

5011

Техническое задание № 136/13 от 14.11.2018г.
на проработку намоточного станка

1. Намоточный станок для рядовой, бескаркасной намотки катушки, требующий высокой стабильности натяжения, раскладки и числа витков проводом ПЭЭИД2-200-МЭК сечением 0,670 (максимальный наружный диаметр 0,742мм) ТУ16.К71-250-95 количество витков 566 ± 6 ; с внутренним диаметром катушки $117 \pm 0,2$, внешним диаметром катушки 159 ± 1 мм
 - короткозамкнутые витки не допускаются;
- 2. Намоточный станок должен быть оснащен:
 - сенсорным дисплеем управления (на русском языке) с отражением контроля числа наматываемых витков;
 - автоматическим раскладчиком провода;
 - натяжителем провода;
 - приспособлением (размотчик) для установки катушки с проводом (масса брутто катушки 20,5 кг):Дополнительно спроектировать и изготовить оправку и шаблон для намотки провода.
3. Техническое описание и инструкция по эксплуатации на русском языке.

Приложение №1: чертеж корпуса электромагнитной катушки, куда устанавливается обмотка – 1 лист;

Приложение №2: КД на шаблон для намотки, фото существующего станка с шаблоном и обмоткой и фото намотанной катушки – 2 листа;

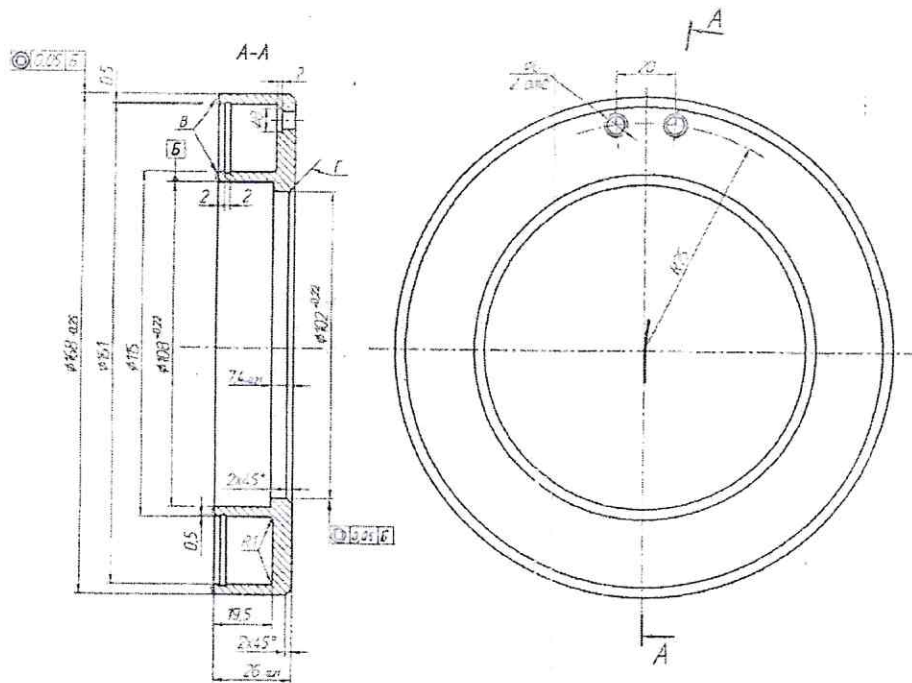
Приложение №3: фото приспособления (размотчика) для катушки с проводом - 1 лист.

Подготовил:
Инженер-технолог

Проверил:
Руководитель группы

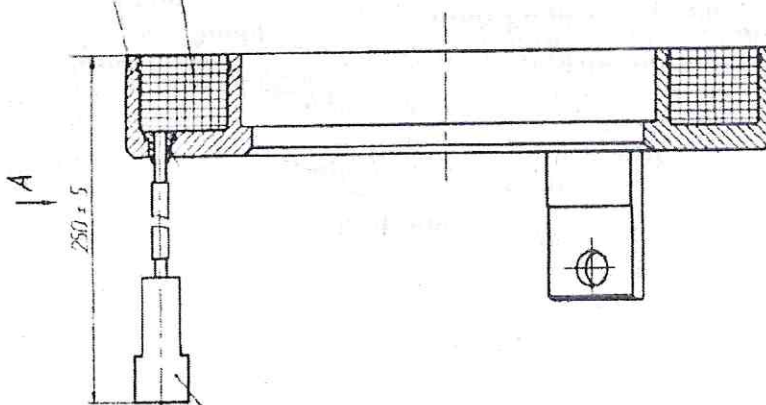
Согласовано:
Главный технолог

Корпус электромагнитной катушки куда устанавливается обмотка см.рис.1



2. Корпус электромагнитной катушки

1. Обмотка



3. Обмоточные данные.

Провод ПЭЭМД2-200-МЭК 0,670 ТУ 16.К71-250-95

Количество витков 500 ± 6

Короткозамкнутые витки не допускаются

Сопротивление обмотки при температуре 20 °С = (12 ± 0,6) Ом

4. Обмотку бандажировать лентой ЛЭСБ 0,2x20 ГОСТ 5937-81

с перекрытием на 1/3 ширины ленты. Конец ленты закрепить

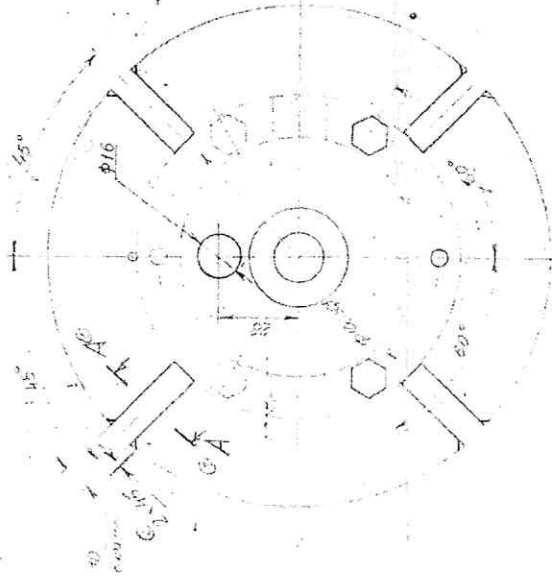
хлопчатобумажной ниткой N10 ГОСТ 6309-93

6. Обмотку залить в корпусе из 2 компаундов следующего

состава в весовых частях:

- | | |
|---|--------|
| смола ЭД20 ГОСТ 10587-84 | -100 |
| кварц молотый марка Б ГОСТ 9077-82 | -60 |
| пластификатор ДБФ второго сорта ГОСТ 8728-88 | -13 13 |
| краситель дисперсный синий К ГОСТ 23795-79 | -1 |
| полиэтиленполиамин технический марка Б ТУ 6-02-594-80 | -10 12 |

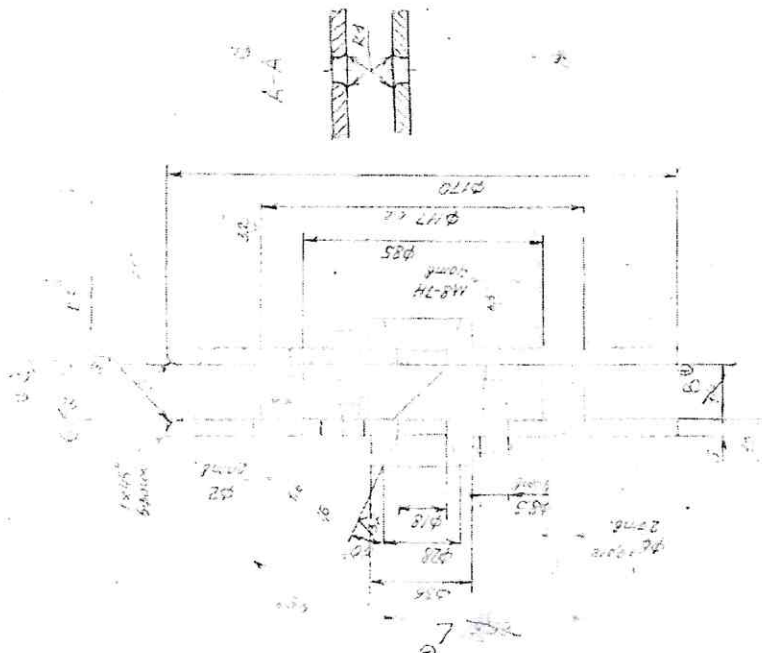
Рис.1



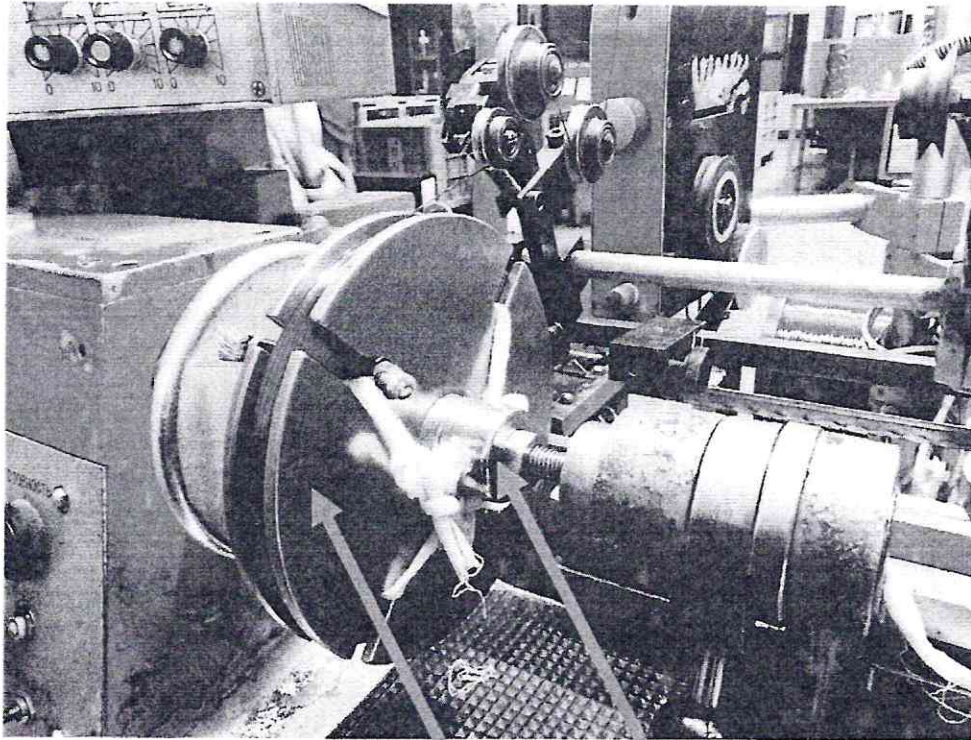
1. 32. 36. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50. 51. 52. 53. 54. 55. 56. 57. 58. 59. 60. 61. 62. 63. 64. 65. 66. 67. 68. 69. 70. 71. 72. 73. 74. 75. 76. 77. 78. 79. 80. 81. 82. 83. 84. 85. 86. 87. 88. 89. 90. 91. 92. 93. 94. 95. 96. 97. 98. 99. 100.

СЕКЦИОННЫЙ
КОМПЛЮТ

| | |
|---------------|---------------------------------------|
| Исполнитель | Инженер |
| Проверенный | Инженер |
| Утвержденный | Инженер |
| Составитель | Инженер |
| Дата | 13.0.11 |
| Лист | 1 из 1 |
| Код документа | АИИЦ 206399.000.05 |
| Наименование | Шаблон для намотки стальной проволоки |

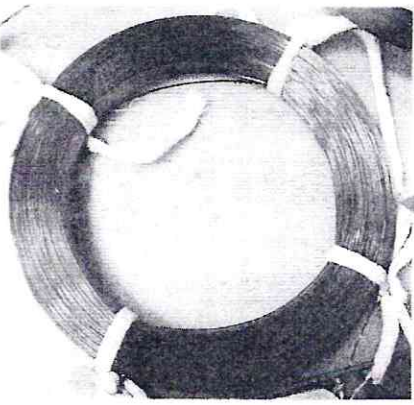
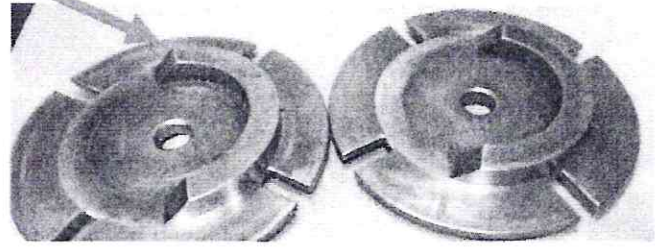
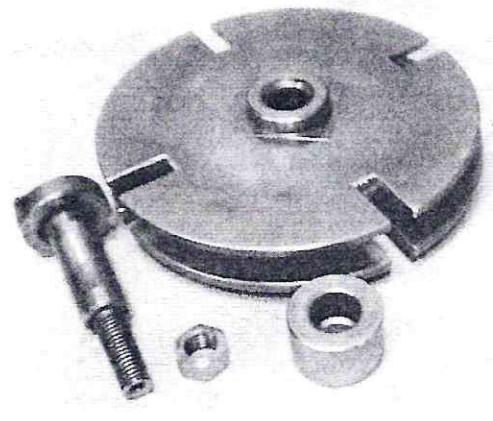


| Обозначение | L | B | h |
|-----------------|----|----|----|
| АИИЦ 206399.000 | 01 | 65 | 13 |

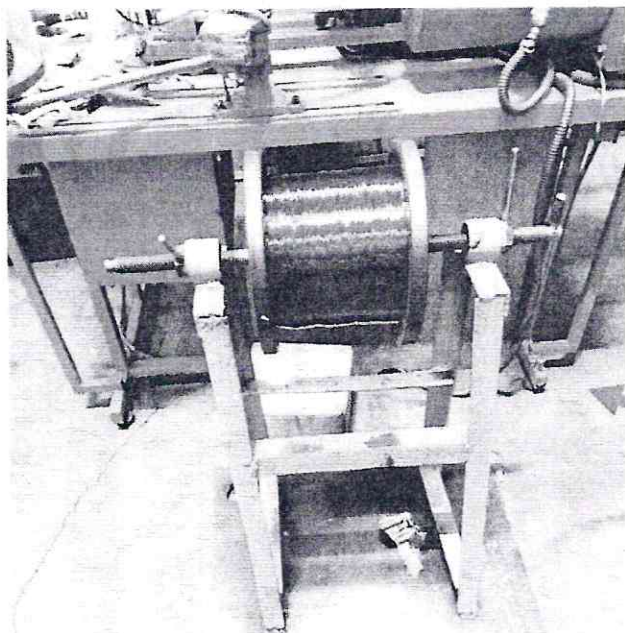


Шаблон для обмотки

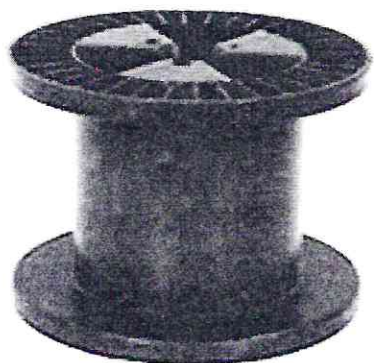
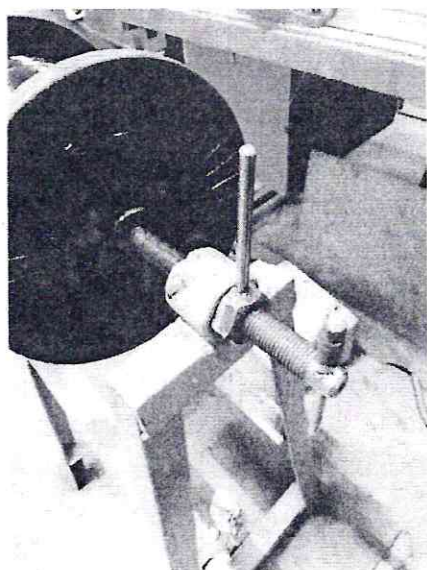
Оправка



Образец обмотки



Размотчик катушки



Описание

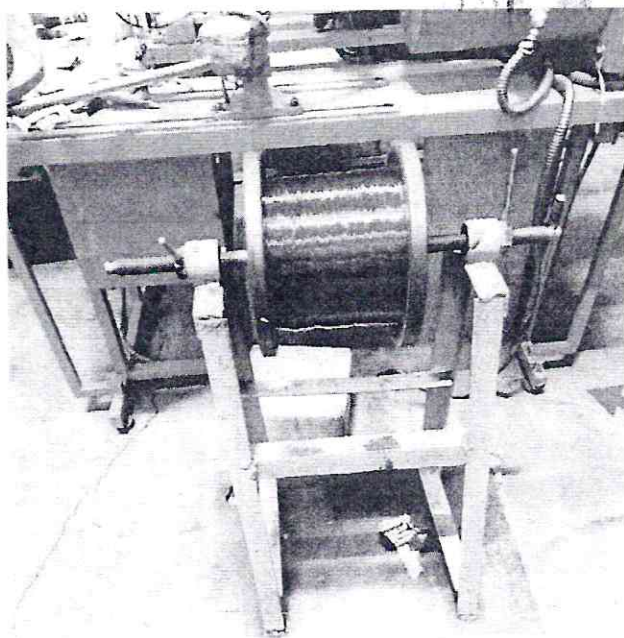
Катушка цилиндрическая под проволоку и эмальпровод

Диаметр наружный 250 мм

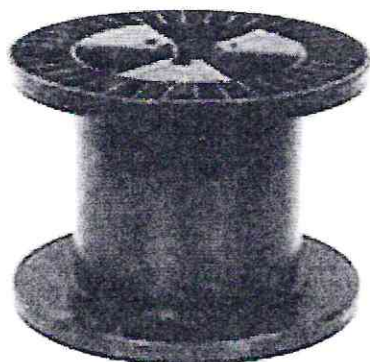
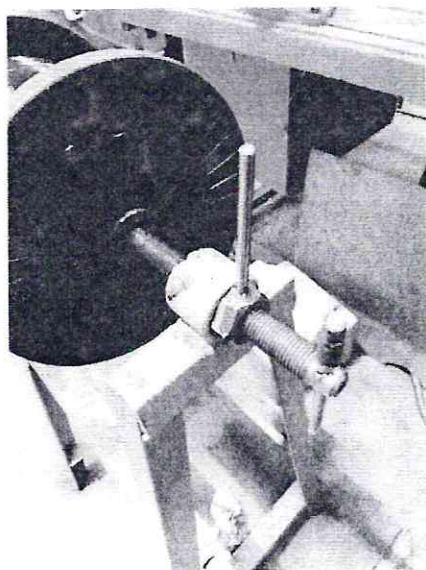
Диаметр внутренний 160 мм

Высота 200 мм

Отверстие 36 мм



Размотчик катушки



Описание

Катушка цилиндрическая под проволоку и эмальпровод

Диаметр наружный 250 мм

Диаметр внутренний 160 мм

Высота 200 мм

Отверстие 36 мм