

АО «УРАЛГИДРОМАШ»

УТВЕРЖДАЮ:

Директор П ЭМ

[Handwritten Signature]

А.Ю. Шареев

« 04 » 12 2020 г.


**Техническое задание
на приобретениелентоизолировочного станка
секций якоря двигателя постоянного тока**

№1800a/ 160-20

СОГЛАСОВАНО:

Советник генерального директора

[Handwritten Signature] Таргонский В.Г.
« 01 » 12 2020 г.

					1800a/ 160-20			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТЗ на приобретение лентоизолировочного станка	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Птицына	<i>[Signature]</i>	12.2020			1	4
Провер		Мартюшев	<i>[Signature]</i>	12.2020				
Н.контр.		Бабушкина	<i>[Signature]</i>	12.2020				
Утв.		Рипка						
						 ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР Направление ТЭ и СМП		

Настоящий документ является собственностью ЗАО «Энергомаш (Сысерть) - Уралгидромаш» и не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия собственника

1 Наименование и область применения

1.1 Наименование изделия: изолировочный станок с автоматизированной системой управления для механизированного наложения изоляционной ленты для создания витковой и корпусной изоляции секций якоря.

1.2 Станок предназначен для применения в производстве секций якоря генератора постоянного тока.

2 Основание для выполнения работы

2.1 Отсутствие изолировочных станков в производстве секций якоря генераторов постоянного тока.

2.2 Необходимость применения в системах изоляции катушек современных электроизоляционных лент, требующих точного регулирования параметров их наложения на секции.

3 Основные характеристики изолируемых катушек и стержней

3.1 Эскизы секции и стержня приведены в приложении 1. Минимальные и максимальные размеры секций, изолируемые на приобретаемом станке, приведены в таблице.

Параметр катушки	Минимальный размер	Максимальный размер
Общая длина	700мм	960мм
Шаг по пазам	280мм	300мм
Длина прямой части	450мм	480мм
Вылет лобовых частей	70мм	80мм
Внутренний радиус головки	3мм	Открытая головка
Длина головки	23	90 – выводные концы
Количество проводников в сечении катушки	3	15
Ширина сечения изолируемой части	2,3мм	13мм
Высота сечения	17,9мм	20мм

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	1800a/160-20	Лист
						2
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Настоящий документ является собственностью ЗАО «Энергомаш (Сысерть) - Уралгидромаш» и не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия собственника						

изолируемой части

3.2 Основные параметры материалов применяемых для изготовления корпусной изоляции механизированным способом приведены в таблице.

Параметры лент	Величина
Ширина ленты, мм	20±1; 25±1;
Диаметр ролика с лентой, мм	90-150;
Внутренний диаметр втулки ролика ленты, мм	55±1;
Разрушающая нагрузка при растяжении, Н	120-7850

4 Условия эксплуатации

4.1 Станок эксплуатируется в помещении цеха при температуре $25 \pm 10^\circ\text{C}$ и относительной влажности воздуха $60 \pm 20\%$.

4.2 Эксплуатация станка предусмотрена в две смены при обслуживании одним рабочим.

5 Конструктивные требования к оборудованию

5.1 Станок должен обеспечивать возможность выставления шага наложения изолирующей ленты в пределах от 0,1 до 0,9 перекрытия по ширине ленты и функционировать в следующих режимах:

а) в ручном (подача и шаг обеспечиваются ручной подачей катушки); б) в автоматическом (подающие ролики, обеспечивающие подачу катушки, должны быть синхронизированы с вращением изолировочной головки для поддержания заданного шага намотки, поддержка катушки ручная);

в) изолирование в одну сторону (слева направо и наоборот);

г) изолирование в обе стороны без холостого хода изолировочной головки.

Желательно иметь возможность сохранять выбранное натяжение вне зависимости от радиуса намотки ленты при переходе с одного слоя на следующий слой.

5.2 Станок должен обеспечивать заход изолировочной головки на лобовую часть катушки на максимально возможное расстояние, в зависимости от конкретной катушки.

5.3 Станок должен обеспечивать наложение изоляционных лент методами «прямой конус» и «обратный конус» на всех сторонах катушки.

5.4 Изолируемая секция должны закрепляться на станке без

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата	1800a/160-20	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Настоящий документ является собственностью ЗАО «Энергомаш (Сысерть) - Уралгидромаш» и не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия собственника						

применения специальных инструментов.

6 Требования к документации

6.1 Документация должна содержать:

- руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию станка;
- перечень быстроизнашиваемых деталей и запасных частей.

В инструкциях должны быть указаны все возможные ошибки и неисправности, а также приведены пневматические и электрические схемы.

6.2 Программное обеспечение должно быть на русском и английском языках.

7 Потребляемые электрические параметры станка

7.1 Потребляемая мощность не более 20кВ,

7.2 Напряжение 3-х фазное 380В,

7.3 Частота сети 50 Гц, давление воздуха в воздушной магистрали 0,6-1 МПа.

9 Общие требования к оборудованию.

Поставляемое оборудование должно быть новым, не находившимся в эксплуатации. Не допускается использование бывших в эксплуатации или восстановленных комплектующих, узлов, агрегатов, в том числе базовых конструкций станка.

10 Доставка и монтаж

10.1 Доставка, сборка, монтаж, включая затраты на проезд и проживание, производятся Поставщиком.

10.2 Упаковка, маркировка, консервация должны соответствовать стандартам, установленным к данному виду изделия, а также обеспечивать его полную сохранность во время транспортировки, погрузочно-разгрузочных работ и хранения от повреждений.

10.3 Приемка по результатам проверки на соответствие параметров технологических требований

11 Гарантийный срок

Гарантийный срок после приемо-сдаточных испытаний должен составлять не менее двух лет.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	1800a/160-20	Лист
						4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Настоящий документ является собственностью ЗАО «Энергомаш (Сысерть) - Уралгидромаш» и не подлежит размножению или передаче другим организациям и лицам без согласия собственника						

