

Спецификация

№ п/п	Наименование	Страна происхождения товара	Кол-во	Ед. изм.	Цена за ед., руб. (без НДС)	Сумма, руб. (без НДС)
1	Универсальный намоточный станок настольного типа СНС-2.2-300 «Оптим»	РФ	2	шт.		
2	<i>В стандартный комплект станка входит:</i>					
	Механизм намотки	РФ	2	шт.		
	Стояночный тормоз	РФ	2	шт.		
	Механизм раскладки	РФ	2	шт.		
	Нитеводитель	РФ	2	шт.		
	Защитный экран	РФ	2	шт.		
	Лампа освещения	РФ	2	шт.		
	Блок управления	РФ	2	шт.		
	Компьютер-моноблок	РФ	2	шт.		
	Компьютерная клавиатура	РФ	2	шт.		
	Программное обеспечение Winding-PLC	РФ	2	шт.		
	Фрикционное натяжное устройство ФНУ-2.0	РФ	2	шт.		
	Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0.5	РФ	2	шт.		
3	<i>В дополнительный комплект станка входит:</i>					
	Педаль «Скорость»	РФ	2	шт.		
	Фрикционное натяжное устройство ФНУ-1.0	РФ	2	шт.		
	Фрикционное натяжное устройство ФНУ-2.0	РФ	2	шт.		
	Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0.5	РФ	2	шт.		
	Безынерционное смоточное устройство БСУВ-3.0	РФ	2	шт.		
	Оправка-патрон 12 мм (металл)	РФ	2	шт.		
	Стол под станок (без выдвижных ящиков)	РФ	2	шт.		
ИТОГО (НДС не облагается):						

**ПОСТАВЩИК**

ООО «Мир намоточных станков»

Генеральный директор



/Зенина А.И./  
2022г.

**ПОКУПАТЕЛЬ**

ФГУП «СПО «Аналитприбор»

Главный инженер –  
заместитель генерального директора



/Михальченко А.В./  
2022 г.

к Договору № 11/372 от 11.04.2022

## Технические характеристики

№ п/п	Технические характеристики	Ед. изм.	Значение
1	Вид намотки	Все виды рядовой намотки: секционная, ортоциклическая, пирамидальная, коническая, ортодоксальная (нестандартная)	
2	Диаметр наматываемого медного провода	мм	0,05-2,0
3	Площадь сечения медного прямоугольного провода	мм <sup>2</sup>	3
4	Максимальный диаметр каркаса	мм	280
5	Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой	кг	2
6	Номинальная скорость вала намотки (50Гц)	об/мин	1350
7	Кратность счета оборотов		0,1
8	Минимальный шаг раскладки	мм/об	0,001
9	Ширина раскладки	мм	300
10	Габаритные размеры Д×Ш×В	мм	1300×1200×800
11	Вес станка	кг	54
12	Напряжение/частота питания	В/Гц	220/50
13	Потребляемая мощность	кВт	0,9
14	Климатическое исполнение	УХЛ4	
15	Тип электрозащиты	IP44	
16	Соответствие техническим условиям	ТУ 28.94.12-004-98236734-2021	

## ПОСТАВЩИК

ООО «Мир намоточных станков»

Генеральный директор

/Зенина А.И./  
«11» апреля 2022г.

## ПОКУПАТЕЛЬ

ФГУП «СПО «Аналитприбор»

Главный инженер –  
заместитель генерального директора/Михальченко А.В./  
«11» апреля 2022 г.

к Договору № 11/372 от 11.04.2022

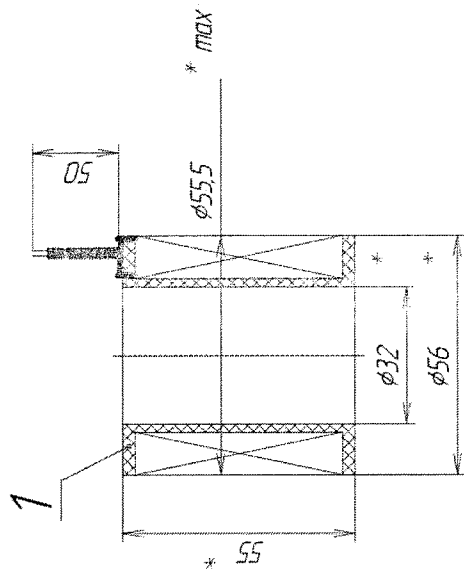
Чертежи контрольных деталей

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
A3		2.052СБ	Сборочный чертеж		
			Детали		
A4	1	2.015	Каркас	1	
			Материалы		
	3		Провод ПЭТВ-2 0,16 ТУ 16-705.110-79	1700 м	
	5		Провод НВ-0,12 4 600 ГОСТ 17515-72	0,15 м	
	6		Лакоткань ЛКМ-105-0,1 ТУ 16-90 И37.0012.002	0,017 м <sup>2</sup>	
	7		Нитки армированные 200 лх, черного цвета, КОС, бобины 5000 м ГОСТ 30226-93	1,5 м	
052					
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разработ				Лист	Листов
Проб.				01	1
Зав. сектор					
Инженер					
Учб					
Катушка					

Копировал Клепан

Формат А4

1. \* Размеры для справок.
2. Выводы катушки выполнить проводом поз.5, паять припоем Т 15 поС-40 ГОСТ1931-76. Места паяк пропаять спиртом этиловым ректифицированным техническим ГОСТ18300-87, изолировать лакотканью поз.6. Выводы закрепить нитками поз.7.
3. Наматку катушки вести проводом поз.3 до  $\phi 55\text{мм}$ . Соприятие выводов катушки ( $1375 \pm 20$ ) Ом. После наматки катушку обмотать бумагой сложен лапканью поз.6, конец лапкань клеить клеем БФ-4 ГОСТ 12172-74. Зафиксировать лапкань нитками армированными 200 лх поз.7
4. Обмотка  $\phi 55,5\text{мм}$  не должна выступать за габариты  $\phi 56\text{мм}$  каркаса поз.1.
5. Пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70/У1 по ОСТ 4ГО.054.2В.
6. ТТ по ОСТ 4ГО.070.015



052 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Катушка				1:1
Сборочный чертёж		Лист	Листов	1
Имя/Фамилия		№ документа	Дата	Дата
Колонт.		Исполн.		
Акceptor				
Стр.				

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<i>Документация</i>					
A3		087 СБ	Сборочный чертеж		
<i>Сборочные единицы</i>					
A4	1	7.013	Экран	1	
A4	2	7.014	Экран	1	
<i>Детали</i>					
A4	4	2.003	Каркас	1	
<i>Стандартные изделия</i>					
	5	.005-001...-006,-009...-014	Бирка 2,5x8-ТВ-40 ОСТ 4ГО.882.200-81	12	
<i>Материалы</i>					
	7		Провод ТУ16-70.110-79 ПЭТВ-2-0,280	5 м	
	8		ПЭТВ-2-0,516	0,55 м	
	9		ПЭТВ-2-1,00	0,8 м	
<b>087</b>					
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	
Разраб.					
Проб.					
Н.контр.					
Утв.					
			<b>087</b>		
Лист	Лист	Листов			
	1	2			



087 СБ

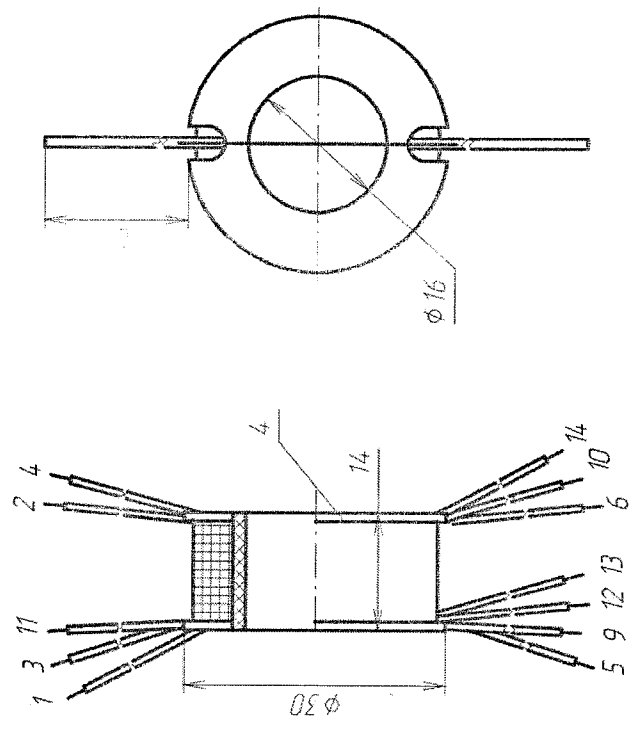
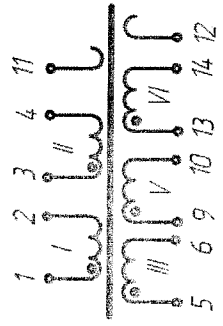


Схема обмоток



1. Размеры для справок.
2. Наматку катушки производить по ОСТ 4ГО054.069-81.
3. Все слои катушки располагать равномерно по высоте катушки.
4. Порядок намотки I обмотка, изоляция поз.21, II обмотка, изоляция поз.21, экран поз.21, изоляция поз.21, V и VI обмотки в два прохода, изоляция поз.21, III обмотка, изоляция поз.21.
5. На выходы 5, 6, 9, 10, 13, 14 надеть трубку поз.25 и закрепить нитками поз.27.
6. Выходы 1-6 паять припоем Т2А ПОС-61 ГОСТ 21931-76. Места паяк промыть спиртом этиловым ректифицированным техническим ГОСТ 18300-87, изолировать пленкой поз.21 и закрепить нитками.
7. Выходы маркировать бирками поз.5.
8. После намотки катушку обмотать двумя слоями пленки поз.21 и закрепить ее лентой поз.19.
9. Наложить обрывки и короткозамкнутых витков не допускается.
10. Катушку пропитать лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 У1 ОСТ 4ГО054.213.
11. ТТ по ОСТ 4ГО070.015.

Данные обмоток				
Номер обмотки	Поз.	Число витков	Выходы	
			Номер	Поз.
I	7	30	1-2	15
II	7	30	3-4	15
III	8	4	5-6	8
V	9	4	9-10	9
VI	9	4	13-14	9
Экран 1	1		11	
Экран 2	2		12	

087 СБ

Сборочный чертёж

Исполн.	Провер.	Контр.	Инж.	Мастер
Учр.	Дир.	Зав.	Мастер	Мастер
Вып.	Дир.	Зав.	Мастер	Мастер
Учр.	Дир.	Зав.	Мастер	Мастер

Инв. № подл.	Изм. Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Изм. №	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Стар. №	Перв. примен.	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
											А4							
															Документация			
														090 СБ	Сборочный чертёж			
															Сборочные единицы			
														1 019	Экран	1	заим.	
														2 020	Экран	1	заим.	
															Детали			
														3 109	Этикетка	1		
															Прочие изделия			
														4	Каркас RM-12B(12P)			
															Материалы			
														6	Провод ПЭТВ-2-0,45 ТУ16-705.110-79	12	м	
перечень 090																		
															Катушка	Лист	Лист	Листов
																0,1	1	2



9J 060

1. Размеры для справок.  
 2. Намотку катушки производить по ОСТ 4ГО.054.069-81.  
 3. Все обмотки располагать равномерно по высоте катушки.  
 4. Порядок намотки:  
 - I обмотка в два провода в два слоя (с изоляцией поз.10 в один слой между слоями) начало обмотки закрепить на выводе 2 каркаса и пропустить в паз А, конец обмотки временно закрепить на выводе 6 каркаса;  
 - межслойная изоляция поз.10 в один слой;  
 - экран 1 паз.1, вывод экрана пропустить в паз А;  
 - изоляция поз.10 в один слой;  
 - III обмотка в три провода, выводы обмотки пропустить в паз Б  
 - изоляция поз.10 в один слой;  
 - V обмотка в один провод, выводы обмотки пропустить в паз Б;  
 - изоляция поз.10 в один слой;  
 - IV обмотка экраном поз.2, выводы обмотки пропустить в паз А, место сборки изоляции экрана проложить одним слоем изоляции поз.10;  
 - изоляция поз.10 в один слой;  
 - II обмотка в два провода в два слоя (с изоляцией поз.10 в один слой между слоями), конец обмотки I и начало обмотки II ставить вместе, место пайки изолировать изоляционным экраном - в четыре слоя лентой поз.10.  
 - изоляция поз.10 в один слой.  
 5. Межслойную изоляцию выполнять с наложением края изоляенты на каркас, не допуская соединения изолируемых обмоток между собой.  
 6. На выводы обмоток I и II надеть трубку поз.12.  
 7. Выводы паять припоем Т2А по ГОСТ 21931-76. Места паяк промыть спиртом; этиловым ректификованным техническим ГОСТ 18300-87.  
 8. Технические требования к креплению проводов к контакт-деталю по ГОСТ 23587-96.  
 9. Наличие обрывов и короткозамкнутых витков не допускается.  
 10. ТТ по ОСТ 4ГО.070.015.

Схема обмоток

Данные обмоток		Выводы			
Номер обмотки	Паз	Число витков	Изоляция межобмоточная	Номер	Паз
				I	6
IV	2	3	поз.10	5-4	2
III	6	9		10-9	6
V	6	3		8-7	6
II	6	22	13-3	6	
Экран 1	1	-	1	-	-

Лист	№	Лист	№	Лист	№	Лист	№
090 СБ				Сборочный чертёж			

**ПОСТАВЩИК**  
 ООО «Мир намоточных станков»  
 Генеральный директор  
  
 /Зенина А.И./  
 2022 г.

**ПОКУПАТЕЛЬ**  
 ФГУП «СПО «Аналитприбор»  
 Главный инженер –  
  
 заместитель генерального директора  
 /Михальченко А.В./  
 2022 г.

