

Основные сведения приобретаемого оборудования:

№ п/п	Основные технические характеристики	Ед. изм.	Показатели
1	Габаритные размеры ротора,		
1.1	диаметр бочки	мм.	85...1400
1.2	длина	мм.	350...3700
1.3	масса	кг.	До 7500
2	Размеры коллектора якоря		
2.1	диаметр	мм.	80...1050
2.2	длина	мм.	не более 700
2.3	допустимый угол наклона изоляционных пластин		Не более 1 30'max
3	Основные характеристики механизма продороживания		
3.1	Скорость продороживания	мм/сек.	3 ÷ 25
3.2	Скорость вращения фрезы	об/мин.	1000 ÷ 2500
4	Передняя бабка		
4.1	Привод шпинделя		электромеханический
4.2	Скорость вращения шпинделя	об/мин.	0.1-12
4.2.1	Серводвигатель		
4.2.1.1	тип		G5 R88M - K2K010F-OS2
4.2.1.2	мощность	кВт	не более 2
4.2.1.3	частота вращения	об/мин.	не более 1000
4.2.2	Сервопривод		
4.2.2.1	тип		G5 R88D - KT30F
4.2.2.2	мощность	кВт	не более 3
4.2.3	Редуктор		
4.2.3.1	тип		SITI PC130
4.2.3.2	передаточное отношение		50
4.3	Привод перемещения передней бабки		электромеханический
4.3.1	Электродвигатель		
4.3.1.1	тип		FS71B4 B5
4.3.1.2	мощность	кВт	не более 0,37
4.3.1.3	частота вращения	об/мин.	не более 1400
4.3.2	Редуктор		
4.3.2.1	тип		PC050
4.3.2.2	передаточное отношение		15
5	Механизм продороживания коллектора		
5.1	Продольная подача фрезы	мм.	500 max
5.1.1	Привод продольной подачи фрезы		электромеханический

№ п/п	Основные технические характеристики	Ед. изм.	Показатели
			ский
5.1.2	Электродвигатель		
5.1.2.1	тип		FS71B4 B5
5.1.2.2	мощность	кВт	0,37
5.1.2.3	частота вращения	об/мин.	1356
5.1.3	Редуктор		
5.1.3.1	тип		XC050
5.1.3.2	передаточное отношение		80
5.1.4	Преобразователь частоты		
5.1.4.1	тип		MX2-AB004-E
5.1.4.2	мощность	кВт	0,55
5.1.4.3	выходная частота	Гц	10 – 80
5.1.4.4	выходное напряжение	В	220
5.2	Поперечная подача фрезы	мм.	380
5.2.1	Привод поперечной подачи фрезы		электромеханический
5.2.2	Электродвигатель		
5.2.2.1	тип		FS63B4 B5
5.2.2.2	мощность	кВт	0,18
5.2.2.3	частота вращения	об/мин.	1380
5.2.3	Редуктор		
5.2.3.1	тип		PC040
5.2.3.2	передаточное отношение		100
5.3	Привод вращения фрезы		зубчатоременный
5.3.1	Скорость вращения фрезы	об/мин.	не более 4350
5.3.2	Электродвигатель привода фрезы		
5.3.2.1	тип		MS801-4-S1
5.3.2.2	мощность	кВт	0,55
5.3.2.3	частота вращения	об/мин.	не более 1360
5.3.3	Преобразователь частоты		
5.3.3.1	тип		MX2-AB004-E
5.3.3.2	мощность	кВт	0,55
5.3.3.3	выходная частота	Гц	35 – 90
5.3.3.4	выходное напряжение	В	220
5.4	Привод перемещения механизма продороживания		электромеханический
5.4.1.1	Электродвигатель		
5.4.1.2	тип		VTB 56C
5.4.1.3	мощность	кВт	0,12
5.4.1.4	частота вращения	об/мин	не более 1380
5.4.2	Редуктор		
5.4.2.1	тип		PC050

№ п/п	Основные технические характеристики	Ед. изм.	Показатели
5.4.2.2	передаточное отношение		30
5.4.3	Редуктор		
5.4.3.1	тип		PC030
5.4.3.2	передаточное отношение		7.5
6	Механизм бандажирования		
6.1	Ширина бандажной стеклоленты	мм.	10; 15; 20; 25; 30
6.2	Привод перемещения механизма бандажирования		электромеханический
6.2.1	Электродвигатель		
6.2.1.1	тип		MS563-4S1
6.2.1.2	мощность	кВт	0,12
6.2.1.3	частота вращения	об/мин.	1400
6.2.2	Редуктор		
6.2.2.1	тип		PC050
6.2.2.2	передаточное отношение		80
6.2.3	Редуктор		
6.2.3.1	тип		PC030
6.2.3.2	передаточное отношение		40
6.2.4	Преобразователь частоты		
6.2.4.1	тип		MX2-AB002-E
6.2.4.2	мощность	кВт	0,37
6.2.4.3	выходная частота	Гц	20 – 90
6.2.4.4	выходное напряжение	В	220
7	Задняя бабка		
7.1	Привод продольного перемещения		электромеханический
7.1.1	Электродвигатель		
7.1.1.1	тип		FS71B4 B5
7.1.1.2	мощность	кВт	0,45
7.1.1.3	частота вращения	об/мин.	1400
7.1.2	Редуктор		
7.1.2.1	тип		PC050
7.1.2.2	передаточное отношение		15
7.2	Выдергивание стержней		
7.2.1	Тяговое усилие каната	кгс	1100
7.2.2	Скорость перемещения каната	м/мин.	5,5
7.2.3	Электродвигатель		
7.2.3.1	тип		FS90L6B14
7.2.3.2	мощность	кВт	1,1
7.2.3.3	частота вращения	об/мин.	925
7.2.4	Редуктор		
7.2.4.1	тип		XC90
7.2.4.2	передаточное отношение		65

№ п/п	Основные технические характеристики	Ед. изм.	Показатели
8	Напряжение питания (50Гц)	В	380
9	Установленная мощность	кВт	6.0
10	Габаритные размеры станка		
10.1	длина	мм	max 6750
10.2	длина транспортная	мм	не более 6150
10.3	ширина	мм	не более 2000
10.4	высота	мм	не более 2050
11	Масса станка	кг	не более 2900

Аналоги оборудования:

ЦАЕИ 04.01.07.03

ЦАЕИ 04.01.07.

РИФЖ 442219.003

Комплект поставки

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Показатели
1	Станок для ремонта фазных роторов и якорей	шт.	1
2	Зубчатый ремень привода фрезы (з.п. часть)	шт.	1
3	Опорные шайбы корпуса станка	шт.	12
4	Опорные винты корпуса станка	шт.	12
5	Ключ токарного патрона	шт.	1
6	Ключ ходового винта стойки	шт.	1
7	Втулка для катушек со стеклолентой. Диаметр 120 мм. (установлена на станке)	шт.	1
8	Ручка для точной настройки глубины продоруживания	шт.	1
9	Документация	шт.	
9.1	Паспорт	шт.	1
9.2	Схема электрическая принципиальная	шт.	1

	Наименование
1.	Обязательная разрешительная документация в соответствии с требованиями Законодательства РФ о техническом регулировании и промышленной безопасности опасных производственных объектов.
1.1	Сертификат (декларация) соответствия на машины и оборудование, указанные в Приложении № 3 ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».
1.2	Заключение экспертизы промышленной безопасности на машины и оборудование, не указанные в п.1.1 (п.2 ст.7 №116-ФЗ "О промышленной безопасности опасных производственных объектов")
2.	Техническая документация необходимая для эксплуатации, технического обслуживания, монтажа-демонтажа и ремонта:
2.1	Протокол предварительных (заводских) испытаний.
2.2	Паспорт на механизм, оборудование или прибор с указанием: а) «ресурса» - суммарной наработки, при достижении которой, эксплуатация машины или оборудования должна быть прекращена независимо от их технического состояния; б) «жизненного цикла» - периода времени от начала проектирования машины, оборудования до завершения утилизации, включающие взаимосвязанные стадии и способ утилизации;

	<p>в) ремонтный цикл до капитального ремонта с указанием наработки межремонтного периода;</p> <p>г) каталог запчастей и материалов с указанием ресурса;</p> <p>д) формуляр, включающий комплект поставки, технические данные, сроки безопасной эксплуатации оборудования.</p>
2.3	<p>Руководство по монтажу, эксплуатации и ремонту на русском языке, в том числе 1 экз. на электронном носителе, включающий:</p> <p>а) инструкцию по расконсервации/консервации оборудования;</p> <p>б) подробное описание технического обслуживания и текущего ремонта;</p> <p>в) указание вредных факторов и опасностей в работе оборудования и необходимых мер безопасности;</p> <p>г) схемы и описание принципа действия механических, гидравлических и других систем;</p> <p>д) методику диагностирования и проведения контрольных испытаний;</p> <p>е) карту смазки с указанием объема каждой камеры, таблицу основных смазочных материалов, фильтров, рабочих жидкостей и их заменителей, рекомендованных изготовителем оборудования с указанием технических параметров и фирмы-изготовителя</p>
2.4	<p>Регламент технического обслуживания, с указанием периодичности и нормативов времени на выполнение каждого вида работ по утвержденному формату.</p>
2.5	<p>Спецификация основных деталей и узлов. Паспорта на комплектующие покупные узлы, агрегаты, подшипники заводов-изготовителей</p>
2.6	<p>Сборочные чертежи оборудования, с указанием общего веса и габаритов, а также отдельных элементов (включая чертежи машины в транспортном положении).</p>
2.7	<p>Учебное пособие (видеофильм) обучения специалистов предприятия по монтажу/демонтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту оборудования.</p>
2.8	<p>Компоновочные чертежи с описанием составных элементов</p>
2.9	<p>Список быстроизнашивающихся узлов и деталей</p>
2.10	<p>Технологическая карта на техническое обслуживание и ремонт с 3D визуализацией (digital twin) всех операций, совместимой с устройствами дополненной реальности.</p>
2.11	<p>Полный комплект чертежей на основные узлы и детали, в т.ч. силовой установки, ходовой части, рамы, рабочих органов, необходимых для самостоятельного ремонта и изготовления.</p>