

## ЗАДАНИЕ

на поставку станка рядной намотки с необходимым дополнительным оборудованием

### 1. Спецификация:

№ п/п	Наименование, характеристики Товара	Единица измерения	Количество	НМЦ (без НДС), Евро
1	Станок рядной намотки с дополнительным оборудованием	компл.	1	

Стоимость доставки, а также погрузо-разгрузочных работ указанного Товара входит в стоимость Товара.

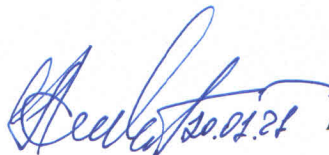
### 2. Сопутствующие работы:

№ п/п	Наименование работ	НМЦ (без НДС), Евро
1	Монтаж оборудования на месте установки	
2	Пуско-наладка оборудования и приемо-сдаточные испытания с намоткой опытного образца в соответствии с п.3.5	
3	Инструктаж и консультационный курс для персонала Покупателя	

### 3. Требования к функциональным и эксплуатационным характеристикам:

- 3.1 Бесступенчатое, плавное, регулирование оборотов шпинделя от 0 до 100об/мин.
- 3.2 Непрерывный контроль с возможностью формирования и передачи отчёта данных, с шагом 10 минут параметров ( дата, время, число витков, длина намотанного провода, усилие натяжения), в xml формате на ПЭВМ для последующей документальной фиксации режимов намотки.
- 3.3 На шпинделе станка должна быть возможность установки трёх-кулачкового патрона для установки детали на разжим с диаметром раскрытия от 300 до 330 мм.
- 3.4 Станок должен быть оснащён съёмной задней бабкой.
- 3.5 Условия намотки:
  - 3.5.1 Намотка выполняется на барабан с наружным диаметром от 70 до 324 мм и длиной от 200 до 430 мм.
  - 3.5.2 Обмотка наружная открытая, многослойная.
  - 3.5.3 Намотка обмоток по ОСТ4 ГО.054.069-81
  - 3.5.4 Скорость вращения барабана бесступенчатая.
  - 3.5.5 Наматываемый провод ПТВ-2 0,25 ТУ16-705.110-79
  - 3.5.6 Число витков 4800 в 8 слоёв
  - 3.5.7 Ширина намотки от 80 до 400 мм
  - 3.5.8 Тип намотки – цилиндрическая двух обмоточная, виток к витку, без прогалов по краям с обеспечением непрерывного контроля целостности наматываемого провода. Укладка витков провода последующего слоя возможна по виткам предыдущего слоя в межвитковое пространство или с прокладкой изоляционной прокладки. Первый конец провода фиксируется на технологической щеке. После намотки первой обмотки (~2400 витков) предусмотреть технологический останов для вывода провода без его разрыва и закрепления на технологической щеке. Второй конец провода фиксируется на технологической щеке.
  - 3.5.9 Необходимо обеспечить визуальный непрерывный контроль режимов намотки (частота вращения, число витков, время намотки, длина намотки) с последующим документированием.
- 3.6 Вес изделия – до 15 кг.
- 3.7 Окончательный приём оборудования осуществляется на территории заказчика по результатам намотки провода на корпус изделия-представителя с последующей проверкой параметров обмотки без заливки наружной поверхности.

Зам. главного технолога



А.П. Сидорчук