

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Производственное объединение Белэлектромашина»

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Станок для намотки катушек из провода ПСДКТ и ПЭТ

РАЗРАБОТАНО:

Инженер-технолог

ООО «ПО Белэлектромашина»

 Садовникова А.С.

« 20 » июля 2021г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог

ООО «ПО Белэлектромашина»

 Шовкопляс Д.М.

« 22 » июля 2021г.

г. Белгород, 2021 г.

Ине. № подл.	Подп. и дата	Ине. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Станок предназначен для намотки катушек на различных сменных оправках из провода круглого и прямоугольного сечения с автоматической раскладкой витков.

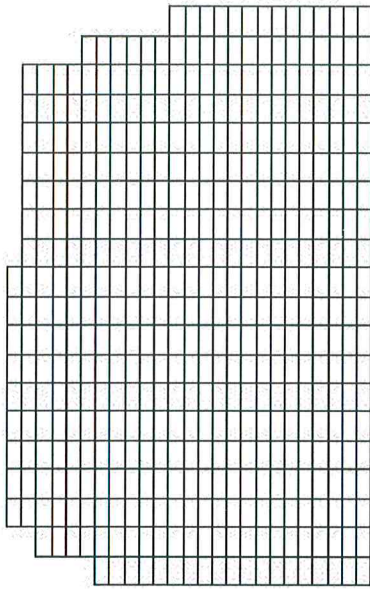
1.1 Основные параметры и размеры станка.

Наматываемый провод	ПСДКТ; ПСДКТ-Л; ПЭЭИП; ППИПК-Т; ПЭТ; ПЭТВ; ПЭТД.
Диаметр наматываемого провода, мм	0,5-5
Площадь поперечного сечения прямоугольного провода, мм ²	до 200
Диаметр планшайбы, мм	не менее 165
Мах. вес изделия с оснасткой, кг	250
Мах. диаметр каркаса, мм	1100
Возможность регулировки частоты вращения	да
Наличие механизма раскладки витков	да
Наличие счетчика витков	да
Возможность регулировки натяжения провода	да
Возможность раскладки с различным расположением витков в слоях, рис 1.	да
Возможность крепления различных оправок, рис.2 ; рис. 3	да
Тип блока управления	с ЧПУ
Напряжение питания, В	220
Тип размещения	напольный
Тип электрозащиты	IP44

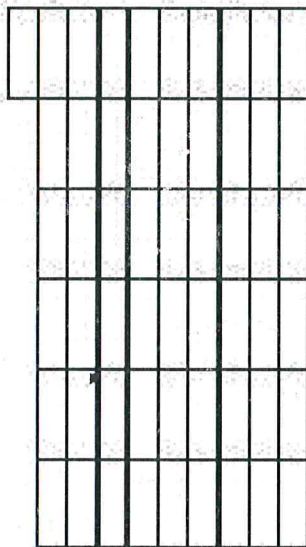
Изн. № подл.	Подп. и дата
Изн. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТЗ станок для намотки катушек



<i>Расклад витков</i>		
<i>Число слоёв</i>	<i>Кол-во витков в слое</i>	<i>Всего витков</i>
14	20	280
5	19	95
1	18	18
3	17	51
1	16	16
1	10	10
25	<i>Итого</i>	470



<i>Расклад витков</i>		
<i>Число слоёв</i>	<i>Число витков в слое</i>	<i>Число витков</i>
9	6	54
1	1	1
10	<i>Итого</i>	55

Рисунок 1. Варианты раскладки витков полюсных катушек.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

2. ОСОБЕННОСТИ КРЕПЛЕНИЯ И ВИДЫ ОСНАСТКИ

Для использования имеющейся на предприятии Заказчика оснастки, Исполнителю требуется предусмотреть ее крепление к планшайбе станка.

2.1. Крепление оснастки для намотки с помощью переходника.

Для крепления переходника служат два отверстия М16 в щечке, поз.1, рисунок 2, 3.

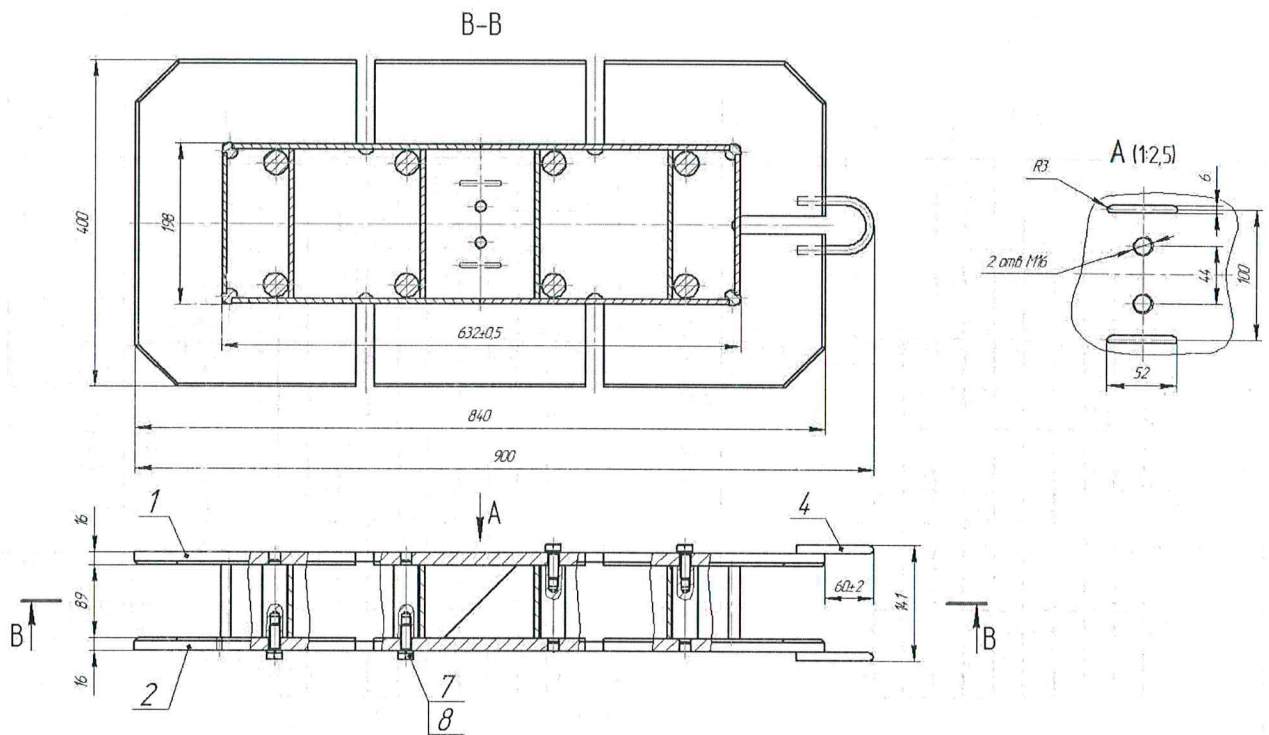


Рисунок 2. Оснастка для намотки катушек. Максимальные габариты.

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата
Ине. № дубл.			

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

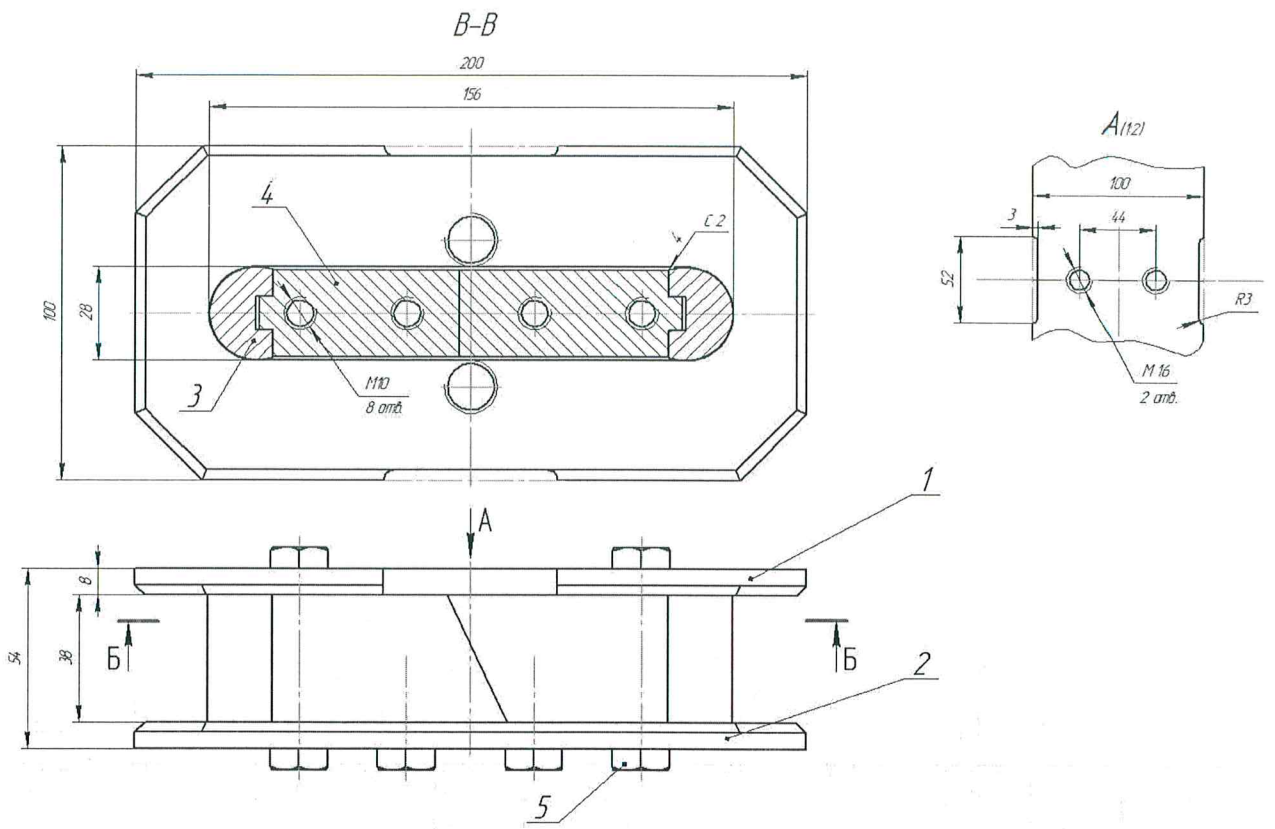


Рисунок 3. Оснастка для намотки катушек. Минимальные габариты.



Рисунок 4. Крепление оснастки для намотки к планшайбе

Ине. № подл.	Подп. и дата	Ине. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

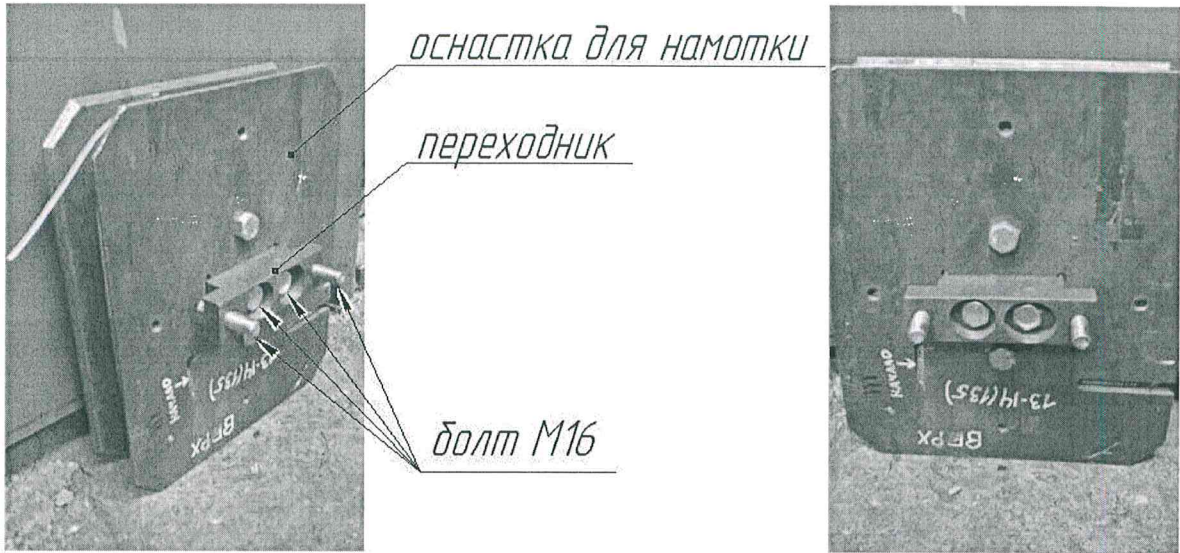


Рисунок 5. Крепление переходника к оснастке

3.2. Крепление оснастки для намотки к планшайбе с помощью приспособления для зажатия валика из шестигранного прутка .

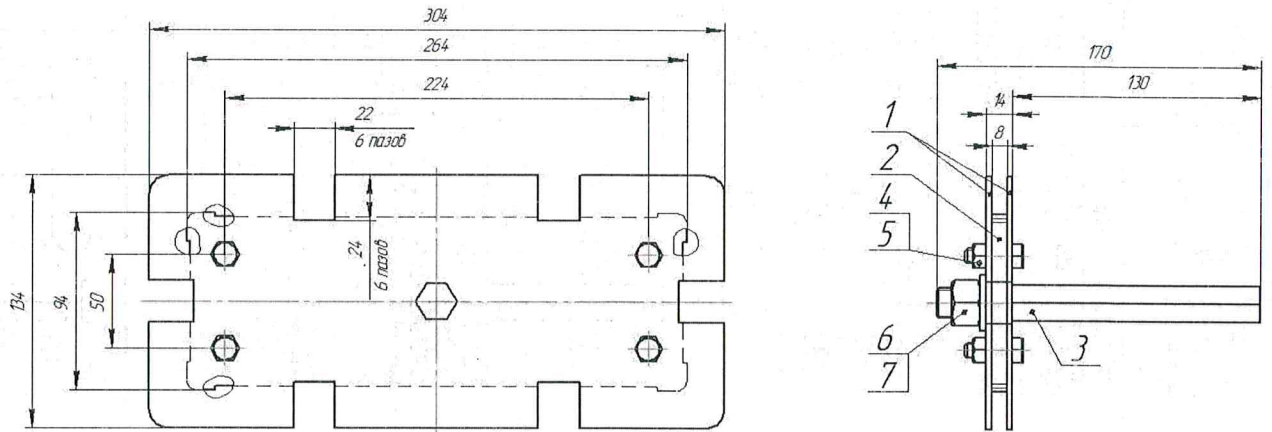


Рисунок 6. Оснастка с шестигранным валиком.

Размеры шестигранника 24-80.

Ине. № подл.	Подп. и дата	Ине. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ.

Вместе с оборудованием Заказчику передаются следующие документы:

- заверенные копии сертификатов (деклараций) соответствия РФ;
- заверенные копии свидетельства о проведении испытаний на заводе-изготовителе;
- паспорт на станок ;
- руководство по эксплуатации, обслуживанию и монтажу;
- чертеж общего вида, спецификация;

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТЗ станок для намотки катушек

Лист
6