

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-4.91
ТОРГОВОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ, ХОЛОДИЛЬНОЕ
И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

АЛЬБОМ II

ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ, КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫЕ МАШИНЫ
ВЕСОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ,
УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
ЛИНИИ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ

1060-02

Уралтшпроект, 620062, г.Екатеринбург, ул.Чебышева,4

Зак. 876 Инв. 1000-12 Тираж 100

Сдано в печать 25.18 1992 г.

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-4.91

ТОРГОВОЕ МЕХАНИЧЕСКОЕ, ХОЛОДИЛЬНОЕ
И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

АЛЬБОМ II

СОСТАВ ТИПОВЫХ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

- АЛЬБОМ I МЕХАНИЧЕСКОЕ, ТЕПЛОВОЕ И РАЗДАТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, НОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ДОГотовочных ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ
- АЛЬБОМ II ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ, КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫЕ
МАШИНЫ, ВЕСОМЕРЦЕТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ, УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
ЛИНИИ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ
- АЛЬБОМ III ГРУЗОПОДЪЕМНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ
ГРУЗОВ

1060-02

РАЗРАБОТАН
А.С.

"ИНРЕКОН"

/ИНСТИТУТ РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ/

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ СПЕЦИАЛИСТ

В.Д. Носков
И.П. Тулицына

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ПО АО "ИНРЕКОН"
№ 19 ОТ 11.09.91 г.

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА II

№ № Листов	НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТОВ НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	СТР.
2-А1	ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА МОНТАЖА И УСТАНОВКИ ХОЛОДИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ.	3-4
2-А2	СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ВХОДЯЩЕГО В АЛЬБОМ	5-13
2-1-2-43	ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	14-56
2-4А-234	ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ	
2-55	КОНТРОЛЬНО-КАССОВЫЕ МАШИНЫ	68
2-56-261	ВЕСОИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ	69-74
2-62-271	УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	75-84
2-72-288	ЛИНИЯ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ	85-101

Основными холодильными машинами, выпускаемыми в настоящее время для охлаждения оборудования в магазинах, столовых и других торговых предприятиях, являются компрессорные холодильные машины автоматического действия, работающие на хладоне - безвредном и безопасном холодильном агенте.

Хладонные холодильные машины полностью автоматизированы, т.е. оснащены приборами, которые обеспечивают автоматический пуск и остановку компрессора, в зависимости от потребного температурного режима в охлаждаемой среде, регулирование подачи холодильного агента и испаритель, остановку компрессора при недопустимом повышении давления конденсации и понижении давления всасывания.

До начала монтажа хладонных агрегатов должно быть установлено холодильное оборудование /шкафы, прилавки, витрины, сборные камеры/.

Помещение для камеры должно быть достаточно просторным, обеспечивающим удобство ее сборки, а также загрузку и выгрузку продуктов.

Камера должна устанавливаться в сухом, хорошо проветриваемом помещении, в месте, защищенном от прямых солнечных лучей. Непосредственно у камеры не должно быть отопительных приборов.

Высота помещения должна быть не менее 2,5 м.

Для сборки камеры должно быть предусмотрено свободное место вокруг нее не менее 1 м от стенов.

Для правильной и качественной сборки камера должна стоять на ровной площадке.

Если камеры устанавливаются над подвальным помещением или на этажах следует обязательно проверить прочность междуэтажных перекрытий.

Холодильный агрегат может располагаться:

- а) непосредственно в охлаждаемом оборудовании /встроенные агрегаты/;
- б) в непосредственной близости от охлаждаемого оборудования.

Запрещается установка любых холодильных агрегатов выше уровня нижней трубки испарителя /за исключением специальных схем/.

				27-0-4.91-2А1					
ИМ. ОТА	КАЛУГИН	Иван	ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА МОНТАЖА ХОЛОДИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. К. ОНТ	АЛШЕВКОВА	Елена					РП	1	2
ВЕД. ШИЖ	ТУЛИЦИНА	Татьяна	АО "ИНРЕКОН"						
НИЖ. ШИЖ	БЫЧКОВА	Светлана							

Удобными для установки агрегата являются подсобные помещения, за стеной которых установлено холодильное оборудование. В этом случае изолируется шум работающего агрегата от торгового зала и обслуживается обслуживание агрегата механиком.

Одним из лучших мест для установки агрегата является подвальное помещение, расположенное непосредственно под холодильным оборудованием.

В подвальном помещении температура воздуха, как правило, ниже, чем в первом этаже, что улучшает работу агрегата.

Запрещается располагать холодильные установки на лестницах, в непосредственной близости к входным дверям зданий, вестибюлей и фойе.

Для агрегатов, не имеющих специального машинного отделения, необходимо сетчатое ограждение, предотвращающее попадание в агрегат посторонних предметов.

Прилавки, закрывающие холодильные машины с воздушным ограждением, должны иметь по крайней мере с 2-х сторон съемные жалюзи.

Расстояние между верхней точкой холодильной машины и нижней поверхностью крышки прилавка, закрывающего её, должно быть не менее 200-250 мм.

При монтаже холодильные агрегаты необходимо устанавливать на подставках, высотой;

а) для холодильных агрегатов, охлаждающих низкотемпературные прилавки, прилавки-витрины, витрины и холодильные шкафы - 50-70 мм.

б) для холодильных агрегатов, охлаждающих сборно-разборные холодильные камеры и большие холодильные шкафы с высокой подводкой трубопроводов 250-500 мм.

В месте, удобном для обслуживания, рядом с холодильным агрегатом на стене устанавливается щит управления, на котором смонтирован автоматический выключатель и магнитный пускатель.

Агрегаты следует располагать на расстоянии не менее 300 мм от стен или оборудования для обеспечения свободной циркуляции воздуха. Для обслуживания агрегатов необходимо с двух сторон предусматривать к ним свободный доступ.

В оборудовании со встроенными холодильными агрегатами щит управления, как правило, смонтирован в машинном отделении рядом с агрегатом.

В сборно-разборной холодильной камере со встроенным машинным отделением автомат включения смонтирован на передней панели камеры.

Холодильное оборудование должно работать при температуре окружающего воздуха:

от 10° до 32° для районов умеренного климата,

от 10° до 40° для южных районов

Относительная влажность соответственно не более 55% и 40%.

Л. П.

№ п/п	Наименование и техническая характеристика оборудования завод-изготовитель	Тип, марка оборудования	Код оборудования	Масса единицы оборудова- ния	Стр.	Примечание
1	2	3	4	5	6	7
ХОЛОДИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ						
1	Прилавок холодильный низкотемпературный закрытый 1200x750x920 N-0.35кВт Объединение „Марихолодмаш“	ПХН-1-0.28С	510000067	80	14	
2	Прилавок холодильный низкотемпературный передвижной 1200x750x980 N-0.39кВт Объединение „Марихолодмаш“	ПХН-1-0.28П	5151132027	95	15	
3	Прилавок-витрина холодильный с мармитом 2100x930x1200 N-2.22кВт Объединение „Масторрмаш“	ПВХС/В-1-0.315М	5151131079	320	16	
4	Секция-стол с охлаждаемым шкафом 1680x840x860 N-0.5кВт Объединение „Масторрмаш“	ПХС/В-1-0.25	5151131077	275	17	
5	Секция-стол с охлаждаемым шкафом и горкой 1680x840x1030 N-0.43кВт Объединение „Масторрмаш“	ПКС/В-1-0.28Е	5151131077	315	18	
6	Витрина холодильная открытая Люберецкий завод торгового машиностроения 1500x930x900 N-0.35кВт	ВХС/В-1-01		170	19	
7	Витрины холодильные Люберецкий завод торгового машиностроения	1500x930x1200 N-0.3кВт	ВХС/В-1-01	515114	220	20
		1100x930x1200 N-0.3кВт	ВХС/В-1-0.08	515114	175	20
8	Витрина холодильная среднетемпературная Объединение „Марихолодмаш“ 1860x1080x1850 N-0.3кВт	1860x1080x1850 N-0.3кВт	ВХС-1-1.25Д	5151141042	340	21
9	Прилавок-витрина холодильный среднетемпературный Объединение „Марихолодмаш“ 1800x900x900 N-0.43кВт	1800x900x900 N-0.43кВт	„ТАИР-102“ (ПВХС-1-0.315)	5151131032	185	22
10	Прилавок-витрина холодильный среднетемпературный Объединение „Марихолодмаш“ 1800x900x1200 N-0.36кВт	1800x900x1200 N-0.36кВт	„ТАИР-105 М“ ПВХС-1-0.4	5151131053	205	23
11	Витрина холодильная среднетемпературная Объединение „Марихолодмаш“ 1880x1080x915 N-0.3кВт	1880x1080x915 N-0.3кВт	ВХС-1-0.8-0	510000071	200	24

Имя и подл. подп. и дата ВЗАМ. ИИР.И

				27-0-4. 91-2-А2		
ИМ. ТЕХН. Д.	КАДРОВИ	СЗ		СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ, ВХОДЯЩЕГО В АЛЬБОМ		
И. КОНТР.	АЛИМБЕКОВ					
ВЕД. ИНЖ.	УЗПИЦНА			СТАЦИОНАРНЫЕ ЛЕСТИ РЛ 1 9		
ИИМ. Ш.К.	САВЧЕНКО					
				АО „ИИР ЕКОН“		

А. Т.

1	2	3	4	5	6	7
12	Витрина холодильная среднетемпературная 1880×1080×1250 N-031кВт	ВХС-1-0Д-3	510000089	250	25	
	Объединение „Марихолодмаш“					
13	Витрины холодильные среднетемпературные 3700×1050×2000 N-3,4кВт	ВХС-2-4ПВ	515114	830	26	
	3700×1050×2000 N-3,4кВт	ВХС-2-4ПВ	515114	825	26	
	Объединение „Марихолодмаш“					
14	Витрина холодильная среднетемпературная 3700×1120×2000 N-3,1кВт	ВХС-2-4К	5151141011	500	27	
	Объединение „Марихолодмаш“					
15	Прилавок холодильный низкотемпературный 5500×1250×1250 N-3,5кВт	ПХН-2-3,15	5151132020	1000	28	
	Объединение „Марихолодмаш“					
16	Прилавок холодильный низкотемпературный 5500×1080×1115 N-2,2кВт	ПХН-2-1,6	515113	770	29	
	Объединение „Марихолодмаш“					
17	Прилавки холодильные среднетемпературные 5500×1080×1115 N-2,2кВт	ПХС-2-1,6	515113	735	30	
	5500×1080×1115 N-2,2кВт	ПХС-2-1,68	515113	725	30	
	Объединение „Марихолодмаш“					
18	Прилавки холодильные среднетемпературные 5500×1230×1250 N-2,5кВт	ПХС-2-2,5	515113	850	31	
	5500×1230×1250 N-2,5кВт	ПХС-2-2,5В	515113	850	31	
	Объединение „Марихолодмаш“					
19	Прилавок холодильный низкотемпературный 2000×860×920 N-0,6кВт	ПХН-1-0,5	515113		32	
	Объединение „Марихолодмаш“					
20	Шкаф холодильный 1500×800×2000 N-0,4кВт	ШХ-1,40к	515111055	280	33	
	Объединение „Марихолодмаш“					
21	Шкаф холодильный 1570×810×2120 N-0,43кВт	ШХ-1,12	515111020	285	34	
	Свердловский завод торгового машиностроения					
22	Шкаф холодильный 1500×150×1810 N-0,3кВт	ШХ-0,80м	515111014	195	35	
	Объединение „Марихолодмаш“					

ИВР. N ПОДЛ. ПОДЛ. К ДАТА ИВЗАМ. ИВЕР.

27-0-4. 91-2-42

Ивет

2

А. А. II

1	2	3	4	5	6	7
23	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ Объединение „Беларусторгмаш“	1120 x 786 x 1726 N-0,32кВт	ШХ-0.56-01	5151111023	172	36
24	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ Объединение „МариХолодмаш“	800 x 800 x 2000 N-0,21кВт	ШХ-0.71	5151111040	180	37
25	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ Объединение „МариХолодмаш“	750 x 750 x 1810 N-0,25кВт	ШХ-0.40M	5151111011	180	38
26	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ интенсивного охлаждения Производственное объединение „МариХолодмаш“	1650 x 950 x 1850 N-4,89кВт	ШХ-И	515111106209	438	39
27	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ низкотемпературный Объединение „МариХолодмаш“	800 x 1500 x 2000 N-0,8кВт	ШН-1,0	515111	215	40
28	Фризер Производственное объединение Волгоградский тракторный З-д. им Ф.Э.Дзержинского	800 x 570 x 1500 N-3,73кВт	ББ-0ФМ	515155100605	258	41
29	Охладитель напитков Рижское производственное объединение „Компрессор“	540 x 476 x 535 N-0,3кВт	ОН-30-2	5151150035	37	42
30	Альдогенератор торговый Перовский завод торгового машиностроения	800 x 550 x 1100 N-0,5кВт	АТ-50	5151150057	104	43
31	Камера холодильная сборно-разборная Объединение „Оренбургторгмаш“	1920 x 1920 x 2168 N-0,775кВт	КХС-2-8	5151121012	700	44
32	Камера холодильная сборно-разборная Объединение „МариХолодмаш“	2060 x 1930 x 2250 N-0,775кВт	КХС-2-6см	5151121012	700	45
33	Камера холодильная сборно-разборная Объединение „Оренбургторгмаш“	1920 x 1920 x 2170 N-1,08кВт	КХС-2-8ЮМ	5151121163	673	46
34	Камера холодильная сборно-разборная Броварский ДСК	1920 x 1920 x 2200 N-0,775кВт	КХС-2-6Б	5151121027	530	47
35	Камера холодильная сборно-разборная Объединение „МариХолодмаш“	2100 x 2100 x 2585 N-0,39кВт	КХС-1-8,0	515112105106	490	48

ИМЕНЕ И ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАИМНЕНА

27-0-4. 91-2-А2

Лист
3

Лист

1	2	3	4	5	6	7
36	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Объединение „Орбнбуртторгмаш“	3840×1920×2168 N-1,56квт	КХС-2-12	5151121018	1150	49
37	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Объединение „Орбнбуртторгмаш“	3840×1920×2170 N-1,5квт	КХС-2-12ЮМ	5151121164	1116	50
38	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Броварский Док	3840×1920×2200 N-1,56квт	КХС-2-12Б	5151121018	850	51
39	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Броварский Док	5760×1920×2200 N-2,26квт	КХС-2-18Б	3151121033	1205	52
40	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Броварский Док	5700×1920×2200 N-2,26квт	КХС-2-18Б-1		1263	53
41	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Объединение „Марихолодмаш“	1940×1940×2260 N-1,5квт	КХН-2-6СМ	5151122009	730	54
42	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Объединение „Марихолодмаш“	2100×2100×2585 N-1,22квт	КХН-1-8,0	515112105106	560	55
43	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ Объединение „Марихолодмаш“	2100×2100×2585 N-1,27квт	КХН-1-8,0К	515112105106	570	56
	ТОРГОВЫЕ АВТОМАТЫ					
1	АВТОМАТ ДЛЯ ГАЗИРОВАННОЙ ВОДЫ Перовский завод торгового машиностроения	800×750×1800 N-0,5квт	АТ-101С	5151411052	205	57
2	АВТОМАТ ДЛЯ ГАЗИРОВАННОЙ ВОДЫ Киевский завод торгового машиностроения	800×750×1800 N-0,5квт	АТ-101СК	5151411006	205	58
3	АВТОМАТ ДЛЯ ГАЗИРОВАННОЙ ВОДЫ Перовский завод торгового машиностроения	600×515×1460 N-0,5квт	АВ-Э	5151411263	118	59
4	АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ РАСТИТЕЛЬНОГО МАСЛА Объединение „Киевторгмаш“	480×690×2000 N-0,6квт	АТ-205	5151412019	135	60

Инв. № инв. / Подл. к делу / Взам. № в.ч.

27-0-4. 91-2. А2

Лист

4

А.А. II

1	2	3	4	5	6	7
5	Автомат для продажи соков и вин Объединение „Киевторрмаш“	800×160×1800 N-0,6кВт	АТ-251	5151412004	290	61
6	Автомат для продажи пива Объединение „Киевторрмаш“	800×150×1800 N-0,8кВт	АТ-255	5151412008	280	62,63
7	Автомат для продажи штучных товаров Объединение „Киевторрмаш“	1185×1065×2000 N-0,7кВт	АТ-453	5151413013	900	64
8	Автомат для продажи штучных товаров Объединение „Киевторрмаш“	1185×1065×2000 N-1,1кВт	АТ-558	5151411007	985	65
9	Автомат для продажи кваса Объединение „Киевторрмаш“	800×150×1800 N-0,8кВт	АТ-256	5151415009	260	66
10	Автомат для приготовления и продажи напитков из ореха, продукты Объединение „Киевторрмаш“	800×1700×1800 N-4,5кВт	АТ-151, АТ-151-01	5151411004	200	67
<u>Контрольно-кассовые машины, весоизмерительные приборы</u>						
<u>Упаковочное оборудование</u>						
1	Машины контрольно-кассовые Рязанский завод „САМ“	N-1015кВт	„ОКА“	см. стр. 68	см. стр. 68	68
2	Весы настольные с указателем массы, цены и стоимости Киевское производственное объединение „ВЕДА“	505×405×605 N-0,08кВт	1261ВН-ЭЦТ	427451000901	40	69
3	Весы электронные с чекопечатающим устройством Киевское производственное объединение „ВЕДА“	N-0,34кВт	„Дина“1799 ВТЧ-3	427451001008	40	70
4	Дозатор для фасовки муки, сахарного песка Киевское производственное объединение „ВЕДА“	935×800×1950 N-0,4кВт	ДРК-1	427414000701	250	71
5	Весы для фасовки крупы и сахарного песка в пакеты Киевское производственное объединение „ВЕДА“	1450×1300×850 N-0,8кВт	ДСК-1	427414001006	180	72
6	Весы товарные Армавирский приборостроительный завод	1200×1330×1450	РП-500Ш-13534	4274790061	200	73

Имя, инициалы, пол, дата
взламывания

27-0-4. 91-2-Д2

Лист
5

А.А. II

1	2	3	4	5	6	7
7	ВЕСЫ ТОВАРНЫЕ АРМАВИРСКИЙ ПРИБОРСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД 1710x1325x1885	РП-2Ш-13М	4214310020	375	73	
8	ВЕСЫ ТОВАРНЫЕ ИРЛИНСКИЙ ВЕСОВОЙ ЗАВОД 645x555x190	РП-100Ш3-М1	42743-11135	22	74	
9	МАШИНА ДЛЯ УПАКОВКИ ОВОЩЕЙ И ФРУКТОВ Производственное объединение «Киевторрмаш» 1200x950x1500 N-05квт	МУ	5151612004	110	75	
10	МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК КАПРУКСКИЙ ИМ. 50 ЛЕТЯ СССР ЗАВОД ПРОДОВОЛЬСТВЕННЫХ АВТОМАТОВ 750x800x200 N-08квт	МБ-АП-2С	5132283018	52	76	
11	ЛИНИЯ ДЛЯ РАСПАКОВКИ РАСТРОНОМИЧЕСКИХ ТОВАРОВ В ТЕРМОУПАКОВКУ 6100x1410x1600 N-11,5квт ЛЕНИНГРАДСКИЙ ЗАВОД ТОРРМАШ	ЛРРТ-100	4151740015	1500	77,78	
12	Пресс малоразрядный механический ВЕРПУХОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД 930x965x3040 N-4,0квт	МРП-2	5112480013	650	79	
13	Тележка подъемной платформой Перовский завод торрвого машиностроения 900x110x1220	ТПП	5151582019	48	80	
14	Тележка официантская р. Брянск п/я ОБ-21/5 810x436x920	ТРО	5151561113	20	80	
15	Тележка посудная р. Брянск п/я ОБ-21/5 767x470x890	ТРП	5151561110	14,5	80	
16	Транспортер секционный ленточный универсальный Киевский опытный завод торгового машиностроения ПО «Киевторрмаш» 16000x550x900 N-0,6квт	ТСЛУ		300	81	
17	Транспортер секционный ленточный универсальный Киевский опытный завод торгового машиностроения ПО «Киевторрмаш» 16000x550x900 N-0,6квт	ТСЛУ-01		400	81	
18	Транспортер секционный ленточный универсальный Киевский опытный завод торгового машиностроения ПО «Киевторрмаш» 16000x550x900 N-0,6квт	ТСЛУ-02		500	81	

ИВР. И ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗЛ. И ИВР. И

27.0-4.91.2-12

АИРТ
6

Ал II

1	2	3	4	5	6	7
19	МАШИНА ДЛЯ УБОРКИ ПОМЕЩЕНИЙ ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	700x575x1600 N-0,55квт	КУ-001А	4853813119	33	82
20	МАШИНА ПЫЛЕСОСНАЯ ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	1000x600x850 N-3,6квт	КУ-002А	485381	120	82
21	МАШИНА ПОЛОТЕРНАЯ ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	750x360x1100 N-0,25квт	КУ-105		35	82
22	МАШИНА ПОДМЕТАЛЬНАЯ ЦНОРСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД	830x560x420 N-0,5квт	КУ-409	4853811120	47	82
23	МАШИНА ДЛЯ УХОДА ЗА ПОЛАМИ ХАРЦЫЗСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	1020x685x1130 N-1,1квт	КУ-101А		105	83
24	МАШИНА ПОЛОТЕРНО-ПОЛОМОЕЧНАЯ ХАРЦЫЗСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	735x540x1180 N-0,55квт	КУ-102А		65	83
25	МАШИНА ПОДМЕТАЛЬНО-ПЫЛЕСОСНАЯ ПЕНЗЕНСКИЙ ЗАВОД КОММУНАЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	1800x800x1140 N-1,1квт	КУ-405А		80	83
26	МАШИНА ВАКУУМНАЯ ПОДМЕТАЛЬНАЯ ПЕНЗЕНСКИЙ ЗАВОД КОММУНАЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	1760x800x995 N-3,7квт	КУ-406		130	83
27	МАШИНА ПОЛОМОЕЧНАЯ ПЕНЗЕНСКИЙ ЗАВОД КОММУНАЛЬНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ	1200x560x1135 N-0,75квт	КУ-305	4853818217	80	84
	ЛИНИЯ ОЧИСТКИ И СУЛЬФИТАЦИИ КАРТОФЕЛЯ Производственное объединение „Киевторрмаш“	2300x5700x3500 N-14,5квт	ЛСК-800	5151640046	5750	85,86,87
1	Питатель загрузочный Производственное объединение „Киевторрмаш“	2450x530x3120 N-0,55квт	ПЗ-5	то же	185	88
2	Питатель раздаточный Производственное объединение „Киевторрмаш“	3600x345x380 N-0,55квт	ПР-5	— „ —	130	89
3	Бункер загрузочный Производственное объединение „Киевторрмаш“	2560x1800x2040	БЗ-2,5 м1	— „ —	430	90

ИНВ И ПОДАЛ ПОДАТ И ДАТА ВЗАИМ ИИЕН

27-0-4 91-2-А2

Лист

7

А.А. II

1	2	3	4	5	6	7
4	Питатель ленточный Производственное объединение «Киевторрмаш»	3450x360x120 N-0,1квт	ПА-2	5151640048	235	91
5	Перегрунатель наклонный Производственное объединение «Киевторрмаш»	4200x400x1900 N-0,55квт	ПН-2	то же	135	92
6	Машина роторная вибрационная Производственное объединение «Киевторрмаш»	4680x1800x930 N-2,2квт	ММВ-2000	— " —	240	93
7	Камнедробилка Производственное объединение «Киевторрмаш»	4700x950x1650 N-2,2квт	КА-2	— " —	190	94
8	Машина гидрофелеочистительная Производственное объединение «Киевторрмаш»	2150x850x2150 N-3,5квт	МДК-1200	— " —	560	95
9	Конвейер доочистки Производственное объединение	8080x1200x910 N-1,1квт	КД-1	— " —	640	96
10	Машина для сульфитации Производственное объединение «Киевторрмаш»	4500x1100x1810 N-0,43квт	МС-800	— " —	420	97
11	Пульт управления Производственное объединение «Киевторрмаш»		АСК 800.10	— " —	80	98
12	Стул регулируемый Производственное объединение «Киевторрмаш»	520x500x880	СР-1	— " —	8	98
13	Контейнеропрокидыватель Производственное объединение «Киевторрмаш»	2100x1720x3300 N-0,15квт	КУП-1000	— " —	845	99
14	Дозатор весовой автоматический Производственное объединение «Киевторрмаш»	2100x1100x1840 N-0,15квт	6090АД-30КР	5151640046	300	100
15	Элеватор вертикальный силикаточный Производственное объединение «Киевторрмаш»	700x430x4480 N-0,8квт	ЭВВ-1500/1	5151640031	400	101
16	Элеватор вертикальный силикаточный Производственное объединение «Киевторрмаш»	700x430x5080 N-0,8квт	ЭВВ-1500/II	то же	430	10

Инв. № подл. Подп. и дата в зам. инв. №

27-0-4. 91-2-А2

Лист
8

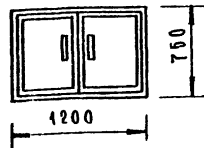
А.П.

1	2	3	4	5	6	7
17	Элеватор вертикальный секционный 700×430×5680 Л-08квт	ЭВС-1500/III	5151640031	470	101	
	Производственное объединение „Киевторгмаш”					
18	Элеватор вертикальный секционный 700×430×6280 Л-08квт	ЭВС-1500/IV	ТО ЖЕ	500	101	
	Производственное объединение „Киевторгмаш”					

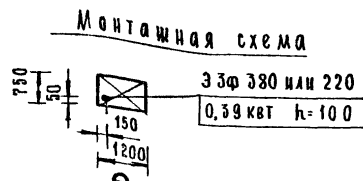
ИНВ. ЛЮБА ПОВІ. И. ДАТІ ВЗАМ. ПІВІ

А.А. II

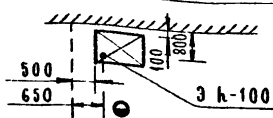
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- Объем, м³. внутренний полезный 0,28 0,25
 - Температура внутреннего объема при температуре окружающего воздуха не более 40°С и относительной влажности не более 40%, °С не выше минус 18.
 - Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более 0,75
 - Расположение холодильного агрегата - встроенный
 - Род тока - переменный трехфазный
 - Напряжение, В 380 или 220
 - Потребление электроэнергии за сутки, кВт.ч не более 3,5
 - Максимальная загрузка продуктов, кг 60
 - Режим работы в сутки, ч : включен выключен 14 10
 - Установленная электрическая мощность агрегата, кВт 0,39
 - Габаритные размеры, мм : /без выступающих частей/ длина 1200 ширина 750 высота 920
 - Масса, кг не более 80
Код ОКП 5100000067
- Изготовитель: Объединение „Марихолодмаш“

Прилавок холодильный низкотемпературный закрытый периодического действия со встроенным холодильным агрегатом предназначен для кратковременного хранения и торговли мороженым и замороженными продуктами. Конструктивно прилавок состоит из двух основных частей: теплоизолированного корпуса прилавка и машинного отделения, расположенного на раме. На раме установлен холодильный агрегат, закрытый щитками ограждения. Боковые легкоъемные щитки ограждения обеспечивают свободный доступ к холодильному агрегату для его ремонта и обслуживания.

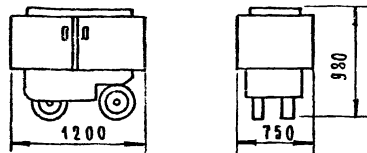
На раме со стороны продавца располагается щит электрооборудования. Отвод талой воды при оттайке и работе производится через сливное отверстие посредством резиновой трубки. Машина работает циклично.

				27-0-4.91-2-1		
Исполнитель	Кляугин	С.И.	Прилавок холодильный низкотемпературный закрытый периодического действия ПХН-1-0,28 С.	Сталь	Лист	Листов
И. контр.	Алимекова	З.И.		РП		1
Вед. инж.	Тупицына	Л.И.		АО „ИНРЕКОМ“		
Инженер	Бычкова	В.И.				

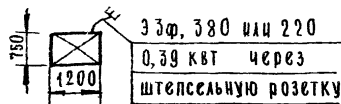
И.В. ЖЕЛОВАТОВА. П. ДАТА 1980.М. И.В.С.

АА II

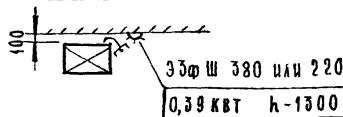
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Внутренний объем 0,28
 2. Полезный объем 0,25
 3. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха не выше 40°С и относительной влажности не более 40%, °С минус 18
 4. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата не более 0,75
 5. Род тока - трехфазный, переменный
 6. Напряжение, В 380 или 220
 7. Потребление электроэнергии за сутки, кВт. ч. не более 2,82
 8. Установленная электрическая мощность, кВт. 0,39
 9. Габаритные размеры, мм не более
 длина 1200
 ширина 750
 высота 980
 10. Масса, кг не более 95
- Код ОКП 515113 2027
 Изготовитель: Обьединенце, МариХолодмаш"

Прилавок холодильный низкотемпературный передвижной закрытый периодического действия со встроенным холодильным агрегатом предназначен для кратковременного хранения и торговли мороженым.

Прилавок низкотемпературный состоит из корпуса прилавка и машинного отделения, расположенного на передвижной раме-тележке. Прилавок имеет две откидные створки и теплоизолированную стационарно закрепленную панель. Каждая створка имеет замок. Для удобства перемещения прилавка на корпусе имеется поручень.

Холодильный агрегат закреплен на передвижной раме и закрыт с четырех сторон легкоъемными щитами.

В машинном отделении смонтирован щит электрооборудования. Оттайка снеговой шубы осуществляется отключением прилавка от источника питания.

Прилавок выполнен передвижным и имеет возможность удаляться от источника питания на расстоянии до 20 метров.

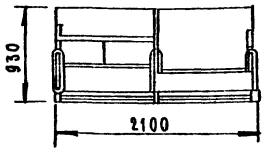
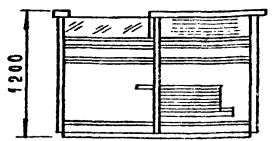
27 - 0 - 4.91 - 2 - 2

			27 - 0 - 4.91 - 2 - 2			
Исполн:	Калугин	Вели	Прилавок холодильный низкотемпературный передвижной ПХН-1-0,28П	Страниц	Лист	Листов
Н. контр:	Лашинькова	Вели		РП		1
Буд. инж.:	Гупицына	Вели		АО ЦНРЕКОН		
Инженер:	Бычкова	Вели				

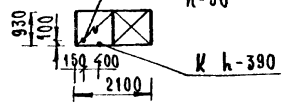
ИЗВ. Ж. ПОДА ПОП. И ПОТОК. ЗАМ. ЧЕР.

АА. II

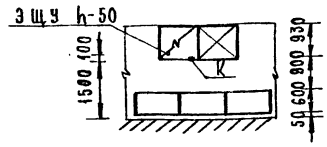
Общий вид



Монтажная схема
покупатель ЭЗЩУ 380 В; 2,22 кВт
h-50



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Полезный объем, м³ 0,33
в том числе: шкафа 0,25
витрины 0,08
2. Площадь функциональных емкостей, м² 1,96
3. Вместимость емкостей мармита, дм³ 50
4. Номинальная мощность, кВт 2,22
в том числе: мармита 1,89
5. Напряжение, В 380
6. Габаритные размеры, мм
длина 2100
ширина 930
высота 1200
7. Масса, кг не более 320
8. Род тока - трехфазный переменный
Код ОКП 5151131079
Объединение „Мосторгмаш“.

Включение и отключение прилавка осуществляется со щита управления, установленного в прилавке-витрине.

Прилавок-витрина предназначен для отпуска горячих блюд и холодных закусок в домовых кухнях и буфетах.

Прилавок-витрина имеет три отделения: тепловое, холодильное и машинное.

Тепловое отделение состоит из мармита с ванной. В ванну мармита заливают подогретую воду.

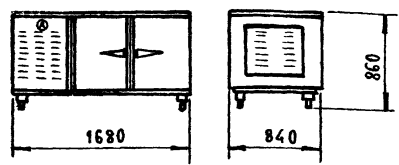
Холодильное отделение прилавка имеет витрину и камеру, закрываемую герметичной дверью. Витрина расположена над охлаждаемой камерой. В машинном отделении расположены: холодильный агрегат с терморегулирующим вентилем и термореле.

ЦЕЛ. КОЛО. ПОЛ. П. ДОТ. ВЪЗМ. ШВЕ.

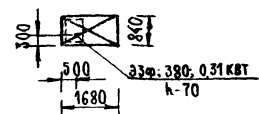
				27-0-4.91-2-3			
Нач. тех. Калугин	Реле			Прилавок-витрина холодильный с мармитом ПВХС/В-1-0,315М	Стандия	Лист	Листов
И. контр. Акимьева	ЭЩУ				РП		1
Вед. инж. Ушачкина	ЭЩУ				АО „ИНРЕКОМ“		
Инженер Савченко	ЭЩУ						

А.А.П.

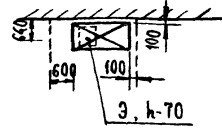
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем шкафа, м³ 0,28
 2. Рабочая температура в шкафу (при температуре окружающего воздуха +32°С), °С 6±8
 3. Тип холодильного агрегата ВС-500
 4. Установленная мощность, кВт 0,31
 5. Род тока - переменный трехфазный
 6. Напряжение, В 380
 7. Габаритные размеры, мм
 длина 1680
 ширина 840
 высота 860
 8. Масса, кг 275
 - Код ОКП 5151131077
- Изготовитель: Объединение „Мосторгмаш“

Секция-стол предназначен для хранения запаса полуфабрикатов, зелени, гарниров и других компонентов для оформления блюд в холодных и горячих цехах. Конструкция стола бескаркасная. К раме крепятся облицовки. Сверху прилавок накрыт столом. Внутри стола расположен охлаждаемый шкаф с полками для хранения продуктов и машинное отделение.

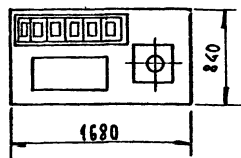
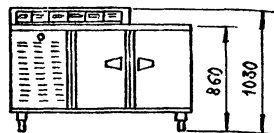
Шкаф освещается лампой, которая включается при открывании дверей.

В машинном отделении смонтированы герметичный холодильный агрегат, панель с электроаппаратурой, терморегулирующий вентиль и термореле, с помощью которого автоматически регулируется температура внутри шкафа.

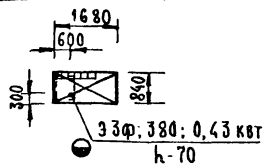
ШЕ. ПЛОД. ПОД. И. ЛАТА ВЗЯИ. ЦИФ.

				27 - 0 - 4.91-2-4			
Исполн.	Калугин	Евг.		Секция-стол с охлаждаемым шкафом пх/в-1-0.25	Стация	Лист	Листов
Н. контр.	Димеев	Ив.			рп		1
Вед. инж.	Эпицина	Ив.			АО „ИНРЕКОН“		
Инж.	Савченко	Ив.					

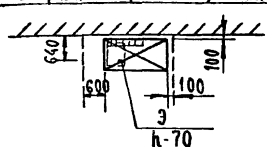
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем шкафа, м³ 0,3
2. Количество емкостей объемом 1,6 л 6
объемом 10 л 1
3. Рабочие температуры / при температуре окружающей среды 32°C / °C
шкафа от 6 ÷ 8
емкостей от 8 ÷ 14
4. Тип холодильного агрегата ВС-300/2/
5. Установленная мощность, кВт 0,43
6. Напряжение, В 380
7. Род тока — трехфазный переменный
8. Габаритные размеры, мм
длина 1680
ширина 840
высота до рабочей поверхности стола 860
высота с горкой 1030
9. Масса, кг 315
- Код ОКП: 5151131077
- Изготовитель: Объединение „Мосторгмаш“.

Секция-стол с охлаждаемым шкафом и горкой предназначена для хранения полуфабрикатов и готовых блюд и приготовления холодных закусок и салатов в холодных цехах.

Секция-стол представляет собой прилавок, внутри которого расположены охлаждаемый шкаф с полками для хранения продуктов и машинное отделение. На столе закреплена горка с шестью охлаждаемыми емкостями. Для резки и шинковки продуктов на столе имеется гастрономическая доска. На столе предусмотрено место для установки весов. Шкаф освещается лампой, которая автоматически включается при открывании дверей. В машинном отделении смонтированы герметичный холодильный агрегат, панель с электроаппаратурой, терморегулирующий вентиль и термореле, с помощью которого регулируются рабочие температуры.

27-0-4.91-2-5

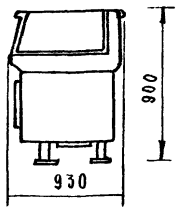
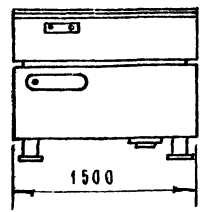
Нач. тех. Кл. Аугун
И. контр. Ал. Шибкова
Бед. Инж. Ушачкина
Инж. Савченко

Секция-стол
с охлаждаемым
шкафом и горкой
ПХС/В-1-0.28Е

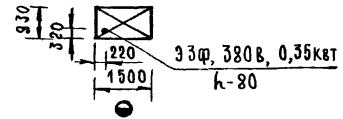
Лист	1
РП	1

АО „ИНРЕКОН“

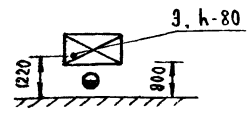
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Номинальная площадь функциональных емкостей, м² 0,68
- 2. Полезный объем витрины, м³ 0,16
- 3. Температура в полезном объеме, °С от 6-12°
- 4. Время выхода на режим/при температуре 25°С и влажности 60%/, мин. 60
- 5. Потребление электроэнергии за 12ч/при температуре окружающего воздуха 25°С и влажности 60%/, в квт.ч. не более 3,0
- 6. Установочная мощность, квт.ч 0,35
- 7. Номинальное напряжение, в 380
- 8. Род тока трехфазный переменный
- 9. Габаритные размеры, мм
 - длина 1500
 - ширина 930
 - высота 900
- 10. Масса, кг не более:
 - витрины 170
 - принадлежностей 13,5

Код ОКП

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Витрина холодильная открытая предназначена для кратковременного периодического хранения, демонстрации и продажи непосредственно из витрины предварительно охлажденных, но не замороженных продуктов в торговых залах магазинов самообслуживания.

Витрина холодильная состоит из двух основных частей: верхней - охлаждаемого отделения, и нижней - машинного отделения, разделенных коробом из нержавеющей стали. Короб с двойной ряд стекол, вставленных в профиль, образуют полезный охлаждаемый объем витрины.

На дно короба устанавливаются функциональные емкости с продуктами. Внутри машинного отделения смонтирован холодильный агрегат, приборы автоматики и электрооборудования. Машинное отделение закрыто металлической решеткой.

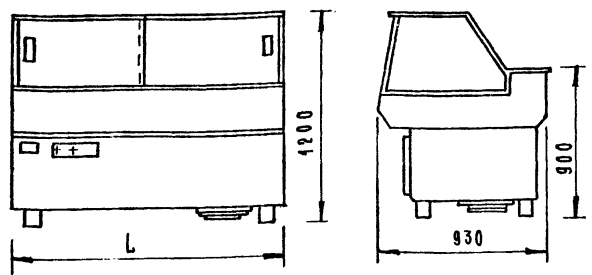
27-0-4.91-2-6

		Витрина холодильная открытая		Страница	Лист	Листов
		ОВХС/В-1-01		РП	1	
				АО ЦНРЕКОН		

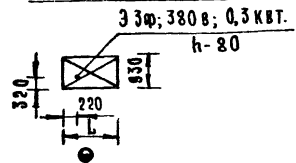
Нач. экзп. Калугин Е.С.
 Н.контр. Душманова
 Вед. инж. Голыгина
 Инженер Вычкова

Имя, № докум. подл. и дата изготовления

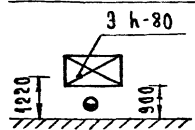
Техническая характеристика



Монтажная схема



Вариант размещения



Витрина холодильная предназначена для кратковременного периодического хранения, демонстрации и продажи предварительно охлажденных, но не замороженных продуктов в торговых залах предприятий общественного питания и торговли.

Витрина холодильная состоит из двух основных частей: верхней - охлаждаемого отделения и нижней - машинного отделения, разделенных коробом из нержавеющей стали. Короб и двойной ряд стекла, вставленных в профиль, образуют полезный /охлаждаемый/ объем демонстрационного отделения витрины.

На дно короба устанавливаются функциональные емкости с продуктами.

	ВХС/В-1-0,1	ВХС/В-1-0,08
1. Номинальная площадь функц. емкостей, м ²	0,68	0,51
2. Полезный объем витрины, м ³	0,1	0,08
3. Температура в полезном объеме, °С	от 0 до 12	
4. Время выхода на режим /при температуре 22°С и влажности 65%/, мин	не более 60	
5. Потребление электроэнергии за 12 часов /при температуре окружающего воздуха 22°С и влажности 65%/, квт. ч.	2,2	2,2
6. Установочная мощность, квт	0,3	0,3
7. Номинальное напряжение, В	380/синхр. вводом	
8. Род тока	трехфазный переменный	
9. Габаритные размеры, мм		
длина	1600	1100
ширина	930	930
высота	1200	1200
10. Масса, кг, не более:		
витрины	220	175
принадлежностей	13,5	10
Код ОКП	515114	

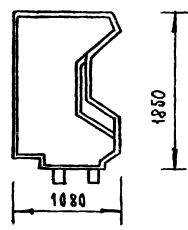
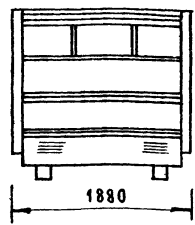
Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

27-0-4.91-2-7

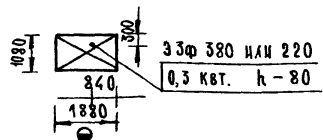
			Витрины холодильные	Страниц	Листов
И.контр.	Калагин	С.И.	ВХС/В-1-0,1	РП	1
И.контр.	Алибекова	И.А.	ВХС/В-1-0,08	АО «ИНРЕКОМ»	
И.контр.	Тупицина	Л.В.			
И.контр.	Бычкова	Л.В.			

ЛД

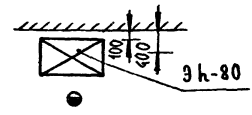
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Внутренний объем, м³ 1,25
- 2. Полезный объем, м³ 0,71
- 3. Температура в охлаждаемом объеме, °С 0 ÷ 3
- 4. Демонстрационная площадь, м² 2,35
- 5. Потребление электроэнергии за сутки, квт.ч. не более 12,0
- 6. Установочная мощность, квт. 0,3
- 7. Номинальное напряжение, В 380 или 220
- 8. Род тока - переменный трехфазный.
- 9. Габаритные размеры, мм
 - длина 1880
 - ширина 1080
 - высота 1880
- 10. Масса, кг не более 340
- Код ОКП 5151141042
- Изготовитель:

Объединение „Маршхолодмаш“

Витрина холодильная среднетемпературная демонстрационная со встроеным холодильным агрегатом предназначена для кратковременного хранения, демонстрации и продажи предварительно охлажденных до температуры охлаждаемого объема продовольственных товаров на предприятиях смешанной формы торговли.

Витрина демонстрационная состоит из верхнего и нижнего охлаждаемых объемов, доступ в которые осуществляется со стороны торгового зала.

Верхний охлаждаемый объем закрыт тремя прозрачными створками. В верхнем объеме установлена люминесцентная лампа. Оттаивание снеговой шубы осуществляется автоматически.

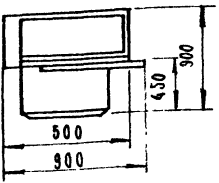
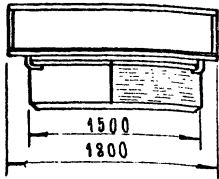
27 - 0 - 4.91-2-8

Начислено	Квадрант	Сумма	Витрина холодильная среднетемпературная демонстрационная ВХС-1-1,25 д	Стандарт	Лист	Листов	
и контрол	Алашмьсково			РА		1	
вед. инж.	Тупицына			АО „ЦНРЕКОМ“			
инженер	Бычкова						

ПРИС. ПОДП. ПОП. В ДАТА ВСТАВ. ШТАМ.

Ан II

Общий вид

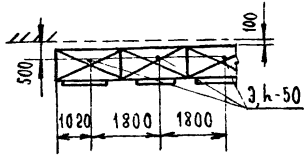
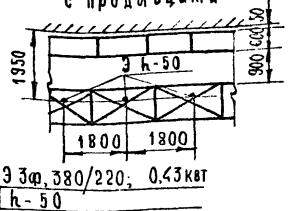
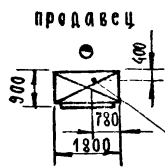


Варианты размещения

для магазинов с продавцами

для магазинов самообслуживания
помещение для подрафовки

Монтажная схема



Э 3ф, 380/220; 0,43 кВт
h-50

Прилавок-витрина холодильный среднетемпературный предназначен для кратковременного хранения, демонстрации и продажи на предприятиях торговли и общественного питания скоропортящихся пищевых продуктов.

Прилавок-витрина состоит из охлаждаемой витрины, охлаждаемого прилавка и машинного отделения. Доступ в прилавок осуществляется путем выдвижения выдвижного ящика, на котором расположена корзина для хранения запаса продуктов.

Сверху охлаждаемый объем витрины открыт, что обеспечивает свободный доступ к товару. Прилавок-витрина со стороны выдвижного ящика имеет рабочий стол для установки весов и упаковки товаров. Под рабочим столом со стороны обслуживания имеется тумблер для включения холодильной машины.

Техническая характеристика

1. Внутренний объем, м³ 0,57
 2. Полезный объем, м³ 0,33
 3. Площадь полок, м² 1,14
 4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха 25°С и относительной влажности 60°С, °С 0 ± 8
 5. Потребление электроэнергии за сутки, кВт.ч не более 6,0
 6. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более 0,75
 7. Расположение холодильного агрегата - встроенный
 8. Номинальная холодопроизводительность холодильного агрегата, Вт/ккал/ч / 315/700
 9. Установленная электрическая мощность холодильного агрегата, кВт 0,43
 10. Род тока - переменный трехфазный
 11. Напряжение, В 380 или 220
 12. Габаритные размеры, мм: длина - 1800
ширина - 900
высота - 900
 13. Масса, кг не более 185
- Код ОКП 5151131032
Изготовитель: Объединение „Марихолодмаш“

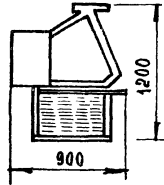
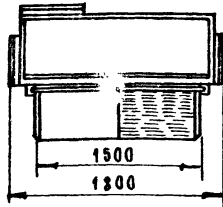
При привязке двух или более прилавков слив конденсата предусмотреть в трап или в канализационную сеть с разрывом струй.

27 - 0 - 4.91-2-9

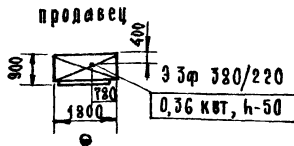
			Прилавок-витрина			Стандарт листов		
			холодильный			лп		
			среднетемпературный			1		
			ПВХС-1-0,315, ТА ИР-102			АО „ИНРЕКОМ“		
Нач. техн.	Калугин	<i>С</i>						
И. контр.	Алишбекова	<i>С</i>						
Бед. инж.	Тупицына	<i>С</i>						
	Гинисей Бычкова	<i>С</i>						

ИЗВ. РАБОД ПОЛН. ПЛАТА 1330 М. ВИБ.

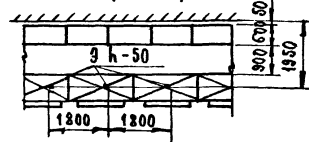
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Внутренний объем, м³ 0,64
 2. Полезный объем, м³ 0,35
 3. Демонстрационная площадь, м² 0,84
 4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха 32°С и относительной влажности 85%, °С 0 ± 8
 5. Потребление электроэнергии за сутки, квт. ч. 7,0
 6. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата 0,75
 7. Расположение холодильного агрегата - встроенный
 8. Номинальная холодопроизводительность холодильного агрегата, Вт/ккал/час/ 645/555
 9. Установленная электрическая мощность, квт 0,36
 10. Род тока - перемещенный, трехфазный
 11. Напряжение, В 380 или 220
 12. Габаритные размеры, мм:
 - длина 1800
 - ширина 900
 - высота 1200
 13. Масса, кг не более 205
- Код ОКП 5151131053

Изготовитель: Объединение „Мархолодымаш“

Прилавок-витрина холодильный среднетемпературный предназначен для кратковременного хранения, демонстрации и продажи на предприятиях торговли и общественного питания пищевых продуктов.

Прилавок-витрина имеет сверху охлаждаемую витрину, где производится выкладка охлажденных продуктов, а в нижней части расположено машинное отделение с охлаждаемым прилавком для хранения охлажденных продуктов. Доступ в прилавок осуществляется путем выдвижения выдвижной платформы на которой расположена корзина для хранения запаса охлажденных продуктов. Сверху охлаждаемый объем витрины имеет раздвижные шторки, что обеспечивает свободный доступ продавца к товару.

Прилавок-витрина со стороны выдвижного ящика имеет рабочий стол для установки весов и упаковки товаров. Под рабочим столом расположено устройство электронное для автоматической оттайки испарителя, терморегулятор, тумблер холодильной машины и освещения витрины.

Примечание

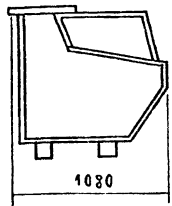
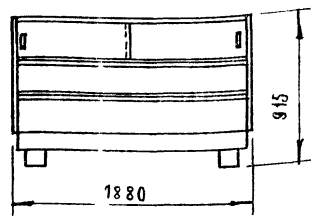
При привязке двух или более прилавков слив конденсата предусмотреть в трап или в канализационную сеть с разрывом струи.

27 - 0 - 4.91-2-10

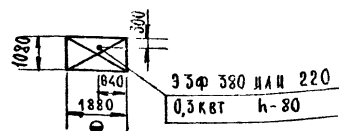
Исполн.		Инженер		Проверен		Прилавок-витрина		Модель		АВЕТ		АВЕТ	
Исполн.		Инженер		Проверен		холодильный		РЛ		Т		Т	
Исполн.		Инженер		Проверен		среднетемпературный		АО ИНРЕКОН					
Исполн.		Инженер		Проверен		ПВС-1-0,4, ТАУР-106М							

АА II

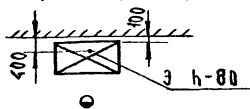
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Внутренний объем, м³ 0,8
 2. Полезный объем, м³ 0,45
 3. Температура в охлаждаемом объеме, °С 0 ÷ 8
 4. Демонстрационная площадь, м² 1,45
 5. Потребление электроэнергии за сутки квт.ч. не более 7,3
 6. Установочная мощность, квт 0,5
 7. Номинальное напряжение, В 330 или 220
 8. Род тока трехфазный переменный
 9. Габаритные размеры, мм
 - длина 1880
 - ширина 1030
 - высота 915
 10. Масса, кг. не более 200
- Код ОКП 540000 0071
 Изготовитель: Объединение, Марихолодмаш?

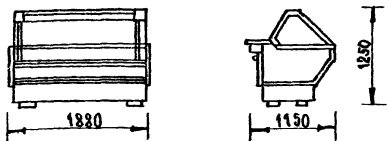
Витрина холодильная среднетемпературная со встроенным холодильным агрегатом, открытого исполнения, предназначена для кратковременного хранения, демонстрации и продажи предварительно охлажденных до температур охлаждаемого объема продовольственных товаров на предприятиях торговли, работающих методом самообслуживания. Доступ во внутренний объем осуществляется со стороны торгового зала. Витрина состоит из двух основных частей: верхней - демонстрационного отделения и нижней - машинного отделения, разделенной коробкой из нержавеющей стали. Температурный режим в охлаждаемом объеме обеспечивается холодильной машиной и приборами автоматики.

ИЗВ. Ж. КОДА ИСП. П. И. ДАТА 03.01.1982

				27-0-4.91-2-11		
Изм.техн.	Калугин	Вып.		Витрина холодильная среднетемпературная ВХС-1-0,8-0	Станд. Лист	Листов
И. контр.	Алиберкья	3			РП	1
Бд. черч.	Тюльцина	1982			АО ИНРЕКОМ	
Изм. ш.	Бычкова	001				

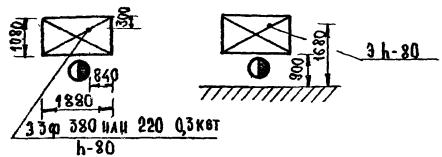
А.И.

Общий вид



Монтажная схема

Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Внутренний объем, м³ 0,8
- 2. Полезный объем, м³ 0,42
- 3. Температура в полезном объеме, °С 0 ÷ 8
- 4. Демонстрационная площадь, м² 1,45
- 5. Потребление электроэнергии за сутки, квт. ч не более 7,8
- 6. Установочная мощность квт 0,3
- 7. Напряжение, В 380 или 220
- 8. Род тока трехфазный переменный
- 9. Габаритные размеры, мм
 - длина 1880
 - ширина 1080
 - высота 1250
- 10. Масса, кг не более 250

Код ОКП 510000 0069

Изготовитель: Объединение „Марцхолодмаш“

Витрина холодильная среднетемпературная со встроенным холодильным агрегатом, закрытого исполнения, предназначена для кратковременного хранения, демонстрации и продажи предварительно охлажденных до температуры охлаждаемого объема пищевых продуктов на предприятиях торговли, работающих с продавцом.

Витрина холодильная состоит из двух частей: верхней - демонстрационного отделения и нижней - машинного отделения, разделенного коробом из нержавеющей стали.

Доступ во внутренний объем осуществляется через раздвижные стеклянные створки со стороны продавца. Для выкладки продуктов предусмотрена двухступенчатая металлическая решетка и обшивка из листового алюминия.

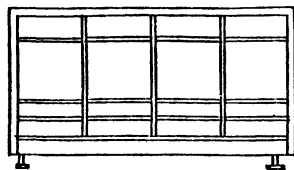
Автоматическое управление процессом оттаивания осуществляется электронным устройством.

Дата, № подл. и дата ввода в эксплуатацию

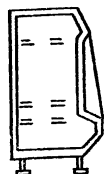
				27 - 0 - 4.91-2-12	
Нач. тех. отд.	Калугин	<i>С.И.</i>	Витрина холодильная среднетемпературная ВХС-1-0,8-3	Станция	АИСТ
Н. контр.	Алибекова	<i>Л.В.</i>		РП	1
Вед. инж.	Попылина	<i>Л.В.</i>		АО „ИНРЕКОН“	
Инж. инж.	Романова	<i>Л.В.</i>			

А.А.П.

Общий вид



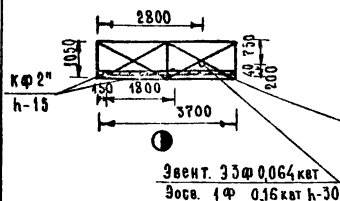
3700



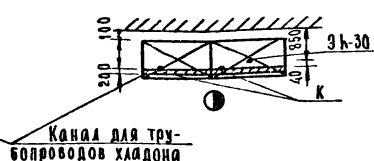
1050

2000

Монтажная схема



Вариант размещения



Витрины холодильные среднетемпературные предназначены для кратковременного хранения, демонстрации и продажи упакованных, предварительно охлажденных до температуры полезного объема, скоропортящихся пищевых продуктов в магазинах самообслуживания.

Описание устройств, требования к монтажу и установке, применение — см. серия 27 «Витрина холодильная среднетемпературная ВХС-2-4к».

Техническая характеристика

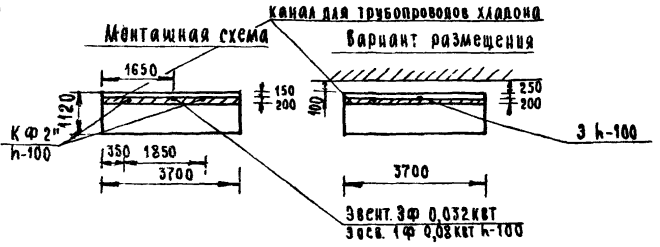
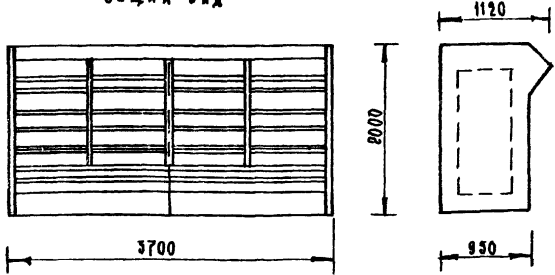
Наименование параметров	ВХС-2-4П	
	ВХС-2-4П	ВХС-2-4ПВ
1. Внутренний объем, м ³	6,3	6,3
2. Полезный объем, м ³	4,0	4,0
3. Площадь полок, м ²	10,5	10,5
4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха не выше 25°С и относительной влажности 60% In °С	0÷8	0÷8
5. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата не более	0,75	0,75
6. Расположение холодильного агрегата —	вынесенный	
7. Потребление электроэнергии за сутки, квт.ч, не более	45,0	50,0
8. Установленная электрическая мощность, квт	3,4	3,4
9. Вид тока	трехфазный	пересменный
10. Напряжение, В	380	380
11. Габаритные размеры, мм		
длина	3700	3700
ширина	1050	1050
высота	2000	2000
12. Масса, кг, не более	830	825
Код ОКП	515114	
Изготовитель: Объединение «Маршхолодмаш»		

ИНС. ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВОЗМ. ЧИС.

				27-0-4.91-2-13			
Нач. техно.	Калугин	Смирн		Витрины холодильные среднетемпературные ВХС-2-4П, ВХС-2-4ПВ	Стандарт	Лист	Листов
И. контр.	Алимбаева	Али			РП		1
Вед. инж.	Гупицкий	Иванов			АО «ИНРЕКОН»		
Инж. Шк.	Романова	Романова					

ФОРМАТ А3

Общий вид



Техническая характеристика

- 1 Внутренний объем, м³ 6,3
- 2 Полезный объем, м³ 4
- 3 Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха 25°С, и относительной влажности 60% 0 ÷ 8
- 4 Потребление электроэнергии за сутки, квт. ч не более 45,5
- 5 Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более 0,75
- 6 Расположение холодильного агрегата — вынесенный
- 7 Холодопроизводительность холодильного агрегата, вт (ккал/ч) 7,21 (6200)
- 8 Установленная электрическая мощность, квт — 3,1
- 9 Род тока переменный трехфазный
- 10 Напряжение, В 380
- 11 Габаритные размеры, мм
 - длина 3700
 - ширина 1120
 - высота 2000
- 12 Масса, кг не более 500

Код ОКП 5151141011
 Изготовитель: Объединение „Маркохолодмаш“
 Требования к монтажу:
 Трубопроводы хладагента от витрины до машинного отделения прокладываются в полу, в канале в соответствии с сечением глубиной 100 мм /на чертеже заштриховано /
 Примечание
 Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении.

Витрина холодильная среднетемпературная предназначена для демонстрации, кратковременного хранения и продажи из тары - оборудования контейнеров, предварительно охлажденных, но не замороженных, упакованных продуктов в магазинах самообслуживания, в том числе в магазинах типа „Универсам“.

Витрина состоит из двух витрин-секций, соединенных на месте монтажа в одно целое. С лицевой стороны витрины в охлаждаемый объем закатываются контейнеры с продуктами. На верхней панели витрины размещены испаритель-жалюзь, поддоны для сбора конденсата, вентиляторы для принудительной циркуляции воздуха, клемники для соединения секций между собой.

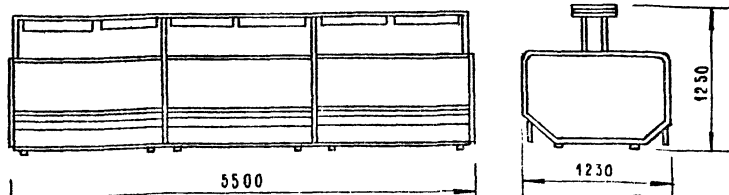
Холодильная машина состоит из холодильного агрегата, расположенного в отдельном помещении, осушителя-фильтра, теплообменников и воздухоохлаждателей, размещенных в каждой секции витрины, соединенных трубопроводами в единую герметичную систему. Оттаивание снеговой шубы в витрине автоматическое.

			27-0-4.91-2-14	
			Витрина холодильная среднетемпературная ВХС-2-4к	
			Стандарт Лист Листов РП 1	
			АО „ИНРЕКОН“	

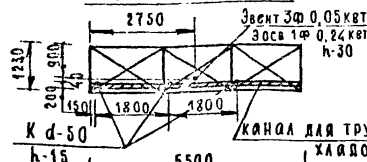
Инв. № подл. Подп. и дата (взм. мнгр)

Нач. техн.	Колупин	Евг.
Н. контр.	Акимскова	И.А.
Без. инж.	Тупицын	И.В.
Инж. техн.	Романова	И.С.

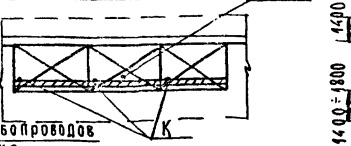
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения ЭН-30



Прилавок холодильный низкотемпературный островной с холодноснабжением от вынесенного холодильного агрегата предназначен для кратковременного хранения, демонстрации и продажи упакованных, предварительно замороженных до температуры полезного объема скоропортящихся пищевых продуктов в магазинах самообслуживания.

Прилавок состоит из трех объемных полок светильников, соединенных между собой. Секция прилавка представляет собой деревянный каркас. На дне секции закреплен ребротрубный испаритель с вентилятором. Охлаждение секции принудительное с воздушной завесой. Дно секции выполнено с уклоном в сторону сливного отверстия оканчивающегося патрубком, который подсоединен к сливному коллектору.

Охлаждение прилавка осуществляется от холодильной машины состоящей из фреонового холодильного агрегата, вынесенного за пределы торгового зала в машинное отделение. Оттаивание снеговой «шубы» в прилавке автоматическое.

Требование к монтажу

Трубопроводы хладона от прилавка до машинного отделения прокладываются в полу, в канале прямоугольного сечения глубиной 100 мм.

Техническая характеристика

1. Внутренний объем, м³ 3,15
2. Полезный объем, м³ 2,0
3. Температура полезного объема (при температуре окружающего воздуха 25° и его относительной влажности 60%) °С — минус 18
4. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более 0,75
5. Расположение холодильного агрегата — вынесенный
6. Площадь полок (решеток), м² 5,0
7. Потребление электроэнергии за сутки кВт.ч, не более 50,0
8. Установленная электрическая мощность, кВт 3,5
9. Род тока питания — переменный, трехфазный
10. Напряжение 380
11. Габаритные размеры в мм:

длина	5500
ширина	1230
высота (без светильника)	1250

12. Масса, кг, не более 1000
13. Масса, кг, не более (без холодильного агрегата и комплектации) 700

Код ОКП 5151132020

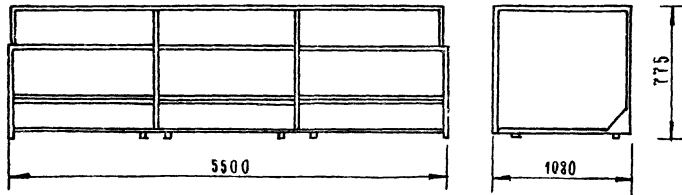
Изготовитель: Объединение „Марихолодмаш“

27—0—4.91—2—15

Нач. техн.	Калугин	Е.Г.И.	Прилавок холодильный низкотемпературный ПХН-2-3,15	Стация	Аист	Аистов
И. контр.	Алимова	А.А.		РП		1
Вед. инж.	Чупчина	Л.И.К.		АО „ИНРЕКОН“		
Инж. ШК	Романова	Ю.И.				

Л. П.

Общий вид



Техническая характеристика

1. Внутренний объем, м³ 2,5
2. Полезный объем, м³ 1,6
3. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха 25° и его относительной влажности 60%, °С — минус 18
4. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более 0,75
5. Расположение холодильного агрегата - вынесенный
6. Площадь полок, (решеток) м² 4,5
7. Потребление электроэнергии за сутки, квт.ч. не более 45,0
8. Установленная электрическая мощность, квт - 2,2
9. Род тока питания — переменный, трехфазный
10. Напряжение 380
11. Габаритные размеры в мм:

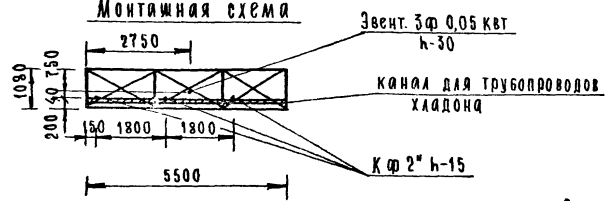
длина	5500
ширина	1080
высота	775

12. Масса, кг не более 770
13. Масса, кг не более (без холодильного агрегата и комплектации) — 500
Код ОКП 515113

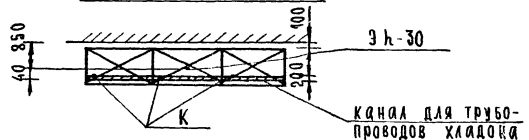
Изготовитель: Объединение „Марихолодмаш“

Описание конструкции см. стр. № 30

Монтажная схема



Вариант размещения

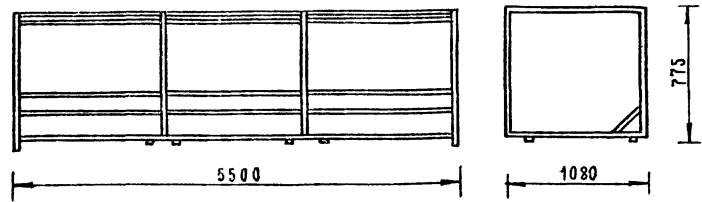


Шифр подл. Подп. и дата Изм. ИИВ

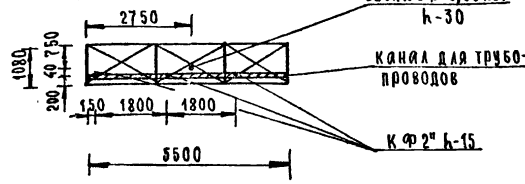
				27-0-4.91-2-16		
Нач. техн.	Калугин	27/10/68	Прилавок холодильный низкотемпературный ПХН-2-1.6	Стация	А. Ист.	А. Петов
И. контр.	Алибекова	27/10/68		Р. П.		1
Вед. инж.	Гупицина	27/10/68		АО „ИНРЕКОМ“		
Инж. ЦК	Романова	27/10/68				

А. А. II

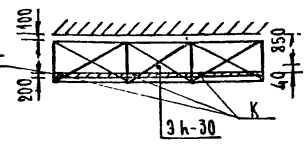
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Прилавки холодильные среднетемпературные ПХС-2-1,6 и ПХС-2-1,6В предназначены для кратковременного хранения, демонстрации и продажи упакованных, предварительно охлажденных до температуры полезного объема, скоропортящихся пищевых продуктов в магазинах самообслуживания.

Прилавок состоит из трех секций, соединенных на месте монтажа в одно целое. Сверху охлаждаемый объем открыт, что обеспечивает свободный доступ покупателя к товару. Оттаивание испарителей – автоматическое. Подключение прилавка к электросети производится через щит питания, который устанавливается на стене рядом с холодильным агрегатом.

Требования к монтажу
Трубопроводы хладагента от прилавка до машинного отделения прокладываются в полу в канале прямоугольного сечения глубиной 100 мм (на чертеже заштриховано)

Примечание
Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении.

наименование параметров	ПХС-2-1,6	ПХС-2-1,6В
1 Внутренний объем, м ³	2,5	2,5
2 Полезный объем, м ³	1,6	1,6
3 Площадь полок, м ²	4,5	4,5
4 Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха не выше 25°С и относительной влажности 60%	0+8	0+8
5 Потребление электроэнергии за сутки, кВт.ч, не более	17,0	21,0
6 Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более	0,75	0,75
7 Расположение холодильного агрегата	вынесенный	
8 Установленная электрическая мощность, кВт	2,2	2,2
9 Род тока	трехфазный	переменный
10 Напряжение, В	380	380
11 Габаритные размеры, мм		
длина	5500	5500
ширина	1080	1080
высота	775	775
12 Масса, кг	не более	
	735	725
Код ОКП	515115	

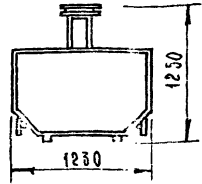
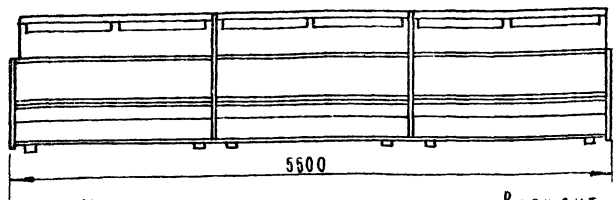
Изготовитель: Объединение „Марихолодмаш“

Шифр подл. (год, и дата) взят. шифр

				27-0-4.91-2-17			
Нач. бюро	Калугин	Сид		Прилавки холодильные среднетемпературные ПХС-2-1,6 и ПХС-2-1,6В	Стандарт	Лист	Листов
Н. Кондр.	Дамбеков	В			РП		1
Вед. инж.	Тупицина	Сид					
Инж. И.К.	Романова	Рам			АО „ИНРЕКОН“		

М.П.

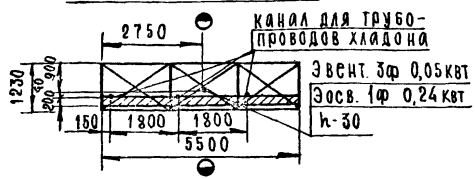
Общий вид



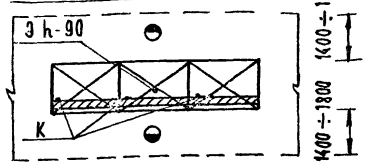
Техническая характеристика

Наименование параметров	ПХС-2-2,5	ПХС-2-2,5 В
	1. Внутренний объем, м ³	3,15
2. Полезный объем, м ³	2,5	2,5
3. Площадь полок, м ²	5,0	5,0
4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха не выше 25°С и относительной влажности 60%, °С	0 ÷ 8	0 ÷ 8
5. Потребление электроэнергии за сутки, квт.ч, не более	21,0	25,0
6. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата не более	0,75	0,75
7. Расположение холодильного агрегата	вынесенный	
8. Установленная электрическая мощность, квт	2,5	2,5
9. Род тока - трехфазный переменный		
10. Напряжение	380	380
11. Габаритные размеры, мм		
длина	5500	5500
ширина	1230	1230
высота со светильником	1250	1250
высота без светильника	850	850
Код ОКП	515113	

Монтажная схема



Вариант размещения



Требование к монтажу:

Трубопроводы хладагента от прилавка до машинного отделения прокладываются в полу, в канале прямоугольного сечения глубиной 100 мм. /на чертеже заштриховано/

Примечание:

Холодильный агрегат устанавливается за пределами торгового зала в машинном отделении.

Прилавки холодильные среднетемпературные марки ПХС-2-2,5 и ПХС-2-2,5 В предназначены для кратковременного хранения, демонстрации и продажи упакованных, предварительно охлажденных до температуры полезного объема, скоропортящихся пищевых продуктов в магазинах самообслуживания.

Прилавки холодильные состоят из трех секций, соединенных на месте монтажа в одно целое. Сверху охлаждаемый объем открыт, что обеспечивает свободный доступ покупателя к товару.

На дне каждой секции закреплены воздухоохладители, состоящие из испарителя и диффузора с вентилятором. Оттаивание испарителей - автоматическое. Подключение прилавка к электросети производится через щит питания, который устанавливается на стене, рядом с холодильным агрегатом.

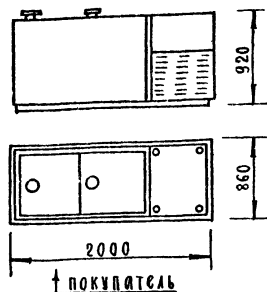
Изготовитель: Объединение, Марихолодмаш

27-0-4.91-2-18

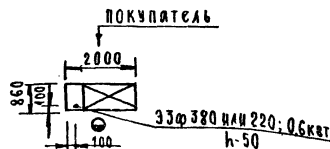
И. техн. Коалгин	Э. П.	Прилавки холодильные среднетемпературные ПХС-2-2,5, ПХС-2-2,5 В	Стация	Инст	Листов
И. контр. Алимбекова	С. П.		РП		1
Вед. инж. Тупицина	И. П.		АО „ИНРЕКОН“		
Инж. Бычкова	С. П.				

И. П. КОАЛГИН. И. П. АЛИМБЕКОВА. И. П. ТУПИЦИНА. И. П. БЫЧКОВА.

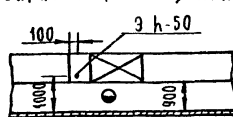
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Внутренний объем, м³ 0,7
 2. Полезный объем, м³ 0,5
 3. Площадь полок, м² 0,8
 4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха 32°С и относительной влажности 55%, °С при замораживании -26
 5. Потребление электроэнергии за сутки, квтч не более 15,5
 6. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата в режиме замораживания 1
 7. Расположение холодильного агрегата-встроенный
 8. Тип холодильного агрегата ВН 630/2/
 9. Установленная электрическая мощность, квт 0,6
 10. Род тока переменный
 11. Напряжение, В 380 или 220
 12. Габаритные размеры, мм / без выступающих частей/
длина 2000
ширина 860
высота 920
 13. Масса, кг не более 220
- Код ОКП 515113
Изготовитель: Объединение, Марихолодмаш"

Прилавок низкотемпературный ПХН-1-0,5 предназначен для кратковременного хранения и продажи замороженных и упакованных продуктов и мороженого на предприятиях торговли и общественного питания.

Прилавок состоит из холодильной камеры и машинного отделения, где размещается холодильный агрегат, приборы управления и автоматики.

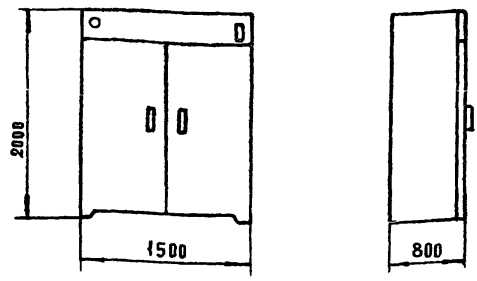
Для размещения продуктов в прилавке устанавливаются три ряда съемных корзин.

Циркуляция охлажденного воздуха в прилавке принудительная: воздух вентилятором через всасывающие каналы засасывается из камеры, прогоняется через испаритель и охлажденный снова выбрасывается в камеру. Оттаивание снеговой шубы производится трубчатым электронагревателем. Конденсат испарителя собирается на дне корпуса и по трубке стекает в поддон.

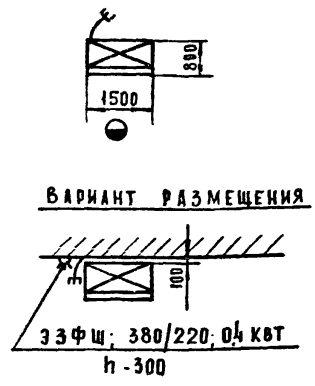
				27-0-4.91-2-19			
Исх. техн.	Кладурич	Евгень		Прилавок холодильный низкотемпературный ПХН-1-0,5	Страница	Лист	Листов
и контр.	Алашевский	Андрей			РЭТ		1
Без инж.уполном.	Павлова	Евгень			АО „ИНРЕКОМ“		
Инж. И.К.	Алпинарова	Евгень					

А.А. II

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Охлаждаемый объем, м³ 0,88
 2. Температура охлаждаемого объема, °С 0÷8
 3. Тип холодильного агрегата BC-630/2/
 4. Холодильный агент ХААДОН 12
 5. Вид тока - ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ
 6. Частота, Гц 50
 7. Напряжение, В 380 или 220
 8. Установленная мощность, кВт 0,4
 9. Габаритные размеры, мм:
 - длина 1500
 - ширина 800
 - высота 2000
 10. Масса, кг 260
- КОД ОКП: 5151111055
- Изготовитель: ОБЪЕДИНЕНИЕ „МАРИХОЛДАМАШ.“

ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ШХ-1,40К ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ КРАТКОВРЕМЕННОГО ХРАНЕНИЯ ОХЛАЖДЕННЫХ ПРОДУКТОВ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.

ПРОДУКТЫ ХРАНЯТСЯ В ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ЕМКОСТЯХ, РАЗМЕЩАЕМЫХ В ШКАФУ, КАИ НА ПЕРЕДВИЖНЫХ СТЕЛЛАЖАХ, ЗАКАТЫВАЕМЫХ В НЕГО.

ХОЛОДИЛЬНЫЙ ШКАФ СОСТОИТ ИЗ ОХЛАЖДАЕМОЙ КАМЕРЫ И МАШИНОГО ОТДЕЛЕНИЯ. ВНУТРИ ОХЛАЖДАЕМОЙ КАМЕРЫ УСТАНОВЛЕНЫ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ПО ВЫСОТЕ КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ЕМКОСТЕЙ.

НА НИЖНЕЙ ПАНЕЛИ ДЛЯ ЗАГРУЗКИ ШКАФА ПЕРЕДВИЖНЫМИ СТЕЛЛАЖАМИ ВЫПОЛНЕНЫ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ДЛЯ КОЛЕС. ПРЕДУСМОТРЕНЫ ТАКЖЕ ОСНОВАНИЯ-ПАНДУСЫ ДЛЯ УДОБСТВА ЗАКАТЫВАНИЯ СТЕЛЛАЖЕЙ.

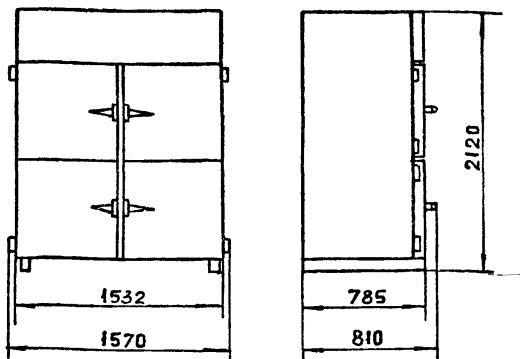
ОХЛАЖДАЕМАЯ КАМЕРА ОСВЕЩАЕТСЯ ЛАМПОЙ НАКАЛИВАНИЯ, ВКЛЮЧАЮЩЕЙСЯ ПРИ ОТКРЫВАНИИ ДВЕРЕЙ ШКАФА.

ОХЛАЖДЕНИЕ ВНУТРЕННЕГО ОБЪЕМА ШКАФА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ХОЛОДИЛЬНОЙ МАШИНОЙ С АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ СИСТЕМОЙ ОХЛАЖДЕНИЯ И ОТТАИВАНИЯ.

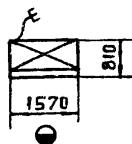
ИЗМ. И ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗЛМ. ИИИИ

				27-0-4.91-2-20			
ЧАСТ. Д.	КАЛАУГИН	С.А.		ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ШХ-1,40К	СТАЛНЯ	ЛЮСТ	ЛЮСТОВ
Н. КОНТР.	ЛИМБЕКОВ	З.А.			Р.Г.		Л.
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦЫНА	З.А.			АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. Ш.К.	САВЧЕНКО	Д.В.					

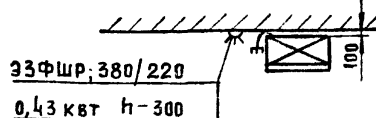
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Максимальная загрузка шкафа продуктами, кг	250
2. Охлаждаемый объем, м ³	1,12
3. Площадь для размещения продуктов, м ²	3,8
4. Температура средняя за цикл при температуре окружающего воздуха +32°С, °С	0-8
5. Установленная мощность, кВт	0,43
6. Напряжение, В	380 или 220
7. Род тока - трехфазный переменный	
8. Мощность лампы накаливания, кВт	0,04
9. Габаритные размеры, мм	
длина	1570
ширина	810
высота	2120
10. Масса, кг	285
Код ОКП:	515111020

Изготовитель: СВЕРДЛОВСКИЙ ЗАВОД

Торгового машиностроения.

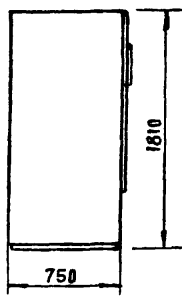
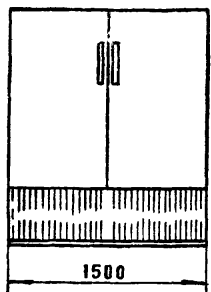
Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся продуктов в предприятиях торговли и общественного питания.

Шкаф состоит из теплоизолированной охлаждаемой камеры и машинного отделения. Камера имеет четыре рабочих и одну/верхнюю/монтажную двери для установки компрессора и испарителя.

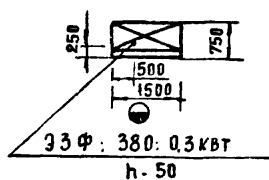
Холодильная система состоит из следующих основных частей: герметичного холодильного агрегата, испарителя, фильтра-осушителя, терморегулирующего вентиля и трубопроводов, соединенных последовательно и герметично в единую систему. Холодильный агрегат размещен в машинном отделении.

				27-0-4.94-2-21			
И. ТЕХН. О.	КЛАУГИН	<i>Евгений</i>		ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ШХ-1,12	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	АМИБЕКОВА	<i>Ирина</i>			РП		1
БЕД. И. ЧЖ.	ЭПИЦИН А	<i>Евгений</i>			АО, ИНРЕКОН*		
И. ИЖ. Ш. К.	САВЧЕНКО	<i>Ольга</i>					

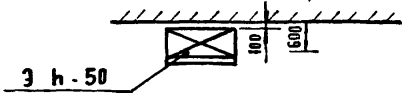
ВЕЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:

1. Внутренний объем, м³ 0,80
 2. Полезный объем, м³ 0,66
 3. Площадь полок, включая площадь дна, м² 2,4
 4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С и относительной влажности при этом не более 55%, °С от 0 до 8
 5. Напряжение, В 380
 6. Номинальная холодопроизводительность холодильного агрегата, Вт (ккал/час) 530/450
 7. Освещение лампой накаливания, шт 1
 8. Установочная мощность, кВт 0,3
 9. Габаритные размеры, мм без выступающих частей

длина	1500
ширина	750
высота	1810
 10. Масса кг, не более 195
- КОД ОКП 515111014
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „МАРИХОЛОДАМАШ“

Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся и предварительно охлажденных продуктов в торговых залах магазинов, столовых, кафе, буфетах.

Холодильный шкаф состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Внутри охлаждаемой камеры установлены регулируемые по высоте полки-решетки для размещения продуктов. Шкаф освещается лампой накаливания. Лампа автоматически включается при открывании дверей шкафа. Охлаждение внутреннего объема шкафа осуществляется холодильной машиной. Холодильная машина состоит из холодильного агрегата, испарителя и дросселирующего устройства - капиллярной трубки, соединенных последовательно и герметично в единую систему. Оттаивание испарителя происходит за счет естественных теплопритоков извне. Конденсат с испарителя стекает в поддон. Для кратковременной остановки и пуска холодильного агрегата предназначен тумблер, расположенный на средней стойке машинного отделения.

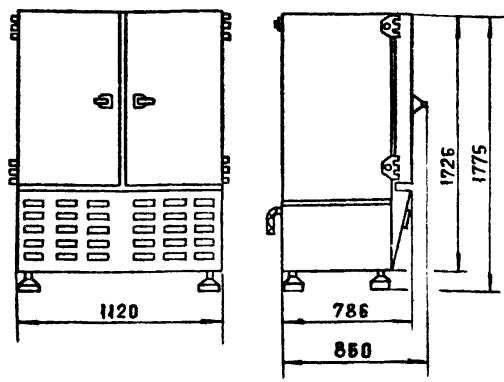
Подключение шкафа к сети трехфазного тока производится через щит электрооборудования, расположенный в машинном отделении. На щите электрооборудования размещены автоматический выключатель и магнитный пускатель.

ИЗМ. И ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ И

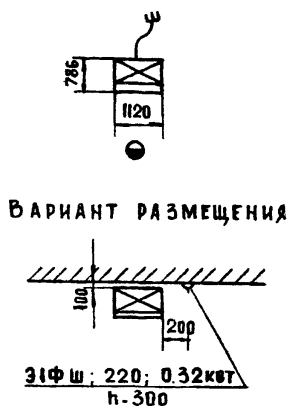
				27-0-4.91-2-22		
НАЧ. ТЕХ. О.	КАЛУГИН	<i>Евг.</i>		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	ЛАНБЕКОВА	<i>Р. А.</i>		РП		1
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦЫНА	<i>Л. В.</i>		ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ШХ - 0,80 м АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. Ш.	КАТЯВЧЕНКО	<i>И.</i>				

А.А. II

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Охлаждаемый объем, м³ 0,56
- 2. Температура воздуха в охлаждаемом объеме, °С от 0 до +8
- 3. Максимальная одновременная загрузка продуктов, кг. не более 125
- 4. Род тока - однофазный, переменный
- 5. Напряжение, В 220
- 6. Установленная мощность, кВт 0,32
- 7. Холодильный агрегат ВСР-400-16.УЗ
- 8. Габаритные размеры / без выступающих частей/, мм:

длина	1120
высота	1726
глубина	786

- 9. масса, кг 172
- код ОКП: 515Н11023
- изготовитель: Объединение "Беларусторгмаш."

Шкаф холодильный предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся продуктов в торговых залах магазинов, в столовых, буфетах, кафе, ресторанах.

Шкаф холодильный состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Камера имеет с лицевой стороны две двери, закрывающиеся на замки. Внутри камеры имеются решетки - полки, регулируемые по высоте.

Машинное отделение с лицевой стороны закрывается легкоъемным люком, а с тыловой стороны - двумя съёмными щитками.

Наружная облицовка камеры изготовлена из стальных листов, окрашенных белой эмалью. Внутренняя облицовка выполнена из листов алюминиевого сплава.

Пространство между облицовками заполнено теплоизоляционным материалом. В машинном отделении установлены холодильный агрегат и выключатель.

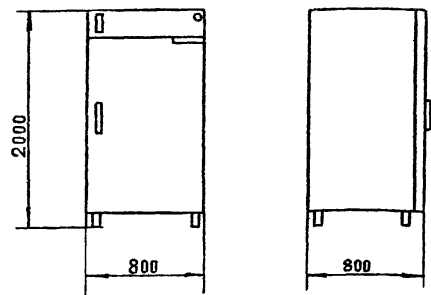
В охлаждаемой камере расположены испаритель, терморегулирующий вентиль, терморегулятор РТХОБ и светильник.

ИНВ. И ПОД. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАИМ. ИСП.

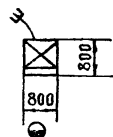
27-0-4.91-2-23			
ИЧТЕХНО	КЛАУГИН	В.С.	
И КОНТР.	АЛИМБЕКОВ	А.А.	
БЕД. ИИЖ	ТУПИЦЫНА	С.В.	
ИИЖ И К	САВЧЕНКО	С.В.	
Шкаф холодильный ШХ-0,56-01			СТАНЦИЯ АИСТ АИСТОВ РП I
			АО "ИНРЕКОН"

А.А. II

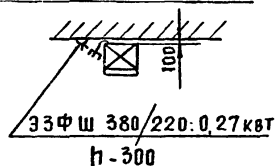
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|---------------------------------------|------------------------|
| 1. Охлаждаемый объем, м ³ | 0,56 |
| 2. Температура охлаждаемого объема °С | 0 ÷ 8 |
| 3. Тип холодильного агрегата | BC-400/2/ |
| 4. Холодильный агрегат | ХЛАДОН-12 |
| 5. Род тока | ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 6. Частота, Гц | 50 |
| 7. Напряжение, В | 380 или 220 |
| 8. Установленная мощность, кВт | 0,27 |
| 9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм | |
| Длина | 800 |
| Ширина | 800 |
| Высота | 2000 |
| 10. Масса, кг | 180 |
| КОД ОКП | 51511040 |

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ОБЪЕДИНЕНИЕ „МАРИХОЛОДАМШ“

Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения предварительно охлажденных пищевых продуктов на полках-решетках или в функциональных емкостях и может быть установлен на предприятиях торговли и общественного питания.

Холодильный шкаф состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Внутри охлаждаемой камеры установлены регулируемые по высоте полки-решетки для размещения продуктов. Охлаждаемая камера освещается лампой накаливания, которая автоматически включается при открывании дверей шкафа.

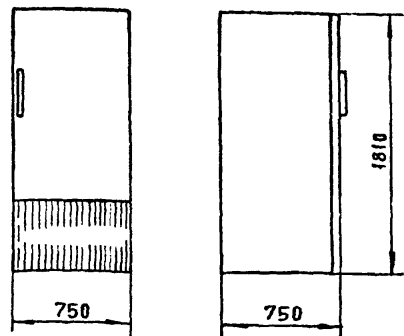
Охлаждение внутреннего объема шкафа осуществляется холодильной машиной с автоматизированной системой охлаждения и оттаивания.

В машинном отделении, расположенном сверху, установлен холодильный агрегат в пускозащитной аппаратуре и приборами автоматического управления.

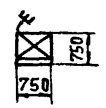
				27-0-4.91-2-24			
И.ТЕХНОЛОГИИ	КЛАУДИН	С.И.С.		ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ШХ - 0,71	СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
И.КОНТР.	ДАНБЕКОВ	С.И.С.			Р.П.		І
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦИНА	И.И.С.			АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. И.К.	САВЧЕНКО	И.И.С.					

ИНВ. И ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. И

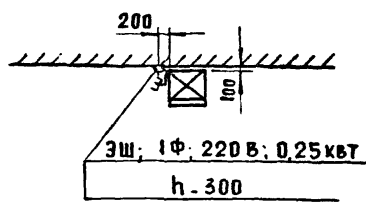
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Внутренний объем, м³ 0,40
- 2. Полезный объем, м³ 0,29
- 3. Площадь полок, включая площадь дна, м² 1,2
- 4. Температура полезного объема при температуре окружающего воздуха не более 32°С и относительной влажности при этом не более 55%, °С от 0 до 8
- 5. Потребление электроэнергии за сутки, кВт/ч. не более 2,9
- 6. Напряжение, В 220
- 7. Расположение холодильного агрегата - встроенный
- 8. Номинальная холодопроизводительность холодильного агрегата, Вт (ккал/ч) 405 (350)
- 9. Коэффициент рабочего времени, не более 0,75
- 10. Установленная мощность, кВт 0,25
- 11. Габаритные размеры, мм
 - длина 750
 - ширина 750
 - высота 1810
- 12. Масса, кг, не более 180
- код ОКП 515111011
- Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш.“

Холодильный шкаф предназначен для кратковременного хранения скоропортящихся, предварительно охлажденных продуктов и устанавливается в цехах предприятий общественного питания и магазинах кулинарии.

Холодильный шкаф состоит из охлаждаемой камеры и машинного отделения. Внутри охлаждаемой камеры установлены регулируемые по высоте полки-решетки для размещения продуктов. Шкаф освещается лампой накаливания. Лампа автоматически включается при открывании двери шкафа. Охлаждение внутреннего объема шкафа осуществляется холодильной машиной, которая состоит из холодильного агрегата, испарителя и дросселирующего устройства, соединенных последовательно и герметично в единую систему. Автоматическое управление работой холодильного агрегата осуществляется терморегулятором РТХО.

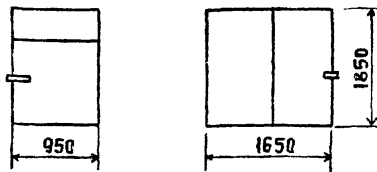
Оттаивание испарителя происходит за счет естественных теплоток извне. Конденсат с испарителя стекает в поддон.

ИИС И ПСА. ПРАД. И ДАТА. ОБЪЕМ. ИЛИ ЧИ

27-0-4.91-2-25				
ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ		СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ШХ - 0,40 м		Р.П.		1
НАЧ.ТЕХНО	КАЛУГИН	АО „ИНРЕКОН“		
И.КОНТР.	АИМБЕКОВА			
ВЕД.ИНЖ.	ГУЛИЦЫНА			
ИНЖ.П.К.	КАВЧЕНКО			

А.А. II

ОБЩИЙ ВИД

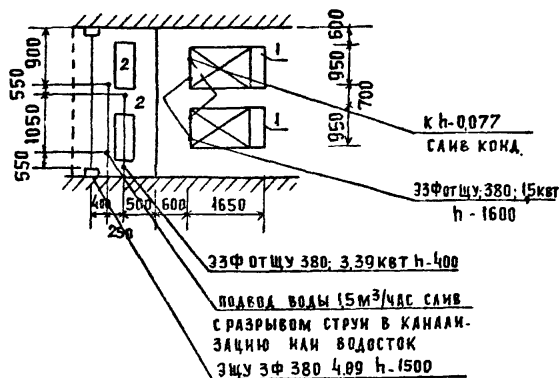


МОНТАЖНАЯ СХЕМА



- 1 ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ
2 ХОЛОД. АГРЕГАТ

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ПОДВОД ВОДЫ 15 м³/ЧАС САМБ
СРАЗРЫВОМ СТРУИ В КАНАЛИ-
ЗАЦИЮ НАИ ВОДОСТОК
3ЩУ 3Ф 380 4,09 h-1500

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Температура продукции помещенной в шкаф для охлаждения, С° не выше 75
2. Температура в центре продукции после охлаждения, С° не выше 10
3. Кол-во охлаждаемой продукции, кг не более 140
4. Температура воздуха в шкафу в конце процесса охлаждения С° от 0 до -5
5. Продолжительность процесса охлаждения продукции, Ч., не более 2
6. Температура воздуха в шкафу во время хранения, С° от 2 до 6
7. Габаритные размеры шкафа

длина	1650
ширина	950
высота	1850

8. Расположение холодильн. агрегата вынесенный
9. Род тока ТРЕХФАЗН. ПЕРЕМЕН.
10. Напряжение, В 380
11. Потребляемая мощность, кВт не более 4,89
12. Габаритные размеры холодильного агрегата, мм

длина	1015
ширина	415
высота	775

13. масса 438
14. Кол-во одновременно устанавлив. функц. емкостей Е1х65К1 на стеллаже 230, шт 26
15. Кол-во одновременно размещаемых в шкафу стеллажей СП-230, шт 1

КОД ОКП 515111106209

Изготовитель: П/О „Мархолодмаш“

Шкаф предназначен для быстрого понижения температуры готовых блюд и полуфабрикатов, размещенных в функциональных емкостях в передвижном стеллаже. Шкаф может быть использован и для кратковременного хранения охлажденной в нем продукции. Шкаф может устанавливаться на предприятиях общественного питания и фабриках-заготовочных.

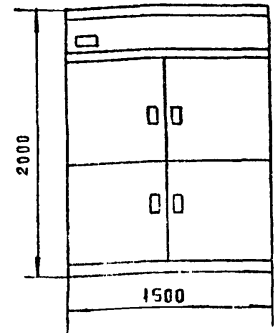
Обеспечение холодом осуществляется от отдельно стоящего холодильного агрегата, установленного на расстоянии не превышающим 30 м от шкафа, до загрузки горячими продуктами, которая производится путем вкатывания в шкаф стеллажа, шкаф работает в незагруженном состоянии до загорания сигнальной лампочки. Шкаф должен устанавливаться в сухом отапливаемом помещении с температурой воздуха от 12 до 40°С и не должен подвергаться солнечному облучению. Расстояние до ближайшего отопительного прибора должно быть не менее двух метров. Зазор между стеной помещения и шкафом должен быть не менее 600 мм.

Примечание: Холодильный агрегат установить в машинном отделении или подсобном помещении на фундамент и закрепить фундаментными болтами.

27-0-4.91-2-26				СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
НАЧ.ТЕХНО	КАЛАУГИН	С.И.	ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ИНТЕНСИВНОГО ОХЛАЖДЕНИЯ ШХ - И	РП		1
И.КОНТР	АЛИМБЕКОВ	С.И.		АО „ИНРЕКОН“		
ВЕД.ИНЖ	ТУПИЦИНА	Л.И.				
ИНЖ.Ц.К	РОМАНОВА	К.А.				

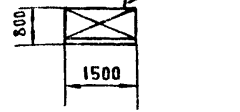
ЛЛ. II

ОБЩИЙ ВИД

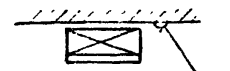


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

Э1Ф 380/220 0,8 кВт
ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ
РОЗЕТКУ



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



Э1ФШ 380/220 0,8кВт
h - 300

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА:

1. ОБЪЕМ, м³
 - ВНУТРЕННИЙ 1,31
 - ПОЛЕЗНЫЙ 1,1
 2. ТЕМПЕРАТУРА В ОХЛАЖДАЕМОМ ОБЪЕМЕ, °С -18
 3. ПОТРЕБЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ
ЗА СУТКИ, кВт. ч. НЕ БОЛЕЕ 15,0
 4. РОД ТОКА - ПЕРЕМЕННЫЙ ТРЕХ ИЛИ ОДНОФАЗНЫЙ
 5. НАПРЯЖЕНИЕ, В 380 или 220
 6. УСТАНОВОЧНАЯ МОЩНОСТЬ, кВт 0,8
 7. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
 - ДЛИНА 1500
 - ШИРИНА 800
 - ВЫСОТА 2000
 8. МАССА, кг НЕ БОЛЕЕ 215
- КОД ОКП 51 5111
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „МАРИХОЛОДАМШ“

ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ КРАТКОВРЕМЕННОГО ХРАНЕНИЯ ПРЕВАРИТЕЛЬНО ЗАМОРОЖЕННЫХ ПИЩЕВЫХ ПРОДУКТОВ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ.

ШКАФ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ СОСТОИТ ИЗ КОРПУСА ШКАФА И МАШИННОГО ОТДЕЛЕНИЯ.

В ОХЛАЖДАЕМОМ ОБЪЕМЕ РАСПОЛОЖЕНЫ РЕШЕТКИ ДЛЯ УКЛАДКИ ПРОДУКТОВ В ФУНКЦИОНАЛЬНЫХ ЕМКОСТЯХ.

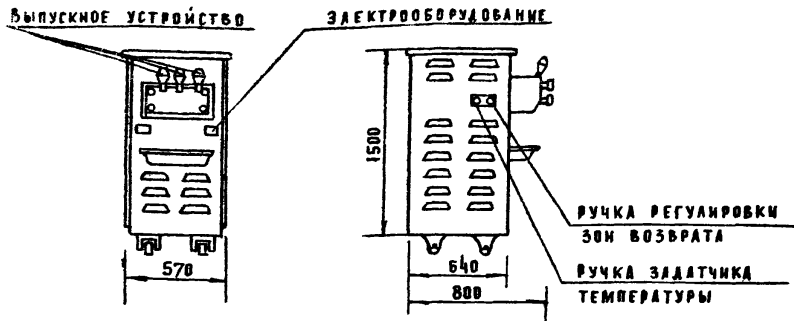
ОХЛАЖДАЕМЫЙ ОБЪЕМ ОСВЕЩАЕТСЯ ЛАМПОЙ НАКАЛИВАНИЯ.

ЧИСЛО ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАИМНЕН

				27.0 - 4.91-2-27			
НАЧ. ТЕХ. В	КАЛУГИН	<i>Суря</i>		ШКАФ ХОЛОДИЛЬНЫЙ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНЫЙ ШН - 1.0	СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР.	АЛИМБЕКОВА	<i>Алимова</i>			Р. П.		1
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦИНА	<i>Тупицина</i>		АО „ИНРЕКОН“			
ИНЖ. Ш. К.	ЛИПНЯГОВА	<i>Липнягова</i>					

А.А. II

ОБЩИЙ ВИД



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч 34 ± 8%
не менее, кг/ч 12
 2. Вместимость теплоизолированной емкости, л 40
 3. Количество теплоизолированных емкостей 2
 4. Установленная мощность, кВт 3,73
 5. Род тока - трехфазный, переменный
 6. Напряжение, В 380/220
 7. Габаритные размеры,
 - длина 800
 - длина без учета выпуск. устр. 640
 - ширина 570
 - высота 1500
 8. Масса, кг 258
 - Код ОКП: 515155100605
- Изготовитель: Производственное объединение
«Волгоградский тракторный завод им.Ф.Э.Дзержинского»

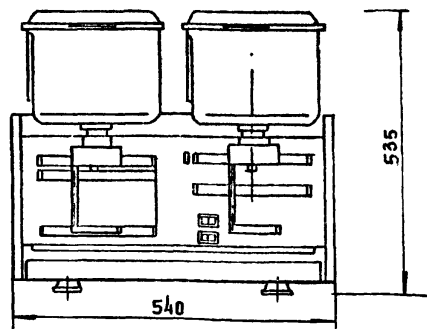
ФРИЗЕР ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ МЯГКОГО МОРОЖЕНОГО В ПРЕДПРИЯТИЯХ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВА.

Объем помещения на каждый фризер должен быть не менее 40 м³ или должно быть оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией. Расстояние до ближайших отопительных приборов - не менее 2 м. При установке в одном помещении 2-х и более фризеров задние стенки их должны быть ориентированы в одну сторону. Подключение к сети осуществляется с помощью вилки к розетке с трехфазным н.п. напряжением через автоматический выключатель на панели питания, входящей в комплект поставки.

ИЗМ. И ПОДЛ. ПОДЛ. НАЛТА. В ЗАК. ИВН. В

				27-0-4.91-2-28		
И.КОНТР.	КАЛУГИН	С.А.		СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
ВЕД. ИНЖ.	ЛАМЫСЕКОВА	В.А.		Р.П.		?
ИНЖ. ОТК	ТУШИНОВА	И.А.		ФРИЗЕР ББ-0ФМ.		
	САВЧЕНКО	В.А.		АО «ИНРЕКОН»		

ОБЩИЙ ВИД



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Поезная вместимость бачков, л 30
 2. Число бачков 2
 3. Время охлаждения напитка / при температуре окружающего воздуха 32°С/, мин, не более

от 12 до 10°С	35
от 25 до 10°С	130
 4. Потребляемая мощность / в установленном режиме при температуре воздуха 32°С/, кВт, не более 0,31
 5. Напряжение переменного однофазного тока, В 220
 6. Габаритные размеры

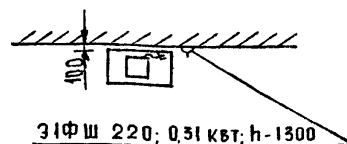
длина	540
ширина	476
высота	535
 7. Масса, кг, не более 37
- КОД ОКП 5151150053

Изготовитель: Рижское производственное объединение „Компрессор“.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ

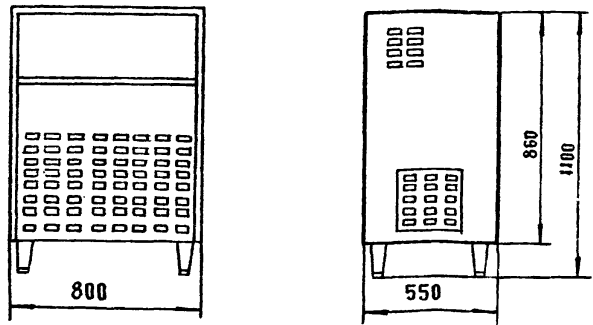


Охладитель напитков предназначен для охлаждения и поддержания температуры предварительно охлажденных напитков, а также их продажи без дозирования на предприятиях торговли и общественного питания / в магазинах, кафе, буфетах, барах и др./.

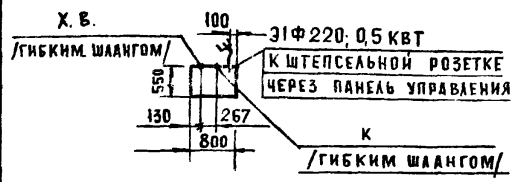
ИЗМ. И ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗН. ИМЯ

				27-0-4.91-2-29		
ИЗМ. ТЕХН. КАЛУГИН	ЕЛ			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И КОНТ. ДАМИСЕКОВА	Л			РП		1
ВЕД. ИНЖ. ГУЛИЧЕНКО	Л	ОХЛАДИТЕЛЬ НАПИТКОВ		АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. Ш.К. СЛЮЧЕНКО	Л	ОН - 30-2				

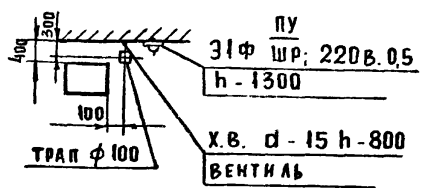
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ / ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ОКРУЖАЮЩЕГО ВОЗДУХА 20°С/, КГ / СУТКИ 50
2. МАКСИМАЛЬНАЯ МАССА ЛЬДА ВМЕЩАЕМОГО В БУНКЕР, КГ 25
3. НАРУЖНЫЕ РАЗМЕРЫ КУСКОВ ЛЬДА, ММ НЕ БОЛЕЕ 35 x 40 x 40
4. РОД ТОКА ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
5. НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ, В 220
6. ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ НЕ БОЛЕЕ 0,5
7. ДАВЛЕНИЕ ПОДВОДИМОЙ ВОДЫ, МПА 0,08 ÷ 0,6
8. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ
 ДЛИНА 800
 ШИРИНА 550
 ВЫСОТА 1100
9. МАССА, КГ, НЕ БОЛЕЕ 104

КОД ОКП 5151150057
 ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ПЕРОВСКИЙ ЗАВОД
 ТОРГОВОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. ОТВОД ВОДЫ ИЗ ЛЬДОГЕНЕРАТОРА ДОПУСКАЕТСЯ ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В БЛИЖАЙШИЙ ТРАП ИЛИ КАНАЛИЗАЦИОННУЮ СЕТЬ С РАЗРЫВОМ СТРУИ.
2. ПОДВОД КОММУНИКАЦИЙ ОСУЩЕСТВИТЬ ГИБКИМИ ШЛАНГАМИ, ОБЕСПЕЧИВ ВОЗМОЖНОСТЬ ПЕРЕДВИЖЕНИЯ ЛЬДОГЕНЕРАТОРА ОТ СТЕНЫ НА 700-800 ММ

Льдогенератор предназначен для приготовления мелких кусков пищевого льда одинаковой формы и используется в предприятиях торговли и общественного питания.

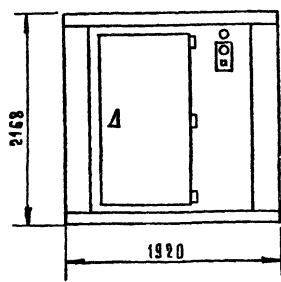
Корпус льдогенератора, выполненный из листовой нержавеющей стали, представляет собой бескаркасный металлический шкаф. В нижней его части установлен холодильный агрегат и блок управления. В верхней части установлена ванна, котловая является бункером для хранения льда. Льдогенератор полностью работает в автоматическом режиме.

ИВ. И. ПОД. И ДАТА ВЗАИМН. И

				27-0-4.91-2-30			
НАЧ. ТЕХ. Д.	КАЛУГИН	С.И.		Льдогенератор торговый АТ-50	СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	АЛИМСКОЕ	С.И.			РП		1
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦИНА	С.И.			АО, ИНРЕКОН		
И. ИЖ.	БЫЧКОВА	С.И.					

Л. II

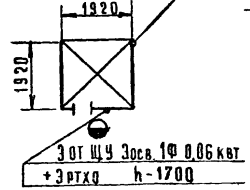
ОБЩИЙ ВИД



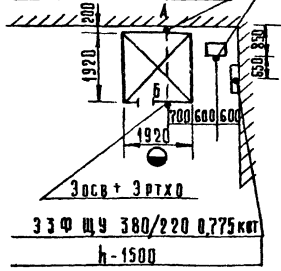
ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

1. Прокладку проводов от щу вести в полз в газовой трубе.
2. Для подсоединения Зосв и Эрхо осуществить выпуск трубы по стене за камерой на высоту 2168 мм в точку А, далее кабель вести по крыше камеры в точку Б, для чего предусмотреть запас кабеля = 2 м.
3. Требования к установке камеры см. Основные правила монтажа холодильного оборудования.

МОНТАЖНАЯ СХЕМА ВВОДА ТРЕХФАЗНЫХ ПРОВОДОВ ОТ ВЭС 1250/2



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ 3 ф от ЩУ 0,715 квт h-400



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 6,0
2. Номинальная температура в камере, °С 0 ÷ 8
3. Коэффициент рабочего времени 0,75
4. Холодильный агрегат ВЭС 1250/2/
5. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
6. Установленная мощность, кВт 0,775
7. Род тока трехфазный переменный
8. Напряжение, В 380 или 220
9. Габаритные размеры, мм

длина	1920
ширина	1920
высота	2168
10. Размер дверного проема, мм

ширина	800
высота	1950
11. Масса, кг 700
- Код ОКП 5151121012
- Изготовитель: Объединение „Оренбургторгмаш“

Камера холодильная сборно-разборная с компрессионной холодильной машиной предназначена для кратковременного хранения охлажденных скоропортящихся пищевых продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

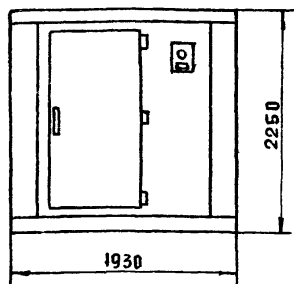
Камера состоит из угловых, боковых, потолочных, дверных щитов и щитов пола. Щиты соединяются между собой болтами. Стыки щитов герметизированы резиновыми прокладками. Щиты представляют собой деревянную рамку, пропитанную антистатиками и облицованную с наружной стороны окрашенными стальными листами из алюминия. Между облицовками проложена теплоизоляция. Камеры имеют полки для продуктов и крючки для подвески мясных туш. Дверь камеры герметизирована резиновыми прокладками и снабжена затвором. Камера освещается лампой накаливания, выключатель освещения смонтирован снаружи камеры, возле двери в камере установлены испарители. Под испарителями

подвешивается секционный поддон для сбора конденсата. Поддон имеет трубку для сбора конденсата, который предусматривает отвод его за пределы охлаждаемого объема.

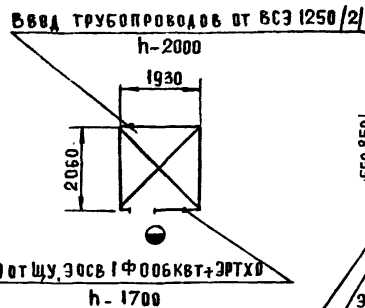
Эль. Р. ПОСЛ. ПОДП. И ДАТА ВСТАВКИ

27-0-4.91-2-31			
Исполн.	Провер.	Сдано в печать	Листов
Нач. отд. Калачин	А.И.	Камера холодильная	1
И. контр. Алимбекова	С.И.	сборно-разборная	
Вед. инж. Тупицына	С.И.	КХС-2-6	
Инж. Шк. Савченко	С.И.		
		АО „ИНРЕКОН“	

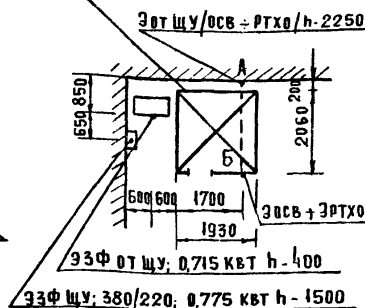
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 60
2. Номинальная температура в камере, °С 0÷8
3. Коэффициент рабочего времени холодильного агрегата, не более 0,75
4. Холодильный агрегат ВСЭ - 1250/2/
5. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
6. Установленная мощность, кВт 0,775
7. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Напряжение, В 380 или 220
9. Габаритные размеры, мм

ДЛИНА	2060
ШИРИНА	1930
ВЫСОТА	2250

10. Масса /без агрегата/ не более, кг 700

КОД ОКП: 5151121012

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

Объединение „МАРИХОЛОДАШ“

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ:

1. Прокладку проводов от ЩУ вести в полу в газовой трубе.
2. Для подсоединения ЭОСВ и ЭРТХО осуществить выпуск трубы по стене за камерой на высоту 2250 мм в точку А, далее кабель вести по крыше камеры в точку Б, для чего предусмотреть запас кабеля=2м.
3. Требование к установке камеры см. „Основные правила монтажа холодильного оборудования.“

Камера предназначена для кратковременного хранения скоропортящихся, предварительно охлажденных, продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

Камера сборно-разборная состоит из угловых, боковых, передней и задней панелей, а также панелей пола и потолка. Внутри камеры имеются регулируемые по высоте полки для размещения продуктов, а также крюки для подвешивания мясных туш. На полу камеры - решетка.

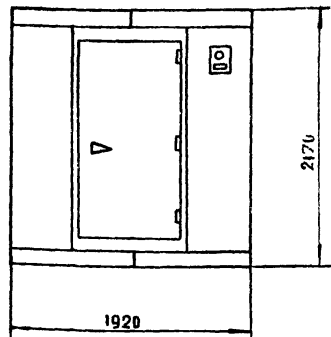
Охлаждение внутреннего объема камеры осуществляется холодильной машиной. Температура в охлаждаемом объеме измеряется манометрическим термометром, шкала которого выведена на переднюю панель. тумблер включения освещения, терморегулятор и термометр смонтированы на щитке передней панели снаружи камеры. Оттаивание испарителей полуавтомати-

ческое. Сбор конденсата производится в специальные поддоны под испарителем. Отвод конденсата осуществляется посредством трубки, по которой конденсат отводится за пределы охлаждаемого объема.

				27-0-4.91-2-32			
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	КАЛУГИН	С.И.		КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХС-2. 6 см.	СТАНЦИЯ	АНСТ	АНСТОВ
И.КОНТР.	ДАНЬКОВ	В.И.			РП		I
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦА	В.И.			АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. Ш.К.	ДЯВЧЕНКО	В.И.					

Л.А.П.

ОБЩИЙ ВИД



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 6
2. Номинальная температура в камере, °С от 0 до +8
3. Коэффициент рабочего времени 0,75
4. Холодильный агрегат ВСэ1250/2/м
5. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
6. Установленная мощность, кВт 1,08
7. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Напряжение, В 380 или 220
9. Габаритные размеры, мм:

длина	1920
ширина	1920
высота	2170

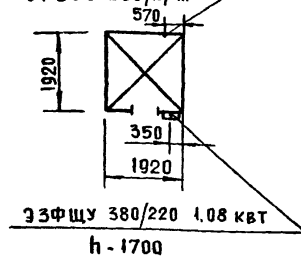
10. Масса, кг 673
- код ОКП: 5151121163

изготовитель: Объединение „Оренибургторгмаш“

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

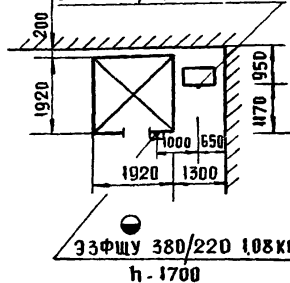
ВВОД ТРУБОПРОВОДОВ

от ВСэ1250/2/м



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ

ЭЗФ от ЩУ 1,02 кВт h - 400



ПРИМЕЧАНИЕ:

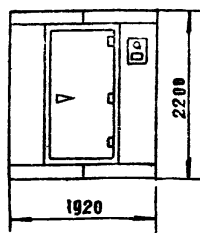
1. Техническое описание конструкции и требования к монтажу см. стр. № 44, "камера холодильная сборно-разборная КХС-2-Б."

Камера предназначена для работы в южных районах страны.

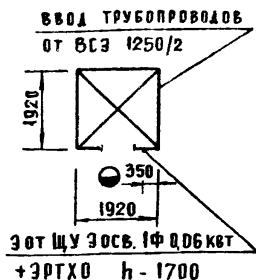
27-0-4. 91-2-33

ИЗМ. ТЕХНО.	КАЛУГИН	В.И.				КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХС-2-6ЮМ	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	АЛИМБЕКОВ	А.И.					РП		1
ВЕД. НИЖ.	ТУНИЦЫНА	Л.С.					АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. П. К.	САВЧЕНКО	В.В.							

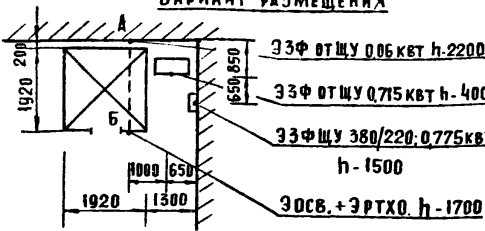
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 6
2. Номинальная температура в камере, °С 0-8
3. Коэффициент рабочего времени 0,75
4. Холодильный агрегат ВЭС 1250/2/
5. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
6. Установленная мощность, кВт 0,775
7. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
8. Напряжение, В 380 или 220
9. Габаритные размеры, мм

ДЛИНА	1920
ШИРИНА	1920
ВЫСОТА	2200
10. РАЗМЕР ДВЕРНОГО ПРОЕМА, мм	
ШИРИНА	800
ВЫСОТА	1950

И МАССА, КГ 530
КОД ОКП: 5151121027

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БРОВАРСКИЙ ДОК

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ.

1. Прокладку проводов от ЩУ вести в полу в газовой трубе.
2. Для подсоединения Э осв. и ЭРТХО осуществить выпуск трубы по стене за камерой на высоту 2200 мм в точку А, далее кабель вести по крыше камеры в точку Б, для чего предусмотреть запас кабеля = 2 м.
3. Требования к установке камеры см. „Основные правила монтажа холодильного оборудования.“

Камера холодильная сборно-разборная с компрессионной холодильной машиной предназначена для кратковременного хранения охлажденных скоропортящихся пищевых продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

Камера состоит из угловых, боковых, потолочных, дверных щитов и щитов пола. Щиты соединяются между собой болтами. Стыки щитов герметизируются резиновыми прокладками. Щиты представляют собой деревянную раму, пропитанную антистатиками и облицованную с наружной стороны окрашенными стальными листами из алюминия. Между облицовками проложена термоизоляция. Камеры имеют поакки для продуктов и крючки для подвески мясных туш. Дверь камеры герметизирована резиновыми прокладками и снабжена затвором. Камера освещается лампой накаливания, выключатель освещения смонтирован снаружи камеры, возле двери в камере установлены испарители. Под испарителями подвешивается секционный поддон для сбора конденсата. Поддон имеет трубку для

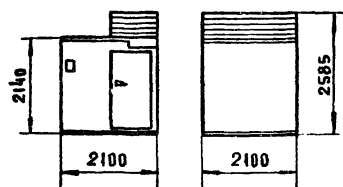
сбора конденсата, который предусматривает отвод его за пределы охлаждаемого объема.

27. 0. - 4. 91 - 2-34

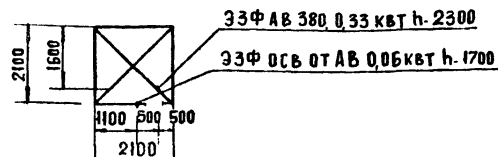
МАНТЕХ.О	КАЛУГИН	<i>Евгений</i>	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХС-2-6Б	СТАЯН	АНСТ	АНСТОВ
И.КОНТ.Р.	ЛИМБЕКОВА	<i>Людмила</i>		РП		И
ВЕД. ИИЖ	ТУИЦИНА	<i>Людмила</i>	АО „ИНРЕКОН“			
ИИЖ.Ш.К	САВЧЕНКО	<i>Савченко</i>				

ИИЖ.Ш.К
ПОДВ. И ДАТА
ВЕД. ИИЖ

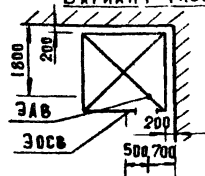
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



Камера холодильная предназначена для кратковременного хранения охлажденных скоропортящихся пищевых продуктов на предприятиях торговли и общественного питания.

Камера холодильная состоит из моноблочной холодильной машины; корпуса; угловых, боковых, напольных и потолочных дверей; подок-ремешек для хранения продуктов; трубы с крюками для мясных туш.

Холодильная машина, воздухоочиститель смонтированы на правой потолочной панели, которая состоит из двух металлических облицовок, заполненных теплоизоляцией.

Доступ в охлаждаемый объем осуществляется через дверь. Охлаждаемый объем освещается светильником, который включается снаружи камеры.

Над дверью камеры находится шкаф электрооборудования с защитной аппаратурой и приборами автоматического управления.

Камера имеет принудительную циркуляцию воздуха и автоматическое оттаивание снеговой «шубы» с поверхности испарителя.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

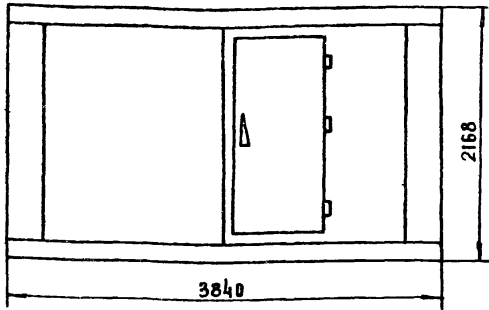
- | | |
|--|--------------|
| 1. ОБЪЕМ, м ³ | 8,0 |
| ВНУТРЕННИЙ | |
| ПОЛЕЗНЫЙ | 7,45 |
| 2. ТЕМПЕРАТУРА В ОХЛАЖДАЕМОМ ОБЪЕМЕ, °С | 0...8 |
| 3. ПЛОЩАДЬ ПОЛОК ДЛЯ РАЗМЕЩЕНИЯ ПРОДУКТОВ, м ² , НЕ МЕНЕЕ | 3,2 |
| 4. ТИП ХОЛОДИЛЬНОЙ МАШИНЫ | - МХК - 1000 |
| 5. ХОЛОДОПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ХОЛОДИЛЬНОЙ МАШИНЫ, Вт | 1000 |
| 6. РЕЖИМ РАБОТЫ ХОЛОДИЛЬНОЙ МАШИНЫ - ЦИКЛИЧНЫЙ | |
| 7. ЧИСЛО ХОЛОДИЛЬНЫХ МАШИН | 1 |
| 8. РОД ТОКА - ПЕРЕМЕННЫЙ, ТРЕХФАЗНЫЙ | |
| 9. НАПРЯЖЕНИЕ, В | 380 |
| 10. ЧАСТОТА, Гц | 50 |
| 11. ПОТРЕБЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ ЗА СУТКИ ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ ВОЗДУХА 26°С, кВт.ч. | 50 |
| 12. УСТАНОВЛЕННАЯ МОЩНОСТЬ, кВт | 0,39 |
| 13. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм | |
| ДЛИНА | 2100 |
| ШИРИНА | 2100 |
| ВЫСОТА БЕЗ УЧЕТА МАШИННОГО ОТДЕЛЕНИЯ | 2140 |
| ВЫСОТА С УЧЕТОМ МАШИННОГО ОТДЕЛЕНИЯ | 2585 |
| 14. МАССА, кг НЕ БОЛЕЕ | 490 |
| КОД ОКП: | 51512105106 |
| ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „МАРХОЛОДМАШ“ | |

27 - 0 - 4. 91 - 2 - 35

ИСП. ИЛИ И. КОНТ.	ЖАЛГУСКИ	В. П. А.	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО - РАЗБОРНАЯ КХС - 1 - 8,0	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
БЕД. ИЛИ ИИЖ. ИЛИ К.	ТУШИНИНА	И. П.		РП	1	1
	САВЧЕНКО	И. П.		АО „ИНРЕКОН“		

А.А.И

ОБЩИЙ ВИД



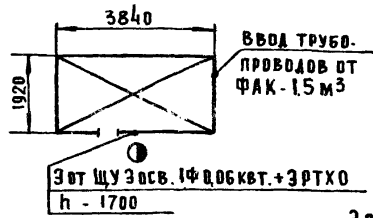
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1 Номинальный внутренний объем; м³ 12
- 2 Номинальная температура в камере, °С 0 ÷ 8
- 3 Тип испарителя ИРТ-125-410
- 4 Холодильный агрегат ФАК - 1,5М
- 5 Количество холодильных агрегатов 1
- 6 Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
- 7 Установленная мощность, кВт 1,56
- 8 Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- 9 Напряжение, В 380 или 220
- 10 ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

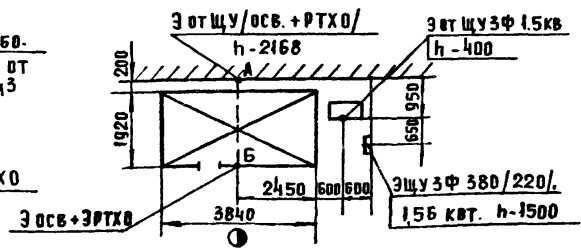
ДЛИНА	3840
ШИРИНА	1920
ВЫСОТА	2168

- 11 РАЗМЕР ДВЕРНОГО ПРОЕМА, мм
- 12 МАССА, кг
- КОД ОКП 5151121018
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „ОРЕНБУРГТОРГМАШ“

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

1. Прокладку проводов от ЩУ вести в полу в газовой трубе
2. Для подсоединения Э осв. и ЭРТХО осуществить выпуск трубы по стене за камерой на высоту 2168 мм в точку А, далее кабель вести по крыше камеры в точку Б, для чего предусмотреть запас кабеля ≈ 2 м.
3. Требования к установке камеры см. „Основные правила холодильного оборудования“

ПРИМЕЧАНИЕ.

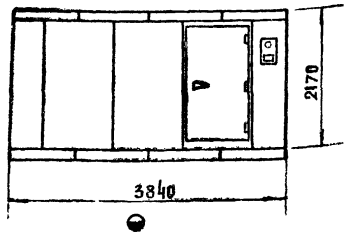
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ СМ. СТР № 44
 „КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ - СБОРНО РАЗБОРНАЯ КХС - 2-Б“

Име и подл. Подп. и дата. Взам. инв. н

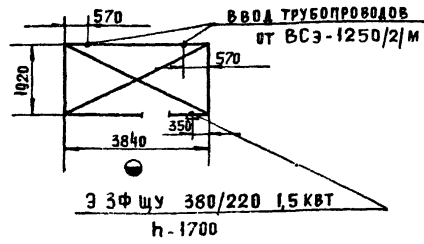
27-0-4.91-2-36			
ИСП. ТЕХН. О. КАЛУГИН	ИСП. КОНТР. ДАНИЛЕНКО	ИСП. БЕЛ. ИИЖ. ТУЛИЦКА	ИСП. ИЖ. Ш.К. БЫЧКОВА
КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО - РАЗБОРНАЯ КХС - 2-12			СТАНЦИЯ АИСТ АИСТОВ РП АИСТОВ
			АО „ИНРЕКОН“

Л. А. I

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



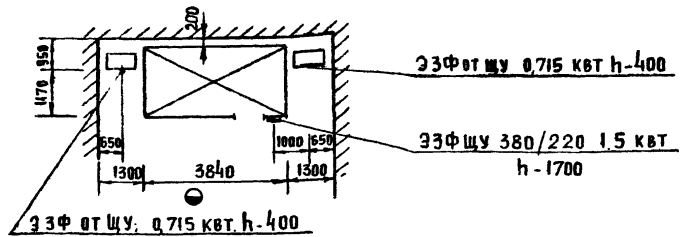
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 12
 2. Номинальная температура в камере, °С 0÷8
 3. Тип испарителя ИРТ-8-41
 4. Холодильный агрегат ВСЭ-1250/2/м
 5. Количество холодильных агрегатов 2
 6. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
 7. Установленная мощность, кВт 1,5
 8. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 9. Напряжение, В 380 или 220
 10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм:

длина	3840
ширина	1920
высота	2170
 11. РАЗМЕР ДВЕРНОГО ПРОЕМА, мм

ширина	740
высота	1850
 12. МАССА, КГ 1116
 - КОД ОКП: 515421164
- ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „ОРЕНБУРГТОРГМАШ“

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

1. Прокладку проводов от щу вести в полу в газовой трубе.
2. Холодильный агрегат с ограждением устанавливается возле камеры на подставку.
3. Требования к установке камеры см. „Основные правила монтажа холодильного оборудования.“

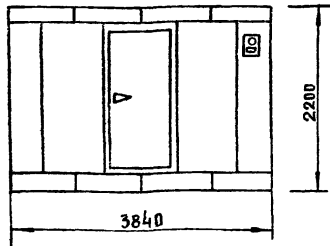
ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Техническое описание см. стр. №44 „Камера холодильная сборно-разборная КХС-2-6.“
2. Камера КХС-2-12ЮМ предназначена для работы в южных районах страны.

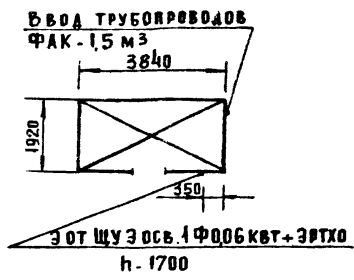
ИЗМ. В ПОД. ПОДК. И ЛАТА БИЗНАС ИСП.И.

				27-0-4.91-2-37			
НАЧ. ТЕХ. О.	КЛАУДИН	Евд		КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХС-2-12ЮМ.	СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР.	ДАННБЕКОВ	Э			РП		1
ВЕД. ИНЖ.	ТУЛИЦКИНА	Э			АО „ИНДЕКОН“		
ИНЖ. В. К.	САВЧЕНКО	Э					

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



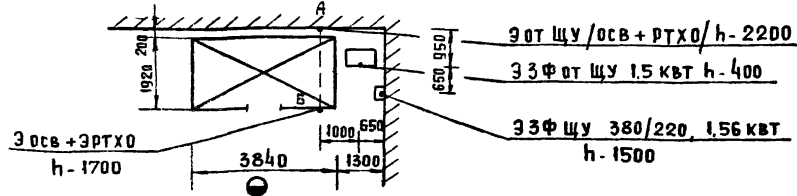
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 124
 2. Номинальная температура в камере °С от 0 до 8
 3. Тип испарителя НРТ-125-41А
 4. Холодильный агрегат ФАК-1,5 м³
 5. Количество холодильных агрегатов 1
 6. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
 7. Установленная мощность, кВт 1,56
 8. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 9. Напряжение, В 380 или 220
 10. Габаритные размеры, мм

длина	3840
ширина	1920
высота	2200
 11. РАЗМЕР ДВЕРНОГО ПРОЕМА, мм

ширина	850
высота	1810
 12. МАССА, КГ 850
- КОД ОКП 5151121018
 Изготовитель: Броварский ДОК

ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

1. Прокладка проводов от ЩУ вести в полу в газовой трубе.
2. Для подсоединения 3 ось. и ЭРТХО осуществить выпуск трубы по стене за камерой на высоту 2200 мм в точку А, далее кабель вести по крыше камеры в точку Б. Для чего предусмотреть запас кабеля - 2 м.
3. Требования к установке камеры см. „Основные правила монтажа холодильного оборудования.“

ПРИМЕЧАНИЕ

Техническое описание см. стр. № 44
 „Камера холодильная сборно-разборная КХС-2-6.“

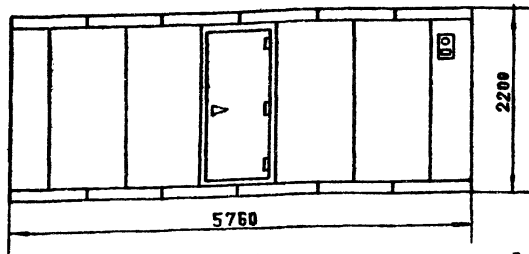
27-0-4.91-2-38

НАЧ. ТЕХ. КАЛУГИН <i>См</i>		КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХС-2.126	СТАЯ	АНСТ	АНСТОВ
Н. КОНТР. ВАИМСЕКОВ <i>См</i>			РП		1
В. ДИ. Н. Ж. ТУПИЦИНА <i>См</i>			АО „ИНРЕКОН“		
И. Ж. Ш. К. СЛВЧЕНКО <i>См</i>					

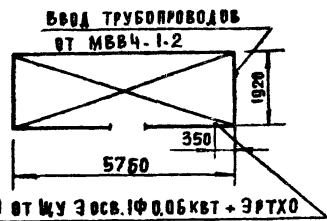
ИМЬ И ПОЛ. ПОДП. И ДАТА. ВЗАМ. ИМЬ.

А.А. I

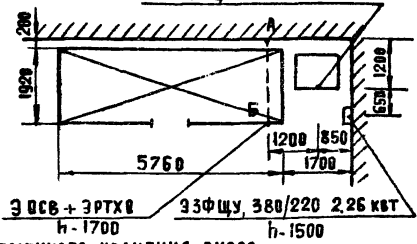
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ
33Ф от ЩУ 2,2 кВт h-400



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальный внутренний объем, м³ 19,65
2. Номинальная температура в камере, °С от 0 до +8
3. Тип испарителя ИРСН-18
4. Холодильный агрегат МВВЧ-1-2
5. Количество холодильных агрегатов 1
6. Мощность лампы накаливания, кВт 0,06
7. Установленная мощность, кВт 2,26
8. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
9. Напряжение, В 380 или 220
10. Габаритные размеры, мм

ДЛИНА	5760
ШИРИНА	1920
ВЫСОТА	2280

И. МАССА, КГ 1205

Код ОКП

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: БРОВАРСКИЙ ДСК

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Требования к установке сборно-разборной камеры см. „Основные правила монтажа холодильного оборудования“.
2. Расшифровку подвода электроэнергии к приборному щитку в точку Б см. стр. № 44.

КАМЕРА ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ КРАТКОВРЕМЕННОГО ХРАНЕНИЯ СКОРОПОРТЯЩИХСЯ ПРОДУКТОВ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕПИТА.

КАМЕРА СОСТОИТ ИЗ УГЛОВЫХ, БОКОВЫХ, ПОТОЛЧНЫХ ЩИТОВ И ЩИТОВ ПОЛА. КАМЕРА ИМЕЕТ ПОЛКИ ДЛЯ ПРОДУКТОВ И КРЮКИ ДЛЯ ПОДВЕСКИ ТУШ

Охлаждение внутреннего объема осуществляется холодильной машиной, установленной возле камеры на подставку. В камере установлены 4 испарителя, полуавтоматическая оттайка которых осуществляется терморегулятором типа РТХО, который устанавливается на приборном щитке вместе с выключателем освещения.

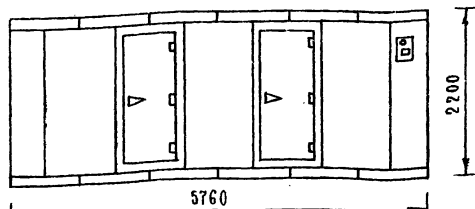
27-0-4 91-2-39

ИСП. ТЕХН.	КАЛАУГИН	В.С.	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХС-2-18Б	СТАДИЯ	АНСТ	АНСТОВ
ИСП. Контр.	ДАМИСЕКОВА	Д.А.		РП		I
ВЕД. ИНЖ.	ТУЛИЦИНА	А.В.		АО „ИНДЕКОН“		
ИНЖ. Т.К.	АННЯГОВА	С.В.				

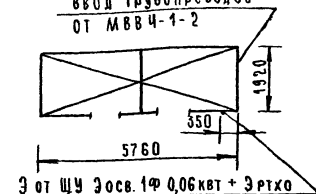
ИЗВ. И ПОДП. ПОДАТ. И ДАТА ВЗЯТИИ. ИМЯ

А.А. II

Общий вид

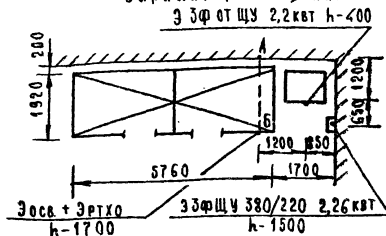


Монтажная схема
ввод трубопроводов
от МВВЧ-1-2



Э от ЩУ Эосв. 1Ф 0,06квт + ЭРТХО

Вариант размещения



Эосв + ЭРТХО
h-1700
3ФЩУ 380/220 2,26квт
h-1500

Техническая характеристика.

1. Номинальный внутренний объем, м³ 19,65
2. Номинальная температура в камере, °C от 0 до +8
3. Тип испарителя ИРСН-18
4. Холодильный агрегат МВВЧ-1-2
5. Количество холодильных агрегатов 1
6. Мощность лампы накаливания, квт 0,06
7. Установленная мощность, квт 2,26
8. Род тока трехфазный переменный
9. Напряжение, В 380 или 220
10. Габаритные размеры, мм

длина 3760
ширина 1920
высота 2200
1863

11. Масса, кг
- Код ОКП

Изготовитель: Баварский ДОК.

Камера предназначена для кратковременного хранения скоропортящихся продуктов на предприятиях торговли и общепита. Камера состоит из угловых, боковых, потолочных щитов и щитов пола. Камера разделена перегородкой на 2 отделения.

Охлаждение внутреннего объема осуществляется холодильной машиной, установленной возле камеры на подставку. В камере установлены 4 испарителя, полуавтоматическая оттайка которых осуществляется терморегулятором типа РТХО, который устанавливается на приборном щитке вместе с выключателем освещения.

Камера имеет полки для продуктов и крюки для подвески туш.

Примечания

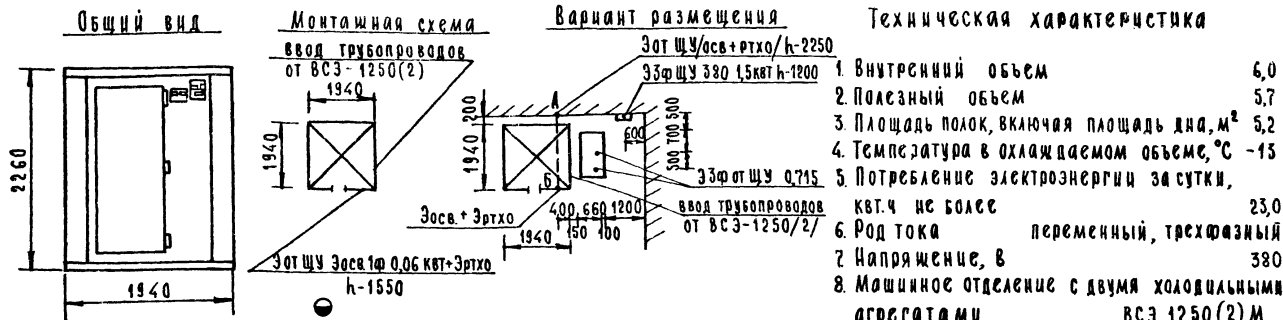
1. Требования к установке сборно-разборной камеры см. «Основные правила монтажа холодильного оборудования».
2. Расшифровку подвода электроэнергии к приборному щитку в точку Б см. стр. №44.

27-0-4.91-2-40

И. тех. инж. Калугин	Инж. Д.К. Аппагрова	Камера холодильная сборно-разборная КХС-2-18Б-1	Стандарт	Детей	Детей
И. контр. инж. Амбасова	Инж. И.И. Тупицына		РП		4
Вед. инж. Тупицына					
Инж. Д.К. Аппагрова					

АО ИНРЕКОМ

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв.



Требования к монтажу

1. Прокладку проводов от щу вести в полу в газовой трубе.
2. Для подсоединения Эосв. и Эртхо осуществить выпуск трубы по стене за камерой на высоту 2250 мм в точку А, далее кабель вести по крыше камеры в точку Б. Для чего предусмотреть запас кабеля ≈ 2 м.
3. Требования к установке камеры см. „Основные правила монтажа холодильного оборудования.“

Камера предназначена для кратковременного хранения, предварительно замороженных продуктов, на предприятиях торговли и общественного питания. Камера сборно-разборная состоит из угловых, боковой, передней и средней панелей, а также панелей пола и потолка. Внутри камеры имеются регулируемые по высоте полки для размещения продуктов, а также крюки для подвешивания мясных туш. На полу камеры — решетки.

Охлаждение камеры осуществляется холодильной машиной, состоящей из 2^х холодильных агрегатов, воздухоохладителя, 2-х терморегулирующих вентиляторов. Температура в охлаждаемом объеме измеряется манометрическим термометром, шкала которого выведена на переднюю панель.

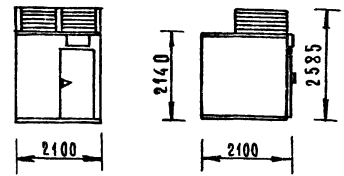
Освещение камеры — лампой накаливания. Тумблер включения освещения и термометр смонтированы на щитке передней панели снаружи камеры.

Оттаивание испарителя происходит автоматически. Отвод конденсата из поддона испарителя осуществляется посредством трубки, по которой конденсат выводится за пределы охлаждаемого объема в поддон.

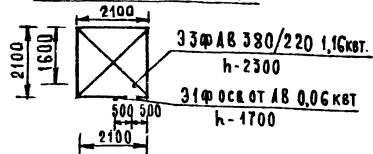
27-0-4.91-2-41			
Иач.техн.	К.А.М.Г.И.Н.	С.П.С.	Камера холодильная низкотемпературная сборно-разборная КХИ-2-6 см
И.контр.	Д.А.И.С.Е.В.С.К.О.В.	Д.А.	
Вед.инж.	Т.П.С.И.Ч.И.Н.А.	С.П.С.	
Инж. Ш.К.	С.А.В.Ч.Е.Н.К.О.	С.П.С.	
			Стация лист 1 листов 1
			АО „ИНРЕКОМ“

А.И.

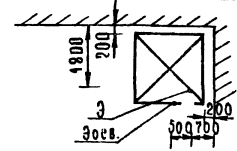
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Объем, м³:
внутренний 8,0
полезный 7,45
2. Температура в охлаждаемом объеме, °С - 18
3. Площадь полок для размещения продуктов, м² 3,2
4. Тип холодильной машины - МХН-630
5. Холодопроизводительность холодильной машины в номинальном режиме, Вт 630
6. Число холодильных машин 2
7. Род тока - переменный трехфазный
8. Напряжение, В 380 или 220
9. Потребление электроэнергии за сутки при температуре окружающего воздуха 26°С, квт.ч, не более 22
10. Габаритные размеры, мм

длина 2100
ширина 2100

высота без учета машинного отделения 2140
высота с учетом машинного отделения 2585

11. Масса, кг не более 560
12. Установленная мощность, квт 1,22

Код ОКП: 515112105106
Изготовитель: Объединение «Мархолодмаш»

Низкотемпературная холодильная камера предназначена для кратковременного хранения замороженных пищевых продуктов на полках-решетках в предприятиях торговли и общественного питания.

Камера холодильная сборно-разборная состоит из дверных, боковых, угловых, напольных, потолочных панелей и моноблочных холодильных машин, поставляемых комплектно. Панели представляют собой две металлические облицовки, пространство между которыми заполнено теплоизоляцией. Панели соединяются между собой с помощью замков на месте монтажа камеры.

Доступ в охлаждаемое отделение осуществляется через дверь, которая герметизирована резиновыми прокладками и снабжена затвором. Внутренний объем освещается светильником, включаемым снаружи камеры.

На потолочных панелях в передней части камеры расположены две холодильные машины с системой автоматического оттаивания снеговой «шубы» и выпаривания воды.

С фронтальной стороны камеры в верхней ее части установлены шкафы электрооборудования с пускозащитной аппаратурой и приборам автоматического управления.

27 - 0 - 4.91 - 2 - 42

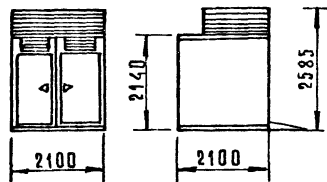
Мотехно	Калугин	1/20	Камера холодильная низкотемпературная сборно-разборная КХН-1-8,0	Стация	лист	листов
и контр.	Алишбекова	2/20		№ п/п	1	
вед инж	Тупицина	2/20		АО «ИНРЕКОМ»		
инж	Савченка	06				

формат А3

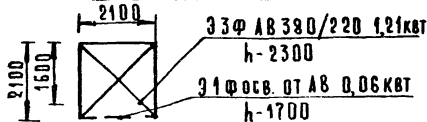
1080-02

ИНВЕЖПРОЕКТОР - САТЛ ВЭИМ. ИНЖ

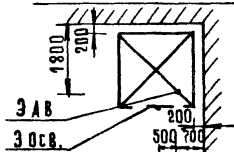
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Объем, м³:
внутренний 8,0
полезный 4,5
- Температура в охлаждаемом объеме, °С -18
- Число контейнеров по СТ СЭВ 782-77 4
- Габаритные размеры контейнеров, мм 840×620×1600
- Тип холодильной машины - МХК-630
- Холодопроизводительность холодильной машины, Вт 630
- Число холодильных машин 2
- Род тока - переменный трехфазный
- Напряжение 380 или 220
- Установленная мощность, кВт 1,27
- Потребление электроэнергии за сутки при температуре воздуха 26°С, кВт.ч. 23
- Габаритные размеры, мм:

длина 2100
ширина 2100

высота без учета машинного отделения 2140
высота с учетом машинного отделения 2585

- Масса, кг не более 570
Код ОКП 515112105106
Изготовитель: Объединение „Мархолодмаш“

Камера холодильная предназначена для кратковременного хранения замороженных пищевых продуктов в контейнерах.

Камера холодильная сборно-разборная состоит из дверных, боковых, напольных, потолочных панелей и моноблочных холодильных машин, поставляемых комплектно. Панели представляют собой две металлических облицовки, пространство между которыми заполнено теплоизоляцией. Панели соединяются между собой замками на месте монтажа камеры.

Доступ в охлаждаемое отделение осуществляется через дверь, которая герметизирована резиновыми прокладками и снабжена затвором. Внутренний объем освещается светильником, включаемым снаружи камеры.

На потолочных панелях в передней части камеры расположены две холодильные машины с системой автоматического оттаивания снеговой „шубы“ и выпаривания воды.

С фронтальной стороны камеры в верхней ее части установлены шкафы электрооборудования спускозащитной аппаратурой и приборами автоматического управления.

27-0-4.91-2-43

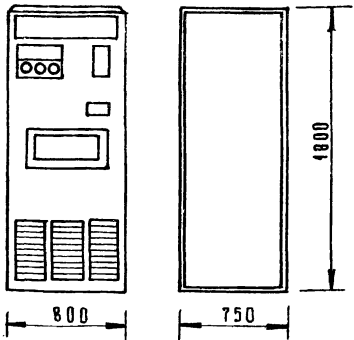
НАЧ.ТЕХНО.КААЧГИИ	Еврей	КАМЕРА ХОЛОДИЛЬНАЯ НИЗКОТЕМПЕРАТУРНАЯ СБОРНО-РАЗБОРНАЯ КХН-1-В.ОК	СТАДИЯ	ЧЛСТ	УСТОВ
И.КОНТ.АЛИМБЕКОВА	Ат		РП		1
ВЕД.ИНЖ.ГОЩИЦИНА	Ирина		АО „ИНРЕКС“		
ИНЖ.ШКИСЯВЧЕНКО	А				

ФОРМАТ А3

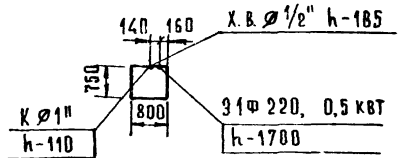
1060-01

Ал. II

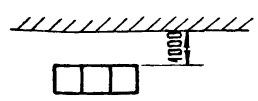
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность / при давлении подведенной воды не менее 0,15 МПа / л/с / мин, не менее **3**
 2. Номинальная доза, см³ газированной воды сиропа **180**
20
 3. Температура отпускаемых напитков / при температуре подведенной воды не выше 25 °С, °С не выше **12**
 4. Количество баков для сиропа вместимостью 10 дм³, шт **2**
 5. Вид тока переменный однофазный
 6. Напряжение, В **220**
 7. Номинальная мощность, кВт не более **0,5**
 8. Габаритные размеры, мм не более:
- | | |
|--------|-------------|
| длина | 800 |
| ширина | 750 |
| высота | 1800 |
9. Масса, кг **205**
- Код ОКП **5151411052**
- Изготовитель: Перовский завод торгового машиностроения

ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ

1. При групповой установке автоматы устанавливаются единым модулем, без промежуток между автоматами.
2. К месту установки автомата подводится: электросеть, водопроводная линия, канализационная линия / с обязательным уклоном от автомата /, заземляющий контур.

Автомат предназначен для приготовления и продажи газированной воды с сиропом и без него. Используется как в помещениях, так и на открытых площадках.

Автомат выполнен в виде металлического шкафа с передней запирающейся дверцей. В шкафу смонтированы: водоохлаждающая машина, коллектор для подсоединения к водопроводу и канализации, водяной фильтр, блоки реле давления воды и газа, электрошнур.

На двери смонтированы: монетный механизм, ниша выдачи напитка со стаканомойкой, касса для сбора денег, блок информации выбора напитка.

Баки для сиропа устанавливаются: один - на раме воздухоохлаждающей машины, другой - на поддоне, где также крепится воронка, через которую осуществляется слив воды из ниши.

ПРИМЕЧАНИЕ

Завод-изготовитель выпускаемые автоматы баллонами для углекислого газа не комплектует.

ИЗВ. № ПОДА ПОДП. И ДАТА ВЗАИМ. УНБРА

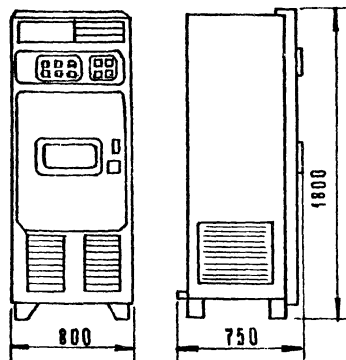
				27 - 0 - 4.91 - 2 - 44			
				Автомат для газированной воды АТ-101 С			
НАЧ. ТЕХНИ. КАБ. ГРИН <i>Григорьев</i>				СТАДИЯ ДИСТ. ЛИСТОВ			
Н. КОНТ. ДАИМБЕКОВА <i>Д.И.</i>				РП			
ВЕД. ЦИМ. ТУПИЦИНА <i>Тупицина</i>				1			
ИИЖ. БЫЧКОВА <i>Бычкова</i>				АО „ИНРЕКОМ“			

ФОРМАТ А3

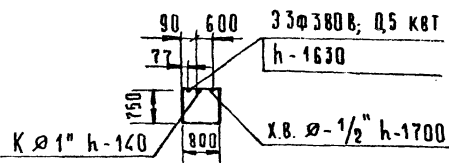
1060-02.

А.Б.

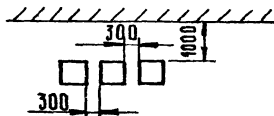
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, доз./мин, не менее **3**
2. Номинальная доза, см³:
газированной воды **180**
сиропа **20**
3. Температура отпускаемых напитков/при температуре подведенной воды не выше 25°С/ °С не выше **12**
4. Давление воды на выходе в автомат, МПа **0,1 ÷ 0,6**
5. Род тока **переменный трехфазный**
6. Напряжение, В **380 или 220**
7. Номинальная мощность, кВт, не более **0,5**
8. Габаритные размеры, мм, не более
длина **800**
ширина **750**
высота **1800**
9. Масса /без баллона с углекислым газом и бидона/, кг не более **205**

Код ОКН 5151411006

Изготовитель: Киевский завод торгового машиностроения

Требования к установке:

Автомат устанавливается так, чтобы урда наклона не превышала 3°. При установке автоматов в ряд расстояние между автоматами должно быть не менее 300 мм.

К месту установки автомата должны быть подведены: водопроводная магистраль с питьевой водой давлением 0,1 ÷ 0,6 МПа электросеть, канализационный трап, заземляющий контур.

Автомат предназначен для приготовления и выдачи газированной воды с сиропом двух видов и без него.

Устанавливается как в закрытых помещениях, так и на открытых площадках под тентами для защиты от дождя и солнца.

В корпусе автомата смонтированы водоохлаждательная машина с сатуратором, сиропные баки, коллектор водораспределительный, коллектор ввода, сливной коллектор, блок реле давления, электрощит, устройство фиксации углекислотного баллона.

На лицевой стороне двери расположены приемная личинка монетного механизма, чаша возврата монет, декоративные рамки ниши выдачи напитка и блока кнопок, личинка замка.

С внутренней стороны двери устанавливаются блок информации выбора напитка, монетный механизм, касса, корпус ниши выдачи напитка со стаканомойкой.

Примечание

Завод-изготовитель выпускаемые автоматы баллонами для углекислого газа не комплектует.

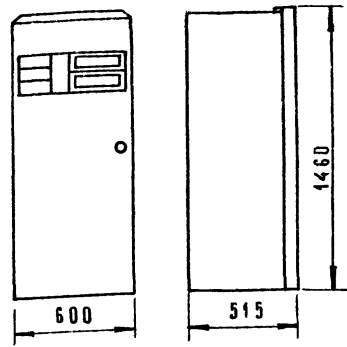
Ц.Р. № ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧИСК

27 - 0 - 4.91 - 2 - 45

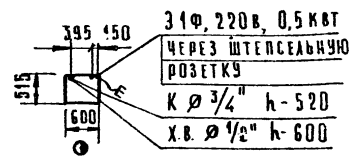
			Автомат для газированной воды АТ - 401 БК			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
						РП		1
НАМ.ТЕХН.	КЛАУДИН	<i>К.И.</i>				АО "ИНРЕКОН"		
И.КОНТР.	АИМБЕКОВА	<i>А.А.</i>						
ВЕД. ИНЖ.	ГОЩИНА	<i>Г.И.</i>						
ИНЖ.	БЫЧКОВА	<i>Б.И.</i>						

А.А. II

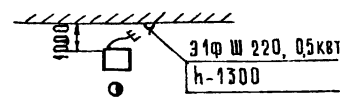
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- 1. Производительность, доз/мин 4
- 2. Номинальная доза газированной воды, мл 160
- 3. Номинальная доза негазированной воды, мл - не регламентируется
- 4. Количество видов напитков для выбора 5
- 5. Температура отпускаемых напитков, °С 12 ÷ 15
- 6. Объем дозы:
 - тонизирующих/или витаминизированных/ добавок сиропа, см³ 15 ± 5
 - раствора поваренной соли, см³ 2 ± 1
- 7. Температура подводимой воды, °С 25
- 8. Содержание углекислого газа в газированной воде/по массе/, не менее 0,7
- 9. Номинальная мощность, кВт 0,5
- 10. Вид тока переменный однофазный
- 11. Номинальное напряжение 220
- 12. Габаритные размеры, мм
 - длина 600
 - ширина 515
 - высота 1460

Требования к установке

К месту установки автомата подводятся: линия электросети, водопроводная линия, канализационная линия, заземляющий контур.

Автомат предназначен для приготовления и бесплатного отпуска охлажденной газированной и негазированной воды, в том числе с различными вкусовыми добавками/поваренной солью, тонизирующими и витаминизированными концентратами сиропов/. Устанавливается в помещениях промышленных предприятий и учреждений.

Автомат выполнен в виде металлического шкафа с запирающейся передней дверцей. В шкафу смонтированы водоохлаждаемая машина, имеющая автосатуратор, смонтированный в воздухоохладителе и предназначенная для охлаждения воды, насыщения ее углекислым газом и дозирования напитка.

На двери автомата расположена ниша выдачи напитка со стаканомойкой, солерастворитель, наружная рамка с клавишами выбора напитка и информационными надписями, кожных лампы, электрический дозатор солевого раствора.

13. Масса

Код ОКП 5151411263

Изготовитель: Перовский завод торгового машиностроения.

Примечание

Конструкцией автомата предусмотрена установка баллона углекислотой вне корпуса. Углекислотные баллоны завод не поставляет.

ИЗМ. № ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЦЕНА

27-0-4.91-2-46

Автомат для газированной воды АВ-3		Стандарт АССТ 1
ИЗМ. № ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЦЕНА	КАЛУГИН <i>В.С.</i>	АВТОМАТ ДАШБЕКОВА <i>Д.В.</i>
	ВЕД. ЦИП. ТУЛЦИНА <i>С.В.</i>	ИЗМ. № КИ БЫЧКОВА <i>В.В.</i>

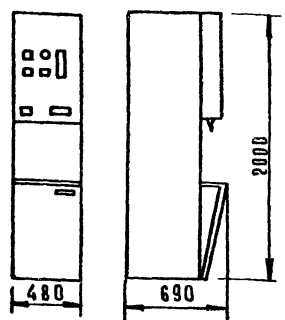
АО «ИНРЕКОМ»

Формат А3

1060-02

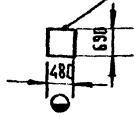
ЛН

Общий вид

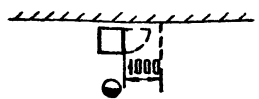


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

3 фаз; 380/220+0; 0,6квт
h-400



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ

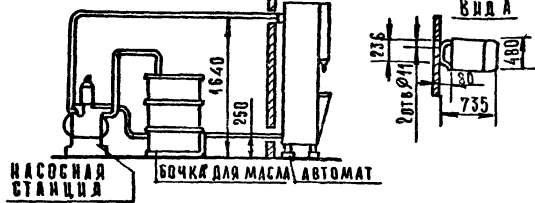


ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Производительность, доз/мин 0,4
- 2. Доза отпускаемого масла, г 277 или 322
- 3. Время отпуска одной дозы, сек. не более 25
- 4. Емкость резервуара для масла, л 25
- 5. Номинальная мощность, квт 0,6
- 6. Род тока - трехфазный переменный
- 7. Напряжение, В 380/220+0 или 220/127
- 8. Габаритные размеры, мм
длина 480
ширина 690
высота 2000
- 9. Масса, кг 135

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ АВТОМАТА

ПОДСОБНОЕ ПОМЕЩЕНИЕ А ТОРГОВЫЙ ЗАЛ



ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ

Насосная станция монтируется в подсобном помещении магазина

Код ОКП 5151412019

Изготовитель:

Объединение, Киевторгмаш

Имя, Фамилия, Подпись, Дата, Взам. Инженер

Автомат предназначен для продажи растительного масла дозами 277*322 грамма. Автомат представляет собой металлический шкаф, облицованный стальными листами. Шкаф снабжен передней панелью и дверью для удобства подхода к механизмам автомата. На наружной поверхности передней панели размещается сигнальный глазок, приемная щель монетного механизма, кнопка возврата, кнопка выдачи, чаша возврата монет, фланец слива масла. Для сбора пролитого масла под передней панелью находится облицовка нижняя с поддоном.

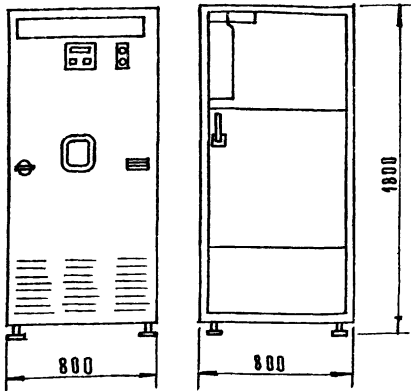
На каркасе внутри автомата смонтированы основные узлы: резервуар, верхний бачок, весы с весовым бачком, блок питания монетного механизма, блокировочный выключатель, касса, помехоподавляющее устройство. На двери автомата установлен электрощит.

27 - 0 - 4.91 - 2 - 47

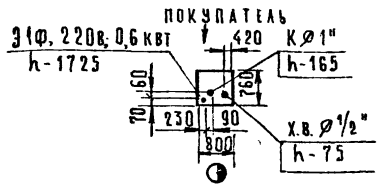
Имя, Фамилия, Подпись	Дата	Взам. Инженер	27 - 0 - 4.91 - 2 - 47	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Имя, Фамилия, Подпись	Дата	Взам. Инженер	Автомат для продажи растительного масла АТ-205	РП	1	1
Имя, Фамилия, Подпись	Дата	Взам. Инженер		АО ЦНРЕКОН		

А.А.И

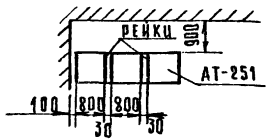
Общий вид
Вид со стороны
обслуживания



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

- | | | |
|--|------------------------|------|
| 1 Производительность, доз/мин | 3 | |
| 2 Номинальная доза продукта, мл | 101 ÷ 190 | |
| 3 Количество флаж для хранения продуктов, шт | 2 | |
| 4 Вместимость флаж, л не более | 21 | |
| 5 Температура отпускаемого продукта, °C | 14 | |
| 6 Потребляемая мощность, кВт | 0,6 | |
| 7 Род тока | однофазный, переменный | |
| 8 Напряжение, В | 220 | |
| 9 Температура окружающего воздуха, °C | 5-32 | |
| 10 Температура в холодильной камере, °C | 10-12 | |
| 11 Габаритные размеры, мм | | |
| | длина | 800 |
| | ширина | 760 |
| | высота | 1800 |
| 12 Масса, кг | 290 | |

Код ОКП 5151412004

Изготовитель:
Объединение „Киевторгмаш“

Требование к установке

При установке автомата АТ-251 в ряд с другими автоматами разными по высоте для выравнивания их установить рекламные стойки. Стыковку автоматов друг с другом осуществлять с помощью раздельных реек, которые изготавливаются заказчиком по чертежам завода.

Автомат предназначен для продажи осветленных соков и вин в стаканчиках разового пользования/возможен вариант в стеклянные стаканы/.

Автомат представляет собой каркас с передней панелью, являющейся дверью. На лицевой стороне двери расположены реклама, приемная личина монетного механизма с кнопкой возврата и карманом возврата, окно ниши выдачи продуктов и кнопки выбора продукта с информационным табло.

В верхней части корпуса автомата расположены: механизм выдачи бумажных стаканчиков, электродвигатель управления, в нижней части холодильный агрегат, компрессор. В средней части автомата расположена холодильная камера, внутри которой размещаются флажки для продукта.

И.В.Р. ПОДП. И. ДАТА ВЗН. И.В.Р.

				27 - 0 - 4.91 - 2-48		
				Автомат для продажи соков и вин.		
				АТ - 251		
Нач.техно.	Калужин	С.И.		Студия	Лист	Листов
Н.контр.	Алишбекова	А.А.		РП		1
Вед.инж.	Ушницкая	И.И.		АО „ИНРЕКОН“		
Инж.	Бычкова	Т.В.				

ФОРМАТ А3

1000-02

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

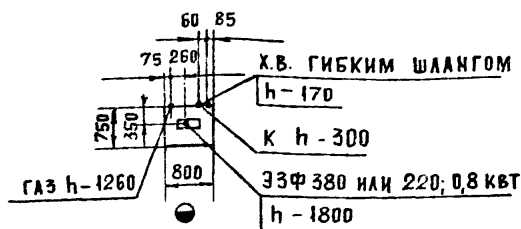
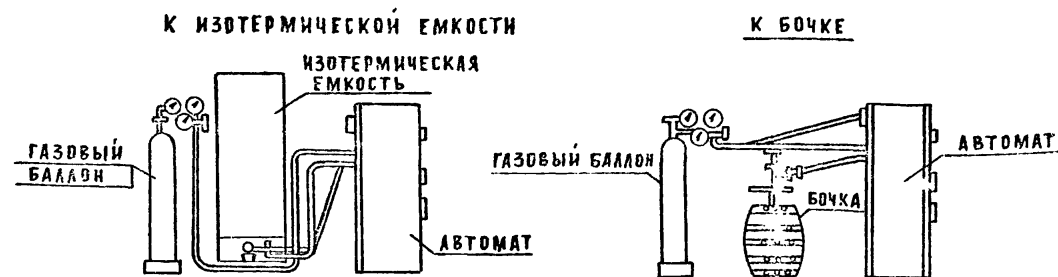


СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ АВТОМАТА



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

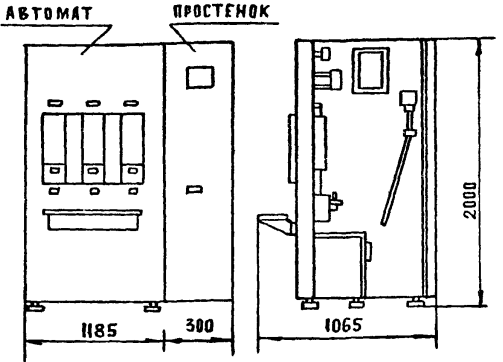
1. Емкости, питающие автомат пивом, устанавливаются с тыльной стороны автомата на расстоянии не более 2 м. от автомата.
2. При установке нескольких автоматов с целью возможности работы от одного газового баллона рекомендуется над автоматами смонтировать трубу $\phi 1/2$ " со штуцером в начале трубы для подсоединения шланга от газового баллона и со штуцерами; установленными против газовых коллекторов автоматов для подсоединения каждого автомата.
3. Над верхней частью изотермической емкости для пива должна быть подведена водопроводная магистраль с вентилем, снабженным штуцером для подсоединения мощного устройства.
4. В случае работы автомата от стандартной пивной бочки последняя устанавливается непосредственно у автомата.
5. К месту установки автомата должен быть сделан канализационный трап.

 ИВН. И ПОДА
 ПОЛП. И ДАТА
 ВЗАИМ. ИВН.

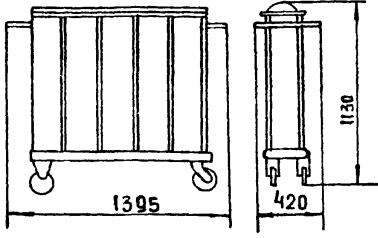
				27-0-4.91-2-50			
НАЧ. ТЕХ. Д.	КАЛАУГИН	<i>В. Я.</i>		АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ ПИВА АТ-255	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	ДАМЬЕКОЗ	<i>Е. П.</i>			Р. П.	2	2
ВЕД. ИНЖ.	БУЛИЦИНА	<i>С. В.</i>			АО «ИНРЕКОН»		
ИНЖ. И. К.	БЫЧКОВА	<i>О. И.</i>					

А.А. I

ОБЩИЙ ВИД



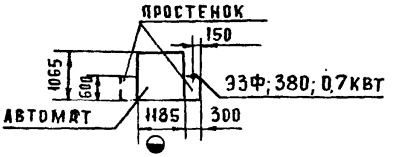
ОБЩИЙ ВИД ТЕЛЕЖКИ



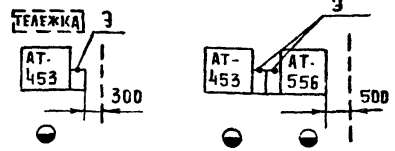
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, шт/мин 4
 2. Количество одновременно обслуживаемых покупателей, чел. 1
 3. Максимальное количество товара, загружаемого автомат, ед. товара 264
 4. Количество секций, шт. 3
 5. Количество видов товара для выбора 3
 6. Потребляемая мощность, кВт. 0,7
 7. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 8. Напряжение, В 380
 9. Габаритные размеры корпуса автомата, мм
 длина 1185
 ширина 1065
 высота 2000
 10. Габаритные размеры простенка, мм
 300 x 600 x 2000
 11. Габаритные размеры тележки, мм
 1395 x 420 x 1130
 12. Масса автомата, кг 900
 13. Масса автомата тележки, кг 28
- КОД ОКП 5151413013
 Изготовитель: ОБ'ЄДИНЕНИЕ „КИЕВТОРГМАШ“

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТЫ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К УСТАНОВКЕ:

1. Простенок крепится к одной из боковых стенок шкафа
2. Загрузка секции автомата кассетами производится со стороны задней стенки.
3. Автомат АТ-453 рекомендуется устанавливать попарно с автоматом АТ-556, при этом между двумя автоматами необходимо установить их простенки.

Автомат представляет собой металлический сварной шкаф с передней, задней дверями и боковыми стенками, к одной из которых крепится простенок. В шкафу размещены три секции с кассетами для товара. На лицевой стороне передней двери расположены витрины со шторками

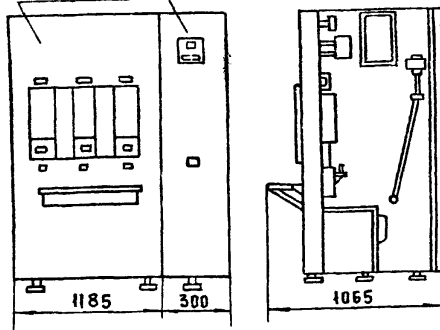
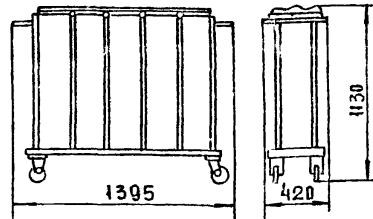
Простенок представляет собой сварной каркас, на котором смонтирован макетный механизм, блок установки цен продаваемых товаров, блок управления автоматом, касса. Товар к автомату транспортируется тележкой.

ИМЕ. И ПОДА ПРАП. И ДАТА 530М. ИМЕ.А

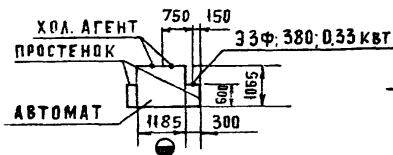
				27-0-4.91-2-51		
И.О.Т.А	КАЛУГИН	<i>Калугин</i>		АВТОМАТ ДЛЯ ПРОДАЖИ ШТУЧНЫХ ТОВАРОВ АТ-453	СТАНЦИЯ АИСТ ЛИСТОВ	
И.КОНТ.Р	АЛИМБЕКОВ	<i>Алибегов</i>			РП	1
В.Е.А.И.Н.Ж.	ЛУЩИНА	<i>Лущина</i>			АО ИНРЕКОН	
И.Н.Ж.Ш.К.	БЫЧКОВА	<i>Бычкова</i>				

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

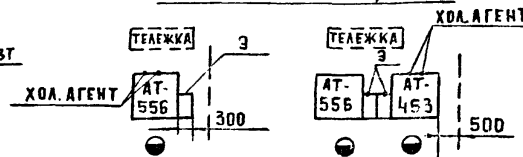
1. Количество одновременно обслуживаемых покупателей, чел.
 2. Максимальное количество товара, загружаемого в автомат, ед. товара 264
 3. Количество секций, шт. 3
 4. Количество видов товаров для выбора 3
 5. Средняя температура в охлаждаемом объеме, °С 4÷8
 6. Масса товара в ячейке, кг 0,25
 7. Потребляемая мощность, кВт 1,1
в том числе: холодильного агрегата автомата 0,715
автомата 0,33
 8. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 9. Напряжение, В 380
 10. Габаритные размеры автомата, мм
длина 1185
ширина 1065
высота 2000
 11. Габаритные размеры простенка, мм 300×600×2000
 12. Габаритные размеры тележки, мм 1395×420×1130
 13. Масса автомата, кг 935
 14. Масса тележки, кг 28
код ОКП 515411007
- Изготовитель:
Объединение „Киевторгмаш“

ОБЩИЙ ВИД
АВТОМАТ ПРостЕНОКОБЩИЙ ВИД
ТЕЛЕЖКИ

МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ

1. Холодильный агрегат устанавливается вне автомата, в удобном для обслуживания месте, на расстоянии не менее 6 м от автомата
2. Простенок крепится к одной из боковых стенок шкафа
3. Загрузка секций автомата кассетами производится со стороны задней стенки.
4. Автомат АТ-556 рекомендуется устанавливать попарно с автоматом АТ-453.

Автомат предназначен для продажи охлажденных штучных товаров - бутербродов, пирожных, кондитерских и молочнокислых товаров, кулинарии и полуфабрикатов.

Автомат представляет собой металлический сварной шкаф с передней, задней дверями и боковыми стенками, к одной из которых крепится простенок. Шкаф является холодильной камерой, в которой размещены три секции с кассетами для товара и испаритель, соединяемый при установке автомата с холодильным агрегатом, находящимся вне автомата.

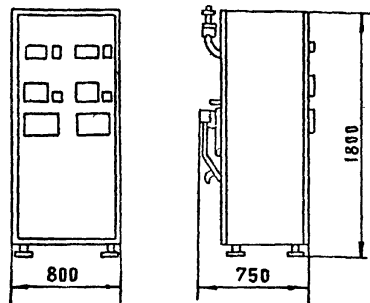
Простенок представляет собой сварной каркас, на котором смонтирован монетный механизм, блок установки цен продаваемых товаров, блок управления автоматом, касса.

Товар к автомату транспортируется тележкой.

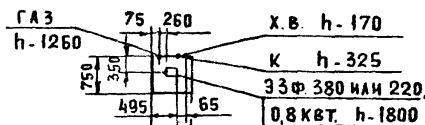
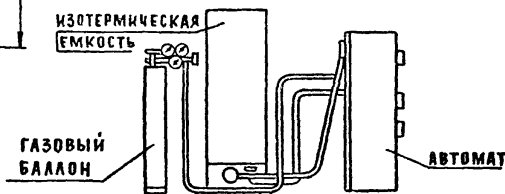
ИЗМ. И ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ

27-0-4.91-2-52			СТАДНЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Автомат для продажи охлажденных штучных товаров АТ-556			РЛ	1	1
НАЧ. ТЕР. О.	КАЛУГИН	Евг.	АО „ИНРЕКОН“		
И. КОНТР.	ЛАНЬБЕКОВ	С.П.			
ВЕД. ИНЖ.	ПУЛИЦИНА	И.С.			
ИНЖ. П.К.	БЫЧКОВА	Т.И.			

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ АВТОМАТА
К ИЗОТЕРМИЧЕСКОЙ ЕМКОСТИ

ТРЕБОВАНИЕ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ:

1. ИЗОТЕРМИЧЕСКАЯ ЕМКОСТЬ, ПИТАЮЩАЯ АВТОМАТ КВАСОМ, УСТАНОВЛИВАЕТСЯ С ТЫЛЬНОЙ СТОРОНЫ АВТОМАТА НА РАССТОЯНИИ НЕ БОЛЕЕ 2 М
2. ПРИ УСТАНОВКЕ НЕСКОЛЬКИХ АВТОМАТОВ С ЦЕЛЬЮ ВОЗМОЖНОСТИ РАБОТЫ ОТ ОДНОГО ГАЗОВОГО БАЛЛОНА РЕКОМЕНДУЕТСЯ НАД АВТОМАТАМИ СМОНТИРОВАТЬ ТРУБУ $\phi 1/2"$ СО ШТУЦЕРОМ В НАЧАЛЕ ТРУБЫ ДЛЯ ПОДСОЕДИНЕНИЯ ШЛАНГА ОТ БАЛЛОНА И СО ШТУЦЕРАМИ, УСТАНОВЛЕННЫМИ ПРОТИВ ГАЗОВЫХ КОЛЛЕКТОРОВ АВТОМАТОВ ДЛЯ ПОДСОЕДИНЕНИЯ КАЖДОГО АВТОМАТА.
3. НАД ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ ЕМКОСТИ ДОЛЖНА БЫТЬ ПОДВЕДЕНА ВОДOPРОВОДНАЯ МАГИСТРАЛЬ С ВЕНТИЛЕМ, СНАБЖЕННЫМ ШТУЦЕРОМ ДЛЯ ПОДСОЕДИНЕНИЯ МОЩЕГО РАСТВОРА.

Автомат предназначен для продажи охлажденного кваса, поступающего из изотермической емкости типа „Прохлада“ емкостью 300 л.

Автомат состоит из двух автоматических секций, смонтированных в едином шкафу с передней дверью. Нижнюю и среднюю часть каркаса занимает холодильная установка, состоящая из холодильного агрегата и ванны. В нижней части каркаса размещены коллектор ввода воды и коллектор слива. В средней части каркаса размещены ниши с кружкомойками,

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|--|-------------|
| 1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДОЗ/МИН | 6 |
| 2. ЕМКОСТЬ ДЛЯ ОТПУСКА КВАСА | |
| КРУЖКА | 0,25 |
| КРУЖКА | 0,5 |
| 3. ВЕЛИЧИНА ОТПУСКАЕМОЙ ДОЗЫ, МЛ | 200 ÷ 250 |
| 4. ТЕМПЕРАТУРА КВАСА В ИЗОТЕРМИЧЕСКОЙ ЕМКОСТИ, °С | 12 |
| 5. ТЕМПЕРАТУРА ОТПУСКАЕМОГО КВАСА, °С | 7 - 12 |
| 6. РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ УГЛЕКИСЛОГО ГАЗА НА ГАЗОВОМ РЕДУКТОРЕ, КГС/СМ ² | 0,55 ÷ 0,6 |
| 7. ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ | 0,8 |
| 8. РОД ТОКА - ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ | |
| 9. НАПРЯЖЕНИЕ, В | 380 или 220 |
| 10. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ | |
| ШИРИНА | 800 |
| ГЛУБИНА | 750 |
| ВЫСОТА | 1800 |
| 11. МАССА, КГ | 260 |

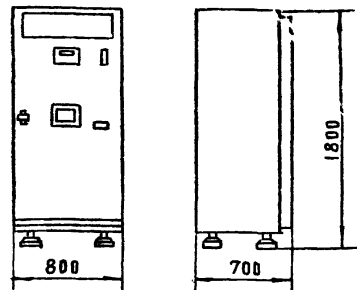
КОД ОКП 5151415009

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ОБЪЕДИНЕНИЕ „КИЕВТОРГМАШ“

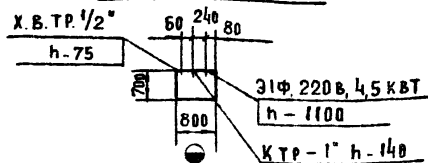
НИШИ ВЫДАЧИ, ЩИТ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ХОЛОДИЛЬНОГО АГРЕГАТА. В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ КАРКАСА СМОНТИРОВАНЫ ГАЗОСБРАСЫВАТЕЛЬ, ЭЛЕКТРОЩИТЫ УПРАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОСХЕМЫ АВТОМАТА. НА ЛИЦЕВОЙ СТОРОНЕ ДВЕРИ РАЗМЕЩЕНЫ РЕКЛАМНЫЕ И ИНФОРМАЦИОННЫЕ УСТРОЙСТВА, ДВЕ ЛИЧИНЫ МОНЕТНЫХ МЕХАНИЗМОВ, ДВА ОКНА ВЫДАЧИ, ДВА КАРМАНА ВОЗВРАТА МОНЕТ, ДВА ОКНА НИШ С КРУЖКОМОЙКАМИ.

			27-0-4.91-2-53		
НАЧ. ОТ	САУГИН	Сур	Автомат для продажи КВАСА АТ-256		
Н. КОНТР.	ДАМАЗЕКОВА	Сур			
ВЕД. ИНЖ.	ТУЛИЧЕНА	Сур			
ИНЖ. Ц. К.	БЫЧКОВА	Сур			
			СТАДИЯ	ЛНСП	ЛНСТОВ
			РП		1
			АО „ИНРЕКОН“		

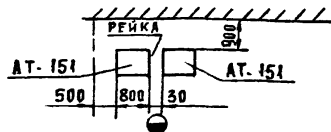
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЕ К УСТАНОВКЕ:

1. При установке автомата АТ-151 в ряд с другими автоматами высотой более 1800 мм для выравнивания их по высоте на автомате АТ-151 установить рекламную стойку.
2. Стыковку автоматов друг с другом осуществляют с помощью реек разделительных. Разделительные рейки и рекламные стойки изготавливает заказчик по чертежам завода

Автомат предназначен для приготовления горячих напитков из сгущенных продуктов / кофе или какао / и продажи их в стаканчиках разового пользования

Автоматы АТ-151 и АТ-151-01 отличаются рекламной надписью „КАКАО“ или „КОФЕ“ величиной дозы сгущенного продукта и типом монетного механизма,

Все механизмы автомата смонтированы на каркасе и двери. На лицевой стороне двери размещены рекламный лист, табло наименования напитка с кнопкой выдачи, монетно-приемная личина, кнопка возврата монет, карман возврата монет, окно выдачи со шторкой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|--|------------------------|
| 1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, отп/мин | 3 |
| 2. ДОЗА НАПИТКА, мл | 175 |
| 3. ТЕМПЕРАТУРА НАПИТКА, °С | 65 |
| 4. ВОДОНАГРЕВАТЕЛЬНЫЙ КОТЕЛ: | |
| ЕМКОСТЬ, л | 16 |
| РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ В КОТЕЛЕ, МПа/кгс/см ² /0,15/1,5/ | |
| 5. ДАВЛЕНИЕ ВОДОПРОВОДНОЙ ВОДЫ, МПа/кгс/см ² /0,17÷0,6/ | 1,7÷0,6/ |
| 6. Номинальная мощность, кВт | 4,5 |
| 7. РОД ТОКА | ОДНОФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ |
| 8. НАПРЯЖЕНИЕ, В | 220 |
| 9. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм | |
| ДЛИНА | 800 |
| ШИРИНА | 700 |
| ВЫСОТА | 1800 |
| 10. МАССА, кг | 200 |

Код ОКП 5151411004

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

ОБЪЕДИНЕНИЕ „Киевторгмаш“

ПРИМЕЧАНИЕ

К месту установки автомата должен быть подведен канализационный трап.

ИЗВ. И ПОДП. ПРОД. И ДАТА ВЗЛ. ИЗМ.

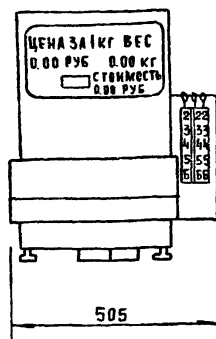
				27-0-4.91-2-54			
НАЧ. ОТА	КАЛУГИН	<i>[Signature]</i>		АВТОМАТ ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ И ПРОДАЖИ НАПИТКОВ ИЗ СГУЩЕННЫХ ПРОДУКТОВ АТ-151; АТ-151-01	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОМТ.Р.	АЛИМБЕКОВА	<i>[Signature]</i>			Р.П.		1
ВЕД. ИНЖ.	ГУПЦЫНА	<i>[Signature]</i>			АО „ИНРЕКОН“		
И. И. Ш. К.	БЫКОВА	<i>[Signature]</i>					

ФОРМАТ А3

1800-01

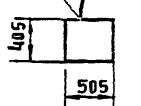
А.А. II

ОБЩИЙ ВИД

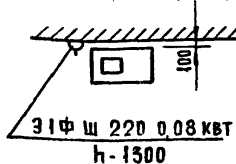


МОНТАЖНАЯ СХЕМА

3 ф 220 0,08 кВт
 ЧЕРЕЗ ШТЕПСЕЛЬНУЮ
 РОЗЕТКУ



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Пределы взвешивания, г 40-3000
 2. Диапазон компенсаций массы упаковки, г 0-500
/допускается компенсация до 3 кг при соответствующем уменьшении верхнего предела взвешивания/
 3. Дискретность индикации массы, г 1
 4. Допускаемая погрешность взвешивания, г ±3
 5. Диапазон ввода цен /через 1 коп/ 0-9.99
 6. Дискретность индикации стоимости, коп 1
 7. Допускаемая погрешность вычисления стоимости, коп ±1
 8. Время измерения, г 1
 9. Диапазон рабочих температур, С° 1-35
 10. Потребляемая мощность, кВт 0,08
 11. Род тока однофазный переменный
 12. Напряжение, в 220
 13. Габаритные размеры, мм

длина	505
ширина	405
высота	605
 14. Масса, кг 40
- КОД ОКП 427451000901

Изготовитель: Киевское производственное
 объединение „Веда“

Весы предназначены для определения массы и стоимости продовольственных товаров при фасовке различных продуктов. Принцип действия весов заключается в автоматическом преобразовании усилия от взвешиваемого груза в число-импульсный код, выдаваемый на табло цифровых указателей.

Весы выполнены на элементах точной механики в системе измерения и перемножения использованы повременные интегральные схемы и бесконтактные переключатели, обеспечивающие высокую надежность и быстроту.

Весы применяются в предприятиях торговли и общественного питания.

27-0-4.91-2-56

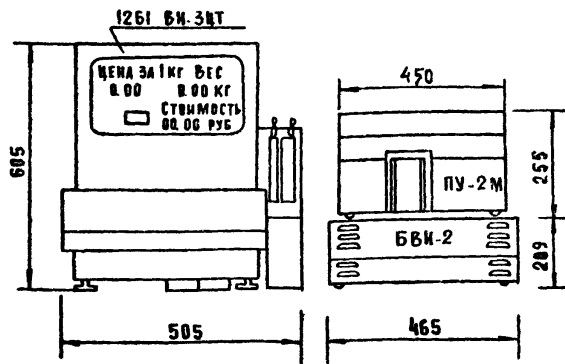
ИЗВ. ОТД.	КАДУГИН	<i>Ваня</i>	ВЕСЫ НАСТОЛЬНЫЕ С УКАЗАТЕЛЕМ МАССЫ, ЦЕНЫ И СТОИМОСТИ 12 Б1 ВН-3ЦТ	ЛТДНЯ	ЛНСТ	ЛНСТОВ
И. КОНТР.	ЛАНИБЕКОВ	<i>Ланя</i>		РП		1
ВЕД. ИНЖ.	ПУПИЦЫНА	<i>Ланя</i>		АО „ИНРЕКОН“		
Инж. II к.	ЛИПНЯГОВА	<i>Ланя</i>				

ФОРМАТ А3

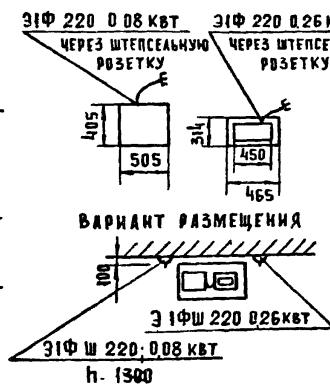
1060-01

ИЗВ. N ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАИМ. ИМЕНЬ

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- ПРЕДЕЛЫ ВЗВЕШИВАНИЯ, Г 40-3000
- ДИАПАЗОН КОМПЕНСАЦИИ МАССЫ УПАКОВКИ, Г ДО 500 / ДОПУСКАЕТСЯ КОМПЕНСАЦИЯ ДО 3 КГ ПРИ СООТВЕТСТВУЮЩЕМ УМЕНЬШЕНИИ ВЕРХНЕГО ПРЕДЕЛА ВЗВЕШИВАНИЯ/
- ДИСКРЕТНОСТЬ ИНДИКАЦИИ МАССЫ, Г 1
- ДОПУСТИМАЯ ПОГРЕШНОСТЬ ВЗВЕШИВАНИЯ, Г ± 3
- ДИАПАЗОН ВВОДА ЦЕН, РУБ. / ЧЕРЕЗ 1 КОП / 0-999
- ДИСКРЕТНОСТЬ ИНДИКАЦИИ СТОИМОСТИ, КОП. 1 / ВЕЛИЧИНЫ ОТ 0,1 ДО 0,4 КОП. ОТЕРАСЫВАЮТСЯ, А ОТ 0,5 ДО 0,9 КОП ОКРУГАЮТСЯ В БОЛЬШУЮ СТОРОНУ/
- ВРЕМЯ ИЗМЕРЕНИЯ И РЕГИСТРАЦИИ МАССЫ И СТОИМОСТИ, С 2,5
- РАЗМЕР ЧЕКА, ММ ДЛИНА 45 ШИРИНА 60
- ДИАПАЗОН РАБОЧИХ ТЕМПЕРАТУР, С^о ОТ +10 ДО +35
- ПОТРЕБАЕМАЯ МОЩНОСТЬ, КВТ 0,34
- РОД ТОКА ОДНОФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
- НАПРЯЖЕНИЕ, В 220
- ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ 1261 ВМ-3ЦТ БВИ-2 ПУ-2М
ДЛИНА 505 465 450
ШИРИНА 405 314 200
ВЫСОТА 605 209 255
- МАССА, КГ 40 20 20
КОД ОКП 427451001008

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИЕВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ „ВЕДА“

27-0-4 91-2-57

НАЧ. ОУД.	КАЛУГИН	С.И.		ВЕСЫ ЭЛЕКТРОННЫЕ С ЧЕКОПЕЧАТАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ „ДИНА“ 1799 В.Тч.3	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	ДАМИСЬКОВА	Л.С.			Р.П.		1
ВЕД. ИНЖ.	ТУПИЦКИНА	Л.С.			АО „ИНРЕКОН“		
ИНЖ. Т. К.	АНПЯТОВА	В.В.					

Весовой торговый чекопечатющий комплекс предназначен для фасовки мяса, рыбы и гастрономических товаров в подготовительных отделениях универсамов, в полуавтоматических линиях расфасовки товаров. Весовой торговый чекопечатющий комплекс „Дина“ автоматически определяет в цифровой форме и регистрирует на отрезном чеке массу и стоимость продовольственных товаров. Весы без чекопечатющего устройства могут устанавливаться на прилавках самообслуживания в крупных продовольственных магазинах и на предприятиях общественного питания.

В состав комплекса входят электронные весы 1261 ВМ-3ЦТ для измерения и индикации массы и стоимости, блок ввода информации БВИ-2, печатающее устройство ПУ-2М для регистрации на чеке необходимых данных о товаре, даты, массы и стоимости.

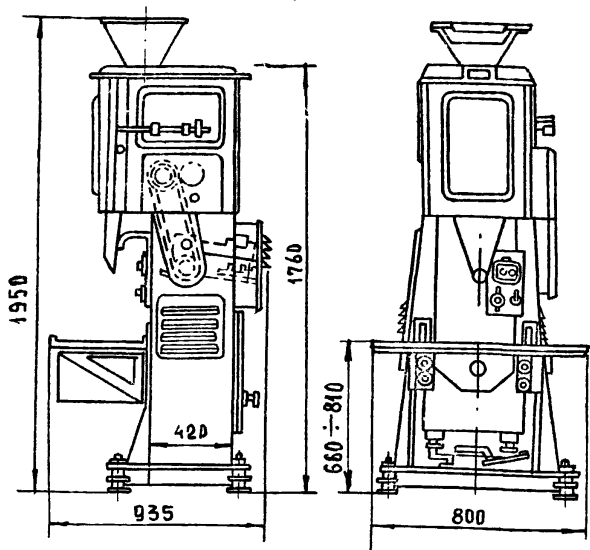
Конструкция комплекса построена на элементах точной механики и электроники. В качестве силовых измерителей использован вибростержневой частотный преобразователь. Современные интегральные схемы и бесконтактные переключатели обеспечивают высокую надежность и быстродействие.

Л.А. Т.

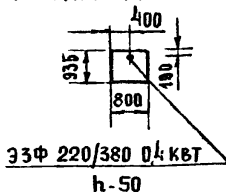
ИМЯ И ПОДПИСЬ, ВОЗРАСТ И ДАТА ВЗАИМ. ПРОИЗВ.

А.А. II

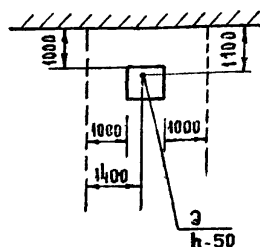
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Производительность, отв. в мин
 для порций 500 г 30
 для порций 1000г 25
- Наибольший предел взвешивания, г 1000
- Наименьший предел взвешивания, г 500
- Мощность, кВт 0,4
- Напряжение, В 220/380
- Род тока трехфазный, переменный
- Габаритные размеры, мм
 длина 935
 ширина 800
 высота 1950
- Масса, кг 250
 код ОКП 427414000701
 Изготовитель: Киевское производственное объединение „ВЕДА.“

Дозатор весовой автоматический предназначен для взвешивания крупы и сахара - песка в пакеты и применяется на предприятиях пищевой промышленности и в фасовочных отделениях магазинов.

Подача, заделка и заклейка пакетов производится вручную.

Дозатор установлен на сварной тумбе и заключен в кожух.

В стенках кожуха имеются окна со стеклами для наблюдения за работой механизма дозатора. Две стешки кожуха - передняя и задняя выполнены открывающимися. Тумба установлена на 4 регулируемых ножках, с помощью которых дозатор выставляется по уровню пола. На тумбе укреплена панель управления, на которой имеются кнопки „пуск“ и „стоп“, сигнальная лампочка, пакетный выключатель электропитания дозатора и тумблер.

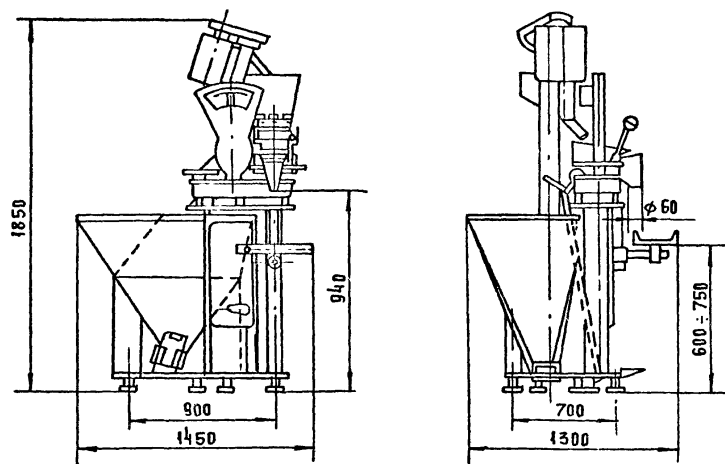
В тумбе укреплена главная панель, на которой установлены основные элементы электроавтоматики. На тумбе укреплен стол. В середине стола имеется решетка и выдвижной ящик для сбора просыпавшегося продукта. Для удобства работы стол может регулироваться по высоте.

Дозатор снабжен ножным выключателем, регулирующим выдачу порции в пакет. На верхней плите установлен питатель, состоящий из загрузочной воронки и камеры объемного дозирования.

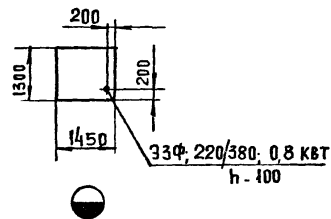
27-0-4 91-2-58

ИЗМ. И ПОДП.	ПОДП. И ДАТА	ВЗАИМ. ИМЕНИ							
НАЧ. ТЕХ. С.	КАЛАУГИН	Е.И.							
И КОНТР.	АМИСЕКОВА	В.А.							
БЕД. ИЖ.	ТУПИЦЫНА	С.И.							
ИЖ. П. К.	АИПЦАГОВА	Л.И.							
ДОЗАТОР ДЛЯ ФАСОВКИ МУКИ, САХАРНОГО ПЕСКА ДРК - I							СТАНДА. Р. П.	ЛИСТ	ЛИСТОВ
									1
							АО „ИНРЕКОН“		

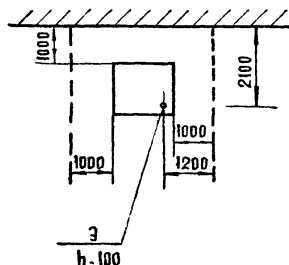
ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность весов, кг/ч 10 600
2. Величина порции, кг 0,5 и 1,0
3. Мощность, кВт 0,8
4. Напряжение, В 220/380
5. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
6. Габаритные размеры, мм

длина	1450
ширина	1300
высота	1850

7. Масса, кг 180

КОД ОКП 427414001006

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КИЕВСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ
ОБЪЕДИНЕНИЕ „ВЕДА“

ВЕСЫ ПРЕНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ ФАСОВКИ КРУПЫ И САХАРА-ПЕСКА В ФАСОВОЧНЫХ ОТДЕЛЕНИЯХ МАГАЗИНОВ.

ВЕСЫ СОСТОЯТ ИЗ ТУМБЫ, ПИТАТЕЛЯ, ВЕСОВОЙ СИСТЕМЫ, КОВША, ЗАГРУЗОЧНОГО УСТРОЙСТВА С БУНКЕРОМ, ЗАЭКТРОБОРУДОВАНИЯ. НА ДВЕРЦАХ ТУМБЫ СМОНТИРОВАНА ЗАЭКТРОАППАРУТА УПРАВЛЕНИЯ. ВНУТРИ ТУМБЫ УСТАНОВЛЕНА ЦИТ ЗАЭКТРОБОРУДОВАНИЯ.

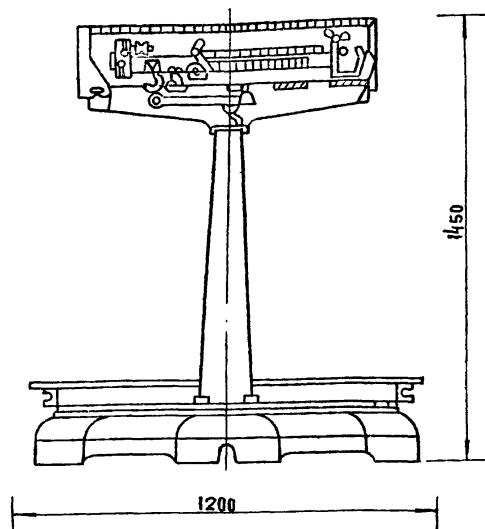
НА ВЕРХНЕЙ ПЛИТЕ ТУМБЫ УСТАНОВЛЕННЫ ЦИФЕРБЛАТНЫЕ ВЕСЫ С ВОРОНКОЙ. ПРОДУКТ ЗАСЫПАЕТСЯ В ПРИЕМНЫЙ БУНКЕР. С НАЧАЛОМ ВРАЩЕНИЯ ШНЕКА ЗАГРУЗОЧНОГО УСТРОЙСТВА ПРОДУКТ ПОДАЕТСЯ В ВОРОНКУ ПИТАТЕЛЯ, ЗАТЕМ В КОВШ. ПРИ ПОЛУЧЕНИИ В КОВШЕ ЗАДАННОЙ ПОРЦИИ, ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПРИЕМНЫЙ ПАКЕТ ПОД ВЫПУСКНУЮ ВОРОНКУ. ЦИКЛ ЗАКАНЧИВАЕТСЯ.

				27-0-4.91-2-59	
МАЧ. ОТД.	КАЛУГИН	В.С.		ВЕСЫ	СТАДИЯ
Н. КОНТ. Р.	АЛМБЕКОВА	В.А.		ДЛЯ ФАСОВКИ КРУПЫ И	ЛИСТ
ВЕД. ИНЖ.	ТУПЦЫНОВА	В.И.		САХАРНОГО ПЕСКА В ПАКЕТЫ	1
ИНЖ. П. К.	АНЦЯГОВА	В.И.		ДСК-1	ЛИСТОВ
				АО „ИНРЕКОН“	

АЛ II

ОБЩИЙ ВИД

ВЕСЫ РП-500Ш-13БС4



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

НАИМЕНОВАНИЕ	РП-500Ш-13БС4	РП-2Ш-13М
ПРЕДЕЛЫ ВЗВЕШИВАНИЯ, КГ	25 ÷ 500	100 ÷ 2000
ЦЕНА НАИМЕНЬШЕГО ДЕЛЕНИЯ ШКАЛЫ, КГ	ОСНОВНОЙ 20 ДОПОЛНИТ. 02	ОСНОВНОЙ 100 ДОПОЛНИТ. 10
НАИБОЛЬШЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ШКАЛЫ ЦИФЕРБЛАТА, КГ	500	2000
РАЗМЕРЫ ПЛАТФОРМЫ, ММ		
ДЛИНА	1000	1250
ШИРИНА	600	1250
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ		
ДЛИНА	1200	1710
ШИРИНА	1330	1325
ВЫСОТА	1450	1885
МАССА, КГ	200	375
КОД ОКП	4274790061	4274310020
ИЗГОТОВИТЕЛЬ	АРМАВИРСКИЙ ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД	

ВЕСЫ ТОВАРНЫЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЗВЕШИВАНИЯ ПРОДУКТОВ И ТОВАРОВ, ПОСТУПАЮЩИХ ПАРТИЯМИ, НА ПРЕДПРИЯТИЯ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ И ТОРГОВЛИ УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ:
 а) ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА °С ОТ МИНУС 20 ДО ПЛЮС 45.
 б) ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ ПРИ 20°, 7, 80.

ИЗВ. И ПОДА. ПОДАЛ. И ДАТА. ВЗАКЛЮЧЕНИИ

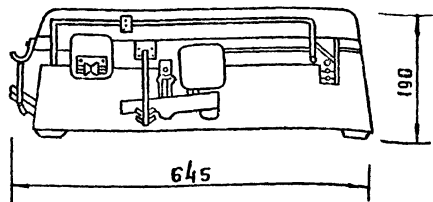
				27-0-4.91-2-60			
НАЧ. ОТА	КАЛУГИН	<i>В.С.</i>		ВЕСЫ ТОВАРНЫЕ РП-500Ш-13БС4, РП-2Ш-13М	СТАНДА	АНСТ	АНСТОВ
И КОМП.	АЛИМБЕКОВ	<i>А.</i>			РП		1
ВЕД. НИЖ	ТУПЦЫНА	<i>С.В.</i>		АО «ИНРЕКОН»			
ИНЖ. П. К.	АНПЯГОВА	<i>С.В.</i>					

ФОРМАТ А3

1260-02

ЛЛ. П

ОБЩИЙ ВИД



ВЕСЫ ТОВАРНЫЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ ВЗВЕШИВАНИЯ
ГРУЗОВ В РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЯХ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА

УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ:

ТЕМПЕРАТУРА ВОЗДУХА, °С ОТ МИНУС 20 ДО ПЛЮС 45;

ОТНОСИТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНОСТЬ ПРИ 20° - 80%

ДОПУСТИМАЯ ПОГРЕШНОСТЬ ВЗВЕШИВАНИЯ ОТ 5 ДО 100 КГ
± 50 ГРАММ.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

ПРЕДЕЛ ВЗВЕШИВАНИЯ, КГ	5 ÷ 100
НАИБОЛЬШЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ОСНОВНОЙ ШКАЛЫ, КГ	100
ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ ОСНОВНОЙ ШКАЛЫ, КГ	5
НАИБОЛЬШЕЕ ЗНАЧЕНИЕ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ШКАЛЫ, Г	50
ЦЕНА ДЕЛЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ШКАЛЫ, Г	5
РАЗМЕРЫ ПЛАТФОРМЫ, ММ	
ДЛИНА	600
ШИРИНА	450
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, ММ	
ДЛИНА	645
ШИРИНА	555
ВЫСОТА	190
МАССА, КГ	22
КОД ОКП	42743-1135
ИЗГОТОВИТЕЛЬ:	ИГЛИНСКИЙ ВЕСОВОЙ ЗАВОД

ВЗАМ. ИВР.Н

ПОД. И ДАТА

ВНЕС. И ПОДА

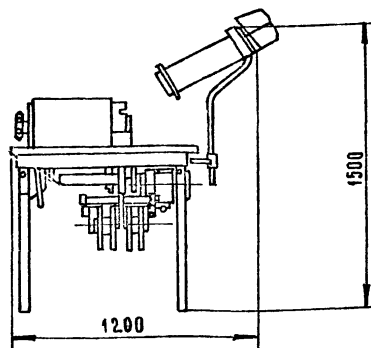
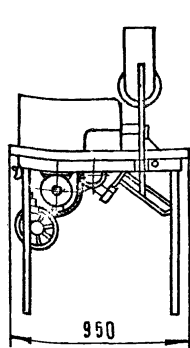
				27-0-4.91-2-61			
НАЧ. ОТД.	КАЛУГИН	Евг.		ВЕСЫ ТОВАРНЫЕ РП-100 Ш13-М1	СТАНДА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	ЛАНБЕКОВ	И.			РП		1
БЕД. ИНЖ.	ТУПИЦЫНА	С.И.		АО «ИНРЕКОН»			
ИНЖ. И. К.	ЛИПНИЦОВА	Л.					

ФОРМАТ А3

1060-01

Л.И.

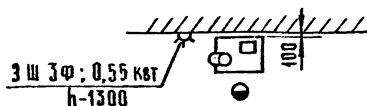
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, пакетов/мин до 20
 2. Потребляемая мощность, кВт 0,55
 3. Напряжение, В 220/380
 4. Вид тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 5. Габаритные размеры, мм:

длина	1200
ширина	950
высота	1500
 6. Масса, кг
 - Код ОКП 5151612004.
- Изготовитель: Производственное объединение
„Киевторгмаш“

Машина предназначена для упаковки овощей в сетку. Машина состоит из корпуса, основания пуансонов, основания матриц и кронштейна. Весь механизм машины смонтирован на столе. Кроме того, на столе укреплен узел катушек для упаковочной ленты и труба для направления взвешенного товара в сетку. При работе на машине отвешенный товар должен свободно скользить по лотку к наклоняющейся трубе в сетку. Для осуществления рабочего цикла следует нажать на коленный выключатель, при этом сетка зажимается и разрезается автоматически.

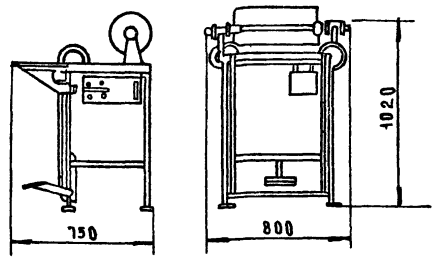
27-0-4.91-2-6 2

нач. отд.	Калужин	Варш.							
н. контр.	Алимбаева	Ал.							
вед. инж.	Тэпичина	Сибир.							
инж. II к.	Липнягова	Калуж.							
Машина для упаковки овощей и фруктов МУ							СТАДИЯ	Лист	Листов
							РП	1	1
							АО „ИНРЕКОН“		

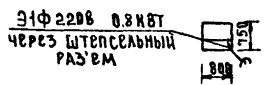
ФОРМАТ А 3

АЛ. II

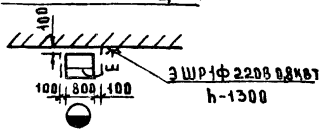
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ВАРИАНТ РАЗМЕЩЕНИЯ



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

В случае длительной непрерывной работы машины для охлаждения сваривающей пленки необходимо подвести воду.

Машина МБ-АП-2С предназначена для сварки полимерных пленок типа полиэтилен и полиэтилен-целлофан термоимпульсным методом. Она выпускается со сваривающими планками и нагревательным элементом проволокой для сварки и одновременной резки полиэтилена и со сваривающими планками и нагревательным элементом-полоской для сварки полиэтилена и полиэтилен-целлофана.

Работа на машине с нагревательным элементом полоской отличается тем, что в данном случае свариваются полиэтиленовые пленки без обреза сваренных пакетов и машина в основном используется для запечатывания наполненных пакетов.

Машина состоит из рамы, столика, ящика электрооборудования, универсальной подставки, сваривающей пленки и микропереключателя.

Техническая характеристика

- Производительность, сварок/ч
при сварке проволокой А0 400
при сварке полоской А0 350
500
- Максимальная длина свариваемого шва, мм 500
- Максимальная толщина свариваемого материала, мм 2x125
- Нагревательный элемент
никромовая проволока, мм $\phi 0,6-0,8$
никромовая полоска, мм 3x0,2-0,3
- Потребляемая мощность, Вт
во время импульса при сварке
проволокой 500
полоской 800
- Род тока однофазный переменный
- Напряжение, В 220
- Габаритные размеры, мм:
длина-ширина-высота 750x800x1200
- Масса, кг 52

КОД ОКП

5432283018

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: КАЛУЖСКИЙ ИМ. 50 ЛЕТНИА СССР
ЗАВОД ПРОДОВОЛЬСТВЕННЫХ АВТОМАТОВ.

Сваривающая планка - стальная вдоль нее расположен паз. Планка имеет полость, в которую через штуцер подается холодная проточная вода. В верхней части машины на кронштейнах установлен рукодержатель с конусами, между которыми помещается рулон пленки.

27-0-4.91-2-63

МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК МБ-АП-2С		СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
		РП	1	1
МАШИНА ДЛЯ СВАРКИ ПОЛИМЕРНЫХ ПЛЕНОК МБ-АП-2С		АО "ИНРЕКОН"		

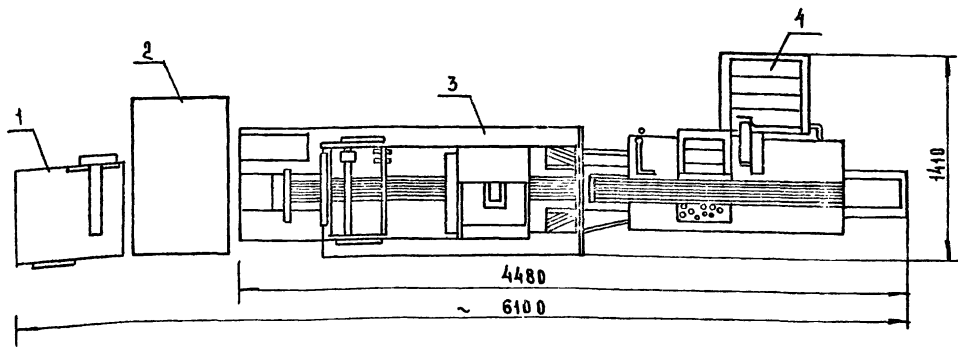
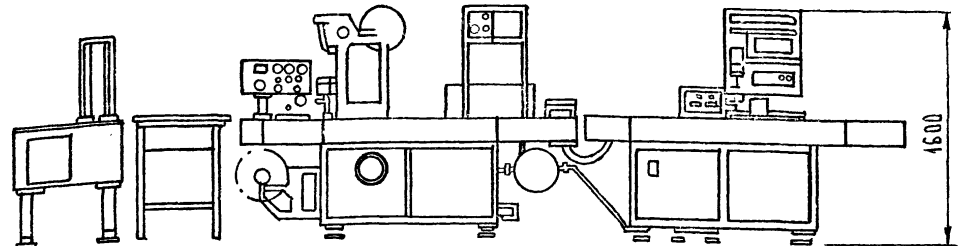
ФОРМАТ А3

1020-01

ИНВ. И ПОДП. ПОДЛ. И ДАТА. ИЗМ. ИЛИ ИД.

А.л. II

Общий вид



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, пакетов/ч 700
 2. Масса фасуемого товара, г
 Максимальная 700
 Минимальная 200
 3. Максимальные размеры фасуемого товара мм:
 Длина 160
 Ширина 180
 Высота 100
 4. Потребляемая мощность, кВт 11,5
 5. Род тока трехфазный переменный
 6. Напряжение, В 380/220
 7. Габаритные размеры, мм:
 Длина 6100
 Ширина 1410
 Высота 1600
 8. Масса, кг 1500
- КОД ОКП 4151740015

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ЛЕНИНГРАДСКИЙ З-А
ТОРГМАШ.

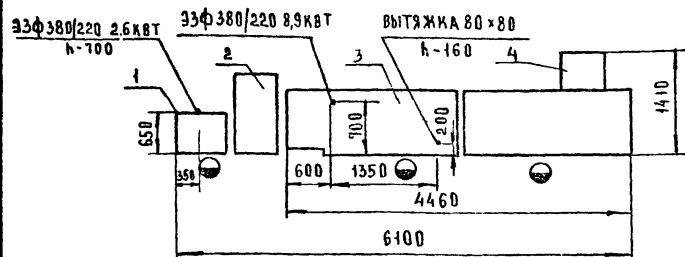
1. МАШИНА ДЛЯ НАРЕЗКИ ЗАМОРОЖЕННЫХ ПРОДУКТОВ МРЗЛ
2. СТОЛ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ
3. МАШИНА ДЛЯ УПАКОВКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ТОВАРОВ
в термоусадочную пленку МУГТ-700
4. УСТАНОВКА ДЛЯ ВЗВЕШИВАНИЯ И ЭТИКЕТИРОВАНИЯ УВЭ-700

ИЗВ. С ПОДЛ. ПОДЛ. П.А.А.А. ВЗАМ. ШР. В. А.

			27-0-4. 91-2-64			
НАЧ. ОТД.	КАЗАРГИ	Евг.	Линия для расфасовки гастрономических товаров в термоусадочную пленку ЛРГТ-700	СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТР.	АЛИМБЕКОВ	И.И.		Р.П.	1	2
ВЗД. НИЖ.	ГУЛИЦЫНА	Л.И.		АО "ИНРЕКОН"		
ИНЖ. К.	РОМАНОВА	Л.И.				

ФОРМАТ А3
1960-08

МОНТАЖНАЯ СХЕМА.



ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ И УСТАНОВКЕ

1. Линия должна устанавливаться не ближе 1,5 м от других видов оборудования.
2. Аспирационная система машины МУГТ-700 должна быть подсоединена к вентиляционной системе помещения.
3. Машина УВЭ-700 не имеет самостоятельного ввода и под-ключается к МУГТ-700 с помощью специальной перемычки с разъемом.

Линия автоматически выполняет следующие операции:

- упаковку в термоусадочную пленку предварительно нарезанных произ-вольной массой кусков гастрономических товаров;
- взвешивание упаковочных товаров;
- автоматическое определение стоимости товара по заданной цене и печатание этикеток.
- наклейку этикетки на автоматически поданный пакет
- выдачу групповой этикетки

Линия применяется для фасовки следующего ассортимента:

- а) колбаса вареная, полукопченая, варено-копченая и сырокопченая;
 - б) мясные хлеба; в) сыры сычужные; з) ветчинные изделия;
 - д) сосиски, сардельки.
- Линия выпускается в двух модификациях: а) в комплекте с машиной МРЭП д). БЕЗ машины МРЭП

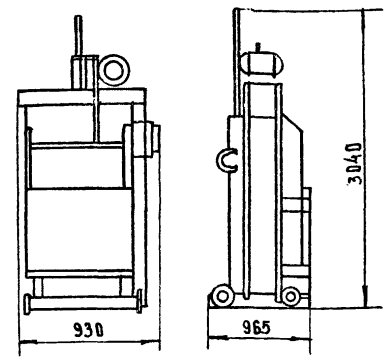
Линия состоит из: а) машины для упаковки гастрономических товаров в термоусадочную пленку; б) установки для взвешивания и этикирова-ния в) стола производственного; г) машины для нарезки продуктов МРЭП. Работа машины: копченые колбасы и сыры нарезаются на машине. Мягкие продукты нарезаются вручную. Нарезанные куски складываются на столе, а затем вручную укладываются в загрузочную ячейку машины МУГТ-700, на которой автоматически изготавливается пакет из термоусадочной полиэтиленовой пленки с одновре-менным затариванием порции и производится термоусадка пленки. Упакованный товар автоматически перекадывается на установку УВЭ-700, где автоматически определяется масса упакованного товара, его стоимость по заданной цене, печатается этикетка с указанием цены за 1кг веса, стоимости товара с упаков-кой даты. Этикетка автоматически наклеивается на пакет. Упакованный товар с этикеткой сбрасывается в подстав-ленный контейнер.

Печатающее устройство установки УВЭ-700, кроме разовой этикетки, выдает групповую этикетку на заранее установлен-ное количество порций.

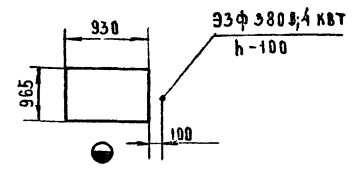
				27-0-4.91-2-65		
НАЧ ОТА	КАЛУГИН	Взм	ЛИНИЯ ДЛЯ РАСФАСОВКИ ГАСТРОНОМИЧЕСКИХ ТОВАРОВ В ТЕРМОУСАДОЧНУЮ ПЛЕНКУ МРЭП-700	СТАНД	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И КОНТР	ЛАНДЫНСКА	Л		РП	2	2
ВЕД. ИЖ	ТУШИЦКА	Л		ДО "ИНРЕКОН"		
ИЖИЖ	ГРМАНОВА	Л				

Ал.П.

ОБЩИЙ ВИД



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. УСИЛИЕ ПРЕССОВАНИЯ, КГС 5700
- 2. СКОРОСТЬ ДВИЖЕНИЯ ПРЕССПЛАТЫ М/МИН 2,16
- 3. РАЗМЕР ПРЕССУЕМОЙ КИПЫ, ММ
 - ДЛИНА 800
 - ШИРИНА 600
 - ВЫСОТА МИНИМАЛЬНАЯ 600
- 4. МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, КВТ 4,0
- 5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПРЕССА, ММ
 - ДЛИНА 930
 - ШИРИНА 965
 - ВЫСОТА 3040
- 6. МАССА, КГ 650

КОД ОКП 5112480013

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: СЕРПУХОВСКИЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

МАЛОГАБАРИТНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ПРЕСС ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ УПАКОВКИ УТЯГА: ТРЯПОК, БУМАГИ, ПАПКИ И Т.П. В КИПЫ.

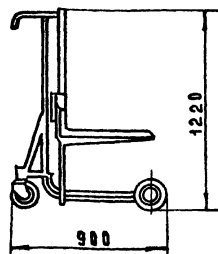
ПРЕСС СОСТОИТ ИЗ МЕТАЛЛИЧЕСКОГО КАРКАСА, В НИЖНЕЙ ЧАСТИ КОТОРОГО НАХОДИТСЯ КАМЕРА ПРЕССОВАНИЯ. ПРЕССОВАНИЕ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ НАЖИМНОЙ ПЛИТОЙ, РАБОЧИЙ ХОД КОТОРОЙ СООБЩАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ, РАСПОЛОЖЕННОГО НА ВЕРХНЕЙ БАЛКЕ ПРЕССА

РАБОТА ПРЕССА ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ: НА ПОД ПРЕССА В ПРОМЕЖУТКИ МЕЖДУ НАСТАНОМ УКЛАДЫВАЮТСЯ 2-3 ВЯЗОЧНЫЕ ПРОВОЛОКИ, ДВЕРИ ПРЕССА ЗАКРЫВАЮТСЯ И В ОБРАЗУЮЩУЮСЯ КАМЕРУ ЗАКЛАДЫВАЕТСЯ ПРЕССУЕМЫЙ МАТЕРИАЛ. НАЖИМНОЙ ПЛИТЕ СООБЩАЮТ РАБОЧИЙ ХОД. ДОСТИГНУВ НЕОБХОДИМОГО ОБЪЕМА КИПЫ ВЫКЛЮЧАЮТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ, ОСТАВИВ НАЖИМНУЮ ПЛИТУ В ПОЛОЖЕНИИ СЖАТИЯ КИПЫ, ОТКРЫВАЮТ ДВЕРИ И ПРОИЗВОДЯТ ОБВЯЗКУ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ЗАЛОЖЕННЫМИ ВЯЗОЧНЫМИ ПРОВОЛОКАМИ.

ИЗВ. ПИЛОЛА ПОДЛ. НАЛТА. ВЗАКОНОВА

				27-0-4.91-2-66			
НАЧ. СЛ. Д.	КАЛУГИН	В.И.		ПРЕСС МАЛОГАБАРИТНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ МГП-2	СТАНА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОТЛ.	АКИМОВ	В.И.			РП		1
В.С. ПИЖ.	ГУПЦЫНА	В.И.			АО "ИНРЕКОН"		
ИНЖ. К.	РОМАНОВА	В.И.			ФОРМАТ А3		

Тележка ТПР
Общий вид



Тележка с подъемной платформой используется для съема напильных котлов с плит и перевозки их к месту раздачи, а также для перевозки различных грузов.

Каркас тележки сварной с вертикальными направляющими, по которым перемещается платформа. Перемещение платформы осуществляется с помощью велосипедной цепи и редуктора с безопасной рукояткой. Передвигается тележка на 4^х обрешеченных колесах, два из которых смонтированы на вертикалях.

Тележка ТРР предназначена для внутриресторанной перевозки подносов с блюдами.

Тележка ТРО предназначена для сбора использованной посуды, столовых приборов и подносов на предприятиях питания.

Техническая характеристика ТПР

- 1 Грузоподъемность, кг 110
- 2 Минимальное расстояние от пола до платформы, мм 175
- 3 Усилие прилагаемое к рукоятке механизма, Н/кгс, не более 49/51
- 4 Наибольшая высота платформы над полом, мм 908
- 5 Габаритные размеры тележки, мм

длина	980
ширина	710
высота	1220

6. Габаритные размеры платформы, мм

длина	550
ширина	680
	48

7. Масса, кг

код ОКП 515582019

изготовитель: Перовский завод торгового машиностроения

Техническая характеристика ТРО ТРЯ

1. Тележки передвижные ручные
2. Габаритные размеры, мм

длина	810	767
ширина	436	470
высота	920	890

3. Масса, кг

код ОКП 5151561113 5151561110

изготовитель: г. Брянск п/я 06-21/5

			27-0-4.91-2-67		СТАДАНЯ АСЕТ АНСТОВ	
			ТЕЛЕЖКИ ДЛЯ		РП	
			ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ		I	
			ТПР, ТРО, ТРЯ		АО "ИНРЕКОМ"	
НАЧ. ОТА	МАЛ. УГН	В. И. П.				
Н. И. В. Н. Р.	А. И. М. Б. Р. В. В. А.	Ж. И. П.				
В. Е. А. И. Ж.	Т. У. П. Ц. И. П. А.	Г. И. П.				
И. И. М. К. А. Т.	Ф. И. Л. И. К. О. В. А.	В. И. П.				

ФОРМАТ А3

Л. II

НАИМЕНОВАНИЕ	МАШИНА ДЛЯ УХОДА ЗА ПОЛАМИ	МАШИНА ПОЛОТЕРНО- ПОЛОМОЕЧНАЯ	МАШИНА ПОДМЕТАЛЬНО- ПЫЛЕСОСНАЯ	МАШИНА ВАКУУМНАЯ ПОДМЕТАЛЬНАЯ
	КУ-101 А	КУ-102 А	КУ-405 А	КУ-406
НАЗНАЧЕНИЕ	ДЛЯ НАТИРКИ, ПОЛИРОВОК С ОДНОВРЕМЕННЫМ УДАЛЕНИЕМ ПЫЛИ, МОЙКИ ПАРКЕТНЫХ, ЛИНОЛЕУМНЫХ И ПЛАСТИКОВЫХ ПОЛОВ	ДЛЯ НАТИРКИ, ПОЛИРОВОК И МОЙКИ ПОЛОВ С ТВЕРдыМ ПОКРЫТИЕМ	ДЛЯ ПОДМЕТАНИЯ ВСЕХ ВИДОВ ПОЛОВ С ТВЕРдыМ ПОКРЫТИЕМ	ДЛЯ СУХОЙ ВАКУУМНОЙ УБОРКИ ПОЛОВ С ТВЕРдыМ ПОКРЫТИЕМ.
Производительность, м ² /час	700	576	2700	2700
Ширина захвата, мм	630	500	800	800
Мощность, кВт	1,1	0,55	1,1	3,7
Род тока	3ф	3ф	3ф	3ф
Напряжение, в	380	380	380	380
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм				
Длина	1020	735	1800	1760
Ширина	685	540	800	800
Высота	1130	1180	1140	995
Масса, кг	105	65	80	130
КОД ОКП				
Изготовитель:	Харьковский машиностроительный завод		Пензенский завод коммунального машиностроения	

ВЗАИМНОЕ ПОДПИСАНИЕ

ПОДПИСАНИЕ

НАЧ. ОТД.	КАЛУГИН	<i>В.В.</i>	
Н. КОНТР.	АЛИМБЕКОВА	<i>А.А.</i>	
ВЕД. ВКЖ	ТУШЦЫНА	<i>З.З.</i>	
ИНЖ. ЧАТ.	ФИЛАКОВА	<i>Л.Л.</i>	

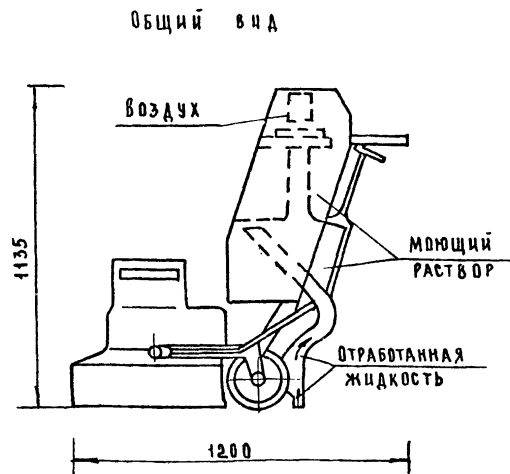
27-0-4.91-2-70

Машины для уборки
помещений

СТАДЯ	ЛНСТ	ЛНСТОВ
РП		1
АО "ИНДЕКОН"		

ФОРМАТ АЗ

Ал. II



Техническая характеристика

1. Производительность м ² /час	550
2. Ширина захвата, мм	500
3. Электродвигатель движения мощность, кВт	4АВ80А63 0,75
4. Энергоузел-вентилятор мощность, кВт	АВР -4 0,37
5. Вместимость бачков, м ³ для моющего раствора для отработанного раствора	0,2 0,2
6. Габаритные размеры, мм длина ширина высота	1200 560 1135
7. Масса, кг код ОКП	80 4853818217

изготовитель: Пензенский завод коммунального машиностроения.

Машина предназначена для мойки мраморных, плиточных, пластиковых и линолеумных полов, а также натирки паркетных полов в помещениях предприятий торговли и общественного питания и зданий общественного назначения.

Поломоечная машина с отсосом моющего раствора состоит из тележки-шасси, на которой смонтированы все основные узлы. К тележке подвешивается щеточный механизм с приводом и крепится бак баков из стеклопластика для моющего раствора и отработанной жидкости. Машина работает от сети трехфазного переменного тока напряжением 380В.

Примечания:

1. Включение машины производится через штепсельную розетку.
2. Длина шнура 12 м.

				27-0-4.91-2-71			
НАЧ.ОТД.	КАЛУГИН	Вел		Машина поломоечная КУ-305	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.КОНТР.	АКИМОВ	Вел			Р.П.	1	1
ВЕД.ТЕХ.	ТУПИЦЫНА	Вел			АО "ИНРЕКОН"		
ИНЖ.ИСП.	ФИЛАНОВА	Вел					

ФОРМАТ А3

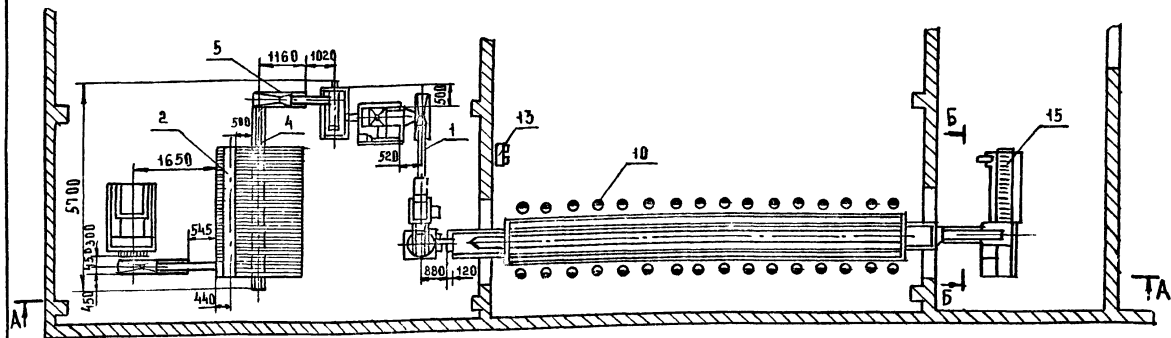
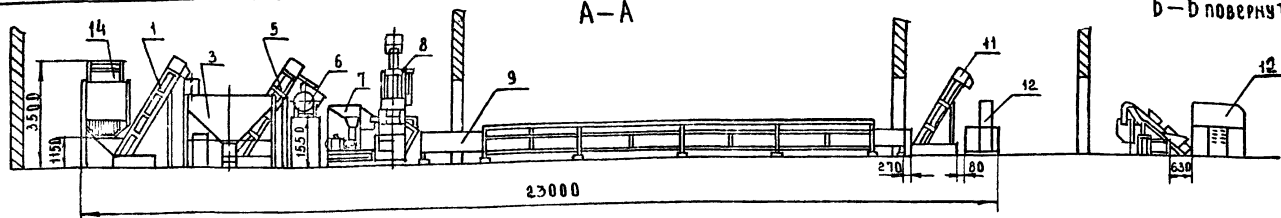
1060-02

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПОДАЧАТЕЛЬ ВЭМ.ИИВ

А.Л.Ц.

А-А




Б-Б повернуто



Комплект машин и оборудования, входящих в линию ЛСК-800

1. ПИТАТЕЛЬ ЗАГРУЗОЧНЫЙ	ПЗ-5	— 2шт	12. МАШИНА СУЛЬФИТАЦИОННАЯ	МС-800	— 1шт
2. ПИТАТЕЛЬ РАЗДАТОЧНЫЙ	ПР-5	— 1шт	13. ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ	ЛСК-800/10	— 1шт
3. БУНКЕР ЗАГРУЗОЧНЫЙ	БЗ-2,5м1	— 2шт	14. КОНТЕЙНЕРОПРИБИВАТЕЛЬ	КЗП-1000	— 1шт
4. ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ	ПЛ-2	— 1шт	15. ДОЗАТОР ВЕСОВОЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ	6.090.АД-30-КР	— 1шт
5. ПЕРЕГРУЗАТЕЛЬ НАКЛОННЫЙ	ПН-2	— 1шт			
6. МАШИНА МОЕЧНАЯ ВИБРАЦИОННАЯ	ММВ-2000	— 1шт			
7. КАМНЕЛОВУШКА	КА-2	— 1шт			
8. МАШИНА КАРТОФЕЛОЧИСТИТЕЛЬНАЯ	МКК-1200	— 1шт			
9. КОНВЕЙЕР ДОЧИСТКИ	КА-1	— 1шт			
10. СТУЛ РЕГУЛИРУЕМЫЙ	СР-1	— 24шт			
11. ПЕРЕГРУЗАТЕЛЬ НАКЛОННЫЙ	ПН-2	— 1шт			

27-0-4. 91-2-72

НАЧ. ОТД.	НАЧ. УРНИ				Линия очистки и сульфитации картофеля ЛСК-800	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Н. КОНТАР	И. ЖУРАВ					Р.П.	1	3
В.С. ДИЖИ	Т.У. ЛИЦЫН					АО "ИНРЕКОМ"		
ИНЖ. Г.А.И	Ф.И.А.Р.КОВА							

ШЕД. А. ПОДА. ПОДА. И. А. ТА. В. З. А. М. Ш. В. Д.

Линия АСК-800 предназначена для выпуска очищенного сульфитированного расфасованного в оборотную тару картофеля. Работа линии производится следующим образом: Контейнер с картофелем устанавливается электроподъемником в клетку контейнеропродвигателя. При повороте клетки картофеля высыпается в бункер контейнеропродвигателя, дно которого совершает колебательные движения, способствующие выгрузке клубней из бункера и отделению от них земли. Далее картофель поступает в приемный лоток питателя загрузочного, клубни захватываются движущимися упорами и перегружаются на движущуюся ленту питателя разделочного, установленного над бункерами. Питатель снабжен поворотными плужками, обеспечивающими выгрузку картофеля в один из бункеров, установленных в линии. Питатель ленточный, установленный под разгрузочными окнами бункеров подает картофель на перегружатель наклонный, а последний - в загрузочное окно машины моечной вибрационной.

Количество картофеля, подаваемого питателем, можно регулировать изменением скорости ленты, что достигается поворотом ручки регулятора скорости на панели шкафа управления питателя.

В вибрационной машине клубни отмываются от прилипшей земли, при этом подача воды регулируется вентилем, установленным на машине. Исползованная вода вместе с землей поступает в грязеотстойник, а мытые клубни по лотку поступают в камнеловушку, где от них отделяются камни и другие предметы, удельный вес которых выше, чем у картофеля.

Из камнеловушки картофель поступает в приемный лоток питателя загрузочного, транспортирующего клубни в бункер картофелеочистительной машины, где формируются отдельные дозы на очистку. Порцию картофеля подаваемого на очистку, можно регулировать изменением массы гиревой подвески загрузочного устройства.

Продолжительность загрузки, очистки и выгрузки картофеля очистительной машины, также можно регулировать перенастройкой соответствующих реле времени на панели шкафа управления машины. Картофель очищается при воздействии с абразивом. При выгрузке из машины картофель омывается водой. Вода с картофельной мезгой

сливается в мезгосборник, а оттуда перекачивается на участок для извлечения крахмала. После очистки картофель поступает на конвейер доочистки, где корешки удаляют глазки и прочие дефекты.

Верхняя ветвь ленты конвейера разделена продольными перегородками на три потока для транспортировки инспектируемых клубней в края ленты и дочисленных по средней части.

Рабочие места корешков оборудованы стульями с подставкой для ног. Сиденья стульев вращающиеся и регулируются по высоте.

Нижняя ветвь конвейера используется для транспортирования очисток и передач их на утилизацию. Дочищенные клубни поступают в лоток, закрепленный на перегружателе наклонном, а оттуда перегружаются в машину сульфитации.

При загрузке в лоток клубни смываются водой из душевой установки.

В машине для сульфитации клубни на 4-5 минут погружаются в 1% раствор бисульфата натрия, предохраняющих их от потемнения на воздухе в течение 24-48 часов. Концентрация раствора в машине может колебаться в пределах от 0,5 до 1%. После сульфитации картофель поступает в приемный лоток дозатора весового. Транспортеры дозатора перемещают клубни в бункер весового устройства, при этом вода, поступающая из душевого устройства, смывает с клубней излишек раствора бисульфата натрия.

При засыпке в бункер дозы, несколько меньше заданной, транспортер грубого веса останавливается, а транспортер точного веса поштучно досыпает клубни. При достижении установленной дозы транспортер останавливается и картофель выгружается в заранее поставленную тару.

Доза фасовки регулируется и может изменяться в пределах от 10 до 30 кг. Для учета фасованной продукции дозатор снабжен счетчиком отвесов.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность при 24 коренницах, кг/час	800
2. Расход воды на 1кг очищенного картофеля, л	5,5
3. Масса дозы при фасовке, кг	10±30
4. Номинальная мощность, кВт	14,5
5. Род тока	трехфазный, переменный
6. Напряжение, В	380
7. Габаритные размеры, мм	
длина	23000
ширина	5700
высота	3500
8. Масса, кг	5750
Код ОКП	5151640046
изготовитель: Киевский опытный завод торгового машиностроения ПО „Киеворгмаш“	

Примечания:

по требованию заказчика завод может поставить за

дополнительную плату:

1. Вместо двух бункеров БЗ-2,5м¹-четыре с соответствующей заменой питателя ленточного ПЛ-2.00.00-01 на ПЛ-2.00.00-02 и питателя раздаточного ПР-5.00.00 на ПР-5.00.00-01 (при трех бункерах), ПЛ-2.00.00-03 и ПР-5.00.00-02 (при четырех бункерах); или один бункер с заменой питателя ленточного ПЛ-2.00.00-01 на ПЛ-2.00.00 без применения питателя раздаточного.
2. Вместо питателя загрузочного ПЗ-5.00.00 возможна поставка питателя загрузочного ПЗ-5.00.00-01;
3. Вместо перегружателя наклонных ПН-2.00.00-01 и ПН-2.00.00-02 возможна поставка перегружателя ПН-2.00.00 и ПН-2.00.00-03;
4. Вместо машины моечной вибрационной ММВ-2.00.00.00-машина ММВ2000.00.00-01, обеспечивающая выгрузку мытых клубней на противоположную сторону.

5. Вместо конвейера доочистки КД-1.00.00-01 на 24 рабочих места - конвейер КД-1.00.00 на 16 рабочих мест
6. При установке линии на разных этажах в комплект линии, по требованию заказчика, может дополнительно поставяться элеватор ЭВС-1500 одного из четырех типоразмеров.

Общие указания

1. В цеху должны быть предусмотрены мезгосборник и средства подачи картофельных очисток и мезги на участок для извлечения крахмала.
2. Должна быть предусмотрена возможность подключения к водопроводу шлангов для промыва машин и механизмов линии.
3. В непосредственной близости от линии должна быть камера, обеспечивающая температуру 4-5°С, для хранения готовой продукции.
4. В цехе должно быть предусмотрено помещение для лаборатории по проверке концентрации раствора бисульфита натрия в машине для сульфитации и готовой продукции на остаточное содержание O₂.

27-0-4.91-2-74

Лист

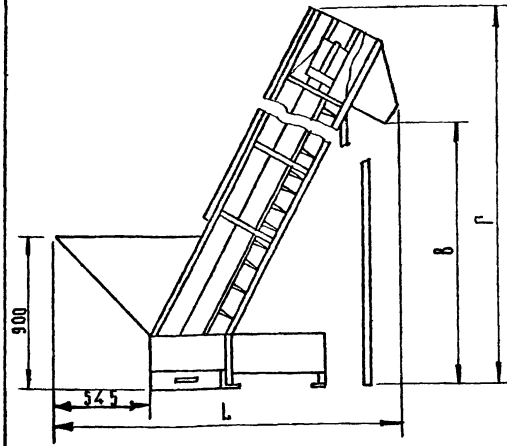
3

формат А3

КМД-0

А.А.П

Общий вид



Монтажная схема

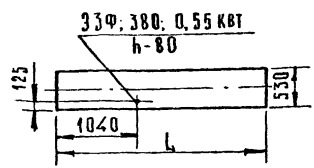
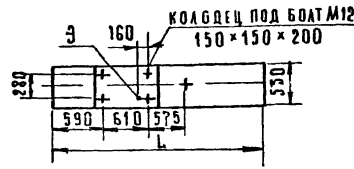


Схема крепления



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	5000
2. Скорость ленты, м/сек	0,735
3. Номинальная мощность, кВт	0,55
4. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
5. Напряжение, В	380
6. Ширина ленты, мм	200
7. Высота загрузки, мм	900
8. Габаритные размеры, мм	ПЗ-5000В ПЗ-50001
длина „L”	2450 2800
ширина	530 530
высота „Г”	3120 3750
высота выгрузки „В”	2495 3100
9. Масса, кг	185 200

Примечание: питатель выпускается двух типоразмеров.

Питатель загрузочный предназначен для транспортирования картофеля на заданную высоту и состоит из секции приводной, секции натяжной, ленты, секций промежуточных, и опоры. Все секции питателя соединяются болтами, после чего одевается лента с закрепленными на ней скребками.

Работа питателя: картофель, поступающий в бункер, подхватывается скребками движущейся ленты и через разгрузочный лоток поступает на очередную машину линии.

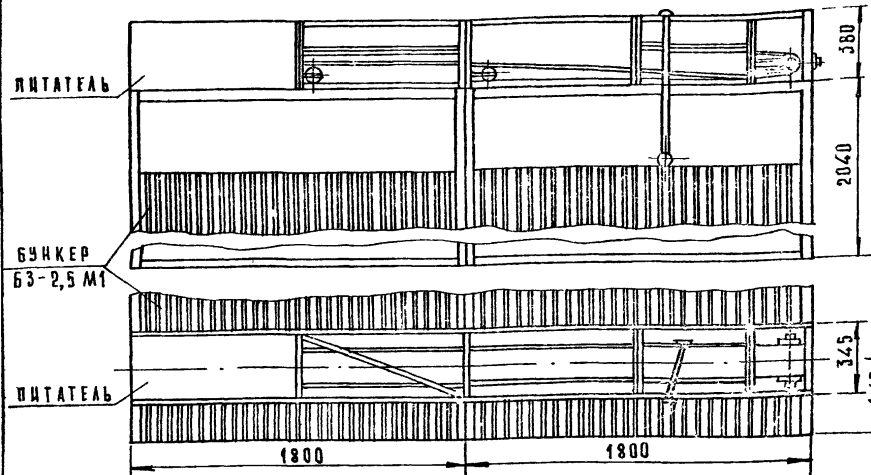
Применяется в линиях по переработке картофеля, а также как самостоятельное изделие.

Имя, Ф. ПОДА ПОДП. И ПИТАТЕЛЬЩИКА

			27 - 0 - 491 - 2-75			
И. ТЕХН.	КАЗУСКИН	С.С.	Питатель загрузочный ПЗ-5	СТАДИЯ	АВЕТ	АВЕТОВ
И. КОНТ.	АДИМБЕКОВА	С.С.		РП		1
ВЕД. ИНИЦ.	ТЭПЦИНА	С.С.		АО „ИНРЕКОМ”		
ИНЖЕНЕР	ФИАЮКОВА	В.В.				

АА.Б

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

3 ЗФ; 380; 0,55 кВт
 h-100
 (ДАЛЕЕ В МЕТАЛЛОРУКАВЕ h-2240)

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч	5000		
2. Скорость ленты, м/с	0,735		
3. Номинальная мощность, кВт	0,55		
4. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ		
5. Напряжение, В	380		
6. Ширина ленты, мм	полная 200 рабочая 160		
7. Габаритные размеры, мм	ПР-5	ПР-5	ПР-5
длина, Z	00.00 3600	00.00-01 5400	00.00-02 7200
ширина	345		
высота	380		
8. Масса, кг	130	170	210

ИЛВ.Ф. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВСТАВКИ

Примечание: питатель раздаточный выпускается трех типоразмеров в зависимости от количества установленных в линии бункеров.

Питатель предназначен для подачи картофеля в каждый из бункеров БЗ-2,5М1 при их последовательной установке.

Питатель состоит из следующих основных узлов: секции приводной, секции натяжной, ленты и секций промежуточных.

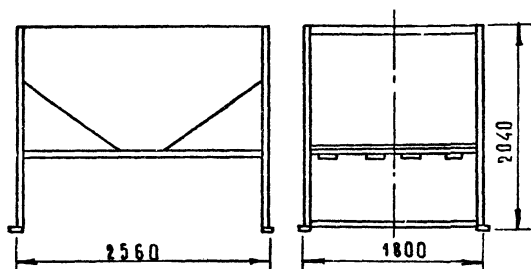
При изготовлении питателя типоразмеров ПР-5.00.00-01 и ПР-5.00.00-02 между приводной и натяжной секциями устанавливаются промежуточные секции, соответственно исполнения - одна и две.

Картофель, поступающий на движущуюся ленту питателя, направляется соответствующим лапником к месту выгрузки. Лапник устанавливается в заданное положение при помощи каната с рзкояткой.

27 - 0 - 4.91 - 2-76			
Исполнитель	Калужин	Проверено	РП
И. котр.	Алишбекова	Сделано	1
Вед. цеха	Тупоцина	Сделано	
Инж. Искр.	Царикова	Сделано	
Питатель раздаточный ПР-5			Стандарт Лист Листов
			АО, ЦНРЕКОН

АА.В

Общий вид



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Емкость бункера, кг	2500
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	2560
ширина	1800
высота	2040
3. Масса, кг	430

Бункер предназначен для кратковременного хранения картофеля.

Бункер представляет собой объемную сборную конструкцию, состоящую из четырех панелей двух решетчатых днищ, рамы и двух заслонок.

Днища имеют уклон 36°, что обеспечивает постепенное перемещение картофеля к разгрузочным окнам.

Разгрузочные окна расположены в нижней части бункера, закрыты заслонками, установленными в раме.

Имеет подл. Подп. и дата

Имя, Фамилия

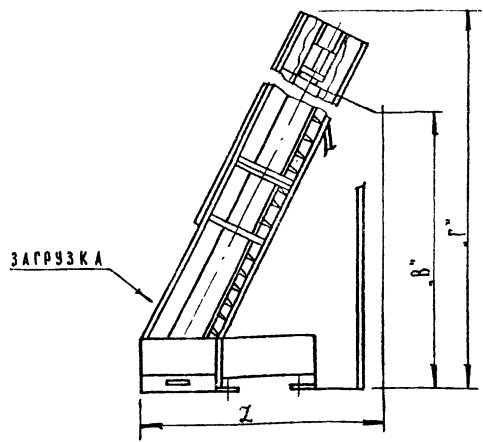
					27-0-4.91-2-77			
Исполн.	К. А. З. Р. И. Н.	В. С. П.			Бункер загрузочный БЗ-2,5 М1	Стандарт	Лист	Листов
И контр.	А. И. М. Б. К. О. В.	В. С. П.				Р. П.		1
Б. Е. Д. Ц. И. И.	Т. П. И. Ц. И. И. А.	В. С. П.				АО «ИНРЕКОМ»		
Имя, I кат.	Ф. И. Л. И. О. В. А.	В. С. П.						

ФОРМАТ А3

1060-02

АЛД

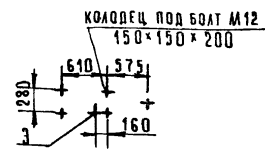
Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА
3 фаз. 380, 0,55 кВт
h-80



Схема установки



	ПН-2.00.00	ПН-2.00.00-01	ПН-2.00.00-02	ПН-2.00.00-03
В	1280	1885	2495	3100

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч 2000
 2. Скорость ленты, м/сек 0,187
 3. Номинальная мощность, кВт 0,55
 4. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ ПЕРЕМЕННЫЙ
 5. Напряжение, В 380
 6. Ширина ленты, мм 200
 7. Высота загрузки, мм 440
 8. Габаритные размеры, мм ПН-2 ПН-2 ПН-2 ПН-2
00.00 00.00-01 00.00-02 00.00-03
- | | | | | |
|-----------------|------|------|------|------|
| длина "L" | 1190 | 1540 | 1890 | 2240 |
| ширина | 400 | | | |
| высота "H" | 1900 | 2500 | 3100 | 3715 |
| высота загрузки | 440 | | | |
9. Масса, кг 135 155 175 192

Примечание: Перегрузатель выпускается четырех типоразмеров.

Перегрузатель наклонный предназначен для транспортирования картофеля на заданную высоту и состоит из секции приводной, секции натяжной, ленты, секций промежуточных и опоры. Промежуточные секции устанавливаются при изготовлении перегружателей типоразмеров ПН-2.00.00-01; ПН-2.00.00-02, ПН-2.00.00-03. Перегрузатели данных исполнения поддерживаются опорами.

Работа перегружателя: картофель, поступающий в бункер, подхватывается скребками движущейся ленты и через разгрузочный лоток поступает на очередную машину линии.

ИЗВ. № ПОДАТ. ПОДП. И ДАТА ВЗЛ. И РЕЗ.

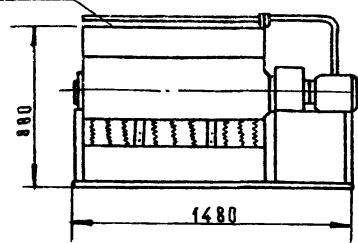
				27 - 0 - 4.91 - 2 - 79			
ИЗМ. ТЕХН.	К. АЗАРКИН	Е. П. П.		ПЕРЕГРУЖАТЕЛЬ НАКЛОННЫЙ ПН-2	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. КОНТР.	А. ШМЕБЕКОВ	И. П.			1		
ВЕД. ИНЖ.	Т. ПУЩИНА	И. П.			АО "ИНРЕКОН"		
ИЗМ. Т.К.	Ф. ЯКОБОВА	И. П.					

Общий вид

Техническая характеристика

- 1. Производительность кг/ч 2000
- 2. Расход воды на 1кг картофеля, л 1÷1,5
- 3. Номинальная мощность, кВт 2,2
- 4. Род тока ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ
- 5. Напряжение, В 380
- 6. Габаритные размеры, мм
длина 1480
ширина 780
высота 930
- 7. Масса, кг 240

ЗАГРУЗКА



МОНТАЖНАЯ СХЕМА

ВЫГРУЗКА

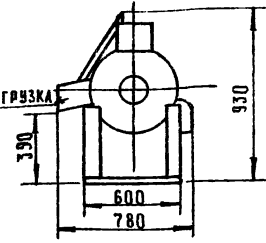
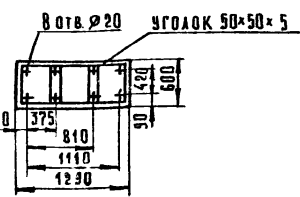
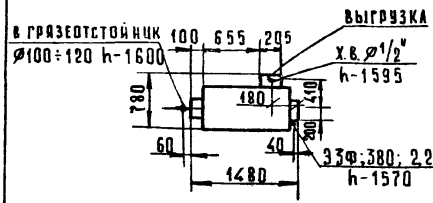


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ



Примечание: Машина выпускается с левым и правым расположением разгрузочного окна.

Требования к установке
Машина устанавливается на раму, сваренную из уголков 50×50×5, выступающую над полом на 1550 мм и заглубленную на 450 мм.
Высота фундамента может уменьшаться в зависимости от местных условий.
Рама под машину должна быть забетонирована не менее, чем за 10 суток до начала монтажа.

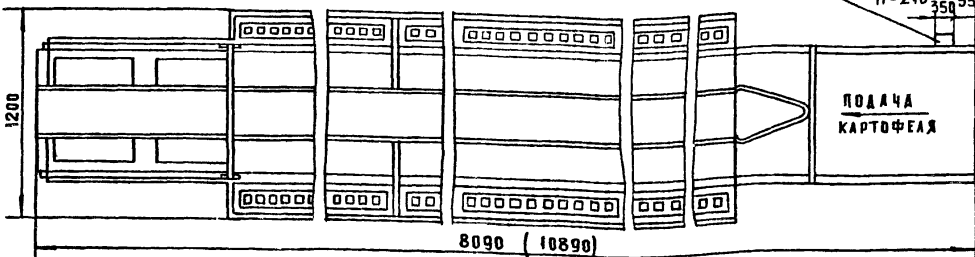
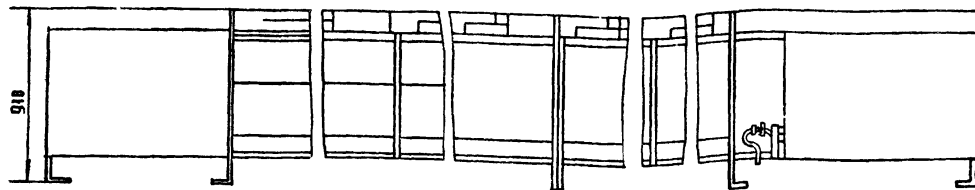
Машина предназначена для мойки картофеля. Машина состоит из каркаса, моечного цилиндра, ротора, трубы оросительной, электродвигателя, муфты ленточной.

Работа машины: в машину непрерывно загружается картофель, постепенно передвигается вдоль цилиндра, интенсивно омывается водой из оросительной трубы, в результате чего с клубней смывается вся земля и полностью помытые клубни выгружаются из машины по разгрузочному лотку. Грязная вода из моечного цилиндра через решетку попадает в короб и стекает в грязеотстойник.

УТВ. ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗЛ. ШИКА

				27 - 0 - 4.91 - 2 - 80	
				МАШИНА МОЕЧНАЯ	
				ВИБРАЦИОННАЯ ММ8-2000	
НАЧ. ТЕХН. КАУЧУГИН		КОНС.		СТАРИЦА АИСТ	
И. КОНТР. АДУМБЕКОВА		Д. П.		АИСТОВ	
ВЕД. ИНЖ. ТУЛЦИНА		1		АО «ИНРЕКОМ»	
ИНЖ. ЛКАТ. ФАЛАНКОВА					

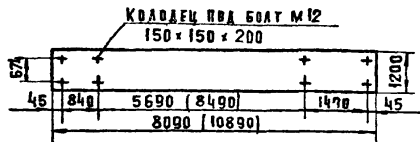
ОБЩИЙ ВИД



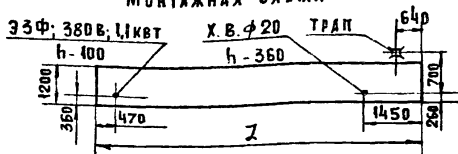
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	КА-1	КА-1
1. Число рабочих мест	16	24
2. Производительность, кг/ч	600	800
3. Скорость ленты, м/сек	0,06	0,1
4. Расход воды, м ³ /ч		1
5. Номинальная мощность, кВт		1,1
6. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ	
7. Напряжение, В	380	
8. Ширина ленты, мм	600	
9. Габаритные размеры, мм		
Длина	8090	10890
Ширина	1200	
Высота	910	
10. Масса, кг	640	825
КОД ОКП	5151640046	

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



КОНВЕЙЕР ПРИМЕНЯЕТСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНОЕ ИЗДЕЛИЕ ИЛИ В ЛИНИЯХ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ КАРТОФЕЛЯ.

ПРИМЕЧАНИЕ: КОНВЕЙЕР ВЫПУСКАЕТСЯ ДВУХ ТИПОРАЗМЕРОВ.

КОНВЕЙЕР ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ ОЧИЩЕННЫХ КЛУБНЕЙ КАРТОФЕЛЯ С ОДНОВРЕМЕННОЙ ОЧИСТКОЙ ИХ В РУЧНУЮ И ПОДАЧИ ОЧИСТКОВ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ.

КОНВЕЙЕР СОСТОИТ ИЗ СЕКЦИИ ПРИВОДНОЙ, СЕКЦИИ НАТЯЖНОЙ ЛЕНТЫ И СЕКЦИИ ПРОМЕЖУТОЧНЫХ. ДЛЯ ОЧИСТКИ НАРУЖНОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЛЕНТЫ ПРЕДУСМОТРЕН СКРЕБК. МЕЗГА ПРИ ОЧИСТКЕ ЛЕНТЫ ПОПАДАЕТ НА ПОДДОН И ССЫПАЕТСЯ ЗА ПРЕДЕЛЫ КОНВЕЙЕРА.

РАБОТА КОНВЕЙЕРА: КАРТОФЕЛЬ, ПОСТУПАЮЩИЙ НА ДВИЖУЩУЮСЯ ЛЕНТУ КОНВЕЙЕРА, РАССЕКАТЕЛЕМ НАПРАВЛЯЕТСЯ В ДВА КРАЙНИХ ПОТОКА. КОРЕНЩИЦЫ ПРОИЗВОДЯТ ОСМОТР КЛУБНЕЙ И ПРОИЗВОДЯТ ИХ ДОЧИСТКУ.

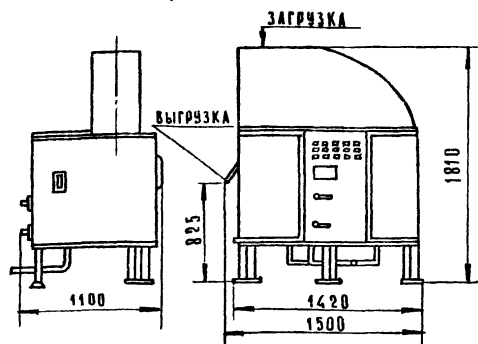
ОЧИЩЕННЫЕ КЛУБНИ КОРЕНЩИЦЫ ПЕРЕКЛАДЫВАЮТ НА СРЕДНИЙ ЛОТК НА ЛЕНТЕ. ОЧИСТКИ СКАПАИВАЮТСЯ НА РЕШЕТКЕ И, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, ПО ЛОТКУ СБРАСЫВАЮТСЯ НА НИЖНЮЮ ВЕТВЬ ЛЕНТЫ. СКРЕБКОВ И ВОДОЙ ОЧИСТКИ СМЫВАЮТСЯ.

27-0-4 91-2-83

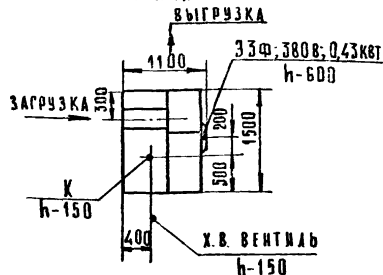
			27-0-4 91-2-83		
			КОНВЕЙЕР ДОЧИСТКИ		
			КА-1		
			СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
			Р.П.		1
			АО, ИНРЕКОН		

ИЗМ. И ПОДЛ. ПОДЛ. И ДАТА ИЗМ. И ПОДЛ. И ДАТА ИЗМ. И ПОДЛ. И ДАТА

Общий вид



МОНТАЖНАЯ СХЕМА



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/ч	800	
2. Содержание бисульфита натрия в рабочем растворе, %	0,5 ÷ 1,0	
3. Продолжительность пребывания картофеля в растворе, мин.	5	
4. Расход на 1 тонну очищенного картофеля 36% водного раствора бисульфита натрия, кг	1,0	
5. Номинальная мощность, кВт	0,43	
6. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ	
7. Напряжение, В	380	
8. Высота разгрузочного окна, мм	825	
9. Габаритные размеры, мм		
	длина	1500
	ширина	1100
	высота	1810
10. Масса, кг		420

ТРЕБОВАНИЯ К МОНТАЖУ

1. Подвод воды к машине осуществляется гибким шлангом.
2. Слив в канализацию осуществляется гибким шлангом в трап, который необходимо предусмотреть в непосредственной близости от машины.

Машина предназначена для обработки сырого очищенного картофеля 1% раствором бисульфита натрия с целью предохранения от потемнения.

Машина состоит из следующих основных узлов: корпуса, крышки машины, барабана и гидроузла.

Вспомогательные баки по емкости соответствуют рабочей емкости ванны и служат для приготовления бисульфита натрия, а также для перекачки в них раствора на время промывки ванны.

Баки соединены трубопроводом и работают как сообщающиеся сосуды.

Работа машины: Очищенный картофель через разгрузочную воронку подается в машину заполненную 1% раствором бисульфита натрия. Поступая в секции барабана и перемещаясь вместе с ним, картофель в течение 4-5 минут находится в рабочем растворе и затем выгружается по разгрузочному лотку.

27-0-4.91-2-84

ИЗМ. ТЕХНОЛОГИИ	КЛАССИФИКАЦИЯ	КОНСТРУКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	МАШИНА ДЛЯ СУЛЬФИТАЦИИ	МС-800	СТАЦИЯ АНСТ	А ВЕТКОВ
И. КОТЛЯКОВ	А. ШАМБЕКОВА	В. С. С. С.	В. С. С. С.			РП	1
В. С. С. С.	В. С. С. С.	В. С. С. С.	В. С. С. С.				
И. КОТЛЯКОВ	А. ШАМБЕКОВА	В. С. С. С.	В. С. С. С.				

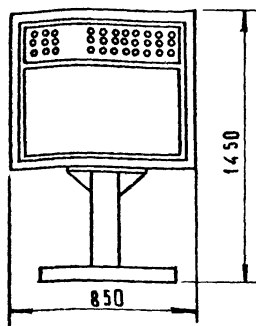
Машина для сульфитации
МС-800

АО «ИНРЕКОМ»

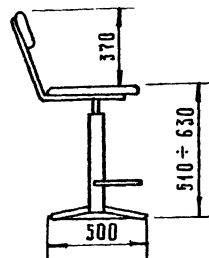
ФОРМАТ А3

1000-08

Общий вид пульта управления



Общий вид стула СР-1



Техническая характеристика

Пульт управления

1. Габаритные размеры, мм

длина	850
ширина	600
высота	1450

2. Масса, кг

80

Стул СР-1

3. Расстояние от пола до сидения (регулируемое), мм

510 ÷ 630

4. Габаритные размеры, мм

длина	520
ширина	500
высота (регулируемая), мм	880 ÷ 1000

5. Масса, кг

8

Пульт управления состоит из корпуса, подставки, панели приборной, панели управления.

На нижней стенке корпуса установлены штепсельные разъемы, снабженные табличками с наименованием машин, подключаемых к пулту. На боковой стенке корпуса установлен автоматический выключатель. Внутри корпуса установлена панель приборная, на которой закреплены магнитные пускатели, реле тепловые и розетка штепсельная. Корпус и панель приборная имеют планки заземления и знак заземления с условным обозначением.

Корпус закрыт крышками, исключающими доступ к приборам. В верхней части корпуса закреплена панель управления на которой установлены кнопки "пуск" и "стоп", арматура светосигнальная, тумблер выбора режима работы, предохранитель.

Над кнопками включения и тумблером нанесены надписи с обозначением режима работы и наименованием машин ланци.

27 - 0 - 4.91 - 2 - 85

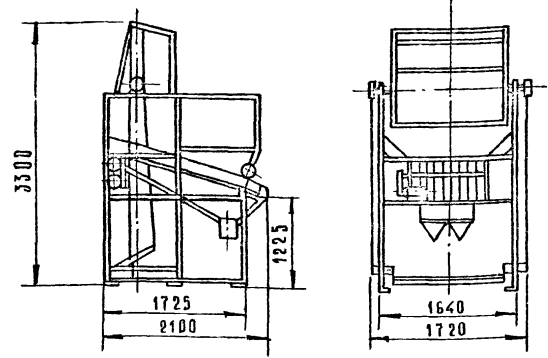
Исполнитель	Кладун	СР-1	Пульт управления АСК-800.10	Стандарт	Лист	Листов
И. контр.	Алишбекова					
Вед. инж.	Топчинова		Стул регулируемый СР-1	АО "ИНРЕКОМ"		
Инж. Кат.	Филонова					

ФОРМАТ А3

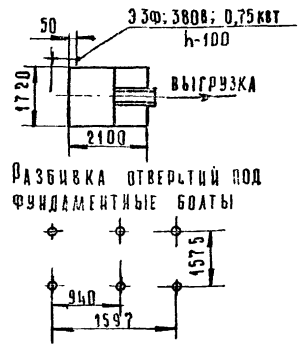
1050-02

АА.В

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Грузоподъемность, кг 1000
2. Высота установки контейнера 2050
3. Высота питателя/лотка/на выходе, мм 1050
4. Полный объем накопителя, м³ 2,5
5. Время цикла, сек. 60
6. Угол поворота кюветы, град. 135
7. Управление питателем ручное, кнопочное
8. Ток трехфазный, переменный
9. Частота, Гц 50
10. Номинальное напряжение 380
11. Опрокидывание кюветы вилками электропогрузчика через рычажную систему
12. Номинальная мощность привода питателя, кВт 0,75
13. Габаритные размеры, мм

длина	2100
ширина	1720
высота	3300

14. Масса, кг 845

Контейнероопрокидыватель предназначен для опорожнения контейнеров и специальных ящичных поддонов с картофелем и корнеплодами, для частичного отделения земли и мелкой фракции сырья размером менее 15 мм.

Контейнероопрокидыватель состоит из следующих основных узлов: питателя, бункера нижней и верхней рам, нижней секции, кюветы. Питатель представляет собой цельное сито, являющееся дном бункера. К верхней раме на кронштейне крепится электродвигатель со шкивом для канатременной передачи, которая передает движение на эксцентриковый вал привода питателя, на верхней раме установлены два подшипника скользящего для установки в них цапф поворотной кюветы.

К нижней раме на кронштейнах крепятся опоры рычажного механизма привода опрокидывания кюветы.

Вилочным погрузчиком контейнер устанавливается в кювету. посредством рычажной системы поворотная кювета вилками погрузчика поднимается, поворачиваясь до упора. После опорожнения контейнера нажатием вил погрузчика на скобу кювета возвращается в исходное положение. Поворотный контейнер заменяется полным и цикл работы повторяется.

Питатель, получая колебательное движение, просеивает и проталкивает продукт вперед к выходному шиберу.

№№ в. подл. подг. и дата взам. инв.

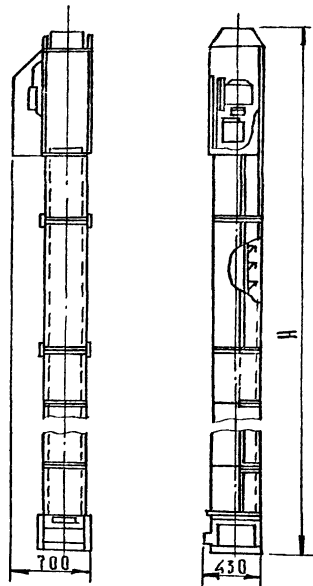
				27 - 0 - 4.91 - 2-86			
Исполнитель	К. А. Усманов	Проверено		Контейнероопрокидыватель КУП-1000	Станция	Лист	Листов
Н. Контр.	А. И. Мамбетов	Инженер			РП		1
Вед. цех	Э. И. Шаймуратов	Инженер			АО «ИНРЕКОМ»		
Инж. И. Кад	Ф. И. Якубов	Инженер					

Формат А3

1060-02

АА II

Общий вид



Заведатор секционный предназначен для транспортирования клубней картофеля из одной технологической машины в другую в случае их размещения на разных этажах.

Заведатор состоит из следующих основных узлов и деталей: приводной секции, промежуточных секций, привода, нижней секции и люка. На боковой стороне каркаса приводной секции размещена площадка, на которой закреплены электродвигатель и редуктор. В передней стенке приводной секции выполнено загрузочное отверстие, через которое высыпается картофель. Внутри нижней секции приварен поддон, под которым имеется люк, при помощи которого удаляется накопившаяся под заведатором грязь.

Работа заведатора: картофель подается к загрузочному лотку, по которому сыпается в поддон. Из поддона он захватывается ковшами и поднимается вверх. При повороте ковша вокруг приводного барабана картофель высыпается из ковша и по загрузочному лотку поступает на дальнейшую переработку.

Примечание: Заведатор секционный изготавливается в четырех исполнениях ЗВС-1500/І, ЗВС-1500/ІІ, ЗВС-1500/ІІІ, ЗВС-1500/ІV с различным количеством промежуточных секций.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, кг/час	1500
2. Скорость движения ленты, м/сек	0,175
3. Емкость ковша, л	1,15
4. Мощность, кВт	0,8
5. Род тока	ТРЕХФАЗНЫЙ, ПЕРЕМЕННЫЙ
6. Напряжение, В	380/220
7. Максимальная высота подъема, мм	6000
8. Длина промежуточных секций, мм	3170, 120, 600
9. Габаритные размеры, мм	
длина	700
ширина	430
высота, H	
ЗВС - 1500/І	4480
ЗВС - 1500/ІІ	5080
ЗВС - 1500/ІІІ	5680
ЗВС - 1500/ІV	6280
10. Масса, кг	
ЗВС - 1500/І	400
ЗВС - 1500/ІІ	430
ЗВС - 1500/ІІІ	470
ЗВС - 1500/ІV	500

Код ОКП 5151640031

МОНТАЖНАЯ СХЕМА

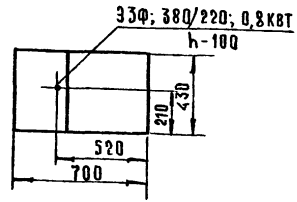
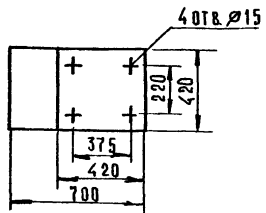


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ



ЦВЕ. И ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА 03.11.1988

27-0-4.91-2-88			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Заведатор вертикальный секционный ЗВС-1500			РП		1
П.А. ТЕХ. О. КААРУГИН	В.С. С.		АО ИНРЕКОИ		
Н. КОНТ. АЛИМБЕКОВА	С.А.				
ВЕР. ДИЖ. ТУЛЦИНА	С.И. С.				
ИНЖ. I КАР. Ф. ИЛЮКОВА	С.И. С.				