

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель генерального директора
по производству
АО «ПК ХК Электрозавод»

_____ П.Е. Камнев

«___» _____ 2021г.

Технические требования к линии навивки витых магнитопроводов

СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог
АО «ПК ХК Электрозавод»

 _____ С.А. Попков

«16» 07 2021г.

Технические требования к линии навивки витых магнитопроводов

1. Наименование и область применения.

1.1 Линия автоматической навивки витых магнитопроводов предназначена для изготовления однофазных и трехфазных витых магнитопроводов с прямоугольным и круглым сечением сердечника.

1.2 Линия должна состоять из разматывателя, устройства подачи, выпрямления, а также основной навивочной головки.

2. Технические требования к изделию.

2.1 Требования к конструкции линии.

2.1.1 Конструкция устройства должна обеспечивать безопасность работ в процессе изготовления деталей при его эксплуатации.

2.1.2 Исполнение напольное.

2.2 Технические характеристики линии.

2.2.1 Обработываемый материал – сталь электротехническая рулонная

2.2.2 Ширина используемых лент от 20 мм до 150 мм.

2.2.3 Толщина ленты от 0,28 мм до 0,35 мм

2.2.4 Наружный диаметр магнитопровода до 260 мм.

2.2.5 Внутренний диаметр магнитопровода от 40 мм

2.2.6 Габаритные размеры прямоугольного сердечника:

2.2.6.1 Однофазные – внутренний размер от 40мм до 150мм, наружный размер от 150мм до 260мм

2.2.6.2 Трехфазные – внутренний размер от 40мм до 260мм, наружный размер от 150мм до 400мм

2.2.6 Вес магнитопровода с оправкой до 50 кг.

2.2.7 Режим работы линии: полуавтоматическая и автоматическая

2.2.8 Напряжение и частота питания - $3 \times 380 \pm 10\%$ В, $50 \pm 2\%$ Гц

2.2.9 Потребляемая мощность с учётом сварочного аппарата – 9 кВт

2.2.10 Подвод сжатого воздуха – 6 атм.

2.2.11 Точечная сварка электротехнической стали от конца ленты к предыдущему витку 0,3+0,3 и начало ленты к следующему витку 0,3+0,3

2.3 Комплектация линии

2.3.1 Пульт управления с системой отображения текущего состояния, с понятным и простым интерфейсом;

2.3.2 Фрикционный тормоз механизма натяжения ленты;

2.3.3 Шаговый двигатель механизма подачи ленты;

2.3.4 Устройство снятия заусенцев;

2.3.5 Пневматический привод отрезного механизма;

2.3.6 Устройство отсчёта количества витков;

2.3.7 Наличие узла сварки (с возможностью сварки в автоматическом режиме).

2.3 Общие требования

2.3.1 Требования безопасности труда и противопожарной безопасности в соответствии с ГОСТ 12.2.003-91.

2.3.2 Средний срок службы - 10 лет.

2.3.3 Заказчику передается полный комплект конструкторской документации.

Разработал: Инженер-технолог ТО

И.Я. Иванов