

Универсальный намоточный станок СНС-4.0-400 Стандарт плюс

КОМПЛЕКТНОСТЬ	
Зона раскладки	400
Привод намотки	Асинхронный двигатель
Задняя бабка винтовая	V
Привод раскладки	Шаговый двигатель
Нитеводитель	V
Защитный экран	V
Освещение зоны намотки	V
Ввод данных	Сенсорный экран, клавиатура
Вывод данных	Монитор 15'
Программное обеспечение	Winding-PLC
Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0.5	V
Фрикционное натяжное устройство ФНУ-1.0	V
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Диаметр наматываемого медного провода, мм	0,05-4
Площадь сечения медного прямоугольного провода, мм <sup>2</sup>	20
Максимальный диаметр каркаса, мм	380
Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой, кг	12
Номинальная скорость вала намотки (50Гц), об/мин	700
Кратность счета оборотов	0,1
Минимальный шаг раскладки, мм/об	0,001
Ширина раскладки, мм	400
Габаритные размеры Д×Ш×В, мм	1150×800×900
Вес станка, кг	90
Напряжение/частота питания, В/Гц	220/50
Потребляемая мощность, кВт	0,9
Климатическое исполнение	УХЛ4
Тип электрозащиты	IP44
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Фрикционное натяжное устройство ФНУ-1.0	2
Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0.5	1
Оправка под изделие Заказчика	1

V - входит в комплектацию станка

**Заказчик**

Генеральный директор  
 АО «КЭМЗ»

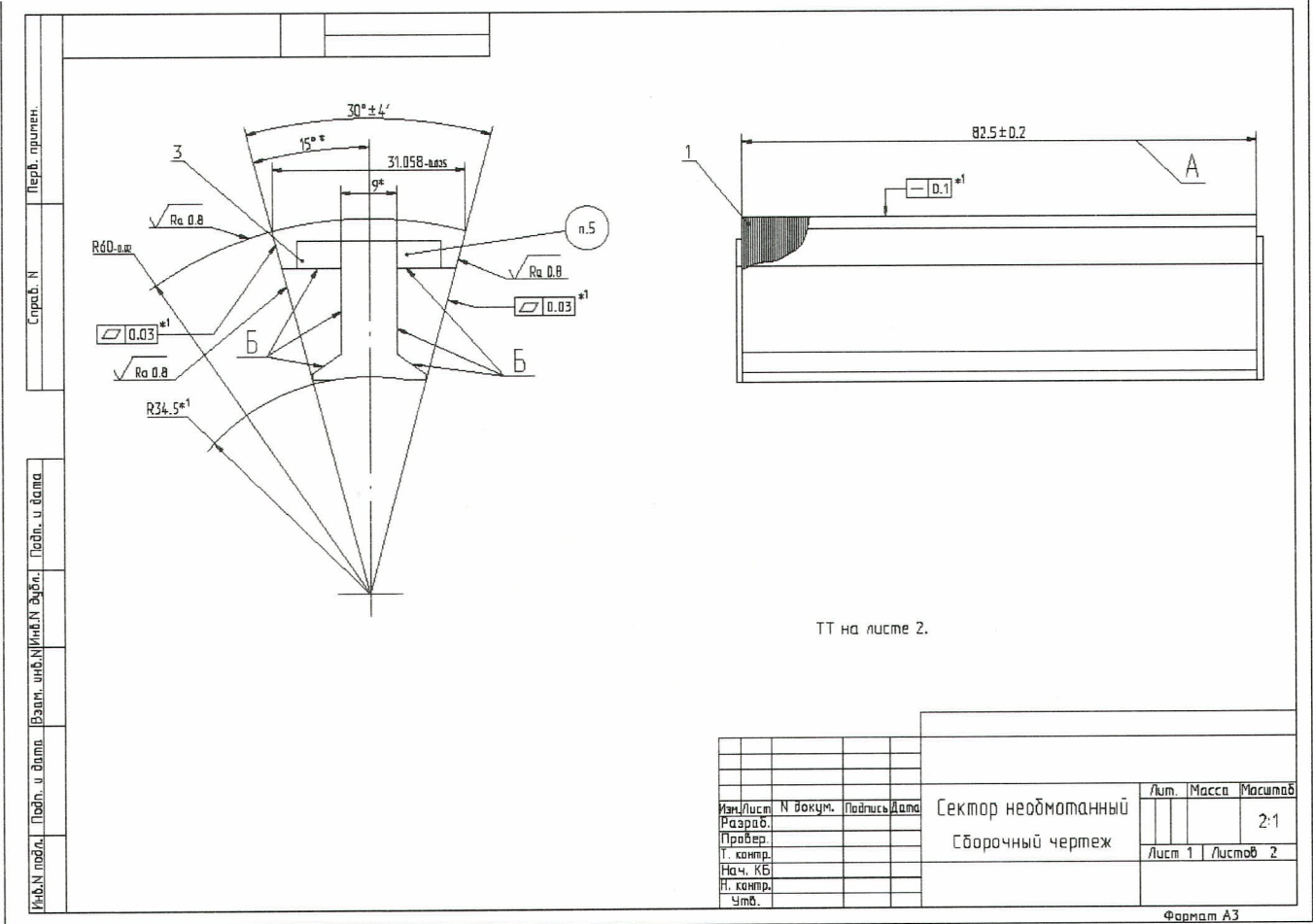
\_\_\_\_\_/Родионов В.В.  
 " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 МП

**Исполнитель:**

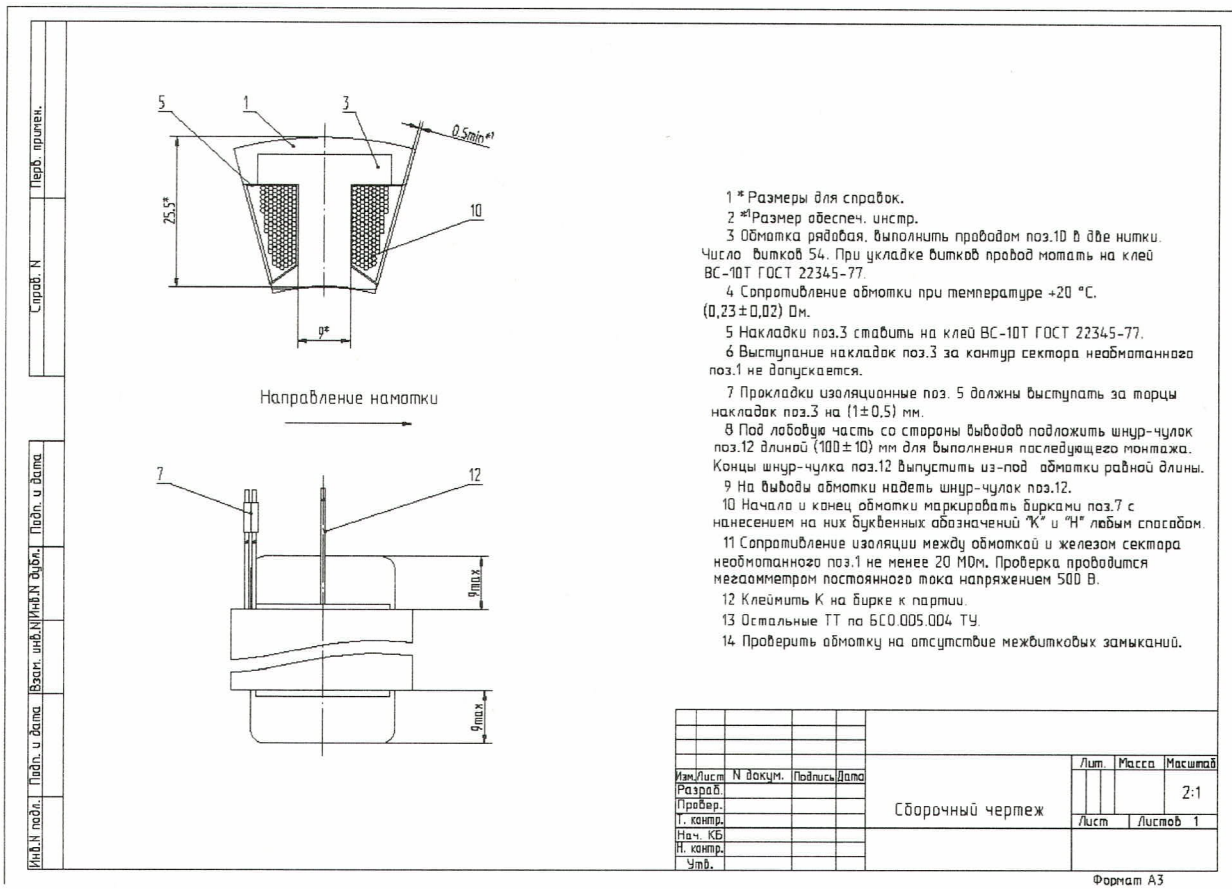
Генеральный директор  
 ООО «Мир намоточных станков»

\_\_\_\_\_/Зенина А.И.  
 " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
 МП





*Handwritten signature: S. Kozlov AM*



- 1 \* Размеры для справок.
- 2 \*<sup>1</sup> Размер обеспеч. инстр.
- 3 Обмотка рядовая, выполнить проводом поз.10 в две нитки. Число витков 54. При укладке витков провод мотать на клей ВС-10Т ГОСТ 22345-77.
- 4 Сопротивление обмотки при температуре +20 °С. (0,23 ± 0,02) Ом.
- 5 Накладки поз.3 ставить на клей ВС-10Т ГОСТ 22345-77.
- 6 Выступание накладок поз.3 за контур сектора необмотанного поз.1 не допускается.
- 7 Прокладки изоляционные поз. 5 должны выступать за торцы накладок поз.3 на (1 ± 0,5) мм.
- 8 Под лобовую часть со стороны выводов подложить шнур-чулок поз.12 длиной (100 ± 10) мм для выполнения последующего монтажа. Концы шнур-чулка поз.12 выпустить из-под обмотки равной длины.
- 9 На выводы обмотки надеть шнур-чулок поз.12.
- 10 Начало и конец обмотки маркировать бирками поз.7 с нанесением на них буквенных обозначений "К" и "Н" любым способом.
- 11 Сопротивление изоляции между обмоткой и железом сектора необмотанного поз.1 не менее 20 МОм. Проверка проводится мегомметром постоянного тока напряжением 500 В.
- 12 Клеить К на бирке к партици.
- 13 Остальные ТТ на БСО 005.004 ТУ.
- 14 Проверить обмотку на отсутствие межвитковых замыканий.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.						Лист		2:1
Провер.						Листов		1
Т. контр.								
Нач. КБ								
Н. контр.								
Утв.								

Формат А3

**Заказчик**  
Генеральный директор  
АО «КЭМЗ»

\_\_\_\_\_/Родионов В.В.  
" " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
МП

**Исполнитель:**  
Генеральный директор  
ООО «Мир намоточных станков»

\_\_\_\_\_/Зенина А.И.  
" " \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.  
МП

*Handwritten signature in blue ink.*