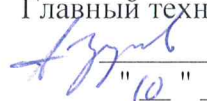


"Согласовано"
Главный технолог ТО РЕКОНТ
 А. А. Григорьев
"10" "02" 2023г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Приобретение станка по намотке катушек.

1. Назначение:

Станок предназначается для всех видов рядовой намотки: секционная, ортоциклическая, пирамидальная, коническая, ортодоксальная (нестандартная), с высокой точностью и скоростью.

2. Комплектность:

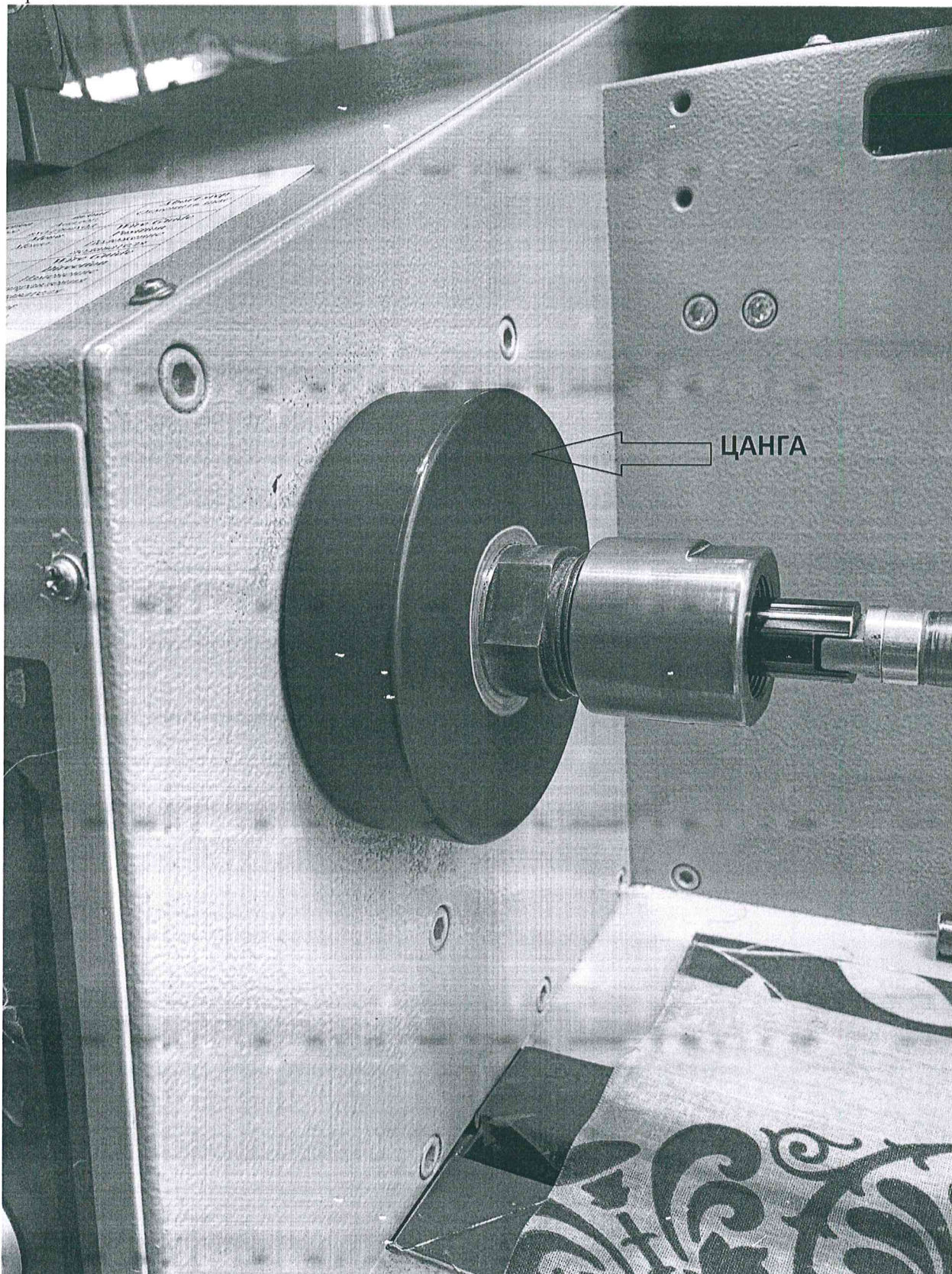
- 2.1 Механизм намотки;
- 2.2 Стояночный тормоз;
- 2.3 Механизм раскладки;
- 2.4 Нитеводитель;
- 2.5 Защитный экран;
- 2.6 Лампа освещения;
- 2.7 Безынерционное устройство позволяющее автоматически регулировать натяжение проволоки и также автоматически его сматывать при нарушениях намотки;
- 2.8 Фрикционное натяжное устройство;
- 2.9 Компьютер-моноблок;
- 2.10 Компьютерная клавиатура;
- 2.11 Программное обеспечение.

3. Требования к оборудованию:

- 3.1 Диаметр наматываемого медного провода, мм – 0,05-2,0;
- 3.2 Площадь сечения медного прямоугольного провода, мм² – 3;
- 3.3 Максимальный диаметр каркаса, мм – 280;
- 3.4 Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой, кг – 2;
- 3.5 Обороты шпинделя / крутящий момент (об./ Nm) – 8000
- 3.6 Педаль (акселерация, тормоз) – Система регулировки скорости вращения шпинделя нажатием педали (Плавный пуск);
- 3.7 Шум (dB) – не более 74 при максимальных оборотах шпинделя;
- 3.8 Цанговый зажимной патрон см. приложение 1;
- 3.9 Задняя бабка см. приложение 2;
- 3.10 Кратность счета оборотов 0,1;
- 3.11 Минимальный шаг раскладки, мм/об – 0,001;
- 3.12 Ширина раскладки, мм – 300;
- 3.13 Напряжение/частота питания, В/Гц – 220/50;
- 3.14 Потребляемая мощность, кВт – 0,9;
- 3.15 Климатическое исполнение – УХЛ4;
- 3.16 Тип электрозащиты – IP44.

Приложение к техническому заданию:

Приложение 1



Приложение 2.

