Дата разработки	Лист	Листов				СОАТЭ
21.10.2022	1	2		Оригинал ☐	Копия № __ ☐	ЦЕХ 06

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 с пусковой и удерживающей обмотками. (одновременная намотка не менее 2-х катушек).

3. Количество заказываемого оборудования: 1.

4. Обозначение, наименование детали, подлежащей обработки на данном оборудовании:
Катушка КТ125.3750 300; (Пусковая обмотка –диаметр провода ПЭТВ-2 0.5; удерживающая-ПЭТВ-2 0.315)
Катушка КТ127.3750 300. (Пусковая обмотка –диаметр провода ПЭТВ-2 0.355; удерживающая-ПЭТВ-2 0.25)

5. Содержание операций, выполняемых на заказываемом оборудовании:
Процесс «намотки» катушки КТ125.3750 300:
Установить каркас(ы) на оправку, закрепить оправку на станке. Установить две бабины с обмоточным проводом (1-для пусковой обмотки; 2-для удерживающей обмотки). Заправить провода в натяжное приспособление станка. Закрепить провода на оправке. Заправить вывод в паз каркаса. Включить станок и намотать первичную (пусковую) обмотку.Отрезать провод. ***Количество витков пусковой обмотки - 171±3.*** Конец провода пусковой обмотки соединить с началом провода удерживающей обмотки методом пайки. Место пайки изолировать лакотканью Заправить вывод в паз каркаса). Изолировать пусковую обмотку лакотканью. Намотать удерживающую обмотку. ***Количество витков удерживающей обмотки - 975±5.*** Отрезать провод. Закрепить на каркасе. Снять каркас с оправки.
Процесс «намотки» катушки КТ127.3750 300:
Установить каркас(ы) на оправку, закрепить оправку на станке. Установить две бабины с обмоточным проводом (1-для пусковой обмотки; 2-для удерживающей обмотки). Заправить провода в натяжное приспособление станка. Закрепить провода на оправке. Заправить вывод в паз каркаса. Включить станок и намотать первичную (пусковую) обмотку.Отрезать провод. ***Количество витков пусковой обмотки - 320±5*** Конец провода пусковой обмотки соединить с началом провода удерживающей обмотки методом пайки. Место пайки изолировать лакотканью Заправить вывод в паз каркаса). Изолировать пусковую обмотку лакотканью. Намотать удерживающую обмотку. ***Количество витков удерживающей обмотки - 1820±10.*** Отрезать провод. Закрепить на каркасе. Снять каркас с оправки.

6. Данные, характеризующие условия обработки (режимы обработки, спец. оснастка, инструмент и т.д.), согласно техпроцессу:
Намотка катушки рядовая.
Установка катушки на оправку и съем с оправки – ручные.

7. Предварительная работа велась с фирмами: -

8. Требуемая производительность: Не меньше имеющейся (110шт в смену.)

9. Прочие данные: Рядность намотки и количество витков-автоматически.

Вх. № 192
02.11.22