холодных и владских БИДА АПС-2 (ист.5)	ТАБЛИЦА	А/Е/М	А/Е/М/О	
И.И.И.П.	СРОДНИКОВ	<i>Ср</i>		Р	54		
УЛ. ГРУП.	СРЕАТОД	<i>Ср</i>		Ч/К/И/В			
СВЕРБЕР	МИГАНОВБА	<i>Миган</i>		торгово-бытовых зданий и			
РАБРАСТ.	СЫМБАР	<i>Симбар</i>		и туристских комплексов			

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ПРИЛАВКИ-МАРМИТЫ ДЛЯ ШТОРНЫХ БЛАНД		АПС-3	АПС-16
1. Общая емкость, л		110	60
2. Количество мармитных емкостей 5 л		1	2
емкостью 12 л		5	4
емкостью 25 л		2	
3. Объем теплового шкафа, м³		0,2	0,15
4. Рабочая температура, °С			
в тепловом шкафу		60	60
в мармитниках		80	80
под рампой		55-65	55-65
5. Установочная мощность прилавка с рампой, кВт		6,4	4,5
6. Установочная мощность АПС-3А, кВт		4,9	
напряжение, В		220 или 380	220
род тока		трехфазный	переменного
7. Габаритные размеры, мм:			
длина, А		1600	1000
ширина		840	840
ширина с направляющими		1165	1165
высота		860	860
высота с витриной		1420	1420
8. Масса, кг		250	190

Примечание.

Возможно крепление подсоединения канализационного патрубка к мармитам. Высота вывода канализационного патрубка 100 мм.

Прилавки-мармиты предназначены для кратковременного хранения шторных бланд в мармитниках в горячем состоянии и в теплоем шкафу в противнях, а также для их раздачи потребителю.

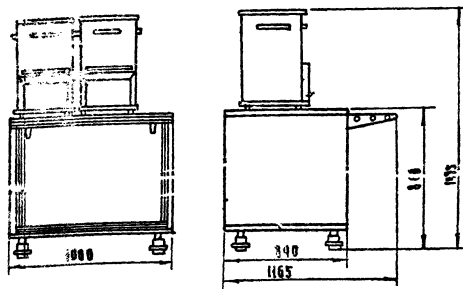
Прилавок-мармит состоит из собственно мармита, витрины, рампы и направляющих с крышечками. Конструкция мармита бескариказна, к сварному оборудованию крепятся облицовки, сверху мармита накрыт стол, в гнезда которого устанавливаются мармиты. В верхней части мармита монтируется паровой поддон, в средней-тепловой шкаф, обогреваемый ТЭНами, в нижней-парогреватель и питательная коробка. Витрина состоит из двух полок.

Витрина выполнена в виде рампы с установленными в нее ТЭНами.

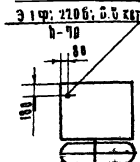
Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи термореле.

1978	27-0-2
НАЧ. ТЕХНИКИ АРХОВ	ПРИЛАВКИ-МАРМИТЫ
Д. И. И. П. И. Г. А. И. К. О. В.	ДЛЯ ШТОРНЫХ БЛАНД
УК. ГРУП. КОРАТОВА	АПС-3; АПС-16 / лист 6/
ПРОВЕРКА МИРЯНОВА	
РАЗРАБОТКА ИМБА	

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ.
Термостаты устанавливаются
комплектно.

Прилавок для горячих напитков АПС-5

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1 Емкость термостата, л	20
2 Мощность, кВт	0,6
3 Род тока	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
4 Напряжение, в	220
5 Габаритные размеры, мм:	
длина	1000
ширина	1165
высота	1475
6 Масса (с термостатами), кг	108

Прилавок для горячих напитков предназначен для хранения в горячем состоянии напитков (кофе, какао, чай), а также для хранения в шкафу кондитерских изделий.

Конструкция прилавка бескаркасная, к сварной раме крепятся облицовки, сверху прилавок накрывается столом. Во стороны

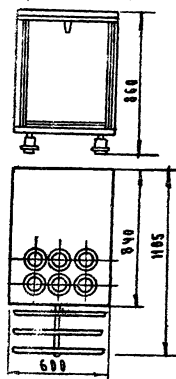
покупателя к прилавку крепятся крошечные с направляющими для подносов. Внутри прилавка имеются две полки для чашечки лотков с кондитерскими изделиями. Во стороны обслуживающего персонала находятся две розетки для подключения термостатов.

Прилавок для столовых приборов АПС-6

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Габаритные размеры, мм:	
длина	600
ширина	840
ширина с направляющими	1165
высота	860
2. Масса, кг	54

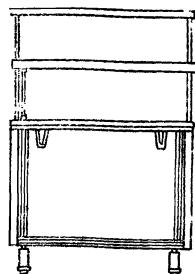
ОБЩИЙ ВИД



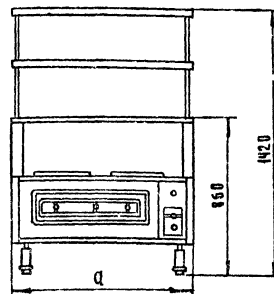
Прилавок предназначен для хранения вилок, ножей, столовых и чайных ложек. Приборы размещаются в пластмассовых перфорированных стаканах, для чашечки которых в столе прилавок предусмотрены отверстия. Внутри прилавка имеется поддон для сбора воды, стекающей с приборов, и две полки для хранения заправленных стаканов с приборами.

			1978	27-0-2	
Исполнитель	Аронов	М.А.	Прилавок для горячих напитков АПС-5	СТАЛИН	АМЕТ
Проверен	Игнатьев	М.А.	Прилавок для столовых приборов АПС-6	АМЕТ	АМЕТОВ
Рис. группа	Горбачева	М.А.		Р	56
Проверен	Мирошнина	М.А.		ЦИНИЗ	
Разработал	Горбачева	М.А.		ГОРБЧАКОВЫЙ ЗАДАНИИ	
				И ТЕХНИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКСЫ	
				Г. ПОСКОК	

ОБЩИЙ ВИД

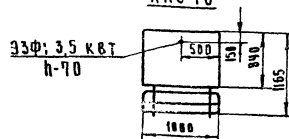


ВИД СЗАДИ

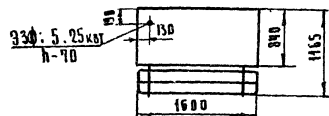


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЛПС-10



ЛПС-11



Прилавки-мармиты предназначены для поддержания температуры первых блюд в нагревательных котлах и кратковременного хранения порционированных 2 блюд.

Прилавок-мармит состоит из собственно мармита, витрины, рамы и направляющих с кронштейнами. Конструкция мармита бескаркасная к сварному основанию крепятся облицовки, к нижней раме крепится каркас, на который устанавливается стол с двумя

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Прилавок-мармит для 1 блюда

ЛПС-10

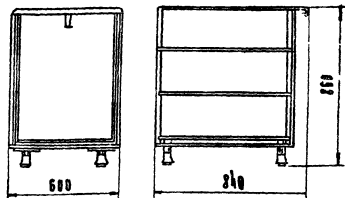
ЛПС-11

1 Количество конфорок	2	3
2 Температура в мармите, °C	80 ± 10	85 ± 10
3 Температура под рамой, °C	35 ± 10	45 ± 10
4 Установленная мощность, кВт	3,5	5,25
5 Вид тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
6 Напряжение, В	220 или 380 / 220	
7 Габаритные размеры, мм:		
Длина "А"	1000	1600
Ширина "Б"	840	840
Ширина с направляющими	1165	1165
Высота без витрины	860	860
Высота с витриной	1420	1420
8 Масса, кг	140	195

отверстиями для конфорок. Каждая конфорка включается отдельно. Сверху прилавок накрыт столом, на который устанавливается витрина, состоящая из двух литых стоек, одной верхней стекающей полки, вложенной в специальные профили. Нижняя полка выполнена в виде рамы с смонтированными в нее тэнны, которые включаются пакетными переключателями.

		1978	27-0-2		
НАЧЕК. ОТДЕЛ	АРОНОВ	ПРИЛАВКИ-МАРМИТЫ ДЛЯ ПЕРВЫХ БЛЮД ЛПС-10; ЛПС-11 (лист 2)	СТРАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЕН. ИНЖ. ПР.	ИГНАТЬЕВ		Р	57	
РЕК. ГРУППА	ГОРБАТОВА		ЦЕНТРАЛ		
ПРОВЕРКА	МИРОЛЮБОВА		ТОРГОВО-БЫТОВЫЕ ЗАДАНИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКТЫ		
РАЗРАБОТЧИК	ГОРБАТОВА				

Общий вид



АПС-24

Техническая характеристика

1. Габаритные размеры, мм:

длина 600

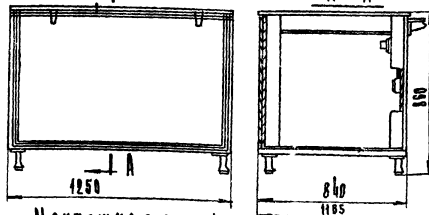
ширина 840

ширина с направляющими 1165

высота 880

2. Масса, кг 52

Общий вид А-А



АПС-7

Техническая характеристика

1. Установочная мощность, кВт 0,05

2. Напряжение, в 220

3. Род тока однофазный переменный

4. Габаритные размеры, мм.

длина 1250

ширина 840

ширина с направляющими 1165

высота 860

5. Масса, кг 100

Монтажная схема



Прилавок-касса предназначен для расчета потребителей без кассового аппарата. Прилавок представляет бескаркасную конструкцию, к сварной раме с трех сторон крепятся обанцовки, которые накрываются столом. В верхней части прилавка под столом расположен ящик для денег. Со стороны обслуживающего персонала в прилавке имеются две полки для хранения чистых подносов и стаканов.

Примечание.

Кассовый аппарат поставляется комплектно (за отдельную плату). Прилавок-касса предназначен для расчета потребителей с применением кассового аппарата. Прилавок состоит из сварной рамы, обанцовок и стола. Под столом имеется полка для хранения кассовых лент и других принадлежностей. На обанцовке монтируется штепсельная розетка для подключения кассового аппарата. Прилавок может быть собран в правом и левом исполнении.

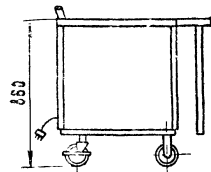
			1978	27-0-2		
инж. отдел	проект				СТАВЯ	ЛЕТ
г. инж. пр. ПОЗНИКОВА					58	
Р. К. ГРИГОРИЙ	О. Р. БУДОВА				ИНЖ. Э. П.	
пр. в. е. р. И. МИРОНОВА					ТОРГОВ. БИЗНЕС. ЗАДАНИИ	
РАЗРАБОТКА ГОРБАТОВА					В ТУРБИСТАНСКОМ КОМПЛЕКСЕ	
					Г. МОСКВА	

Прилавок-касса АПС-24

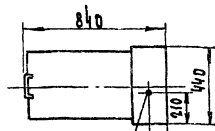
Прилавок-касса АПС-7

Лист 9

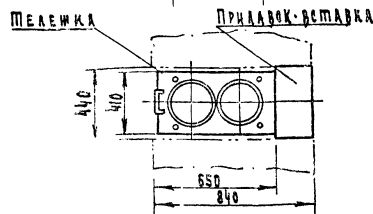
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

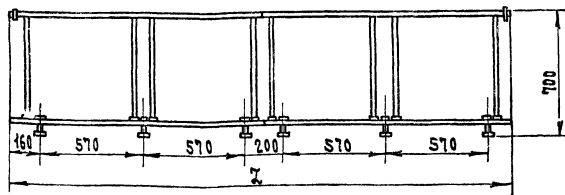


Э: 10:2206; 0.8квт



Прилавок с выжимным устройством предназначен для складирования и автоматической подачи подогретых тарелок на верхний уровень стопа по мере их расходования при раздаче и применяется для оснащения раздаточных линий. Прилавок комплектуется из прилавка-вставки и тележки.

ОБЩИЙ ВИД БАРЬЕРА ЛПС-86, ЛПС-86Т



ПРИМЕЧАНИЕ

Длина барьера Z выбирается в зависимости от варианта

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Прилавок с вышним устройством

ДЛЯ ДЛЯ ДЛЯ
ПАРЕЛОК ПАРЕЛОК ЧАШЕК И
АПО-20 АПО-21 СТАКАНОВ
АПО-22

- | | | | |
|------------------------------------|------------|------------|------------|
| 1. Диаметр загружаемых тарелок, мм | 240 | 200 | 200 |
| 2. Установленная мощность, кВт | 0,8 | 0,8 | 0,8 |
| 3. Род тока | однофазный | переменный | переменный |
| 4. Напряжение, В | 220 | 220 | 220 |
| 5. Габаритные размеры, мм: | | | |
| длина | 440 | 440 | 440 |
| ширина | 840 | 840 | 840 |
| высота | 860 | 860 | 860 |
| 6. Масса, кг | 59 | 59 | 47 |

Прилавок-вставка составлен из облицовок и прикрепленного к ним стола. Прилавок-вставка оснащен штепсельной розеткой, через которую к электросети подключается телевизор.

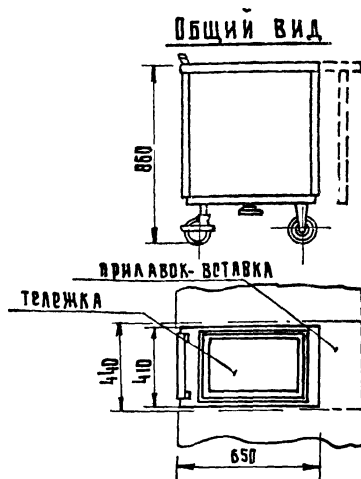
БАРЬЕР отделяет раздаточную линию от торгового зала.
БАРЬЕР выполнен из хромированных труб, соединенных
между собой при помощи палцев и винтов.

Барьер крепится к полу анкерными болтами.

МАССА БАРЬЕРА ЛПС-8Б, кг 94

MASSA BARBERA APC-8 BT. KT 112

1978		27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ЧАСТ. А. АНН. ПР.	АРОНОВ ГОДЕЛЬНИКОВ	ПРИЛАВКИ С ВЫШИВНЫМ УСТРОЙСТВОМ АДЗ ТРЕКАК АПЕ-20; АПЕ-21	СТАНАС А. АВОТ
УК. РУП.	ГОРБАТОВА	ПРИЛАВКИ С ВЫШИВНЫМ УСТРОЙСТВОМ АДЗ ЧАШЕК И СТАКАНОВ АПЕ-22	П 39
ПРОВЕРКА РАСПАРА	МИРОШНИКОВА ГОРБАТОВА	БАРЬЕР АПЕ-8 (ЛИСТ 10)	УНИИЭН ТЕПЛОТВОР. РАБОТЫ ПО ВОЗВ. И И ТАРИФ. РАБОТЫ ПО ВОЗВ. И



Тележки с выдвижным устройством для подносов, чашек и стаканов предназначены для складирования и автоматической подачи подносов или сеток со стаканами, чашками на верхний уровень стола по мере их расходования при раздаче. Тележки предназначены для оснащения раздаточных линий предприятий общественного питания. Тележка устанавливается на 4 колесах, 2 из которых поворотные. На раме монтируется кассета и облицовки. В кассете имеются направляющие, по которым перемещается платформа.

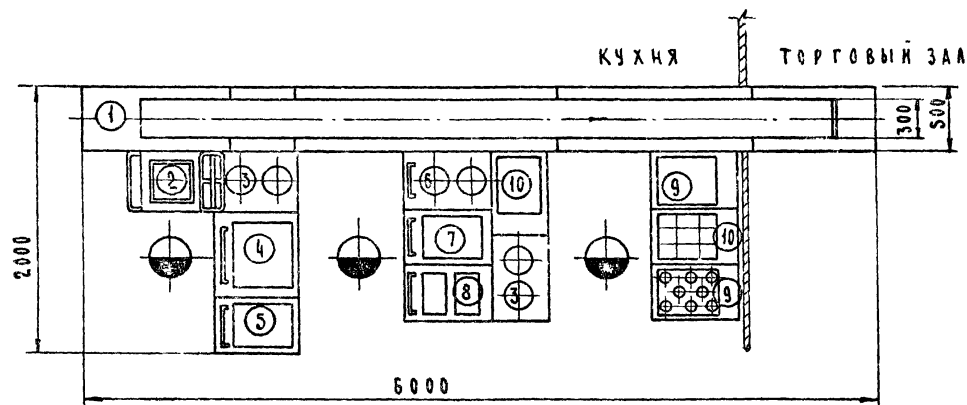
Т Е Х Н И Ч Е С К А Я Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А				
Тележки с выдвижным устройством	для тарелок ЛПС-20Т	для тарелок ЛПС-21Т	для чашек ЛПС-22Т	для стаканов ЛПС-23Т
1 Максимальная загрузка подносов, чашек, стаканов тарелок	110	120	60; 160	70
2 Масса подноса, сетки, тарелки, г	450	230	1100	550
3 Габаритные размеры, мм:				
длина	410	410	410	410
ширина	650	650	650	650
высота	860	860	860	860
4 Масса тележки, кг	50	50	38	33

На направляющих располагаются пружины сжатия. Пружины подобраны таким образом, чтобы независимо от степени заполнения кассеты над уровнем стола находилось не более 6-7 подносов.

Тележка в рабочем положении закатывается в нишу, образованную двумя соседними элементами линии самообслуживания, которая со стороны покупателя закрывается специальным приавлом.

			1978	27-0-2			
Начежета	Аронов	СА-	Тележки с выдвижным устройством для тарелок ЛПС-20Т, для тарелок ЛПС-21Т; для чашек и стаканов ЛПС-22Т, для подносов ЛПС-23Т	Стандарт	Лист	Листов	
Линия-пр-т	Игольникова	СА-		Д	60		
Рук. групп	Горбатова	СА-		ИННЭП			
Проверил				торгово-бытовых зданий и туристских комплексов			
Разработал	Горбатова	СА-		г. Москва			

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ ПОСТОВ КОМПЛЕКТАЦИИ

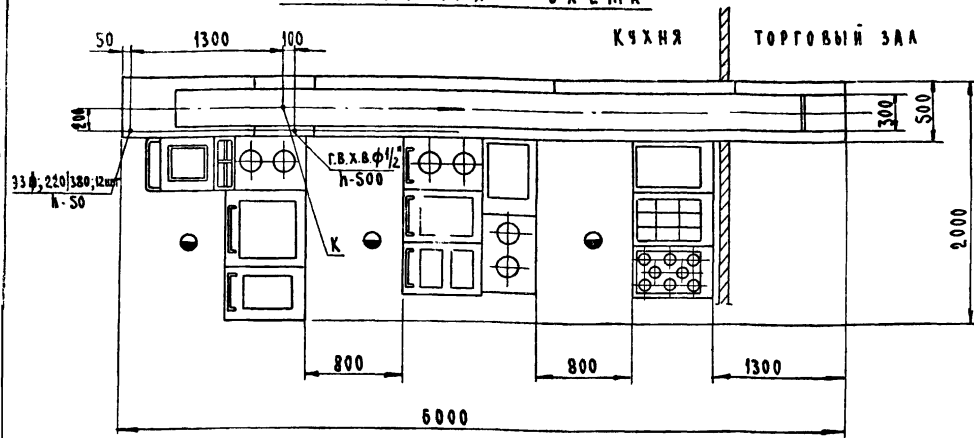


С О С Т А В л и н и и

Поз.	Наименование оборудования	Тип	Кол.	Габариты, мм	Мощ, кВт
1	ТРАНСПОРТЕР КОМПЛЕКТАЦИИ	ТКО-2	1	6000 x 500 x 860	120
2	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ПОДНОСОВ	ТП-120	2	420 x 660 x 905	
3	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ МИСОК	ТМ-240	2	420 x 660 x 905	
4	МАРМИТ ДЛЯ I БЛЮД	МЭП-60	2	640 x 660 x 905	1.6
5	МАРМИТ ДЛЯ МЯСА К I БЛЮДАМ И ДЛЯ II НЕСОЧНЫХ БЛЮД	МЭП-6	2	420 x 660 x 905	1.6
6	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ТАРЕЛОК	ТМТ-120	2	420 x 660 x 905	
7	МАРМИТ ДЛЯ ГАРНИРА	МЭП-35	2	420 x 660 x 905	1.2
8	МАРМИТ ДЛЯ II СОЧНЫХ БЛЮД И ДЛЯ СЛОЖНОГО ГАРНИРА	МЭП-20	2	420 x 660 x 905	1.2
9	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ СТАКАНОВ	ТС-120	2	420 x 660 x 905	
10	ТЕЛЕЖКА С ВЫЖИМНЫМ УСТРОЙСТВОМ ДЛЯ ЗАКУСОК	ТЗ-120	3	420 x 660 x 905	

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ДЕЛА	АРОНОВ	А.А.	ЛИНИЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ДЛЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ И ОТПУСКА КОМПЛЕКСНЫХ ОБЕДОВ (ПОТОК-2) АККО-2 (АНЕТ 1)		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	И.И.			
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	Г.Г.			
ПРОВЕРИЛ					
РАЗРАБОТАЛ	ГОРБАТОВА	Г.Г.			
			СТАДИЯ	АНЕТ	АНЕТ 1
			Р	61	
			ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА		

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, обедов/ч
при количестве обслуживаемого персонала 3 чел. 300
при количестве обслуживаемого персонала 5 чел. 600
при количестве обслуживаемого персонала 7 чел. 800
2. Установленная мощность, кВт 12,0
3. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
4. Напряжение, В 380/220
5. Габаритные размеры, мм:
Длина 6000
Ширина 2000
Высота ---
6. Масса, кг 1250

Изготовитель: Смоленский завод
торгового оборудования

ПРИМЕЧАНИЕ:

Слив осуществляется резиновым шлангом в трап.

Линия конвейерная предназначена для оснащения столовых промышленных предприятий, учебных заведений и других предприятий общественного питания, реализующих комплексные обеды.

Линия работает в режиме непрерывной раздачи обедов при непрерывном потоке посетителей.

В комплект линии входит ленточный секционный транспортер и передвижное раздаточное оборудование, собранное в блоки. Каждый блок образует пост комплектации. Взаимное расположение транспортера и блоков раздаточного оборудования

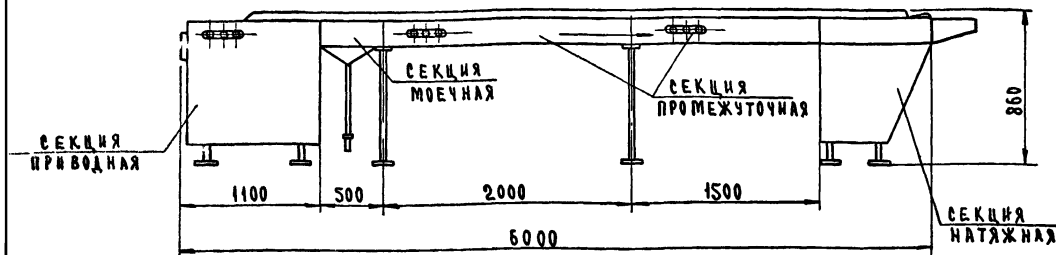
выбирается из условия рационального распределения обязанностей между комплектовщицами и равномерной их загрузки.

На линии производится поточное пооперационное комплектование обедов на подносы и транспортирование их в обеденный зал.

Увеличение производительности линии на том же комплекте оборудования может быть достигнуто за счет увеличения числа обслуживаемого персонала, а именно: работе на каждом блоке не одной, а нескольких комплектовщиц.

			1978	27-0-2			
ИНЖ. ТЕХ. ОТДЕЛ	АРОНОВ	Л.А.	Линия конвейерная для комплектования и отпуска комплексных обедов (поток-2) АККО-2 (лист 2)		СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ. ИНЖ. ПРО	ИГОЛЬНИКОВА	Л.А.			Р	62	
РЧК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	Л.А.			ЦНИНЭП		
ПРОВЕРКА					Торгово-бытовых зданий и торговых комплексов		
РАЗРАБОТАН	ГОРБАТОВА	Л.А.			Г. Москва		

ОБЩИЙ ВИД



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ЛЕНТЫ, м/с 0,16 или 0,28
2. ШИРИНА ЛЕНТЫ, мм 300
3. КОЛИЧЕСТВО РОЗЕТОК ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ РАЗДАТОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ 14
4. МОЩНОСТЬ ПОДКЛЮЧАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ, кВт НЕ БОЛЕЕ
к розетке 2,0
к секции одновременно 8,0
5. МОЩНОСТЬ ПРИВОДА, кВт 0,8
6. СУММАРНАЯ МОЩНОСТЬ ТРАНСПОРТЕРА, кВт 12,0
7. РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. НАПРЯЖЕНИЕ, В 380/220
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:
длина 6000
ширина 500
высота 860
10. МАССА, кг 530

Транспортер состоит из приводной, моечной, промежуточных и натяжной секций.

Приводная секция служит для обеспечения перемещения ленты. В нижней части секции расположен привод. От верхней части секции он отделен выдвижным поддоном для сбора остатков пищи. Сторона секции смонтирован блок управления, на панели которого размещен кнопочный пост. Сверху секция закрывается съемным настилом, установленным на регулируемых по высоте опорах. В случае, если поднос с обедом, дошедший до края ленты, не будет снят с транспортера, срабатывает автоматический останов привода. При снятии подноса транспортер автоматически включается. С обеих сторон приводной секции установлены по две розетки для подключения обогреваемого раздачного оборудования.

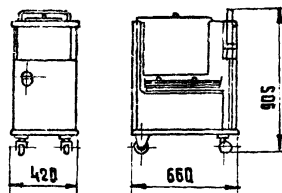
В натяжной секции смонтированы натяжной, концевой и отклоняющий барабаны. Натяжная секция накрывается сверху настилом, боковые поверхности - облицовками. В торцевой части смонтирован кнопочный пост и предусмотрен отсек, закрываемый дверцей, в котором установлена электроаппаратура.

Промежуточные секции выпускаются длиной 1500 и 2000 мм. Розетки монтируются поштучки на панелях, расположенных на противоположных сторонах секции. Конструкцией предусмотрена возможность переноса обеих панелей на одну сторону секции. В секции смонтированы поддерживающие

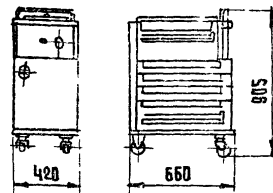
ролики, по которым перемещается обратная ветвь ленты. Секция моечная предназначена для санитарной обработки ленты транспортера. Горячая и холодная вода от магистрали поступает через кран к гребенке, с помощью которой осуществляется полив рабочей стороны ленты. Для предотвращения разбрызгивания воды предусмотрены сборники-отражатели. Вода из съемной ванны сливается в канализацию. Резиновые скребки предназначены для очистки поверхности ленты от остатков пищи.

			1978	27-0-2		
НАУЧ. ОТДЕЛ	АРОНОВ	М.П.	ЛИНИЯ КОМПЛЕКСНЫХ ОБЕДОВ (ПОТОК-2) АККО-2 ТРАНСПОРТЕР КОМПЛЕКТАЦИИ ТКО-2 (ЛИСТ 3)	СТАДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛАВ. ПРОЕКТА	ГОДЬНИКОВА	М.П.		Р	63	
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	М.П.		ЦИНИЗП		
ПРОВЕРИЛА				ТОРГОВО-СЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТЕХНИЧЕСКИХ КОМПЛЕКСОВ		
РАЗРАБОТАЛА	ГОРБАТОВА	М.П.		Г. МОСКВА		

Общий вид
МЭП-35



Общий вид
МЭП-6



Техническая характеристика
МЭП-60 МЭП-35 МЭП-20 МЭП-6

1 Количество мармитниц, шт.				
Емкостью 60 л.	1	-	-	-
Емкостью 35 л.	-	1	-	-
Емкостью 10 л.	-	-	2	-
Емкостью 6 л.	-	-	-	5
2 Рабочая температура в шкафу, °С				80-90
3 Рабочая температура в мармитницах, °С		65 - 70		
4 Время разогрева до рабочего состояния, мин	15	15	15	20
5 Установленная мощность, кВт	1.6	1.2	1.2	1.6
6 Род тока	однофазный переменный			
7 Напряжение, В	220	220	220	220
8 Габаритные размеры, мм:				
длина	640	420	420	420
ширина	660	660	660	660
высота	905	905	905	905
9 Масса, кг	61	50	50	62

Мармит состоит из рамы, к которой крепятся облицовки, накрываемые сверху столом, имеющим гнезда для установки мармитниц. Рама снабжена амортизатором. На передней облицовке смонтирована дверца. Мармиты обогреваются воздушными ТЭНами, включение которых осуществляется выключателем и сигнализируется зажиганием лампочки. Мармиты подключаются к розеткам, расположенным на транспортере. Ходовая часть состоит из двух пар колес: передних неповоротных и задних поворотных, что обеспечивает хорошую маневренность.

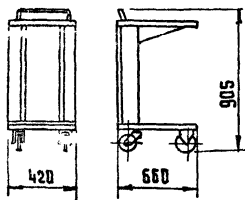
Мармит МЭП-35 отличается от МЭП-20 только мармитницами: взамен одной мармитницы емкостью 35 л в мармите МЭП-20 применены две по 10 л.

Мармит МЭП-60 аналогичен мармиту МЭП-35 и отличается лишь емкостью мармитницы и длиной.

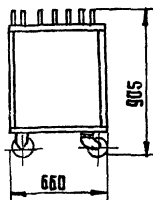
Мармит МЭП-6 отличается наличием теплового шкафа, снабженного съемными направляющими для установки запярых мармитниц.

			1978	27-0-2			
Исполнитель	Аронов	Исполнитель	Игольникова	Линия комплексных обрядов (поток-2) ЛККО-2	Стация	Лист	Листов
Проверил	Горбатова	Проверил	Горбатова	Мармиты электрические	Р	64	
Разработал	Горбатова	Разработал	Горбатова	МЭП-60, МЭП-35, МЭП-20, МЭП-6 (лист 4)	ЦНИИ П		
					торгово-бытовых зданий и учреждений		

Общий вид
ТЛ-120; ТС-120; ТЗ-120



Общий вид
ТМТ-120; ТМ-240; ТБ-240;
ТСА-300;



Тележки с выжимным устройством ТЛ-120; ТС-120; ТЗ-120 предназначены для транспортировки к линии и автоматической подачи подносов, стаканов и салатниц на верхний уровень стола.

Тележки состоят из сварной рамы, снабженной амортизатором, установленной на поворотных и на неповоротных колесах, к раме крепятся облицовки и направляющие подъемного механизма. К каретке, движущейся по направляющим, на кронштейне крепится платформа, подъем и опускание которой производится за счет пружин растяжения. На стол платформы устанавливаются соответственно подносы, каресеты со стаканами для горячих напитков, лотки с салатниками или с хлебом. Для перемещения тележек предусмотрен поручень.

Тележки полностью унифицированы между собой и отличаются конструкцией установленных пружин.

Тележки ТМТ-120 и ТМ-240 предназначены соответственно для тарелок $\phi 200$ мм и суповых мисок.

Техническая характеристика
ТСА-ТБ ТЛ- ТС- ТЗ- ТМТ-ТМ-
300 240 120 120 120 120 240

1. Загрузка тележек, шт							
подносов	-	-	120	-	-	-	-
стаканов	-	-	-	120	-	-	-
салатниц	-	-	-	-	120	-	-
мисок	-	240	-	-	-	-	240
приборов тарелок	300	-	-	-	-	120	-
количество карсет	-	-	-	8	10	-	-
2 Габаритные размеры, мм:							
длина	420	420	420	420	420	420	420
ширина	660	660	660	660	660	660	660
высота	905	905	905	905	905	905	905
3 Масса, кг	30	37	42	48	53	45	45

			1978	27-0-2			
Нач. тех. отд.	Кривош	Л. В.	Линия комплексных обедов	Станция	Лист	Листов	
Гл. инж. Л. В.	Игорь Николаев	Л. В.	(Питок-2) АККО-2	Р	65		
Зук. группы	Горбатова	Л. В.	Тележки с выжимным устройством	ЦНИИЭП			
Проверка			ТЛ-120; ТС-120; ТЗ-120; ТМТ-120; ТМ-240 (лист 5)	торгово-бытовых зданий			
Разработал	Горбатова	Л. В.		интуристских комплексов			
				г. Москва			

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1 Производительность максимальная, обедов /ч	750
2 Время хранения пищи на стойке-накопителе, мин	до 30
3 Номинальная мощность, кВт	38,56
4 Род тока	трехфазный переменный
5 Напряжение, В	380/220
6 Габаритные размеры, мм:	

длина	16 200
ширина	3 120
высота	16 30

7 Масса, кг	3550
-------------	------

Изготовитель: Смоленский завод торгового оборудования

Примечания: 1. Транспортёр ТКО-5 поставляется Киевским опытным заводом торгового машиностроения. Стойка-накопитель СНР-6 - Комиссаровским заводом торгового машиностроения.

2. Описание конструкции мармитов и тележек см. лист: Линия конвейерная для комплектования и отпуска комплексных обедов АККО-2

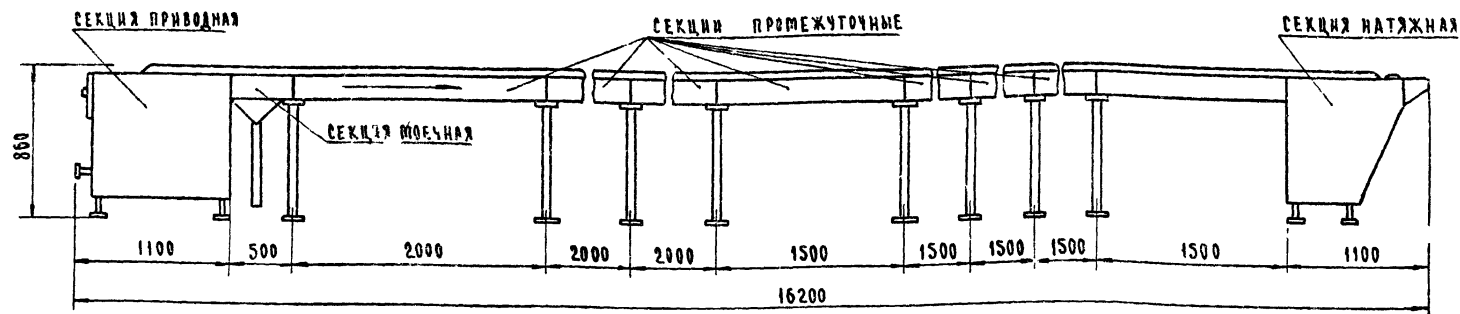
Линия комплектования, накопления и отпуска скомплектованных обедов предназначена для установки на предприятиях общественного питания, реализующих комплексные обеды методом самообслуживания при первом очереди потоке посетителей.

Оборудование для раздачи комплексных обедов устанавливается в линию, состоящую из транспортера комплектации обедов, стойки-накопителя и передвижного раздаточного оборудования. Транспортёр комплектации обедов служит для комплектования и подачи скомплектованных обедов к стойке-накопителю. Стойка-накопитель представляет собой многосекционный стеллаж, состоящий из секций с четырьмя полками, в которые вмонтированы электронагреватели. Со стороны торгового зала к стойкам крепятся крошечные с направляющими для подносов. Специальные подносы со скомплектованными обедами устанавливаются на полки секции так, чтобы металлические вставки подносов совместились в поверхности электронагревательных элементов, для чего поверхности подносов имеют направляющие, по которым перемещаются подносы.

Передвижное раздаточное оборудование устанавливается у транспортера в блоки-посты комплектации, обслуживаемые каждый одной комплектовщицей. Увеличение производительности линии на том же комплекте оборудования может быть достигнуто за счет увеличения персонала - работе на каждом блоке не одной, а нескольких комплектовщиц. Для обеспечения эффективного использования линии и высокой производительности труда должна быть обеспечена одновременная смена всего передвижного оборудования после его опорожнения. Для этого поставляемый с линией запасной комплект передвижного оборудования должен своевременно заправляться и подвозиться на место.

			1978	27-0-2	
ПРОЕКТОР	ПРОЕКТ	ПРОЕКТ	ЛИНИЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ, НАКОПЛЕНИЯ И ОТПУСКА СКОМПЛЕКТОВАННЫХ ОБЕДОВ (ЭФФЕКТ-2) АККО-2 (ЛИСТ 2)	СТАНА	ЛИСТ
РАБОТА	РАБОТА	РАБОТА		Р	67
ПОДПИСА	ПОДПИСА	ПОДПИСА		ИНЖЕН	
РАСПРАБАТ	РАСПРАБАТ	РАСПРАБАТ		ПРОЕКТ	ЛИСТ

Общий вид



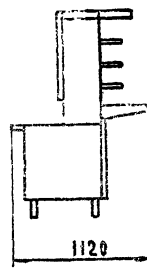
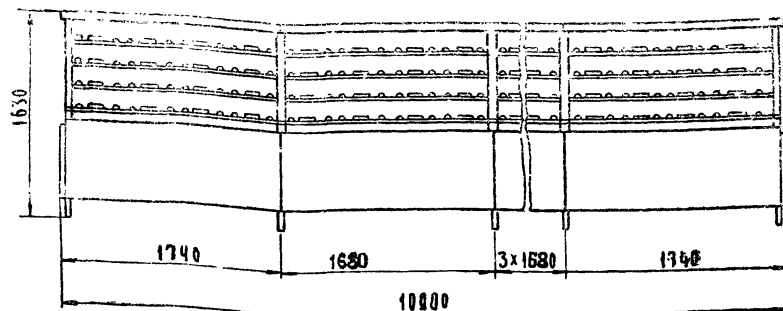
Техническая характеристика

1. Скорость движения ленты, м/с 0.16 или 0.23
2. Ширина ленты, мм 300
3. Количество розеток для подключения раздаточного оборудования 26
4. Мощность подключаемого оборудования, кВт
 - к секции одновременно 8.0
 - к розетке 2.0
5. Мощность привода, кВт 0.8
6. Суммарная мощность транспортера, кВт 23.2
7. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Напряжение, в 380/220
9. Габаритные размеры, мм
 - длина 16200
 - ширина 500
 - высота 860
10. Масса, кг 790

Описание смотри лист "Линия комплексных обедов (поток-2) ЛККО-2. Транспортер комплектации ТКО-2."

			1978	27-0-2	
ИМ. ТЕХ. УЧ. ДЕЛ	Аронов	Им.	Линия комплексных обедов (ЭФФЕКТ-2) ЛККО-2. Транспортер комплектации ТКО-5 (лист 3).		
ГЛАВ. ПРОЕКТА	Горбатова	Им.			
РУК. ГРУППЫ	Горбатова	Им.			
ПРОВЕРИЛ	Алибекова	Им.			
РАЗРАБОТАЛ	Алибекова	Им.			
СТАДИЯ	Р	Лист	68	Листов	
ЦНИИЭП Торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва					

Общий вид



Техническая характеристика

1. Количество секций в стойке-накопителе 3
2. Количество подносов, устанавливаемых в одну секцию 16
3. Время разогрева полки до температуры 70°C, мин 10
4. Температура между полками, °C 35
5. Количество электронагревателей в одной секции 32
6. Мощность одного нагревателя, кВт 0.08
7. Мощность одной секции, кВт 2.55
8. Номинальная мощность стойки-накопителя, кВт 15.36
9. Напряжение, В 220
10. Род тока однофазный переменный
11. Габаритные размеры секции, мм
длина 1680
ширина 120
высота 1630
12. Габаритные размеры стойки-накопителя, мм:
длина 10800
ширина 1120
высота 1630
13. Масса, кг 850

Стойка-накопитель раздаточная предназначена для накопления, поддержания заданной температуры первых и вторых блюд и раздачи скомплектованных на специальных подносах обедов.

Стойка-накопитель раздаточная представляет собой сборно-разборный стеллаж, состоящий из секций с полками, в которые вмонтированы в два ряда электронагревательные элементы.

Полки крепятся к стойкам. На стойках смонтированы выключатели, посредством которых осуществляется раздельное включение переднего и заднего рядов электронагревателей. Стойки устанавливаются на регулируемых по высоте ножках. Со стороны торгового зала к стойкам крепятся кронштейны с направляющими для перемещения подносов.

Специальные подносы со скомплектованными обедами устанавливаются на полки так, чтобы металлические вставки подносов совместились с поверхностями электронагревательных элементов, для чего поверхности полок имеют направляющие, с помощью которых подносы удерживаются в нужном положении.

Завод-изготовитель: Комиссаровский
завод торгового машиностроения

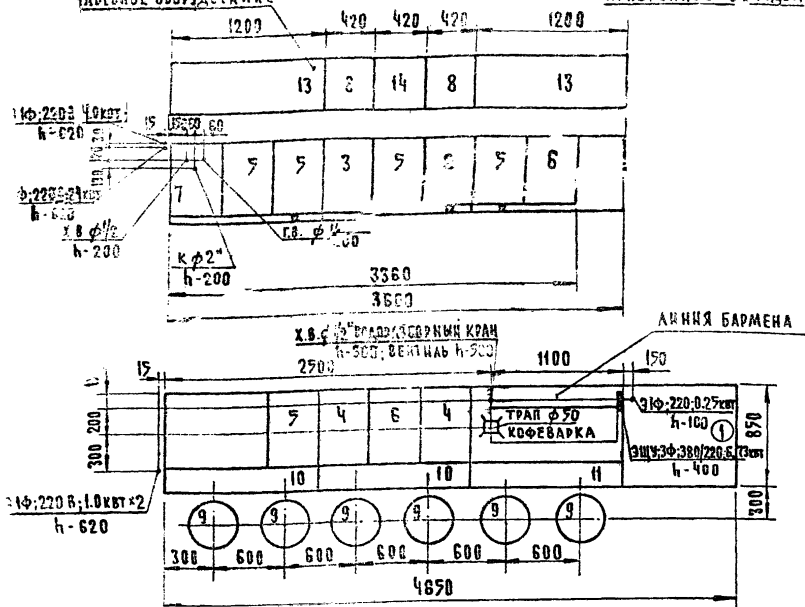
			1978	27-0-2		
ИЗУЧЕНО	АРОНОВ	МН	ЛИНИЯ КОМПЛЕКСНЫХ ОБЕДОВ (ЭФФЕКТ-2) АКНО-2. СТОЙКА-НАКОПИТЕЛЬ СМР-6 (Лист 4)		СТАДНЯ	АВТ. СЕРВЕР
П. И. И. ПРОЕКТ	ИГОЛЬНИКОВА	МН			Р	6С
Р. И. Г. ПРОЕКТ	ГОРБАТОВА	МН			МНИИЭП Торгово-вспомогательные предприятия и конструкторские	
ПРОВЕРКА	АКИМБЕКОВА	МН				

MONTAGNAS SKEMA

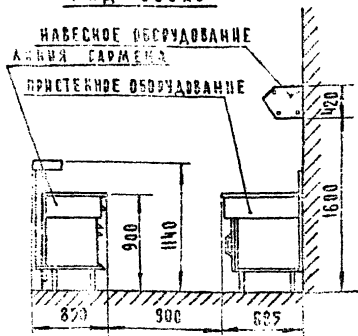
ПРИСТЕННОЕ ОЗЕРУШКАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

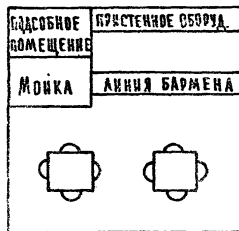
MAPPA KSA, 1971, 1972



В И Д ' С Б О К У



ТИПОВАЯ ПЛАНИРОВКА КАФЕ



- | | | | |
|--|---------|---|-------------|
| 1. ВУМРИНА ХОЛОДИЛЬНАЯ. | ВХ-09 | 1 | АВТОМАТИЗМ |
| 2. МАЛТА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ С 2 КОНФОРКАМИ | ПБЭК-2 | 1 | |
| 3. СОСНОКО-ПЕЛЬМЕНЕВАРКА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ | СНЭ-15 | 1 | ЗАВРАД |
| 4. МАШИНА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ | МНЭ-22 | 2 | |
| 5. ВСТАВКА С ИЩЕИ | ВНН-420 | 3 | ТОВАРИЩ |
| 6. ВСТАВКА СЯЩИКОМ ДЛЯ ДЕНЕГ | ВНЯ-420 | 2 | |
| 7. ВАННА МОЕЧНАЯ | ВНМ-420 | 1 | МАШИНО- |
| 8. УСТРОЙСТВО ДЛЯ УЛУЧШЕНИЯ МИКРОКЛИМАТА | УМК | 2 | СТРОЕНИЯ |
| 9. ТАБУРЕТ | ТЭБ-1 | 6 | ПРОДАКЦИЯ |
| 10. СТОЙКА | СЭБ-1 | 2 | НАТ. СЕКТОР |
| 11. СТОЙКА (ДЛЯ УСТАНОВКИ КОФЕВАРКИ) | СЭБ-2 | 1 | ЭР СПО |
| 12. ПОДСТАВКА | ПЭБ-1 | 3 | ЭР СПО |
| 13. ПОЛКА | ПНБ-1 | 2 | |
| 14. ПОЛКА | ПНБ-3 | 1 | |

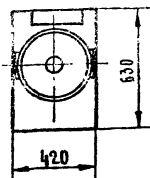
Комплект экспресс-бара предназначен для установки в специализированных предприятиях общественного питания, применяющих барный, бытовый и барно-бытовый методы обслуживания - бары, кафе, закусочные.

Все оборудование устанавливается в технологические линии или на пристенную линию. Над пристенным оборудованием навешиваются шкафы, предназначенные для выкладки и демонстрации товаров, не требующих подогрева или охлаждения. Над сосискозаморажками и пантон навешивается устройство для улучшения микроклимата.

ПРИМЕЧАНИЕ: КОФЕВАРКА В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ НЕ ВХОДИТ.

1978		27-0-2			
НАЧ. П. ТАСС	А. Я. ЯНОВ	Экспресс - бар типа "ЭН-ЭКСПАР-15" (АНСТ 1)	СТАРШ	АНСТ	АНСТ
ТА. ИИИ. Г.Р.	И. ТА. ИИИ. Г.Р.		5	70	
РУК. ГРУППЫ	Г. Р. ТА. ИИИ. Г.Р.				
ПРОВЕРКА	М. И. ИИИ. Г.Р.				
РАЗРАБОТКА	Г. Р. ТА. ИИИ. Г.Р.				

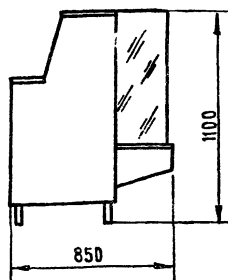
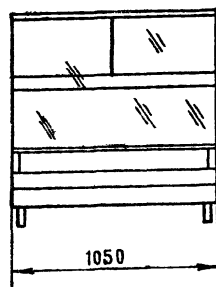
Общий вид



Сосисковарка настольная электрическая СНЗ-15
предназначена для варки сосисок и сарделек.
Варка продуктов производится на пару, в металличе-
ческой перфорированной емкости, помещаемой в
ванну с кипящей водой.
Нагрев воды в ванне осуществляется ТЭН'ами

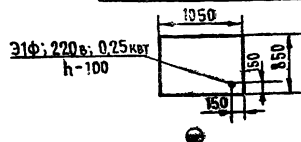
Сосисковарка настольная электрическая СНЗ-15	
Техническая характеристика	
1. Количество воды, заливаемой в ванну, л	10
2. Время разогрева воды до кипения, мин	25
3. Производительность, кг/ч	15
4. Единновременная загрузка продуктом, кг	25
5. Номинальная мощность, кВт	4
6. Род тока	однофазный переменный
7. Напряжение, В	220
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	630
высота	275
9. Масса, кг	25

Общий вид



Витрина холодильная ВХ-0,5
предназначена для кратковременного
хранения и демонстрации холодных
блюд и напитков.
Витрина охлаждается холодильной
машиной, состоящей из герметичного
холодильного агрегата и испарителя.

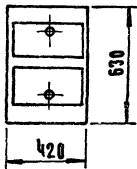
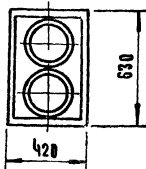
Монтажная схема



Витрина холодильная ВХ-0,5 Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем, м ³	0,05
2. Рабочая температура, °С	+6+8
3. Номинальная мощность, кВт	0,25
4. Род тока	однофазный переменный
5. Напряжение, В	220
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	1050
ширина	850
высота	1100
7. Масса, кг	175

		1978	27-0-2		
Инт.тех.отд.	А.Р.И.О.В.	Эксперт-Бартиа	Э.И.Э.С.Б.А.Р.-75	Стандарт	А.И.Е.Т.
Гл.инж.пр-та	И.Г.О.А.И.К.О.В.	Сосисковарка настольная	электрическая СНЗ-15	Р	74
Рук.тр.упл.	Г.О.Р.Б.А.Т.О.В.	Витрина холодильная ВХ-0,5 (сер. 01)		Ц.И.И.Э.П.	
Проверка	И.Н.О.Л.Ю.Б.О.В.	Витрина холодильная ВХ-0,5 (сер. 01)		Торгово-информ. завед.	
Разработка	И.П.О.Б.Е.Т.О.В.			и туристских хоз.баз	



ПАНТА НАСТОЛЬНАЯ ЗАЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПНЭК-2
ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ПОДОГРЕВА В НАПАНТНОЙ
ПОСУДЕ 1 2 Б/Д. ПАНТА ИМЕЕТ ДВЕ КРУГ-
ЛЫЕ КОЛЕСИКИ, ЗАКРЕПЛЕННЫЕ НА СТОЛЕ. МОЩ-
НОСТЬ КОНФОРК РЕГУЛИРУЕТСЯ ПЕРЕКЛЮЧАТЕ-
ЛЕМ. ДЛЯ СБОРА ПРОАНОТНОЙ ИЩАКОСТИ ПРЕДУ-
СМОТРЕНЫ ВЫДВИЖНОЕ ПОДАРОК.

Мармит настольный электрический МНЗ-22 предназначен для сохранения в горячем состоянии первых и вторых блюд в течение срока их реализации. Пища сохраняется в мармитницах, размещаемых в отверстиях стола. Обогрев мармитниц осуществляется воздухом, который нагревается ТЭНами, размещенными под съемным поддоном. Заданный температурный режим поддерживается с помощью терморегулятора.

ПАНТА НАСТОЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПНЭК-2	
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА	
1 ПЛОЩАДЬ РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ, м ²	0.052
2 Номинальная мощность, кВт	2.4
3 Род тока	однофазный переменный
4. Напряжение, В	220
5 Время разогрева рабочей поверхности конфорки до 550°С, мин	20
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
длина	428
ширина	630
высота	275
7 Масса, кг	25

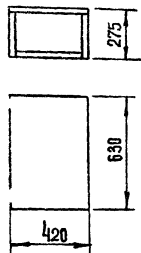
МАРМИТ НАСТОЯЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ МНЭ-22

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ОБЩАЯ ЕМКОСТЬ МАРМИТНИЦ, А	22
2. РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА В МАРМИТНИЦАХ, °С	70-80
3. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА, МИН	25
4. НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ	1
5. РОД ТОКА	ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
6. НАПРЯЖЕНИЕ, В	220
7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:	
ДЛИНА	420
ШИРИНА	630
ВЫСОТА	275
8. МАССА, КГ	23

[illegible]

ОБЩИЙ ВИД



Вставка ВНН-420 используется в качестве подсобного настольного оборудования как в линии бармена, так и в технологической пристенной линии настольного модулированного оборудования.

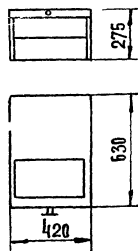
В столе имеется выштампованное углубление для сбора пролитой жидкости, закрываемое перфорированной вставкой

Вставка настольная ВНН-420 Техническая характеристика

Габаритные размеры, мм:

длина	420
ширина	630
высота	275
масса, кг	18

ОБЩИЙ ВИД



Вставка ВНЯ-420 используется в качестве подсобного настольного оборудования как в линии бармена, так и в технологической пристенной линии настольного модулированного оборудования.

Вставка имеет два выдвижных ящика, представляющих собой рамки, в которые вкладываются противни. В верхнем ящике установлена касса для хранения денег.

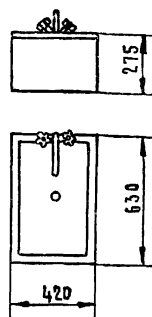
Вставка настольная ВНЯ-420 Техническая характеристика

Габаритные размеры, мм:

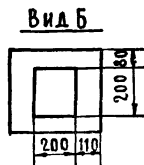
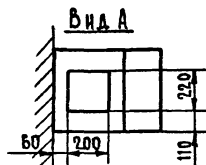
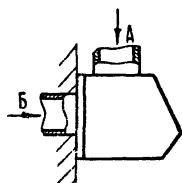
длина	420
ширина	630
высота	275
масса, кг	25

			1978	27-0-2		
НАЧЕХОДАЕВ	АРОНОВ	АА	ЭКСПРЕСС-БАР ТИПА ЭПЭКСБАР-75" ВСТАВКИ НАСТОЛЬНЫЕ ВНН-420; ВНЯ-420 /лист 4/	СТАДИЯ	АНЕТ	АНСТОЗ
РАМ.Ж.ХИЩКИ	ИГОЛЬНИКОВА	АА		Р	73	
РУК.ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	АА		ЦЕННЭП		
ПРОВЕРИЛ	МИРОШНИКОВА	АА		ТОРГОВО-ВЫТОВЫХ ЗАДАНИИ		
РАЗРАБОТАЛ	ГОРБАТОВА	АА		И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ		
			г. МОСКВА			

Общий вид



Банна предназначена для ополаскивания посуды и вспомогательного инвентаря. В корпус, образованный облицовками, вставлена чаша, выполненная одной конструкцией со столом. На столе укреплен смеситель. Во внутреннем объеме секции размещена санитарно-техническая арматура.



Устройство УМК устанавливается над тепловым малогабаритным оборудованием пристенной линии для улучшения микроклиматических условий в зоне работы обслуживающего персонала.

Устройство представляет собой камеру вытяжной вентиляции, в которой устанавливается съемный фильтр для улавливания жира, влаги, акреolina из отсасываемого воздуха. Для сбора влаги и жировых выделений в камере предусмотрена емкость.

Банна настольная моечная ВРМ-420 Техническая характеристика

- Внутренние размеры чаши, мм:
 - длина 350
 - ширина 460
 - глубина 150
- Габаритные размеры, мм:
 - длина 420
 - ширина 630
 - высота 275
- Масса, кг 28

Устройство для улучшения микроклимата УМК Техническая характеристика

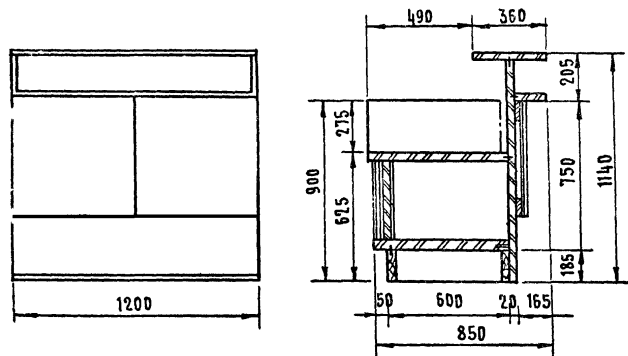
- Полезная площадь фильтра, м² 0.135
- Габаритные размеры, мм:
 - длина 420
 - ширина 500
 - высота 410
- Масса, кг 15

Таблица тепловыделений от оборудования

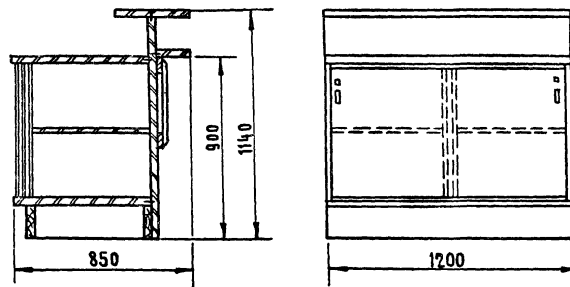
	Плита ПНЭК-2	Сосисковарка СНЭ-15
1 Тепловыделения, ккал/ч	1410	4900
2 Объем удаляемого воздуха, м ³ /ч	175	530
3 Скорость удаляемого воздуха в габаритном сечении фильтра, м/с	0.84	0.55

			1978	27-0-2			
Нач. тех. ота	Аронов	А.А.	Экспресс-бартипа, ЭП-ЭСБАР-75	Станция	Лист	Листов	
Л. инж. пр.-т	Игольникова	И.И.	Банна настольная моечная ВРМ-420	Р	74		
Рук. группы	Горбатова	Г.Г.	Устройство для улучшения микро-	ЦНИИЭП			
Проверил	Миролюбова	М.М.	климата УМК (лист 5)	торгово-бытовых зданий и туристских комплексов			
Разработал	Горбатова	Г.Г.		г. Москва			

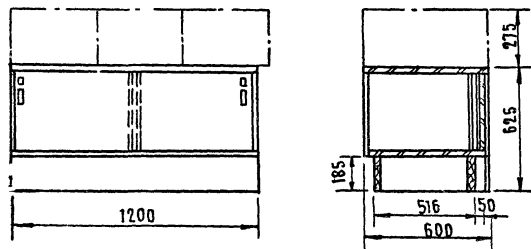
Стойка экспресс-бара СЭБ-1



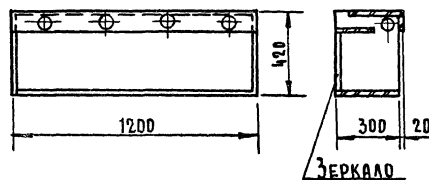
Стойка экспресс-бара СЭБ-2
(для установки кофеварки)



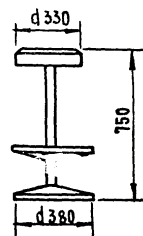
Подставка экспресс-бара ПЭБ-1



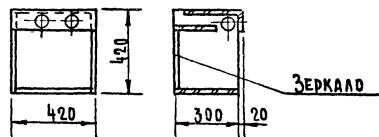
Полка настенная барная ПНБ-1



Табурет экспресс-бара ТЭБ-1

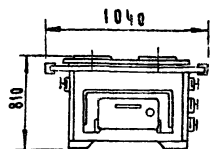


Полка настенная барная ПНБ-3

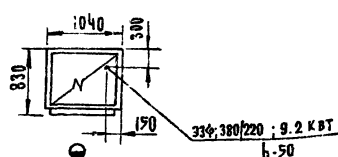


1978	27-0-2	Экспресс-бар типа ЭП-ЖСБАР-75"	Стадия	Лист	Листов
Нач. тех. отд.	Аронов	Стойки СЭБ-1; СЭБ-2;	Р	75	
Лин. пр. та	Игольникова	Подставка ПЭБ-1;			
Рук. группы	Горбатова	Полки ПНБ-1; ПНБ-3 (лист 6)			
Проверка	Миролюбова				
Разработка	Алимбекова				

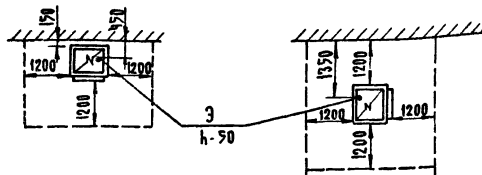
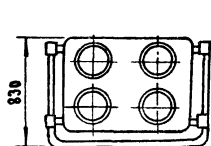
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Требование к установке

Предусмотреть местный отсос воздуха от плиты.

Электроплита предназначена для приготовления горячих блюд в напентной посуде, а также для запекания и выпечки в шкафу кулинарных конденсерских изделий.

Корпус плиты представляет собой металлическую конструкцию, облицованную эмалированными стальными листами. Жарочная поверхность плиты составлена из четырех конфорок круглой формы. Под жарочной поверхностью расположены поддон и жарочный шкаф с откидной дверцей, обогреваемый сверху и снизу трубчатыми электронагревателями. Для поддержания определенной температуры в жарочном шкафу имеется автоматический терморегулятор.

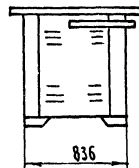
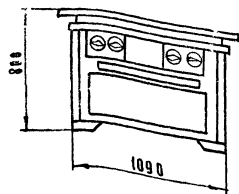
Техническая характеристика

1. Площадь жарочной поверхности, м ²	0.25
2. Количество конфорок	4
3. Максимальная температура на поверхности конфорок, °C	380
4. Внутренние размеры жарочного шкафа, мм:	
ширина	550
высота	300
глубина	500
5. Средняя температура воздуха жарочного шкафа, °C	370
6. Время разогрева до максимальной температуры, мин	60
7. Номинальная мощность, кВт в т.ч. конфорок шкафа	9.2 6.4 2.8
8. Напряжение, В	220 или 380/220
9. Род тока	трехфазный переменный
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	1040
ширина	830
высота	810
11. Масса, кг	150

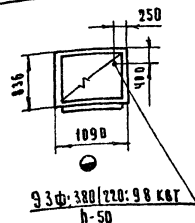
Изготовитель: Комиссаровский завод
торгового машиностроения

1978			27-0-2		
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	Ш-1	3 ЭЛЕКТРОПЛИТА ЧЕТЫРЕХКОНФОРочная 3П-4	СТАДИА	ЛИСТ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ГОЛЬНИКОВА	Ш-2		Р	ЧБ
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	Ш-3		ЦНИИЭП	
ПРОВЕРИЛА	МИРОНОВА	Ш-4		ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ	
РАЗРАБОТАЛ	ЦЫББА	Ш-5		ИТУРНИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ	
				г. Москва	

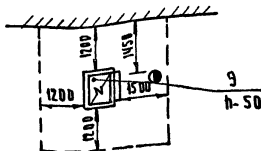
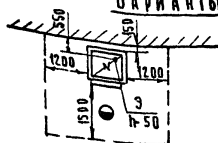
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Площадь жарочной поверхности, м² 0,3
2. Количество конфорок 2
3. Мощность одной конфорки, кВт 3,5
4. Мощность жарочного шкафа, кВт 2,8
5. Мощность плиты, кВт 9,8
6. Напряжение, В 380/220
7. Род тока трехфазный переменный
8. Переключатели 4-позиционные 4
9. Габаритные размеры, мм:
длина 1090
ширина 836
высота 800
10. Масса, кг 218

Изготовитель: Тульский машиностроительный завод торгового и технологического оборудования Союзкоопмаштреста

Требование к установке
Предусмотреть местный отвод воздуха от плиты.

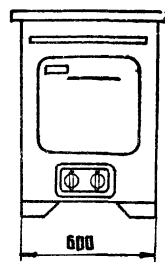
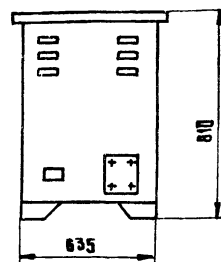
Электроплита предназначена для приготовления горячих блюд в напаянной посуде, а также для жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий.

Корпус плиты представляет собой металлическую конструкцию, облицованную эмалированными стальными листами, углы и стыки облицовки оформлены хромированными уголками и планками. Сверху плита имеет жарочную поверхность, состоящую из 2 конфорок прямоугольной формы. Под жарочной поверхностью расположены поддон и жарочный шкаф с откидной дверцей. С передней стороны плиты расположен ручень.

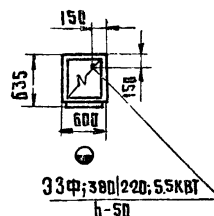
Шкаф плиты снабжен терморегулятором, пользуясь которым можно задавать требуемую температуру внутри шкафа и поддерживать ее на нужном уровне.

			1978	27-0-2			
Исполнитель	А. Рогов		ЭЛЕКТРОПЛИТА ДВУХКОНФОРОЧНАЯ ЭП-7М.		Страница	Лист	Листов
Глав. инж. пр.	И. Голышников				Р	79	
Руч. проект	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и учреждений коммунального хозяйства г. Москва		
Проверка	Миролюбова						
Разработал	Цыганова						

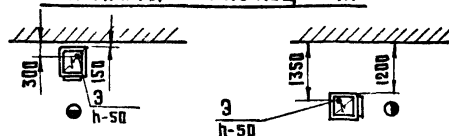
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1	Площадь жарочной поверхности, м ²	0.15
2	Количество конфорок	1
3	Мощность конфорки, кВт	3.5
4	Жарочный шкаф	1
5	Мощность жарочного шкафа, кВт	2
6	Мощность плиты, кВт	5.5
7	Вид тока трехфазный переменный	
8	Напряжение, В	380/220
9	Переключатели 4-позиционные, шт	2
10	Габаритные размеры плиты, мм:	
	Длина	600
	Ширина	635
	Высота	810
И	Масса, кг	90

Изготовитель: Тульский машиностроительный завод торгового и технологического оборудования Союзкоопмаштрест

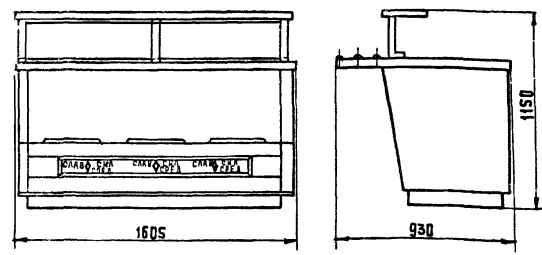
Электроплита предназначена для приготовления горячих блюд в наливной посуде, а также для жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных кондитерских изделий.

Корпус плиты представляет собой металлическую конструкцию, облицованную эмалированными стальными листами. Углы и стыки облицовки оформлены хромированными уголками и планками. Сверху плита имеет жарочную поверхность из одной конфорки прямоугольной формы, окаймленную рамой.

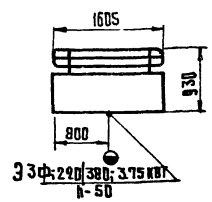
Под жарочной поверхностью расположены поддон и жарочный шкаф с откидной дверцей. Шкаф плиты снабжен терморегулятором, позволяющим задавать требуемую температуру внутри шкафа и поддерживать ее на нужном уровне.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТД.	АРОНОВ	ИЗМ.	Электроплита одноконфорочная ЗП-8		
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	ПРОВ.			
РУК. ТР. ОТД.	ГЕРАТОВА	ИЗМ.			
ПРОВ. ОТД.	АЛЕКСАНДРОВА	ПРОВ.			
РАЗРАБОТ.	ЦЫГАНОВА	ИЗМ.			
			СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ		
			Р 78		
			ТОРГОВО-ПРОМЫСЛ. ЗАРЯДНИЙ КОМПЛЕКС В Г. МОСКВА		

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

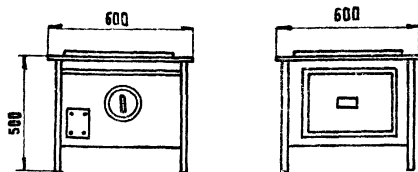
- 1 Площадь жарочной поверхности, м² 0.24
- 2 Количество конфорок 3
- 3 Мощность одной конфорки, кВт 1.25
- 4 Общая мощность плиты, кВт 3.75
- 5 Напряжение, В 220/380
- 6 Потока трехфазный переменный
- 7 Габаритные размеры, мм:
 - Длина 1605
 - Ширина 930
 - Высота 1150
- 8 Масса, кг 160

Изготовитель: Люберецкий завод
торгового машиностроения.

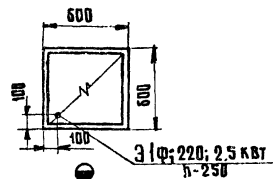
Электромармитная плита предназначена для подогрева в котлах готовых первых блюд в столовых самообслуживания. Мармитная плита представляет собой стойку с направляющими для подносов; в верхней части на кронштейнах укреплен поiak для блюд. В нижней части стойки со стороны кухни имеется три электроконфорки, предназначенные для установки котлов с горячей пищей. Управление нагревом конфорок раздельное, осуществляется с помощью трех пакетных переключателей. Под конфорками установлены выдвижные поддоны для улавливания пролитой жидкости.

			1978	27-0-2			
НАЧ.ТЕХ.ОТД.	АРОНОВ	инж.	ЭЛЕКТРОПЛИТА МАРМИТНАЯ ЭПМ-5М		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛ.ИНЖ.ПРО-ТА	ИГОЛЬНИКОВА	инж.			Р	79	
РУК.ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	инж.			ЦНИИЭП		
ПРОБЕРКА	МИРОЛЮБОВА	инж.			ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАВЕДЕНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г.МОСКВА		
РАЗРАБОТАЛ	ЦЫМБАЛ	инж.					

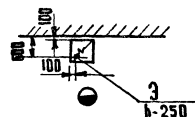
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения




Техническая характеристика

- 1 Площадь жарочной поверхности, м² 0.15
- 2 Количество конфорок 1
- 3 Мощность, кВт 2.5
- 4 Вид тока однофазный переменный
- 5 Напряжение, в 220
- 6 Габаритные размеры, мм:
 - длина 600
 - ширина 600
 - высота 500
- 7 Масса, кг 48

Изготовитель: Тульский машиностроительный
завод торгового и технического
оборудования Совхозмаштреста

Электромармитная плита предназначена для подогревания и поддержания в горячем состоянии первых блюд, гарниров, соусов в предприятиях общественного питания. Плита состоит из стального сварного корпуса и чугунной конфорки, внутри которой вмонтированы в специальной массе электронагревательные элементы.

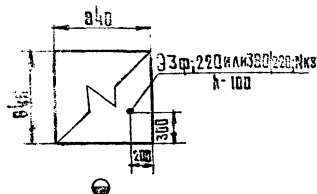
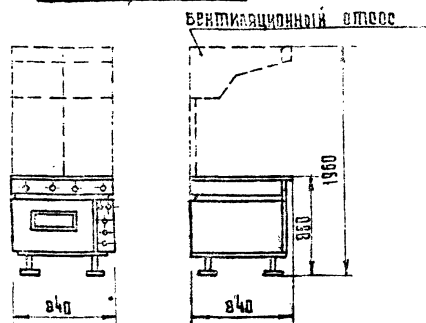
Под конфоркой расположен выдвижной эмалированный поддон для улавливания случайно пролитой жидкости. Ниже поддона в корпусе установлен вводной щиток, болт заземления корпуса и электропереключатель. Корпус плиты облицован листовым сталью, покрытой эмалью белого цвета.

			1978	27-0-2			
Исполнитель	Арханов		ЭЛЕКТРОПАНА МАРМИТНАЯ ЭПМ-3М		Стандарт	Лист	Листов
Глав. пр.	Ильиничкова				Р	80	
Экз. группа	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытового электро- технического оборудования г. Москва		
Проверка	Миронов						
Разработал	Цыбев						

Общий вид

Монтажная схема

Техническая характеристика



1	Площадь рабочей поверхности конфорок, м ²	0,49	0,49	0,49
2	Количество конфорок	4	4	2
3	Размер конфорок, мм:			
	длина	417	417	417
	ширина	295	295	610
4	Время разогрева рабочей поверхности конфорок до температуры 450°С, мин.	60	60	60
	жарочного шкафа до температуры 300°С, мин.	50	50	50
5	Номинальная мощность плиты, кВт	12	12,04	12
	в том числе: конфорок	12	12	7,2
	жарочного шкафа	-	5,04	4,8
6	Род тока	трехфазный переменный		
7	Напряжение, В	220 или 380/190		
8	Внутренние размеры жарочного шкафа, мм:			
	длина	430	430	
	ширина	670	670	
	глубина	300	300	
9	Габаритные размеры плиты, мм:			
	длина	840	840	840
	ширина	840	840	840
	высота	860	860	860
10	Масса, кг	205	255	255

Изготовитель: Объединение "Таджикторгмаш"

Плита электрическая секционная модулированная четырехконфорочная ПЭСМ-4 предназначена для приготовления горячих блюд в наливной посуде.

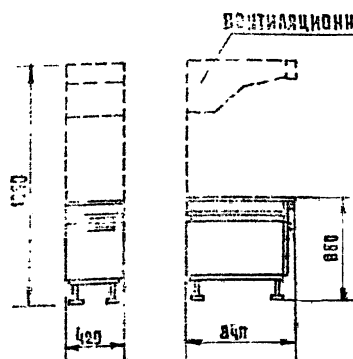
Плита ПЭСМ-4 состоит из двух унифицированных блоков конфорок, установленных на подставке. Блок конфорок представляет собой поддонный стол, на котором смонтированы две прямоугольные конфорки, образующие рабочую поверхность плиты. Плита снабжена выдвижным поддоном.

Плита четырехконфорочная с жарочным шкафом ПЭСМ-4ШБ предназначена для приготовления горячих блюд в наливной посуде, а также жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий.

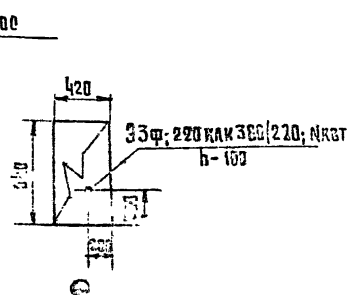
Плита ПЭСМ-2НШ предназначена для жарения банинов и палани, непосредственно на рабочей поверхности конфорок, а также для жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий. Плиты ПЭСМ-4ШБ и ПЭСМ-2НШ состоят из двух унифицированных блоков конфорок и жарочного шкафа, установленного на подставке.

1978	27-0-2	ПАНТЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	
ПРОЕКТОР А. ПОНОВ		СЕКЦИОННЫЕ МОДУЛИРОВАННЫЕ	
ПЛАТА ИСПЫТАТЕЛЬ		ПЭСМ-4; ПЭСМ-4ШБ; ПЭСМ-2НШ	
ИСПЫТАТЕЛЬ		СТРАНА АНСТ	
ПРОВЕРКА ИСПЫТАТЕЛЬ		Р 84	
ОБРАБОТКА ИСПЫТАТЕЛЬ		ЦНИИЭП	
ОБРАБОТКА ИСПЫТАТЕЛЬ		ТОРГОВО-БУДОВЫХ ЗАДАНИИ	
ОБРАБОТКА ИСПЫТАТЕЛЬ		И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ	
		МОСКВА	

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

	ПЭЭМ-1Н	ПЭЭМ-2
1 Площадь рабочей поверхности конфорок, м ²	0.24	0.24
2 Количество конфорок	1	2
3 Размер конфорок, мм		
Длина	417	417
Ширина	310	235
4 Время разогрева рабочей поверхности конфорок до температуры 200°С, мин	60	
5 Номинальное число палты, кВт, н	3.6	6.0
6 Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
7 Напряжение, В	220 или 380/220	
8 Габаритные размеры, мм:		
Длина	420	420
Ширина	840	840
Высота	860	860
9 Масса, кг	115	110

Изготовитель: Объединение "Таджиктопмаш"

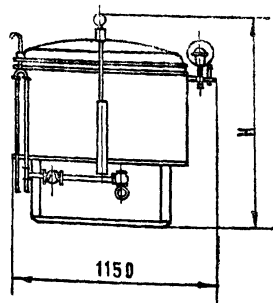
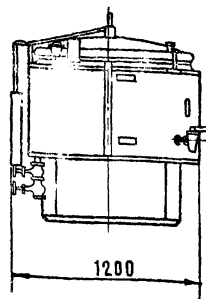
Плита электрическая секционная модулированная ПЭЭМ-1Н с одной непосредственной жаркой предназначена для жарки на плите и в качестве непосредственно на рабочей поверхности конфорок.

Плита состоит из отада, установленного на подставке. Плита представляет собой подбелый блок, на котором смонтированы конфорок, образующая рабочую поверхность палты, отада и электрокоммуникационная проводка. Плита скреплена с корпусом поддонном, предназначенным для сбора конденсата жира и жидкости при технологическом процессе.

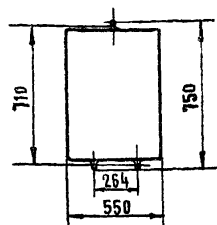
Плита электрическая секционная модулированная ПЭЭМ-2 предназначена для приготовления горячих блюд в нагретом масле. Плита состоит из секции конфорок, установленных на подставке. Блок конфорок представляет собой подбелый ота, на котором смонтированы две прямоугольные конфорок, образующие рабочую поверхность палты, переключатели и электрокоммуникационная проводка.

			1978	27-0-2			
Исполнитель	А.А.А.А.				Палты электрические	Исполнитель	А.А.А.А.
Получатель	П.П.П.П.				Секционные модулированные	Получатель	П.П.П.П.
Исполнитель	А.А.А.А.				ПЭЭМ-1Н; ПЭЭМ-2	Исполнитель	А.А.А.А.
Получатель	П.П.П.П.					Получатель	П.П.П.П.

Общий вид



Станция управления



Техническая характеристика

	КПЗ-160	КПЗ-250
1. Полезная емкость, л	160	250
2. Время разогрева, мин.	55	55
3. Рабочее давление пара, кгс/см ²	0.01 — 0.40	
4. Номинальная мощность, кВт		
в период разогрева	21	30
в период варки	3.5	5
5. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ	ПЕРЕМЕННЫЙ
6. Напряжение, в	380 / 220	
7. Габаритные размеры станции управления, мм:		

длина	550
высота	750
толщина	190

8. Габаритные размеры котла, мм:

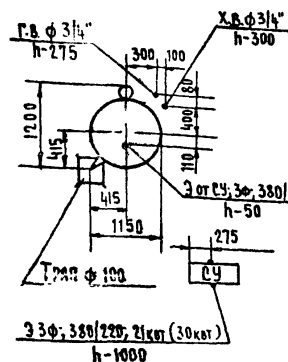
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота, H	1210	1300
9. Масса, кг	290	330

Изготовитель: Сокулауский завод торгового машиностроения.

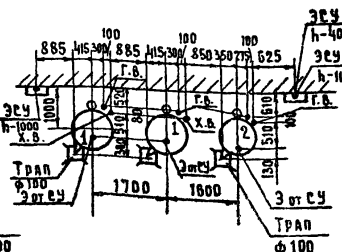
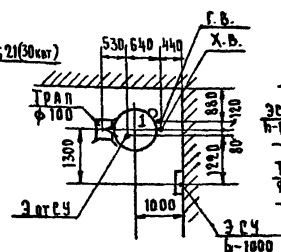
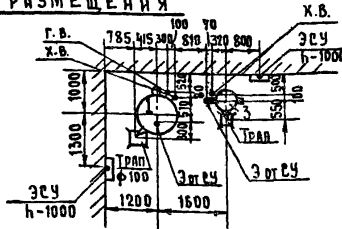
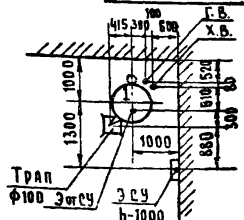
Котлы пищеварочные электрические предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд, соусов и бульонов на предприятиях общественного питания. Котлы имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе, емкости и потребляемой мощности.

Котел представляет собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего котла из нержавеющей стали и наружного корпуса. Между ними имеется межстенное пространство-пароводяная рубашка, в которую из парогенератора поступает насыщенный пар. Котел оборудован контрольно-измерительными приборами.

Монтажная схема



Варианты размещения



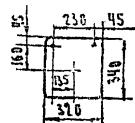
1. Котел КПЗ-250 или КПЗ-160
2. Котел КПЗ-100
3. Котел КПЗ-60

Инт.тех.отд.	Дронов	И.В.	1978	27-0-2	Станция	Лист	Листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова	И.В.			Р	93	
Рук. группы	Горбатова	И.В.			ЩИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Горбатова	И.В.					

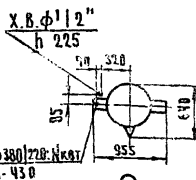
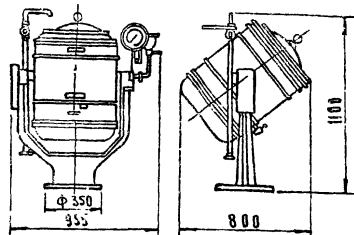
КОТЛЫ ПИЩЕВАРОЧНЫЕ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ
КПЗ-250; КПЗ-160

Общий вид

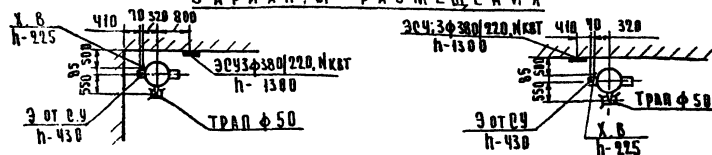
Монтажная схема



УСЛОВИЕ ПОДВЕРЖЕНО



Варианты размещения



Требование к монтажу и установке
Котел крепится к полу фундаментными болтами

Котел пищеварочный стационарный на электрическом обогреве предназначен для приготовления первых, вторых, третьих блюд и соусов на предприятиях общественного питания.

Котел состоит из следующих основных частей: варочного котла с рубашкой и крышкой, станины с подшипниками и червячной передачей с помощью которой котел вращивается, наружного кожуха, контрольно-измерительной аппаратуры, колонки водонабжения и станции управления. Варочный котел с рубашкой состоит из варочного сосуда, приваренного к нему кожуха рубашки и съемного дна, в которое вмонтированы три трубчатых электронагревателя и электрода для защиты от сухого хода. На котле установлен контрольный кран, который служит для контроля верхнего уровня теплоносителя, заливаемого в рубашку.

Техническая характеристика

КВЗ-40 КВЗ-60

1. Полезная емкость, л 40 60
2. Время разогрева, мин 40 45
3. Рабочее давление пара в рубашке, кг/см² 0.01 - 0.40
4. Номинальная мощность, кВт 7.5 9.45
5. Вид тока трехфазный переменный
6. Напряжение, В 380/220
7. Мощность в кВт 0.84 1.05
8. Габаритные размеры станции управления, мм:

Длина 320
Ширина 340

9. Масса станции управления, кг 11
10. Габаритные размеры котла, мм:

Длина 955
Ширина 640
Высота 1100

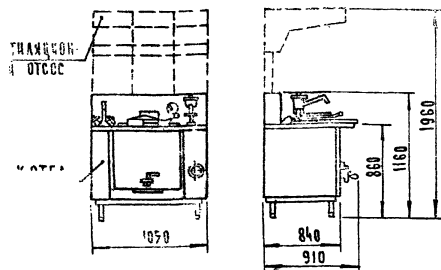
11. Масса котла со станцией управления, кг 108 109

Изготовитель: Ярославский завод
холодильных машин

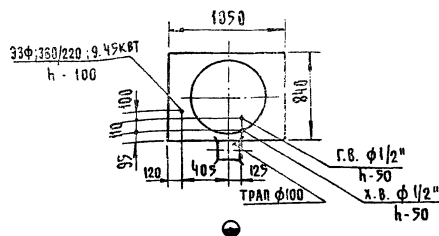
Контрольно-измерительная аппаратура состоит из наливной воронки с экраном, служащей для заливки воды в паровую рубашку, электро-контактного манометра и конца воронки с предохранительным клапаном, служащего для сброса пара при срабатывании клапана и возврата его в рубашку охлаждению котла. Вода в котел заливается из ковшей водонабжения, которая имеет антина и поворотную трубу.

1978		27-0-2	
АНТЕХ ОГА	А. РОНОВ	К. Д. Т. Б. И.	ОТЧЕТНО АМСТ
АНТЕХ ПРА	И. ГОЛЫНИКОВ	ПИЩЕВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	Р 85
УЧК. ГРУППА	ГОРБАТОВА	КВЗ-40, КВЗ-60:	ЦНИИЭП
ПРОВЕРКА	ГОРБАТОВА		ТОРГОВО-БУХГАЛТЕРСКИЙ
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА		ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСЫ

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПОЛЕЗНАЯ ЕМКОСТЬ, л 60
2. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА, МИН 45
3. МОЩНОСТЬ, КВТ 9,45
- 3 ПЕРИОД РАЗОГРЕВА 1,05
- 3 ПЕРИОД ВАРКИ 1,05
- 4 РАЗ ТИПА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- 5 НАПРЯЖЕНИЕ, В 360/220
- 6 РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ ПАРАВРУБАШКИ, КГ/СМ² 0,5
7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
 - ДЛИНА 1050
 - ШИРИНА 840
 - ВЫСОТА (ДО УРОВНЯ СТОЛА) 860
 - ВЫСОТА (С ВЕНТИЛЯЦИОННЫМ ОТСОСОМ) 1960
8. МАССА (БЕЗ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТСОСА), КГ 180

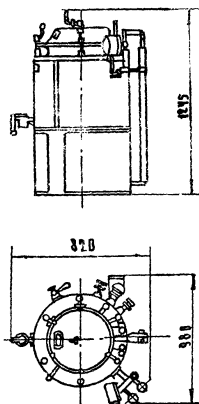
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ
„ТАДЖИКТОРГМАШ“

Котел пищеварочный электрический предназначен для приготовления первых, вторых и третьих блюд, соусов и т.д. в предприятиях общественного питания.

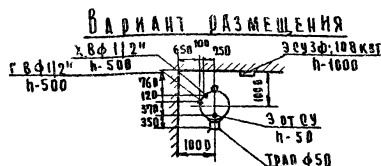
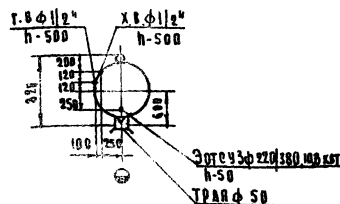
Котел состоит из следующих основных узлов: варочного котла, двух тумб, рамы, откидной крышки, контрольно-измерительной аппаратуры, панели с электроаппаратурой, колонки водоснабжения.

1978			27-0-2		
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	А. РИЗОВ	44-	КОТЕЛ СЕКЦИОННЫЙ МАНУАЛИЗОВАННЫЙ КИЭСМ-60М		
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	И. СЕВЯНИНОВА	44-			
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	44-			
ПРОБЕРКА	МИРОШНИКОВА	44-			
РАЗРАБОТКА	ШЕЧЕНАЕВА	44-	ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „ТАДЖИКТОРГМАШ“		
			СТАВКА	АНСТ	АНСТОВ
			Р	26	
			ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „ТАДЖИКТОРГМАШ“		
			ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „ТАДЖИКТОРГМАШ“		

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

1. Автоклавы крепятся к полу тремя фундаментными болтами $\text{M } 12$.
2. Станция управления крепится на стене в месте удобном для обслуживания.

Автоклав электрический предназначен для приготовления бульона из костей и других блюд, требующих длительной варки.

Автоклав имеет наружный сварной корпус, внутри которого смонтирован варочный котел. Снизу, к проему дна приварен парогенератор, внутри которого смонтированы тэны. Корпус установлен на круглом постаменте. На автоклаве установлен узел контрольно-измерительных приборов, состоящий из электроконтрастного манометра, двух предохранительных клапанов и воронки с краном для заливки воды в рубашку, а также мановакуумметр, с помощью которого осуществляется наблюдение за режимом процесса варки.

Автоклав снабжен станцией управления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Полезная емкость, л 60
2. Рабочее давление в паровой рубашке, кг/см^2 2,5
3. Время разогрева до закипания при полной загрузке полезной емкости, мин 45
4. Количество тэнов 3
5. Количество ступеней нагрева 2
6. Потребляемая мощность, кВт
на высшей ступени нагрева 10,8
на низшей ступени нагрева 1,2
7. Вид тока трехфазный переменный
8. Напряжение, В 220/380
9. Габаритные размеры, мм:

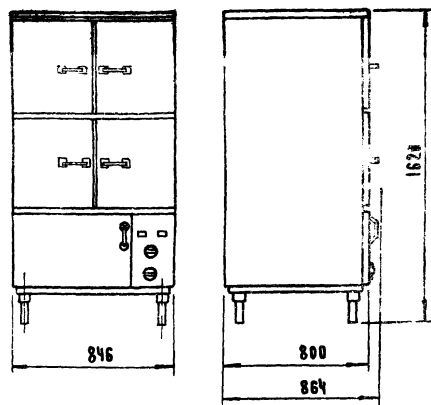
длина 820
ширина 980
высота 1245

10. Масса станции управления, кг 11,6
11. Масса автоклава со станцией управления, кг 235

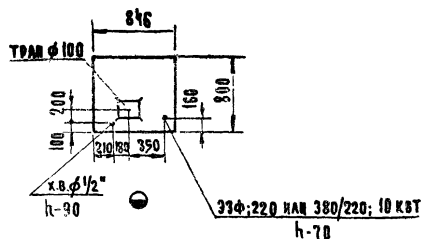
Изготовитель: Ленинский завод
торгового машиностроения.

			1978	27-0-2			
НАЧ. ТЕХ. УПР.	А. РОНОВ	И. П.	А В Т О К Л А В Э Л Е К Т Р И Ч Е С К И Й А 3-1		СТАНЦИЯ	АНОТ	АНОТОВ
А. И. И. И. П. А.	ИГОЛЬНИКОВА	И. П.			Р	Э	
УЧ. ГРУППА	ГОРБАТОВА	И. П.			УНИИЭП ТОРГОВО-ВНЕШНЕЭКОНОМ. ЗАДАЧИ И ТЕРМИНЫ РАБОТЫ		
ПРОЕКТИР.	ЦЫМБАА	И. П.			г. Москва		

Общий вид



Монтажная схема



Примечание

Аппарат необходимо устанавливать на расстоянии 150 мм от других видов оборудования.

На раме смонтирован парогенератор. Заполнение его водой осуществляется из бачка. Нагрев воды в парогенераторе осуществляется трубчатыми электронагревателями. Выработанный пар по трубопроводам подается в варочные камеры. Количество подаваемого пара регулируется краном, установленным на трубопроводе. Образовавшийся в процессе варки конденсат отводится по трубопроводу в канализацию. С правой стороны на подставке находится отсек с блоком управления. Регулирование мощности парогенератора производится при помощи четырехпозиционного переключателя.

Техническая характеристика

- Общий объем варочных камер, м³ 0.37
- Суммарный полезный объем варочных камер, м³ 0.2
- Количество варочных камер 4
- Производительность среднечасовая (по картофелю), кг/ч 75
- Номинальная мощность, кВт 10
- Род тока трехфазный переменный
- Напряжение, В 220 или 380/220
- Время разогрева до рабочего состояния, мин 20
- Средняя температура в камере, °C 95
- Габаритные размеры, мм:
 - длина 846
 - ширина 864
 - высота 1620
- Масса, кг 260

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Аппарат предназначен для варки на пару мяса, рыбы, овощей, а так же для разогрева различных кулинарных изделий на предприятиях общественного питания.

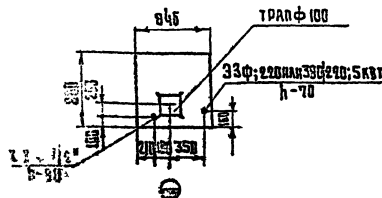
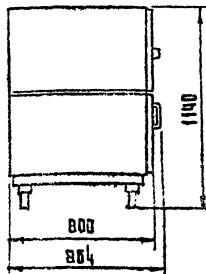
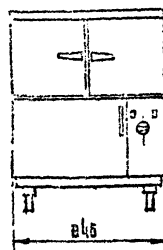
Аппарат состоит из следующих основных узлов: двух секций, подставки, трубопроводов, блока управления и крышки. Каждая секция имеет две самостоятельные варочные камеры, выполненные из листов нержавеющей стали. Внутри камер помещаются неперфорированные и перфорированные противни для продуктов. Подставка состоит из сварной металлической рамы, установленной на четырех регулируемых по высоте ножках. С лицевой стороны подставка закрывается дверцей с замком.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА	АРОНОВ	26	АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ АПЭСМ - 2	СТАДИЯ	ЛИСТ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРОЕКТА	ИГОЛЬНИКОВА	27		Р	88
РИС. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	28		И. И. И. Э. П.	
ПРОВЕРКА	ГОРБАТОВА	29		ТОВАРИЩЕСТВО ВООРУЖЕННЫХ СИЛ И ТРУДОВЫХ КОМПЛЕКСОВ	
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	30			

В ЕЩ И В Н А

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



ПРИМЕЧАНИЕ.

Аппарат необходимо устанавливать на расстоянии 150 мм от других видов оборудования.

Аппарат предназначен для варки на пару мяса, рыбы, овощей, а также для разогрева различных кулинарных изделий и быстрозамороженных блюд.

Аппарат состоит из одной секции, которая имеет две самостоятельные камеры.

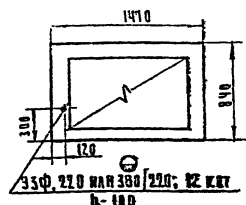
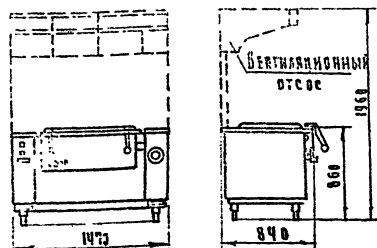
ПРИМЕЧАНИЕ. Описание устройства см. лист . Аппарат пароварочный электрический АПЭМ-2

1	Общий объем варочных камер, м³	0,12
2	Суммарный полезный объем варочных камер, м³	0,1
3	Количество варочных камер	2
4	Производительность среднечасовая (по картофелю), кг/ч	35
5	Номинальная мощность, кВт	5
6	Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
7	Напряжение, В	220 или 380
8	Время разогрева до рабочего состояния, мин.	20
9	Средняя температура в камере, °С	95
10	Габаритные размеры, мм:	
	длина	845
	ширина	864
	высота	1140
11	Масса, кг	170

Изготовитель: Люберецкий завод
торгового машиностроения

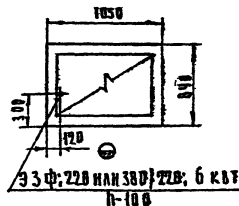
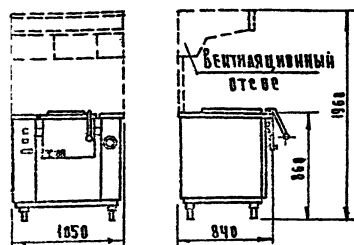
1978	27-0-2	ОТДАЧА ЛИСТ	Р	89
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	АППАРАТ ПАРОВАРОЧНЫЙ	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	АПЭМ-1
ПРОЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОЕКТОР
ПРОЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОЕКТОР
ПРОЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОЕКТОР	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОЕКТОР

23 CM - 6,5



- | ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА. | |
|--|-----------------------|
| 1. Площадь пода, м ² | 35 |
| 2. Емкость чашки, л | 90 |
| 3. Номинальная мощность, кВт | 2,0 |
| 4. Род тока | трехфазный переменный |
| 5. Напряжение, В | 220 или 380/220 |
| 6. Время разогрева до максимальных температур, мин | 45 |
| 7. Габаритные размеры, мм | |
| длина | 1470 |
| ширина | 349 |
| высота (до уровня стола) | 860 |
| высота (с вент. отверстием) | 1960 |
| 8. Масса (без вент. отверстия), кг. | 320 |
- ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ЯВЛЯЕТСЯ АРСЕНОВСКИЙ ЗАВОД
ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
г. ПРЕДПРИИЯТИЕ "ТАЖИКОРМАШ"

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



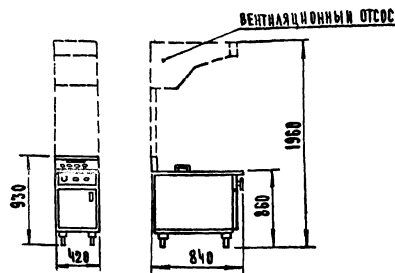
- | СЭСМ- 0.2 | |
|---|-----------------------|
| Техническая характеристика | |
| 1. Площадь пода, м ² | 0.2 |
| 2. Емкость чашки, л | 36 |
| 3. Номинальная мощность, кВт | 6 |
| 4. Вид тока | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 5. Напряжение, В | 220 или 380/220 |
| 6. Время разогрева до макс. температуры, мин | 45 |
| 7. Габаритные размеры мм: | |
| Длина | 1650 |
| Ширина | 850 |
| Высота (до верха стола) | 860 |
| Высота (с вент. отсеком) | 750 |
| 8. Масса, кг (без вент. отсека) | 225 |
| Изготовитель: Коммунарковский завод тортового машиностроения. | |

Сковороды с площадью пода $0,5\text{ м}^2$ и $0,2\text{ м}^2$ предназначены для приготовления овощей, жарки основных способом и во фритюре, тушения и приготовления мясных, рыбных и овощных изделий.

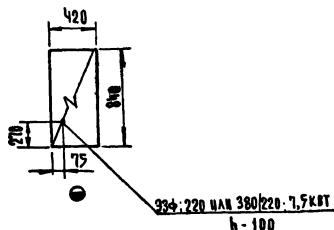
Сковорода состоит из следующих основных частей: загрузочной чаши, двух темб-рам, откидной крышки, механизма опрокидывания чаши, электронагревателя, термостата на поду сковороды, поддерживающей автоматически при помощи терморегулятора

		1978	27-0-2	
UNITED STATES	АРМОН	121	С К В О Р О Д А	СТАДАН
КНИЖ. ОП.	ИЛЬЮНИКОВ	121	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕКЦИОННЫЕ	Р
КАК РУКОВОД	ГОРБАТОВА	121	МОДУЛИРОВАННЫЕ	90
КАК ОБЩЕРА	МИРАКЕВОВА	121	ТОРОВО-СРЕДНЕЧАСТОТНЫЕ	ИНТЕРН
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	121	СЭМ-05: СЭМ-02	ИТИРНИКИ ИЛИТЕРАТУР

Общий вид



Монтажная схема



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность по сырому картофелю, кг/ч 12
2. Единовременная загрузка, кг 1.0
3. Количество масла, забираемого в жарочную ванну, л 20
4. Время разогрева масла от 18°С до температуры 180°С, мин 20
5. Номинальная мощность, кВт 7.5
6. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
7. Напряжение, В 220 или 380/220
8. Количество ТЭН 3
9. Габаритные размеры, мм:

длина	420
ширина	840
высота /до уровня стола/	860
высота без вентиляционного отсоса	930
высота с вентиляционным отсосом	1960

10. Масса, кг/без вентиляционного отсоса 90

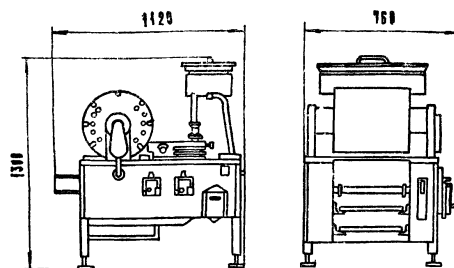
Изготовитель: Смоленский завод
торгового машиностроения

Фритюрница предназначена для жарки во фритюре картофеля, рыбы и других кулинарных изделий.

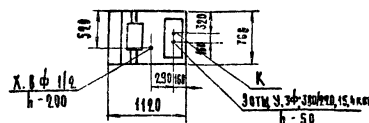
Фритюрница состоит из рамы, жарочной ванны, корзины, бачка, облицовок, панели с электроаппаратурой, тэнодержателя и мармитницы с вкладышем. Регулирование температуры масла в ванне осуществляется автоматически. Для включения фритюрницы в сеть служит пакетный выключатель

1978			27-0-2		
НАЧЕЛ ПРОЕКТА	АРОНОВ	А.Р.	ФРИТЮРНИЦА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ	СТАДАН	ЛЕСТ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ИГОЛЬНИКОВА	И.И.	СЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ	Р	51
РИС. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	Г.Г.	ФЭСМ-20	ИНЖЕНЕР	
ПРОВЕРКА	МИКОШИНА	М.М.		ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС	
РАЗРАБОТКА	ЦИМБАЛ	Ц.И.		Р. МОСКВА	

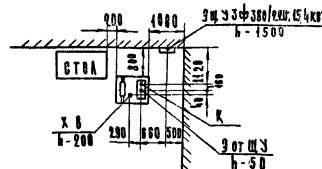
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- Производительность, шт/ч 675
- Размеры банички, мм 280x210
- Число ступеней нагрева 2
- Суммарная мощность нагревательных элементов, кВт 15
мощность ступеней: основной, кВт 12
дополнительной, кВт 3
- Рабочая температура на поверхности жарочного барабана, °С 180 ...
- Время разогрева жаровни до рабочего состояния, мин 20
- Диаметр жарочного барабана, мм 450
- Число оборотов барабана, об/мин 1,9
- Скорость движения ленты, м/мин 2,7
- Емкость загрузочного бачка, л 30
- Электродвигатель, тип АДЛ-22-4
мощность, кВт 0,4
напряжение, в 380/220
число оборотов, об/мин 1400
- Габаритные размеры, мм:
длина 1120
ширина 760
высота 1300
- Масса, кг 240

Изготовитель: Харьковский завод
холодильных машин

Требования к монтажу и установке:

- Предусмотреть местный отсос воздуха от жаровни.
- Жаровня крепится анкерными болтами М10 к полу или фундамента.

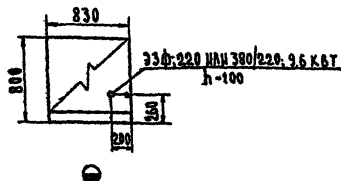
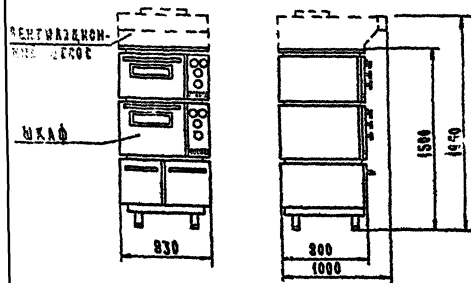
Жаровня вращающаяся электрическая ВЖШЗ-675 предназначена для выпечки баничков прямоугольной формы, используемых на предприятиях общественного питания для приготовления баничков с начинкой, а также для продажи потребителю в виде полуфабрикатов.

Жаровня состоит из следующих основных узлов: рамы, жарочного барабана, нагревательного устройства, бачка, лотка для теста, отсекающего механизма и электродвигателя. Истечение теста из бачка на лоток происходит через отверстие, регулируемое пробковым краном. Сверху бачок закрывается крышкой. Лоток для подачи теста на барабан полый, внутрь лотка подается проточная вода для охлаждения его крошки, прижимающей к жарочному барабану. Барабан, вращаясь, охватывает своей нагретой поверхностью тонкий слой теста. Готовая баничковая лента отделяется от поверхности барабана ножом и свободно выпадает вниз.

Резка ленты на порции осуществляется в результате взаимодействия ножа с отсекаем, совершающим маятниковобразное движение. Отсекатель, отрезающий порции баничков, укладывает их в стопку на лист.

			1978	27-0-2	
НАЧЕХ. НАЧЕХ. А. РОДОВ	А.Р.	ЖАРОВНЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ВЖШЗ-675	СТАВКА	А.ЧЕТ	А.ЧЕТОВ
РАБ. НАЧ. ПРО. ПОЛЫНКО	П.П.		Р	92	
РАБ. ГРУППЫ ГО. РАКОВА	Г.Р.		ЦИНИЗ		
ПРОВЕРКА			ПРОГНОЗ - ВНЕШНИЙ ЗАКАЗНИК		
РАЗРАБОТКА ЦЫМБА	И.М.БА		ИЗ ТЕРМОСТАТИЧЕСКОГО КОМПЛЕКТА		

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



1. Количество жарочных секций
2. Внутренние размеры рабочей камеры, мм:
длина
ширина
высота
3. Максимальная рабочая температура в рабочей камере, °C
4. Время разогрева камеры до 350°C, мин
5. Установленная мощность, кВт
6. Вид тока трехфазный переменный
7. Напряжение, В 220 или 380 В
8. Габаритные размеры, мм:
длина
ширина
высота
9. Масса (без вентиляционного отсека), кг

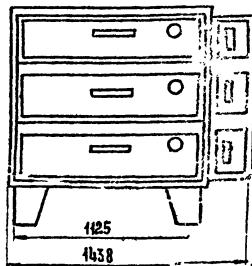
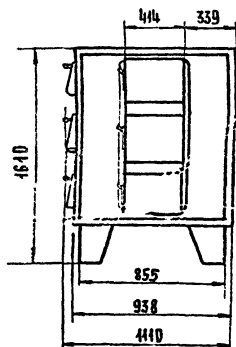
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ
"ТАДЖИКОРГМАШ"

Шкаф предназначен для жарки мяса, рыбы, птицы, запекания овощей и крупяных изделий.

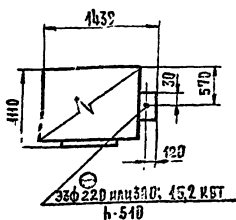
Щкаф состоит из двух унифицированных жаропрочных секций, представляющих собой теплоизолированные рабочие камеры, оборудованные термом. Каждая секция снабжена переключателями для ступенчатого регулирования мощности и автоматическим терморегулятором для поддержания в камере заданного температурного режима.

[illegible]

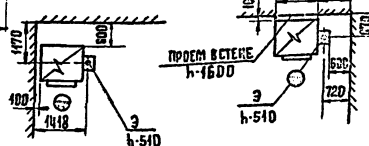
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Количество камер 3
2. Мощность шкафа, кВт 16.2
в том числе:
нагреватели 5.4
трубчатого эл. нагревателя 0.45
3. Напряжение, В 220 или 380
4. Вид тока трехфазный переменный
5. Количество трубчатых электронагревателей в камере 12
6. Максимальная температура в камере при номинальной мощности, °C 250±30
7. Время разогрева шкафа до 250°, мин 70
8. Внутренние размеры рабочей камеры, мм:
длина 860
ширина 1010
высота 479
9. Габариты шкафа, мм:
длина 1438
ширина 1110
высота 1610
10. Масса, кг 550

Изготовитель: Люберецкий завод
торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

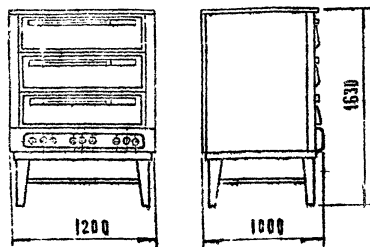
1. Проем в стене закрывается съемным щитом или дверцами.
2. Предусмотреть местный отсос воздуха от шкафа.

Электропекарский шкаф предназначен для выпечки кондитерских и мелких хлебобулочных изделий. Шкаф состоит из трех камер, работающих независимо друг от друга. Проем рабочей камеры закрывает дверца, откидывающаяся на шарнирах вниз. Для удаления паров, образующихся в процессе выпечки, в двери имеется вентиляционное отверстие. Снаружи камеры облицованы металлическими эмалированными листами. Внизу и сверху каждой камеры установлены ТЭНы.

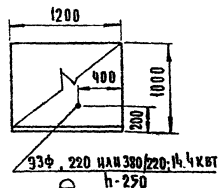
Потребляемую мощность и температуру в камере регулируют при помощи пакетных переключателей и терморегулятора, позволяющего автоматически поддерживать заданную температуру в камере в пределах от 100° до 250°С. Для наблюдения за работой ТЭНов на электропанель шкафа выведены сигнальные лампы — по одной на каждую камеру.

			1978	27-0-2			
НАИМЕНОВАНИЕ	АРСОВ	МОН-	ЭЛЕКТРОШКАФ ПЕКАРСКИЙ ЭШ-3М		ИЗГ.	ДЛЕТ	АВТОР
РА. ИЛИ ДР.	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	МОН.			Р	94	
ПР. ПР.	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	МОН.			ЦИННЭП ТОРГОВО-ПРОМЫСЛ. ЗАКЛОН ИЗГОТОВЛЕНИЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЯ ПРОДКА		
ПРОЕКТ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	МОН.					

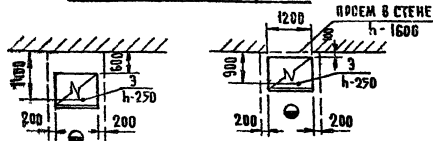
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ

1. Шкаф нельзя устанавливать рядом с плитой
2. Предусмотреть местный отсос воздуха от шкафа
3. Проём в стене закрывается съёмным щитом или дверцей.

Шкаф пекарный электрический предназначен для выпечки кондитерских и хлебобулочных изделий в предприятиях общественного питания.

Шкаф состоит из трех рабочих камер, каждая из которых обогревается двенадцатью тэнами, расположенными горизонтально в верхней и нижней частях камеры. С лицевой стороны камера закрывается дверью. На двери камеры установлена задвижка для удаления влаги из камеры. Основанием пекарного шкафа служат сварная подставка. Сверху шкаф закрывается крышкой. В нижней части шкафа находится

отсек с блоком управления. На лицевой панели блока смонтированы сигнальные лампы и выведены ручки переключателей и терморегуляторов. Переключатели служат для раздельного включения каждой группы (верхней и нижней) тэн и для интенсивности их нагрева. Терморегуляторы автоматически поддерживают заданную температуру в рабочих камерах.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

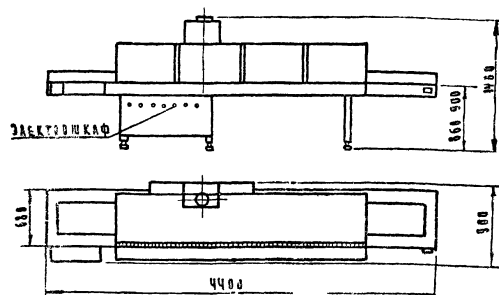
1. Количество пекарных камер
2. Внутренние размеры камеры, мм
Длина
Ширина
Высота
3. Время разогрева камеры до температуры 280°С, мин
Номинальная мощность, кВт
4. Вид тока Трехфазный пере
5. Напряжение, В 220 или 380/2
6. Габаритные размеры, мм:
Длина 12
Ширина 10
Высота 16
7. Масса, кг

Изготовитель: Люберецкий завод
торгового машиностроения

Применение.
Шкаф находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2	
Исполнитель	Арнов				Исполнитель
Гл. инж. пр.	Ильинкова				Инж. пр.
Рук. группы	Горбатова				Инж. пр.
Проверка	Мирянова				Инж. пр.
Разработка	Горбатова				Инж. пр.
Шкаф пекарный электрический секционный модульный			ШПСМ-3		
			ИЗДАНИЕ		
			ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННАЯ ФИРМА		
			П. МОСКВА		

Общий вид



Требование к монтажу

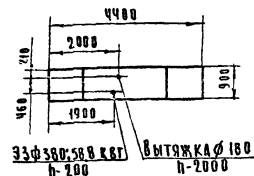
1. Соединение вытяжного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту. Вытяжная вентиляция должна обеспечить отвод до 1000 м³/ч воздуха от печи.

Конвейерная печь предназначена для жарки изделий из мяса (котлеты, бифштексы) в горячих цехах крупных предприятий общественного питания.

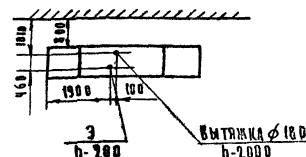
Печь состоит из следующих основных узлов: жарочной камеры с блоками нагревателей и вентиляционным коробом; цепного транспортера с приводом, щита с электроаппаратурой, пульт управления.

Работа печи: Противни с сложенными полуфабрикатами устанавливаются на конвейер перед входом в жарочную камеру. Включается вентиляция. Задается время тепловой обработки и количество включенных блоков нагревателей, после чего включается конвейер печи. По мере продвижения противней в жарочной камере конвейер периодически останавливается и соответственно включаются нагревательные элементы. Время стоянки противней пропорционально заданному времени тепловой обработки.

Монтажная схема



Вариант размещения



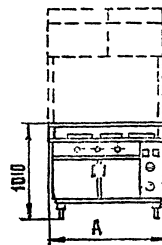
Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч
котлет, при весе полуфабриката 62 г - 2000
бифштексов рубленых при весе полуфабрик 72 г - 1000
шницелей рубленых при весе полуфабрик 94 г - 1000
2. Скорость движения конвейера м/мин 0,574
3. Время тепловой обработки в печи, мин от 5 до 14,5
4. Исходная мощность, кВт 58,8
в том числе нагревателей, кВт 58,5
присада конвейера, кВт 0,29
5. Род тока трехфазный переменный
6. Напряжение В 380
7. Габаритные размеры противня, мм:
длина 420
ширина 285
8. Габаритные размеры печи, мм:
длина 4400
ширина 900
высота 1400
9. Масса, кг 950

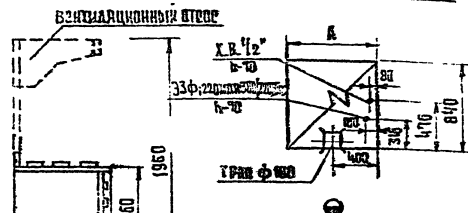
Изготовитель: Люберецкий завод
торгового машиностроения.

			1978	27-0-2			
Изм. тех. вкл.	А. Ронов	А. Р.	ПЕЧЬ КОНВЕЙЕРНАЯ ЖАРОЧНАЯ П.Ж.		Станд.	Лист	Листов
Техн. пр. д.	И. Г. Шенникова	И. Г. Ш.			Р	96	
Рек. грипп.	Г. С. Батова	Г. С. Б.			ЦНИИЭП		
Проверка	М. И. Родионова	М. И. Р.			Торгово-выпуск. заведений		
Разработка	Ц. М. Бала	Ц. М. Б.			и предприятий общественного питания		

Общий вид



Монтажная схема



Мармит для сосудов предназначен для кратковременного хранения сосудов, в которых были, горючие и другие взрывчатые изделия в горячем состоянии в мармитницах и в тепловом шкафу во время разбора потребителя.

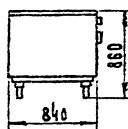
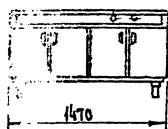
Мармит состоит из основания с облицовками, стоев, боковины с штампованными гнездами под мармитницы, ваины, электрического отсека с баком охлаждения в средней части мармита монтируется тепловой шкаф, обогреваемый трубчатыми электронагревателями. Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи терморегулятора.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

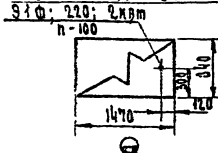
	МЭСМ-60-МЭСМ-110	
1 Общая емкость мармитниц, л	58	115
2 Количество мармитниц	6	8
Емкостью, л		
10	5	5
20	-	2
3 Установленная мощность, кВт	35	43
4 Род тока	трехфазный переменный	
5 Напряжение, В	220 или 380/220	
6 Время разогрева жарника до рабочего состояния, мин.	40	40
7 Объем теплового шкафа, м ³	0.1	0.22
8 Рабочая температура, °С.		
в тепловом шкафу	60	
в мармитницах	80	
9 Габаритные размеры, мм:		
длина „А“	1057	1680
ширина	840	840
высота без вентиляционного отсека	860	860
высота (с вентиляционным отсеком)	1950	1950
10 Масса кг (без вентиляционного отсека)	200	250
Изготовитель: Амверецкий завод торгового машиностроения.		

		1978	27-0-2		
НАЗНАЧЕНИЕ	АРОСОВ			СТАДИЯ	Лист
ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ			Р	99
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ	ГОРЮЧОСТЬ			УЧЕТ	
ПРОБЕЖА	ПРОБЕЖА			ТОРГОВО-БУДОВАТЕЛЬСКИЙ ЗАКАЗ	
РАЗРАБОТКА	ГОРЮЧОСТЬ			С. МОСКВА	

Общий вид

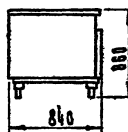
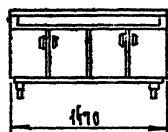


Монтажная схема



Стойка предназначена для сохранения порционных пачек в горячем состоянии на столе и тарелок в шкафу. Конструкция стойки бескаркасная: к сварному основанию крепятся облицовки. Сверху стойка накрывается столом. В средней части стойки монтируется тепловой шкаф, разделенный на 2 отсека, в каждом из которых имеется по 3 полки. Шкаф обустраивается воздушными трубами; со стороны обдувающего первонака закрывается четырьмя створчатыми дверцами. Температура в шкафу поддерживается автоматически при помощи терморегулятора. На панели управления, расположенной в верхней части стойки, крепятся терморегулятор, сигнальная лампочка и пакетный выключатель. Слева от панели управления расположен ниша для тарелок.

Общий вид



Стойка раздаточная служит выносным приладом. Конструкция стойки бескаркасная: к сварному основанию крепятся облицовки, сверху стойка накрывается столом. В средней части стойки монтируется выносной шкаф, разделенный на два отсека, в каждом из которых имеется по три полки. Со стороны обдувающего первонака стойка закрывается четырьмя створчатыми дверцами. В верхней части стойки расположена ниша для тарелок.

ЭРТОМ

Техническая характеристика

1. Объем теплового шкафа, м³ 0,4
 2. Количество полок в шкафу 12
 3. Температура, °С
на поверхности стола от 40 до 50
в тепловом шкафу от 60 до 80
 4. Время разогрева до рабочей температуры, мин 30
 5. Установленная мощность, кВт 2
 6. Вид тока однофазный переменный
 7. Напряжение, В 220
 8. Габаритные размеры, мм:
длина 1470
ширина 840
высота 860
 9. Масса, кг 166
- Изготовитель: Комиссаровский завод
торгового машиностроения

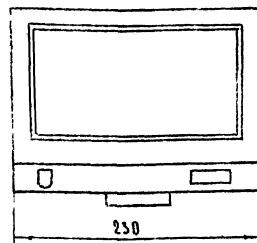
ЭР С М

Техническая характеристика

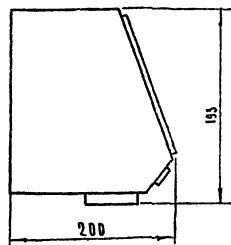
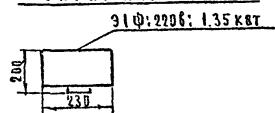
1. Объем шкафа, м³ 0,4
 2. Количество полок в шкафу 6
 3. Габаритные размеры, мм:
длина 1470
ширина 840
высота 860
 4. Масса, кг 130
- Изготовитель: Комиссаровский завод
торгового машиностроения.

		1978	27-0-2		
Исполнитель	Проект	27-0-2	Стойка раздаточная	Исполнитель	Проект
Директор	Инженер	27-0-2	Стойка разогрева ЭРТОМ	Директор	Проект
Инженер	Инженер	27-0-2	Стойка раздаточная	Инженер	Проект
Инженер	Инженер	27-0-2	Стойка разогрева ЭР С М	Инженер	Проект
Инженер	Инженер	27-0-2	Стойка разогрева ЭР С М	Инженер	Проект

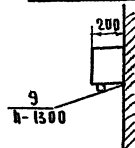
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Время выдержки реле времени, с 60 ± 10
2. Температура выходящего воздуха, °C 70 ± 10
3. Напряжение, В 220
4. Род тока, однофазный переменный
5. Потребляемая мощность, кВт не более 1,35
6. Номинальная скорость вращения электродвигателя, об/мин. 2550
7. Габаритные размеры мм:
 - длина 230
 - ширина 200
 - высота 193
8. Масса электросушителя, кг. 4,2

Изготовитель: Утеский завод лабораторных электропечей

Примечание

Электросушитель крепится к стене на высоте 1300-1400 мм от пола

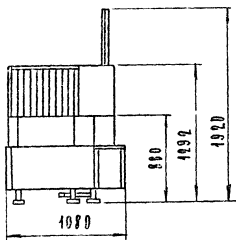
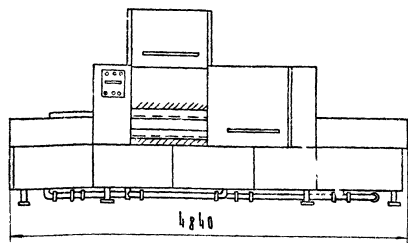
Электросушитель ЕР-4 предназначен для высушивания рук теплым воздухом.

На основании, изготовленном из ударопрочного полистирола, с помощью винтов крепятся вентилятор и конденсатор электродвигателя

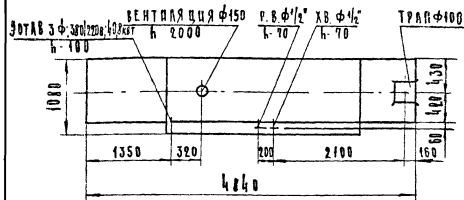
на передней стенке корпуса вмонтировано зеркало. Электродвигатель, на валу которого насажена турбина вентилятора к кожуху вентиля крепится винтами. Для автоматического отключения электросушителя установлено моторное реле времени.

1978			27-0-2		
Нац. тел. орг.	Аронов		Электросушитель ЭР-4		
Г. мин. пр-ва	Игольникова				
Рук. гр. конст.	Горбатова				
Проектир.	Мирошнина				
Прислуживающий	Цымбал				
			Итого: 29		
			Торгово-выпуск. завед. и учредит. комп. СССР		
			г. Москва		

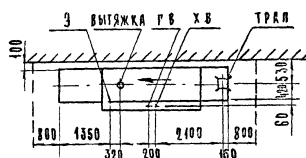
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



1. Производительность по тараканам $\Phi 240$ мм, шт/ч 2000
2. Типоразмеры обрабатываемой посуды:
 - Диаметр тараканов, мм 240
 - Диаметр стаканов и чашек, мм от 55 до 70
 - Подносы обеденные, мм 495 x 365
3. Температура мойки раствора, °C 45
4. Температура ополаскивающей рециркуляционной воды, °C 58
5. Температура ополаскивающей проточной воды, °C 85
6. Расход горячей воды, л/ч 400
7. Расход холодной воды, л/ч 1200
8. Скорость движения транспортера, м/мин 1,5
9. Установленная мощность, кВт 40,8
 - в том числе:
 - 9.1 электродвигателей насосов 4,4
 - 9.2 электродвигателя привода транспортера 0,4
 - 9.3 водонагревателя 2,4
 - 9.4 ТЭНов ванны ополаскивания 12
10. Род тока трехфазный переменный
11. Напряжение, В 380/220
12. Габаритные размеры, мм:
 - длина 4840
 - ширина 1080
 - высота 1492
13. Масса, кг 1100

Изготовитель: Гродненский завод
торгосбы машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. На стене близко от машины установить вентилятор горячей и холодной воды на высоте 500-600 мм
2. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на распределительном щите или на стене в месте, удобном для обслуживания
3. Вытяжная вентиляция должна обеспечивать отсос паров не менее 800 м³/ч
4. Аверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм
5. По требованию заказчика машина может поставляться на напряжение 220 В
6. Соединение вентиляционно-патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту

Машина посудомоечная
ММЗ-1000

Описание конструкции см. лист

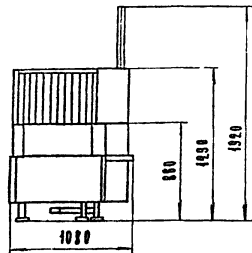
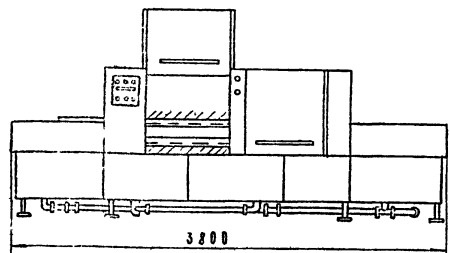
1978 27-0-2

Исполнитель	Кронов
Главный инженер	Горбатов
Проектировщик	Горбатов
Проверка	Миронова
Разработка	Горбатов

МАШИНА
ПОСУДОМОЕЧНАЯ
ММЗ-2000

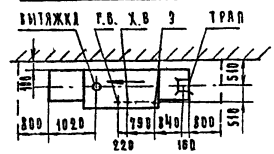
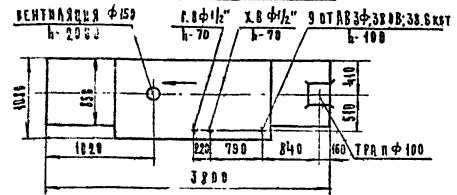
Лист	Листов
9	400
ЦНИИП	
Торгов. выт. на завод	
Ит. заготов. кн. на завод	
Г. Москва	

О б щ и й в и д



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



- ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:
1. На стене размещать машину установить вентиляцию и холодную воду на высоте 500÷600 мм
 2. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене в месте, удобном для обслуживания.
 3. Соединение вентиляционного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту.
 4. Вентиляция вентиляционная должна обеспечивать отвод паров не менее 300 м³/ч.
 5. Аварии, при этом необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм
 6. По требованию заказчика машина может поставляться на напряжение 220 В

Машина моечная универсальная предназначена для мытья столовой посуды: тарелок, стаканов, приборов, чашек и подносов с применением моющих средств.

Машина представляет собой компактную машинку туннельного типа, которая осуществляет следующие технологические операции: 1. Струйную очистку от мелких остатков пищи. 2. Мойку с применением концентрированных моющих средств.

3. Первичное ополаскивание от моющего раствора.
 4. Вторичное ополаскивание горячей проточной водой.
- Машина выполнена из трех секций: загрузки мойки и приводной, технологически конструктивно соединенных замкнутым транспортом.

В приводной секции расположен водонагреватель. Для подогрева воды в ванне в секции мойки установлены 3 тэна.

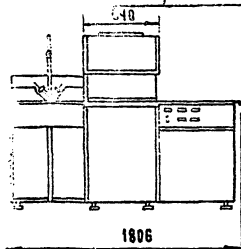
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность по тарелкам $\Phi 200$ мм, шт/ч 1200
2. Типоразмеры обрабатываемой посуды:
диаметр тарелок, мм 240
диаметр стаканов и чашек, мм от 55 до 70
подносы объединяемые, мм 495 x 365
3. Температура моющего раствора, °C не менее 45
4. Температура ополаскивающей рециркуляционной воды, °C не менее 58
5. Температура ополаскивающей проточной воды, °C не менее 85
6. Расход горячей воды, л/ч 200
7. Расход холодной воды, л/ч 1200
8. Скорость движения транспортера, м/мин 0,6
9. Установленная мощность, кВт 3,8
в том числе:
электродвигателей насосов 0,2
электродвигателя привода транспортера 0,4
водонагревателя 04,0
ТЭНов, ванн ополаскивания 12,0
10. Род тока трехфазный переменный
11. Напряжение, В 380
12. Габаритные размеры, мм:
длина 3800
ширина 1080
высота 1930
13. Масса, кг 800

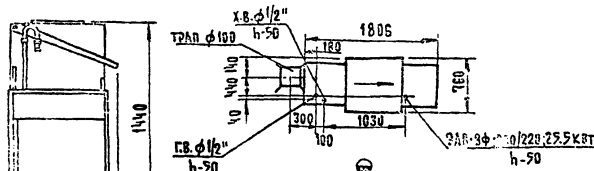
Изготовитель: Гродненский завод торгового машиностроения

1978		27-0-2		МАШИНА ПОСУДОМоечная ММУ-1000		СТАНДАРТ	АКСТ	АМСТ
РАЗРАБОТЧИК		ПРОЕКТИРОВЩИК		ПРОЕКТИРОВЩИК		Р	401	
ПРОЕКТИРОВЩИК		ПРОЕКТИРОВЩИК		ПРОЕКТИРОВЩИК		УТВЕРЖДЕН		
ПРОЕКТИРОВЩИК		ПРОЕКТИРОВЩИК		ПРОЕКТИРОВЩИК		ПОДПИСАНЫ: ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР, ПРОЕКТИРОВЩИК, ПРОЕКТИРОВЩИК		

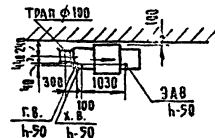
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Замечания:

1. Вблизи машины на стене установить вентили холодной и горячей воды
2. Над моечной секцией машины предусмотреть вытяжной зонт.

Машина моечная универсальная предназначена для мытья тарелок, стаканов, столовых приборов, подносов, чашек, салатниц, селедочниц и ополаскивания молочных бутылок с применением моющих средств в предприятиях общественного питания.

Машина состоит из секции моечной и приставных столов, предназначенных для загрузки и выгрузки кассет посуды. Основными частями моечной секции являются ванна, кожух, стойка задняя, рама и трубопровод. Ванна представляет собой емкость для моющего раствора. В ванне установлены фильтр, труба переливная, нижний и верхний души под ванной находится насос и трубопроводы. Нижняя часть моечной секции с двух сторон закрыта легкосъемными облицовками, что дает возможность доступа для осмотра и ремонта насосной установки. Загрузочный стол предназначен для обработки грязной посуды душирующим устройством. Загрузочный стол сверху закрыт съемным листом в виде воронки. Под листом находится выдвижной сборник остатков пищи. На загрузочном столике смонтирован пульт управления машины и дозатор моющего раствора. На раме разгрузочного стола установлен водонагреватель. На двери, закрывающей электрощит, установлена сигнальная арматура, кнопки управления, переключатель режимов

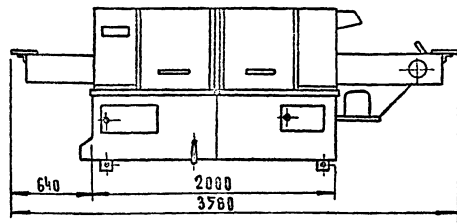
Техническая характеристика

	ММУ-500	ММУ-250
1. Производительность, тарелок/ч	500	340
стаканов/ч	1200	750
приборов/ч	3000	1900
подносов/ч	300	190
3. Одновременная загрузка в кассеты		
тарелок	18	18
стаканов	40	40
приборов	100	100
подносов	10	10
молочных бутылок	36	36
4. Машинное время обработки одной кассеты, с	105	120
в том числе: струйная очистка	10	10
обработка моющим раствором	70	145
пауза между операциями	5	5
первичное ополаскивание	10	10
окончательное ополаскивание	10	10
5. Температура моющей воды, °C	40-50	40-50
6. Температура воды окончат. ополаскивания, °C	32-36	32-36
7. Расход воды, л/ч	400	210
8. Давление воды в водопроводной магистрали, кгс/см ²	1.5	1.5
9. Насос типа	1 1/2 км-6	1 1/2 км-6
производительность, м ³ /ч при 14 м. вод.ст	14	14
мощность, кВт	1.5	1.5
10. Водонагреватель, производительность, л/ч	200	120
мощность при горячем водоснабжении, t воды 56°C	12	12
мощность при холодном водоснабжении, t воды 7°C	24	24
11. Установочная мощность, кВт		
при горячем водоснабжении	13.5	13.5
при холодном водоснабжении	27.5	27.5
12. Вид тока	трехфазный	переменный
13. Напряжение, В	380/220	380/220
14. Габаритные размеры, мм:		
длина	1806	1806
ширина	760	760
высота	1440	1440
15. Масса, кг	350	350

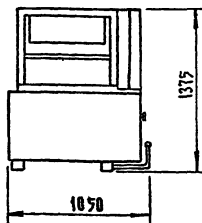
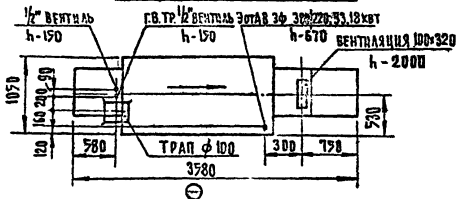
Изготовитель: Горьковский завод торгового машиностроения

1978	27-0-2	М А Ш И Н Ы ПОСУДОМОЕЧНЫЕ ММУ-500; ММУ-250	СТАЖ Р	А И С Т 102	А И С Т 102
НАЧ. ЦЕЛЕА	АРОНОВ	ГЛАВ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	ИНЖ. ПР.	ГОРБАТОВА
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	ПРОВЕРКА	ГОРБАТОВА	РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА

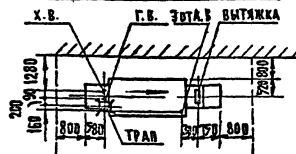
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене, в месте, удобном для обслуживания.
2. Дверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм

Машина посудомоечная предназначена для мытья тарелок, стаканов и столовых приборов на предприятиях общественного питания с применением моющих средств. Машина состоит из рамы, корпуса, ванны, насосных установок, бачка для моющих средств, сборника остатков пищи, транспортера, привода транспортера, системы водоснабжения и системы электрооборудования. Ванна разделена на три секции: секцию мойки, в которой помещается моющий раствор, секцию ополаскивания с

3. При установке машины должны быть предусмотрены монтажные проемы в стене размером 2000x1300, закрываемые дверцами.
4. Подсоединение вытяжного патрубка к вентиляции произвести по месту.

чистой горячей водой, секцию сбора остатков пищи - бункер, с которого остатки пищи, смываемые посудой струей холодной воды, собираются в специальной перфорированной ящик.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, тарелок/ч 1000
 2. Температура моющего раствора, °C +45...70
 3. Температура рециркулирующей воды мойки, °C +55
 4. Температура ополаскивающей воды, °C +90
 5. Расход воды для смыла остатков пищи, м³/ч 1
 6. Расход воды для ополаскивания, м³/ч 0.2
 7. Скорость движения транспортера, м/мин 0.55
 8. Установленная мощность, кВт 33.18
- В том числе:
- Электродвигателя транспортера 0.18
 - Водонагревателя 30.0
 - Электродвигателей насосов 3.0

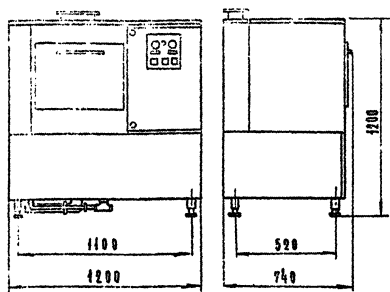
9. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
10. Напряжение, В 380/220
11. Габаритные размеры, мм:
 - Длина 3580
 - Ширина 1050
 - Высота 1375
12. Масса, кг 690

Изготовитель: Черкасский машиностроительный завод им. Г. И. Петровского

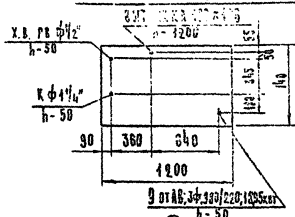
Система водоснабжения предусматривает работу при холодном и горячем водоснабжении. Шкафы электрооборудования расположены с лицевой стороны машины на корпусе.

			1978	27-0-2			
ДИЗАЙНЕР	АРОНОВ		МАШИНА		СТАНА	АНСТ	АНСТОВ
ГЛАВ. ИНЖ. ПРО.	ИЛЬИНОВА				Р	103	
РУК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА				ЦНИИЭР		
ПРОВЕРКА	МИРОШНИКОВА				ПОРТОВО-ВЫПУСК. ЗАЛ. ИИИ		
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА		ПОСУДОМОЕЧНАЯ НМТ-1		И ТУРИСТИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСОВ		

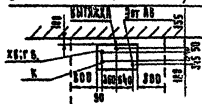
ОБЩЕЕ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. На стене вывези, машин установить вентиль холодной и горячей воды на высоте 500-600 мм.
2. Вытяжная вентиляция должна обеспечивать отвод паров не менее 200 м³/час.

Машина предназначена для мытья с применением моющих средств, ополаскивания и сушки столовых приборов в моечных отделениях предприятий общественного питания.

Машина представляет собой прямоугольную сварную раму, на которой смонтированы все узлы машины. Машина состоит из двух отделений: ручного и машинного. В машинном отделении установлены привод машин, калорифер с вентилятором, насосная установка, электронагреватель, дозатор моющего раствора. Моечное отделение представляет собой камеру, в которой находится барабан для мытья приборов, фильтр насосов и

3. Подключение машин к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на распределительном щите или на стене в месте, удобном для обслуживания.

Перекачивающая труба для воды из кранов воды. В центральной части барабана проходит труба, от которой проходит ополаскивающий душ. С правой торцевой части барабана подается поток воздуха, нагретого калорифером и нагнетаемого вентилятором. С левой торцевой части барабана подается трубы моющего раствора и проточный ополаскивающий воды.

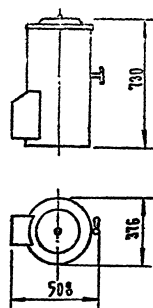
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, шт/ч не менее 200
2. Емкость камеры, шт 100
3. Количество циклов, в ч 10
4. Температура мойки воды, °C не менее 45
5. Время обработки моющих раствором, с 30
6. Температура ополаскивающей проточной воды на выходе из душа, °C не менее 55
7. Время ополаскивания, с 45
8. Температура горячей воды, °C не менее 60
9. Время сушки, с 105
10. Время одного цикла обработки приборов, с 140
11. Расход воды, дм³/ч 5,5-6,0
12. Расход воды, дм³/ч 9,6
13. Расход концентрированного моющего средства, дм³/ч 0,052
14. Производительность водонагревателя, дм³/ч 110
15. Давление воды в водопроводе, кгс/см² не менее 4,5
16. Емкость моечной ванны, дм³ 32
17. Емкость бачка для моющих средств, дм³ 9
18. Скорость вращения барабана, об/мин 6
19. Вид тока трехфазный переменный 380/220
20. Напряжение, В 380/220
21. Установленная мощность, кВт 18,35
22. В том числе: водонагреватель 17,00
23. Электродвигатель вентилятора 0,04
24. Каб. в. р. в. 4/2 6,0
25. Электродвигатель привода насоса 0,6
26. Электродвигатель привода вращения барабана 0,07
27. Газарные размеры, мм: длина 1200
28. Ширина 520
29. Высота 1200
30. Масса, кг 320

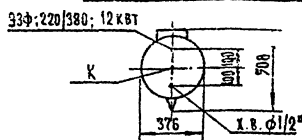
Изготовитель: Гродненский завод торггоров машиностроения.

1978		27-0-2	
МАШИНА		МАШИНА	
ДЛЯ МЫТЬЯ ПРИБОРОВ		ДЛЯ МЫТЬЯ ПРИБОРОВ	
ММП-4000		ММП-4000	

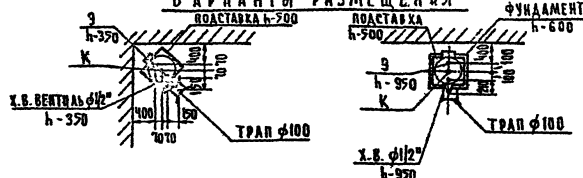
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. Кипятильник устанавливается на подставку высотой 500 мм, в которой необходимо предусмотреть отверстие $\phi 260$ мм для ввода электроэнергии холодной воды и санза в канализацию.
2. На выходе холодной воды под подставкой установить вентиль.
3. Отвод воды из санвной трубы допускается осуществлять в ближайший трап или в канализационную сеть с разрывом струи.
4. При размещении кипятильника в моечном отделении кипятильник с подставкой устанавливается на фундамент $500 \times 500 \times 600$.

Автоматизированный электрокипятильник предназначен для приготовления кипятка на предприятиях общественного питания.

Электрокипятильник состоит из следующих основных частей: корпуса, сборника кипятка, резервуара, бабка автоматики, поплавкового устройства, крышки. Внутренний резервуар служит для приготовления и сбора кипятка и состоит из 3 частей: питательной коробки, сваренной со сборником кипятка, резервуара для приготовления кипятка и диафрагмы с перекидной трубой. В случае переполнения питательной коробки водой имеется трубка, предназначенная для санза воды в канализацию. Электрооборудование электрокипятиль-

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, л/ч 100
2. Время до первого закипания, мин 20
3. Объем сборника кипятка, л 12
4. Установочный уровень воды от края перекидной трубы, мм 70-80
5. Рабочее давление в питательной магистрали, кг/см² 4
6. Потребляемая мощность, кВт 12
7. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Напряжение, В 220/380
9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:
 - Длина 508
 - Ширина 376
 - Высота 730
10. Масса, кг 28

Изготовитель БЕРДСКИЙ ЗАВОД
"Торгмаш"

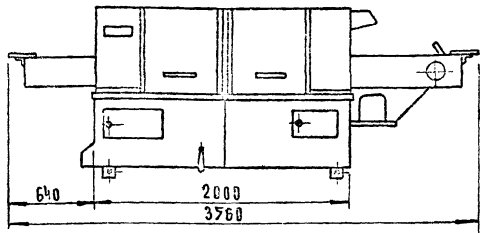
КА СОСТОИТ ИЗ ЭЛЕКТРОНАГРЕВАТЕЛЕЙ, АВТОМАТИЧЕСКОГО ПУСКОВОГО УСТРОЙСТВА (АПУ), ЭЛЕКТРОДОВ УРОВНЯ, СИГНАЛЬНОГО УСТРОЙСТВА. ЭЛЕКТРОНАГРЕВАТЕЛИ СМОНТИРОВАНЫ НА ОБЩЕМ ОСНОВАНИИ И СЛУЖАТ ДЛЯ НАГРЕВА ВОДЫ.

АПУ СОСТОИТ ИЗ МАГНИТНОГО ПУСКАТЕЛЯ, ТРАНСФОРМАТОРА, РЕЛЕ ПОСТОЯННОГО ТОКА, ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ, ТУМБЛЕРА

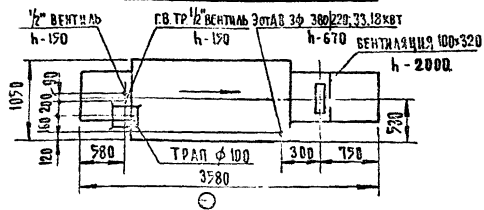
1978			27-0-2		
НАТЕХТЕЛЕА	АРОНОВ	М-	СТАДАН	АНСТ	АНСТОВ
КА. ИМ. П.Р.	ИГОЛНИКОВА	М-	Р	405	
РИК. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА	М-	ИННЕР		
ПРОВЕРКА			ТОРГОВЫЙ СЫНОВИИ, ЗАКАН		
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	М-	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ КИЗ-1005		

		1978	27-0-2
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	Киплятиальники электрические КНЗ-25 ; КНЗ-50	СТАТУС 107
ПРОБНО-ПРОВЕРКА	ПРОБНО-ПРОВЕРКА		ЦИПЦОЛ
РАЗРАБОТКА	РАЗРАБОТКА		ТОРГОВО-ПРОМЫСЛЕННЫЕ ЗАНИМАТЕЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСЫ

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



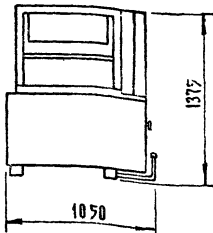
ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. Подкаючение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене, в месте, удобном для обслуживания.

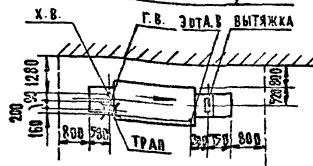
2. ДВЕРНЫЕ ПРОЕМЫ НЕОБХОДИМО ПРЕДУСМАТРИВАТЬ
ШИРИНОЙ НЕ МЕНЕЕ 1200 мм

Машина посудомоечная предназначена для мытья тарелок, стаканов и столовых приборов на предприятиях общественного питания с применением моющих средств.

Машина состоит из рамы, корпуса, ванны, насосных станций, бачка для моющих средств, сборника остатков ищд, транспортера, привода транспортера, системы водоснабжения и системы электрооборудования. Ванна разделена на три секции: секцию мойки, в которой помещается моющий раствор, секцию ополаскивания с



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



3. При установке машины УСТЕНЫ ПРЕДУСМОТРЕТЬ
МОНТАЖНЫЙ ПРОЕМ В СТЕНЕ РАЗМЕРОМ 2000x1300,
ЗАКРЫВАЮЩИЙСЯ ДВЕРЦАМИ.

4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ ВЫТЯЖНОГО ПАТРУБКА К ВЕНТИЛЯЦИИ ПРОИЗВЕСТИ ПО МЕСТУ.

ЧИСТОЙ ГОРЯЧЕЙ ВОДОЙ, СЕКЦИЮ СБОРА ОСТАТКОВ
ПИЩИ - БУНКЕР, С КОТОРОГО ОСТАТКИ ПИЩИ, СМЫТЫЕ
ПОСУДЫ СТРУЕЙ ХОЛОДНОЙ ВОДЫ, СОБИРАЮТСЯ В СТАЛЬ-
НЫЙ ПЕРФОРИРОВАННЫЙ ЯЩИК.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|---|-----------|
| 1. Производительность, тарелок / ч | 1000 |
| 2. Температура моющего раствора, °C | +45...+70 |
| 3. Температура рециркулирующей воды мойки, °C | +55 |
| 4. Температура ополаскивающей воды, °C | +90 |
| 5. Расход воды для смыва остатков пищи, м³/ч | 1 |
| 6. Расход воды для ополаскивания, м³/ч | 0,2 |
| 7. Скорость движения транспортера, м/мин | 0,55 |
| 8. Установленная мощность, кВт | 33,18 |

В том числе:

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ ТРАНСПОРТЕРА

ВОДОНАГРЕВАТЕЛЯ	30.0
-----------------	------

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ НАСОСОВ 3.0

А ТРКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ

9. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ

10. НАПРЯЖЕНИЕ, В 380/220

И. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

АЛЧНА 3580

ШЧРНА 1950

B BICOTA 1375

12. МАССА, кг	690
---------------	-----

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЧЕРКАССКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬ

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЧЕРКАССКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬ-
НЫЙ ЗАВОД ИМ. Г. И. ПЕТРОВСКОГО

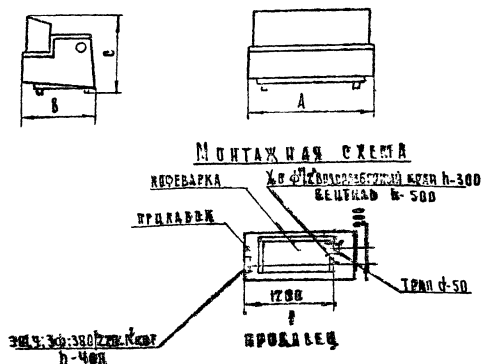
СИСТЕМА ВОДОСНАБЖЕНИЯ ПРЕДУСМАТРИВАЕТ РАБОТУ ПРИ ХОЛОДНОМ И ГОРЯЧЕМ ВОДОСНАБЖЕНИИ. ШКАФЫ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ РАСПОЛОЖЕНЫ С ЛИЦЕВОЙ СТОРОНЫ МАШИНЫ НА КОРПУСЕ.

		1978	27-0-2		
РАЧЕКОРЕВА	АРОНОВ	МАШИНА ПОСУДОМОЕЧНАЯ НМТ-1	СТАВЛЯ	АНСТ	АНСТОВ
ТА. ИЖ. ПО.	ИГОЛЬНИКОВА		Р	100	1
РУЖ. ГРУППЫ	ГОРБАТОВА		ИННЕР		
ПРОВЕРКА	МИРЯНОВА		ТОРГОВО-БУХГАЛТЕР. ЗАПИСНИК И ТУРИСТИЧЕСКАЯ КОМПЛЕКСИОН. Р. ПОСЛА		
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА				

Общий вид

Техническая характеристика

"Омния Люкс", "Балатон Люкс"



1. Число баков-кранов	3	4	3	4
2. Емкость котла, л	18	24	14	20
3. Мощность электронагревательных элементов, кВт	2,5×2	3,0×2	3,0	4,5
4. Мощность кофемолки, кВт	0,55	0,55	0,55	0,55
5. Мощность гидратора, кВт	0,18	0,18	0,18	0,18
6. Общая мощность, кВт	5,73	6,73	3,73	5,73
7. Вид тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ			
8. Напряжение, в	380/220			
9. Габаритные размеры, мм:				
длина "А"	850	1060	880	1060
ширина "В"	590	590	470	470
высота "С"	570	570	430	450
12. Масса, кг.	70	65	65	80

Примечания:

1. Кофеварка устанавливается совместно с кофемолкой и гидратором.
2. Штырь электрической розетки должен быть установлен.

Требования к установке

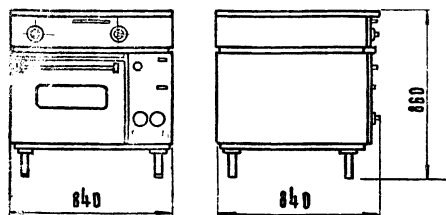
1. В случае установки совместно с кофемолкой и гидратором подводящие электропровода устанавливаются от общего электроввода.
2. При установке в электросети ниже 35-Ватт, в прилавке устанавливается гидратор.

Кофеварки предназначены для варки натурального кофе в предприятиях торговли, общественного питания, буфетах, ресторанах и т.д. Машины работают с 3-фазным напряжением 380 В. Производятся электро-машинки. Кофеварки кофе в прилавке ее производится нажатием пусковой кнопки.

Изготовитель: Венгрия
"Трансэлектрон" Будапешт

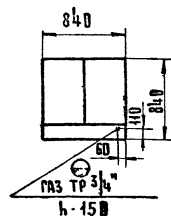
1978	27-0-2			
Науч. тех. от.	А. Рогов	Мон.	Стандарт	Лист
Лит. пр.	Игорь Николаев	Рис.	Р	109
Рис. пр.	Рогов	Рис.		
Проверка	Рогов	Рис.		
Разработка	Рогов	Рис.		
Кофеварки типа "Балатон Люкс", "Омния Люкс"			УНИЦЕНП Торгово-бытовых заведений и туристских комплексов г. Москва	

ОБЩИЙ ВИД



ВАРИАНТЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ ДЫМОХОДОВ

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЯ:

- 1 Отвод продуктов сгорания из каждой топочной камеры осуществляется по независимым каналам, расположенным в общем дымоходе, закрепленном у задней стенки плиты.
- 2 Диаметр газопровода определяется расчетом в зависимости от количества плит.
- 3 Плита рассчитана для работы на природном и на сжиженном газе.

Плита находится в стадии опытного производства. Возможны изменения

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1 Площадь рабочей поверхности конфорок, м² 0,5
- 2 Время разогрева при номинальном режиме, мин. рабочей поверхности конфорок до 450°C 3
- 3 Внутреннего объема рабочей камеры до 350°C 20
- 4 Номинальное давление газа, кПа (мм.вод.ст.) природного 1,3 (13)
- 5 сжиженного 3 (30)
- 6 Номинальная тепловая мощность горелок, кВт (ккал/ч) рабочей поверхности жарочного шкафа 38,6 (3300)
- 7 41,7 (4000)

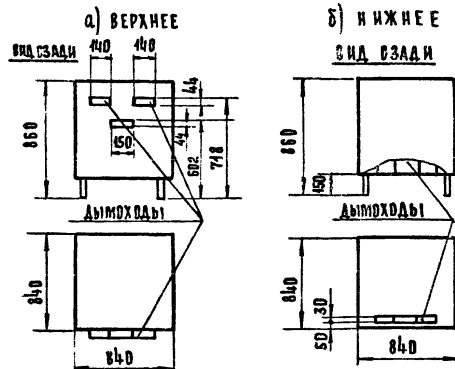
5 Внутренние размеры рабочей камеры жарочного шкафа, мм:

Длина	480
Ширина	670
Высота	540

6 Габаритные размеры, мм:

Длина	840
Ширина	840
Высота	860
Масса, кг	240

Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения



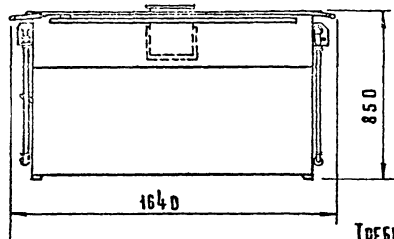
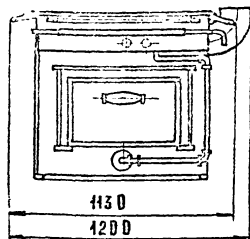
Плита газовая секционная модифицированная двухконфорочная с жарочным шкафом предназначена для приготовления горячих блюд в наливной посуде, а также для жарения и выпечки в шкафу кондитерских изделий. Плита состоит из блока конфорок и жарочного шкафа, установленных на раме с регулируемой по высоте ножками. Блок конфорок состоит из двух топочных камер, каждая из которых сверху накрыта настилом (конфоркой). В нижней части каждой камеры расположена горелка. В передней части блока конфорок имеется приборный отсек, закрываемый откидной крышкой. В приборном отсеке расположены элементы автоматики безопасности, блок пьезоэлектрического зажигания, служащий для розжига запальника, газопровод, газовые краны. Сверху приборный отсек закрыт съемным столом.

Жарочный шкаф состоит из камеры и расположенного справа от нее приборного отсека. Камера состоит из внутреннего и наружного коробов, пространство между которыми используется для прохода продуктов сгорания. Камера декором выдвигная. Под нижним настилом внутреннего короба шкафа находится горелка. Жарочный шкаф закрывается откидывающейся вниз дверью.

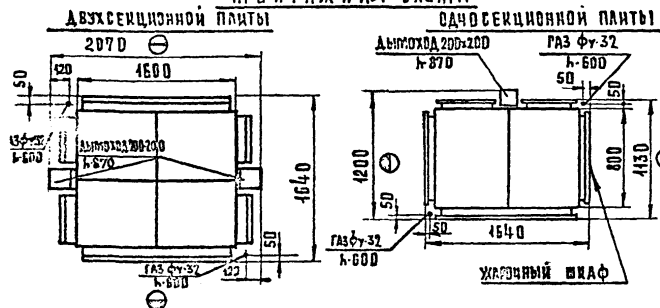
1978	27-0-2	Плита газовая секционная модифицированная ПРСМ-2ш с жарочным шкафом	Страна Р	Анет 110	Анкет
Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов
Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов
Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов	Инженер Арсенов

ОБЩИЙ ВИД

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Газовая секционная плита предназначена для приготовления пищи в газифицированных помещениях общего назначения.

Плита состоит из следующих основных частей: каркаса в сборе, газохода, патрубков газохода, горелки шкафа, шкафа жарочного, магистралей газовых горелок, настила и шкафа. Рабочая поверхность плиты состоит из двух плитных настилов, покрывающих каркас. Настилы изготовлены съемными бортами и поручнями. Газоход квадратного сечения установлен в середине верхней части каркаса. Горелки настила устанавливаются под каждым настилом. Газовая магистраль плиты состоит из двух самостоятельных коллекторов, каждый из которых

подводит газ к одной стороне плиты. Автоматика безопасности обеспечивает работу газорегуляционного устройства и отключает подачу газа к горелке при перерыве в снабжении газа или порывах пламени запальника. Водогрейная система состоит из водонагревателя змеевикового типа, который забеден в газоход плиты. Продукты сгорания, проходя через газоход, отдают часть тепла змеевикам водонагревателя и затем, проходя внутри газохода с двойной рубашкой, нагревают ее.

ТРЕБОВАНИЯ И МОНТАЖ:

1. Монтаж двухсекционных плит производится из отдельных секций, при этом в месте стыка борта снимаются, участки газовых магистралей соединяются муфтами с контргайками.
2. Отвод продуктов сгорания производится из каждой секции в свой дымоход.
3. Установка и монтаж плит производится в соответствии с рекомендациями, разработанными институтом „Мосгазпроект“ серия 2-45-2.

1. Площадь жарочной поверхности, м² 0.9
2. Количество жарочных шкафов 1
3. Количество горелок жарочного настила жарочного шкафа 1
4. Номинальное давление газа перед горелкой, мм вод.ст. природного сжиженного 130 300
5. Тепловая нагрузка, ккал/ч одной горелки настила 45300 горелки шкафа 12700
6. Тепловая нагрузка всех горелок плиты, ккал/ч 43300
7. Средняя температура плитных настилов, °C 400
8. Время разогрева настила до номинальной температуры, мин 60
9. Средняя температура жарочного шкафа при номинальном расходе газа, °C 350
10. Требуемое разрежение в газоход, мм вод.ст. 1.0
11. Внутренние размеры жарочного шкафа, мм:

длина 620
ширина 550
высота 300

12. Габаритные размеры плиты, мм:

длина 1640
ширина без дымохода 1130
ширина с дымоходом 1200
высота 850

13. Масса (без водогрейного устройства), кг 460

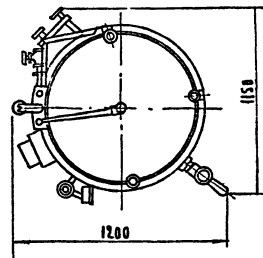
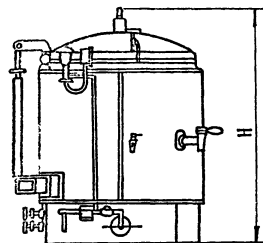
Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

Примечание.

По требованию заказчика плита может поставляться с водогрейным устройством.

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХ. ЧАСТИ	АРОНОВ	Шн	П л и т а Г А З О В А Я С Е К Ц И О Н Н А Я П Р С - 2 М А		
ГЛ. ИНЖ. ПР.	ИГОЛЬНИКОВА	Шн			
ПР. ГР. ПЛАН.	ГОРБАТОВА	Шн			
ПРОВЕРИЛ					
РАЗРАБОТАН	ГОРБАТОВА	Шн	СТАЛКА АНСТ АНСТОВ Р 111 АНСТОВ ИННИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА		

ОБЩНИЙ ВИД



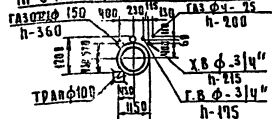
УСТАНОВКА КОТЛА

о) ч ПЕРЕГОРОДКИ

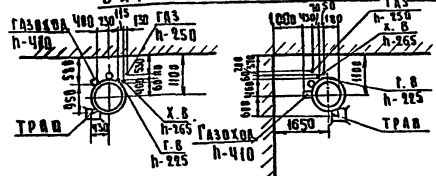
б) у внутренней капитальной стены



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



Варианты размещения (у перегородки)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

K R T-160 K R T-250

- | | | |
|---|------|------|
| 1. Полезная емкость, л | 160 | 250 |
| 2. Расход газа (в пересчете на природный газ)
тепловой сгорания $Q_{\text{н}} = 8500 \text{ ккал/м}^3$, м ³ /ч | | |
| в период варки | 0,6 | 0,7 |
| в период разогрева | 3,56 | 4,3 |
| 3. Время разогрева, мин | 60 | 60 |
| 4. Рабочее давление пара в рубашке кгс/м ² | 0,5 | 0,5 |
| 5. Минимально необходимое разряжение
в дымоходе, мм. вод. ст. | | 1,0 |
| 6. Габаритные размеры, мм: | | |
| длина | 1200 | 1200 |
| ширина | 1150 | 1150 |
| высота, н | 1210 | 1300 |
| 7. Масса, кг | 380 | 490 |

Изготовитель: Сокулукский завод торгового
машиностроения

П р и м е ч а н и я:

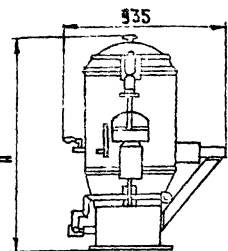
1. Котел устанавливается на фундамент высотой 50мм и крепится фундаментными болтами № 16

Котлы пищеварочные газовые стационарные предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания. Котлы КП-160 и КП-250 имеют одинаковые конструктивные исполнения и отличаются по своим габаритам, массе и емкости. Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего варочного котла, наружного корпуса, обшивки и подстаента. Котел оборудован газовой автоматикой, контрольно-измерительными приборами и арматурой. К нижней части наружного корпуса крепится парогенератор. Закрытое пространство между внутренним

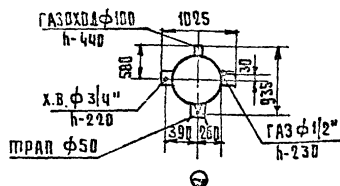
котлом, наружным корпусом, парогенератором служит паровая рубашка. Варочный котел закрывается откидной асбестовой крышкой, уравновешенной противовесом. На крышке смонтирован клапан-турбинка с отражателем и паротводной трубкой, которая служит для отвода пара, образующего в результате кипения

		1978	27-0-2		
ИМЯ И ФА	АРОНОВ	28-0-2	К О Т А Ы ПИЩЕВАРОЧНЫЕ ГАЗОВЫЕ КПГ-160, КПГ-250	СТАНДА	Лист
С ИМЯ И ФА	ГОРБАТНИКОВ	28-0-2		Р	112,
ФИЛ. ГРУПП	ГОРБАТОВА	28-0-2		ЦИНИЗП	
ПРОВЕРКА				ТОРГОВО-ФИНАНСОВЫЙ ЗАКАЗНИК	
РАЗРАБОТКА	ГОРБАТОВА	28-0-2		ИНТЕРЕСОВ С. КОМПЛЕКСА С. МУККА	

ОБЩИЙ В И Д



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

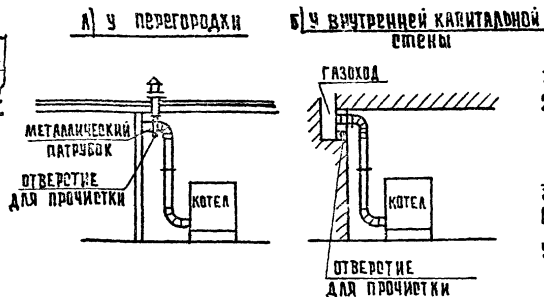


Требования к монтажу и установке
Котел устанавливается на фундамент высотой 50мм и крепится
3 фундаментными болтами М 12.

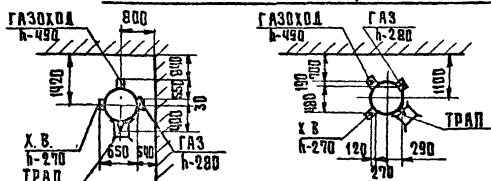
Котлы пищеварочные газовые предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общ. питания. Котлы КПГ-40М и КПГ-60М имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются габаритами, массой и расходом.

Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего (варочного) котла, наружного корпуса, кожуха и подте-мента с кронштейнами. К нижней части наружного корпуса кре-пится парогенератор.

УСТАНОВКА КОПЛА



Варианты размещения (у перегородки)



Техническая характеристика

КПГ-40М КПГ-60М

1	Полезная емкость, л	40	60
2	Расход газа, м ³ /ч		
	в период разогрева	1.25	1.5
	в период варки	0.3	0.4
3	Время разогрева, мин	51	57
4	Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см ²	0.5	0.5
5	Габаритные размеры, мм:		
	длина	1025	1025
	ширина	935	935
	высота "Н"	1020	1140
6	Масса, кг	130	180

Изготовитель: Соколуковский завод
торгового машиностроения

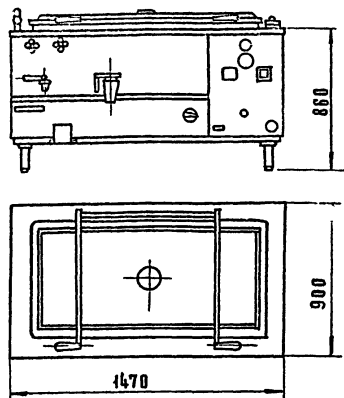
2 В вариантах размещения высоты выводов труб указаны с учетом высоты фундамента.

Замкнутое пространство между внутренним котлом, наружным корпусом и парогенератором служит пароводяной рубашкой.

Котел может опрессовываться при разгрузке или его промывании при помощи червячной пары, смонтированной на первом кронштейне. Водяная камера смонтирована, горелка. Котел оборудован газовой автоматикой.

			1978	27-0-2		
НАЧЕХ ОТА	АРОНОВ	ВЛ	КОТЛЫ пищеварочные газовые КЛГ-40М; КЛГ-60М	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛАВН. Д-Т	ИГОРАНИКОВА	ВЛ			113	
УК. ГР. ДИП	ГОРБАТОВА	ВЛ				
ПРОВЕРИЛ	МИХАЙЛОВА	ВЛ				
РАЗРАБОТАЛ	ГОРБАТОВА	ВЛ				
				ЦНИИЭП торгово-башовых зданий и исторических сооружений		

Общий вид



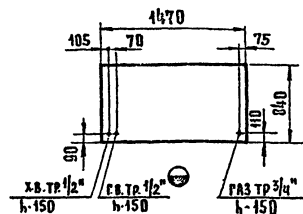
Примечание.

Котел находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

Котел пищеварочный газовый секционный модулированный предназначен для варки первых, вторых, третьих блюд и бульонов.

Котел представляет собой варочный сосуд прямоугольной формы, заключенный в рубашку, имеющую в нижней части пятикарманный парогенератор. Закрытое пространство между варочным сосудом и рубашкой в процессе работы заполняется паром, образуя пароводяную рубашку. Обогрев парогенератора осуществляется инжекционной горелкой. Варочный сосуд закрывается откидной крышкой, уравновешенной пружинным механизмом. Заключенный в рубашку варочный сосуд установлен на раму с регулируемыми по высоте ножками. Снаружи котел имеет облицовки. Элементы управления выведены

Монтажная схема



Техническая характеристика

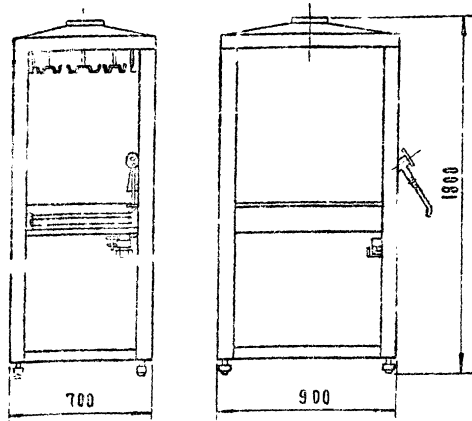
1. Полезная емкость котла, дм³ 250
 2. Время разогрева 250 дм³ воды до 100°С мин, не более 60
 3. Рабочее давление пара в рубашке котла, кПа (кгс/см²) 50 (0.5)
 4. Номинальное давление газа, кПа (мм.вод.ст.) природного 13 (300) сжиженного 3 (300)
 5. Расход газа в пересчете на природный газ с теплотой сгорания 8500 ккал/м³, м³/ч
 - в период разогрева 4.2
 - в период варки 0.7
 6. Габаритные размеры, мм:
 - длина 1470
 - ширина 900
 - высота (с поднятой крышкой) 1825
 9. Масса, кг 320
- Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения

на лицевую панель. С правой стороны котла смонтирована автоматика безопасности и регулирования. Она состоит из самонного исполнительного блока, датчика давления пара и датчика пламени. Котел оборудован контрольно-измерительными приборами, выведенными на панель управления котла: манометром, предохранительным клапаном, воздушным клапаном, конструктивно объединенным с заливной воронкой, пробно-спускным краном.

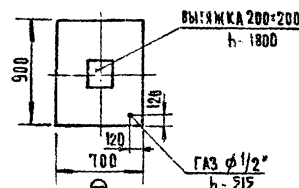
Для удобства розжига запальника используется система пьезо-зажигания, состоящая из генератора и разрядника.

1978			27-0-2		
Проектировщик	Арнов	М.А.	Котел пищеварочный газовый модулированный КПСМ-250		
Работ. пр.	Ирольнич	В.И.			
Рис. детали	Горбатова	В.А.			
Проверка					
Разработчик	Горбатова	В.А.	Сталь		
			Р	Лист	Листов
			114		
			УНИИЭП		
			Торгово-бытовых зданий и торговых предприятий		

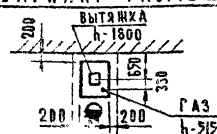
О б щ и й в и д



М О Н Т А Ж Н А Я С Х Е М А



В А Р И А Н Т Р А З М Е Щ Е Н И Я



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. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ ВЕСЕ ТУШКИ 1,5 кг, шт/ч 40
2. ТЕПЛОВАЯ МОЩНОСТЬ, ВАТ (ккал/ч) 8100 (70000)
3. НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ГАЗА, Н М² (ММ. В. С. Т.)
ПРИРОДНОГО 1300 (130)
СЖИЖЕННОГО 3000 (300)
4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ОПАЛОЧНОЙ ГОРЕЛКИ, ММ
ДЛИНА 170
ШИРИНА 90
ВЫСОТА 150
5. МАССА ОПАЛОЧНОЙ ГОРЕЛКИ, КГ 0,7
6. УСИЛЕНИЕ НАЖАТИЯ НА РЫЧАГ ВКЛЮЧЕНИЯ
ОПАЛОЧНОЙ ГОРЕЛКИ, Н (КГС) 15 (1,5)
7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:
ДЛИНА 900
ШИРИНА 700
ВЫСОТА 1800
8. МАССА (БЕЗ БАЛЛАОНА), КГ 100

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ФРУНЗЕНСКИЙ ЗАВОД „КИП“

Т Р Е Б О В А Н И Я К М О Н Т А Ж У И У С Т А Н О В К Е

1. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду
2. Отсоединить от устройства 500 м³/ч.
3. Устройство УОП-1 предназначено для работы на природном газе, УОП-2 - на сжиженном
4. Баллон с сжиженным газом крепится к раме в нижней части устройства УОП-2

Устройство предназначено для опаливания тушек птицы и дичи в помещениях общественного питания.

Устройство состоит из рамы, закрытой трех сторон обанцовками. В верхней части рамы крепится крышка, имеющая отверстие для подключения к вытяжной вентиляции. К крышке крепится поворотный диск с восемью крючками для фиксации птицы. Для сбора побочных продуктов опаливания предусмотрен выдвижной лоток. На правой передней стойке рамы имеются кронштейны для фиксации опалочной горелки, выполненной в виде пистолета, и

крепления запальника. Горелка при помощи ГЧ А соединяется с блоком автоматики безопасности, предназначенным для прекращения подачи газа к горелке при отсутствии газа в сети. В ручке горелки смонтировано засорное устройство. Для защиты руки от воздействия открытого пламени на передней стороне ручки укреплен отражатель.

П Р И М Е Ч А Н И Е. Устройство находится в стадии опытного производства.
Возможны изменения.

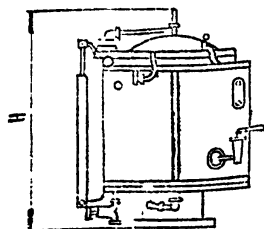
1978			27-0-2		
НАНТЕНТОВА	АРОНОВ	ИГОЛЬНИКОВА	ГОРБАТОВА	ГОРБАТОВА	ГОРБАТОВА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА
РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА	РАБОТА ПРОЕКТА

УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОПАЛИВАНИЯ

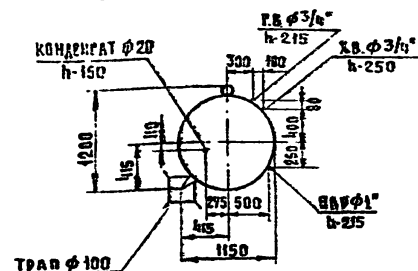
ПТИЦЫ И ДИЧИ
УОП-1 УОП-2

СТАДИЯ	ЛЕТ	ЛЕТОВ
Р	115	
ЦИН И ЭП		
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТИЧЕСКИХ КОМПАНИЙ		

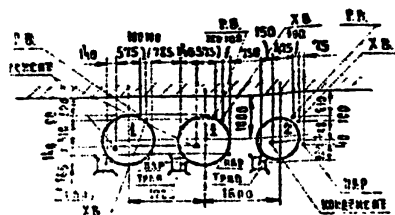
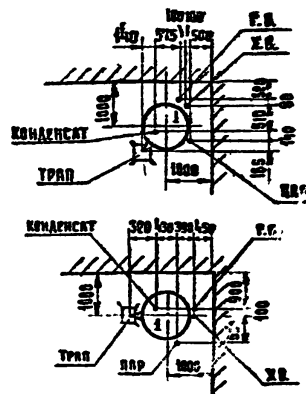
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Котлы пищеварочные паровые предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания. Котлы пищеварочные паровые имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе и емкости. Пищеварочные котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего /варочного/ котла, выполненного из нержавеющей стали, наружного корпуса - из листовой конструкционной стали, деки и постаменты. Закрытое пространство между внутренним /варочным/ котлом и наружным корпусом служит паровой рубашкой. В простран-

Техническая характеристика

	КПП-250	КПП-160
1. Полезная емкость, л	250	160
2. Время разогрева, мин	31	26
3. Расход пара, кг/ч		
в период разогрева	90	70
в период варки	12	10
4. Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см ²	0,5	0,5
5. Габаритные размеры, мм:		
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота, мм	1300	1210
6. Масса, кг	330	290

Изготовитель: Соколуцкий завод торгового машиностроения.

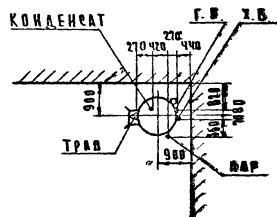
- 1- котел КПП-250; КПП-160;
2- котел КПП-100

ство между наружным корпусом и облицовкой уложена теплоизоляция. Варочный котел закрывается откидывающейся на шарнирах двустенной крышкой. Каждый котел оборудован контрольно-измерительными приборами и арматурой - клапан-турбинкой, манометром, двойным предохранительным клапаном, воздушным клапаном.

1978	27-0-2	Котлы	Страна	Лист	Всего
Сотрудник	Аронов		Р	16	
Инженер	Гольникова				
Проверил	Павлова				

КОРДЕНС $\phi 20$ Г.Б. $\phi 1^{\frac{1}{4}}$
 $h-165$ 275 100
 $h-215$ 100
 110 ± 0
 350
 140
 180 ± 0
 100
 220 450
 35 ± 0
 1100
 $\phi 100$ ПАН $\phi 1^{\frac{1}{4}}$
 $h-230$

Technical drawing of a transformer assembly. The drawing shows a central circular component (transformer core) with various dimensions and labels. The labels include: КОМПОНАТ (Component), F-8, 150, 75, 100, 450, 300, 90, 120, 40, 980, ТРАП (Trap), and КОР (Core). The drawing is a cross-section or side view of the assembly.



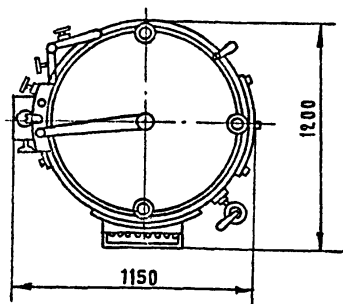
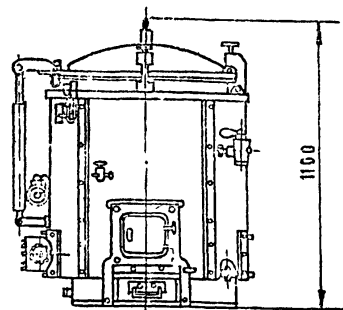
1. ПОДЪЕМНАЯ ЕМКОСТЬ, А	180
2. ВРЕМЯ РАЗОГРЕВА, МИН	20
3. ПАВХОД ПАРА, КГ/Ч	
В ПЕРИОД РАЗОГРЕВА	55
В ПЕРИОД ВАРКИ	8
4. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ ПАРА В РУБАШКЕ, КГ/СМ ²	0,5
5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:	
ДЛИНА	НОВ
ШИРИНА	НОВ
ВЫСОТА	1220
6. МАСЛА, КГ	200

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: СЕКАУКСКИЙ ЗАВОД ТОВАРОВ
МАШИНОСТРОЕНИЯ

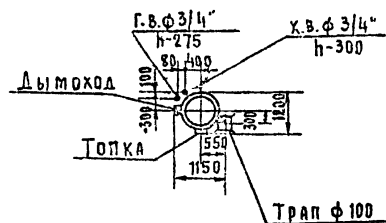
Описание конструкции котлов см. лист
"Котел пищеварочный паровой КПП-250, КПП-160".

[illegible]

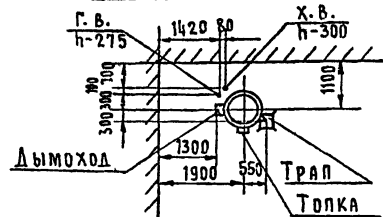
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Котлы пищеварочные твердотопливные стационарные предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания.

Котлы КПТ-100 и КПТ-160 имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по массе и емкости. Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из резервуара и кожуха. В нижней части расположен парогенератор, состоящий из двух стальных цилиндров. Пространство между этими цилиндрами заполнено водой. Объем внутреннего цилиндра представляет собой топку, его основание - колосниковую решетку. Пространство между резервуаром и кожухом служит пароводяной рубашкой, в которую из парогенератора поступает пар для обогрева резервуара. Дымовые газы, образующиеся в топке котла, обогревая внутренний цилиндр и дно пароводяной рубашки, выходят через отверстие в верхней части топки в газовую камеру и через патрубок с шибером поступают в дымовую трубу.

Техническая характеристика

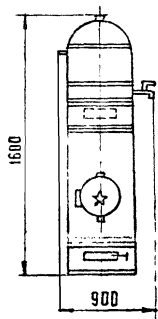
	КПТ-100	КПТ-160
1. Полезная емкость, л	100	160
2. Вид топлива	дрова	угол
3. Расход топлива твердого, кг/ч		
в период разогрева	6.0	6.2
в период варки	1.5	1.7
4. Продолжительность разогрева, мин	70	80
5. Рабочее давление в рубашке, кгс/см ²	0.5	0.5
6. Габаритные размеры, мм:		
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота	1100	1100
7. Масса, кг	490	510

Изготовитель: Соколуковский завод торгового машиностроения.

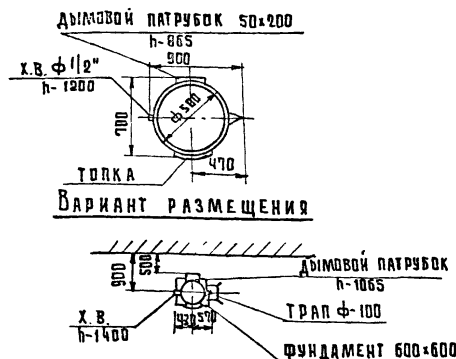
Котел с парогенератором смонтирован на постаменте. Варочный котел закрывается откидной крышкой, уравновешенной противовесом. Котел имеет следующую арматуру: вентили холодного и горячего водоснабжения, предохранительный клапан, манометр, воронку для заливки воды в парогенератор, кран пробно-спускной, клапан-турбинку, сливной кран.

1978	27-0-2	Стандия	Лист	Листов
Изд. тех. от	Аронов	Р	148	
Гл. инж. пр-та	Игольникова	Котлы пищеварочные. Твердотопливные КПТ-100 КПТ-160		
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Алимекова			
Разработал	Алимекова	ИНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1 Производительность, л/ч	200
2 Время закипания, мин.	20
3 Расход топлива, кг/ч	3-5
4 Поверхность нагрева, м ²	1.0
5 Объем сборника кипятка, л	40
6 Объем водного пространства, л	65
7 Необходимая высота дымовой трубы, м	4-5
8 Габаритные размеры, мм:	
длина	900
ширина	700
высота	1600
9 Масса, кг	80

Изготовитель: Бердский завод
торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

- 1 Кипятильник устанавливается на кирпичном фундаменте высотой 200-250 мм.
- 2 Для обеспечения нормальной работы кипятильника высота дымовой трубы должна быть не менее 4-5 метров от уровня пола.
- 3 В варианте размещения высота подводки холодной воды и высота дымового патрубка указаны с учетом высоты фундамента.

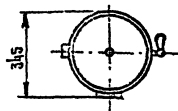
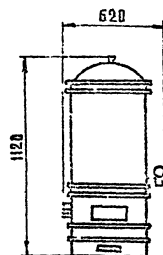
Кипятильник непрерывного действия предназначен для приготовления кипятка. Кипятильник приспособлен для сжигания каменного угля или какого-либо другого топлива. Кипятильник состоит из двух основных частей: топки и питательной коробки со сборником кипятка. В нижней части корпуса кипятильника находится зольная коробка. Питательная коробка представляет собой резервуар цилиндрической формы, внутри которого имеется клапан с пенопластовым поплавком. Клапан обеспечивает автоматическую регулировку поступления холодной воды в кипятильник. Из питательной коробки холодная вода по питательной трубе поступает в нижнюю часть водонагревателя. Внутренняя часть водонагревателя является топкой кипятильника. Вода, нагреваясь в водонагревателе, поступает в кипятильный резервуар, где доводится до кипения и перерабатывается через перекидную трубу в сборник кипятка. Слив кипятка из водонагревателя производится с помощью крана.

Примечание.

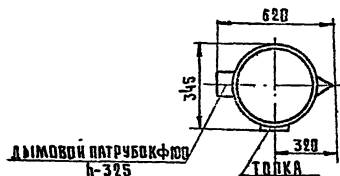
Кипятильник находится в стадии опытного производства.
Возможны изменения.

			1978	27-0-2			
Ил. тех. дтд	Ионов	Ильин	Кипятильник непрерывного действия				Стадия
Тех. инж. Игльникова	Горбатов	Ильин					Лист
Рук. группы	Горбатов	Ильин	К Н Т - 200				Исход
Проверил	Ильин	Ильин					Р
Разработал	Ильин	Ильин	К Н Т - 200				119
							ЦНИИЭП
			К Н Т - 200				Торгово-бытовых зданий
							ИТРИНТЕКС КОМПЛЕКСОВ
			К Н Т - 200				г. Москва

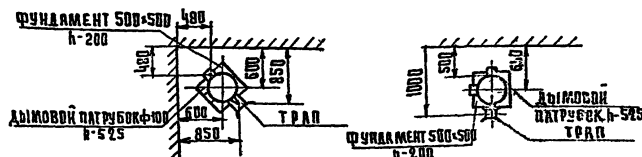
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1	Емкость, л	60
2	Расход топлива, кг/ч	4 ± 5
3	Время закипания одного объема воды с момента розжига, мин.	50
4	Диаметр дымовой трубы, мм	100
5	Необходимая высота дымовой трубы, м	3,4
6	Диаметр разъемного крана	1 1/2
7	Площадь нагрева, м²	0,26
8	Габаритные размеры, мм:	
	длина	620
	ширина	345
	высота	1120
9	Масса, кг	20

Изготовитель: Бердский завод
торгового машиностроения

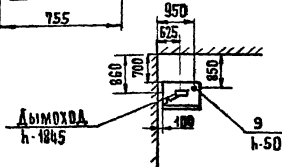
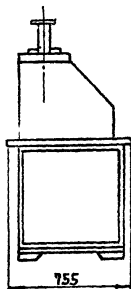
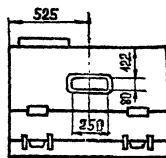
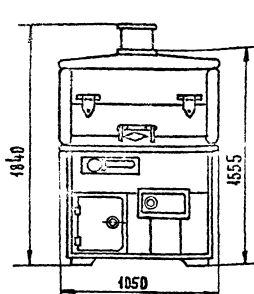
Требования к монтажу и установке:

1. Кипятильник устанавливается на кирпичном фундаменте высотой 200 мм.
2. Для обеспечения нормальной работы кипятильника высота дымовой трубы должна быть не менее 3-4 метров от уровня пола.
3. В вариантах размещения высоты выводов труб указаны с учетом высоты фундамента.

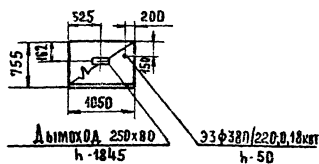
Кипятильник наливной предназначен для приготовления кипятка. Кипятильник состоит из трех частей: водяного бака, топочной обечайки с водяной рубашкой и изоляционной кожухи. Наполнение кипятильника водой производится сверху, после съема крышки. Отбор кипятка производится через кран, расположенный в нижней части бака.

		1978	27-0-2		
НАЧЕК. ОВ.	АРОНОВ			СТАРШИЙ АИСТ	АИСТОВ
ДИЗАЙНЕР-ТА	ИГОЛЬНИКОВА			П	120
ЭКСПЛУАТАЦИЯ	КОРБОВА			Кипятильник наливной	
КОНСТРУКТОР	КОРБОВА			Кл- 60 м	
РАЗРАБОТКА	АМАНБЕКОВА				

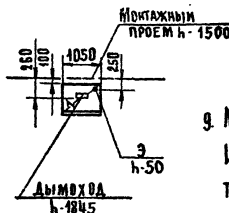
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Мощность электродвигателя, кВт 0,18
2. Род тока трехфазный переменный
3. Напряжение, В 380/220
4. Количество шпалек 7
5. Длина рабочей части шпалек, мм 250
6. Скорость вращения шпалек, об/мин 5,2
7. Топливо - древесный уголь/буртовое
8. Габаритные размеры, мм:

Длина	1050
Ширина	755
Высота без патрубка	1555
Высота с патрубком	1840
Масса, кг	270

Изготовитель: Люберецкий завод
торфяного машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Предусмотреть самостоятельный вытяжной канал на высоте от пола не менее 1845 мм. При необходимости предусмотреть принудительную вытяжку.

Шашлычная печь предназначена для жарки шашлыков в шашлычных ресторанах, столовых. Она изготовлена из стальных эмалированных листов, собранных на уголовом основании. Верхняя часть корпуса изнутри выложена огнеупорным кирпичом, вдоль корпуса расположен горн/с колосниковой решеткой для разжигания древесного угля. Под горном находится зольник, имеющий дверцу.

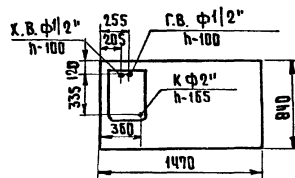
Снаружи печь закрывается крышкой, откидывающейся на петлях вверх. С задней стороны установке семь связанных между собой вращающейся цепью звездочек, насаженных на ось и имеющих с одного конца проемы, в которые вставляются шпалки.

2. Прорез в стене закрывается съемным щитом или дверцами.

Включение электродвигателя производится при помощи тумблера, расположенного с правой стороны печи. Питание от электросети производится через магнитный пускатель, расположенный на правой облицовке, внутри корпуса.

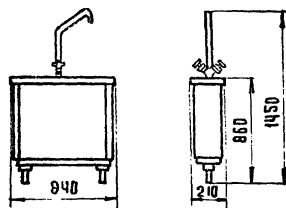
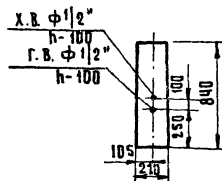
1978	27-0-2	ПЕЧЬ ШАШЛЫЧНАЯ ШР-2	СТАЛЬНАЯ ЛИСТ 9 124	ЛИСТОВ ЦИКЛОП ТОРФЯНО-БУРОВОЙ ЗАКАПКИ И ТУРБИНАЗ ИЗОМАШИНОСТРОЕНИЯ Г. МОСКВА
ИЗМ. ТЕХ. ЛИСТ ПР. РАБОТЫ ПРОВЕРКА РАЗРАБОТКА	АРХИВ ПРОЕКТИРОВА ТОРФАТОВА МИРОШНИКОВА ДИМЕЕВА	ИЗМ. ИЗМ. ИЗМ. ИЗМ.		

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



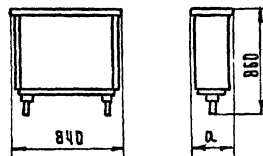
Изготовитель: Гродненский завод
торгового машиностроения

			1978	27-0-2				
ИНЖЕНЕР	АРОНОВ	И.А.	СЕКЦИЯ-СТОЛ СО ВЕТРОУСТОЙЧИВОЙ МОДЕЧНОЙ ВАННОЙ РЕКЦИОННАЯ МОДУЛИРОВАННАЯ ПМБМ		СТАНДАРТ	АНСТ	АНСТОВ	
УЛИНИН	ИГОЛЬНИКОВА	И.И.			Р	19.2		
РУК. ГРУППЫ	ОБОРОВА	И.И.			УНИВЕРСИТЕТ ГОРЬКОГО ИТУРГОСКИХ КОМПЛЕКСОВ Г. МОСКВА			
ПРОВЕРКА	НИКОЛАНОВА	И.И.						
РАЗРАБОТКА	ЦЫМБАЛ	И.И.						

Общий видМонтажная схема

Секция-вставка предназначена для заподачения холодной или горячей водой пищеварочных или напильных котлов, промывки гарниров в передвижной ванне и др.

Конструкция секции-вставки бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки. Сверху облицовки накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность секции. К крышке крепится смеситель для воды с изливом, который можно поворачивать вокруг вертикальной оси на любой угол. На передней части вставки имеется легкоъемная панель

Общий вид

Секция-вставка ВСМ является подобным устройством, устанавливаемым около теплового оборудования. Конструкция секции-вставки бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки. Сверху облицовки накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность секции

Секция-вставка с краном-смесителем секционная модулированная ВСМ

Техническая характеристика

- | | | |
|---|-------------------------------|------|
| 1 | Количество кранов-смесителей | 1 |
| 2 | Габаритные размеры, мм: | |
| | длина | 210 |
| | ширина | 940 |
| | высота до рабочей поверхности | 860 |
| | высота общая | 1450 |
| 3 | Масса, кг | 30 |

Изготовитель: Объединение „Таджикторгмаш“

Секция-вставка с гладким столом секционная модулированная ВСМ

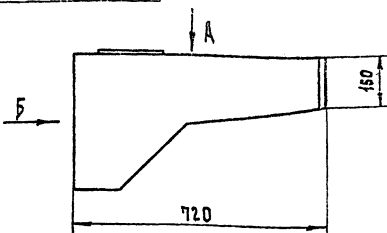
Техническая характеристика

- | | | |
|---|-------------------------|------------------|
| 1 | Габаритные размеры, мм: | ВСМ-420; ВСМ-210 |
| | длина „а“ | 420 210 |
| | ширина | 940 940 |
| | высота | 860 860 |
| 2 | Масса, кг | 45 28 |

Изготовитель: Объединение „Таджикторгмаш“

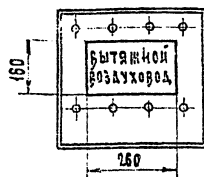
			1978	27-0-2	
нач. экз. д. т. а.	Аронов	210	СЕКЦИЯ-ВСТАВКА С КРАНОМ-СМЕСИТЕЛЕМ ВСМ СЕКЦИЯ-ВСТАВКА С ГЛАДКИМ СТОЛОМ ВСМ.	СТАЦИЯ	ЛИСТ
д. л. н. п. р. т. а.	Игольникова	210		Р	193
рук. групп	Горбатова	210		ЦНИИЭП	
пр. вер. н. л.	Горбатова	210		Торгово-бытовых зданий и предприятий коммунального хозяйства	
разработал	Цымбал	210		МАСС	

О Б Щ И Й В И Д

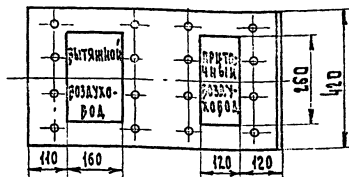


В У А Б

Лист и прокладка сняты



B U A A



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|--|------|
| 1. РАЗМЕР ФАБРИКАТА, мм: | |
| длина | 140 |
| ширина | 100 |
| высота | 40 |
| 2. ПОЛНАЯ ПЛОЩАДЬ ФАБРИКАТА, м ² | 0,56 |
| 3. КОЭФФИЦИЕНТ ФАБРИКАТА | 1 |
| 4. УГОЛ НАКЛОНА ФАБРИКАТА К ПОВЕРХНОСТИ
СТОЛА, ГРАД | 45 |
| 5. РАСТОЯНИЕ ОТ РАБОЧЕГО В ОДНУ
НИЖНЮЮ КРОМКУ ФАБРИКАТА, мм | 700 |
| 6. РАФЕРИТИВНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм: | |
| длина | 420 |
| ширина | 720 |
| высота | 400 |
| 7. МАССА, кг | 16,5 |

Изготовитель: Комиссаровский
завод, торгового назначения.

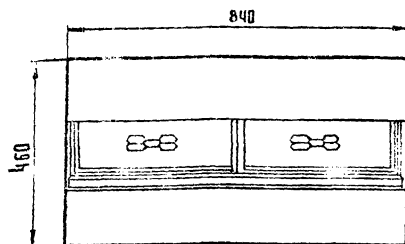
ТРЕБОВАНИЯ К МОДТАНУ:

1. Местные вытяжные каналы должны монтироваться на специальной раме, крепящейся к стене, потоку или полу.
2. В случае последовательного вытяжного воздухопровода к каждой стенке конула, верхнее вытяжное отверстие закрывают.
3. Секции МВО-420 монтируются над модульным оборудованием сплошной линией.

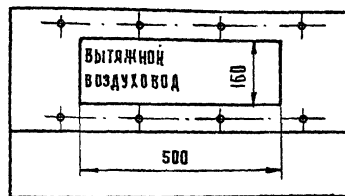
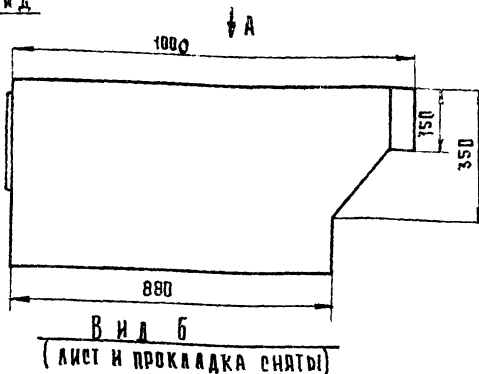
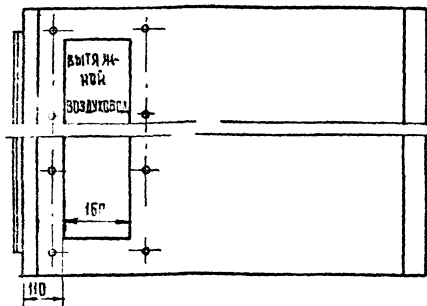
Местные вакуирующие отсосы к тепловому модулированному оборудованию предназначены для улавливания излишнего тепла, влаги, пара, жира и т.п. в месте их образования и создания оптимальных микроклиматических условий в рабочей зоне горячих свар. Отсос представляет собой короб, в рабочем сечении которого имеются фильтры, состоящие из набора стоков, скрепленных рамкой. Для сбора жира, улавливаемого микрофильтрами, в коробе сборник. Для удобства выемки фильтра на переднюю часть его рамки предусмотрена ручка. В верхней и задней стенках корпуса имеются отверстия для подсоединения приточного и вытяжного воздухопроводов. Поддача приточного воздуха к отсосу МВ-840 не предусматривается.

[illegible]

ОБЩИЙ ВИД



Вид А



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1	Размер фильтра, мм.	
	длина	412
	ширина	440
	высота	40
2	Полезная площадь фильтра, м ²	0,135
3	Количество фильтров	2
4	Угол наклона фильтра к плоскости стола, град	35
5	Габаритные размеры, мм:	
	длина	840
	ширина	1000
	высота	460
6	Масса, кг	38

Изготовитель: Комиссаровский
завод торгового машиностроения

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ:

- 1 Местные вентиляционные отсосы должны монтироваться на специальной раме, крепящейся к стене, потолку или полу.
- 2 В случае подсоединения вытяжного воздуховода к задней стенке кожуха, верхнее вытяжное отверстие заглушить
- 3 Подача приточного воздуха к отсосу модели МВО-040 не предусматривается

Описание устройства см. лист МВО-420

			1978	27-0-2	
НАЧ. ТЕХНОЛ.	Аронов				
РАБ. ИНЖ. ОРГА.	Игольникова				
РУК. ГРУППЫ	Горбатова				
ПРОВЕРКА	Миронова				
РАЗРАБОТКА	Горбатова				
Местный вентиляционный отсос МВО-040					СТАДИА ЛИСТ ЛИСТОВ
					Р 125
					УНИИЭП
					Торгово-сервисных зданий и туристских комплексов
					г. Москва