

# ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

## по подбору намоточного станка

Пример каркаса из пресс-материала АГ-4В

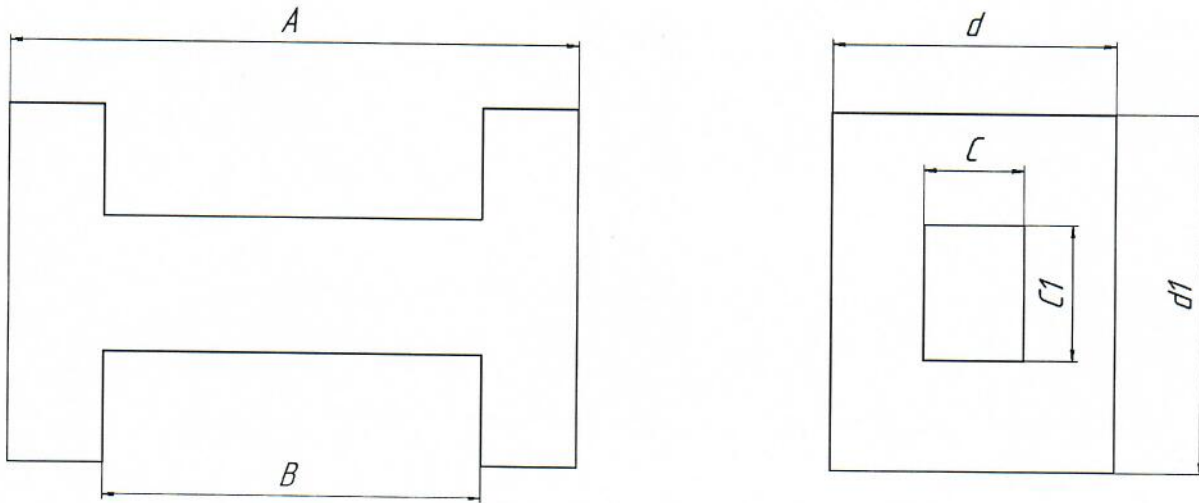


Рис. 1

№ п/п	Содержание	Примечание					
1	Заказчик	АО "КБЭ XXI века"					
2	- адрес	УР г.Сарапул ул. Лермонтова 2					
3	- контактное лицо	Ушаков Сергей Анатольевич					
4	Тип изделия	Трансформатор, катушка, трансформатор импульсный					
5	Размеры катушек до намотки	A <sub>min</sub> =18 A <sub>max</sub> =50	B <sub>min</sub> =12 B <sub>max</sub> =47	C <sub>min</sub> =6,3 C <sub>max</sub> =20,2	C1 <sub>min</sub> =11 C1 <sub>max</sub> =25,8	d <sub>min</sub> =18 d <sub>max</sub> =59	d1 <sub>min</sub> =25 d1 <sub>max</sub> =65
6	Марка провода	ПНЭТ-имид ТУ 16-502,022-82, ПЭТВ-2 ТУ 16-502.003-82, ПЭТВ-2 ТУ 16-705.110-79					
7	Диаметры провода	0,1 min			2,24 max		
8	Число витков	110 min			12600 max		
9	Метод намотки	Рядовой					
10	Выходы обмотки	Либо проводом обмотки, либо другим припаянным проводом					
11	Намотка изоляционной ленты	Межрядовая, межобмоточная, наружная изоляция катушки					
12	Дополнительные требования	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Установка заготовки вручную;</li> <li>- Возможность остановки станка в процессе намотки для нанесения межрядовой изоляции вручную;</li> <li>- Возможность настройки натяжения провода и установки шага намотки.</li> </ul>					

Разработал

*А. В. Лихачев*  
16.01.10

А. В. Лихачев