

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель генерального директора
по производству
АО «ПК ХК Электрозавод»


П.Е. Камнев

« 1 » 2021г.

**Технические требования к линии продольного раскроя косых лент
электротехнической стали**

СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог
АО «ПК ХК Электрозавод»


С.А. Попков

«08» 07 2021г.

Технические требования к линии продольного раскроя косых лент электротехнической стали

1. Наименование и область применения.

1.1 Линия продольного раскроя предназначена для раскроя рулонов электроизоляционной стали на косые ленты и ленты мерной ширины.

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.

2.1.3 Линия должна включать в себя следующие основные механизмы: разматывающее устройство, механизм направляющих, механизм счетного ролика, ножницы гильотинные, механизм порезки, ролики поддерживающие, механизм натяжения и проводки ленты, наматывающее устройство.

2.2 Технические характеристики линии.

2.2.1 Обработываемый материал – сталь электротехническая рулонная ($D - 1100$ мм, $d - 500$ мм, максимальная ширина 500 мм, максимальная масса 2800 кг.)

2.2.2 Ширина изготавливаемых лент – от 10 мм до 92 мм, минимальная длина 58,5 м, максимальная длина 184 м.

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

2.2.4 Количество пар ножей – от 3 до 11

2.2.5 Число изготавливаемых лент – от 4 шт. до 12 шт.

2.2.6 Габариты линии (длина х ширина х высота) – 3400 мм х 1900 мм х 1500 мм

2.2.7 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 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: Начальник ТБ

Просвирина Н.Н.