

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер
ОАО «КЭМЗ»

А.В. Заголовцев

« _____ » _____ 2018г

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на проектирование и изготовление
станка для намотки катушек из шинной меди на ребро

Назначение станка - намотка катушек прямоугольной формы с двумя или четырьмя радиусами скругления.

Технические требования к оборудованию:

- предусмотреть крепление первого витка струбцинами или каким-либо другим приспособлением;
- пайка выводных концов не допускается;
- *намотка катушек из ПММ 5,1x16,8 производится в 2 шины.

Исходные данные для проектирования станка.

Приложение с рисунками катушек – 1 лист.

Наименование материала	L, мм	B, мм	H, мм	R, мм	Номер рисунка
Лента ДПРНМ 2,5x25 НДМ I	400	242	105	30	1
Лента ДПРНМ 1,81x19,5 НДМ I	143	129	9,05	10	1
ПММ 4X30	315	120	56	30	2
ПММ 5,3x20	452	38	31,8	19	2
ШММ 6,5X30	309	120	39	30	2
ШММ 6,5X30	277	120	39	30	2
ШММ 6,5X30	297	120	32,5	30	2
ШММ 12,5X25	390	120	62,5	35	2
ШММ 10X35	355	144	60	37	2
ШММ 6X30	316	120	84	30	2
Лента ДПРНМ 3,28x30 НДМ I	502	108	45,92	24	2
ПММ 4X30	294	128	60	34	2
ШММ 16X20	594	92	96	25	2
ШММ 8X25	569	94	96	22	2
ШММ 8X25	450	94	96	22	2
ПММ 3,55X15	340	66	74,55	18	2
ПММ 5,1x16,8*	551	82,6	81,6	24,5	2

Лента ДПРНМ – по ТУ48-21-854-88, ПММ, ШММ – по ГОСТ 434-78.

Главный конструктор-
начальник КТО

О.В. Моор

Главный технолог

М.В. Берет

Исполнитель:
Гагарина Е.В.

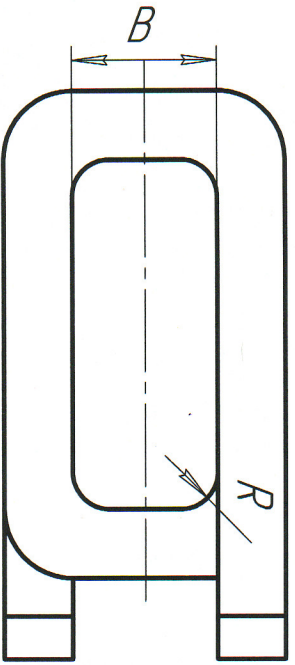
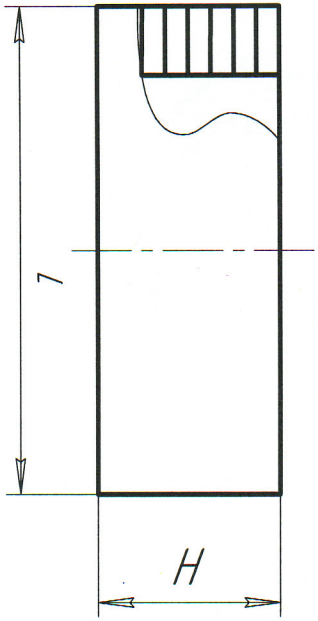


Рис. 1

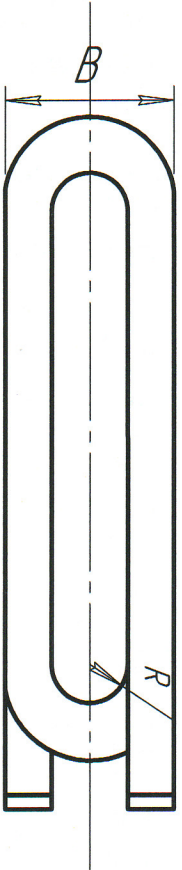


Рис. 2