

№ 020/2023 *интерком* ООО «РКМ» *намоточные машины*

Составил Штабман по сварке. Иван, надо купить Опи продукты.

Игорей, такой станок, пог намоточные машины.

Игорей Ногтев АС 0203,21

ВХОД № *69*
« *06* » *03* 20*23* г.
Подпись *Игорей*

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
Игорей Ногтев
А.С. Ногтев
2023 г.
02.03.23

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
НА ПРИОБРЕТЕНИЕ СТЕНДА НАМОТКИ ПРОВОЛОКИ.**

Для обеспечения стабильности процесса наплавки корпуса, снижения уровня брака, а также минимизации остатков проволоки необходимо приобрести станок намотки проволоки в соответствии с нижеуказанными требованиями.

Тип станка: специальный, односторонний, переналаживаемый в зависимости от размеров катушек, типа крепления катушки, размера исходной бухты.

Конструкция станка должна позволять установку катушки с размерами, указанными в табл.2

Проволока-правильный механизм должен выполнять правку проволоки, обеспечивая отсутствие заломов и перегибов в наматываемой катушке.

Для обеспечения стабильной намотки проволоки в катушку в станке должно быть реализовано направляющее устройство, обеспечивающее качественную рядную укладку витков проволоки, устройство рядной укладки проволоки должно иметь привод, с управлением, обеспечивающим качественную укладку проволоки .

Таблица 1- Технические характеристики бухты и упаковки

Состояние поставки проволоки	Бухта
Габариты бухты	D _{внутр.} 390- D _{наружн.} 600 мм
Вес бухты	от 60 до 100кг
Материал и диаметр проволоки	МНЖКТ5-1-0,2-0,2-Ø3 мм.

АМ

Согласовано _____
Емельянов И.С.

Таблица 2-Технические характеристики катушки

Катушка с посадочными отверстиями диаметром(см.рис.1)	306 мм
Наружный диаметр катушки	700 мм
Ширина (намотки) катушки	98(90) мм

Таблица 3- Технические характеристики станка

Режим работы станка	полуавтоматический
Заправка проволоки	Ручная
Крепление на катушке	вручную
Намотка проволоки	Автоматическая
Остановка станка	вручную и автоматически.
Ручная остановка	от кнопки «Стоп»
Автоматическая остановка	по заданной длине намотки
Задача длины проволоки	цифровая
Кратность задания длины	0,1 метра
Регулировка скорости	Плавная регулировка
Привод узлов	электромеханический
Управление станком	электрическое ,электронное
Электрообеспечение	трехфазный ток 380 вольт
Защитное отключение станка	автоматическое (перегрузка в электросети)
Защитное отключение станка	автоматическое (спутывание проволоки в бухте)

Для обеспечения требований дополнительно к стенду необходимо отдельное смоточное устройство под бухты (см. таблица 1) Принципиальное поло-

жение бухты при смотке - вертикальное, катушка и бухта должны находиться в одном пространственном положении для исключения перекручивания проволоки. Смоточное устройство должно позволять установку бухт со внутренним диаметром от 390 до 800 мм. Предполагается посадочное место выполнить в виде конуса, с фиксацией бухты. Загрузка бухты должна производиться в горизонтальном положении устройства, после её фиксации устройство переводится в вертикальное положение.

Требования к качеству намотанной проволоки на катушку:

-Проволока не должна путаться, скручиваться, недопустим «перехлест» витков, недопустимы «провалы» в рядах.

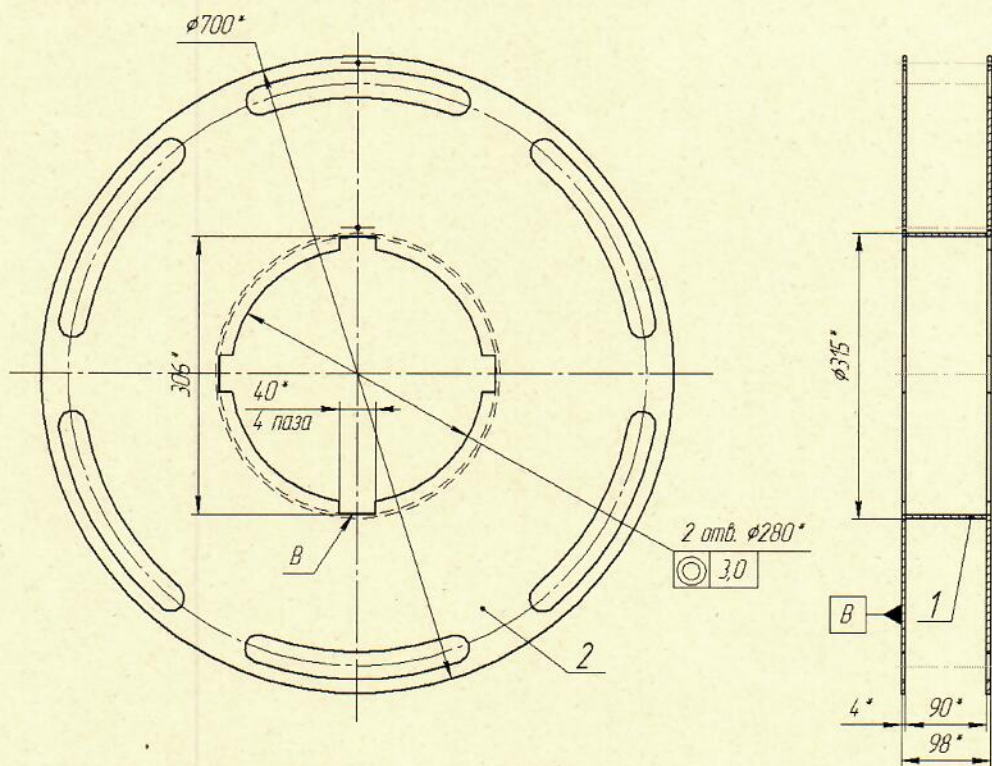


Рис.1-Катушка для намотки проволоки