Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

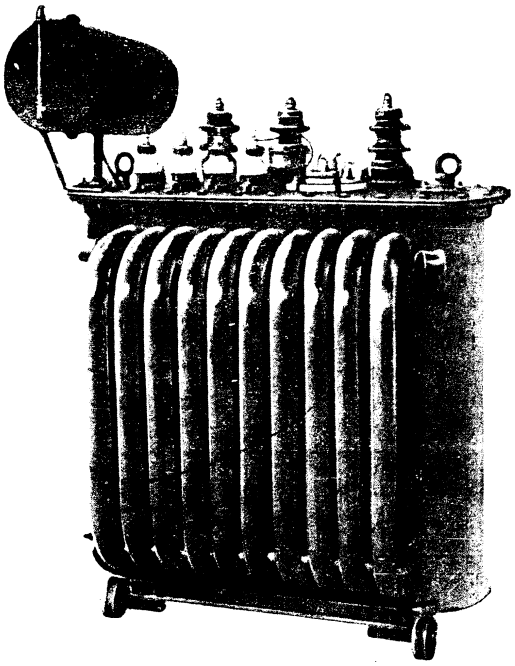
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ТРЕХФАЗНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР

ТИПА
TYPE **ТМ-100/6**



TRANSFORMATEUR TRIPHASE

☆

THREE-PHASE TRANSFORMER

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ТРЕХФАЗНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР ТИПА ТМ-100/6 С ЕСТЕСТВЕННЫМ МАСЛЯНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

Трансформатор типа ТМ-100/6 представляет собой один из типов серии нормальных трехфазных силовых трансформаторов с естественным масляным охлаждением. Трансформаторы этой серии имеют минимальную мощность 30 kVA и максимальную — 7500 kVA.

Трансформаторы серии ТМ изготовляются для работы в сетях с напряжениями 525, 2100, 3000, 6000 и 10 000 V, а начиная с мощности 100 kVA также и для сетей с напряжением 35 kV.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальная мощность, kVA	100
Номинальные линейные напряжения:	
а) высшее напряжение, V	525, 2100, 3000 и 6000
б) низшее напряжение, V	230, 400, или 525
Схема и группа соединения обмоток:	
а) при низших напряжениях 230 и 400 V	Y/Y_0-12
б) при низшем напряжении 525 V	Y/Δ-11
Напряжение короткого замыкания, %	5,5
Потери холостого хода, W	600
Потери короткого замыкания, W	2400

Обмотки высшего напряжения трансформатора имеют два дополнительных ответвления, предназначенных для регулирования напряжения в пределах ± 5%. Переключение ступеней высшего напряжения производится при полностью отключенном трансформаторе, с помощью смонтированного внутри бака переключателя, рукоятка которого выведена на крышку трансформатора.

КОНСТРУКЦИЯ ТРАНСФОРМАТОРА

Магнитопровод трансформатора — шихтованный, собран из электротехнической стали, изолированной бумагой. Стержни многоступенчатые; ярма — прямоугольного сечения.

Обмотки высшего напряжения — цилиндрические, многослойные; изготовлены из круглого или прямоугольного (в зависимости от напряжения) медного провода, изолированного кабельной бумагой. Обмотки низшего напряжения — двухслойные цилиндрические из прямоугольного медного провода.

Бак трансформатора овальной формы, с вваренными в него охлаждающими трубами. Бак рассчитан на внутреннее избыточное давление 0,5 *ат* и на вакуум 35 *см* рт. ст., что позволяет производить сушку трансформатора в собственном баке.

На крышке бака расположены расширитель с установленным на нем указателем уровня масла, армированные фарфоровые вводы высшего и низшего напряжения, рукоятка переключателя ступеней напряжения и стеклянный ртутный термометр для измерения температуры верхних слоев масла.

Трансформатор снабжен транспортными роликами, допускающими передвижение трансформатора в двух направлениях.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС

Размер в плане, *мм*	1170×820
Высота, *мм*	1480
Полный вес, *кг*	890
Вес выемной части, *кг*	450
Вес масла, *кг*	280

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

TRANSFORMATEUR TRIPHASE TYPE TM-100/6 A REFROIDISSEMENT NATUREL PAR HUILE

Le transformateur type TM-100/6 est un des types de la série normale des transformateurs de puissance triphasés, à refroidissement naturel par huile. Les transformateurs de cette série ont une puissance minimum de 30 kVA et une puissance maximum de 7500 kVA.

Les transformateurs de la série TM sont utilisés dans les réseaux à tensions de 525, 2100, 3000, 6000 et 10 000 V et à partir de la puissance de 100 kVA également dans les réseaux à 35 kV.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Puissance nominale, kVA	100
Tension nominale du réseau:	
a) tension supérieure, V	525, 2100 3000 et 6000
b) tension inférieure, V	230, 400 ou 525
Schéma et groupe de branchement des enroulements:	
a) pour les tensions inférieures de 230 et 400 V	Y/Y_0-12
b) pour la tension inférieure de 525 V	Y/Δ-11
Tension du court-circuit, %	5,5
Pertes à vide, W	600
Pertes en court-circuit, W	2400

Les enroulements haute tension sont prévus avec deux dérivations complémentaires destinées au réglage de la tension dans les limites de ± 5%. La commutation des gradins de la haute tension est effectuée lorsque le transformateur est débranché, à l'aide d'un commutateur monté à l'intérieur de la cuve et dont la poignée est placée sur le couvercle du transformateur.

CONSTRUCTION

Le circuit magnétique du transformateur est feuilleté, en tôles magnétiques isolées au papier. Les noyaux sont à plusieurs gradins; l'armature a une section rectangulaire.

Les enroulements haute tension sont cylindriques, à plusieurs couches; ils sont exécutés en conducteur en cuivre de section ronde ou rectangulaire (suivant la tension) isolé au papier. Les enroulements basse tension sont cylindriques, à deux couches, en conducteur en cuivre de section rectangulaire.

La cuve du transformateur, d'une forme ovale, est dotée de tubes de refroidissement soudés. La cuve est établie pour une surpression intérieure de 0,5 at ou un vide de 35 cm de mercure, ce qui permet de procéder au séchage du transformateur dans la cuve qui lui est destinée.

Un conservateur d'huile doté d'un niveau d'huile est placé sur le couvercle de la cuve ainsi que les bornes haute et basse tensions en porcelaine armée, la poignée du commutateur des gradins de tension et un thermomètre à mercure en verre pour la mesure de la température des couches supérieures de l'huile.

Le transformateur est doté de galets de roulement permettant son déplacement en deux directions.

COTES D'ENCOMBREMENT ET POIDS:

Surface, mm	1170 × 820
Hauteur, mm	1480
Poids total, kg	890
Poids sans cuve, kg	450
Poids de l'huile, kg	280

Edité en U.R.S.S.

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

TYPE TM-100/6
THREE-PHASE TRANSFORMER
WITH NATURAL OIL COOLING

Type TM-100/6 transformer is one of the series of standard three-phase power transformers with natural oil cooling. The transformers of this series have a minimum power of 30 kVA and a maximum power of 7500 kVA.

Series TM transformers are used in circuits with voltages of 525, 2100, 3000, 6000 and 10 000 V and transformers with a power beginning from 100 kVA can also be used in circuits with the voltage of 35 kV.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Rated power, kVA	100
Rated line voltages:	
a) high voltage, V	525; 2100; 3000 and 6000
b) low voltage, V	230; 400 of 525
Diagram and group of winding connections:	
a) for 230 and 400 V low voltage	Y/Y_0-12
b) for 525 V low voltage	Y/Δ-11
Short-circuit voltage, %	5,5
No-load losses, W	600
Short-circuit losses, W	2400

The transformer high-voltage windings have two additional tappings which are designed to regulate the voltage within the range of ±5%. Switching high-voltage steps in and out is accomplished with the transformer being completely switched out. A special switch mounted inside the transformer case is used for this purpose. The switch knob is located on the transformer cover.

CONSTRUCTION

The transformer magnetic circuit is of laminated type. It is made of electrotechnical steel insulated with paper.

The cores are multistep, the yokes are rectangular.

The high-voltage windings are cylindrical, multilayer.

The windings are made of a round or rectangular copper wire (in dependence of voltage) insulated with cable paper.

The low-voltage windings are double-layer and cylindrical. They are made of rectangular copper wire.

The transformer case is of oval form. Cooling tubes are welded in the case. The case is designed for an internal excessive pressure of 0.5 atm. and for vacuum of Hg 35 cm. Therefore the transformer can be dried in its case.

An expander with an oil level indicator mounted on it, reinforced porcelain leads of high and low voltage, a knob of the voltage step switch and a glass mercury thermometer for measuring the temperature of upper layers of oil are all located on the case cover. The transformer is mounted on rollers to travel it in two directions.

OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHTS

Dimensions:	
length, mm	1170
width, mm	820
height, mm	1480
Total weight, kg	890
Weight of detachable part, kg	450
Weight of oil, kg	280

№ 999

Printed in the Soviet Union

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ЛАЗ 690

МИНИСТЕРСТВО
АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Автокран предназначен для погрузочно-разгрузочных и монтажных работ. Стреловой полноповоротный кран смонтирован на шасси автомобиля и для повышения устойчивости снабжен винтовыми опорами.

На поворотной раме установлены: лебедка подъема груза и стрелы, распределительная коробка с реверсом, механизм поворота, стрела с крюком, портал, кабина крановщика и механизмы управления краном.

Удобная трехместная кабина водителя оборудована подвижным сидением, откидной рамой ветрового окна, стеклоочистителями, теневым щитком, опускными стеклами в дверях. Расположение органов управления и приборов, наличие надежных пневматического и ручного тормозов, а также хорошее освещение дороги создают необходимые удобства для водителя и обеспечивают легкость управления и безопасность при езде и при работе крана в любое время.

Автокран может быть перевезен по железной дороге без разборки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Двигатель — бензиновый, карбюраторный, четырехтактный. Число цилиндров 6. Рабочий объем всех цилиндров 5,55 *л*. Степень сжатия 6. Номинальная мощность 95 *л. с.* при 2800 об/мин.

Сцепление — двухдисковое, сухое.

Передаточные числа в коробке передач:

1-я передача	6,24
2-я »	3,32
3-я »	1,90
4-я »	1,00 (прямая)
5-я »	0,81 (повышающая)
Задний ход	6,70
Передаточное число главной передачи	7,63

Тормозы: ножной — пневматический на все колеса; ручной — дисковый на трансмиссию.

Подвеска — на четырех продольных полуэллиптических рессорах. Задние рессоры — двойные с дополнительными рессорами.

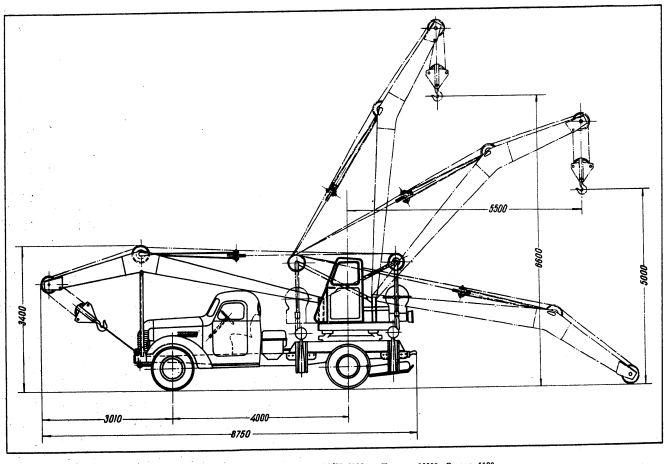
Колеса и шины. Колеса со съемными бортовыми кольцами. Шины — 9,00—20″.

Основные данные. Грузоподъемность крана — 3 *т*. Габаритные размеры в *мм*; длина — 8750, ширина 2300, высота — 3400, база — 4000, колея передних колес — 1700, колея задних колес (между серединами двойных скатов) — 1740, низшая точка под картером заднего моста — 265. Наименьший вылет стрелы от оси вращения — 2500 *мм*. Наибольший вылет стрелы 5500 *мм*. Наименьшее расстояние от грунта до крюка (при вылете стрелы 5500 *мм*) 5000 *мм*. Наибольшее расстояние от грунта до крюка (при вылете стрелы 2500 *мм*) 6600 *мм*. Скорость подъема груза 2,1—12 *м/мин*. Скорость вращения поворотной рамы 0,6—3,1 об/мин. Вылет внешних опор 3090 *мм*. Рекомендуемая скорость с грузом 250 *кг*, висящим впереди автомобиля, 5 *км/час*. Рекомендуемая наибольшая скорость 45 *км/час*. Расход топлива по шоссе на 100 *км* пути 29 *л*. Расход топлива при работе крана 8,5 *л/час*.

Стандартное оборудование: стартер, спидометр, амперметр, масломанометр, термометр, электросигнал, стеклоочиститель, передние фары, подфарники, задний фонарь со «стоп-сигналом», переносная лампа, комплект шоферского инструмента. На крановой установке — фара на кабине, фара на стреле крана и электросигнал.

Емкость в *л*:

бака для топлива	150
системы охлаждения	21
системы смазки двигателя	8,5



Т 00380. Подписано в печать 14/II 1956 г. Тираж 10000. Заказ 1180.

3-я типография «Красный пролетарий» Главполиграфпрома Министерства культуры СССР. Москва, Краснопролетарская, 16.

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ТРАВИЛЬНАЯ МАШИНА

Модель КТ-3

Травильная машина модели КТ-3 предназначена для кислотного травления цинковых пластин с целью получения штриховых или полутоновых клише.

Машина состоит из кислотоупорной пластмассовой ванны, остова, роторов и привода.

Ванна установлена в стальном кожухе, который закреплен на специальном сварном каркасе. Верхняя часть ванны закрывается крышкой, снабженной зажимами для закрепления клише.

Раствор, заливаемый в ванну, разбрызгивается по пластине с помощью трех роторов, вращающихся через клиноременную передачу от индивидуального электродвигателя.

Для устранения возможности включения электродвигателя при открытой крышке предусмотрена специальная блокировка.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат обрабатываемых пластин:	
наибольший	500 × 650 мм
наименьший	60 × 90 мм
Число оборотов ротора	500 об/мин
Емкость ванны	40 л
Электродвигатель:	
мощность	1 квт
число оборотов	930 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1260 мм
ширина	1020 мм
высота (с открытой крышкой)	1575 мм
Вес	280 кг

ETCHING MACHINE

Model KT-3

The Etching Machine, model KT-3, is designed for etching zinc line and halftone plates.

The Machine comprises a trough made of plastic unaffected by acids, a supporting stand, rotating discs, and the drive.

The trough is enclosed in a steel casing, which is fixed upon a special welded framework. On top of the trough there is a lid with clamps for holding the plates in position during etching.

The solution is poured into the trough and projected onto the plate by means of three rotating discs, actuated trough Vee-belts from an electric motor.

The Etching Machine is provided with a special interlock which does not permit the electric motor to be engaged with the lid open.

SPECIFICATIONS

Size of plates to be etched:	
maximum	500 × 650 mm
minimum	60 × 90 mm
Speed of rotating discs	500 r. p. m.
Capacity of trough	40 l
Electric motor:	
output	1 kW
speed	930 r. p. m.
Overall dimensions:	
length	1260 mm
width	1020 mm
height (with lid open)	1575 mm
Weight	280 kg

Внешторгиздат. Заказ № 261

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ"

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

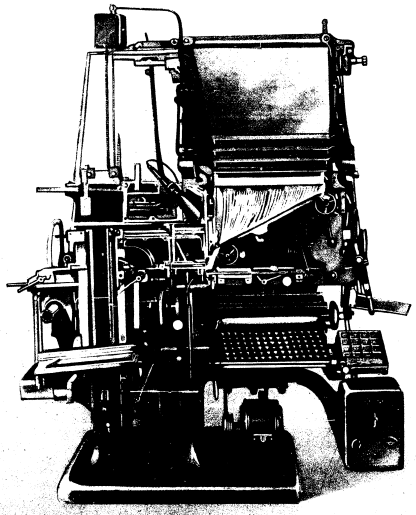
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

200101

НАБОРНАЯ СТРОКООТЛИВНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

МОСКВА

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

НАБОРНАЯ СТРОКООТЛИВНАЯ МАШИНА

Модель Н-4

Наборная строкоотливная машина модели Н-4 предназначена для изготовления текстового газетного и книжно-журнального набора из типографского сплава в виде отдельных строк с рельефным очком.

Набор можно производить основным и выделительным шрифтами данного кегля в одной строке.

Машина объединяет три основных аппарата: наборный, литейный и разборочный.

Вызов матриц из магазина и клиньев из шпационной коробки и подача их в верстатку осуществляются в наборном аппарате посредством последовательного нажатия на клавиши клавиатуры машины. Отдельная клавиша служит для включения подъема верстатки после окончания набора строки. Из верстатки матрично-клиновый ряд передается в литейный аппарат, состоящий из четырех универсальных отливных форм с принудительным воздушным охлаждением. В изложницу, образованную матрично-клиновым рядом и отливной формой, через мундштук из котла подается под давлением типографский сплав, из которого и формируется шрифтовая строка. Отлитая строка подвергается обработке по кеглю и росту.

Подача металла в котел и поддержание постоянного уровня осуществляются автоматически металлоподавателем.

Нагрев металла в котле производится электронагревательными элементами, заданная температура поддерживается при помощи ртутного терморегулятора. Температура горловины котла регулируется вручную посредством реостата.

Распределение матриц по каналам магазина после отливки строки осуществляется автоматически разборочным аппаратом с одной распределительной рейкой.

Машина имеет индивидуальный электропривод с клиноременной передачей, обеспечивающей две возможные скорости вращения главного вала. Скорость вращения главного вала устанавливается в зависимости от характера набора и квалификации наборщика.

Технологический цикл изготовления одной строки соответствует одному обороту главного вала.

Главный вал машины включается при подъеме верстатки и автоматически выключается после каждого оборота.

Наличие двух специальных рукояток позволяет включить или выключить главный вал в любой момент.

COMPOSING AND SLUG CASTING MACHINE

Model H-4

The Composing and Slug Casting Machine, Model H-4, is designed for composing and casting slugs with relief face for newspaper, book and magazine work.

This machine may be used for mixed composition of main and display types of the same type body in one line.

The machine comprises three main mechanisms: assembling, casting and distributing.

The release of the matrices from the magazine, that of the spacebands from the spaceband box, as well as their transfer into the assembling elevator, are effected by the assembling mechanism in the same sequence as the operator touches the corresponding keys of the machine keyboard. A separate key serves for engaging the mechanism for the purpose of raising the assembler elevator after the line has been assembled. From the assembler elevator the line of matrices and spacebands is forwarded to the casting mechanism comprising four positive air-cooled universal casting moulds. The line of matrices and spacebands is brought up close to the mould, after which the molten type metal is forced by the plunger through the mouthpiece into the mould and the slug is cast.

The slug is trimmed for body size and type height.

The metal is fed into the pot by an automatic feeder which maintains a constant level of metal in the pot.

The metal pot is heated by electric heaters, and the required temperature of metal is controlled by means of a dynamic thermometer.

The temperature inside the throat of the pot is manually controlled with the aid of a rheostat.

The casting completed, the distribution of matrices into the proper channels is effected automatically by a distributor with one distributing bar.

The machine is driven through V-belts by an individual electric motor, permitting a two-stepped regulation of the main shaft speed. The rotational speed of the main shaft is set according to the needed kind of composition, and the operator's skill, as well.

One revolution of the main shaft corresponds to one working cycle of the machine for producing one slug.

The main shaft is engaged at the raising of the assembling elevator, and automatically disengages after each revolution.

The machine is provided with two special cranks for engaging and disengaging the main shaft at any moment as required.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Кегель шрифта . . . . . от 6 до 12 пунктов
2. Формат набора . . . . . 1,5 ÷ 7 квадратов
3. Рост шрифта . . . . . 25,1 мм
4. Число магазинов 4
5. Число каналов в магазине . . . 92
6. Число матриц в канале . . . . до 20
7. Число клавиш 90
8. Количество распределительных реек 1
9. Число оборотов главного вала в минуту . . . . . 6,35 или 7,7
10. Электродвигатели:
    а) основной:
    мощность . . . . . 0,55 квт
    число оборотов . . . . . 945 об/мин.
    б) вспомогательный (для воздушного охлаждения):
    мощность . . . . . 0,1 квт
    число оборотов . . . . . 2800 об/мин.
11. Электронагреватели 3
    общая мощность . . . . . 1,65 квт
    для котла:
    количество 2
    мощность . . . . . 0,575 квт
    для горловины:
    количество 1
    мощность . . . . . 0,5 квт
12. Рабочая температура сплава . . 275—285° С
13. Время разогрева сплава до рабочей температуры . . . . . 1 час
14. Габаритные размеры:
    длина . . . . . 1600 мм
    ширина . . . . . 1600 мм
    высота . . . . . 2000 мм
15. Вес . . . . . 1900 кг

SPECIFICATIONS

1. Type body . . . . . from 6 to 12 points
2. Length of slug . . . . . from 6 to 28 picas
3. Height of slug . . . . . 25.1 mm
4. Number of magazines 4
5. Number of channels in each magazine 92
6. Number of matrices in the channel . . . . . up to 20
7. Number of keys 90
8. Number of distributing bars . . 1
9. Speed of main shaft, r. p. m. . . . 6.35 or 7.7
10. Electric motors
    a) Main motor:
    output . . . . . 0.55 kW
    speed . . . . . 945 r. p. m.
    b) auxiliary motor (for air coupling):
    output . . . . . 0.1 kW
    speed . . . . . 2800 r. p. m.
11. Electric heaters 3
    total output . . . . . 1.65 kW
    for the metal pot:
    number 2
    output . . . . . 0.575 kW
    for the throat:
    number 1
    output . . . . . 0.5 kW
12. Casting temperature of metal . . 275—285° C
13. Time required for bringing the metal to casting temperature . . 1 hour
14. Overall dimensions:
    length . . . . . 1600 mm
    width . . . . . 1600 mm
    height . . . . . 2000 mm
15. Weight . . . . . 1900 kg.

Внешторгиздат. Заказ № 037

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

МАШИНОЭКСПОРТ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ"

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

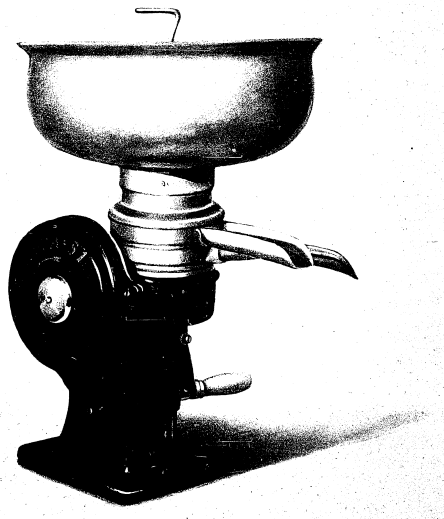
V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

180109

МОЛОЧНЫЙ СЕПАРАТОР



« ВОЛГА-51 »

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

МОЛОЧНЫЙ СЕПАРАТОР „ВОЛГА-51“

Сепаратор „Волга-51“ предназначен для разделения цельного молока на сливки и обрат.

Разделение молока на сливки и обрат происходит в быстро вращающемся барабане под действием центробежной силы.

Молоко поступает в барабан из молокоприемника через поплавковую камеру.

Количество поступающего в барабан молока постоянно и регулируется автоматически специальным устройством в молочной посуде (поплавком и поплавковой камерой).

Обрат выводится через нижний рожок.

Сливки выводятся через верхний рожок.

Барабан получает вращение от рукоятки через передаточный механизм, расположенный в станине сепаратора.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Производительность сепаратора по молоку ..... 100 *л/час*
2. Качество обезжиривания молока (процент содержания жира в обрате при определенных условиях сепарирования) 0,05 %
3. Число *об/мин* рукоятки 60
4. Число *об/мин* барабана 9348
5. Габаритные размеры сепаратора:
   длина ..... 460 *мм*
   ширина ..... 440 *мм*
   высота ..... 600 *мм*
6. Вес сепаратора ..... 19 *кг*

CREAM SEPARATOR "VOLGA-51"

The "Volga-51" cream separator is intended for the separation of cream and skim milk out of full milk.

The separation of milk into cream and skim milk is effected in a rapidly rotating drum by means of centrifugal force.

The milk enters the drum from the milk-receiver through a float chamber.

The quantity of milk delivered to the drum is constant and is automatically regulated by means of a special device in the milk container (by the float and float chamber).

The skim milk is discharged through the lower spout.

The cream is discharged through the upper spout.

The drum is rotated by a handle through a transmission mechanism placed inside of the separator frame.

THE SPECIFICATION OF THE SEPARATOR IS FOLLOWING:

1. Separator capacity (milk charged) ..... 100 litres/hour
2. Fat extraction quality (fat percentage in skimmed milk at given separating conditions) ..... 0.05 %
3. Handle speed, r.p.m. 60
4. Drum speed, r.p.m. 9348
5. Separator overall sizes:
   length 460
   width 440
   height 600
6. Separator weight ..... 19 kg

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

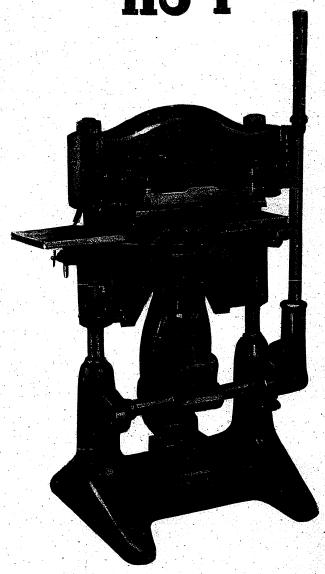
МАШИНОЭКСПОРТ

СССР МОСКВА

Внешторгиздат. Заказ № 3810

200517-А

ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ ПЗ-1



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

СССР · МОСКВА

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ (РУЧНОЙ)
Модель ПЗ-1

Ручной пресс модели ПЗ-1 предназначен для бескрасочного тиснения (углубленного и выпуклого) и печатания изображений фольгой, сухими и тертыми красками на переплетных крышках.

Пресс может быть использован также для получения пробных оттисков с клише и других плоских форм.

Пресс состоит из станины, траверзы, двух прессующих плит и системы рычажных механизмов.

Для укладывания переплетных крышек на нижней (подвижной) плите смонтирован подвижной стол.

Нижняя плита может регулироваться по высоте с помощью клина, перемещаемого винтом.

Головка верхней (неподвижной) плиты оснащена электронагревателями для нагрева штампа.

Для удобства смены штампа и чистки пресса верхнюю плиту можно легко выдвинуть из пазов траверзы.

При печатании тертыми красками штамп закрепляется на откидном столе нижней плиты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Наибольшая площадь тиснения ..... 336×482 мм
2. Площадь плит:
   верхней ..... 356×530 мм
   нижней ..... 520×540 мм
   откидной (для печати тертыми красками) ..... 328×520 мм
3. Среднее общее усилие тиснения ..... 35 т
4. Допускаемое усилие на рукоятке ... 30 кг
5. Наибольший подъем стола при тиснении 12 мм
6. Наибольшее вертикальное перемещение нижней плиты при регулировке ..... 18 мм
7. Горизонтальный ход нижней плиты . 390 мм
8. Электронагреватели:
   количество 3
   мощность каждого ..... 1 квт
9. Температура нагрева штампа ..... 100÷150° С
10. Габаритные размеры (с учетом крайних положений движущихся частей):
    длина ..... 1830 мм
    ширина ..... 1250 мм
    высота ..... 1750 мм
11. Вес ..... 980 кг

EMBOSSING PRESS (HAND PRESS)
Model ПЗ-1

The Hand Press model ПЗ-1 is intended for impressing designs without ink (raised or depressed) as well as for roll leaf embossing and lettering on book covers with binder's inks.

This press may be used, also, for producing impressions from plates and other flat printing forms.

The press comprises a bed, a crosspiece, two plates, and a leverage mechanism.

A collapsible table is provided for the book-covers to be placed onto the lower movable plate. The latter may be regulated to height by means of a wedge shifted by a screw.

Within the upper (stationary) plate are inserted electric heaters for heating the die used to emboss the book covers.

For convenience of the operator when cleaning the press and replacing the die the upper plate may be easily withdrawn out of the slots in the crosspiece.

When the press is expected to impress with binder's inks the die is fixed on the collapsible table of the lower plate.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. Maximum area of embossing ..... 336×482 mm
2. Surface of plates:
   upper plate ..... 356×530 mm
   lower plate ..... 520×540 mm
   collapsible (for imprinting with binder's inks) ..... 328×520 mm
3. Average total pressure for embossing . 35 t
4. Pressure exerted on the handle ..... 30 kg
5. Maximum rise of table during embossing 12 mm
6. Maximum vertical shift of lower plate at the setting ..... 18 mm
7. Horizontal stroke of lower plate ..... 390 mm
8. Electric heaters:
   number 3
   capacity of each ..... 1 kW
9. Heating temperature of upper plate ... from 100 to 150° C
10. Overall dimensions (taking in account the limit positions of the movable parts):
    length ..... 1830 mm
    width ..... 1250 mm
    height ..... 1750 mm
11. Weight ..... 980 kg

МАШИНОЭКСПОРТ

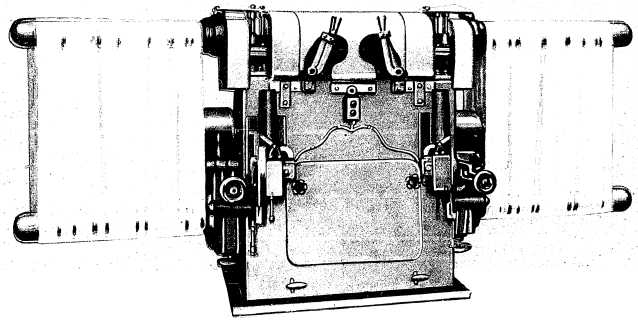
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат. Заказ № 3471

HANK STRAIGHTENER

МОДЕЛЬ

РМ-800-Л



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

РАСПРАВОЧНАЯ МАШИНА

Модель РМ-800-Л

Расправочная машина модели РМ-800-Л предназначена для расправки льняной пряжи в мотках для придания параллельности отдельным нитям мотка.

Машина оборудована автоматом остановки, действующим после заданного числа встряхиваний мотка. Привод машины — от отдельного встроенного электродвигателя, клиновыми ремнями. Пуск и останов осуществляются кнопочными станциями.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Длина (полупериметр) обрабатываемого мотка пряжи от	600 до 1500 мм
Число скалок	2 пары
Загрузка на одной паре скалок от	4 до 5 мотков
Рабочая длина скалки	800 мм
Число оборотов верхней скалки	140 об/мин
Эксцентриситет верхней скалки	50, 60, 70 мм
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность	1 квт
число оборотов	930 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	3096 мм
ширина	970 мм
высота	1470 мм
Вес машины	1200 кг

HANK STRAIGHTENER

PM-800-Л Model

The PM-800-Л Model Hank Straightener is designed for straightening of line yarn hanks in order to make the threads within the hank parallel.

The unit is equipped with a stop motion which acts when the given number of shakings has been performed.

The Machine is driven from an individual built-in electric motor through V-belts, and is controlled by push button stations.

SPECIFICATIONS

Length (semi-circumferencial) of hank to be processed from	600 to 1500 mm
Number of spindles	2 pairs
Number of hanks per spindle pair from	4 to 5
Working length of spindle	800 mm
Speed of top spindle	140 r. p. m.
Eccentricity of top spindle	50, 60, 70 mm
Three-phase electric motor:	
power	1 kW
speed	930 r. p. m.
Overall dimensions:	
length	3096 mm
width	970 mm
height	1470 mm
Weight of unit	1200 kg

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

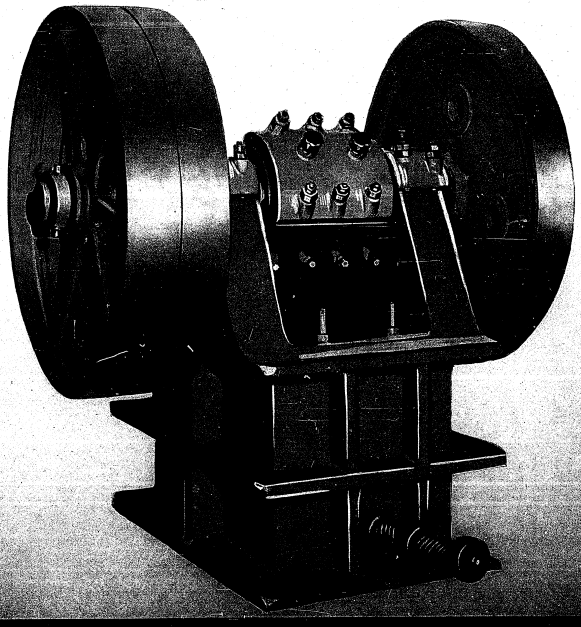
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Cable address: MACHINOEXPORT MOSCOW

Внешторгиздат. Заказ № 724

120814

ЩЕКОВАЯ ДРОБИЛКА



Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

ЩЕКОВАЯ ДРОБИЛКА
МОДЕЛИ
ЩДС-4 и ЩДС-5

Щековая дробилка моделей ЩДС-4 и ЩДС-5 представляет собой машину, состоящую из корпуса и укрепленных на нем двух дробящих щек. Одна из щек неподвижная, а другая подвижная, приводимая в сложное качательное движение посредством эксцентрикового вала и шарнирного механизма.

НАЗНАЧЕНИЕ

Щековая дробилка предназначена для среднего дробления материалов средней твердости (апатит, бурый железняк, сидерит и др.) и применяется, когда необходимо посредством компактной дробильной машины получить относительно большую степень измельчения.

Процесс дробления происходит периодически по принципу раздавливания и истирания. Каждая точка поверхности подвижной щеки дробилки описывает замкнутую траекторию, которая в верхней части приближается к окружности, а в нижней — к вытянутому эллипсу.

Вращение дробилки возможно лишь в одну сторону, — указанную на чертеже стрелкой.

Дробилки ЩДС-4 и ЩДС-5 отличаются друг от друга размером загрузочного отверстия; у дробилки ЩДС-4 оно равно 250 × 175 *мм*, у дробилки ЩДС-5 — 400 × 250 *мм*. В зависимости от величины загрузочного отверстия различна и производительность дробилки.

Производительность дробилки ЩДС-4 при ширине разгрузочной щели 15—40 *мм* составляет от 1,6 до 4 $м^3$/*час*.

Производительность дробилки ЩДС-5 при той же ширине разгрузочной щели составляет от 4 до 10 $м^3$/*час*.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Модель дробилки	ЩДС-4	ЩДС-5
Производительность при ширине разгрузочной щели 15—40 *мм* в $м^3$/*час*	1,6—4	4—10
Число оборотов рабочего вала в минуту	до 375	до 375
Тип электродвигателя	АБ 2-8	А 72-8
Мощность в *квт*	7	14
Число оборотов электродвигателя в минуту	730	750
Клиновой ремень	В-4000	В-4000
Степень измельчения	до 10	до 10
Размер загрузочного отверстия в *мм*	250 × 175	400 × 250
Наибольший размер загружаемых кусков в *мм*	150	200
Вес дробилки в *кг*	1540	3610
Габариты в *мм*:		
длина	1200	1470
ширина	1055	1450
высота	1115	1475

120814

JAW CRUSHERS

Model ЩДС-4 and ЩДС-5

The Models ЩДС-4 and ЩДС-5 Jaw Crushers represent machines comprising a base with two crushing jaws fastened on it. One of the jaws is stationary while the other is movable and is brought into a complicated swinging motion by means of an eccentric shaft and a pivot joint.

DESIGNATION

The Jaw Crusher is designated for the crushing of materials possessing a medium hardness, such as: apatite, limonite, siderite, etc. and is used when it is necessary to obtain a relatively high degree of disintegration by means of a compact crushing machine.

The process of disintegration goes on periodically on the principle of crushing and attrition. The entire surface of the movable crusher jaw circumscribes a closed curve the upper part of which nears the shape of a circle, and the lower part that of a drawn oval.

The crusher is capable of rotating in one direction only.

The Crushers ЩДС-4 and ЩДС-5 differ from one another as to the size of the charging opening: that of the Crusher ЩДС-4 has a charging opening of 250×175 mm, while that of the Crusher ЩДС-5 equals 400×250 mm. The capacity of the Crusher also differs depending on the size of the charging opening.

The capacity of the Crusher ЩДС-4, provided with a discharging opening of 15—40 mm, ranges from 1.6 to 4 cu. m per hr.

The capacity of the Crusher ЩДС-5, with a discharging opening of the same size, ranges from 4 to 10 cu. m per hr.

SPECIFICATIONS

Crusher Model	ЩДС-4	ЩДС-5
Capacity with discharging opening of 15—40 mm, cu. m per hour	1,6—4	4—10
Working shaft speed, r.p.m.	up to 375	up to 375
Type of electric motor	АБ 2-8	А 72-8
Output, kW	7	14
Electric motor speed, r.p.m.	730	750
V-belt	В-4000	В-4000
Degree of disintegration	up to 10	up to 10
Size of charging opening, mm	250×175	400×250
Maximum size of loaded lumps, mm	150	200
Weight of Crusher, kg	1540	3610
Overall Dimensions, mm:		
Length	1200	1470
Width	1055	1450
Height	1115	1475

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
«MACHINOEXPORT»

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

DESCRIPTION OF DESIGN AND OPERATION OF MACHINE

Crushing is effected between the movable and stationary jaws at the moment when the first jaw moves towards the second.

The material is fed into the charging (receiving) opening of the Crusher and as the lumps decrease in size as a result of crushing, they move towards the discharging (unloading) opening. Unloading begins at the moment when the movable jaw starts to move away from the stationary jaw.

The base of the Crusher is made of cast iron. The stationary jaw is fastened on to the front face wall of the base. The movable jaw is fastened on the pitman, of which the lid is suspended on an eccentrically turned drive shaft. The movable jaw is mounted at an angle of 18° to the stationary jaw. Both jaws are made of manganese steel and have longitudinally corrugated surface of triangular section. The corrugated recesses of one jaw coincide with the corrugated ribs of the other jaw. The jaws are made symmetric, allowing their readjustment by turning them over, when the bottom part becomes worn out.

The key plates are also made of manganese steel. The width of the discharging opening is regulated by changing the inclination angle of the toggle plate, adjusted by means of a device consisting of two trapezoidal section blocks. The Crusher is driven by means of a V-belt transmission, coming from an electric motor.

DELIVERY VOLUME

Crusher	1
Electric motor	1
V-belts	3
Spare Parts	1 set

SPARE PARTS

Shaft	1
Stationary Jaw	1
Movable Jaw	1
Toggle Plate	1
Spring	1

BACKENBRECHER

Modell ЩДС-4 und ЩДС-5

Jeder dieser Backenbrecher besteht aus Maschinenkörper und zwei Brechbacken, wovon die eine Backe starr befestigt ist, während die andere, mittels Exzenterwelle und Gelenkgestänge, eine komplizierte Schwingbewegung ausführt.

BESTIMMUNG

Der Backenbrecher dient zur Mittelzerkleinerung von Stoffen mittlerer Härte (Apatit, Brauneisenstein, Siderit u.a.m.) und wird dort eingesetzt, wo ein kompakter Brecher mit verhältnismäßig hohem Zerkleinerungsgrad (Zerkleinerungsverhältnis) erforderlich ist.

Der Zerkleinerungsvorgang erfolgt periodisch durch Zerdrücken und Zerreiben. Jeder Oberflächenpunkt der beweglichen Brechbacke beschreibt eine geschlossene Kurve, deren oberer Teil sich einem Kreisumfang nähert, während der untere Teil einer gestreckten Ellipse ähnelt.

Der Brecher kann nur in einer Richtung rotieren.

Die Brecher ЩДС-4 und ЩДС-5 unterscheiden sich voneinander lediglich durch die Abmessungen der Beschickungsöffnungen, die beim Brecher ЩДС-4 250×175 mm, beim Brecher ЩДС-5 — 400×250 mm betragen. Von der Größe der Beschickungsöffnung hängt auch die Leistung des Brechers ab.

Der Brecher ЩДС-4 verarbeitet bei 15—40 mm Entladespaltweite 1,6 bis 4 m³ Brechgut stündlich.

Der Brecher ЩДС-5 verarbeitet bei gleicher Entladespaltweite 4 bis 10 m³ Brechgut stündlich.

HAUPTDATEN

Brechermodell	ЩДС-4	ЩДС-5
Leistung bei Entleerungsspaltweite 15—40 mm, m³/std	1,6—4	4—10
Umlaufzahl der Arbeitswelle, U/min	bis zu 375	bis zu 375
Elektromotor, Type	АБ 2-8	А 72-8
Leistung des Elektromotors, kW	7	14
Umlaufzahl des Elektromotors, U/min	730	750
Keilriemen	B-4000	B-4000
Zerkleinerungsgrad (Zerkleinerungsverhältnis)	bis 10	bis 10
Beschickungsöffnung, mm	250×175	400×250
Größte Aufgabestückgröße, mm	150	200
Gewicht des Brechers, kg	1540	3610
Abmessungen, mm:		
Länge	1200	1470
Breite	1055	1450
Höhe	1115	1475

BAUART UND WIRKUNGSWEISE

Die Zerkleinerung erfolgt zwischen der beweglichen und der unbeweglichen Backe in dem Augenblick, da erstere sich dieser nähert.

Das Brechgut wird durch die Beschickungsöffnung aufgegeben und gelangt nach allmählicher Zerkleinerung zum Entladespalt. Das Entladen erfolgt in dem Augenblick, wo die bewegliche Backe sich von der unbeweglichen entfernt.

Der Brecherkörper wird aus Gußeisen hergestellt. An der vorderen Stirnwand des Körpers wird die unbewegliche Backe befestigt. Die bewegliche Backe wird an die Pleuelstange befestigt, deren Kopf auf Exzenterwelle (Antriebswelle) aufgesetzt ist. Die bewegliche Backe wird unter dem Winkel von 18° zur unbeweglichen angeordnet. Die Backen werden aus Manganstahl gefertigt; ihre Oberflächen sind in Längsrichtung geriffelt. Die Riffeln haben dreieckigen Querschnitt und sind so angeordnet, daß die Riffelvorsprünge der einen Backe sich mit den Vertiefungen der anderen Backe decken. Da die Backen symmetrisch ausgeführt sind, können sie beim Verschleiß des Unterteils entsprechend umgedreht werden.

Die Seitenplatten sind gleichfalls aus Manganstahl gefertigt. Die Weite des Entladespalts wird durch Änderung des Neigungswinkels der Spreizplatte geändert, was durch Handhabung einer aus den Backen (trapezartigen Querschnitts) bestehenden Vorrichtung bewerkstelligt wird. Der Antrieb des Brechers wird von einem Elektromotor über Keilriemen besorgt.

LIEFERUNGSUMFANG

Brecher	1 St.
Elektromotor	1 St.
Keilriemen	3 St.
Ersatzteile	1 Satz

ERSATZTEILE

Welle	1 St.
Unbewegliche Backe	1 St.
Bewegliche Backe	1 St.
Spreizplatte	1 St.
Feder	1 St.

CONCASSEUR A MÂCHOIRES

Modèles ЩДС-4 et ЩДС-5

Les concasseurs ЩДС-4 et ЩДС-5 sont constitués par un corps muni de deux mâchoires, dont l'une est fixe et l'autre — animée d'un mouvement d'oscillation composé qui lui est transmis par un arbre à excentrique et une articulation.

DESTINATION

Les concasseurs à mâchoires sont destinés à concasser jusqu'aux granulations moyennes les matières de moyenne dureté telles que l'apatite, l'hématite brune, la sidérite, etc. Ils sont employés toutes les fois qu'il s'agit d'obtenir avec une machine de construction ramassée un degré de concassage relativement poussé.

Les concasseurs agissent sur les matières par écrasement et attrition. Chaque point de la surface de leur mâchoire mobile décrit une trajectoire fermée qui, dans sa partie supérieure, se rapproche d'un cercle et dans sa partie inférieure — d'une ellipse allongée.

La rotation du concasseur ne peut se faire que dans une direction.

Les concasseurs ЩДС-4 et ЩДС-5 se distinguent par l'ouverture de chargement égale, pour le premier, à 250×175 mm et pour le second à 400×250 mm. Le débit du concasseur dépend de la valeur de l'ouverture de chargement.

Le débit du concasseur ЩДС-4 avec l'ouverture de sortie de 15 à 40 mm est de 1,6 à 4 m³/heure.

Celui du concasseur ЩДС-5 avec la même ouverture de sortie est de 4 à 10 m³/heure.

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Modèle du concasseur	ЩДС-4	ЩДС-5
Débit pour l'ouverture de sortie de 15 à 40 mm de largeur, m³/heure	de 1,6 à 4	de 4 à 10
Vitesse de rotation de l'arbre, tr/min	jusqu'à 375	jusqu'à 375
Type du moteur électrique	АБ 2-8	А 72-8
Puissance, kW	7	14
Vitesse de rotation du moteur électrique, tr/min	730	750
Courroie trapézoïdale	В-4000	В-4000
Degré de concassage	jusqu'à 10	jusqu'à 10
Ouverture de chargement, mm	250×175	400×250
Dimensions maxima des matières chargées, mm	150	200
Poids du concasseur, kg	1540	3610
Cotes d'encombrement, mm:		
longueur	1200	1470
largeur	1055	1450
hauteur	1115	1475

CONSTRUCTION ET FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

Le concassage s'effectue entre la mâchoire mobile et la mâchoire fixe lorsque la première vient se rapprocher de la seconde.

Les matières traitées sont introduites par l'ouverture de chargement du concasseur et, à mesure que les dimensions des morceaux sont réduites, descendent vers l'ouverture de sortie. Le déchargement s'opère au moment où la mâchoire mobile s'écarte de la mâchoire fixe.

Le corps du concasseur est en fonte coulée. Sur la face avant du corps vient se fixer la mâchoire fixe. La mâchoire mobile est rapportée sur la bielle munie d'un chapeau et montée sur l'arbre de commande excentré par tournage. La mâchoire mobile est calée sous un angle de 18° par rapport à la mâchoire fixe. Les mâchoires sont fabriquées en acier au manganèse. Leurs surfaces travaillantes sont striées en long (stries à section triangulaire). Les bosses des stries de l'une des mâchoires viennent s'emboîter dans les intervalles des stries de l'autre. Les mâchoires sont symétriques ce qui permet de les retourner après usure de la partie inférieure.

Les plaques de blindage latérales sont également en acier au manganèse. On règle la largeur de l'ouverture de sortie en modifiant l'angle d'inclination de la plaque-entre-toise à l'aide d'un mécanisme constitué par deux sabots à section trapézoïdale. Le concasseur est commandé par un moteur électrique à l'aide de courroies trapézoïdales.

LOT DE LIVRAISON

Concasseur	1
Moteur électrique	1
Courroies trapézoïdales	3
Pièces de rechange	1 jeu

PIÈCES DE RECHANGE

Arbre	1
Mâchoire fixe	1
Mâchoire mobile	1
Plaque-entre-toise	1
Ressort	1

Внешторгиздат. Заказ № 236780

КОНСТРУКЦИЯ И РАБОТА МАШИНЫ

Дробление производится между подвижной и неподвижной щеками дробилки в тот момент, когда первая двигается по направлению ко второй.

Материал загружается в приемное (загрузочное) отверстие дробилки и по мере уменьшения величины кусков опускается к разгрузочному (выпускному) отверстию. Разгрузка происходит в тот момент, когда подвижная щека отходит от неподвижной щеки.

Корпус *4* дробилки изготовляется из чугунного литья. На передней торцевой стенке корпуса крепится неподвижная щека *3*. Подвижная щека *2* крепится на шатуне *5*, имеющем крышку *7* и висящем на эксцентрично обточенном приводном валу *6*. Подвижная щека устанавливается относительно неподвижной под углом 18°. Щеки изготовляются из марганцевистой стали и имеют на рабочей поверхности продольные рифления треугольного сечения, причем впадины рифлений одной щеки соответствуют выступам рифлений другой щеки. Щеки изготовляются симметричными, что позволяет их поворачивать при износе нижней части.

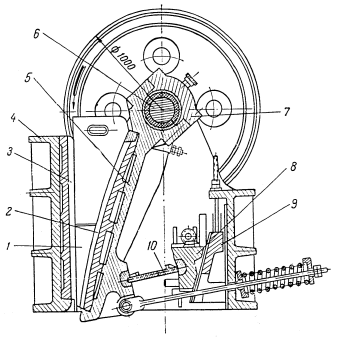
Боковые плиты *1* изготовляются также из марганцевистой стали. Регулировка ширины разгрузочной щели производится изменением угла наклона распорной плиты *10*, осуществляемым посредством механизма, состоящего из двух колодок *8* и *9* трапецевидного сечения. Привод дробилки осуществляется посредством клиноременной передачи от электродвигателя.

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Дробилка	1 шт.
2. Электродвигатель	1 шт.
3. Клиновой ремень	3 шт.
4. Запасные части	1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Вал	1 шт.
Неподвижная щека	1 шт.
Подвижная щека	1 шт.
Распорная плита	1 шт.
Пружина	1 шт.



Разрез дробилки

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

МАШИНОЭКСПОРТ

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4

50X1-HUM

Page Denied

Sanitized Copy Approved for Release 2010/10/19 : CIA-RDP81-01043R000800160008-4