

Техническое задание

на приобретение установки для навивки тороидальных магнитопроводов с нанесением на ленту 79НМ жаропрочного покрытия (суспензии)

Требования:

1. Толщина ленты 79НМ от 0,01 до 0,20 мм;
2. Ширина навиваемой ленты от 2 до 12 мм;
3. Диаметр оправки д/навивки – от 5 мм до 30 мм
4. Наружный диаметр магнитопровода – от 8 мм до 45 мм
5. Ванна для суспензии должна обеспечивать погружение ленты и покрытие её с обеих сторон;
6. Постоянное обеспечение перемешивания суспензии для предотвращения осаждения её на дно (функция виброванны или миксера);
7. Регулировка скорости намотки (протяжки) ленты через нагреватель(печь) и ванну с суспензией для обеспечения равномерного обжига ленты и просушки жаропрочного покрытия(суспензии). Ориентировочная скорость протяжки (намотки) от 4 м/мин до 12 м/мин.;
8. Температура печи для обжига и сушки (300÷600)°С. Обязательная возможность задания температуры.
Независимая регулировка нагревателей каждой части печи, т.е. зоны сушки.;
9. Функция полного отключения печи (нагревателей), для возможности холодной протяжки и задание пониженной температуры ;
10. Толщина наносимого покрытия от 3 до 7 мкм;
11. Функция односторонней и двухсторонней точечной сварки данных материалов, со сменными инструментами;
12. Счётный механизм для определения количества витков намотки ленты

Технология работы:

1. Установить бухту с лентой на вал и протянуть её через все валки до приводного вала. Включить нагреватели и выждать 10-15 минут, после включить двигатель приводного вала для начала протяжки ленты.
2. Ленту пропустить через ванну с полным погружением для нанесения суспензии (покрытия) с обеих сторон.
3. Для обеспечения равномерного просушивания нанесенного жаропрочного покрытия ленту пропустить через нагреватель (печь) .Температура $T=(300\div 600)^{\circ}\text{C}$.
4. После прохождения ленты через ванну, производится навивка магнитопровода. (первый виток с покрытой лентой сварить, при помощи точечной сварки)
После навивки ленту отрезать и последний виток сварить. Прожог ленты не допускается.

Заместитель начальника ц.42

Заместитель начальника ц.42

Инженер-технолог ц. 42

Зам.Гл.технолога I пр-во

Зам. Гл.Технолога по сварке

Зам. Гл.Технолога по ХТП

Смирнов Т.В.

Шарипов Б.А.

Цепилова О.А.

Бухонин А.Ю.

Бушуев К.А.

Поляков В.А.

23.07.2020