



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

«КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ПО ОБРАБОТКЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ»

ОАО «КУЗОЦМ» 623414, г. Каменск Уральский, Свердловская обл., ул. Лермонтова, 40
40, Lermontov St, Kamensk-Uralsky, Sverdlovsk Region, Russia
Справочный телефон (Phone): (3439) 336-000 Факс (Fax): (3439) 336002
<http://www.kuzocm.ru>; e-mail: kuzocm@kuzocm.ru



система менеджмента качества ОАО «КУЗОЦМ» сертифицирована и соответствует требованиям международного стандарта ISO 9001

Утверждаю:

Технический директор

Д.И. Шестаков Д.И. Шестаков
«04» октября 2019 г.

Техническое задание

на намоточное устройство для катушек под проволоку диаметром 0,2-1,5 мм

Цель проекта: приобретение и установка намоточного устройства под проволоку из:

1. Латунных:
 - Л85, Л63, ЛС59-1;
2. Медно-никелевых:
 - Алюмель - Ni (93-96%), Al (1,8-2,5%), Mn (1,8-2,2%), Si (0,8-1,2%)
 - Хромель - Ni (89-91%), Cr (8,7-10%), Si (0,85-2,0%), Co (0,6-1,0%)
 - Копель - Ni+Cr (42,5-44%), Cu (54,4-57,4%), Mn (0,1-1,0%), Co (0,6-1,0%)
 - Константан - Ni (39-41%), Cu (57-60%), Mn (1,0-2,0%);
3. Никелевых:
 - НП2 - Ni+Co (99,5%)

сплавов размерами 0,2-1,5 мм на катушки К160, К200, К250, JP5.

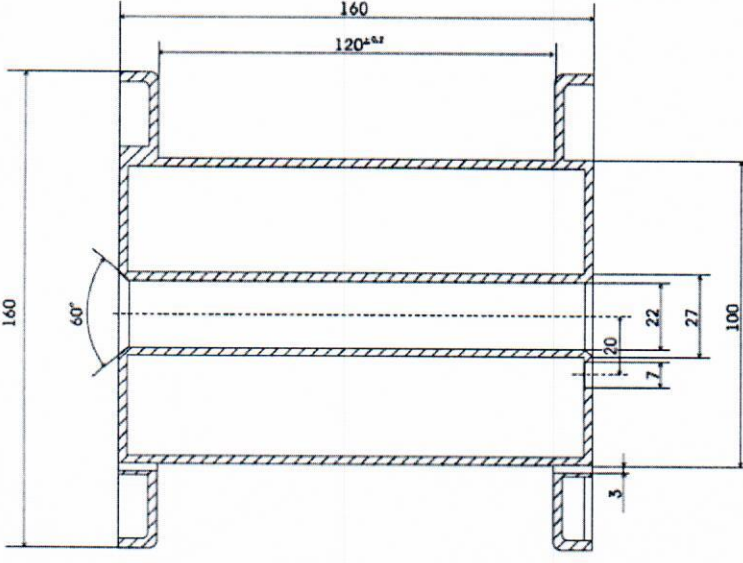
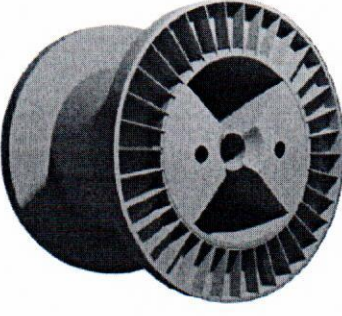
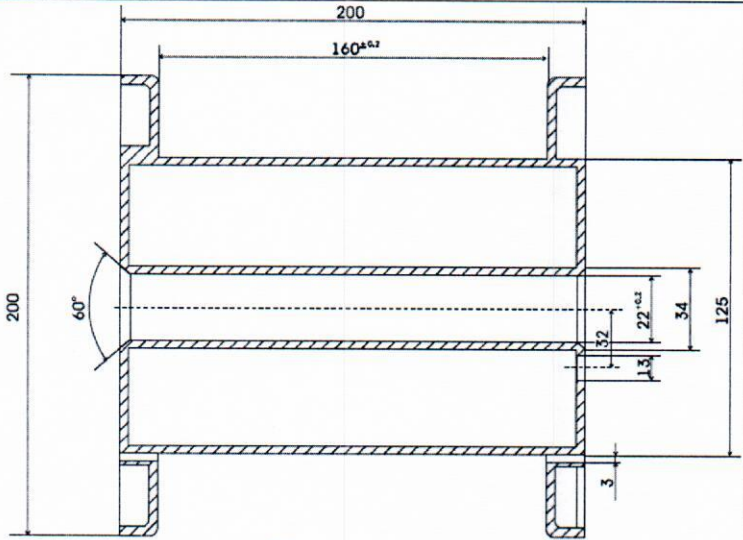
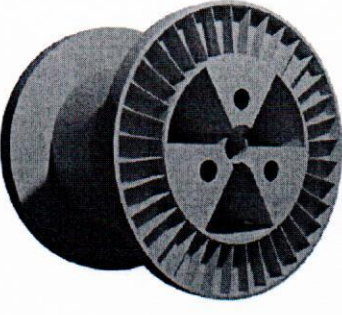
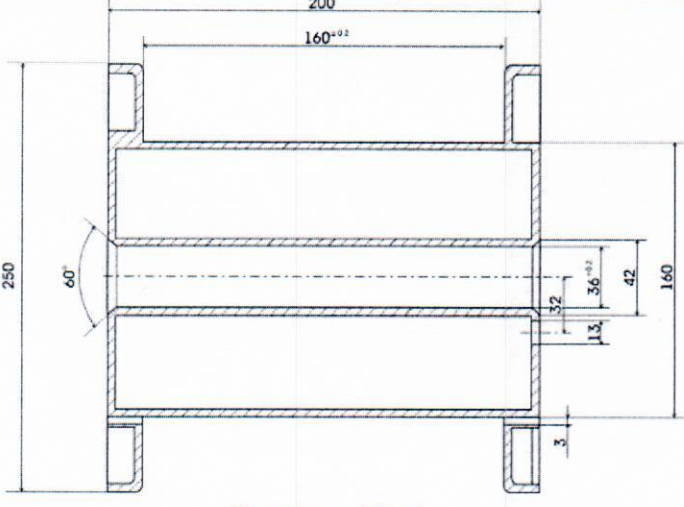
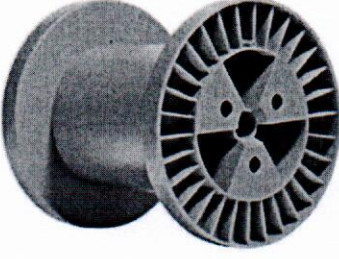
Требования и исходные данные:

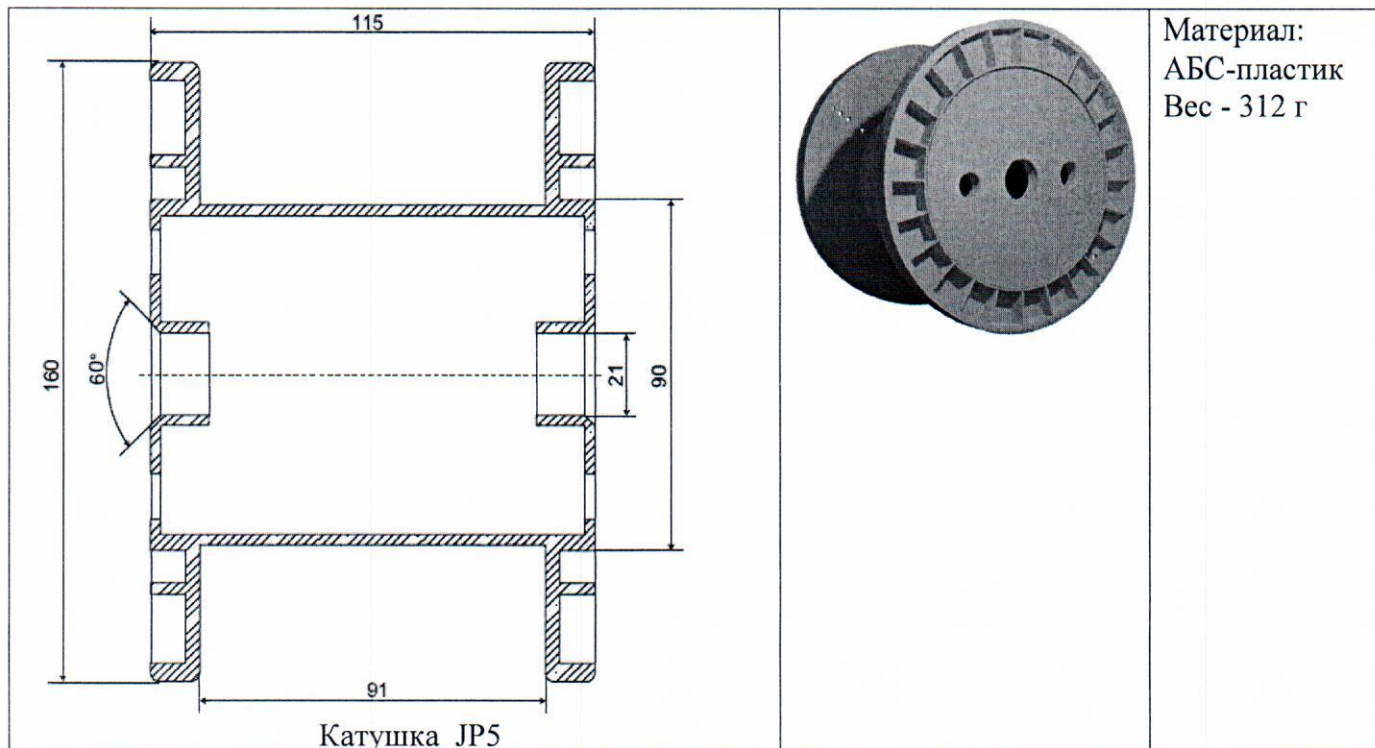
В настоящее время проволока наматывается на катушки К300 на СППС-7, для выполнения текущих заказов необходима намотка проволоки на пластмассовые катушки К200. Также существует потребность изготовления проволоки на катушках К160, JP5, К250. Основные параметры катушек представлены в таблице 1.

Технологические режимы работы станка

- Характер нагрузки на станок - равномерная нагрузка;
- Общая продолжительность работы станка в сутки - 24 часа (2 смены);
- Климатический район использования – г. Каменск-Уральский (Свердловская обл.);
- Станок должен обеспечивать перемотку проволоки на катушки К200;
- Рассмотреть возможность намотки на пластиковые катушки К160, К250, JP5;
- Количество катушек в процессе намотки - 2 шт.;
- Скорость намотки - не менее 1,6 м/сек.

Таблица 1 - Основные параметры катушек

Наименование катушек и чертеж	Изображение катушки	Технические данные
 <p style="text-align: center;">Катушка K160</p>		<p>Материал: УПС-ударопрочный АБС-пластик ПП-полипропилен Вес - 432 г</p>
 <p style="text-align: center;">Катушка K200</p>		<p>Материал: УПС-ударопрочный полистирол АБС-пластик ПП-полипропилен Вес - 607 г</p>
 <p style="text-align: center;">Катушка K250</p>		<p>Материал: УПС-ударопрочный полистирол АБС-пластик Вес - 1370 г</p>



Предлагаемые решения:

Предложить наматывающее устройство с упорядоченной укладкой проволоки на катушки типа К200 методом перемотки из бухт на катушки, а также с катушки на катушку, также рассмотреть вариант намотки проволоки на данном оборудовании на катушки К160, К250, JP5.

РАЗРАБОТАЛ:

Главный специалист по
новой технике и технологии

О.С. Гавшин

СОГЛАСОВАНО по 1С «Документооборот»: Вн.№0000-210976

Директор по производству

А.А. Бяковский

Главный механик

А.А. Мартюшев

Главный энергетик

А.М. Окулов

Начальник ТО

С.Б. Полуяхтов