

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку намоточного станка рядовой намотки

Наименование: Станок предназначен для рядовой намотки катушек на жестких квадратных и круглых каркасах.

Требуемые технические характеристики

Станок должен иметь:

1. Регулировку шага намотки и автоматический останов шпинделя после намотки заданного числа витков.
2. Заднюю винтовую бабку для намотки катушек весом до 5 кг.
3. Освещение зоны намотки.
4. Режимы управления – автоматический, полуавтоматический, ручной.
5. Кроме кнопок управления на панели, педаль ножную (пуск, регулировка скорости, стоп).
6. Кнопку аварийного отключения.
7. Индикацию всех режимов и параметров, коррекцию программ в режиме реального времени.
8. В комплект поставки необходимо включить безынерционное смоточное устройство для катушек (бобин) диаметром 250 мм и высотой 200мм.

1. Напряжение питания, В	380, 50Гц
3. Диаметры наматываемых проводов, мм	0,112 ... 1,80
4. Скорость вращения шпинделя, об/мин	0...3000
5. Диаметр наматываемой катушки, мм	185 max 12,8 min
6. Ход каретки раскладчика, мм	200 max
7. Дискретность счета витков	1

Паспорт на оборудование: Паспорт на оборудование должен быть выполнен на русском языке и содержать подробную информацию, необходимую для монтажа, технического обслуживания, ремонта и эксплуатации поставляемого оборудования.

Поставка оборудования: Оборудование и его составные части должно упаковано учитывая защиту от атмосферных осадков и механических повреждений. Оборудование укомплектовать всеми необходимыми принадлежностями в соответствии с условиями договора для обеспечения его нормальной и бесперебойной эксплуатации.

Гарантийные обязательства: Гарантия исполнителя должна составить 12 (двенадцать) месяцев с момента поставки включать в себя бесплатное предоставление узлов и деталей подлежащих замене по гарантии во время всего гарантийного срока.

Ожидаемый эффект от внедрения нового оборудования: Повышение культуры производства, качества выпускаемой продукции (катушки для пускорегулирующей аппаратуры, трансформаторов, электромашин); повышение производительности труда.