



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Станок для автоматической нарезки медных полос

Назначение и область применения

Предназначен для нарезки медных полос в размер от 0 до 2000 мм в автоматическом режиме

Технические характеристики станка в базовой комплектации

Управление технологическим процессом	Микропроцессорное с автоматическим контролем
Цикл формирования одной заготовки	не более 4 сек
Материал провод ПЭТВСД 0,9 x7,1 мм, ПЭТВСД 1 x3,15 мм, ПММ 1x3,15 мм	от 0 -2000 мм
Габаритные размеры станка, ДхШхВ, мм	не более 7000x1000x1800
Масса, кг	не более 1500

Комплектность

Наименование	Количество
Станок в сборе	1
Размотчик с приводом	1
Лоток для приемки заготовок	1
Шкаф электрический	1
Пульт управления	1
Блок зачистки заготовок с двух сторон	1
Паспорт	1
Руководство по эксплуатации	1
Запасные части	комплект

Станок должен состоять: из модуля размотки, расположенного с торца станины станка, который служит для размотки шины с барабана или бухты, станины станка, которая должна представлять собой металлическую конструкцию, с установленными на ней модулями правки, измерения, протяжки и модулем резки. Модуль правки служит для правки медной шины, должен состоять из группы роликов, находящихся в одной плоскости и имеющих возможность регулировки зазора, при помощи цифрового индикатора перемещения, а так же при помощи винтовых регуляторов для точной правки медной шины. Второй модуль правки должен располагаться на станине после первого модуля, служит для правки шинной меди, должен состоять из группы роликов, находящихся в одной плоскости и имеющих возможность регулировки зазора, при помощи цифрового индикатора перемещения, а так же при помощи винтовых регуляторов для точной правки медной шины. Модуль измерения должен располагаться на станине станка перед модулем протяжки, служит для измерения длины протянутой шины, должен состоять из стального ролика, установленного на валу инкрементного энкодера. Модуль протяжки шины должен располагаться на станине станка, служит для протяжки рихтованной медной шины через механизмы станка, должен состоять из механизма протяжки и прижимных роликов. Механизм протяжки должен иметь резиновый ремень, приводной, натяжной и ведомые ролики, степень натяжения ремня должно регулироваться натяжным роликом. Прижимные ролики должны быть установлены в одной плоскости и иметь возможность регулировки по высоте, для равномерного прижима шины к резиновому ремню. Модуль резки шины должен располагаться на станине станка,

служит для отреза рихтованной шины заданной длины, должен представлять собой пневмо гильотину с установленными на ее корпусе датчиком положения. Силовой шкаф должен располагаться с обратной стороны станины станка. Пульт управления станка должен быть расположен с передней части станка, должен включать в себя сенсорную панель управления, кнопку пуск-стоп, кнопку аварийной остановки станка, желтую лампу Сеть. Пульт управления блоком размотки и протяжки в ручном режиме, на котором должны быть расположены 4 кнопки для управления блоком размотки и блоком протяжки.

Стоимость оборудования должна включать стоимость доставки, пусконаладочных работ и обучение обслуживающего персонала.

Качество поставляемого оборудования должно соответствовать нормативной документации и удостоверяться сертификатом (паспортом) качества (сертификатом соответствия) – при наличии или техническим паспортом.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев, срок эксплуатации не менее 5 лет.

Место поставки/внедрения

601650, Владимирская обл., г. Александров Моторвагонное депо Александров

Код грузополучателя 237007

ОКПО грузополучателя 54602853