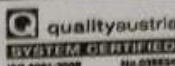




ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

«КАМЕНСК-УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ПО ОБРАБОТКЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ»

ОАО «КУЗОСМ» 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 «КУЗОСМ» сертифицирована
в соответствии с требованиями международного стандарта ISO 9001

Утверждаю:

Технический директор

Д.И. Шестаков

« » 2020 г.

Техническое задание

на намоточное устройство для катушек под проволоку диаметром 0,2-2,5 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%);
 4. Цинковых:
 - Ц1 (Zn 99,95 %);
- сплавов размерами 0,2-2,5 мм на катушки К160, К200, К250, Д300, 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, Д300, К250, JP5. Основные параметры катушек представлены в таблице 1.

Технологические режимы работы станка

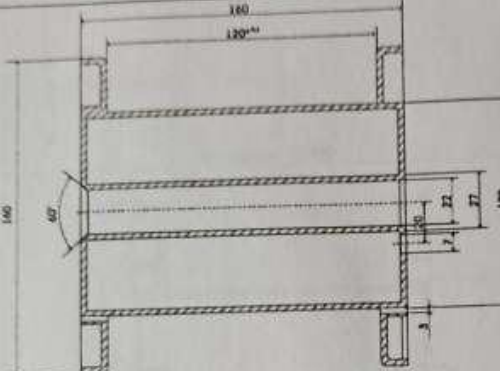

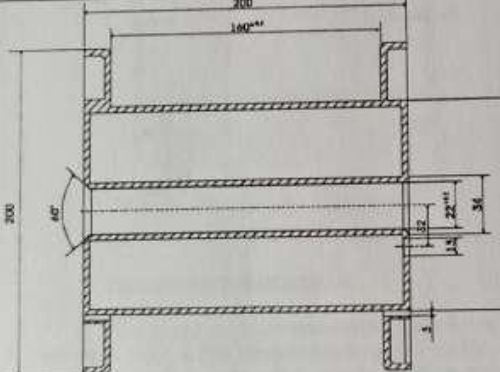

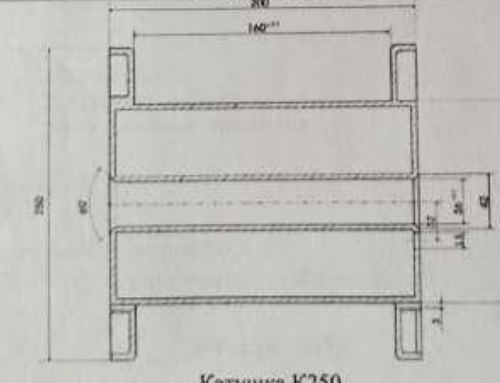
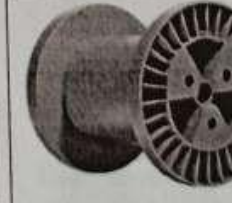
- Характер нагрузки на станок - равномерная нагрузка;
- Общая продолжительность работы станка в сутки - 24 часа (2 смены);
- Климатический район использования - г. Каменск-Уральский (Свердловская обл.);
- Станок должен обеспечивать перематку проволоки на катушки К200;
- Рассмотреть возможность намотки на пластиковые катушки К160, К250, Д300, JP5;
- Количество катушек в процессе намотки - 1 шт.;
- Скорость намотки - не менее 1,6 м/сек.

/ Поставщик

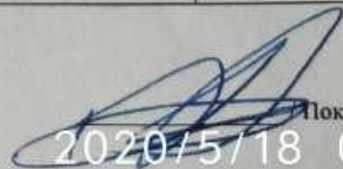
/ Покупатель

2020/5/18 09:14

Таблица 1 - Основные параметры катушек

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

 / Поставщик

 Покупатель
2020/5/18 09:14

<p>Катушка D300</p>		<p>Материал: АБС-пластик Вес - 825 г</p>
<p>Катушка JP5</p>		<p>Материал: АБС-пластик Вес - 312 г</p>

Предлагаемые решения:

Предложить наматывающее устройство с упорядоченной укладкой проволоки на катушки типа K200 методом перемотки из бухт на катушки, а также с катушки на катушку, также рассмотреть вариант намотки проволоки на данном оборудовании на катушки K160, K250, D300, JP5.

РАЗРАБОТАЛ:
Главный специалист по
новой технике и технологиям

О.С. Гавшин

Поставщик
Генеральный директор
ООО «Мир намоточных станков»



/Зенина А.И./

М.П.

Покупатель
Генеральный директор
ОАО «КУЗОЦМ»



/Радько В.В./

М.П.

_____ / Поставщик

_____ / Покупатель

2020/5/18 09:14