

## "УТВЕРЖДАЮ"

Зам. Генерального директора –  
Главный инженер  
ПАО "Ижорские заводы"

\_\_\_\_\_ А.Ю.Лебедев

" \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 2021 г.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение станка для очистки и рядной намотки сварочной проволоки на кассеты в цех 33

#### 1. Технологическое назначение оборудования

Предназначены для машинной очистки и намотки с укладкой сварочной проволоки на кассеты сварочных головок (сварочные бобины)

#### 2. Общие технические данные

- 2.1 Оборудование должно производить перематку проволоки диаметром до 5 мм из бухты на сварочные кассеты по чертежам заказчика (прилагается), с возможностью доработки под разные типы кассет.
- 2.2 При перематке одновременно должна производиться очистка сварочной проволоки от возможных загрязнений и ржавчин.
- 2.3 Конструкция станка очистки и намотки сварочной проволоки должна быть с максимально простой заправкой новой проволоки при смене проволочного бунта.
- 2.4 Привод механизма раскладки должен быть полуавтоматический, управляется со встроенного запрограммированного на заводе-изготовителе логического контроллера. Шаг раскладки может изменяться от 0,5 до 5 мм. Длина раскладки – до 150 мм.
- 2.5 Оборудование должно быть расположено на внутризаводских помещениях с температурой окружающего воздуха 15-25°C
- 2.6 После полной намотки кассеты станок должен автоматически отключается. Отключение станка в автоматическом режиме также должно происходить и при окончании либо обрыве наматываемой проволоки.
- 2.7 Привод станка должен быть электромеханическим с бесступенчатым регулированием частоты оборотов приводного вала.

#### 3. Комплектация оборудования

- 3.1 В состав механизма раскладки станка должна входить система «интеллектуальной» раскладки с обратной связью, которая предназначена для автоматической поддержки шага раскладки и обеспечения плотной намотки (при качественной кассете).
- 3.2 Дисплей управления, на котором находятся основные кнопки управления станком. При помощи кнопок можно просмотреть и запрограммировать различные параметры процесса намотки сварочной проволоки, такие как число витков, скорость намотки, шаг раскладки, размеры кассеты, плотность намотки и др.
- 3.3 Блок управления станка должен подключаться к компьютеру и программироваться с него.
- 3.4 Дополнительное устройство правки, для предотвращения эффекта «пушения» намотанной на кассеты проволоки на станках.

#### 4. Общие технические требования

- Размеры разматываемого бунта:
- диаметр сварочной проволоки 3, 4, 5 мм.
  - наружный диаметр до 800 мм

- внутренний диаметр 200-600мм  
Масса разматываемого бунта до 500 кг

Размеры и конструктивные особенности наматываемых кассет указаны в эскизах приложения.  
Масса наматываемой проволоки до 130 кг

Частота вращения вала намотки – 53-290 об/мин

Скорость намотки проволоки на оправку (кассету), - 53-290 об/мин

Мощность приводного электродвигателя, - 4кВт

Частота вращения вала двигателя. - 1500 об/мин

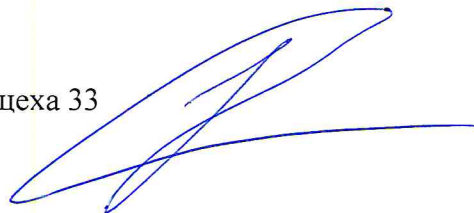
Габаритные размеры, мм:

- длина – не более 4000 мм.
- ширина – не более 1800 мм.
- высота – не более 1520 мм

## **5. Дополнительные требования**

- Пусконаладочные работы должны проводиться силами фирмы – поставщика оборудования;
- Пусконаладочные работы производятся Поставщиком с использованием проволоки, предоставляемых Заказчиком, в объёме, достаточном для получения положительных результатов по качеству и проверки всех характеристик оборудования.
- Результаты пусконаладочных работ и тестирования оборудования оформляются актом приемки в эксплуатацию по установленной форме на предприятии Заказчика.
- После приемки оборудования в эксплуатацию, Поставщик должен провести мероприятия по обучению рабочего персонала Заказчика, в соответствии с представленными списками, с целью ознакомления с особенностями, возможностями и имеющимися дополнительными функциями, обеспечивающими наиболее рациональное использование оборудования при выполнении операций по намотке проволоки.
- Комплект технической документации на русском языке:
  - инструкция пользователя (2 экз.);
  - спецификация быстроизнашивающегося и сменного комплекта ЗИП;
  - принципиальные электрические схемы; (2 экз. формат А3)
  - схема подключения электрических компонентов; (2 экз. формат А4)
  - спецификация комплектующих.
- Комплект технической документации должен быть представлен в печатном виде и на электронном носителе.
- Срок гарантийного обслуживания – не менее 24 месяцев.

Заместитель начальника цеха 33



Кусмарев М.Ю.

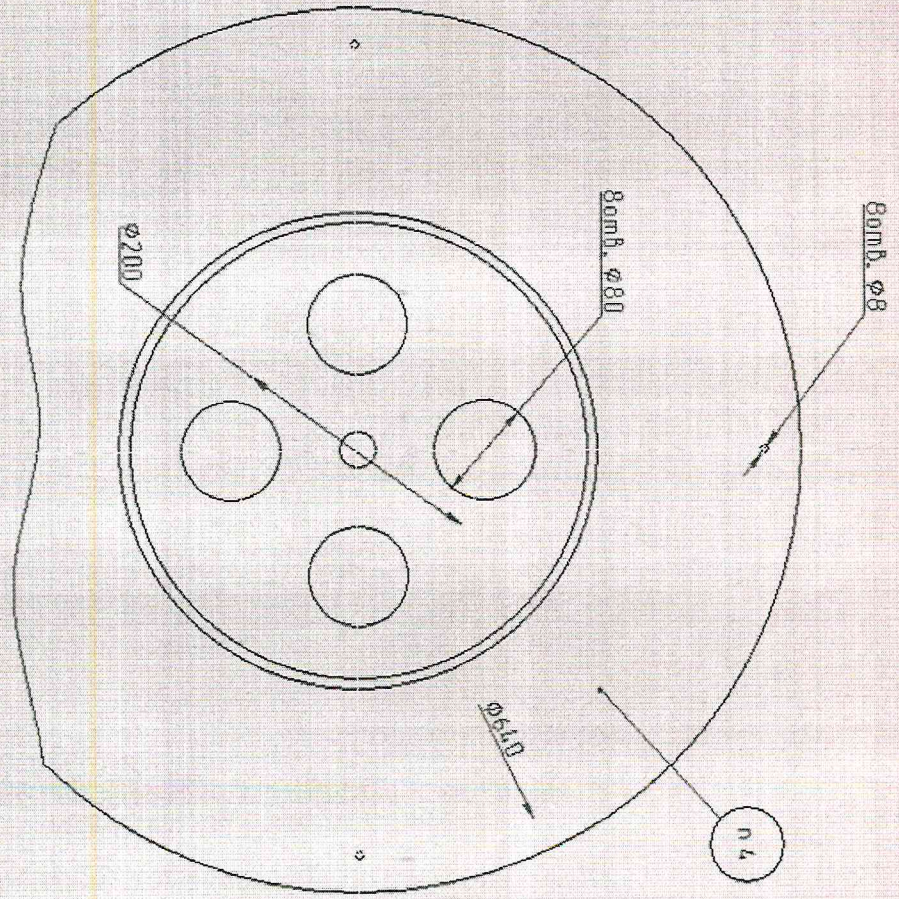
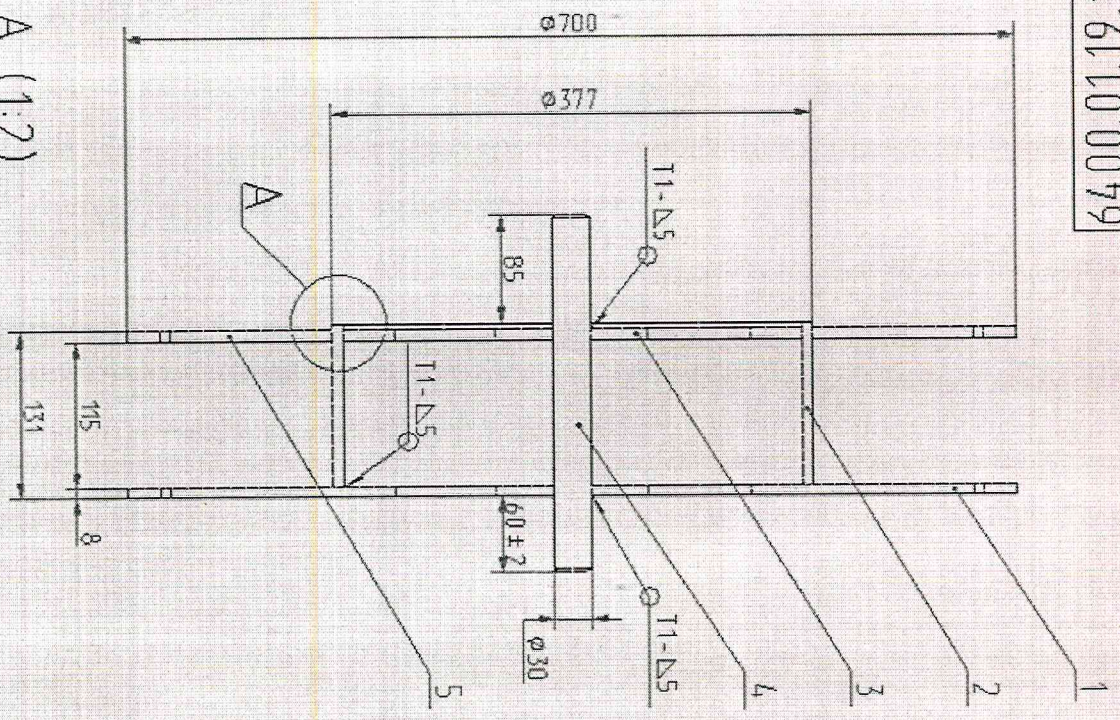
6400.01.19.110 СБ

Перв. примен.  
6400.01.19.110

Справ. №

Изм. № подл. Подп. и дата  
Взам. изд. № И-в. № 0404. Подп. и дата

A (1:2)



- 1 Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды УДНИИ 13/45 или 13/55 по ОСТ 5.9224-75.
- 2 Контроль швов внешним осмотром и измерением.
- 3 Размеры без предельных отклонений для справок.
- 4 Маркировка обозначения.

6400.01.19.110 СБ

Кассета для  
сборочной  
проболки  
Сборочный чертёж

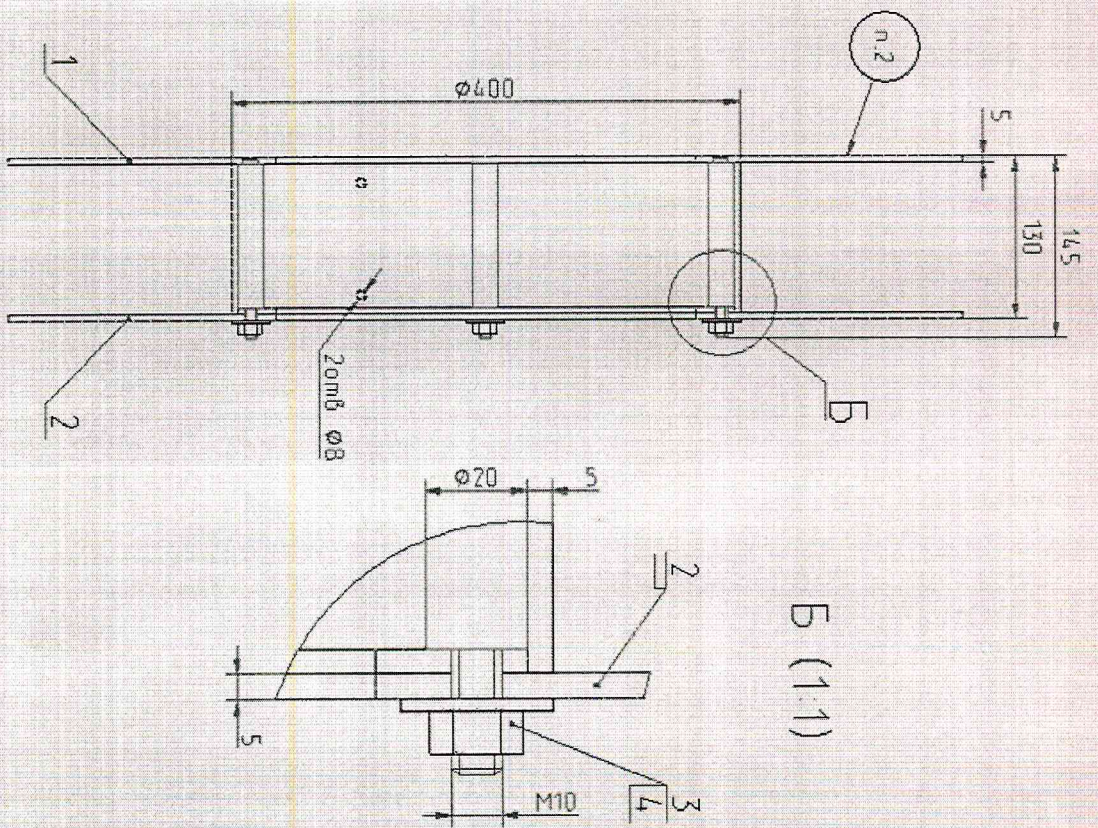
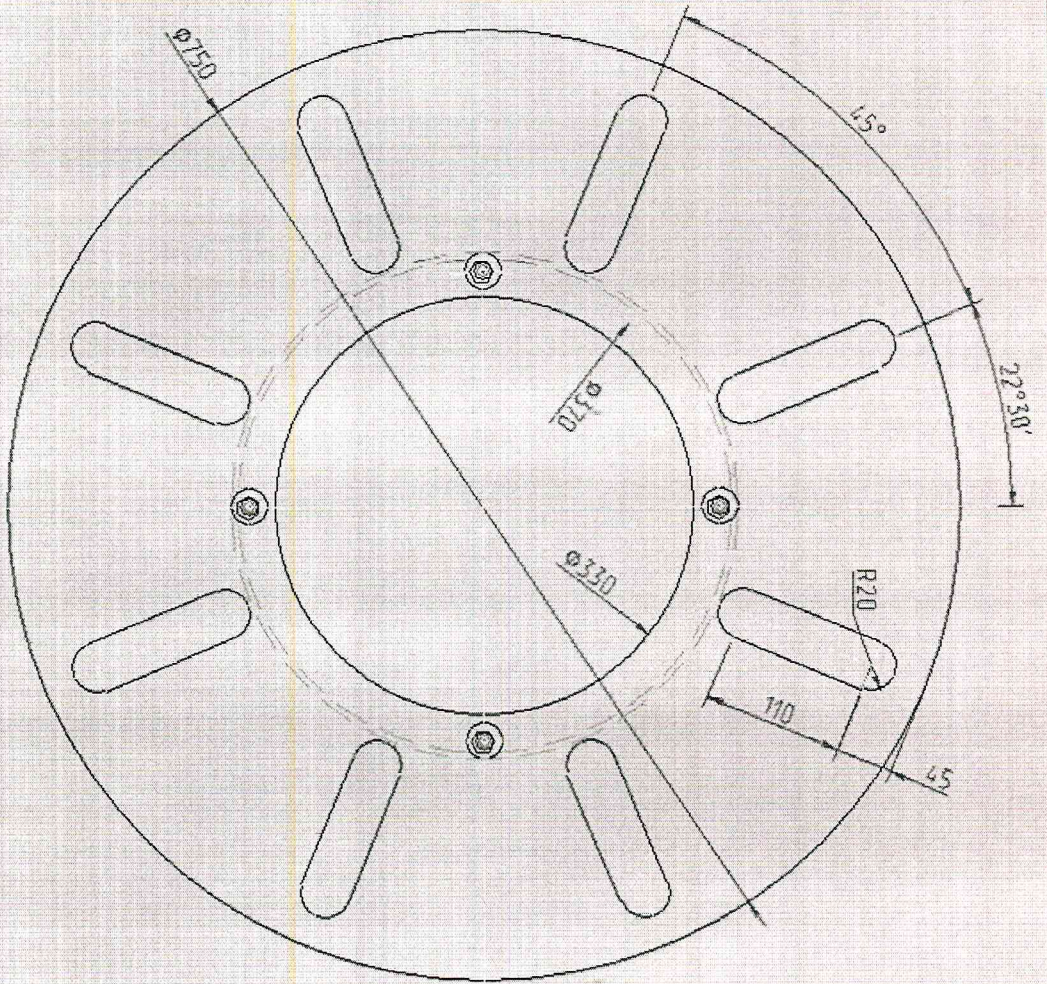
Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Материал
		Разраб. Токмучов		01/19	57	14	
		Проб. Калкин					
		Т.е.инж. Воробьев					
		Нач. зав. Селевцова					
		Инж. Уф.					

6400.01.19.110 СБ

Копировал

Формат А3

6400.01.21.430 CB



1 Размеры для справок.  
2 Маркировка обозначение.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд №	Инд № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	-------------	-------------	--------------

Справ. №	Перв примен
	6400.01.21.430

Изд./лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разреш. / Изменен.	Качество		
Проб.	Качество		
Л. контр.			
И. контр.	Судорова		
Упр.			

6400.01.21.430 CB

Кассета для  
провода под ЭШС  
Сборочный чертеж

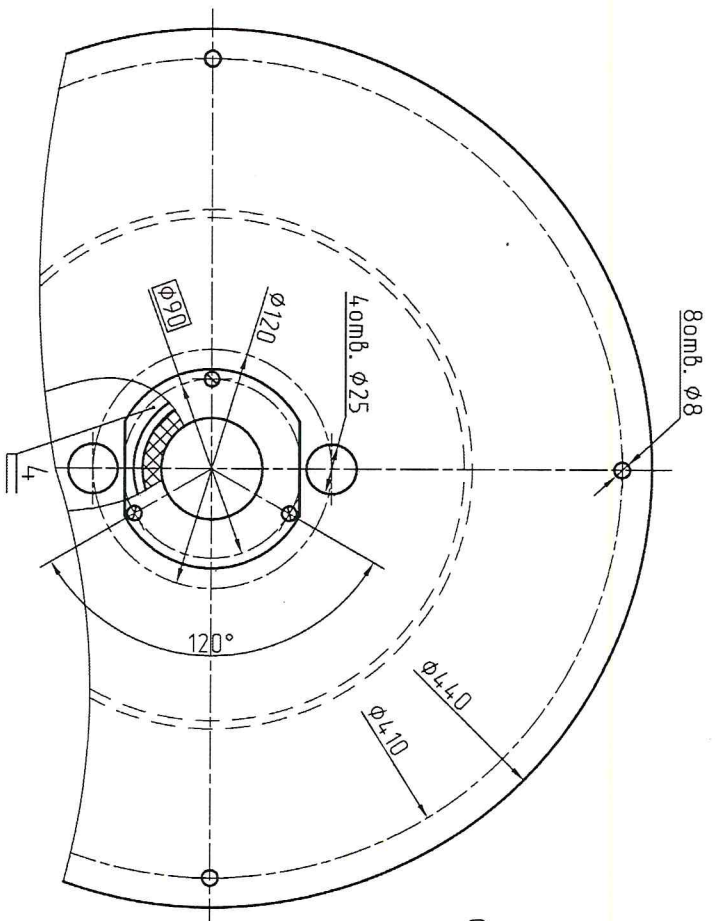
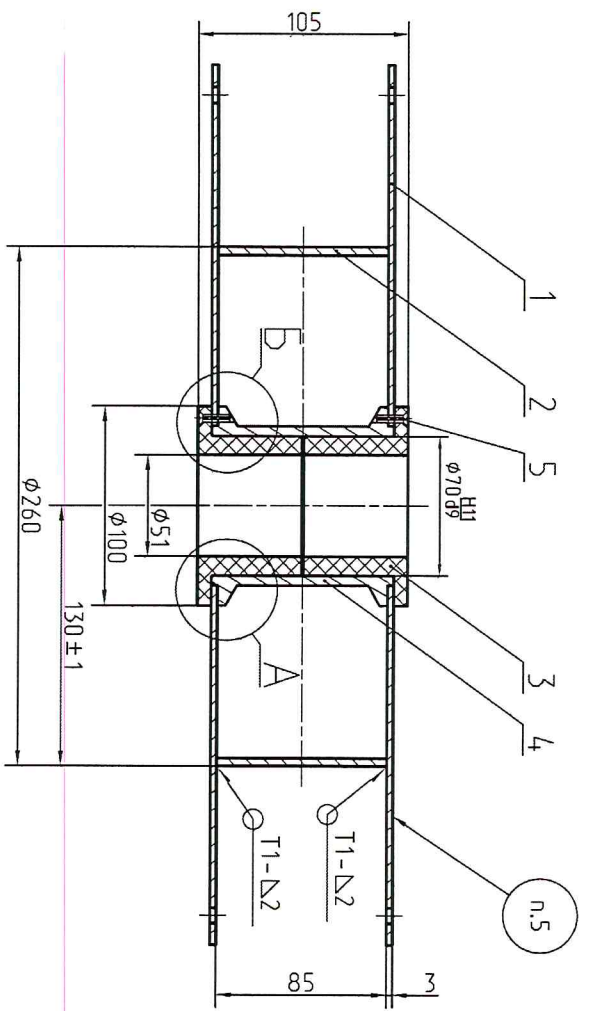
Лист	Масса	Масштаб
33		

ОАО "Ижорские заводы"  
КБ ОПС

Формат А3

ЭД 09Э.61.10.0079

Справ. №	Перв. примен.
	6400.01.19.360

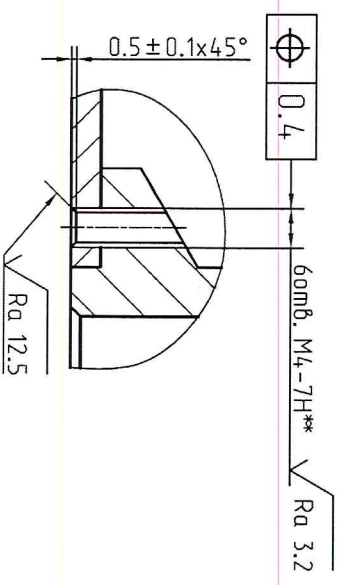


Выполненный сварной шов  
(втулка поз. 3 условно не показана)

A (2:1)

Б (2:1)

Втулка поз.3 и винт поз.5 не показаны



- 1 Сварные швы по ГОСТ 5264-80. Электроды УОНИИ 13/45 или 13/55 ОСТ 5.9224-75.
- 2 Контроль сварных швов - внешним осмотром и измерением.
- 3\*\* После выполнения сварных швов.
- 4 Размеры без предельных отклонений для справок.
- 5 Маркировать обозначение.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дц. бл.	Подп. и дата

6400.01.19.360 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Кассета малая			11.2	1:2.5
Сборочный чертёж		Лист	Листов	
		ОАО "Ижорские заводы" КБ ОПС		
Копурова А		Формат А3		
Изм/Лист	№ док. изм.	Подп.	Дата	
Разраб.	Толкунов		12.03.10	
Проб.	Серебрякова			
Т. контр.				
Н. контр.	Серебрякова			
Умб.				