

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель генерального директора  
по производству  
АО «ПК ХК Электрозавод»

\_\_\_\_\_  
П.Е. Камнев

«13» \_\_\_\_\_ 2021г.

**Технические требования к линии перемотки ленты из  
электротехнической стали**

СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог  
АО «ПК ХК Электрозавод»

\_\_\_\_\_  
С.А. Попков

«13» 07 2021г.

# Технические требования к линии перемотки ленты из электротехнической стали

## 1. Наименование и область применения.

1.1 Линия предназначена для перемотки лент из электротехнической стали и их сварки в непрерывную заготовку на съемное приспособление

## 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 Обрабатываемый материал – сталь электротехническая рулонная (максимальный D-600 мм, максимальный d-150мм, массой до 142 кг.)

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

2.2.3 Ширина изготавливаемых лент – от 10 мм до 92 мм, максимальная длина 184м, диаметр м/пр от 100 мм до 920 мм.

2.2.4 Ход шпинделя до 90 мм

2.2.5 Усилие натяжения ленты при перемотке 50 кгс

2.2.6 Усилие прижима обкатного ролика 200 кгс

2.2.7 Масса станка не более 2800 кг.

2.2.8 Масса изготавливаемого элемента м/пр от 10 кг до 85 кг

2.2.9 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.