



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

«КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ПО ОБРАБОТКЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ»

ОАО «КУЗОЦМ» 623414, г. Каменск Уральский, Свердловская обл., ул. Лермонтова, 40

40, Lermontov St, Kamensk-Uralsky, Sverdlovsk Region, Russia

Справочный телефон (Phone): (3439) 336-000 Факс (Fax): (3439) 336002

http://www.kuzocm.ru; e-mail: kuzocm@kuzocm.ru



система менеджмента качества ОАО «КУЗОЦМ» сертифицирована и соответствует требованиям международного стандарта ISO 9001

Утверждаю:

Технический директор

Д.И. Шестаков

Д.И. Шестаков

« 29 » 01 2018 г.

Техническое задание

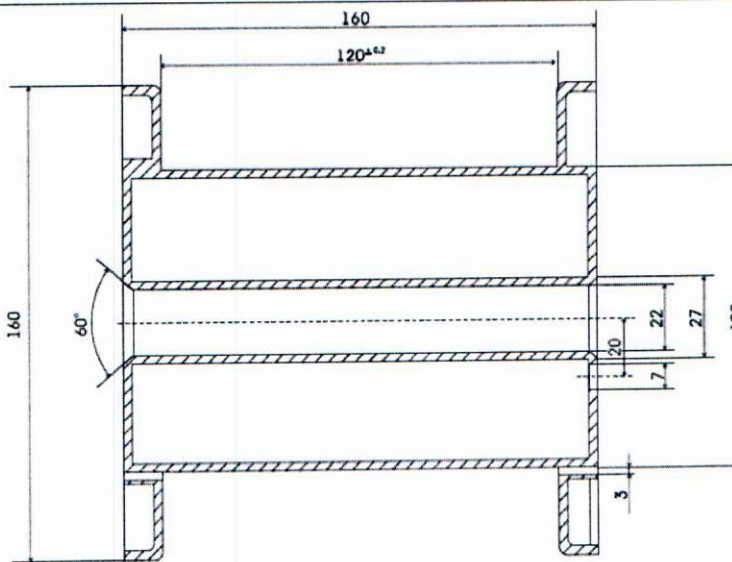
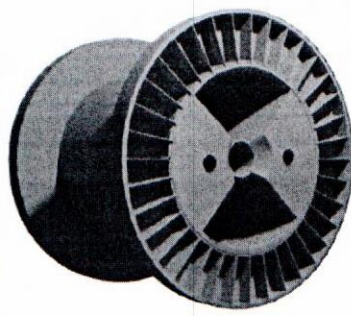
на намоточное устройство для катушек под проволоку диаметром 0,2-0,8мм

Цель проекта: Приобретение и установка намоточного устройства под проволоку из латуной марок Л85, Л63, ЛС59-1, медно-никелевого сплава марки CuNi21Mn1.5 диаметрами 0,2-0,8мм на катушках К160, К200, К250, JP5.

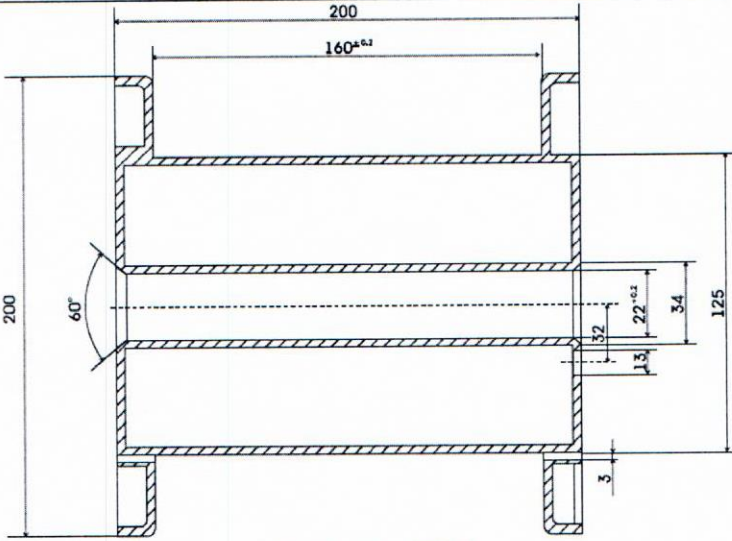
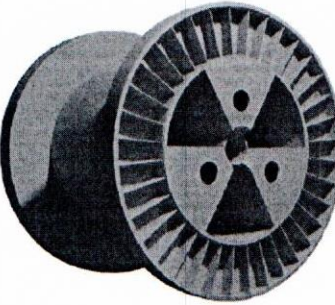
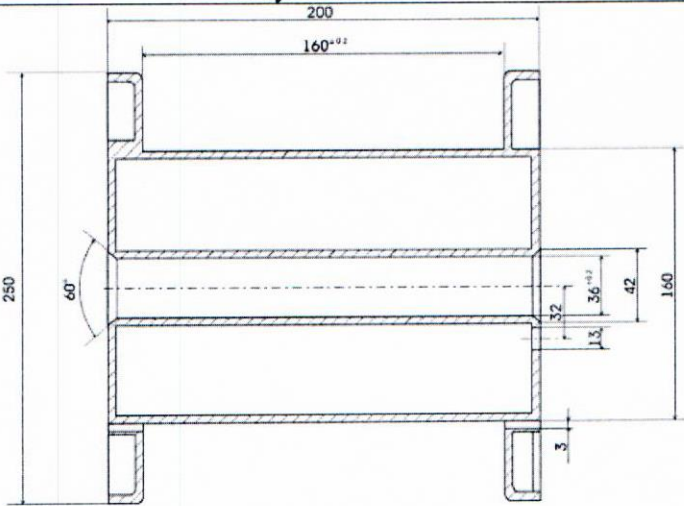
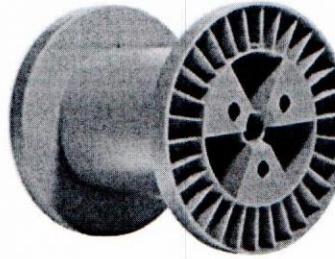
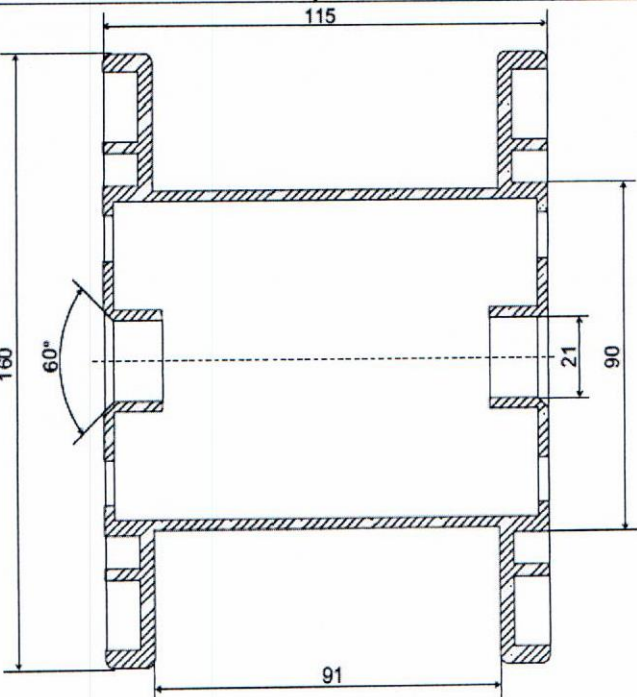
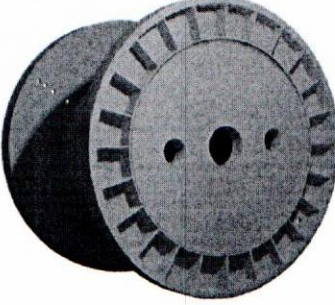
Требования и исходные данные:

В настоящее время проволока наматывается на катушки К300 на СППС-7, для выполнения текущих заказов необходима намотка проволоки на пластмассовые катушки К200. Также существует потребность изготовления проволоки на катушках К160, JP5, К250. Основные параметры катушек представлены в таблице 1.

Таблица 1 - Основные параметры катушек

Наименование катушек и чертёж	Изображение катушки	Технические данные
 <p style="text-align: center;">Катушка К160</p>		<p>Материал: УПС-ударопрочный АБС-пластик ПП-полипропилен Вес - 432 г</p>

Продолжение таблицы 1

Наименование катушек и чертёж	Изображение катушки	Технические данные
 <p style="text-align: center;">Катушка K200</p>		<p>Материал: УПС-ударопрочный полистирол АБС-пластик ПП-полипропилен Вес - 607 г</p>
 <p style="text-align: center;">Катушка K250</p>		<p>Материал: УПС-ударопрочный полистирол АБС-пластик Вес - 1370 г</p>
 <p style="text-align: center;">Катушка JP5</p>		<p>Материал: АБС-пластик Вес - 312 г</p>

Предлагаемые решения:

Предложить наматывающее устройство с упорядоченной укладкой проволоки на катушки типа К200 методом перемотки из бухт на катушки, а также с катушки на катушку, а также рассмотреть вариант намотки проволоки на данном оборудовании на катушки К160, К250, JP5.

РАЗРАБОТАЛ:

Инженер - технолог

О.С. Гавшин

СОГЛАСОВАНО по 1СДокументооборот:Вн.№0000-189030

Директор по производству

А.А. Бяковский

Главный механик

А.А. Мартюшев

Главный энергетик

А.М. Окулов

Начальник ТО

С.Б. Полуяхтов