

**ОПРОСНЫЙ ЛИСТ  
НА НАМОТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

1	Наименование фирмы Заказчика	ООО НПП Стальэнерго (г. Белгород)
2	Что производит фирма?	-
3	Тип продукта?	-
4	Имеется ли на фирме установка, аналогичная запрошенной?	Да.
5	Если имеется то, от какого возраста? (год изготовления?)	Машина для линейной намотки провода LW-30 RUFF 2009г.в. Намоточные машины с цифровым управлением WN 800I 2010г.в.
6	Какой производитель у имеющейся установки?	Германия, Тайвань.
7	Что планируется производить запрашиваемой установкой?	Намотку катушек трансформаторов и дросселей.
8	Тип заказываемого оборудования?	Станок СНС-2-300 «Композит»
9	Станок предназначен для намотки (катушек, трансформатор, лески и т.д.)	Материал для намотки - проволока медная, круглая.
10	Диаметр наматываемой проволоки, мм	От 0,063 до 1,25 мм.
11	Площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм <sup>2</sup>	От 0,00269 до 0,2463
12	Скорость вала намотки (номинальная) об/мин	На имеющемся у нас оборудовании LW-30 – до 12000, WN 800I – до 7000
13	Мах диаметр каркаса, мм	65,5 (80 на перспективу)
14	Наличие задней бабки	Да.
15	Кол-во валов намотки	Один (на WN 800I два и нами они используются)
16	Масса каркаса (при консольной фиксации, при номинальной скорости), кг	Мах масса каркаса 10г., min масса каркаса 0,5г Мах масса готового изделия 110г, min масса готового изделия 1,5г.
17	Мах скорость раскладчика, мм/сек	Нет
18	Тип размещения (напольный, настольный)	Напольный
19	Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	Указаны в Ваших характеристиках данной модели.
20	Вес станка, кг	Указаны в Ваших характеристиках данной модели.
21	Наличие защитного экрана	Да
22	Номинальная потребляемая мощность, кВт	Указаны в Ваших характеристиках данной модели.
23	Напряжение, частота питания, В/Гц	220В, 50Гц.
24	Тип натяжного устройства	ФНУ-2 (либо под указанные в п.10 $\phi$ провода).
25	Необходимость фиксации станка	Нет
26	Число операторов необходимых для работы на станке, чел	Один, график работы 2 через 2. Выходных и праздников нет
27	Смоточное устройство	-
28	Натяжное устройство	Стандартное
29	Длинномер	нет
30	Наличие универсальных оправок (для катушек каркасов)?	Оправки собственного изготовления с диаметрами для крепления на валу станка (WN 800I 12 $\pm$ 0,1мм, LW-30 – план шайба с $\phi$ установки оправки 8 $\pm$ 0,1мм)
31	Формующее устройство	нет

Дополнительно сообщая:

- 1) Максимальные габаритные размеры наматываемой катушки: (ДхШхВ) – 65,5х32,5х45мм.
- 2) Минимальные габаритные размеры наматываемой катушки: (ДхШхВ) – 15х13х14мм.
- 3) Некоторые моточные изделия по требованиям нашей КД должны наматываться в 2 провода одновременно (большая часть) и в 3 провода одновременно (меньшая часть). Намотка виток к витку, перехлест провода недопустим.
- 4) В качестве межслоевой, межобмоточной и внешней изоляции мы используем ленту клейкую 8010 Barnnier (внутренний  $\phi$ 77мм, внешний  $\phi$ 107мм) по ширине каркаса. Возможна ли комплектация станка устройством для установки бобины ленты с функцией ее мерной резки при нанесении изоляции на катушку.

Наши координаты: приемная - ООО НПП «Стальэнерго» e-mail: [st@stalenergo.ru](mailto:st@stalenergo.ru)

308036 Г.Белгород, ул. Щорса, 45Г.

Контактные телефон: (4722) 52-17-20, 52-17-95 добавочные номера 123, 147, 124.

Отдел главного технолога.

Главный технолог Крамаровский Максим Сергеевич.

Электронный адрес: ОГТ: [ogtse@stalenergo.ru](mailto:ogtse@stalenergo.ru)

Мастер участка

Ягудин А.Д.

28.11.12г.