

Приложение № 1
 К Договору № 04/21
 От «15» 04 2021г.

Намоточный станок для изготовления плёночных конденсаторов СНПК-14

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Наименование параметра	Значение
1	Максимальный диаметр рулона, мм	250
2	Внутренний диаметр рулона, мм	50-80
3	Ширина рулона, мм	35-300
4	Максимальный вес рулона, кг	20
5	Натяжение сматываемого материала, Н	до 10
6	Номинальная скорость вращения вала намотки, об/мин	0-100
7	Номинальный крутящий момент, Н*м	35
8	Диаметр намотки, мм	40-500
9	Количество смоточных модулей, шт.	14
10	Расстояние перемещения намоточного узла, мм	До 600
11	Тип размещения станка	напольный
12	Габаритные размеры Д×Ш×В, мм (не более)	3700×1500×2100
13	Вес станка, кг (не более)	900
14	Напряжение/частота питания, В/Гц	220/50
15	Потребляемая мощность, кВт	До 5
16	Климатическое исполнение	УХЛ4
17	Тип электрозащиты	IP44
18	Тип блока управления	с ЧПУ

КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ п/п	Наименование	Количество
1	Рама смоточного узла	1 шт.
2	Смоточный модуль	14 шт.
3	Направляющий узел	1 шт.
4	Блок управления	1 шт.
5	Намоточный узел	1 шт.
6	Раскладчик	1 шт.
7	Стол технологический	1 шт.
8	Стол перекатной	1 шт.
9	Экран передвижной	1 шт.
10	Педаля «заправки»	1 шт.
11	Комплект оправок с диаметром 40,60,83,127,175 мм	2 комплекта
12	Паспорт и инструкция по эксплуатации	1 шт.

!Производитель оставляет за собой право изменять некоторые параметры станка и его характеристики не ухудшающие его функциональность!

ПОСТАВЩИК

Генеральный директор
 ООО «Мир намоточных станков»



Зенина А.И.

2021 г.

ПОКУПАТЕЛЬ

Генеральный директор
 ООО «Русская Технологическая Группа 2»

/Ермилов И.В.

" " 20 г.

МП

**Техническое требования Покупателя к
станку для намотки секций пленочный конденсаторов.**

1. Назначение

- 1.1. Станок предназначен для намотки плоских секций конденсаторов, а также для изготовления круглых обмоток конденсаторов диаметром до 500мм;
- 1.2. Станок обслуживается одним оператором, который должен работать сидя;
- 1.3. Станок должен эксплуатироваться при температуре окружающей среды равной 23±5 °С и относительной влажности не выше 60%. Окружающая среда не должна быть взрывоопасной, не содержать токопроводящей пыли и агрессивных газов.

2. Технические характеристики.

2.1 Изоляционная пленка

2.1.1.	Максимальный внешний диаметр втулки с намотанной пленкой, мм	240
2.1.2.	Внутренний диаметр втулки с пленкой, мм	76
2.1.3.	Ширина наматываемой пленки, мм	40-290
2.1.4.	Толщина изоляционной пленки, мкм	4 - 12
2.1.5.	Вес втулки с пленкой, кг	до 13

2.2 Фольга

2.2.1.	Максимальный внешний диаметр втулки с фольгой, мм	200
2.2.2.	Внутренний диаметр втулки с фольгой, мм	76
2.2.3.	Ширина фольги, мм	35-260
2.2.4.	Толщина фольги, мкм	4-12
2.2.5.	Вес втулки с фольгой, кг	до 18

2.3 Механизм смотки

2.3.1.	Количество смоточных модулей	14
2.3.2.	Габаритные размеры одного модуля, не более, мм	925x255x475
2.3.3.	Вес одного модуля, кг	27
2.3.4.	Усилие торможения после остановки станка, г	50-1000

2.4 Механизм намотки

2.4.1.	Внешний диаметр приемной втулки, мм	40; 60; 83; 127 и 175
2.4.2.	Номинальная скорость вращения вала намотки, об/мин	95
2.4.3.	Номинальный крутящий момент вала намотки, кг x м	50
2.4.4.	Мощность привода вала намотки, кВт	0,37
2.4.5.	Номинальная линейная скорость перемещения механизма намотки, м/мин	7
2.4.6.	Скорость вращения вала должна регулироваться в пределах, об/мин	5 - 95
2.4.7.	Наматываемые пленки должны иметь разницу в натяжении, не более, %	5

2.5. Общие технические характеристики

2.5.1.	Габаритные размеры станка, не более, мм	3700×1500×2100
2.5.2.	Вес станка, не более, кг	900
2.5.3.	Напряжение, частота питания электросети	220±10% В, 50±2% Гц
2.5.4.	Потребляемая мощность, не более, кВт	5
2.5.5.	Количество операторов для работы на станке	1
2.5.6.	Максимальный диаметр изготавливаемых круглых обмоток конденсаторов на приемной втулке диаметром 175мм, не более, мм	500

3.1. Дополнительные требования к конструкции станка

3.1.1.	Приемные втулки для обеспечения легкого снятия с них намотанных секций должны иметь два прямоугольных паза, в которые вставляются полированные, прямоугольные бруски, которые удерживаются в пазу магнитами. Бруски выступают над поверхностью оправки на 5мм, что обеспечивает, после окончания намотки и удаления брусков, легкое снятие секций с приемной втулки. Пазы в приемных трубках сдвинуты друг относительно друга на 180°. Верхняя часть прямоугольных брусков должна быть скруглена для устранения возможных повреждений пленки.
3.1.2.	Для устранения осадения пыли на пленку и фольгу, которые установлены в станке, он должен закрываться от пыли легким экраном, например, съемным металлическим каркасом, обтянутой полиэтиленовой пленкой.
3.1.3.	Станок должен иметь слева от места оператора столик с размерами не менее, чем 400х400 мм, с поверхностной чистотой обработки Ra = 0,016 мкм. Расстояние плоскости столика от пола - 1000мм.
3.1.4.	Программа должна предусматривать возможности задания остановок станка (до 6 остановок) в процессе намоток одной секции.
3.1.5.	Втулки с фольгой должны располагаться в середине рядов шпульт (№4 от любого края), одна над другой.
3.1.6.	Направляющий узел должен быть выполнен компактно и находиться в пределах досягаемости руки оператора с целью облегчения обрезки фольги и лент сидящим оператором.
3.1.7.	Для исправления возможных ошибок оператора при раскладке в секцию вкладышей необходимо предусмотреть возможность реверса намоточного вала в пределах 1,5 оборота.

ПОСТАВЩИК

Генеральный директор
ООО «Мир намоточных станков»


Зенина А.И.
2021 г.
МП
Иванов А.И.

ПОКУПАТЕЛЬ

Генеральный директор
ООО «Русская Технологическая Группа 2»

_____ /Ермилов И.В.

" ____ " _____ 20 ____ г.

МП