



Исходящий № 281/КТО от 27.08.2019 г.

Заместителю генерального директора

ГК «Мир намоточных станков»

А. П. Нечаеву

Уважаемый Алексей Петрович!

Направляем Вам обновленное Техническое задание на модернизацию станка для изготовления круговых заготовок обмотки статора электрических машин СН-10П-ОС, поставленного Вашим предприятием 16.08.2016 г.

Прошу рассмотреть возможность выполнения модернизации станка с установкой двух изолировочных головок АГОИ, вращающимися в противоположные стороны. Все параметры указаны в Техническом задании.

Главный конструктор

А.А.Шириков

Исп. Бичевой К. С.
+7-918-500-28-46
kto@sker.ru

Техническое задание

на модернизацию станка для изготовления круговых заготовок обмотки статора электрических машин (СН-10П-ОС заводской номер 160816-2 поставленного ГК «Мир намоточных станков» 16.08.2016 г) с одновременным наложением изоляции.

1. Станок предназначен для намотки круговых заготовок из провода типа ПСД или ПММ с одновременным наложением в противоположные стороны изоляции из лент типа ЛСЭП-934-ТПл, Элмикафол или аналогичных. Лента должна, наносится в один или два слоя (две изолировочные головки), с возможностью регулирования шага наложения лент - 1/3, 1/2, 3/4 ширины ленты. Ширина ленты 15, 20 мм. Толщина ленты от 0,10 до 0,13 мм. Внутренний диаметр втулки, на которую намотана лента, 35 мм, наружный диаметр ленты до 100 мм.
2. Станок также должен изготавливать круговые заготовки из провода типа ПМС, ПШЛС, ПЭТВСД без наложения изоляции. Ролики, с которыми будет происходить механический контакт провода, должны быть изготовлены из материала, который не будет, повреждать проводниковую изоляцию провода.
3. Станок должен изготавливать круговые заготовки, витки которых состоят из одного или двух проводов по ширине, и одного или двух проводов по высоте общим сечением до 50 мм². Станок необходимо оборудовать узлом формирования витка из нескольких проводов (станок СН-10П-ОС заводской номер 160816-2 изготовленный ГК «Мир намоточных станков» в 16.08.2016 г. таким узлом не оборудован).
4. Станок комплектуется размотчиком с тормозной системой, позволяющим изготавливать круговую заготовку, одновременно с 4 барабанов (количество барабанов соответствует количеству проводов в витке).
6. Диаметр изготавливаемых заготовок от 300 до 1000 мм.
7. Максимальные размеры витка в исполнении проводов: по ширине до 17 мм, по высоте до 3 мм
8. Планшайба (шаблон) должна позволять плавно регулировать размеры (по ширине и по диаметру) наматываемой заготовки в указанных пределах.
9. Во время намотки круговой заготовки, длина первого витка не должна изменяться.
10. Станок должен изготавливать круговую заготовку форма, которой максимально приближена к кругу.
11. Разжимные оправки (щечки) должны иметь упоры, препятствующие смещению витков при намотке. Упоры должны быть съемные и позволять регулировать ширину зазора окна, в котором находится круговая заготовка.
12. Скорость намотки от 2 до 25 об/мин. В станок необходимо встроить датчик линейной скорости и управлять изолировкой учитывая реальную скорость провода.
13. Плавное регулирование частоты вращения автоматическое и вручную.
14. Предусмотреть быстро выполняемое закрепление начала намотки в шаблоне.
15. Обеспечить снятие заготовки с шаблона без изменения её изначального размера.
16. Дополнительно необходимо установить тумблер «Направление вращения».
17. Окончательная приемка станка должна быть произведена на территории завода ОАО «Севкавэлектроремонт», на трех комплектах обмотки.

Главный конструктор



28.08.2019

А. А. Шириков