

## **Технические требования к станку для изолирования катушек двигателя**

### **1. Общие требования.**

1.1. Наименование оборудования: станок для изолирования катушек.

1.2. Деталь: катушка (Приложение 1).

1.3. Изолирование катушки производится:

- лентой ЛЭ 15-17 х/б ГОСТ 4514-78 вразбежку (предварительно);

- лентой Элмикатерм 529129 0,08х20 ТУ 3492-038-50157126-2003 по периметру в три слоя в полнахлеста;

- лентой стеклянной ЛЭС 0,1х20 ГОСТ 5937-81 в один слой в полнахлеста (лобовые части).

1.4. Станок должен иметь регулировку скорости изолирования и натяжения материала.

1.5. При наличии пневмо- и гидросистем станок должен комплектоваться аппаратурой европейских производителей.

1.6. Сменность работы оборудования – 2 смены.

1.7. Фонд работы оборудования – 8 400 мин/мес. (420 мин/смен.)

1.8. Оборудование предприятия подключается к 3-х фазной электросети переменного тока напряжением 220/380В, 50Гц, с рабочим напряжением 380В, колебанием напряжения в сети +10% -5% и пневмосети с максимальным давлением воздуха в сети 6 атм (класс чистоты воздуха - не выше 5). Блок подготовки воздуха входит в комплект поставки. Колебание температуры воздуха в цеху от +5°C до +35°C.

### **2. Система управления и техническая документация.**

Наличие сервисного центра в РБ или России.

К станку должны прилагаться:

Схемы электрические принципиальные.

Схемы расположения электрооборудования.

Каталог запасных частей с номенклатурными (заказными) номерами.

Руководство по устранению неисправностей.

### **3. Условия монтажа и приемка оборудования по качеству, обучение персонала.**

#### **Гарантии.**

Шефмонтаж и пусконаладочные работы производит поставщик. Стоимость работ, а также командировочные, расходы по проживанию, питанию и т.д. должны включаться в стоимость предложения.

Подготовка площадей для монтажа оборудования, подвод необходимых энергетических и иных коммуникаций к месту монтажа, проводятся заказчиком до фактической поставки оборудования в соответствии с согласованным и утвержденным планом.

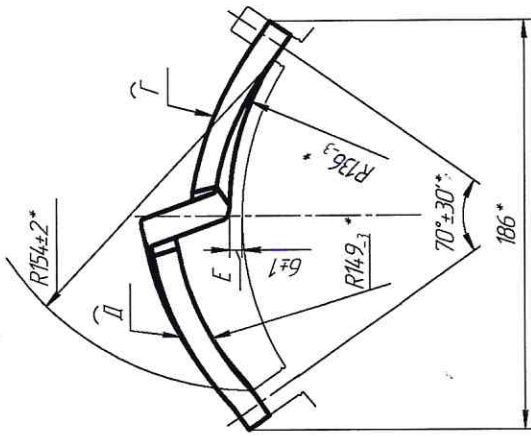
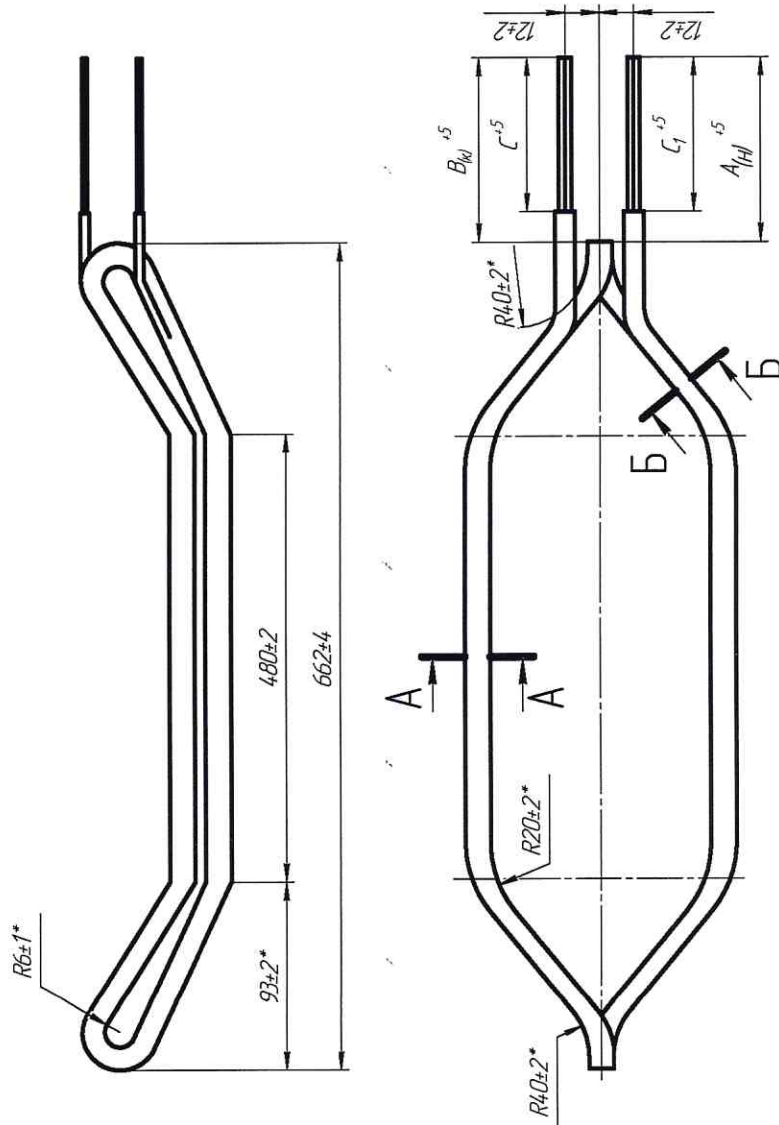
Обучение инженерного и рабочего персонала заказчика производит поставщик.

Приемка станка по показателю, характеризующему точность обработки, производится на статорах обмотанных, указанных в приложении 1 с оформлением «Акта сдачи-приемки»;

Гарантийный срок работы оборудования не менее 24 месяцев при двухсменном режиме с момента подписания «Акта сдачи-приемки».

Обеспечение поставщиком тех. обслуживания и замены расходных материалов в гарантийный период.

ГВИЕ.685463.011 СБ



- 1 \* Размеры для изготовления инстру.
- 2 \*\* Размеры одеспеч. инстру.
- 3 Число выводов в катушке - 4. Число параллельных проводков - 2.
- 4 Средняя длина вытока - 1530, размер стравочный.
- 5 На прямые участки катушки нанесены координат. ЭЛКОМ 180ПЗ ТУ 2257-065-5015126-2006.
- 6 Катушку обдуживать лентой ЛЗ 15-17-х/б ГОСТ 4514-78 в 1/2 нахлеста.
- 7 Прямые участки катушки опрессовать нагревая при температуре 160±5°С в течение 15±1 мин.
- 8 Катушку сформировать исходя из равенства дуге D и Г.
- 9 После формовки ленту ЛЗ 15-17-х/б ГОСТ 4514-78 удалить.
- 10 Катушку изолировать лентой ЛЗ 15-17-х/б по диаметру в при слоя в 1/2 нахлеста.
- 11 Любые части и выводы катушки дополнительно изолировать лентой стекляной ЛЗ 1 в один слой в 1/2 нахлеста.
- 12 Размер E контролировать на расстоянии 80 мм от начала прямой части.
- 13 На длине выводов концов C и C<sub>1</sub> изоляцию снять и зачистить до металла. Выводные концы катушки исполнения -08 зачистить в местах контакта при сборке схемы.

ГВИЕ.685463.011 СБ		Катушка		Лист 16	
Сборочный чертёж		Лист 1		Листов 2	
7	Этап	1998-12-19	20009	Лист	Листов
8	Исполн.	А.В. Давыдов	Лист	Листов	Листов
9	Провер.	М.В. Давыдов	Лист	Листов	Листов
10	Утвержд.	С.В. Давыдов	Лист	Листов	Листов
11	Исполн.	С.В. Давыдов	Лист	Листов	Листов
12	Провер.	С.В. Давыдов	Лист	Листов	Листов
13	Утвержд.	С.В. Давыдов	Лист	Листов	Листов

ГВИЕ.685463.011 СБ

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Размеры				Количество, шт
	A <sub>(H)</sub>	B <sub>(K)</sub>	C <sub>1</sub>	C	
ГВИЕ.685463.011	30	30	10	10	17
-01	145	30	10	10	12
-02	30	500	10	145	1
-03	30	620	10	145	1
-04	30	250	10	145	1
-05	30	590	10	145	1
-06	30	450	10	145	1
-07	30	390	10	145	1
-08	30	900	10	-	1

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ГВИЕ.685463.011 СБ

Лист

2

Копировал

Формат А4