

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
28-0-2

АЛЬБОМ МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ПРЕДПРИЯТИЙ БЫТОВОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

СОСТАВ АЛЬБОМА

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

ЧАСТЬ I

РАЗРАБОТАН  
ЦНИИЭП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ  
ЗДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ

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

## С О Д Е Р Ж А Н И Е

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

Б. ПИДОВА  
К. КОРАШКОВА  
П. ГОРБАТОВА

С. А. ДА  
Ин. док. П. П. П.  
С. Т. М. П. П.

Бытовое  
Завод  
Территория  
К. П. П. П. П.

ЩИ  
П

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

С О Д Е Р Ж А Н И Е

28-0-2

41

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

В альбом включено оборудование прачечных, химчисток, оборудование для ремонта обуви, оборудование аптеке по ремонту и изготовлению швейных и трикотажных изделий, оборудование для ремонта сложной бытовой техники, оборудование парикмахерской, оборудование фотоателье и фотолаборатории, станки.

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

## В альбоме приняты следующие условные обозначения

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

5-30, 220/380, 0,8 квт  
h = 100

- ⚡ — ТРЕХПОЛЮСНАЯ РОЗЕТКА
- ⚡ — ДВУХПОЛЮСНАЯ РОЗЕТКА

ВЫПУСК  
"АБРИКОСА"  
ПОРТАЛОВА

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ  
УСТАНОВИТЕЛЬ

Торгово-  
выставочная  
заказная  
компания  
г. Москва

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Пояснительная записка

28-0-2

41



НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	ЛИСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ПРАЧЕЧНЫХ - ХИМЧИСТОК					
МАШИНА АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ ОДЕЖДЫ И СПЕЦОДЕЖДЫ "ЧАЙКА"	КХ-012	ЗМНЕВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	14:15	ПХ-1	
МАШИНА АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА ЭЛЕКТРОБОГРЕВЕ	КХ-011	ТО ЖЕ	16:20	ПХ-2	
МАШИНА ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ ОДЕЖДЫ	МХЧА-18	ЛЕНИНГРАДСКИЙ СЕВЕРНЫЙ ЗАВОД	17:18	ПХ-3	
МАШИНА АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ ОДЕЖДЫ НА ЭЛЕКТРОБОГРЕВЕ	КХ-010	ЗМНЕВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	19:20	ПХ-4	
АВТОМАТ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ а) МАШИНА ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ б) АКТИВАТОР в) БАК ФИЛЬТРОВ С ДИСТАНЦИОННЫМ	АХЧ-5 <sup>а</sup> МХЧА-5 А-50 БФА-1	ЛЕНИНГРАДСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	21:24	ПХ-5	
УСТАНОВКА ФИЛЬТРОВАЛЬНО-ДИСТАНЦИОННАЯ	КХ-409	ЗМНЕВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	25	ПХ-6	
АДСОРБЦИОННАЯ УСТАНОВКА	КХ-406	ЗМНЕВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	26	ПХ-7	
СТАНОК ПЯТНОВЫВОДНОЙ	КХ-412	ТО ЖЕ	27	ПХ-8	
СТАНОК ПЯТНОВЫВОДНОЙ	СЯ-1	ТО ЖЕ	28	ПХ-9	
АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ОДЕЖДЫ	АКУ-1	ТО ЖЕ	29:30	ПХ-10	
АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ УСТАНОВКА ЛЮЛЕЧНАЯ	АКУ-1А	ТО ЖЕ	31:32	ПХ-11	

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

41

СТ-1

МЧТХ ОТДЕЛ  
ТАНХ ПРОСЕК  
СТ. ИЖЕПЕТ

ТОБКО В  
ИГОЛЬНИКОМ  
ТОБРАТОВА

ТОРГОВО  
БЫТОВОЙ  
ЗАКАЗНИК  
ТЮРМЕНСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

ИЖЕПЕТ





Наименование оборудования	Тип, модель	Изготовитель	Стр.	Лист	Примечание
<b>Оборудование прачечных - химчисток</b>					
Пресс для глажения корпусов мужских сорочек „Жигули“	ПК-3	Куйбышевский ленинградский завод	57	ПХ-36	
Пресс для глажения воротников и манжет мужских сорочек „Жигули“	ПКМ-1	То же	58	ПХ-37	
Пресс для глажения рукавов мужских сорочек „Жигули“	ПКР-2	То же	59	ПХ-38	
Складыватель мужских сорочек	ПК-22	г Воронеж МБД	60	ПХ-39	
Стол гладильно-отпарочный	ГОС-1	Вологодский артезио-механический завод	61	ПХ-40	
Пресс с набором отделочных головок	ПО-398 ПО-399	Горьковский завод „Аегма“	62	ПХ-41	
Манекен для обработки брюк	МБ-401	То же	63	ПХ-42	
Манекен универсальный	ПВМГ-1	То же	64	ПХ-43	
Пресс для глажения окатов рукавов	ПОР-Г-05	То же	65	ПХ-44	
Пресс гладильный электромеханический	ПЭМ-08М	Харьковский экспериментальный завод нестандартного оборудования	66	ПХ-45	
Установка вакуумная	ВВ-1	Швенченекаяйский чугунолитейный завод	67	ПХ-46	
Парогенератор	ПГ-15/6	Скопинский завод технического оборудования	68	ПХ-47	
Аппарат для метки белья и одежды	СС-2	Ульяновский приборостроительный завод	69	ПХ-48	

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

41

СТ-4

МАШ. ТЕХ. ОБСЛУЖИВАНИЕ  
 ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД  
 П. А. АНДРЕЕВ  
 С. А. АНДРЕЕВ  
 С. А. АНДРЕЕВ

ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД  
 П. А. АНДРЕЕВ  
 С. А. АНДРЕЕВ  
 С. А. АНДРЕЕВ

ГОРЬКОВСКИЙ ЗАВОД  
 П. А. АНДРЕЕВ  
 С. А. АНДРЕЕВ  
 С. А. АНДРЕЕВ



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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

41

СТ-6

ТОРГОВО-  
ПРОМЫСЛ.  
КОМПЛЕКС  
Г. МОСКВА

ПРИНТИ

МАШИН. ОТДЕЛ  
И. И. Х. ПРОСВ.  
СТ. ИХУМЕНЕВ

ПРОМКОДА  
ТОРГКОВА

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	АИСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПОШИВА И РЕМОНТА ШВЕЙНЫХ И ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	68-1	ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. КАЛИНИНА	81	ШТ-4	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	95	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	48	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	63	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	65	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	85	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	202	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	237	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	252М	ТО ЖЕ	82	ШТ-5	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	203А	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	203-2	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	203-5	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	225	ТО ЖЕ	87	ШТ-10	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	203-4	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	212	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	214	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	215	ТО ЖЕ	83	ШТ-6	
КЕТТЕЛЬНАЯ МАШИНА	К67-44	ТО ЖЕ	84	ШТ-7	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	97	ОРМАНСКИЙ ЗАВОД „АЕГМАШ“	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	97Б	ТО ЖЕ	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	297	ТО ЖЕ	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	597М	ТО ЖЕ	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	697	ТО ЖЕ	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	797	ТО ЖЕ	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	1097	ТО ЖЕ	85	ШТ-8	

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

41

СТ-7

НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	ТИП, МОДЕЛЬ	ИЗГОТОВИТЕЛЬ	СТР.	АИСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЦЕНТРИВАЛЬНОГО ПОШИВА К РЕМОНТА ШВЕЙНЫХ И ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	997	ОРШАНСКИЙ ЗАВОД „ЛЕГМАШ“	85	ШТ-8	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	10 Б	ПОЛТАВСКИЙ ЗАВОД ШВЕЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	86	ШТ-9	
ВЫШИВАЛЬНАЯ МАШИНА	МВ-50	ТО ЖЕ	86	ШТ-9	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	222	РОСТОВСКИЙ ЗАВОД „ЛЕГМАШ“	87	ШТ-10	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	622	ТО ЖЕ	87	ШТ-10	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	822	ТО ЖЕ	87	ШТ-10	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	1022	ТО ЖЕ	87	ШТ-10	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	208	РОСТОВСКИЙ-НА-ДОНУ ЗАВОД ЛЕГКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	208А	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	208Б	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	208Е	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	308	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	408	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	408А	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
ШВЕЙНАЯ МАШИНА	508	ТО ЖЕ	88	ШТ-11	
МАШИНЫ ЭЛЕКТРОЗАКРОЙНЫЕ	33Д-2	КУЙБЫШЕВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД № 10	89	ШТ-12	
	33ДМ-1				
	33ДМ-2				
МАШИНА ОСНОВОВАЧНАЯ	0М-3	ТО ЖЕ	90	ШТ-13	
ШТЮК	9-5	РОСТОВСКИЙ-НА-ДОНУ ЗАВОД ЛЕГКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	91	ШТ-14	
	93Н-4				
	43П-6	КУЙБЫШЕВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	91	ШТ-14	
	43Р-8				

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Сводная таблица оборудования

28-0-2

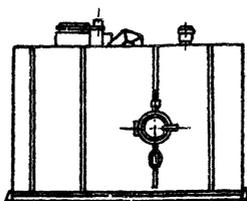
41

СТ-8

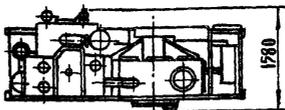
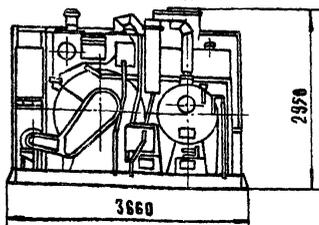
ТОРСОВАЯ  
КОЛЛЕКЦИЯ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ  
И ЭЛЕКТРОТЕХНИКИ  
ВУЗОВ  
ТОРСОВАЯ  
КОЛЛЕКЦИЯ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ  
И ЭЛЕКТРОТЕХНИКИ  
ВУЗОВ  
ТОРСОВАЯ  
КОЛЛЕКЦИЯ  
МАШИНОСТРОЕНИЯ  
И ЭЛЕКТРОТЕХНИКИ  
ВУЗОВ



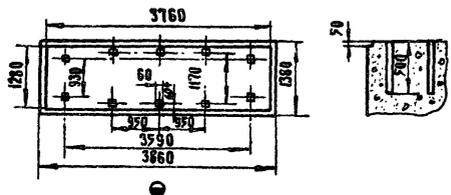
### Общий вид



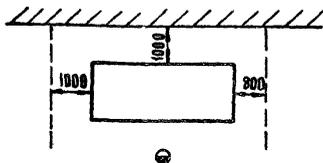
### Вид сзади



### Схема установки машины на фундаменте



### Условное обозначение



### Техническая характеристика

14

1. Единовременная загрузка, кг	30
Слегкий ассортимент (платье, юбки, халаты), кг	24-26
Средний ассортимент (муж. костюмы), кг	22
Втяжелый ассортимент (пальто, вати изделия), кг	15
2. Модуль ванны, л (раствора)	0.019
3. Модуль объемный барабана, м <sup>3</sup> /кг	2
4. Количество программ автоматического управления	37.5
5. Продолжительность цикла чистки, мин	42
а) I программа	42
б) II программа	42
в) III программа	37.5
г) IV программа	42
д) V программа	950
6. Количество растворителя, заливается в машину, л	34
7. Скорость вращения барабана при мойке, об/мин	340
8. Скорость вращения барабана при отжиме, об/мин	9
9. Емкости, л	385
бака чистого растворителя	200
бака полужесткого растворителя	200
бака резервного	3.5-4
10. Давление пара для трихлорэтилена, кгс/см <sup>2</sup>	5.5-6
11. Давление пара для перхлорэтилена, кгс/см <sup>2</sup>	2.5-3
12. Давление воды, кгс/см <sup>2</sup>	5.5-6
13. Давление сжатого воздуха, кгс/см <sup>2</sup>	
14. Расход на 1 кг обрабатываемой одежды	
растворителя, г	не более 135
пара, кг	не более 2.3
воды, л	не более 133.0
электроэнергии, кВт.ч/кг	не более 0.12

### Требования к монтажу и установке:

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

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

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

28-0-2

41

ЛХ-1  
Лист 1

1975

МОСКВА  
Б-МОНТАЖ  
ЗАНИМА  
ИНЖЕНЕРС  
КОМПЛЕКС  
Г. МОСКВА

МАШ. ТЕХ. ОТД.  
ГЛАВ. ИНЖ.  
СТ. И ИНЖ. МЕР

БЫКОВ  
ИСТОМНИКОВА  
ГОРБАТОВА





Общий вид

Вид сзади

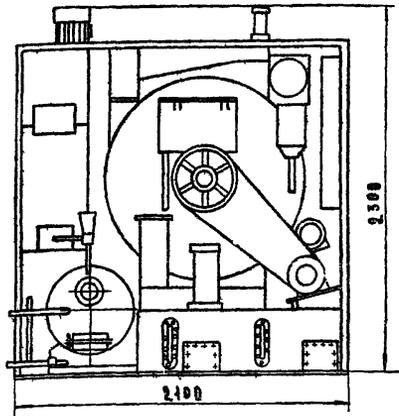
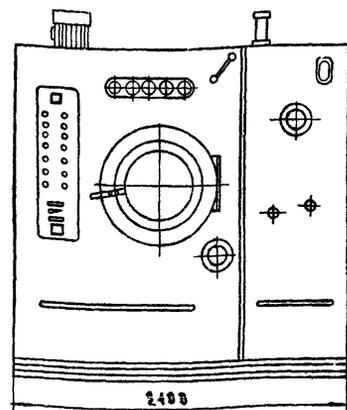
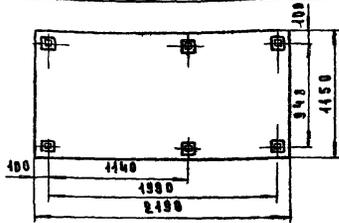
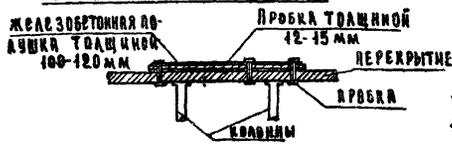


Схема установки машины на железобетонный фундамент



Вариант установки машины на междуэтажном перекрытии



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

- Техническая характеристика**
1. Единовременная загрузка (сухой одежды) кг 18
  2. Применяемая рабочая жидкость для обезжиривания:
    - перхлорэтилен 4д. вее 1.62
    - трихлорэтилен 4д. вее 1.47
  3. Число оборотов барабана, <sup>об</sup>/мин
    - при чистке 32
    - при отжиме 420
  4. Рабочие емкости баков, л:
    - бака №1 140
    - бака №2 160
    - бака №3 166
    - бака №4 166
  5. Емкость фильтра, л: 75
  6. Емкость днетнаяционного бака, л 148
  7. Емкость трубопровода, л 140
  8. Производительность фильтра, л/мин 100-130
  9. Расход на одну загрузку одежды (18кг)
    - перхлорэтилена, г 700-800
    - фильтровального порошка, г 200
    - воды, л 190
    - пара, кг 10-12
    - сжатого воздуха, л 52
    - закрепощенергии, кВт 1.3
  10. Давление воды, атм 5-6
  11. Давление пара, атм 4-6
  12. Давление воздуха, атм 6, 6
  13. Потребляемая мощность, кВт
    - моторного за двигателя 1,4
    - отжимного за двигателя 2,2
    - за двигателя лампы 1,4
    - за двигателя вентилятора 2,2

ИЛТ. ТЕХ. СТАВА  
 А. А. НЕЖ. ПРЕД. 120  
 СТ. ИЖ. ПЕР. 120  
 ГОРБАТОВА

ТОРГОВО-  
 БЫТОВОЙ  
 ЗАКЛОН И  
 ТИРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 МОСКВА





Машина автоматизированная для химической чистки одежды перхлорэтиленом на электрообогреве предназначена для химической чистки одежды широкого ассортимента в ателье химчистки, комбинатах бытового обслуживания, гостиницах.

Конструкция машины предусматривает возможность установки ее в передвижных мастерских химической чистки.

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

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

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

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

Внутренний барабан предназначен для размещения в нем одежды.

Привод барабана предназначен для вращения внутреннего барабана.

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

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

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

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

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

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

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

Фильтр предназначен для осветления растворителя, использованного в ходе чистки.

И. В. КОЗЛОВ  
С. А. ЦИПКО  
С. П. ШИШЕВ  
С. П. ГОРБАЧОВА

ТОРГОВО-  
ВЫВОЗНО-  
ЗАКУПНО-  
И  
ВУРЦИСКОЕ  
КОМПЛЕКСНОЕ  
П. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

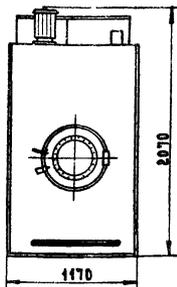
Машины автоматизированные для химической  
чистки одежды на электрообогреве.

28-0-2

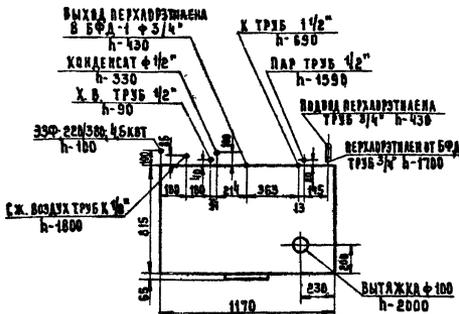
41

ЛХ-4  
ЛИСТ 2

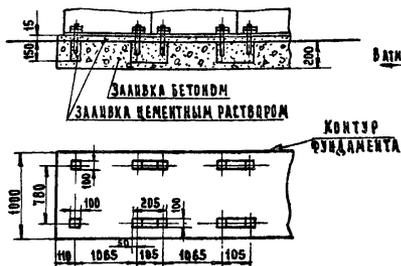
**ОБЩИЙ ВИД**



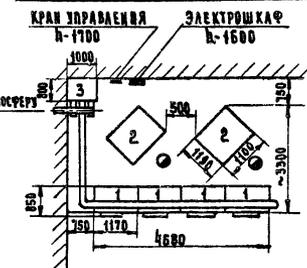
**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**



**СХЕМА УСТАНОВКИ НА ФУНДАМЕНТ  
МАШИНЫ „МХЧА-5“**

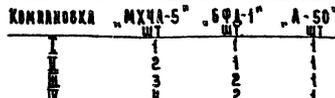


**ВАРИАНТЫ РАСПОЛОЖЕНИЯ АГРЕГАТА „АХЧ-5“**



- 1-машина химической чистки „МХЧА-5“
- 2-Актыватор „БФД-1“
- 3-Актыватор „А-50“

**ВАРИАНТЫ КОМБИАНОВКИ АГРЕГАТА „АХЧ-5“**



**АГРЕГАТ ХИМИЧЕСКОЙ ЧИСТКИ „МХЧА-5“**

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

**ПРИМЕЧАНИЕ**

Машина химической чистки одежд „МХЧА-5“ устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М16×200

ТОРГОВАЯ  
СЕТЬ  
ЗАКАЗ  
ПРОЕКТА  
П.МОСКВА

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

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

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

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

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

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

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

#### Режим чистки

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

ИЗДАНИЕ

МАШ. МЕХ. ОБОД.

СЛ. ИЖ. ПР. РАБ.

ПОРЯДОК

ВЫПОЛНЕНИЯ

ЗАДАНИЙ

И

ПРОВЕРКИ

КАЧЕСТВА

РАБОТЫ

И

ОБСЛУЖИВАНИЯ

МАШИНЫ

И

ОБОРУДОВАНИЯ

ПРЕДПРИЯТИЙ

НЕФТЕПРОМЫШЛЕННОСТИ

С. МОСКВА

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

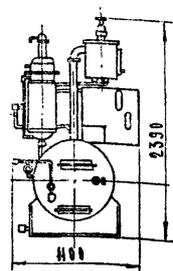
Автомат химической чистки „АХЧ-5“ (лист 2).  
Машина химической чистки „МХЧА-5“.

Типовой проект  
28-0-2

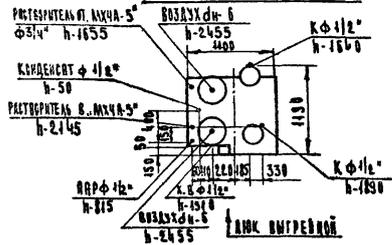
Альбом  
41

Лист 2  
ПХ-5

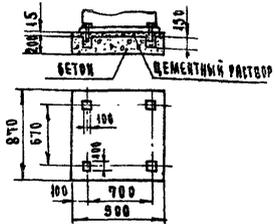
**Общий вид**



**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**



**СХЕМА УСТАНОВКИ НА ФУНДАМЕНТ**



**ПРИМЕЧАНИЕ.**

Дистиллятор устанавливается на фундамент и крепится к нему анкерными болтами М 12х 200.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

1. Производительность дистиллятора, л/час 70
2. Количество фильтров, шт 2
3. Емкость бабтра, л 30
4. Производительность фибтра, л/час 4000
5. Допускаемое рабочее давление фибтра  
минимальное, кгс/см<sup>2</sup> 0,2-0,4  
максимальное, кгс/см<sup>2</sup> 1,5
6. Марка применяемого порошка **СТАНДАРТФИКС 76\***
7. Расход фибтровального порошка на 1 кг одежды, г 10-16
8. Количество загружаемого порошка, кг 4
9. Емкость бака дистиллятора  
общая, л 220  
рабочая, л 150
10. Емкость бака чистого раствора  
общая, л 210  
рабочая, л 190
11. Давление пара, кгс/см<sup>2</sup> 4-5
12. Расход пара, кг/час 120
13. Давление воды, кгс/см<sup>2</sup> 2-3
14. Расход воды, л/час 600
15. Давление воздуха, кгс/см<sup>2</sup> 4-6
16. Габаритные размеры, мм:  
длина 1190  
ширина 1100  
высота 2390
17. Заим�ваемая площадь, м<sup>2</sup> 1,32
18. Масса агрегата, кг 455
19. Масса агрегата с верхорствленным, кг 400

Изготовитель: Калининградский машиностроительный завод.

Бак фибтров с дистиллятором "БФД-1" предназначен для фибтрации хлористого раствора при химической чистке одежды в машине "МХЧА-5" и дистилляции загрязненного раствора и сдотит из двух фибтров, куда для выпаривания, конденсатора, водоотделителя, баки и трубопроводов.

Работа дистиллятора. При чистке одежды грязь вместе с хлористым раствором собирается в нижний бак, МХЧА-5 через сетчатый фибтр.

В фибтре остаются крупные предметы, оказавшиеся в очинкемой одежде. Из нижнего бака загрязненный хлористый раствор перекачивается насосом в фибтр дистиллятора, где профильтровывается через пружинный фибтр, наполненный фибтровальным порошком. Очищенный хлористый раствор поступает вновь в машину "МХЧА-5". После чистки примерно 80-100 кг одежды необходимо очистить фибтр, сдотиты в перегородку куба загрязненный хлористый раствор необходимо сейчас же переотнкз вдув дотек пар, пока не выпарится весь хлористый раствор.

УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОЕНИЯ И МОДЕЛИ

ЗАКАЗЫВАТЬ МАШИНЫ И КОМПОНЕНТЫ ТУЛЬСКОМУ ЗАВОДУ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

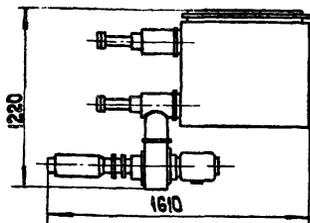
Автомат химической чистки "МХЧ-5" (лист 3)  
Бак фибтров с дистиллятором "БФД-1"

28-0-2

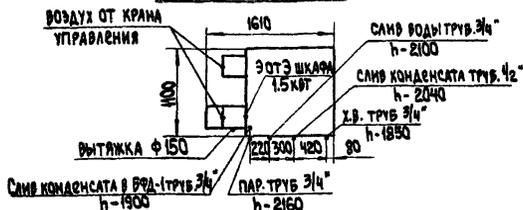
41

ПХ-5  
лист 3

### Общий вид

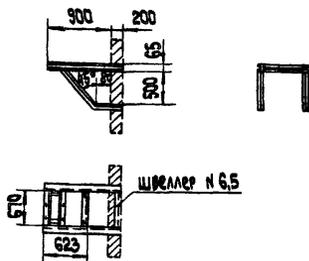


### Монтажная схема

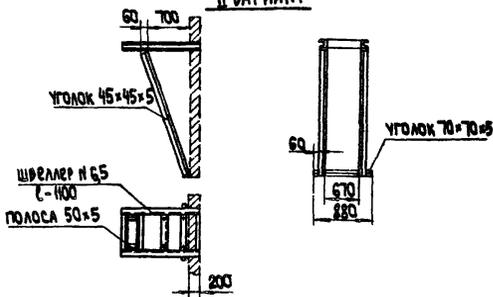


### Схемы монтажа рамы под активатор А-50

#### I вариант



#### II вариант



### Техническая характеристика

1. Давление пара в паропроводе, кгс/см <sup>2</sup>	4-5
2. Расход пара, кг/час	8-4
3. Потребность пара на одну регенерацию, кг	56
4. Давление воды в водопроводе, кгс/см <sup>2</sup>	2-3
5. Расход воды, л/мин	22
6. Потребность воды на одну регенерацию, л	440
7. Давление воздуха в пневмопроводе, кгс/см <sup>2</sup>	4-6
8. Расход воздуха на одну регенерацию, м <sup>3</sup> /час	0,01
9. Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /час	2000
10. Тип вентилятора	Ц13-50 №2
11. Время регенерации, мин.	30 ± 60
12. Установленная мощность, кВт	15
13. Напряжение, в	220/380
14. Род тока	трехфазный переменный
15. Габаритные размеры, мм.	
длина	1610
ширина	1100
высота	1220
16. Масса загружаемого угля, кг	100
17. Масса активатора без угля, кг	200
Изготовитель: Калининградский машиностроительный завод	

24

### Требования к монтажу и установке

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

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

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

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

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

НАН ТЕХ. ОПА.  
 ТЛ. НИЖ. ПР. ВОД.  
 СМ. НИЖНЕР.  
 ИГОЛЬНИКОВА  
 ГОРБАЛОВА

ПОДРОБ-  
 ЗАГОТОВИ  
 ЗАКАЗНИК  
 И  
 ТЕХНИЧЕСКИ  
 КОМПЛЕКТОВ  
 Г. ПЛОСКОЕ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

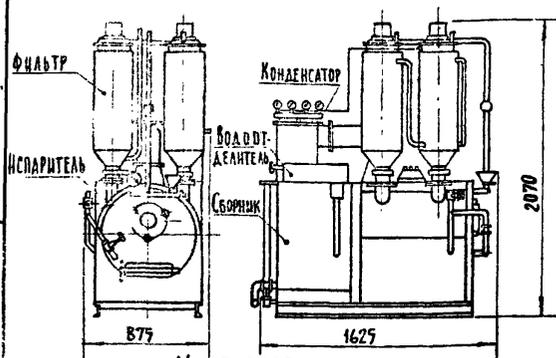
Автомат химической чистки „АХЧ-5“ (лист 4).  
Активатор „А-50“.

28-0-2

41

ПХ-5

Общий вид



Монтажная схема

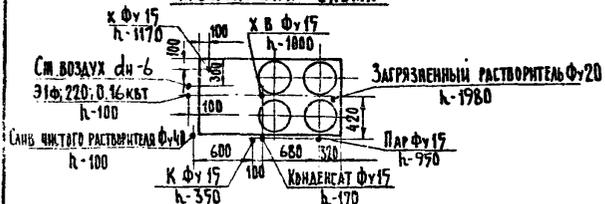
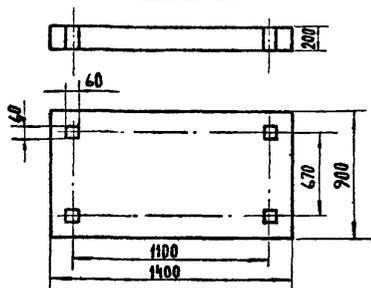
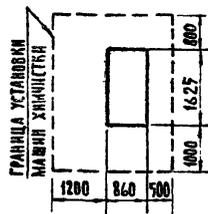


Схема установки машины на фундамент



Условные обозначение.



Техническая характеристика

- Производительность установки для перхлорэтилена, л/час 118  
для трихлорэтилена, л/час 119
  - Максимальный объем растворителя, забираемого в дистиллятор, л 179
  - Продолжительность разогрева испарителя, мин 9
  - Продолжительность выпаривания острым паром растворителя из грязевого остатка (раз в смену) перхлорэтилена, мин 17  
трихлорэтилена, мин 12
  - Продолжительность 1 цикла дистилляции (179 л растворителя включая разогрев) перхлорэтилена, мин 81  
трихлорэтилена, мин 96.6
  - Емкость испарителя рабочая, л 190
  - Поверхность обогрева испарителя, м<sup>2</sup> 1.3
  - Поверхность охлаждения конденсатора, м<sup>2</sup> 3.6
  - Температура конденсата, °C не более 27
  - Емкость бака-сборника дистиллята, л 220
  - Давление воздуха в сети, кг/см<sup>2</sup> 4÷6
  - Давление воды в системе, кг/см<sup>2</sup> 1÷3
  - Давление пара для перхлорэтилена, кг/см<sup>2</sup> 4÷9  
для трихлорэтилена, кг/см<sup>2</sup> 2÷3
  - Расход воды, (не более) л/час 1400
  - Расход пара, кг/час для перхлорэтилена 59.2  
для трихлорэтилена 47.3
  - Габаритные размеры, мм:  
длина 1625  
ширина 875  
высота 2070
  - Масса, кг 960
- Изготовитель: Змиевский машиностроительный завод.

Требования к монтажу и установке.

- Установка монтируется на фундаменте и крепится 4 фундаментными болтами м 10-190.
- Трубопроводы подвода пара, воздуха, растворителя к фильтрам должны проходить на высоте не менее 2.5 м. Остальные трубопроводы на уровне пола.
- Подвод воздуха должен быть от магистрали, имеющей влагоотделитель и маслоотделитель.

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

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

ЗАДАНИИ И РЕШЕНИЯ  
 ШУРИШСКИХ  
 КОЛЛЕКТИВОВ  
 Г. М. СКАВА  
 И. И. МИХАЙЛОВ  
 С. И. ШЕНЕР  
 1975

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

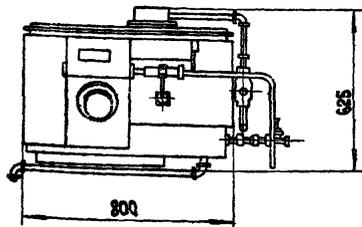
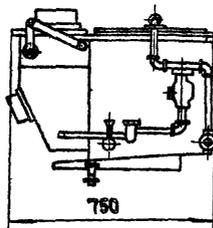
Установка фильтровально-дистилляционная КХ-409

28-0-2

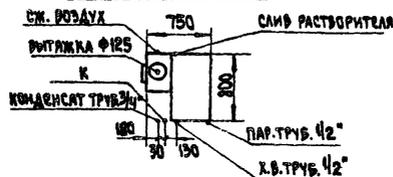
ЧІ

ПХ-6

## Общий вид



**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**



### Требования к монтажу и установке

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

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

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

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

### Техническая характеристика

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

И.М. МЕХ. ОМА.  
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ВОД.  
 СП. ИНЖЕНЕР

ПОРЯДОК  
 ВЫПОЛНЕНИЯ  
 РАБОТЫ  
 ПО  
 ЗАДАНИИ  
 И  
 ПУНКТОВ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 РАБОТЫ  
 В  
 МОСКВЕ

## Общий вид

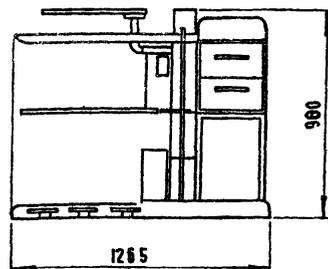
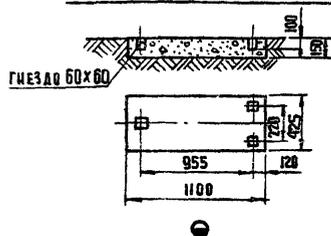
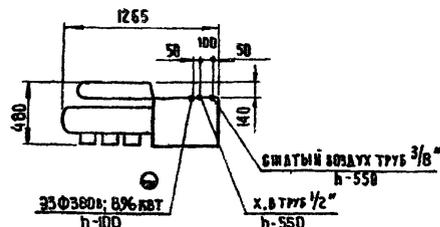


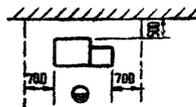
Схема крепления станка к фундаменту



## Монтажная схема



Условные обозначение



## Требования к монтажу и установке

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

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

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

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

## Техническая характеристика

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| 1. Производительность, шт пятен/час    | 30-35                 |
| 2. Парогенератор (отпарочный аппарат)  |                       |
| тип                                    | ОАГ-2                 |
| давление пара, кг/см <sup>2</sup>      | 0,5                   |
| производительность, кг/час             | 4,0                   |
| мощность, кВт                          | 4,96                  |
| 3. Компрессор:                         |                       |
| тип                                    | СО-7А                 |
| производительность, м <sup>3</sup> /ча | 30                    |
| давление, кг/см <sup>2</sup>           | 4-6                   |
| разрешение в рабочих столах, ммртст    | 59                    |
| 4. Мощность станка, кВт                | 8,96                  |
| рода тока                              | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| напряжение, В                          | 380                   |
| 5. Габаритные размеры, мм:             |                       |
| длина                                  | 1265                  |
| ширина                                 | 480                   |
| высота                                 | 980                   |
| 6. Масса (без компрессора) кг          | 126                   |
- Изготовитель: Змиевский машино-строительный завод



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ШТ/ЧАС 120
2. МАКСИМАЛЬНОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗАВЕШИВАЕМЫХ  
ОДНОВРЕМЕННО ВЕЩЕЙ, ШТ 960
3. СКОРОСТЬ НЕСУЩЕЙ ЦЕПИ, М/МИН 22
4. ПЛОЩАДЬ ПРИЕМНОГО ПУНКТА, В КОТОРОМ  
МОНТИРУЕТСЯ КОНВЕЙЕРНАЯ УСТАНОВКА, М<sup>2</sup> 50
5. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ТИП А0А-32-4  
МОЩНОСТЬ, КВТ 4,4  
ЧИСЛО ОБОРОТОВ, ОБ/МИН 1420  
НАПРЯЖЕНИЕ, В 220/380  
РОД ТОКА ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
6. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ:  
ДЛИНА 6170  
ШИРИНА 736  
ВЫСОТА 1430 ± 2130
7. МАССА, КГ 280

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЗМНЕВСКИЙ  
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД.

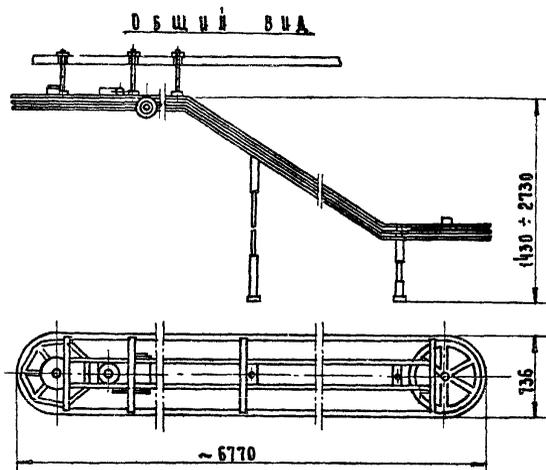
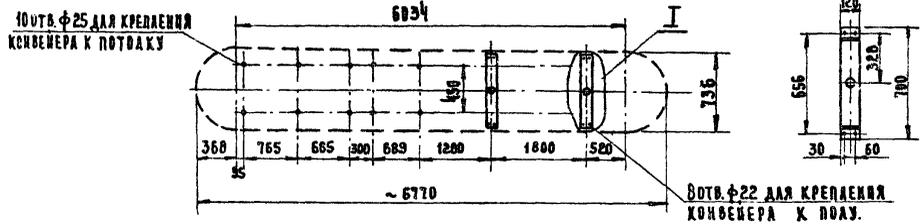


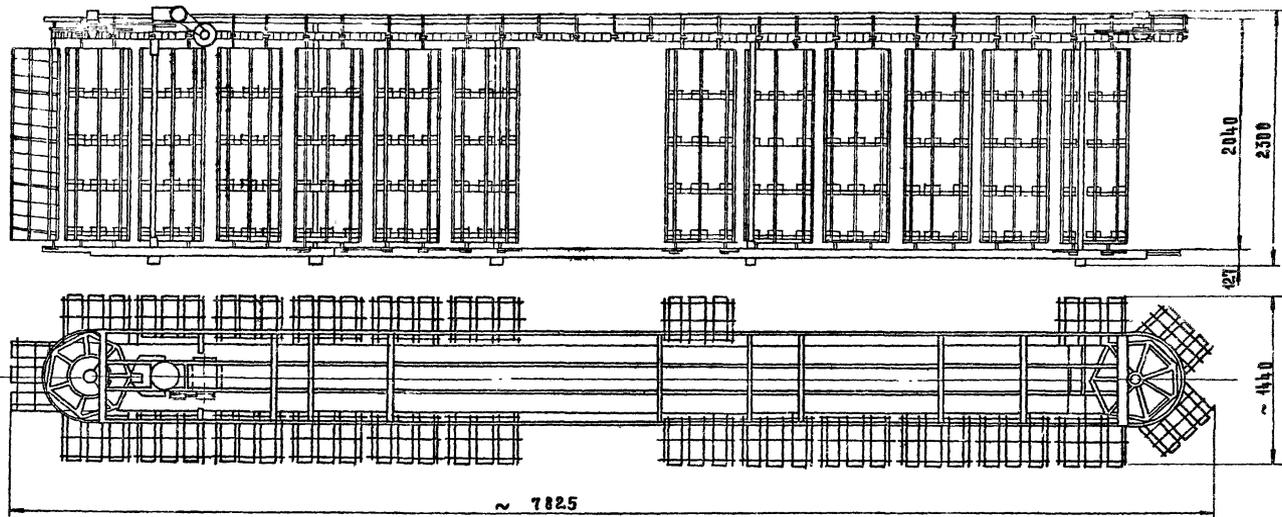
СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ УСТАНОВКИ



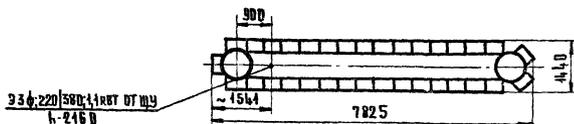
ИГОЛЬНИКОВА  
 ГОРБАТОВА  
 ИЖЕЛЕР

БИТОВА  
 ЗАНЬКО  
 ТРАПАСКО  
 Т.МОСКВА



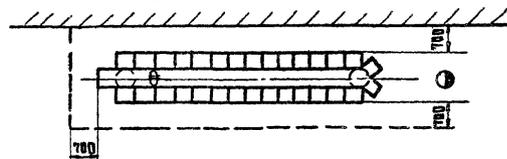


МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ПРИМЕЧАНИЕ  
В МОНТАЖНОЙ СХЕМЕ  
h-2160 - ВЫСОТА РАС-  
ПОЛОЖЕНИЯ ЭЛЕКТРО-  
ДВИГАТЕЛЯ.

УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. Аппарат управления и шкаф управления конвейерной установки устанавливаются при монтаже по месту.
2. Конвейер устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами М20.

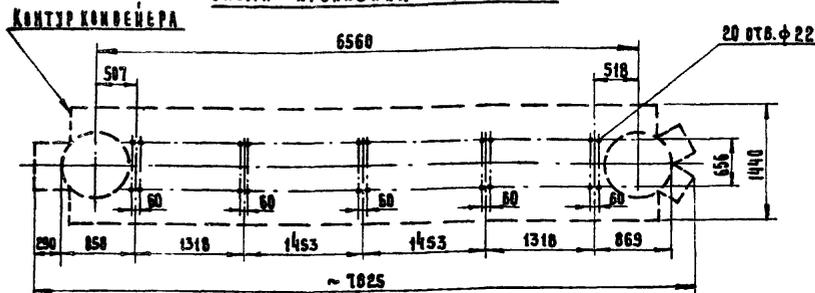
3. Подвод электроэнергии к двигателю может быть осуществлен с потолка и пола. При подводе электроэнергии с пола высота выхода трубы от пола 50 мм.

ПРОЕКТОР  
И. П. КОЖУХОВ  
СТ. ПРОЕКТОР  
В. П. КОЖУХОВ  
ПРОЕКТИРОВЩИК  
В. П. КОЖУХОВ  
СТ. ПРОЕКТИРОВЩИК  
В. П. КОЖУХОВ

ИЗДАНИЕ  
1975

1975	Альбом механического оборудования предприятий и бытового обслуживания	Автоматическая люлечная конвейерная установка АКУ-1А. (лист 1)	28-0-2	41	РХ-11 Лист 4
------	---	--	--------	----	-----------------

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ КОНВЕЙЕРА



ПРИМЕЧАНИЕ

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

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

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

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

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

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

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

Оба способа управления работают независимо друг от друга.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

32

1. Производительность, выдач/час 100
2. Количество люлек, шт. 25
3. Количество сорочек одновременно упаковываемых в люльку, шт. 160
4. Общая емкость конвейера, сорочек 4000
5. Количество обслуживающего персонала, человек/смену 2
6. Количество звеньев несущей цепи, шт. 50
7. Электродвигатель, тип А0Л2-21-4  
 Мощность, кВт 1,1  
 Число оборотов, об/мин. 1420  
 Напряжение, В 220/380  
 Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Скорость несущей цепи, м/мин 22
9. Габаритные размеры люльки, мм:  
 Длина 549  
 Ширина 420  
 Высота 1640
10. Площадь, занимаемая конвейером, м<sup>2</sup> 12
11. Габаритные размеры конвейера, мм:  
 Длина ~ 7825  
 Ширина ~ 1440  
 Высота ~ 2300
12. Масса, кг 600

Изготовитель: Эмцевский машиностроительный завод.

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
 ЭМЦЕВСКИЙ  
 ГОРЬКОГО  
 ГОРЬКОГО  
 ГОРЬКОГО

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

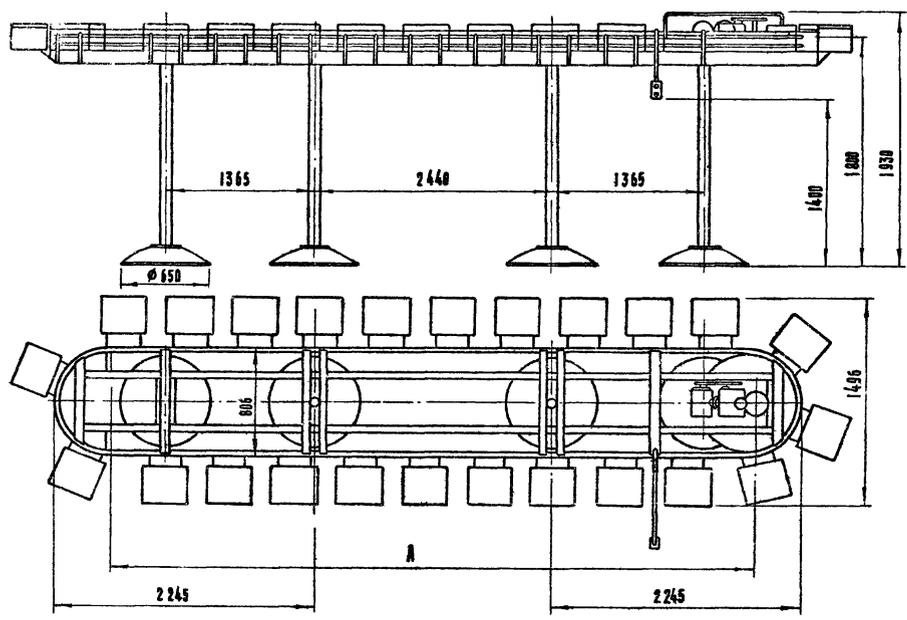
Автоматическая конвейерная установка люлечная АКУ-1А (лист 2).

28-0-2

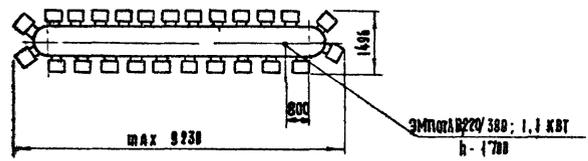
41

ПХ-11  
 ЛИСТ 2

ОБЩИЙ ВЗГ



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

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

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИЕВСКИЙ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД ПКТ И

ИСПОЛНЕНИЕ КОНВЕЙЕРА	КОЛИЧЕСТВО АЮЛЕК В ЦЕПИ	КОЛИЧЕСТВО ПРОМЕЖУТ. СЕКЦИЙ	Л, ММ.	МАССА, КГ.
152.185	16	—	3660	347.0
- 01	24	1	6100	496.8
- 02	32	2	8540	611.4

ПРИМЕЧАНИЕ.

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

И.И. ПЛОДНИКОВА  
 Т.П. ГОРБАТОВА  
 И.И. ПЛОДНИКОВА  
 Т.П. ГОРБАТОВА

ЗАДАНИЕ И  
 ТЕХНИЧЕСКИЕ  
 УСЛОВИЯ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 г. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

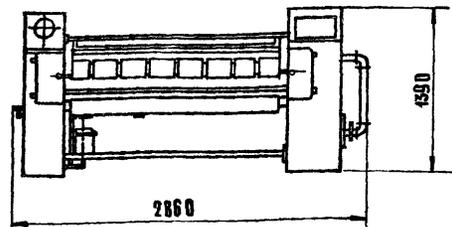
Конвейер-вешалка для хранения и транспортирования  
вещей к месту выдачи 152.185

28-0-2

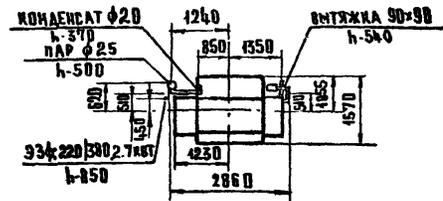
41

ПХ-12

**Общий вид**



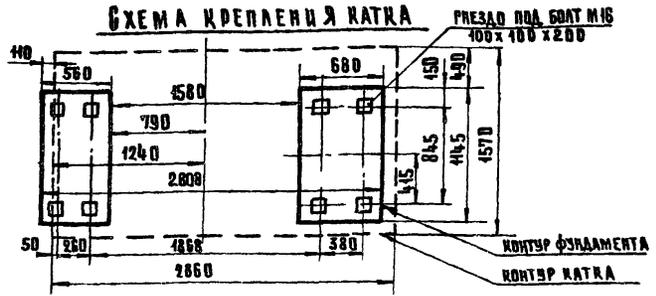
**Монтажная схема**



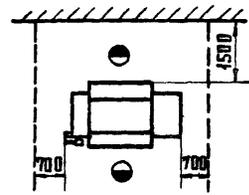
**Техническая характеристика**

1. Производительность, м <sup>3</sup> /час/по сухому белью	2,5
2. Диаметр валака, мм	350
3. Длина валака, мм	1750
4. Число оборотов валака, об/мин	27
5. Скорость глажения, об/мин	3,67
6. Общая потребляемая мощность, кВт	2,7
7. Вид тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Напряжение, В	220/380
9. Электродвигатель валака, тип	T42B-6
мощность, кВт	0,8/1,5
число оборотов, об/мин	700/950
10. Электродвигатель механизма подъема, тип АДЛ2-11/4	8,6
мощность, кВт	13,50
число оборотов, об/мин	
11. Вентилятор:	
напр., мм вод. ст.	180
производительность, м <sup>3</sup> /час	24,5
электродвигатель, тип	АДЛ-22-2
мощность, кВт	0,6
число оборотов, об/мин	2800
12. Расход пара, кг/час	16,9
13. Давление пара, атм (кгс/см <sup>2</sup> )	6-8
14. Габаритные размеры, мм:	
длина	2860
ширина	1570
высота	1570
15. Масса, кг	1450

**Схема крепления катка**



**Условное обозначение**



**Требования к установке:**

1. Каток устанавливается на фундамент. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 300мм.
2. Со стороны приема белья предусмотреть установку приемного стола.

Сущильно-гладильный вакуумный каток предназначен для сушки и глажения выстиранного и отжатого в центрифугах прямого белья без предварительной проутюжки. Каток состоит из следующих основных узлов: утюга, валака, станин левой и правой, привода, механизма подъема, подающего транспортера, блокировочного устройства, блока управления, блока автоматики, стола приемного. Утюг предназначен для сушки и глажения белья и представляет собой полый корпус сварной конструкции. К подшивке утюга приварены штуцер для подвода пара в полость утюга, штуцер для отвода конденсата и лалы для крепления на опорных балках. Валок предназначен для прижатия и перемещения белья на рабочей поверхности утюга и представляет собой трубу, именуемую по всей поверхности перфорацию, предназначенную для отсоса влаги из белья. Внутри валака находится трубчатый змеевик, который подогревает находящийся в валаке воздух для просушки обшивки барабана. Станины предназначены для монтажа и крепления всех узлов сущильно-гладильного катка. К обеим

станинам спереди крепятся блокировочное устройство, транспортер подающий, корб загрузочный для белья. Сзади к обеим станинам крепится приемный стол и скалка. Транспортер подающий предназначен для подачи белья из загрузочного короба к гладильному утюгу.

Процесс глажения белья осуществляется путем скольжения прижато валаком белья относительно рабочей поверхности утюга. Белье складывается в корб для глажения. Из короба белье раскладывается на ленте подающего транспортера, который подает его к утюгу и валку. Для того, чтобы белье не прилипало к валку и не закрывалось на нем, предусмотрены отражательные ленты. Во время глажения пар и влага проникает через перфорированную обечайку и обмотку валака в его внутреннюю полость и отсасывается вентилятором. После того, как глажение окончено, валок поднимается для того, чтобы не спрела обшивка валака.

МАШ. ТЕХ. ЦЕНТРА  
 РА. ЛИН. ПР-Т  
 СТ. ПРЖЕНЕВ  
 МОРОЗОВ  
 БОЛДОВИЧ  
 ЗЛАНИН  
 ПУШКИН  
 КОСЛОВ  
 Г. МОСКВА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Каток сущильно-гладильный вакуумный с паровым обогревом ЗСРКП-25А

28-0-2

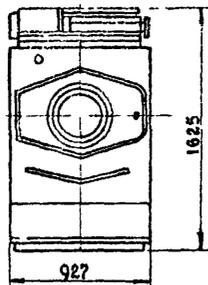
41

ПХ-13





Общий вид



Условное обозначение

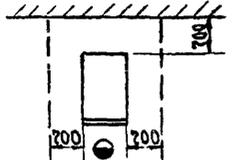
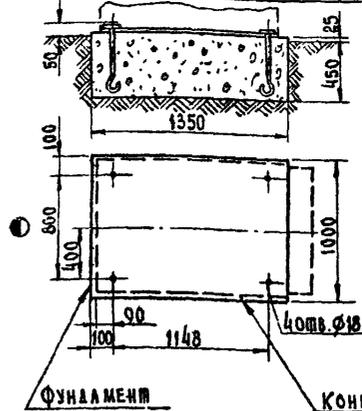
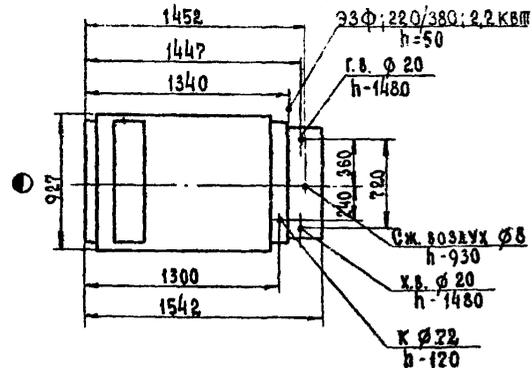


Схема крепления к фундаменту.



Монтажная схема.



Техническая характеристика.

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

## Требования к монтажу и установке:

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

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

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

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

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

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

Изготовитель: Новосибирский авиационный завод.

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Машина стиральная автоматизированная с отжимом АСМО-18

28-0-2

ЧІ

ПХ-16

ИГОЛЬНИКОВА  
ГОРБАТОВА.  
С. П. ИЖМЕР  
1975

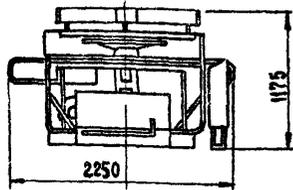
ТОРГОВО-  
выпозна-  
вания и  
технических  
комплексов  
г. Москва



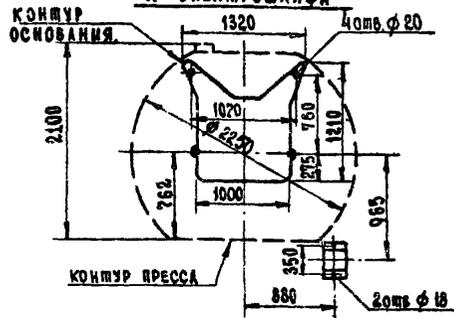




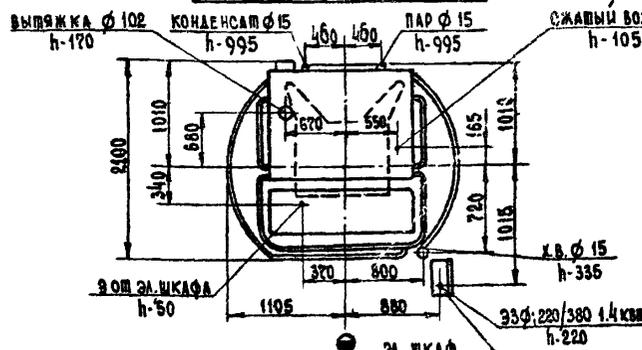
### Общий вид.



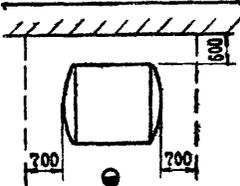
### Схема крепления пресса и электрошкафа



### Монтажная схема



### Условное обозначение



### Техническая характеристика.

1 Производительность, кг/час (сухого белья)	14
2 Число ламп, шт.	3
3 Верхняя лампа:	
Температура зеркальной поверхности, °C	110
Давление пара, кг/см <sup>2</sup>	8
Средний расход пара, кг/час.	14
4 Вертикальный ход нижней лампы, мм	140
5 Привод поворота нижних ламп:	
Электродвигатель, тип	АОА2-12-6
Мощность, кВт	0,6
Число оборотов, об./мин.	930
Напряжение, В	220/380
Роа тока	трехфазный переменный
6 Подъем нижних ламп:	пневматический
Давление сжатого воздуха, кг/см <sup>2</sup>	5,5-6
Средний расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /час.	3,5
7 Производительность вентилятора м <sup>3</sup> /час.	260
Электродвигатель, тип	АОА-2-11-2
Мощность, кВт	0,8
Напряжение, В	220/380
8 Габаритные размеры электрошкафа, мм:	
Длина	370
Ширина	225
Высота	900
9 Габаритные размеры пресса, мм:	
Длина	2250
Ширина	2100
Высота	1175
10 Масса, кг	1080
Изготовитель:	Литовский машиностроительный завод.

### Требования к монтажу и установке:

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

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

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

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

Управляется пресс ножной педалью.

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

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Пресс гладильный ротационный КЛ-509.

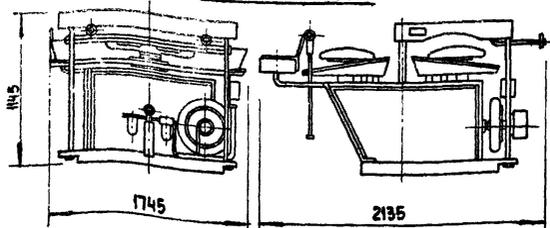
28-0-2

41

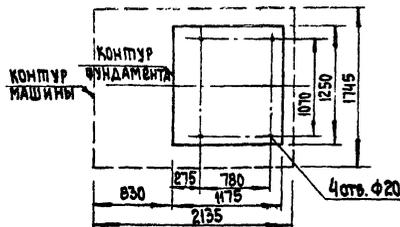
ПХ-20



### Общий вид



### Схема установки машины на фундамент



### Техническая характеристика

43

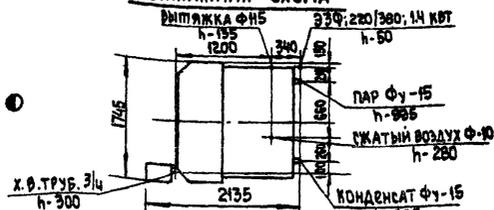
1. Производительность, кг/час сух. велья 16
2. Давление сжатого воздуха, кгс/см<sup>2</sup> 5+6
3. Расход воздуха, м<sup>3</sup>/час 39
4. Обогрев плиты ПАРОВОЙ
5. Максимальное давление пара, кгс/см<sup>2</sup> 8
6. Расход пара, кг/час 15
7. Мощность, кВт 14
8. Род тока трехфазный переменный
9. Габаритные размеры, мм:

длина 2135  
ширина 1745  
высота 1145

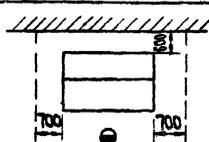
10. Масса, кг 960

Изготовитель: Алитусский машиностроительный завод

### Монтажная схема



### Условное обозначение



Требование к монтажу и установке  
Пресс устанавливается на фундамент и крепится к нему 4 фундаментными болтами М18.

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

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

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

Для увлажнения сухого велья предусмотрен пульверизатор, подсоединенный к водопроводу.

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

Исполнитель: Голубцова  
Служба тех. обслуживания

Выпуск: 1975

ИРМ

1975 Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Пресс гладильный КП-512

28-0-2

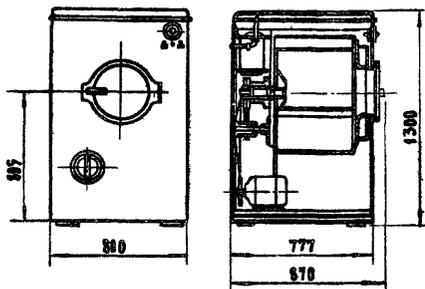
41

ПХ-22

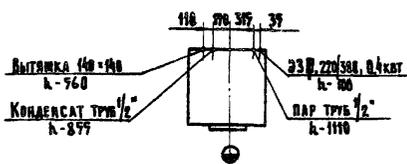




**Общий вид**



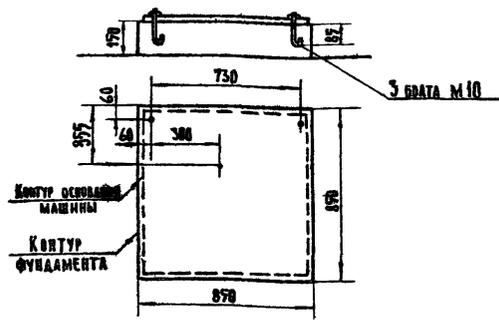
**Монтажная схема**



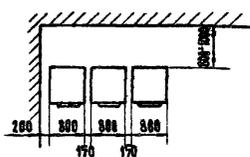
**Требования к монтажу и установке:**

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

**Схема крепления машины к фундаменту**



**Вариант размещения**



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

**Техническая характеристика**

1. Емкость барабана, кг	9
2. Производительность, кг/час при остаточной влажности 10-12%	20
при остаточной влажности 0-2%	12
3. Производительность сушки, мин при остаточной влажности 10-12%	19
4. Давление пара, кг/см <sup>2</sup>	4-6
5. Температура сушки в барабане, °C	79-85
6. Электродвигатель, тип АДА2-Н-6	
мощность, кВт	0,4
род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, В	220/380
7. Поверхность нагрева calorifера, м <sup>2</sup>	5,28
8. Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /ч	760
9. Диаметр загрузочного люка, мм	302
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	800
ширина	870
высота	1300
11. Масса, кг	200
Изготовитель: Харьковский завод „Коммунаш“	

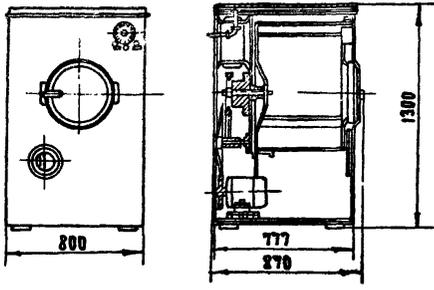
Автоматизированный сушильный барабан предназначен для сушки белья в механических прачечных самообслуживания и коммунальных прачечных после отжима его в центрифуге. Сушильный барабан состоит из следующих основных узлов: внутреннего барабана, привода барабана, calorifера, вентилятора и каркаса с облицовкой.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

загрузить в барабан. Закрыть латно дверь, установить на реле времени необходимую длительность сушки в зависимости от вида белья. Нажатием на кнопку „ПУСК“ барабан приходит во вращение. Воздух засасывается вентилятором из атмосферы, проходит через calorifер, где нагревается до 100-110°C и далее попадает во внутренний барабан. После высушивания белья автоматически включается продувка его холодным воздухом. По окончании продувки барабан автоматически выключается.

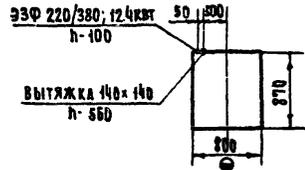
МАШ. ТЕХ. ОТА. БИКОВ  
С. А. ИИИ. ПР. ЗМ  
С. Т. ИИИ. ЕНЕР  
ТОРГОВО-ПРОМЫСЛ.  
ЗАДАНИИ И  
ТУРСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
С. МОСКВА

ЛЕНИН

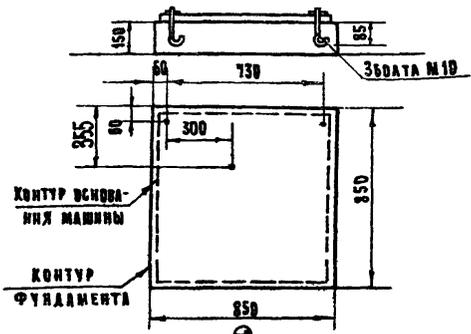
**Общий вид**



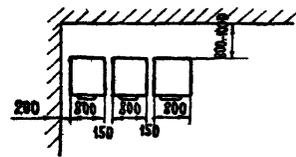
**Монтажная схема**



**Схема крепления машины к фундаменту**



**Вариант размещения**



**Техническая характеристика**

1	Емкость барабана, кг	5
2	Производительность, кг/час	
	при остаточной влажности 0... 2%	15
	при остаточной влажности 10... 12%	30
3	Продолжительность сушки, мин.	
	при остаточной влажности 0... 2%	20
	при остаточной влажности 10... 12%	10
4	Электродвигатель, тип	АДЛ2-Н-6
	Мощность, кВт	0,4
	Напряжение, В	220/380
5	Производительность вентилятора, м <sup>3</sup> /час	760
6	Электронагреватель:	
	Тип	ЭТ-60
	Мощность, кВт	12
	Количество, шт	17
7	Температура внутри барабана, °С	90÷95
8	Высота загрузки, мм	657
9	Габаритные размеры, мм:	
	Длина	300
	Ширина	870
	Высота	1300
10	Масса, кг	180
	Изготовитель: Харьковский завод „Коммунаш“	

**Требования к монтажу и установке**

1. Барабан устанавливается на фундамент высотой 150÷200мм. и крепится к нему 3 фундаментными болтами М10 с закладными стержнями  $\phi 20 \times 100$ .
2. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду.

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

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

Работа на машине. Белье загружают во внутренний барабан закрывают дверцу и установив по шкале времени необходимое время сушки нажимают кнопку, диск барабан

приходит во вращение. Воздух засасывается вентилятором из атмосферы, проходит через электронагреватели, где нагревается до 100÷110°С, далее через перфорацию на задней торцевой стенке и на задней части обечайки попадает во внутренний барабан. Испаряющаяся влага с обработанным воздухом через перфорацию в передней стенке барабана выносятся через вытяжной воздуховод в атмосферу. Чтобы вентилятор не забивался ворсом и волосами, перед ним устанавливается сетчатый фильтр.

ЗАДАНИИ И РАБОТЫ  
 ТУРСКИХ  
 КОМПЛЕКТОВ  
 Г. МОСКВА  
 НИКОЛКОВ  
 СЕРГЕЕВ  
 КОМПЛЕКТОВ

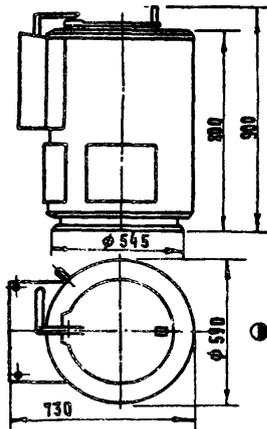
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Барабан сушильный автоматизированный с электрообогревом КП-307	28-0-2	ЧІ	ПХ-26
------	---	--	--------	----	-------



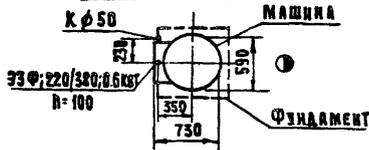


НАЧ. ТЕХ. ОТД. БЫКОВ  
 ГА. ИЖ. ПРОЕКТА ИГОЛЬНИКОВА  
 СТ. ИНЖЕНЕР ГОРБАТОВА  
 ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ

**Общий вид**

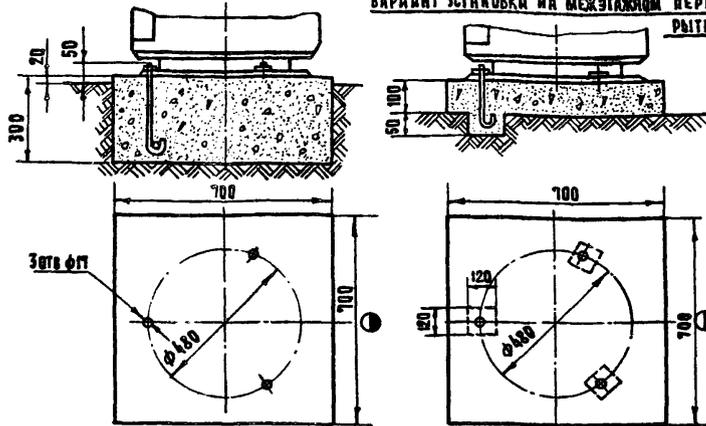


**Монтажная схема**

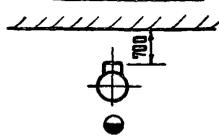


**Схемы установки машины на фундамент**

**Вариант установки на межэтажном перекрытии**



**Условное обозначение**



**Техническая характеристика**

1. Емкость барабана, кг с.б.	5
2. Производительность, кг/час	37.5
3. Продолжительность цикла, мин.	6.0
4. Остаточная влажность белья	45-50%
5. Электродвигатель, тип	АДЛ2-11-4
мощность, кВт	0.6
число оборотов, об/мин	1500
6. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
7. Напряжение, В	380/220
8. Высота загрузки, мм	810
9. Габаритные размеры, мм	
длина	730
ширина	590
высота	900
10. Вес, кг	112

Изготовитель: АЖАМБУЛЬСКИЙ ЗАВОД  
"Коммунаш"

50

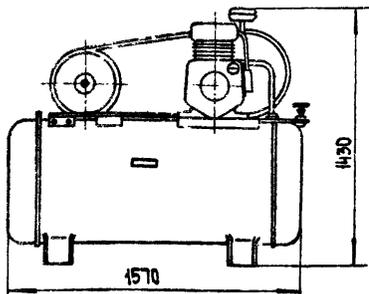
**Требования к монтажу и установке**

1. ЦЕНТРИФУГА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ НА ФУНДАМЕНТ И КРЕПИТСЯ 3-мя АНКЕРНЫМИ БОЛТАМИ М16.
2. СЛИВ ВОДЫ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ЧЕРЕЗ РЕЗИНОВЫЙ ШЛАНГ В ТРАП ИЛИ ЧЕРЕЗ ВОРОНКУ В КАНАЛИЗАЦИОННУЮ СЕТЬ.

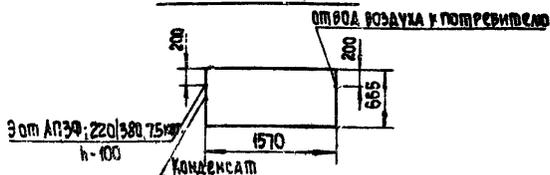
Автоматизированная центрифуга предназначена для механического отжима воды из выстиранного белья в условиях механизированных прачечных. Центрифуга представляет собой смонтированный на станине механизм, состоящий из ротора, привода, амортизатора, блока автоматики и цилиндрического кожуха. Кожух имеет в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

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

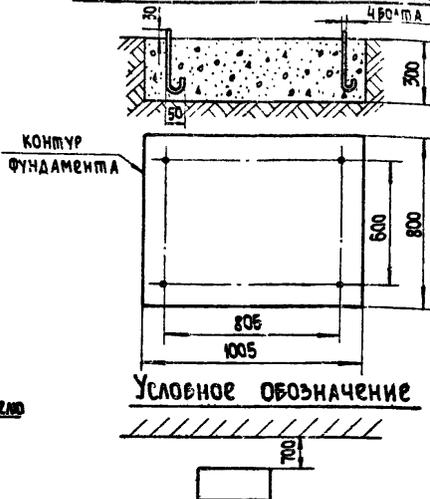
### ОБЩИЙ ВИД



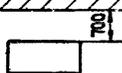
### МОНТАЖНАЯ СХЕМА



### СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ УСТАНОВКИ К ФУНДАМЕНТУ



### Условное обозначение



### Техническая характеристика

1. Производительность м <sup>3</sup> /мин.	0,75
2. Максимальное рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	7
3. Электродвигатель, тип	АО2-5А-4
Род тока	трехфазный переменный
Напряжение, В	220/380
Мощность, кВт	7,5
4. Емкость ресивера, м <sup>3</sup>	0,4
5. Габаритные размеры, мм:	
Длина	1570
Ширина	665
Высота	1430
6. Масса, кг	420

Изготовитель Вильнюсский завод  
строительно-отделочных машин

### Требования к монтажу и установке

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

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

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

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

оп нее на значительном расстоянии должно производиться металлическими трубами, сечение которых выбирается в зависимости от длины, но указанный проход труб должен быть не менее 15 мм.

4. Слив конденсата производить не реже одного раза в неделю через штуцер, расположенный внизу дна.

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

1975 Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

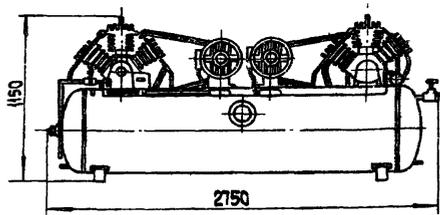
Стационарная компрессорная установка КХ-406

28-0-2

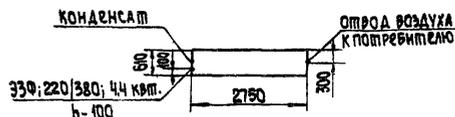
4I

ПХ-30

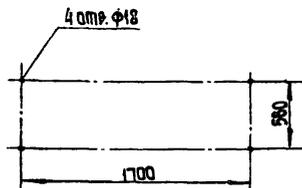
## Общий вид



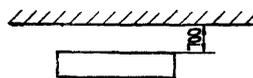
## Монтажная схема



## Схема крепления установки



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

1. Производительность 2 компрессоров, м <sup>3</sup> /мин	0,56
2. Максимальное рабочее давление, кгс/см <sup>2</sup>	8
3. Мощность установки, кВт	4,4
4. Электродвигатель:	
тип	АО2-34-4
количество, шт	2
мощность, кВт	2,2
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
5. Емкость ресивера, м <sup>3</sup>	0,5
6. Гарантийные размеры мм	
длина	2750
ширина	610
высота	1150
7. Масса, кг	470
Изготовитель: Омский моторостроительный завод им. П.И. Баранова	

## Требования к монтажу и установке

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

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

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

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

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

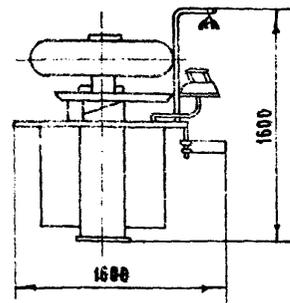
МАХ. МЕХ. ОМЗ  
ГЛАВ. ИНЖ. ПР. ТЕХ.  
ОМ. ИНЖЕНЕР

БРАКОВ  
ИТОГОВАЯ  
ПРОВЕРКА

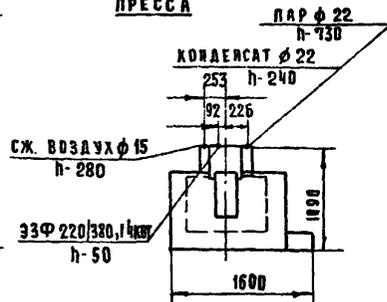
ПОРЯДОК  
ВЫПОЛНЕНИЯ  
ЗАДАНИЙ И  
ПОРЯДОК  
КОМПЛЕКТОВ  
Г. МОСКВА

ДЕПАРТАМЕНТ

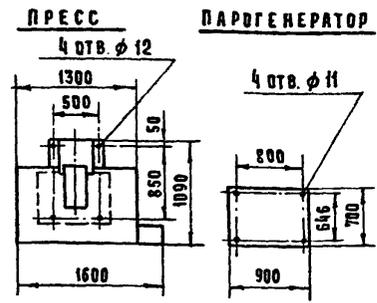
**Общий вид пресса**



**Монтажная схема пресса**



**СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ**

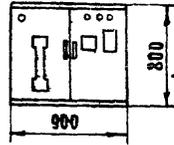


**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**

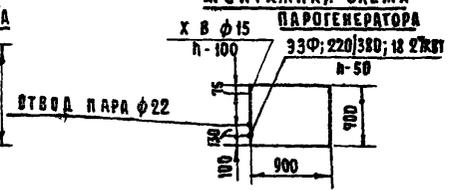
**ПРЕСС**

1. Производительность, изделий/час 16
2. Максимальное усилие прессования, кг(кгс) 4,9(500)
3. Тип привода ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
4. Давление сжатого воздуха, мм/м<sup>2</sup>(кгс/см<sup>2</sup>) РАБОЧЕЕ 0,5 (5)  
МАКСИМАЛЬНОЕ 0,6 (6)
5. Расход сжатого воздуха за цикл, м<sup>3</sup> 0,324
6. Нагрев гладильных подушек ПАРОВОЙ
7. Рабочее давление пара, мм/м<sup>2</sup>(кгс/см<sup>2</sup>) 0,5-0,55(5-5,5)
8. Расход пара при давлении 0,5мм/м<sup>2</sup> и производительности 16 изделий/ч, кг/ч 41
9. Температура нагрева гладильных подушек, °С  
ВЕРХНЕЙ 110-115  
НИЖНЕЙ 140-145
10. Тип отсоса ВАКУУМНЫЙ ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ
11. Разрежение в нижней подушке, мм<sup>2</sup>(мм вод ст) 92(100)
12. Установленная мощность (без парогенератора), кВт 14
13. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
14. Напряжение, В 220/380

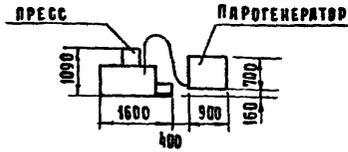
**Общий вид парогенератора**



**Монтажная схема парогенератора**



**СХЕМА УСТАНОВКИ**



Пресс гладильный универсальный комбинированный с пятновыводной установкой и электропарогенератором предназначен для осуществления комплекса операций влажно-тепловой обработки различных видов одежды (отпаривание, увлажнение, прессование, утюжка) после химической чистки. Кроме того он может использоваться для выведения пятен, не удаленных в процессе общей химической чистки. Пресс применяется на мелких предприятиях химической чистки, не имеющих централизованного пароснабжения. Пресс состоит из следующих основных узлов: 1 остова, 2 привода, 3 подушек нижней и верхней универсальной с двумя паровыми камера-

ми, 4 головки пятновыводной, включающей в себя стол с перфорированным участком, на котором укладывается загрязненное изделие и распределительное устройство, соединяющее при повороте в рабочее положение стол с системой вакуумного отсоса, 5 установка вентиляционной, 6 распылителя сжатого воздуха или пара, 7 амортизатора для смягчения удара в конце закрытия и открытия пресса, 8 утюга с электронагревом. Кроме того, пресс имеет столы для пятновыводных средств и утюга, разводку паровую, пневмоборудование, электрооборудование. Пресс имеет индивидуальный парогенератор для снабжения паром паровой системы пресса, который оснащен контрольно-регулирующей аппаратурой.

**15. Габаритные размеры, мм.**

длина	1600
ширина	1600
высота	1600
16 Масса (без парогенератора), кг	358
<b>П А Р О Г Е Н Е Р А Т О Р</b>	
1. Производительность, кг/ч	22
2. Рабочее давление пара, мм/м <sup>2</sup> (кгс/см <sup>2</sup> )	0,5-0,55(5-5,5)
3. Установленная мощность, кВт	18,27
Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
напряжение, В	220/380
<b>4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:</b>	
длина	900
ширина	700
высота	800
5. Масса, кг	235

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПАРОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС ТУРКСКИХ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Пресс гладильный с пятновыводной установкой и электропарогенератором ППК

28-0-2

СИ

ПХ-32



Общий вид

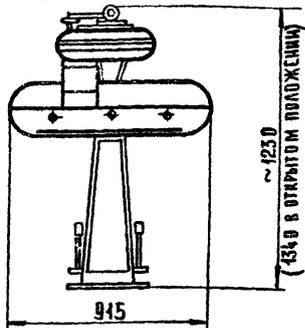
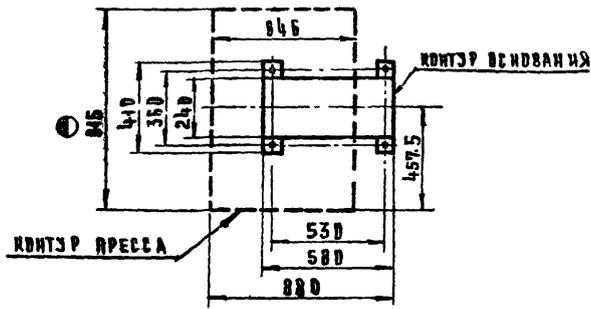
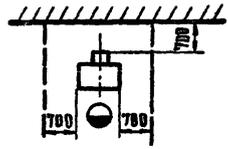


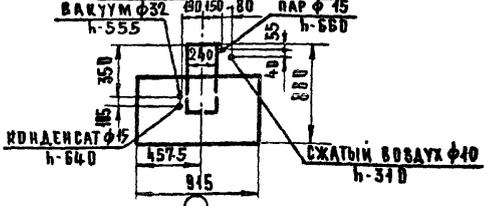
Схема крепления пресса



Условные обозначение



Монтажная схема



Техническая характеристика

55

1. Производительность, кг/час 8
2. Усилие прессования при давлении воздуха в сети 5 кг/см<sup>2</sup> кгс 250
3. Давление сжатого воздуха, кг/см<sup>2</sup> рабочее 5  
максимальное 6
4. Расход сжатого воздуха за цикл, м<sup>3</sup>/час 0,84
5. Нагрев радиальных подушек паровой 5 ÷ 6
6. Давление пара, кг/см<sup>2</sup> 13,5
7. Расход пара, кг/час 13,5
8. Температура нагрева радиальной поверхности верхней подушки при давлении пара в сети кгс/см<sup>2</sup> 130°С
9. Тип отсоса вакуумный розовый
10. Разрежение в сгги вакуумного отсоса мм рт.ст. 1500
11. Количество отсасываемого воздуха за цикл, м<sup>3</sup>/сек 0,028
12. Габаритные размеры, мм:
  - длина 880
  - ширина 915
  - высота 1340
13. Масса, кг 170

Изр-атель: Орловский машиностроительный завод

При замечание специально фундамента для установки пресса не требуется.

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

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

НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА  
 С.А. КУЗЬМИН  
 С.Т. ВИЖИЧЕР  
 ПРОЕКТИРОВЩИК  
 С.А. КУЗЬМИН  
 С.Т. ВИЖИЧЕР  
 КОМПЛЕКТОВА  
 С. ПЕТУХОВА  
 КОМПЛЕКТОВА  
 С. ПЕТУХОВА

Общий вид

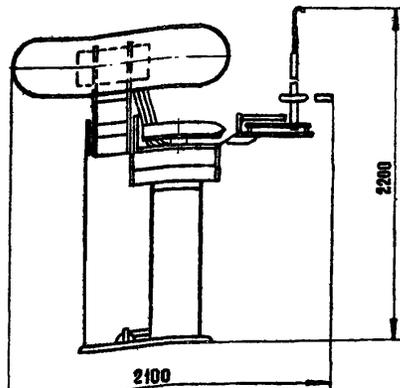
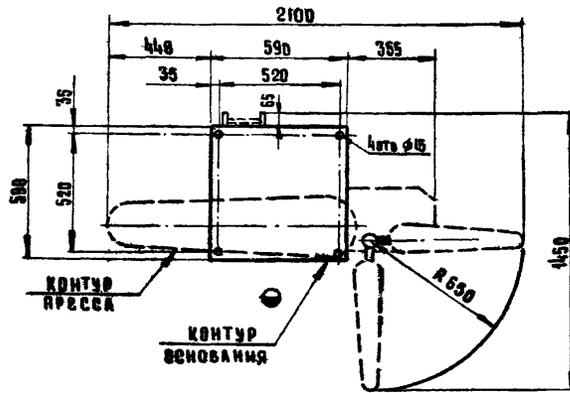


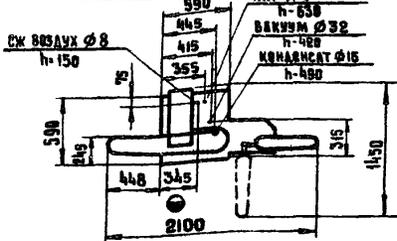
Схема крепления пресса



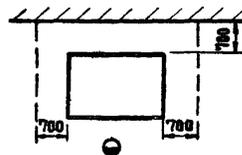
Техническая характеристика

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

Монтажная схема



Условное обозначение



Требования к монтажу и установке:

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

3. Воздух к прессу подается от стационарной установки.

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

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

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

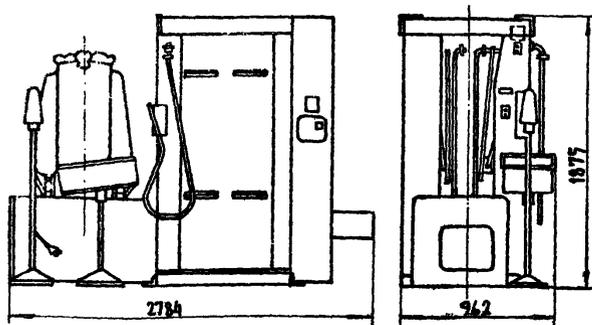
Обрабатываемое изделие укладывают на нижнюю подушку. Чтобы избежать образования складок, морщинок, включают вакуумный отсос педалью. При отпуске педали вакуумный отсос прекращается. Другой педалью включают пропаривание. Через отверстие в нижней подушке пар подается на изделие, увлажняет, пропаривает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

НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА  
СА. ИНЖ. ПРОДУКТ  
СТ. ИНЖЕНЕР

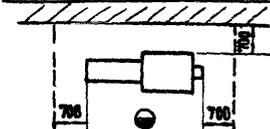
ГОРБОВО-  
СЫТОВИХ  
ЗЛАНИН И  
ПРИСТАВКИ  
КОМПЛЕКСОВ  
В МОСКВУ



## Общий вид



## Условное обозначение



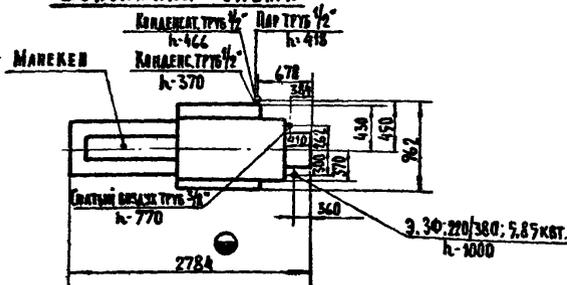
## Требования к монтажу и установке.

1. Пресс устанавливается на фундамент и крепится фундаментными болтами с закладными прутками  $\text{M} 16 \times 270$ .
2. Предусмотреть розетку для включения в электросеть группы для подглажки.

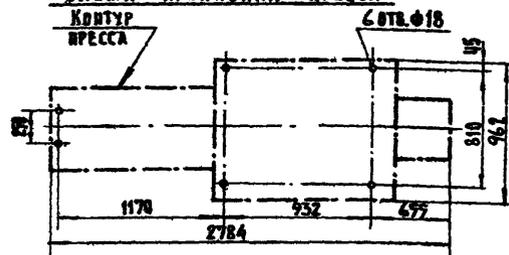
Пресс предназначен для глажения корпусов мужских сорочек. Пресс состоит из следующих узлов: каркаса, манекенов, цилиндра подачи манекенов, гладильных плит, амортизатора, цилиндра принимающего плит, системы подачи горячего воздуха в мешки манекенов, пневмосистемы, группы для подглажки, стола для монтажа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

На прессе имеются 2 манекена, которые

## Монтажная схема



## Схема крепления пресса



установлены на тележках.

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

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

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

Манекены с надетыми на них сорочками,

## Техническая характеристика

57

1. Производительность, сорочек / час 90
2. Привод / питание от стационарного компрессора / пневматический
3. Расход сжатого воздуха,  $\text{м}^3/\text{час}$  0,76
4. Избыточное давление воздуха в системе,  $\text{кгс}/\text{см}^2$  5,5-7
5. Избыточное давление пара,  $\text{кгс}/\text{см}^2$ 
  - максимальное 7
  - минимальное 6
6. Расход пара,  $\text{кг}/\text{час}$  51
7. Напряжение питания цепей управления 220В
8. Тип реле времени моторное Е-72
9. Интервал регулировки времени глажения, сек 1-60
10. Тип вентилятора Ц 1350 А2
  - производительность,  $\text{куб. м}/\text{час}$  1000-2000
  - скорость вращения,  $\text{об}/\text{мин}$  2860
11. Тип электродвигателя А02-21-2
  - мощность, кВт 1,7
  - скорость вращения,  $\text{об}/\text{мин}$  2860
  - напряжение, В 380/220
12. Габаритные размеры, мм:
  - длина 2784
  - ширина 962
  - высота 1875
13. Масса, кг 980

Изготовитель: Куйбышевский авиационный завод.

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

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

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

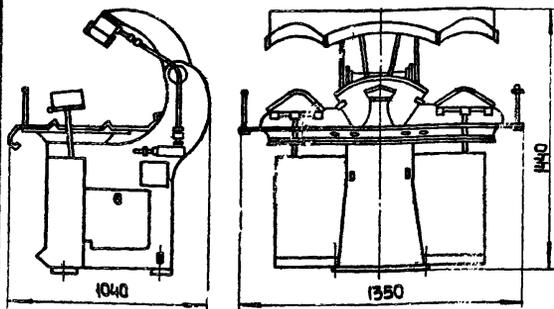
28-0-2

41

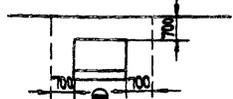
ПХ-36

ЗАДАЧА И РЕШЕНИЕ  
 КОМПЛЕКСОВ  
 ИНЖЕНЕР  
 Г. МОСКВА  
 КОРБАТОВА  
 ЧАКА  
 КОРБАТОВА  
 ЧАКА

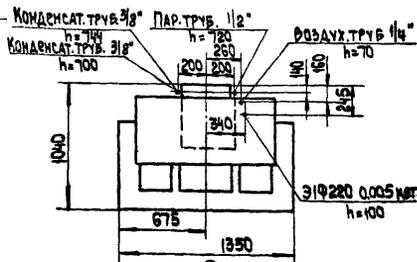
## ОБЩИЙ ВИД



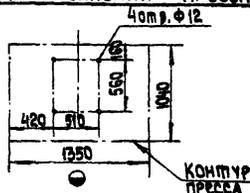
## Условное обозначение



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПРЕССА



## Техническая характеристика

- |  |                                 |
|--|---------------------------------|
| 1. Производительность, сорочек /час                | 65                              |
| 2. Привод  | пневматический                  |
| 3. Давление воздуха в системе, кгс/см <sup>2</sup> | 5,5-7                           |
| 4. Расход сжатого воздуха, м <sup>3</sup> /час     | 0,75                            |
| 5. Избыточное давление пара, кгс/см <sup>2</sup>   | максимальное 7<br>минимальное 6 |
| 6. Расход пара, кг/час                             | 12,5                            |
| 7. Реле времени, тип - моторное                    | E-52                            |
|  | мощность, кВт 0,005             |
|  | напряжение, В 220               |
|  | род тока однофазный переменный  |
| 8. Интервал регулирования выдержки, сек.           | 1-60                            |
| 9. Габаритные размеры, мм:                         |                                 |
|  | длина 1040                      |
|  | ширина 1350                     |
|  | высота 1440                     |
| 10. Масса, кг                                      | 320                             |

Изготовитель: Куйбышевский  
Авиационный завод.

## Требования к монтажу и установке

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

Полуавтоматический пресс «Жигули» ПГМ-1 предназначен для глажения воротничков и манжет мужских сорочек после опжима в центрифуге.

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

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

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

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

Исполнитель: ИТОВАРНИКОВА  
ГОРБАЦОВА  
ЧАНКА

Проверено: ИТОВАРНИКОВА  
ГОРБАЦОВА  
ЧАНКА

Подготовлено: ИТОВАРНИКОВА  
ГОРБАЦОВА  
ЧАНКА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания

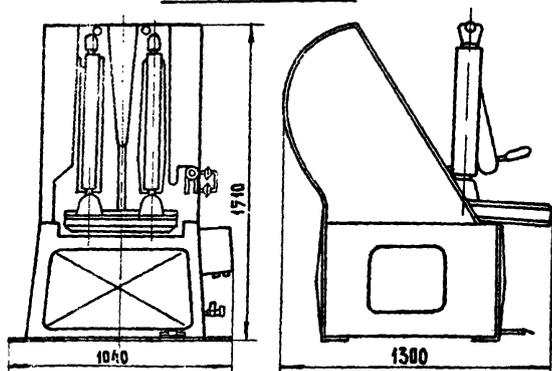
Полуавтоматический пресс для глажения  
воротничков и манжет мужских сорочек  
«Жигули» ПГМ-1

28-0-2

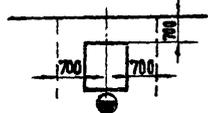
4I

ПХ-37

Общий вид



Условное обозначение



ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ.

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

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

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

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

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

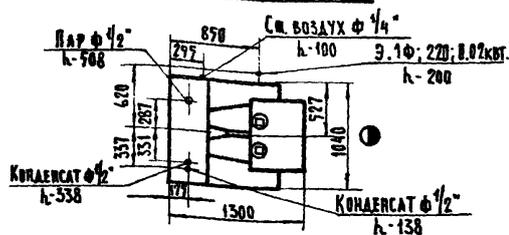
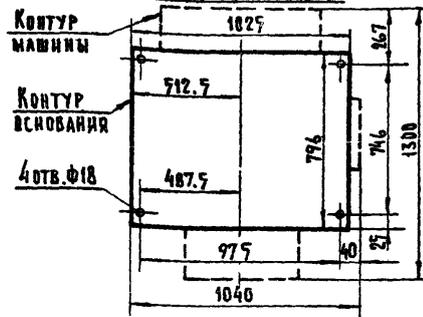


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПРЕССА К ФУНДАМЕНТУ.



имеют паровые рубашки.

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

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

Гладильные панты, повторяющие форму

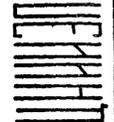
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- |  |                                 |
|--|---------------------------------|
| 1. Производительность, сороч./час                  | 69                              |
| 2. Расход воздуха /не более/, м <sup>3</sup> /час  | 0.72                            |
| 3. Давление воздуха в системе, кгс/см <sup>2</sup> | 9.5-7                           |
| 4. Обогрев пант                                    | паровой                         |
| 5. Рабочее давление пара, кгс/см <sup>2</sup>      | 6 ÷ 7                           |
| 6. Расход пара, кг/час                             | 19                              |
| 7. Привод  | пневматический                  |
| 8. Потребляемая мощность, кВт                      | 0.02                            |
| 9. Напряжение, в                                   | 220                             |
| 10. Тип реле времени                               | моторное Е-92                   |
| 11. Интервал регулирования времени глажения, сек.  | 1 ÷ 60                          |
| 12. Габаритные размеры, мм:                        |                                 |
| длина  | 1300                            |
| ширина   | 1040                            |
| высота   | 1510                            |
| 13. Масса, кг                                      | 375                             |
| Изготовитель:                                      | Куйбышевский авиационный завод. |

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

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

ШКОЛОВ  
ПРОЛЫКОВА  
ГРЕБТОВА  
ЧАЙКА  
С. ИЖЕНЕР  
С. ИЖЕНЕР  
ИНЖЕНЕР  
С. МОСКВА



1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

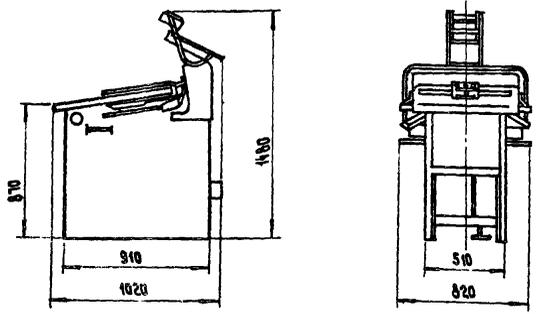
Полуавтоматический пресс для глажения рукавов мужских сорочек „Жигули“ ПГР-2

28-0-2

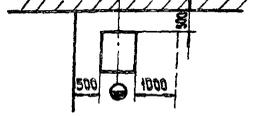
4И

ПХ-98

Общий вид



Условное обозначение



Монтажная схема

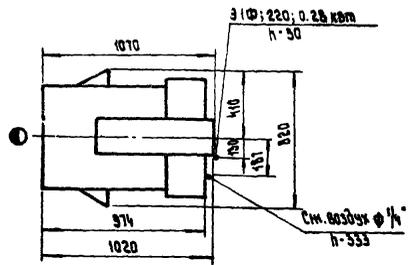
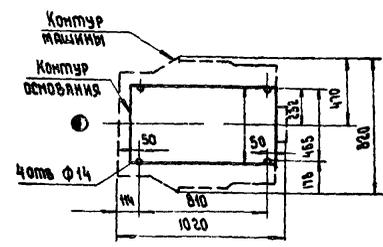


Схема крепления установки



Механическая характеристика.

1. Производительность, шт/час	120
2. Расход воздуха, м³/час	0.5
3. Давление воздуха в системе, кг/см² рабочее максимальное	5.5 7
4. Общая потребляемая мощность, квт	0.28
5. Нагревательный элемент мощность, квт	0.2
6. Лампа накаливания ПШ-2, шт. мощность, квт	2 0.015
7. Напряжение, в	220
8. Род тока	однофазный переменный
9. Температура нагрева кулачков, °C	70-100
10. Привод	пневматический
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	820
ширина	1020
высота	1480
12. Масса, кг	130
Изготовитель: г Воронеж МВД.	

Преобразование к установке.

1. Установка монтируется на бетонном фундаменте и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М12\*200.
2. Воздух к складывателю подается от стационарной установки.

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

Установка состоит из следующих основных механизмов. В верхней части рабочего стола установлен механизм кулачков с нагревательным элементом, обеспечивающим проглаживание воротничков рубашки.

Внутри основания находится пневматическое оборудование, обеспечивающее последовательность работы механизмов.

В задней части основания на двух кронштейнах установлен

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

На передней щеке механизма складывания установлен шаблон, по которому происходит складывание рубашки.

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

Исполнитель: Л.А. КОЛОДИНОВА  
Проверил: В.А. ПИВНЕВ  
Нач. мех. цеха: В.А. ПИВНЕВ

Паровое оборудование  
Воронин и  
Пивнев

1975

Альбом механического оборудования предприятий вытогово обеспунивания.

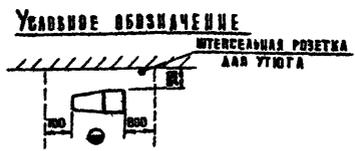
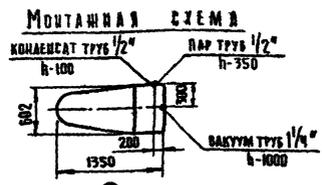
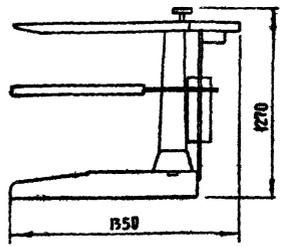
Складыватель мужских сорочек ПК-22

28-0-2

41

ПХ-39

**Общий вид**



**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА** 61

- 1 Рабочее давление пара, кг/см<sup>2</sup> 4-6
- 2 Разрешение переа штучером вакуумного канвала, тн/вод.ст 1600
- 3 Температура нагрева галадиальной палты, °C 120
- 4 Габаритные размеры, мм:
  - длина 1350
  - ширина 602
  - высота 1270
- 5 Масса, кг 150

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА УТЮГА**

- 1 рабочая площадь подошвы, см<sup>2</sup> 189
- 2 время нагрева, мин 2-4
- 3 Мощность, кВт 1.0
- 4 Напряжение, в 220
- 5 Вид тока однофазный переменный
- 6 Габаритные размеры утюга:
  - длина 200
  - ширина 115
  - высота 150
- 7 Масса, кг 2.2

Изготовитель: Вострацкий  
Алтайно-механический завод

**ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ**

- 1 Стол может работать от системы центрального вакуума, а также при индивидуальном паровом вакууме.
- 2 В удобном для обслуживания месте установить штенеальную розетку для подключения за утюга.
- 3 Превлустотреть подводку хладной воды для плавбернзатора утюга.

Галадиально-отпарочный стол предназначен для галадиения и отпаривания изделий носое химической чистки. Галадиально-отпарочный стол состоит из следующих основных частей: основания с пеллазми, рабочего стола, стола вспомогательного, обогревателя стола, парораспределителя. Комплектно со столом устанавливается утюг с автоматическим терморегулятором и увлажнителем.

МОНТАЖНО-ОБСЛУЖИВАЮЩИЙ  
 ПЕРСОНАЛ  
 ГАЛАДИАЛЬНО-ОТПАРОЧНОГО  
 СТОЛА  
 С. П. ПИЩЕВ

ВЫСОКАЯ  
 ЗАЩИТА И  
 ПРИБЛИЖИТЕЛЬ  
 КОМПЛЕКС  
 С. ПИЩЕВ

ПЕРИМЕТР

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

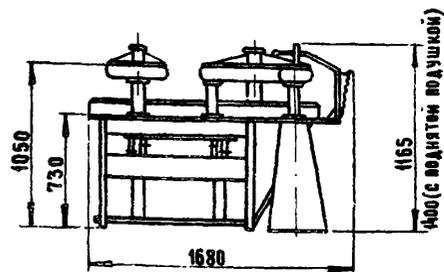
Стол галадиально-отпарочный ГОС-1

28-0-2

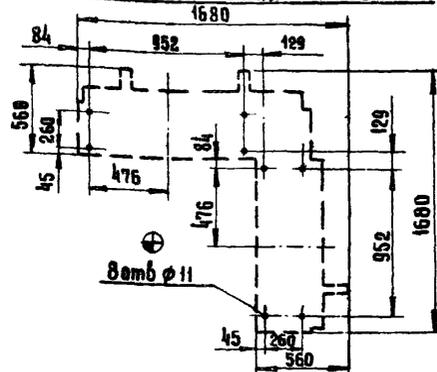
41

ЛХ-40

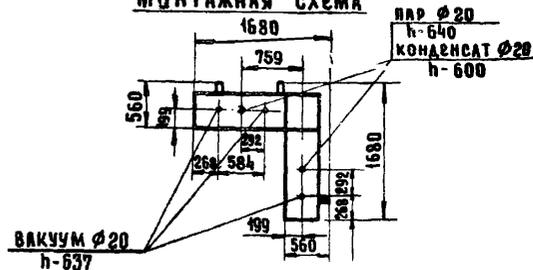
## ОБЩИЙ ВИД



## Схема крепления пресса



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## Техническая характеристика

1. Производительность, изд / смену	110
2. Давление пара, кг/см <sup>2</sup>	4-5
3. Расход пара, кг/час	16
4. Степень разряжения в сети вакуум - отсоса, мм. вод. ст.	до 100
5. Размеры головок, мм:	
рукавная	610 x 116 x 95
овальная	350 x 200 x 95
для плеч	190 x 100 x 95
малая	100 x 60 x 75
6. Расстояние между головками, мм	160
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	1680
ширина	1680
высота	1165
высота с поднятой подушкой	1400
8. Масса, кг	116

Изготовитель: Горьковский завод  
„Аргмаш“

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

Пресс с набором отделочных головок предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки труднодоступных мест изделий.

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

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

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

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

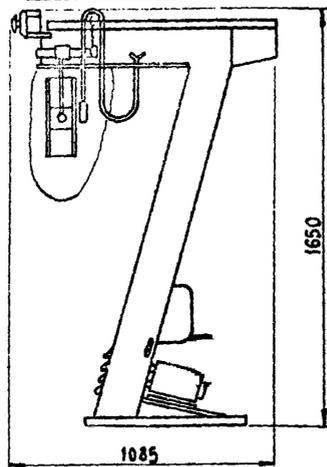
ПРЕСС С НАБОРОМ ОТДЕЛОЧНЫХ ГОЛОВОК ПО-398 И ПО-399

28-0-2

41

ПХ-41

ОБЩИЙ ВИД



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ

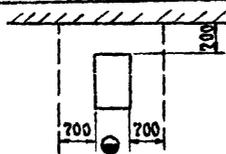
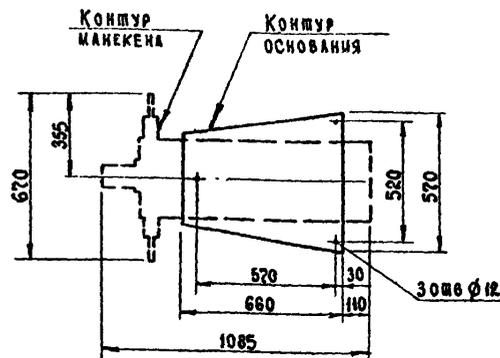
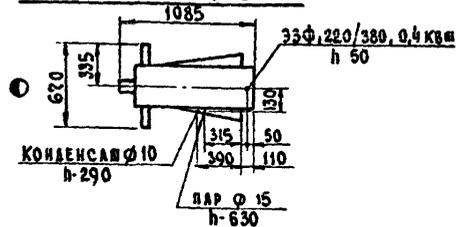


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА.

1	Производительность, брюк/смену	300
2	Расход пара, кг/час.	27
3	Давление пара, кг/см <sup>2</sup>	5-6
4	Расход воздуха, м <sup>3</sup> /час.	450
5	Давление воздуха, мм вод.ст.	76
6	Площадь нагрева калорифера, м <sup>2</sup>	11
7	Электродвигатель вентилятора, тип	АОА-24-2
	мощность, кВт	0.4
	число оборотов, об/мин.	2800
	напряжение, в	220/380
	род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1085
	ширина	670
	высота	1650
9	Масса, кг	109

Изготовитель: Горьковский завод  
«Легмаш»

## Примечание.

Специального фундамента для установки манекена не требуется.

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

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

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания.

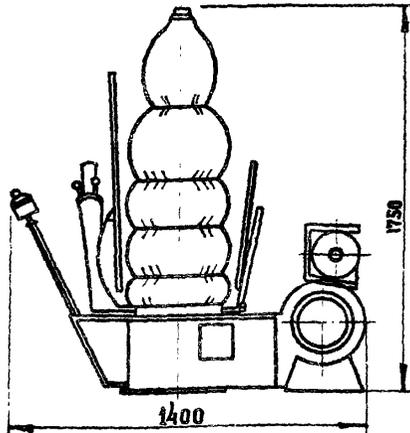
Манекен для обработки брюк МБ-401

28-0-2

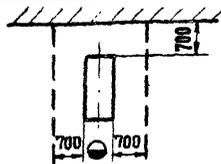
41

ПХ-42

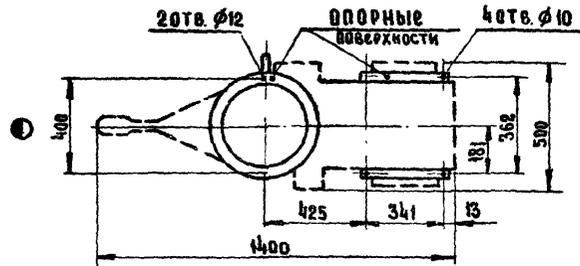
**Общий вид**



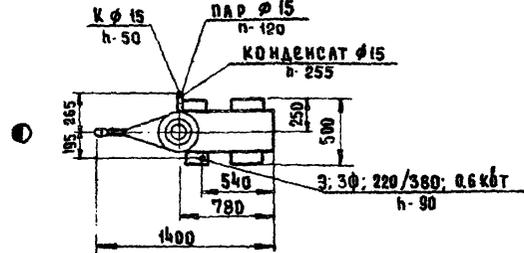
**Условное обозначение**



**Схема крепления**



**Монтажная схема**



**Техническая характеристика**

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

Изготовитель: Горьковский завод „Легмаш“

**Примечание**

Специального фундамента для установки манекена не требуется

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

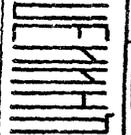
Паровоздушный манекен состоит из следующих узлов: вентилятора, основания, вставки, эластичного чехла. Основание состоит из сварного корпуса, внутрь которого вставлена чурочная полая стойка и calorифер. В задней части основания расположена воздушная заслонка, при помощи которой можно регулировать количество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

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

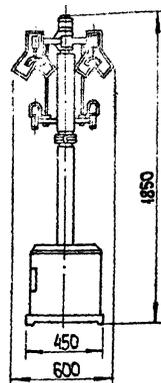
Принцип работы манекена заключается в следующем: в изделие надеется на чехол, нагревается пар и воздух. Пар через материал чехла проходит в изделие, пропаривая и увлажняя его. При этом волокна ткани изделия переходят в эластичное состояние и за счет давления, создаваемого в чехле горячим воздухом, изделие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

БЫКОВ  
ИГОЛЬНИКОВА  
ГОРБАТОВА  
НАЧ. ТЕХ. ОТДЕЛА  
СА. ИНЖ. ШОКТЕ  
СТ. ИНЖЕНЕР

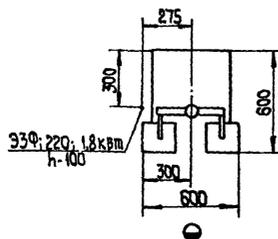
ТОРГОВО-  
БЫТОВЫХ  
ЗДАНИИ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА



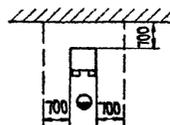
## ОБЩИЙ ВИД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



## Техническая характеристика

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

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

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

с установленными на них приборами управления.

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

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

ГОРЬКОВСКИЙ

СП. ИНЖЕНЕР

А. А. ИВАНОВ  
ИЗУЧЕНИЕ  
КОМПЛЕКТА  
С. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживанияПресс для глажения окатов  
рукавов ПОР-Г-05

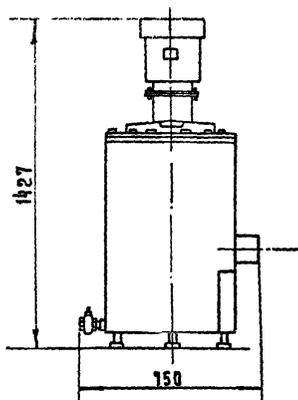
28-0-2

4 I

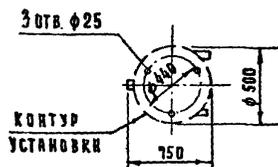
ПХ-44



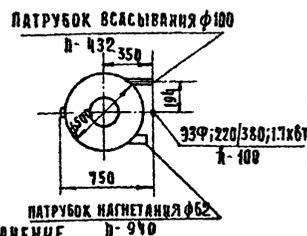
## Общий вид



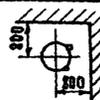
## Схема крепления установки к фундаменту



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- |   |                       |
|---|-----------------------|
| 1. Производительность на режиме разряжения, м <sup>3</sup> /час                       | 125-250               |
| 2. Глубина вакуума при производительности 125 м <sup>3</sup> /час, кгс/м <sup>2</sup> | 620                   |
| при производительности 250 м <sup>3</sup> /час, кгс/м <sup>2</sup>                    | 475                   |
| 3. Электродвигатель:  |                       |
| тип   | A032-2                |
| мощность, кВт   | 1.7                   |
| напряжение, В   | 220/380               |
| род тока  | ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 4. Работные размеры, мм:  |                       |
| длина   | 1427                  |
| ширина  | 150                   |
| высота  | 1427                  |
| 5. Масса, кг  | 166                   |

Изготовитель: Шенченейский чугунолитейный завод

## ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

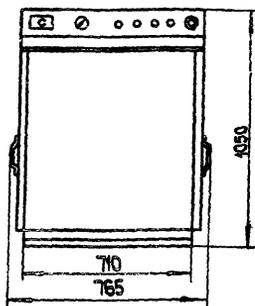
- Вакуумная установка устанавливается на фундамент и крепится к нему 3 фундаментными болтами. Глубина заложения фундамента 250 мм.
- Патрубок всасывания соединить с выходными патрубками гладильных прессов.
- Нагревательный патрубок подсоединить к вытяжной системе.

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

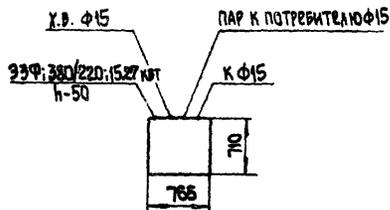
Вакуумная установка состоит из ресивера воздухоудалки и электродвигателя. Ресивер предназначен для выравнивания вакуума и представляет собой вертикальный цельносварной бак. Ресивер снабжен патрубком

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

### Общий вид



### Монтажная схема



### Техническая характеристика

1. Общий объем котла, л	68
2. Объем воды в котле по нижнему уровню, л	39.5
3. Объем воды в котле по верхнему уровню, л	17.5
4. Производительность котла при периодическом режиме работы при расходе давления пара от 6 атм до 2 атм, кг пар/час	20.0
5. Производительность котла при непрерывном режиме работы при расходе давления пара от 6 атм до 5.5 атм, кг пар/час	45.2
6. Рабочее давление пара в котле, атм	15.0
7. Количество трубчатых электронагревателей - ТЭН	6.0
8. Мощность 1 ТЭН'а, кВт	3
9. Производительность насоса, л/час	5
10. Электродвигатель насоса	60
11. Мощность электродвигателя насоса, кВт	А0Л21-4
12. Напряжение, в	0.27
13. Общая установочная мощность, кВт	380/220
14. Габаритные размеры, мм	15.27
15. Длина	765
16. Ширина	710
17. Высота	1050
18. Масса, кг	190

Иготовитель: Скопинский завод технологического оборудования.

### Требования к монтажу

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

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

ЧЛ. 1221 ОИД.  
Сл. инж. пр. пр. пр.  
Сл. инж. пр. пр. пр.

ПОРОВО-  
ВЫПОРАЖ  
ЗАДАНИИ И  
ПРАКТИЧЕСКИ  
РЕШЕНИЯ  
С. ПОСЫДА

ДЕМЕНТОВ

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Парогенератор ПГ 15/6

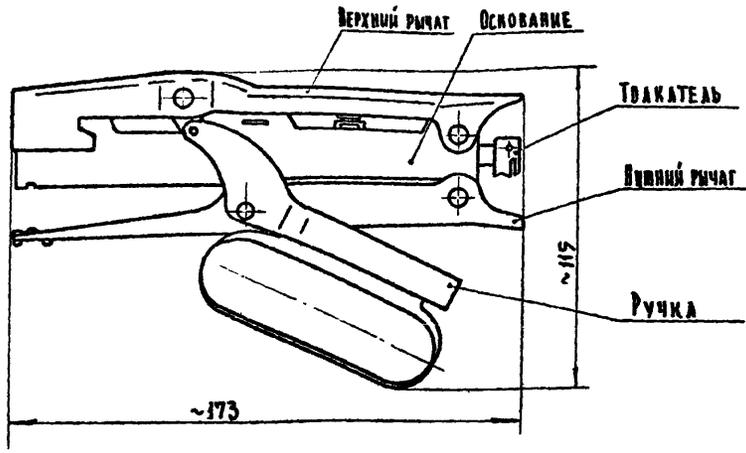
28-0-2

4 I

ПХ-47

Общий вид.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА



Габаритные размеры, мм:

(в свободном состоянии)

длина	173
ширина	119
толщина	29

Габаритные размеры, мм:

(в сложенном состоянии)

длина	173
ширина	80
толщина	29

Масса, кг

0,35

Изготовитель: Ульяновский приборостроительный завод.

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

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

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

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

И.В. КОРИНОВА  
С.В. ГОРБАТОВА

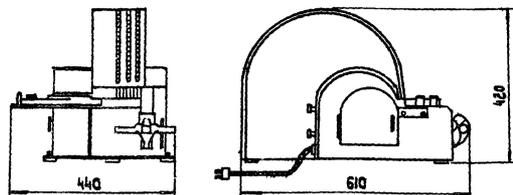
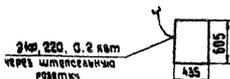
С.В. ГОРБАТОВА

С.В. ГОРБАТОВА

ЗАКАЗ И  
ТУРНИРСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
г. Москва

ИЗДАНИЕ

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Аппарат для метки белья и одежды СС-2	28-0-2	41	ПХ-48
------	---	---------------------------------------	--------	----	-------

Общий вид.Монтажная схема.Условные обозначениеТехническая характеристика

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

Изготовитель: Каунасский эксперимен-  
тальный завод средств  
автоматизации

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

Примечание.

Аппарат устанавливается на столе.

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

Работа на аппарате.

Ручками наборного механизма набрать нужную комбинацию  
цифр или букв.

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

ПРИКОН  
КОДИФИКАТОРА  
ПОРЯДКА  
ИЗМЕНЕНИЙ  
ИЛИ ДОПОЛНЕНИЙ  
СЛ. ИЛИ ЧИСЛ.

Порядок  
взятия в ак-  
т учета и  
инвентаризации  
комплектации

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытвого обслуживания.

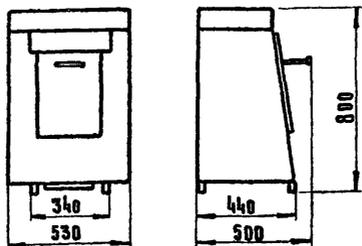
Аппарат для метки одежды  
АМ-1.

28-0-2

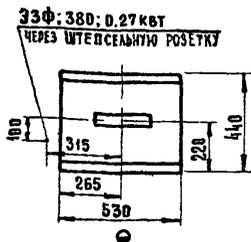
ЧІ

ПХ-49

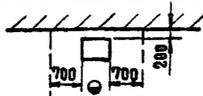
**ОБЩИЙ ВИД**



**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**



**УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ**



**Техническая характеристика**

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

Изготовитель: Черновицкий завод  
"Эмальпосуда"

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

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

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

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

С передней стороны корпуса под щетками расположен выд-

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

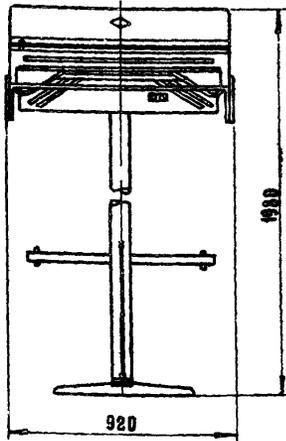
Привод щеток осуществляется от электродвигателя через клиноременную передачу.

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

ИТ ИНЖЕНЕР  
И.О.БЕЛОВА

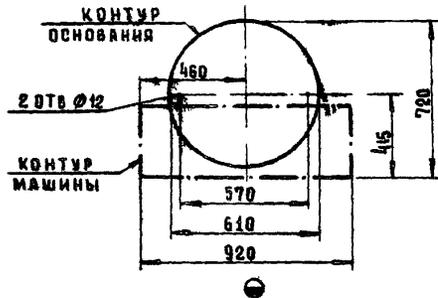
ТУРНИТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
г. МОСКВА

Общий вид

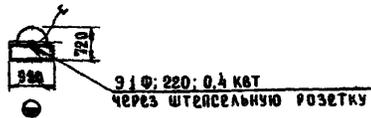
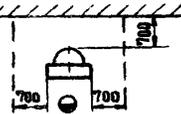


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Схема крепления



УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



Техническая характеристика

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

Изготовитель: Черновицкий завод  
"Эмальпосуда"

Примечание

Специального фундамента не требуется.

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

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

БЫКОВ  
ИГОЛЬНИКОВА  
ГОРБАТОВА  
Инженер

Торговый  
бытовых  
задания и  
туристских  
комплекс  
г. Москва

ИЗДАНИЕ

1975

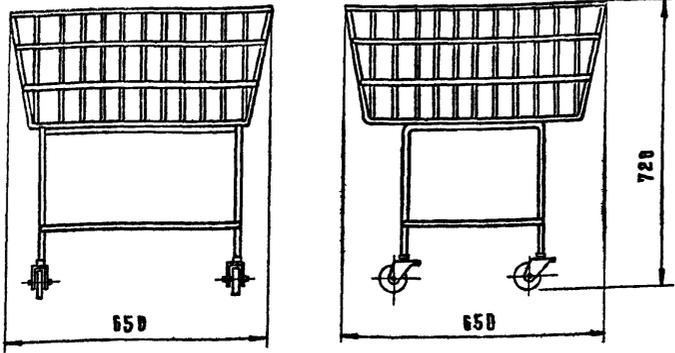
Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

установка для упаковки одежды 40-1

29 0 9

— 17

Общий вид



Техническая характеристика

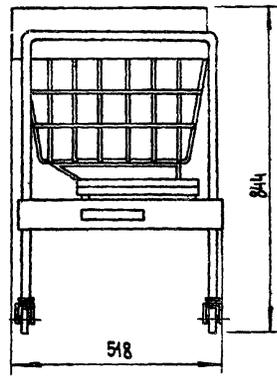
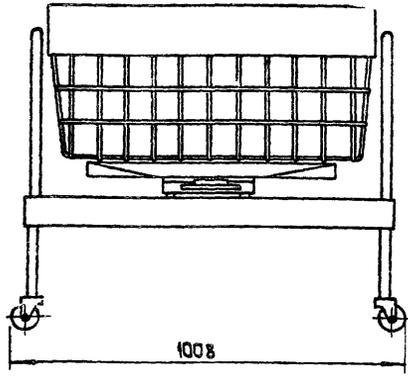
1. Максимальная нагрузка, кг 9,0
  2. Максимальная емкость корзины, кг 10,0
  3. Работные размеры, мм:
    - Длина 650
    - Ширина 650
    - Высота 720
  4. Масса, кг 11,5
- Изготовитель: ЦНДРНИИ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

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

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

РА. ВЛЖ. ПРОВОД  
 СТ. КОЖЕЛЕВ  
 1972  
 ГОРЬКОГО  
 ЗАКАЗ И  
 ТЕХНИЧЕСКАЯ  
 КОМПЛЕКТОВ  
 МОСКВА

Общий вид



Техническая характеристика

74

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

Изготовитель: ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

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

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

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

Корзина тележки имеет форму усеченной пирамиды

каркасно-сетчатой конструкции. Корзина своим основанием закреплена на площадке весового устройства, установленного на платформе тележки. Изнутри корзина облицована полиэтиленовой пленкой.

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

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

Инж. И.В. Ома  
 Т.А. К. П. П.  
 СП. ИНЖЕНЕР  
 Исполнитель  
 ПРОГРАММА

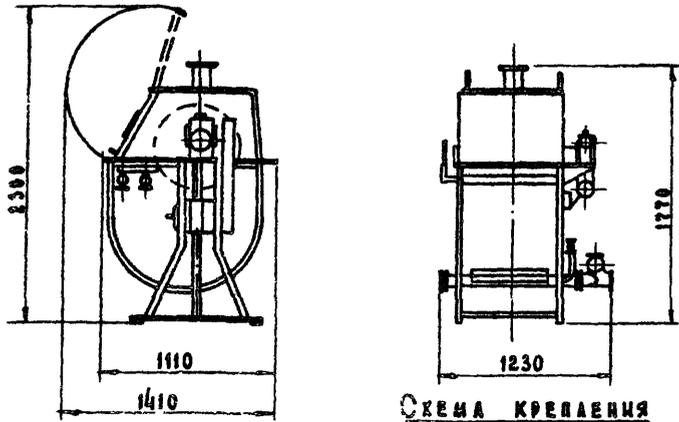
Торгово-выставочный комплекс  
 г. Москва

ПЕРИМЕТР

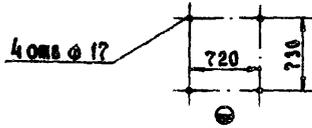
1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Тележка с весовым устройством ТВ-1	28-П-2	шт	м 50
------	---	------------------------------------	--------	----	------



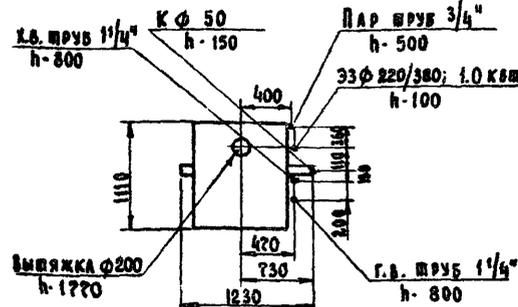
**Общий вид.**



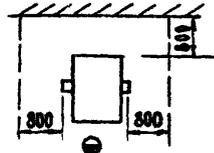
**Схема крепления**



**Монтажная схема**



**Условное обозначение**



**Техническая характеристика.**

76

1. Объем барки, л	ВОЛНЬ	396
	РАБОЧИЙ	300
2. Вес одновременно загружаемой одежды, кг		
	при модуле 1:50	6
	при модуле 1:30	10
3. Рабочее давление пара, атм		от 2 до 3
4. Скорость вращения крыльчатки, об/мин.		
	1 ступень	13
	2 ступень	26
	3 ступень	38
5. Потребляемая мощность, кВт		1
6. Вид тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ	
7. Напряжение, в		380
8. Габаритные размеры, мм:		
	длина	1110
	ширина	1230
	высота	1770
9. Масса, кг		400

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

**Требования к монтажу и установке:**

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

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

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

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

БЫКОБ  
ИГОЛЬНИКОВА  
ГОРЯШОВА  
НАЧ. ТЕХ. ОП. В.  
Г.А. ИЖ. В.Д.  
С.В. ИНЖЕНЕР

ПОРОВО-  
ВЫВОДУ  
ЗАКАМ И  
МУНИЦИПАЛЬСКИЙ  
КОМПЛЕКС  
Г. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания.

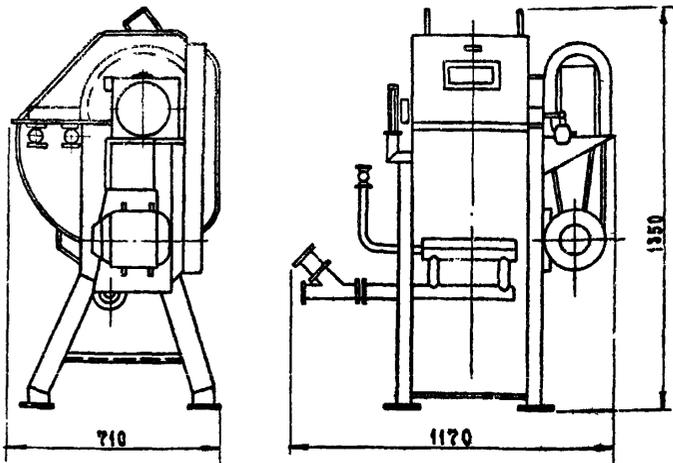
Барка для крашения одежды БК-1

Типовой проект  
28-0-2

Альбом  
ЧІ

Лист  
ПХ-55

Общий вид.



Монтажная схема.

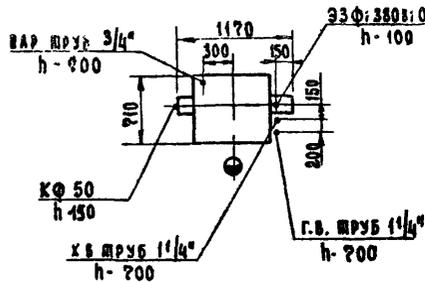
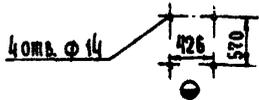
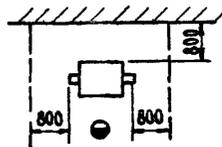


Схема крепления.



Условное обозначение.



Техническая характеристика.

1. Объем барки, л полезный рабочий	85 67
2. Вес одновременно загружаемой одежды, кг при модуле 1:50 при модуле 1:30	1,34 2,23
3. Рабочее давление пара, атм	от 2 до 3
4. Скорость вращения крыльчатки, об/мин 1 ступень 2 ступень 3 ступень	13 28 38
5. Потребляемая мощность, кВт	0,6
6. Вид тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	380
8. Габаритные размеры, мм: длина ширина высота	710 1170 1350
9. Масса, кг	143

Изготовитель: Алма-Атинский  
опытно-механический завод  
им. Крюčkова.

Требование к установке.

Специального фундамента для установки барки не требуется. Барка крепится к полу фундаментными болтами.

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

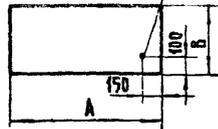
Барка состоит из привода и рабочей емкости, служащей для окраски одежды. Привод и емкость закреплены на двух стойках. Привод крыльчатки состоит из двигателя, редуктора, крыльчатки. Вал крыльчатки соединен с тихоходным выходным концом редуктора с помощью муфты. Рабочая емкость представляет собой сварную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

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



**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**

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



51	74	76-А	376	476	576	676	79
ДЛЯ СШИВАНИЯ ТРИКОТАЖА С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОБРЕЗКОЙ И ОБМЕТКОЙ КРАЯ И ДЛЯ БОРТОВКИ РАЗЛИЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ.	ДЛЯ РАСШИВКИ ШВОВ И ДЛЯ ПОДШИВКИ КЛЕВ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ХЛОПЧАТОБУМ, ШЕРСТ. И ВИСКОЗНОГО ВОЛНАКИ.	ДЛЯ ПОДШИВКИ КРЕВ БЕЛЬЕВЫХ ТРИКОТАЖИ ИЗДЕЛИЙ ТРЕХИТОЧН. ПЛОСКИМ ЭЛАСТИЧ. ШВОМ.	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ КРУЖЕВ К БЕЛЬЕВЫМ ТРИКОТАЖНЫМ ИЗД. С ПРОКЛАДЫВАНИЕМ РЕЗИН.ТЕСЬМЫ В ШОВ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ЭЛАСТИЧНОЙ ЛЕНТЫ К КРАЮ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ЛАСТОВИЦ С ПОДСВЕГОМ МЕСТА СШИВАНИЯ ПЕРЕД НАЖИМНОЙ ЛАПКОЙ	ДЛЯ ПРИШИВАНИЯ ПОПЕРЕЧНЫМ БЕЖК К БЕЛЬЕВЫМ ИЗДЕЛИЯМ С ОДНОВРЕМЕННЫМ ПРОКЛАДЫВ. РЕЗИНОВОЙ ТЕСЬМЫ ВНУТРЕ ШВА	

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

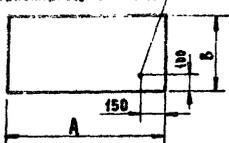
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА

ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА  
 АД. АДРЕС: ПОДОЛЬСК, СТ. ПИЖИТЕР, Д. 10  
 ЗАКАЗЧИК: ГОС. КОМПЛЕКСНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА»  
 ГО. МОСКВА



**МОНТАЖНАЯ СХЕМА**

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



27	27Б	53	59 А	68-І	95	81
Для пришивания плоских пуговиц с двумя и четверетиями на белых костюмах и спецодежде внахлестку к ткани	Для пришивания форменных пуговиц с ушком к ведомственной одежде из шерстяных и сухонных тканей	Для пришивания крючков и петель к ведомственной одежде из шерстяных и сухонных тканей	Для обшивки стебельчатой ножки подлокотной пуговицей после ее пришивки к материалу	Для печатания номеров на бумажных талонах и пришивания их к деталям края швейных изделий цепной строчкой	Для пришивания плоских пуговиц к верхней одежде (костюмам, пальто, спецодежде)	

1. Скорость вращения главного вала, об/мин.	1500	до 1500	1500	1200	1400	1200
2. Общая толщина сшиваемых материалов, мм			3 ÷ 6		от 2 до 4	
3. Размер пуговиц, мм Диаметр x толщина	от 15 до 35 x 4	Диаметр 22; 14; 18		Высота ножки для пальто, мм 4		Высота ножки мм для пуговицей 3-4
4. Число углов и глы	14 ÷ 21	21	42	42		20
5. Подъем эл.ж. аппарата, мм	до 12	до 12	не менее 11			не менее 15
6. Длина стежка, мм					3	
7. Вылет рукава, мм	180	275	180			
8. Глы	тип H; группа А; N 100; 110; 120	тип B3; группа П-1; N 120 и 130	тип B3; группа E; N 170	тип B3; группа Ц; N 130	36 и 90	тип B3; группа Ц; N 110; 130; 150
9. Нитки	хлопчатобумажные N 20-50 в 6 сложений ГОСТ 6309-59	хлопчатобумажные N 30-50 в 6 сложений ГОСТ 6309-59	швейные хлопчатобум N 30 и 40 в 3 сложения ГОСТ 6309-59	швейные хлопчатобум N 40, 30 в 3 сложения ГОСТ 6309-59	швейные хлопчатобумажные N 60; 80 в 3 сложения ГОСТ 6309-59	швейные хлопчатобум N 30; 40; 60; 80 в 6 сложений ГОСТ 6309-59
10. Электродвигатель.						
Тип	АДА 21-4	АДА 21-4	АДА 21-4	АДА 21-4	АДА-12-4	АДА 21-4
Мощность, кВт „N“	0,27	0,27	0,27	0,27	0,18	0,27
Напряжение, В	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
11. Габаритные размеры головки, мм:						
Длина	570	570	570	575	315	580
Ширина	330	330	330	330	140	263
Высота	365	365	365	440	255	382
12. Габаритные размеры крышки стола, мм:						
Длина „А“	1100	1060	1100	1100	1060	1060
Ширина „В“	600	530	600	600	650	580
13. Масса головки с подставкой, кг		37,5	38	36	16,5	36
14. Масса машины со столом, кг	105	87	87	86	55	85

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Подольский механический завод им. М. И. Калинина

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

Швейные машины для верхней одежды 27; 27Б; 53; 59А; 68-І; 95 классов.

28-0-2

4І

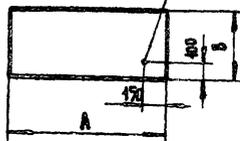
шт-4

ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ГОРБАТОВА  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ГОРБАТОВА  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ГОРБАТОВА

ТОРГОВЫЕ  
ЗАКЛЮЧЕНИЯ  
ИЛИ  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ГОРБАТОВА  
ИЗДАТЕЛЬСТВО  
ГОРБАТОВА

### МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЭЗФ: КУ; 220/380; И КВМ.  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



82

48	63	65	85	202	237	252-М
Для шитья тяжёлых тканей (лен, хлопок, льняные, абизент).	Для наметывания подчек верха пальто, шинелей на бортовую подкладку из русины, волоса или капрона.	Для разметки пройм при изгибании пальто, полу пальто, виджаков и жакетов.	Для выполнения подшивочных операций при изготовлении изделий из легких тканей.	Для операций втачивания рукавов в пройм различной одежды, изготовления мой из костюмной ткани с одновре-	Для стачивания двумя параллельными строчками двухниточным целым стежком рукавов сорочек из бельевых и плащевых тканей.	Для шитья швейных изделий из бельевых, костюмных и плащевых тканей двумя параллельными строчками.

1. Скорость вращения главного вала, об/мин.	300 и 600	130 и 300	300	2600	до 2000	4000	3500 ÷ 4000
2. Подъём нажимной лапки, мм	30				до 9		не менее 9
3. Длина стежка, мм	от 3 до 10		9 и 12	от 2 до 7	до 1,8	от 1,7 до 3,2	от 1,5 до 4
4. Вылет рукава, мм	470	350					265
5. Общая толщина сшиваемых материалов, мм	8 и 25	до 5	18 и 25	до 0,8	8	до 3	3-5
6. Иглы	тип 15 группа И 280; 300	тип 3, группа И н 110; 120; 130	тип 3, группа Т н 210	25 В н 65 и 75	тип 3, группа Ш н 100, 110, 130	тип 5, группа В н 90, 100, 110	тип 3, группа И н 90; 100; 110; 120
7. Нитки	льняные 40,5 (н 9,5/6) ГОСТ 14861-69	швейные хлопчатобум. н 30 и 40 ГОСТ 6709-59	швейные хлопчатобум. н 40 ГОСТ 6709-59	шелковые н 65 ГОСТ 6797-70	швейные хлопчатобумажн. н 40, 50 в 6 сложений н 70, 40, 50 в 6 сложений	швейные хлопчатобумажн. н 40-80	швейные хлопчатобумажн. н 40-80 турального шёлка
8. Электродвигатель:							
тип	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4М2	АОЛ 21-4Ф3	АОЛ 21-4	АОЛ 21-4	АОЛ 2 М 36	
мощность, квт "н"	0,4	0,27	0,27	0,27	0,27	0,4	0,4
напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380
9. Габаритные размеры головки, мм:							
длина	810	610	410	272	562	436	560
ширина	310	185	430	212	178	365	178
высота	565	410	510	190	520	280	400
10. Промышленный стол	ДКСБ-48	ДКСБ-63					
длина "А"			1060	900	1100	650 ÷ 513 (верхняя)	1060
ширина "В"			650	500	530	650 ÷ 900 (нижняя)	630
11. Масса головки, кг	94	32	46	11	47	33,5	37
12. Масса машины со столом, кг		129	126	66	110	81,6	102

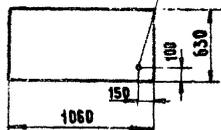
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПОДОЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М. И. КАЛИНИНА

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ  
"НАУТЕХСТАЛЬ"  
УЛ. ПУШКИНА, 10  
С. ПЕТЕРБУРГ

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.	Швейные машины для верхней одежды 48; 63; 65; 85; 202; 237; 252 М классов	28-0-2	41	ШТ-5
------	--	---	--------	----	------

МОНТАЖНАЯ СХЕМА.

33Ф. КУ: 220/380. N КВТ  
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ РОЗЕТКУ



203-А

203-2

203-3

203-4

212

214

215

83

ДЛЯ СТАЧКИВАНИЯ ТКАНЕЙ С ПОВОР-ТОМ СТРОЧЕК ПОД РАЗЛИЧНЫМИ УГЛАМИ И ОДНОВРЕМЕННОМ ОТКЛЮЧЕНИЕМ ОДНОЙ ИЗ ГА.

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТКРЫТОГО СРЕЗА ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА ТЕСЬМОЙ ИЛИ БЕЙКОЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ БОКОВЫХ СРЕЗОВ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА НАСТРОЧНЫМ ШВОМ С ТЕСЬМОЙ И ШВОМ В ЗАМОК

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ВЕРХНИХ СРЕЗОВ ПРЕДМЕТОВ ЖЕНСКОГО ТУАЛЕТА КРУЖЕВОМ И ВЬЮЩИКОМ С ТЕСЬМОЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ ШЛЕВОК К БРЯЖКАМ ПОЛУАВТОМАТ ПОДНЯЕТ ПОДТЯЖКУ БОКОВЫХ СРЕЗОВ ШЛЕВОК МУЖСКИХ БРЯЖ.

ДЛЯ ШТЬЯ ТРУБОСУКОННЫХ ТКАНЕЙ ТИПА ШИНЕЛЬНОГО СУЖИВАЮЩИХ ДОУЖИВАЮЩИХ ЧЕЛНОЧНЫМ СТЕЖКОМ

ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОГО ПРЯТАЧИВАНИЯ ОБТАЧЕК ДОУЖИВАЮЩИХ СТРОЧКАМИ ПРИ ОБРАБОТКЕ КАРМАНОВ В РАМКУ БЕЗ КАЛАНДРОВ

1. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ГЛАВНОГО ВАЛА, ОБ/МИН.	ДО 3000	ДО 3000	ДО 3000	ДО 3000		1500	2500
2. ПОДЪЕМ НАЖИМНОЙ ДАВКИ, ММ	9	НЕ МЕНЕЕ 8	НЕ МЕНЕЕ 8	НЕ МЕНЕЕ 8		9	
3. ДЛИНА СТЕЖКА, ММ.	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5	2 ÷ 2,5	1,3 ÷ 4,5	1,3 ÷ 4,5
4. ВЫЛЕТ РУКАВА, ММ.	265	265	265	265		250	265
5. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ОБМЕТКАМИ ИЛИ СТРОЧКАМИ, ММ.	8	7	7	7		8	8
6. ОБЩАЯ ТОЛЩИНА СШИВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ, ММ	ДО 9	ОТ 1,2 ДО 3,5	ОТ 1,5 ДО 2,5	ОТ 1,2 ДО 3,5	НЕ БОЛЕЕ 4	ДО 6	ДО 6
7. И Г Л Я	ТИП 3, ГРУППА И, N 90; 100; И0; И20	ТИП 3, ГРУППА И, N 100 И И10	ТИП 3, ГРУППА И, N 100, И10	ТИП 3, ГРУППА И, N 100; И10	3-И; N 90; 3-И-100; 3-И-И10;	ТИП 1; ГРУППА К, N 120; 130; 150; ТИП 3;	ТИП 3; ГРУППА И, N 100; И10; И20; И30
8. В И Т К И	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N30-60 В 6 СЛОЖЕНИИ. ШВЕЙНЫЕ ИЗ НАТУРАЛЬНОГО ШЕКА	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N50; 60 В 6 СЛОЖЕНИИ. ГОСТ 6309-59	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N 55 И 60 С 6 СЛОЖЕНИЯ	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N50 N60 В 6 СЛОЖЕНИИ	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N 40, 50 В 3 СЛОЖЕНИЯ N30 В 6 СЛОЖЕНИИ, ШВЕЙНЫЕ АЛСАНОВЫЕ	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N0; 1 В 3 СЛОЖЕНИИ N10-30 В 6 СЛОЖЕНИИ	ШВЕЙНЫЕ ХЛОПЧАТУБУМАЖНЫЕ N30, 40 N50 В 6 СЛОЖЕНИИ ГОСТ 6309-59
9. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:							
ТИП	ФДПТ 21-4	ФДПТ 21-4				А0А 22-4	
МОЩНОСТЬ, КВТ „N”	0,27	0,27	0,27	0,27		0,4	0,27
НАПРЯЖЕНИЕ, В	220/380	220/380	220/380	220/380		220/380	220/380
10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, ММ:							
ДЛИНА	560	560	560	560		565	560
ШИРИНА	178	178	178	178		250	178
ВЫСОТА	400	400	400	400		430	400
11. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ СТОЛА, ММ:							
ДЛИНА X ШИРИНА	1060 x 650	1060 x 650	1060 x 650	1060 x 650		1060 x 650	
12. МАССА ГОЛОВКИ, КГ.	37	37	37	37		45,7	40
13. МАССА СТОЛА, КГ.	60	60	60	60		82,2	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	ПОДПЛЬСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД ИМ. М.И. КАЛИНИНА.						

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания.

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

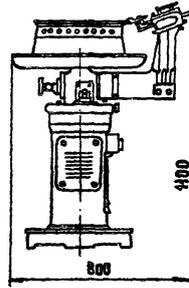
28-0-2

4I

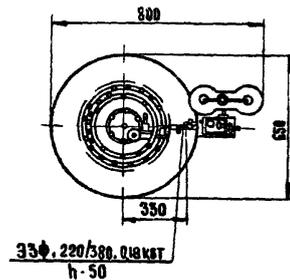
ШТ-6

ЦИПМ

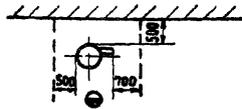
## Общий вид



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Техническая характеристика

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

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

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

НИИ ТЕХ. ОТДЕЛ  
И. И. К. ПРОСКОК  
СТ. ИНЖЕНЕР  
ВЫКОВ  
ПРОДЬНИКОВА  
ГОРБАТОВА

ТОРГОВО-  
ВЫТОВЫХ  
ЗАДАНИИ И  
ПРАКТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКТОВ  
Г. МОСКВА

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
бытового обслуживания

Кеттавная машина КВТ-14

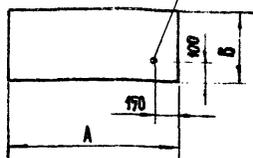
28-0-2

4I

ШТ-7

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

33Ф: КУ; 220/380; 1 кВт  
К-770



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

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

8. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ:	АОА-21-2		АОА 21-2		АОА 21-2		АОА 21-2	
Тип								
Мощность, кВт "н"	0,4	0,4	0,27	0,4	0,27; 0,4	0,4	0,4+0,09	
Уд. тока	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	3Ф	
Напряжение, в	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	220/380	

9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ГОЛОВКИ, мм:	АОА-21-2		АОА 21-2		АОА 21-2		АОА 21-2	
Длина	520		493	920	510	510	550	
Ширина	178		210	210	178	210	178	
Высота	340		349	360	340	340	340	

10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ КРЫШКИ, мм:	АОА-21-2		АОА 21-2		АОА 21-2		АОА 21-2	
Длина "А"	1100	1060		1060			1100	
Ширина "В"	650	650		650			650	

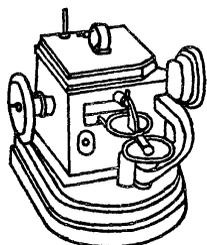
11. Масса головки с подставкой, кг	27		30	30	30	30	30	
12. Масса машины со столом, кг	94	102		93			130	

Изготовитель: ОРШАНСКИЙ ЗАВОД ЛЕГКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

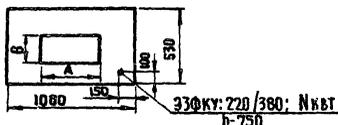
ИТРАБНИКОВА  
 ГОРБАТОВА  
 НА. ВИЖ. ПР-ТА  
 С. ИЖЕНЕР  
 ЗА. ИНИ И  
 ТУРИСТСКИХ  
 КОМПЛЕКТОВ  
 С. МОСКВА

1975	Альбом механического оборудования предприятий швейного обслуживания	Машины швейные для верхней одежды 97; 97В; 297; 597М; 697; 797; 1097; 997 классов	28-0-2	4I	ШТ-8
------	---	---	--------	----	------

Машина 10Б



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

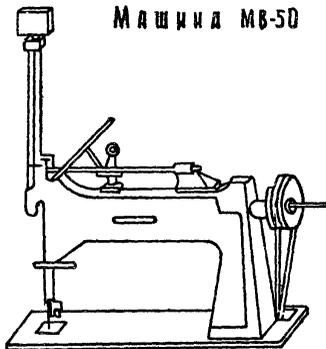


Швейная машина 10Б предназначена для вышивания меховых шкур в тонкой и средней кожевой ткани краемёточной или игольной цепной строчкой.

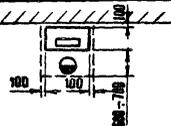
Область матерьяла осуществляется рифлёными дисками, вращающимися в горизонтальной плоскости. Игла перемещается по горизонтали. Петатель имеет форму крючка-захвата.

Общий вид

Машина МВ-50



Условное обозначение



Вышивальная машина МВ-50

предназначена для вышивания женских и детских изделий, постельного и столового белья, ковриков, портьер, художественных вышив, знамен и т. п.

Характер строчки - однострочная, цепная вышивальная и двухигольная.

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

Техническая характеристика

10Б МВ-50

86

1	Число оборотов главного вала, об/мин	2300	1200
2	Длина стешка, мм	1-3	4
3	Высота шва, мм	до 25	
4	Ход игловодителя, мм	14	
5	Вылет рукава	234	
6	Углы	тип 3Е H 75; 90; 100; 110;	
7	Нитки	x/6 n30; 40 x/6; МЕАН	
8	Электродвигатель:		

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

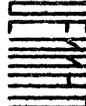
9	Габаритные размеры машины, мм		
	длина „А“	320	530
	ширина „В“	265	200
	высота	340	600

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

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

Изготовитель: Податский завод швейного оборудования

УД. ТЕХ. ТАБЛ. А  
Г. НИИ. П. Д. Е. К. А  
С. Т. К. И. Н. Е. Р.  
С. А. В. И. Т. И. И. И.  
Т. У. Н. И. С. К. И. И.  
К. О. М. П. Л. Е. К. О. В.  
Г. М. О. С. К. В. А.



1975 Альбом механического, оборудования предприятий бытового обслуживания

Машина швейная 10Б  
Машина вышивальная МВ-50

28-0-2 41 ШТ-9

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ЭЗФКУ 220/380; H квт  
n=750



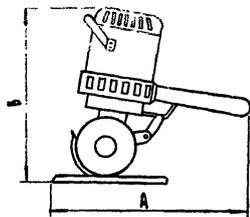
222	622	822	1022	225
Для выметки бор-тов, лацканов и ротников пальто и костюмов	Для прокладки смаков на де-тальных кроя и верхней одежды	Для смётывания боковых, плечевых и др швов лёг-кого платья.	Для шитья тканей бельевой, костюмной, пальтовых групп из натуральных и искусств. волокон	Для изготовления прямых петель без глазка с прокладкой каркасной нитки на верхних и бельевых трико-изделиях.

1. Длина прорези педаль, мм.				90÷24
2. Ширина педаль, мм.				2,5÷6
3. Шаг (густота) обметки, мм.				0,5÷15
4. Число оборотов главного вала, об/мин.	2500	900	1000	4000 стежков/мин
5. Длина стежка, мм.	4-10		6-12	до 4,5
6. Вылет рукава, мм.	260	260	260	260
7. Толщина швиаемых материалов, мм.	8	до 5	5	5
8. Подъем лапки над иглоной пластиной, мм.	13	6	9	до 8
9. Иглы	тип 1 Д n 120; 130, 150		тип 3 гр. Е n 75, 90, 100, 110	тип 3 гр. Е n 70, 100, 110, 120, 150
10. Нитки	хлопчатобумажн. n 30, 40, 50, 60.		хлопчатобумаж. n 40, 50	хлопчатобумажн. маповые n 70-80
11. Электродвигатель:			4АХ7 1 шв	А0А 21-4 ш2/ф3
тип				
мощность, квт "н"	0,27	0,27	0,25	0,27
напряжение, в	220/380		220/380	220/380
12. Габаритные размеры машины, мм:				
длина	520		520	500
ширина	178		178	245
высота	360		360	400
13. Габаритные размеры крышки стола, мм:				
длина "А"	1060	1060	1060	1060
ширина "Б"	650	650	650	650
14. Масса машины, кг.	21	27	27	40
15. Масса стола, кг	73	82	68	95
Изготовитель:	Ростовский-на-Дону завод легкого машиностроения			Подольский механический з-д им. М.И. Калинина

ЦИОЛОВАЯ КОМПАНИЯ  
 ПЕРВАЯ  
 Д. КОД. ИЩАК  
 ИТ ИНЖЕНЕР  
 ЗАДАНИИ И  
 ПУРЦЕВСКИХ  
 КОМАНДЕКОВ  
 РАДОВЕР  
 ПЕННИТ



## Общий вид



## Монтажная схема



## Примечание

Машины устанавливаются на столе.

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

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

Машины состоят из электродвигателя, заключенного в алюминиевый кор-

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

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

## Техническая характеристика

ЭЗД-2 ЭЗДМ-1 ЭЗДМ-2

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

Изготовитель: Куйбышевский механический завод №10.

1975

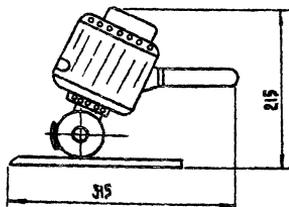
Альбом механического оборудования предприятий текстильного производственного обслуживания.

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

28-0-2

4I

ШТ-12

Общий видУсловное обозначениеМонтажная схемаТехническая характеристика

1. Максимальная высота настила ткани, мм	6-8
2. Диаметр дискового ножа, мм	78
3. Скорость вращения дискового ножа, об/мин	920
4. Электродвигатель:	
мощность, кВт	0.08
напряжение, В	220
род тока	трехфазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	315
ширина	100
высота	215
6. Масса, кг	3.7
Изготовитель:	Кыбышевский механический завод
	И Ю

Примечание

Машина устанавливается на столе.

Машина применяется для осноровки изделий из текстильной ткани.

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

выключателем

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

Исполнители:  
М. КОЗЛОВ  
С. ГОРБАТОВА

Нач. мех. цеха  
К. КОЗЛОВ  
М. КОЗЛОВ

Подпись:  
С. ГОРБАТОВА  
М. КОЗЛОВ

1975

Альбом механического  
оборудования предприятий  
вытового обслуживания.

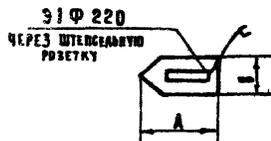
МАШИНА ОСНОРОВОЧНАЯ ОМ-3

28-0-2

41

ШТ-13

### МОНТАЖНАЯ СХЕМА



#### ПРИМЕЧАНИЕ

Утюг устанавливается на специальной подставке, прикрепленной к столу.

Утюг промышленный УП-5 с терморегулятором предназначен для влажно-тепловой обработки материалов, полуфабрикатов и готовых швейных изделий. Этим утюгом можно обрабатывать все виды тканей, включая синтетические.

Утюги промышленные УЭП-4; УЭП-5; УЭП-8 предназначены для влажно-тепловой обработки текстильных тканей.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Мощность, кВт
  2. Род тока
  3. Напряжение, В
  4. Время нагрева до 100°С мин  
до 240°С, мин
  5. Габаритные размеры, мм  
длина „ А”  
ширина „ В”  
высота
  6. Масса, кг
- Изготовитель:

У-5	УЭП-4	УЭП-5	УЭП-8
10	0,6	0,7	0,95
ОДНОФАЗНЫЙ		ПЕРЕМЕННЫЙ	
220	220	220	220
5			
13	15	15	15
240	214	214	265
125	120	120	125
160	170	170	170
6	4	6	8

г. Ростов-на-Дону Завод Легкого Машиностроения  
Куйбышевский Механический Завод

ИЗДАНИЕ  
1970

ЗАДАЧА  
ТУРИСТСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
г. МОСКВА

1975

Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания

Утюги У-5; УЭП-4; УЭП-5; УЭП-8

28-0-2

41

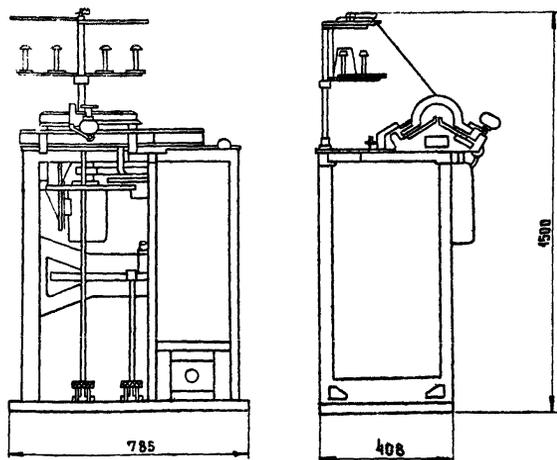
ШТ-14





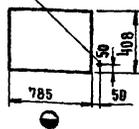


Общий вид

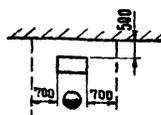


Монтажная схема

3; 3Ф; 380В; 0,16кВт  
h = 50



Условные обозначение



Техническая характеристика

95

1 Класс машины	8
2 Производительность, пар/смену	44,5
3. Количество вяжущих систем,	шт 1
4 Рабочая ширина иглопальцы,	мм 200
5. Количество нитеводителей,	шт 1
6. Перерабатываемая пряжа	шерсть п/ш; х/б
7 Число двойных ходов каретки в	мин 180
8 Длина хода каретки,	мм 160; 234
9. Электродвигатель, тип	АВ-12-4
мощность,	кВт 0,18
число оборотов, об/мин	1400
напряжение,	В 380
род тока	трехфазный переменный
10. Габаритные размеры,	мм:
длина	785
ширина	406
высота	1500
масса, кг	210
Изготовитель: Черновицкий завод легкого машиностроения	

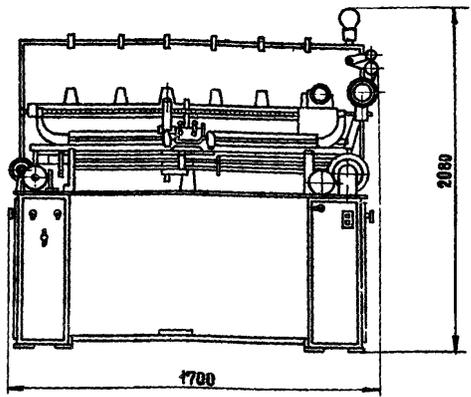
Примечание.

Специального фундамента для установки машины не требуется.

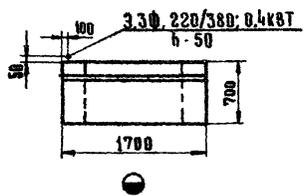
Универсальная перчаточная плоскофанговая машина УПМ-1 предназначена для вязания варежек и ладоней перчаток и надвязывания пальцев. Машина состоит из следующих узлов: станины, привода, плоскофанговой машины, счетного механизма, шпулярика, электрооборудования. Станина машины - литая чугунная, состоит из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

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

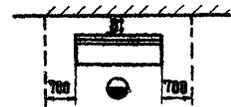
Общий вид



Монтажная схема



Условное обозначение



Техническая характеристика

1. Класс машины	12.10.8.6.3
2. Рабочая ширина, см	100 и 80
3. Число иглоблиц, шт	2
4. Число вяжущих систем, шт	1
5. Число нитеводителей, шт	4
6. Число позиций игла	2
7. Величина хода замочной каретки - переменная	
8. Максимальная расчетная скорость каретки, м/сек	0,9
9. Электродвигатель, тип	АОА 22-4
мощность, кВт	0,4
число оборотов, об/мин	1400
напряжение, в	220/380
род тока	трехфазный переменный
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	1700
ширина	700
высота	2080
11. Масса, кг	400

Изготовитель: Московский завод трикотажных и меховых машин

Примечание.  
Специального фундамента для установки полуавтомата не требуется

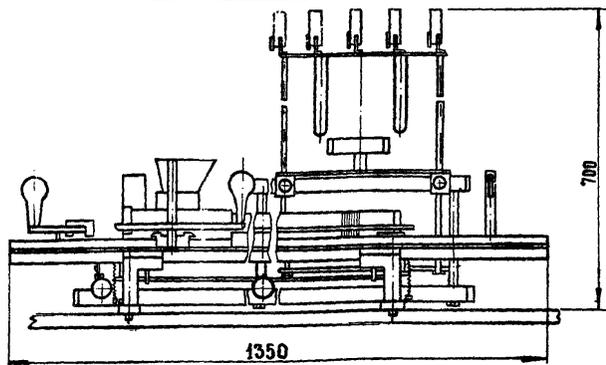
Плосковязальный полуавтомат предназначен для изготовления полурегулярных изделий/рукава, полочки, спинки, воротники/ верхнего трикотажа различных размеров и фасонов из шерстяной, полушерстяной, хлопчатобумажной и других видов пряжи. Полуавтомат смонтирован на двух тумбах сварной конструкции, соединенных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

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

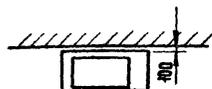
Ин. тех. отдел  
К. инж. ПРОКОВА  
С. инж. РОБАТОВА  
ТОРГОВО-  
БУДОВЫХ  
ЗДАНИЙ И  
ТУРИСТИЧЕСКИХ  
КОМПЛЕКСОВ  
Г. МОСКВА

1975	Альбом механического оборудования предприятий бытового обслуживания	Плосковязальный полуавтомат ПК	28-0-2	41	шт-19
------	---	--------------------------------	--------	----	-------

## ОБЩИЙ ВИД



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



## Техническая характеристика

1. Класс машины	5
2. Размер рабочей части полотна иглаилиц, мм	800
3. Количество установленных игл	2x161
4. Величина зева машины, мм	5
5. Максимальный ход каретки, мм	1050
6. Количество нитеводителей, шт	2
7. Количество нитедержателей, шт	5
8. Игольный шар, мм	5
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	1350
ширина	800
высота	700
10. Масса, кг	88

Изготовитель: Таганский  
ремонтно-механический завод „Терас“

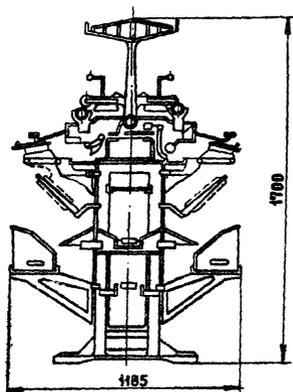
## Требование к монтажу.

Машина устанавливается на столе и крепится к нему болтами.

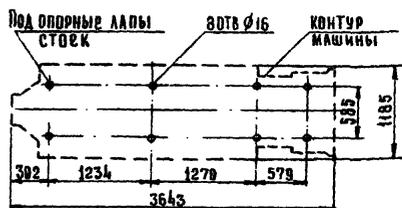
Плосковязальная машина предназначена для вязания полотна и штучных изделий верхнего трикотажа различных размеров, рисунков и фасонов из шерстяной, полушерстяной, хлопчатобумажной и других видов пряжи.

Машина состоит из следующих основных узлов: станины с игальными полотнами (иглаилицами) и механизмами сдвига; каретки; системы подачи нити с клавишным нитепереключателем и нитеводителями; приспособления для оттяжки трикотажного полотна.

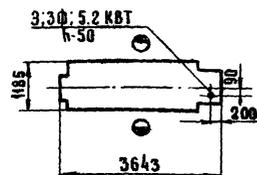
## Общий вид



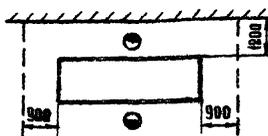
## Схема крепления машины



## Монтажная схема



## Условное обозначение



## Примечания:

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

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

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

## Техническая характеристика

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

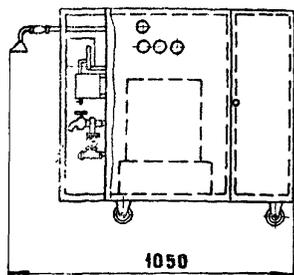
одиночной	5,8 до 100
крученной	от 24/2 до 200/2
5. Скорость перемотки/теоретическая, м/мин 500 ÷ 1000
6. Размер бобины: наибольший диаметр, мм 210  
наименьший диаметр, мм 160  
высота, мм 145 - 150
7. Общая потребляемая мощность, кВт 5.2
8. Электродвигатель, АДТ-2-32-4, шт 2  
мощность, кВт 2,2  
число оборотов, об/мин 1430
9. Электродвигатель АДЛ2-21-Б, шт 1  
мощность, кВт 0,8  
число оборотов, об/мин. 930
10. Габаритные размеры, мм :
 

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

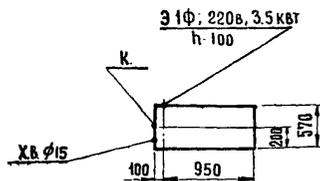
## Изготовитель:

Душанбинский завод «Таджиктекстильмаш»

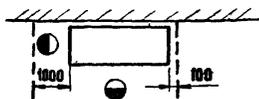
## ОБЩИЙ ВИД



## МОНТАЖНАЯ СХЕМА



## УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ



## Техническая характеристика

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

Изготовитель: Скопинский завод  
технологического оборудования

## Требование к монтажу.

Подводка холодной воды и сань в канализацию осуществляется резиновыми шлангами.

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

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

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

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

Снятие ласс производится парорассеивателем влажным или сухим паром.

