Дата разработки	Лист	Листов				
20.10.2022	1	2		Оригинал ☐	Копия № __ ☐	©СО ЦЕХ

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

_____В.М.Осьминин

«25» 10 2022г

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор

_____ С.И. Шубин

«___»_____2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №___

на приобретение оборудования

1. Заказчик (подразделение): Цех 06.

2. Наименование, краткая характеристика заказываемого оборудования:

Подобрать и приобрести намоточный станок для намотки катушек (одновременная намотка не менее 2-х катушек).

3. Количество заказываемого оборудования: 1.

4. Обозначение, наименование детали, подлежащей обработки на данном оборудовании:

Катушка 1300.3737 220 – провод ПЭТВ-2. 1.06 ТУ16-70511-79

Катушка 1312.3737 220 –провод ПЭТВ-2. 1.06 ТУ16-70511-79

Катушка 1422.3737 220 - провод ПЭТВ-2. 0.71 ТУ16-70511-79

Катушка 1432.3737 220 - провод ПЭТВ-2. 0.8 ТУ16-70511-79.

5. Содержание операций, выполняемых на заказываемом оборудовании:

Установить бухту. Пропустить конец провода через натяжный ролики.

Собрать каркас с направляющей якоря. Установить на оправку станка, закрепить. Пропустить конец провода через отверстие в каркасе. Отрегулировать натяжение провода, добившись отсутствие его провисания. Закрепить на оправке. Произвести намотку катушек (не менее 2-х

6. Данные, характеризующие условия обработки (режимы обработки, спец. оснастка, инструмент и т.д.), согласно техпроцессу:

Намотка катушки рядовая, направление намотки справа-вверх –налево со стороны выводов

Последний ряд до щечек в сторону выводов катушки.

Катушка 1300.3737 220 – количество витков 340 ±10.

Катушка 1312.3737 220 – количество витков 320 ±7.

Катушка 1422.3737 220 – количество витков 635 ±5.

Катушка 1432.3737 220 – количество витков 580 ±30.

Установка катушки на оправку и съем с оправки – ручные.

7. Предварительная работа велась с фирмами: -

8. Требуемая производительность: Не менее имеющейся (1312.3737 220 и 1300.3737 220 - **200шт**; 1422.3737220 и 1432.3737220 -**392шт** в смену).