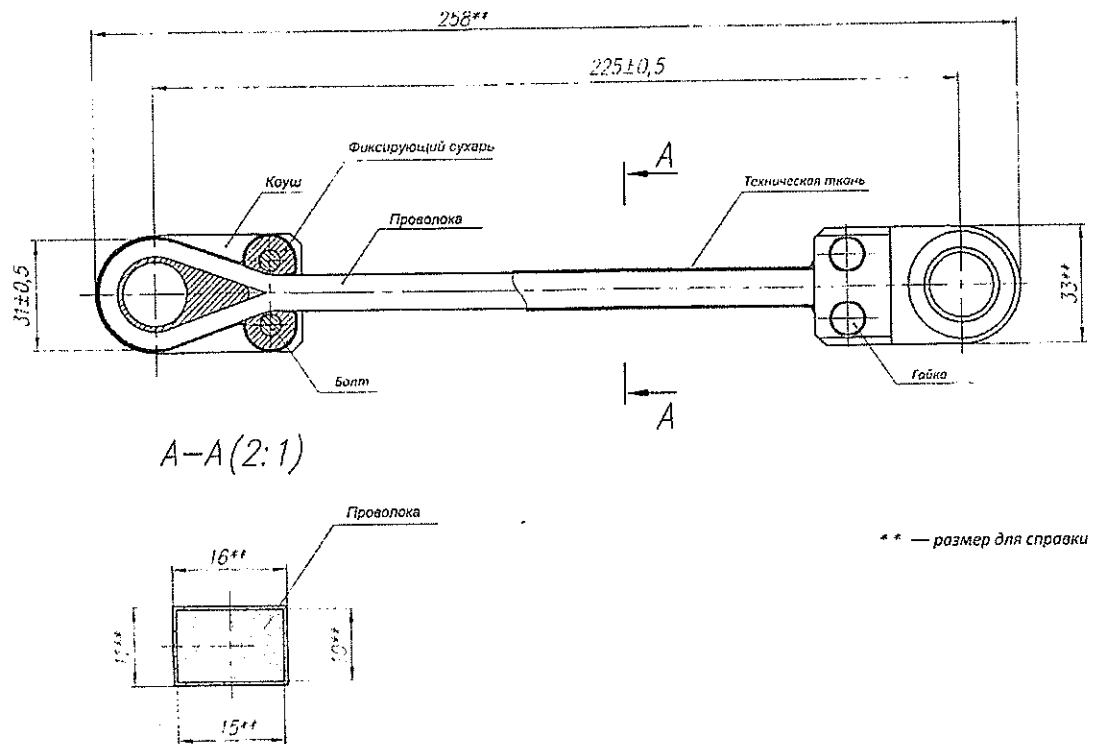


Техническое задание на проектирование и изготовление оборудования для намотки проволочного торсиона.

1. Торсион представляет собой изделие, работающее на растяжение и скручивание. В состав изделия входят два коуша, проволочная лента, покрытая клеем ВК-25, техническая ткань, четыре фиксирующих сухаря, четыре соединения болт-гайка.

Эскиз изготавливаемой детали



2. Коуши при намотке должны устанавливаться в съемную оснастку, которую после намотки помещают в печь для полимеризации клея при температуре $165 \pm 5^\circ\text{C}$ при растяжении торсиона с усилием 5000 ± 500 кгс.
3. При намотке торсиона проволока Б-2А-0,36 должна формироваться в проволочную ленту шириной $14,8_{-0,3}$ мм (максимальное количество проволок – 40 штук), с учетом контроля натяжения (усилие $30,3^{+10}\text{H}$) на протяжении всего цикла намотки.

4. Предусмотреть перемотку проволоки из состояния поставки на катушки шпулярника, при этом необходимо осуществлять контроль диаметра проволоки.
5. При намотке необходимо предусмотреть обезжиривание проволочной ленты в ваннах с нефрасом, ацетоном и предусмотреть процесс сушки ленты между погружениями.
6. Предусмотреть возможность опайки ленты в начале и конце намотки припоем ПРв КР4 на длине 25 ± 5 мм.
7. При намотке необходимо предусмотреть возможность нанесения клея ВК-25 на ленту.
8. При намотке торсиона в составе оснастки или отдельно предусмотреть фиксирующий зажим (механизм) начала ленты на коуше и возможность обжатия готового проволочного пакета после намотки для установки фиксирующих сухарей и соединения болт-гайка.

Главный технолог


22.02.2023

Сосунов С.А.