

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО КИНЕМАТОГРАФИИ  
(ГОСКИНО СССР)  
ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «КИНАП»  
ОДЕССКИЙ ЗАВОД «КИНАП»

---

**ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЬ  
А344Б**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
А344Б.РЭ**

Одесса  
Облполиграфиздат  
1987

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО КИНЕМАТОГРАФИИ  
(ГОСКИНО СССР)

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «КИНАП»  
ОДЕССКИЙ ЗАВОД «КИНАП»

---

ОКП 44 6465

ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЬ  
А344Б

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
А344Б.РЭ

Одесса  
Облполиграфиздат  
1987



## ВНИМАНИЕ !

На принципиальной электрической схеме (рис.2) вместо размыкающегося контакта §2 I-3 должен быть замыкающийся контакт §2 I-2.

### 1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее руководство на эксплуатацию регламентирует правила эксплуатации перематывателя А344Б.

Руководство по эксплуатации перематывателя не является учебным пособием по изучению перематывателей, а предназначено для изучения правил эксплуатации и является документом, удостоверяющим гарантированные основные параметры и технические характеристики.

1.2. Руководство по эксплуатации должно постоянно находиться с перематывателем.

### 2. НАЗНАЧЕНИЕ ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЯ

2.1. Перематыватель А344Б предназначен для перематки 35-мм фильмокопии емкостью рулонов до 600 м.

2.2. Перематыватель предназначен для оснащения стационарных кинопроекторных установок.

2.3. Перематыватель предназначен для работы в нормальных климатических условиях:

при температуре от 15 до 35 °С вкл.;

относительной влажности воздуха  $(65 \begin{smallmatrix} +15 \\ -10 \end{smallmatrix})$  %;

атмосферном давлении  $8,6 \cdot 10^4 - 10,6 \cdot 10^4$  Па. (720—780 мм рт. ст.).

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1. Перематыватель рассчитан на работу с рулонами фильмокопий емкостью до 600 м.

3.2. Перематыватель имеет устройство, останавливающее его при обрыве фильмокопии и при окончании перематки рулона.

3.3. Для освещения рабочей зоны перематыватель снабжен светильником.



3.4. Время перемотки рулона фильмокопии емкостью 600 м от 4 до 6 минут.

3.5. Для формирования плотного рулона фильмокопии на наматывателе применен уплотняющий ролик-укладчик с усилием прижима, направленным внутрь формируемого рулона. Величина усилия прижима устанавливается в пределах 5—11 Н.

3.6. Перематыватель рассчитан на электропитание от однофазной сети переменного тока частотой 50 Гц и номинальным напряжением 220 В.

3.7. На перематывателе предусмотрен столик для установки склеечного пресса типа 35Л2.

3.8. Габариты перематывателя, мм:

длина — 600;

ширина — 250;

высота — 500.

3.9. Масса перематывателя — 25 кг.

3.10. Сведения о содержании драгоценных материалов приведены в приложении 3.

#### 4. СОСТАВ ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЯ

4.1. В состав перематывателя входят следующие составные части (рис. 1, 3, 4, 5):

тормозное устройство;

наматыватель;

укладчик;

ограничитель;

подсветка (со столиком);

груз;

корпус.

#### 5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЯ

5.1. Устройство и принцип работы перематывателя в целом.

5.1.1. Схема электрическая принципиальная.

Схема электрическая принципиальная приведена на рис. 2.







Схема электрическая принципиальная

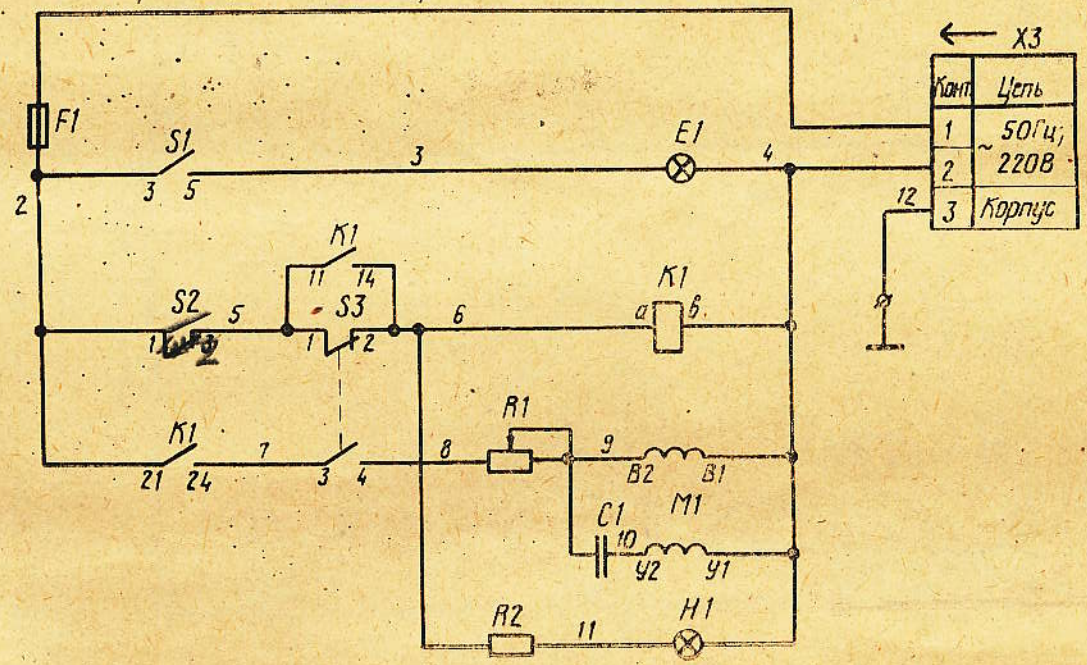


Рис. 2



Электрооборудование перематывателя обеспечивает включение и отключение электродвигателя привода *М1*.

В схеме предусмотрено отключение электродвигателя *М1* при обрыве пленки с помощью микропереключателя *S2*.

Для обеспечения плавного разгона фильмокопии и задания скорости перемотки последовательно с электродвигателем *М1* включен резистор *R1*.

5.1.2. С выводом ручки потенциометра в исходное положение загорается сигнальная лампочка *Н1*. Поворотом ручки по часовой стрелке на потенциометре *R1* (при заряженном тракте) включаются контакты 1—3 микровыключателя *S20*.

Подается питание на реле *K1*, которое своими контактами 21—24 подготавливает цепь питания электродвигателя *М1* к работе.

Микровыключатель *S3* контактами 3—4 включает в работу электродвигатель *М1*.

5.2. Устройство и принцип работы составных частей перематывателя.

5.2.1. Тормозное устройство (см. рис. 3).

5.2.1.1. Тормозное устройство служит для установки на его оси сматываемого рулона и предотвращения его самораскручивания в процессе перемотки.

На корпусе 1 установлен качающийся рычаг 5 с роликом, связанным с датчиком обрыва фильмокопии. На корпусе 1 находятся тормозные колодки 2 и 7. При обрыве фильмокопии или окончании намотки рычаг 5 отклоняется под действием пружины 4 влево и тормозные колодки производят дополнительное торможение, необходимое для быстрой остановки сматываемого рулона.

При этом выключение электродвигателя наматывателя происходит под действием микропереключателя 6.

5.2.2. Наматыватель (см. рис. 4).

5.2.2.1. Наматыватель состоит из электродвигателя 1 и редуктора 2. На оси наматывателя формируется перематываемый рулон.

5.2.3. Укладчик.

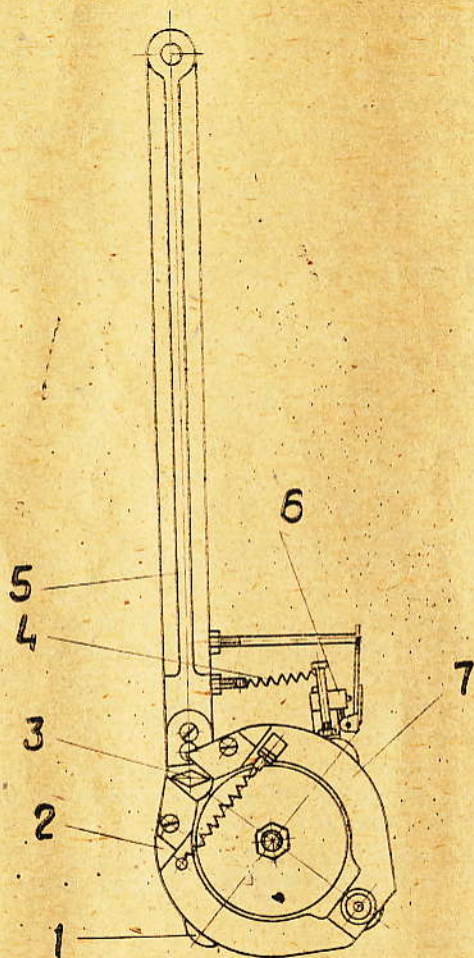
5.2.3.1. Укладчик 19 (см. рис. 1) служит для формирования и уплотнения перематываемого рулона.

5.2.3.2. Укладчик состоит из рычага 2, рукоятки 3, фиксатора 4 для закрепления укладчика в нерабочем положении и уплотняющего ролика-укладчика 12.

5.2.4. Ограничитель.



# Тормозное устройство

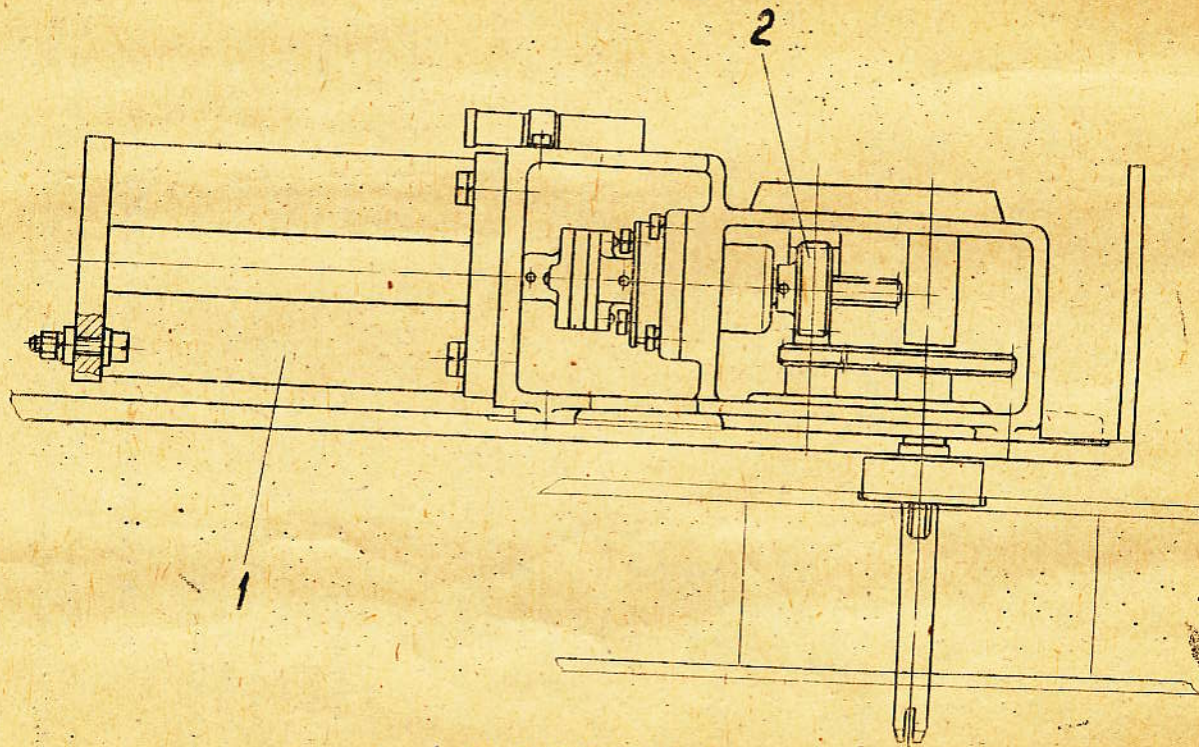


1—корпус; 2—тормозная колодка; 3—кулачок; 4—пружина; 5—рычаг;  
6—микрореле; 7—тормозная колодка

Рис. 3



Наматыватель



1—электродвигатель; 2—редуктор.

Рис. 4



5.2.4.1. Ограничитель 16 (см. рис. 1) служит для предотвращения касания щек бобины ролика-укладчика в процессе перемотки.

5.2.4.2. Ограничитель состоит из корпуса 13, в котором от нажатия на ручку 15 перемещается ось 17 с роликами 18. В нижнем положении ролики 18 фиксируются таким образом, что своими цилиндрическими поверхностями каждый из них касается соответствующей внутренней поверхности щеки бобины. Таким образом гарантированно обеспечивается размер между щеками бобины.

5.2.5. Груз (см. рис. 5).

5.2.5.1. Уплотнение рулона происходит под действием груза 2, закрепленного на кронштейне 1. Меняя положение груза, можно получить рулон фильмокопии, намотанный с различной степенью плотности.

5.2.6. Подсветка.

5.2.6.1. Подсветка (рис. 1) служит для возможности визитажа фильмокопии в отраженном свете.

Подсветка состоит из отражателя 8, в котором находится патрон с электролампочкой. Для равномерности рассеивания света в отражателе установлено матовое стекло.

С помощью ручек 7 подсветка выдвигается в крайнее верхнее положение, в котором фиксируется с помощью задвижки 6. Включение лампочки происходит с помощью тумблера 10. Поворотом на себя столик 9 принимает горизонтальное положение. Для возврата подсветки в исходное положение необходимо столик установить вертикально и, отодвинув задвижку влево, опустить подсветку, придерживая ее.

5.2.7. Корпус.

5.2.7.1. Корпус 1 (см. рис. 1) служит для размещения на нем всех составных частей и разводки в нем электромотажа.

На корпусе установлена ручка 14, с помощью которой последовательно включается наматыватель, и через потенциометр устанавливается необходимая скорость перемотки.

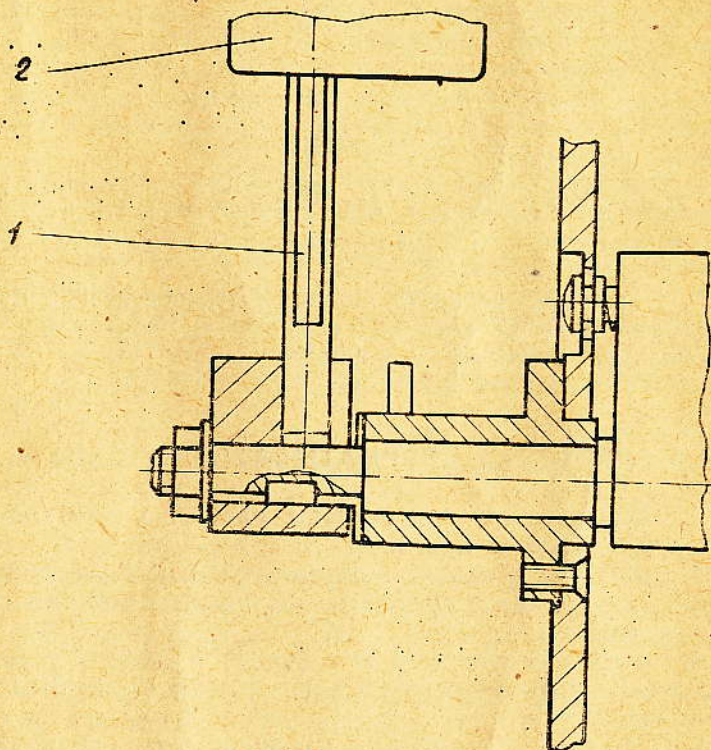
Светящаяся индикаторная лампочка 11 говорит о том, что перематыватель включен и потенциометр выведен в исходное положение.

## 6. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. К эксплуатации перематывателем допускаются лица, прошедшие инструктаж по технике безопасности и технике



Груз



1—кронштейн; 2—груз

Рис. 5



пожарной безопасности, имеющие квалификационную группу по технике безопасности не ниже IV.

Допущенные к работе лица должны обладать достаточной специальной подготовкой и иметь опыт работы с кинооборудованием.

При эксплуатации перематывателей необходимо строго выполнять действующие «Правила по технике безопасности и производственной санитарии».

6.2. Электробезопасность должна быть обеспечена путем соблюдения «Правил по технике безопасности и производственной санитарии при эксплуатации кинотеатров и киноустановок», раздел III.

6.3. При выполнении электромонтажных и ремонтных работ необходимо соблюдать действующие «Санитарные правила организации процессов пайки мелких изделий сплавами, содержащими свинец».

6.4. Пожаробезопасность должна быть обеспечена путем соблюдения действующих «Типовых правил пожарной безопасности для кинотеатров и киноустановок», утвержденных Главным управлением пожарной охраны МВД СССР.

## 7. ПОДГОТОВКА ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЯ К РАБОТЕ

7.1. Проверьте вручную легкость вращения всех элементов лентопротяжного тракта.

7.2. Включите источник электропитания перематывателя.

7.3. Отведите левой рукой ролик датчика обрыва в сторону наматывателя.

7.4. Вращением ручки 14 (см. рис. 1) в сторону увеличения скорости перемотки убедитесь, что ось наматывателя плавно вращается.

7.5. Отпустите ролик обрыва. Наматыватель должен остановиться, лампочка должна погаснуть.

7.6. Наденьте бобышки на оси наматывателя и тормозного устройства.

7.7. Придерживая рукоятку 3 левой рукой, отведите укладчик 19 в крайнее левое положение, правой рукой выведите на себя фиксатор 4 и, придерживая его, плавно опустите ролик-укладчик на сердечник, установленный на оси наматывателя.

7.8.левой рукой поворотом рукоятки 3 против часовой стрелки отведите укладчик до его фиксации.



7.9. Для проверки возможности намотки фильмокопии на бобину установите ее на ось наматывателя. Нажмите вниз на ручку 15 ограничителя 16 и убедитесь, что ролики 18 находятся между щеками бобины, поверните ручку до фиксированного положения, при котором ролики должны раздвинуть щеки бобины.

Проделайте операции по пп. 7.7 и 7.8. В случае необходимости бобину установите в тракт ролика-укладчика, отодвинув поводок 20.

## 8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1. Зарядку фильмокопии производите в следующей последовательности:

8.1.1. Установите бобину с фильмокопией на ось тормозного устройства.

8.1.2. Проведите фильмокопию через ролики леитопротяжного тракта (рис. 6).

8.1.3. Введите и зафиксируйте в рабочем положении ролики ограничителя.

8.1.4. Согласно п. 7.7 плавно введите между щеками бобины ролик укладчика до его контакта с сердечником бобины.

8.1.5. Заправьте свободный конец ракорда в приемную бобину.

8.1.6. Включите вилку в розетку 220 В частотой 50 Гц. Выведите ручку потенциометра в исходное положение, при этом загорается сигнальная лампочка. Дальнейшим поворотом ручки потенциометра задайте необходимую скорость перемотки.

8.1.7. После окончания перемотки ручку потенциометра выведите против часовой стрелки до щелчка.

8.1.8. Выведите ролики ограничителя в исходное положение, при котором они выходят за пределы щек бобины.

8.1.9. Поворотом рукоятки укладчика против часовой стрелки выведите его до щелчка фиксации в исходное положение.

8.1.10. При необходимости подмотки фильмокопии в ручном режиме наденьте на ось наматывателя рукоятку из комплекта сменных запасных частей и вращением ее против часовой стрелки подмотайте фильмокопию. Во время ручной подмотки ролик укладчика должен находиться в рабочем положении.



Схема зарядки фильмокопии.

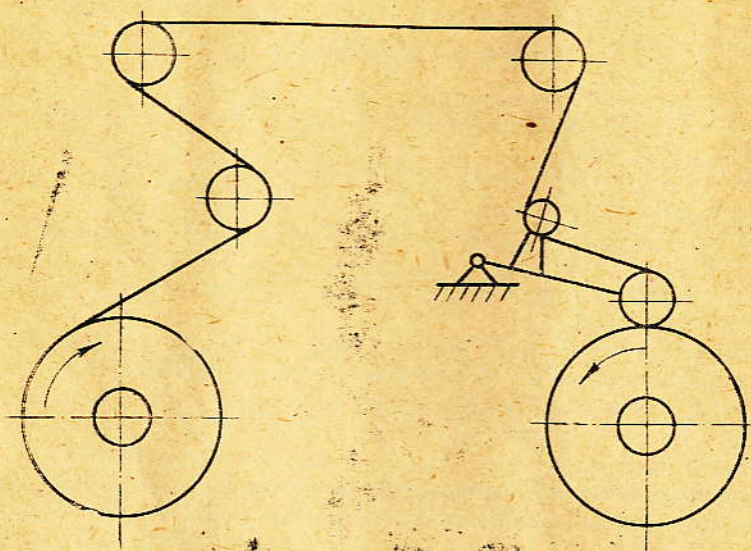


Рис. 6



## 9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. Техническое обслуживание заключается в периодическом проведении осмотров, проверок и различных работ по уходу за перематывателем, направленных на своевременное выявление и устранение неисправностей, предотвращения повреждений и преждевременного износа перематывателя.

Для перематывателя, находящегося в эксплуатации, устанавливают следующие виды технического обслуживания:

ТО-1 — ежедневное техническое обслуживание, осуществляемое киномехаником квалификации не ниже II категории.

ТО-2 — периодическое техническое обслуживание, производимое через 300 рабочих часов, осуществляемое техническим персоналом кинотеатра под руководством работника, ответственного за эксплуатацию кинооборудования.

9.2. Работы, проводимые при техническом обслуживании, изложены в таблице 1.

9.3. Смазку узлов и деталей перематывателя производят в соответствии с указаниями, приведенными в таблице 2.



Таблица 1

## ВИДЫ И СОДЕРЖАНИЕ РАБОТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ТО-1	ТО-2	Р-1
Работы, обеспечивающие постоянное поддержание перематывателя в состоянии готовности к использованию (наружный осмотр и устранение обнаруженных неисправностей, а также чистка, смазка, удаление пыли, (грязи), (перед началом и после работы)	Работы, предусмотренные для ежедневного обслуживания, смазка в соответствии с табл. 2, проверка надежности крепления узлов и деталей, очистка от пыли	Работы, предусмотренные для ежемесячного обслуживания. Регулировка узлов перематывателя. Проверка сопротивления изоляции омметром (сопротивление не должно быть менее 10 МОм для цепей при нормальных климатических условиях

Таблица 2

## ТАБЛИЦА СМАЗКИ ПЕРЕМАТЫВАТЕЛЯ

Наименование узлов и деталей	Наименование смазочных материалов и № стандартов (ТУ) на них для работы до 35 °С	Способ нанесения смазочных материалов	Периодичность проверки и замены смазки
Тормозное устройство	Масло АС-8 ГОСТ 10541-63	Введение нескольких капель в отверстие переднего фланца	Через 300 часов
Шарикоподшипник тормозного устройства	Смазка ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73	Нанесением	Через 1000 часов
Шарикоподшипники намотывателя	Смазка ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73	Нанесением	Через 1000 часов



## 10. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 3

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина неисправности	Метод устранения
1. При подключении перематывателя к сети и правильно заправленной фильмокопии ось наматывателя не вращается; сигнальная лампочка <i>Н1</i> не горит	Сгорел предохранитель <i>F1</i> , не включился либо неисправен микровыключатель <i>S3</i> или реле <i>K1</i>	Заменить предохранитель, Заменить либо отрегулировать микровыключатель <i>S3</i> или реле <i>K1</i>
2. Фильмокопия заправлена правильно; лампочка <i>Н1</i> горит, ось наматывателя не вращается	Неисправен резистор <i>R1</i>	Заменить резистор <i>R1</i>



ВНИМАНИЕ!  
II. КОММЕНТ ПОСТАВКИ

Таблица 4

Таблица 4

Наименование	Обозначение (штрих)	Количество	Примечание	Примечание
Перематыватель, в том числе сменные сборочные единицы:				
Бобышки	A344B.I4.I00	2		
Ролик	A344B.I4.090	1		
Рукоятка	A344B.I4.030	1		
Сердечник зажимной	A344B.I4.040	2		
Запасные части:				
Лампа 2U220-25 ГОСТ 5011-83		1		
Лампа КМ8-50 УХЛ4 ГОСТ 6940-74		1		
Вставка плавкая ВПЗБ-IV 2.0 А. 250 В ОД. 41.005 ТУ		2		
Инструмент:				
Отвертка 7610-1926 ИЗ. 21р ГОСТ 17199-71		1		
Розетка РШ-п-20-0-01-10/220 УХЛ4		1		
Документация:				
Руководство по эксплуатации	A344B.P3	1		

12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ,  
КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Перематыватель А344Б, заводской № 880345, соответствует техническим условиям ТУ, признан годным к эксплуатации, законсервирован и упакован согласно требованиям указанных технических условий.

Дата	23.04.88г	
Выпуска	Изделие принял представитель ОТК	<i>ВМ</i> подпись и фамилия
	Консервацию произвел	<i>ВМ</i> подпись и фамилия
Консервации	Изделие после консервации принял	<i>ВМ</i> подпись и фамилия
	Упаковки	Упаковку произвел <i>Пол</i> подпись и фамилия

СРОК ЭФФЕКТИВНОСТИ КОНСЕРВАЦИИ — ОДИН  
ГОД.

М. П.





## УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Перематыватель должен храниться в закрытых помещениях при температуре от +5 до +35 °С при относительной влажности воздуха до 80 % и при отсутствии в воздухе щелочных, кислотных и других агрессивных примесей.

### 13. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1. Изготовитель гарантирует соответствие перематывателя требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий хранения, эксплуатации, установленных техническими условиями и настоящим руководством по эксплуатации.

13.2. Гарантийный срок эксплуатации — 24 месяца при наработке не более 2500 ч со дня ввода перематывателя в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев — для действующих предприятий и 9 месяцев — для строящихся предприятий, за исключением комплектующих изделий, приведенных в приложении 2.

13.3. Претензии по качеству принимаются при условии соблюдения потребителем требований «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Государственного арбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 года (№ П-7) и требований к хранению, монтажу и эксплуатации перематывателя, изложенных в технических условиях и настоящем руководстве по эксплуатации.

### 14. СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И РЕМОНТАХ

Перематыватель \_\_\_\_\_ введен в эксплуатацию.

« \_\_\_\_\_ » 198 г.

---

Должность ответственного лица



## СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТАХ

Таблица 5

Дата выхода из ремонта	Вид ремонта	Должность, фамилия и подпись ответственного лица, принявшего изделие после ремонта	Примечание

## 15. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

15.1. Порядок предъявления рекламаций должен соответствовать требованиям «Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Государственного арбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г. № П-7.

15.2. Рекламации принимаются только при наличии акта, оформленного в установленном порядке.

15.3. Рекламаций, предъявленные потребителем, заносятся в нижеследующую таблицу настоящего РЭ:

### ТАБЛИЦА РЕКЛАМАЦИИ

Таблица 6

Дата отправки рекламации	Краткое содержание рекламации	Принятые меры по рекламации



ПЕРЕЧЕНЬ  
элементов к принципиальной электрической схеме  
перематывателя (см. рис. 2)

Поз. обозначение	Наименование	Технические данные
C1	Конденсатор МБГЧ-1-1А-250 В-2 мкФ ±10 %-В	
E1	Лампа Ц220-25	
F	Вставка плавкая ВП2Б-1В 2,0 А 250 В	
H1	Лампа КМ48-50 УХЛ4	
K1	Реле РП21-200-УХЛ4 220 В, 50 Гц	
M1	Электродвигатель ЗАСМ-400 У3, 220 В	
R1	Резистор ППБ-50Г 2,2 кОм ±10 %	
R2	Резистор ПЭВ-10-2,4 кОм ±10 %	
S1	Тумблер ТП1-2В	
S2	Микропереключатель МП5В	
S3	Микровыключатель МП1107 У4 исп. 212	
X3	Вилка ВШ-п-20-6-02-10/220	

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ПЕРЕЧЕНЬ  
комплектующих покупных изделий, гарантийные сроки на которые  
менее гарантийных сроков на перематыватель

Наименование изделия	Обозначение изделий	Гарантийный срок		Срок годности	Примечание
		хранения (лет)	эксплуатации (часов)		
1. Лампа	Ц220-25	по ГОСТ 15150-69 по гр. Л	1000	3 мес.	
2. Вставка плавкая	ВП2Б-1В	15 лет	1000		
3. Лампа	КМ48-50	по ГОСТ 15150-69 по гр. Л	6 мес.		
4. Колодка	СО-2-2,5/ /220 У3	ГОСТ 17557-80	12 мес.		
5. Патрон	E14Н10П- -10 У4	ГОСТ 2746.1-80	12 мес.		

Примечание. Гарантии изготовителя перематывателя А344Б, указанные в пп. 13.1; 13.2, распространяются только на соответствующие гарантийные сроки этих изделий, указанные в настоящем перечне. Выход из строя (отказ) этих изделий после окончания установленных на них гарантийных сроков не является основанием для предъявления рекламации.



## СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Составная часть, содержащая драгоценные материалы		Сборочные единицы (комплексы, комплекты), куда входит составная часть			Масса в шт., г.	Масса в изделии, г.	Номер акта	Примечание
наименование	обозначение по принципиальной электрической схеме (для ЭТИ и ЭРЭ) или номер позиции на рисунке А344Б.РЭ	обозначение по принципиальной электрической схеме (для электросборочных единиц) или номер рисунка А344Б.РЭ	количество	количество в изделии				
<i>Серебро</i>								
МБГЧ-1-1-250В-2 мкФ	С1	Рис. 2	1	1	0,036856	0,036856		
ВП2Б-1В	F1	Рис. 2	1	3	0,061988	0,185964		
ДВП2	F	Рис. 2	1	1	0,0815	0,0815		
ППБ-50Г	P2	Рис. 2	1	1	0,0314131	0,0314131		
МП7	S1	Рис. 2	1	1	0,183981	0,183981		
МП1107	S3	Рис. 2	1	1	0,5682	0,5682		
						1,0879141		



## СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение . . . . .	3
2. Назначение перематывателя . . . . .	3
3. Технические данные . . . . .	3
4. Состав перематывателя . . . . .	4
5. Устройство и принцип работы перематывателя	4
5.1. Устройство и принцип работы перематывателя в целом . . . . .	4
5.1.1. Схема электрическая принципиальная . . . . .	4
5.2. Устройство и принцип работы составных частей перематывателя . . . . .	7
5.2.1. Тормозное устройство . . . . .	7
5.2.2. Наматыватель . . . . .	7
5.2.3. Укладчик . . . . .	7
5.2.4. Ограничитель . . . . .	7
5.2.5. Груз . . . . .	10
5.2.6. Подсветка . . . . .	10
5.2.7. Корпус . . . . .	10
6. Указания мер безопасности . . . . .	10
7. Подготовка перематывателя к работе . . . . .	12
8. Порядок работы . . . . .	13
9. Техническое обслуживание . . . . .	15
10. Характерные неисправности и методы их устранения . . . . .	17
11. Комплект поставки . . . . .	18
12. Свидетельство о приемке, консервации и упаковке . . . . .	18
13. Гарантийные обязательства . . . . .	19
14. Сведения о вводе изделия в эксплуатацию и ремонтах . . . . .	19
15. Сведения о рекламациях . . . . .	20

### Приложения:

1. Перечень элементов к принципиальной электрической схеме перематывателя . . . . .	21
2. Перечень комплектующих покупных изделий, гарантийные сроки на которые менее гарантийных сроков на перематыватель . . . . .	21
3. Сведения о содержании драгоценных материалов . . . . .	22



**Перематыватель А344Б.  
Руководство по эксплуатации А344Б.РЭ.**

Ответственный за выпуск *А. М. Аблова.*

Редактор *Л. Ф. Деслотова.*  
Техн. редактор *Х. С. Кемаль.*  
Корректор *О. Н. Агрич.*

Н/К

Сдано в набор 20.01.87. Подписано в печать 26.07.87. Формат 60x84/16.  
Бумага типографская. Гарнитура литературная. Печать высокая.  
Услов. печ. п. 1,39. Услов. кр.-отт. 1,39. Уч.-изд. л. 1,9. Тираж 2100 экз.  
Изд. № 540. Заказ 6441. Бесплатно. Заказное. Облполиграфиздат.  
270001, Одесса, ул. Пушкинская, 19. Городская типография  
облполиграфиздата. 272300, Белгород-Днестровский Одесской области,  
ул. Дзержинского, 45.

Выпущено по заказу ОКБ кинооборудования.



Бесплатно.