

№ _____

ПАО "Челябинский кузнечно-прессовый завод"

"Утверждаю"

Технический директор ПАО «ЧКПЗ»

А.С. Горькуша

" 21 " 10. 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № МП17-2023 от 12.10.2023**На приобретение стэнда очистки и намотки проволоки.**

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

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

Конструкция стэнда должна позволять установку катушки с размерами, указанными в табл.2 и на рис. 1 и 2.

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

Для обеспечения стабильной намотки проволоки в катушку в стэнде должно быть реализовано направляющее устройство, обеспечивающее качественную рядную укладку витков проволоки (виток к витку), 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-Ø3мм.

Таблица 2-Технические характеристики катушки

Катушка с посадочными отверстиями диаметром(см.рис. 1)	280 мм
Наружный диаметр катушки	700 мм и 515 мм
Ширина (намотки) катушки	98(90)мм и (85)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 положение 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.

Дополнительно станок должен быть оборудован механической и химической системой (обезжиривание) сварочной проволоки.

Механическую очистку выполнять путем протягивания проволоки через устройства, заполненные абразивными компонентами, установленными резцами с твердосплавными пластинами, свободно-вращающимися шлифовальными кругами и войлочными фильтрами.

Стенд должен совмещать химический (обезжиривание) и механический способы очистки сварочной проволоки, для получения наилучшего качества поверхности сварочной проволоки.

Требования к качеству намотанной проволоки на катушку:

Проволока должна быть чистой (без следов грязи, пыли, смазки) не должна путаться, скручиваться, недопустим «перехлест» витков, недопустимы «провалы» в рядах.

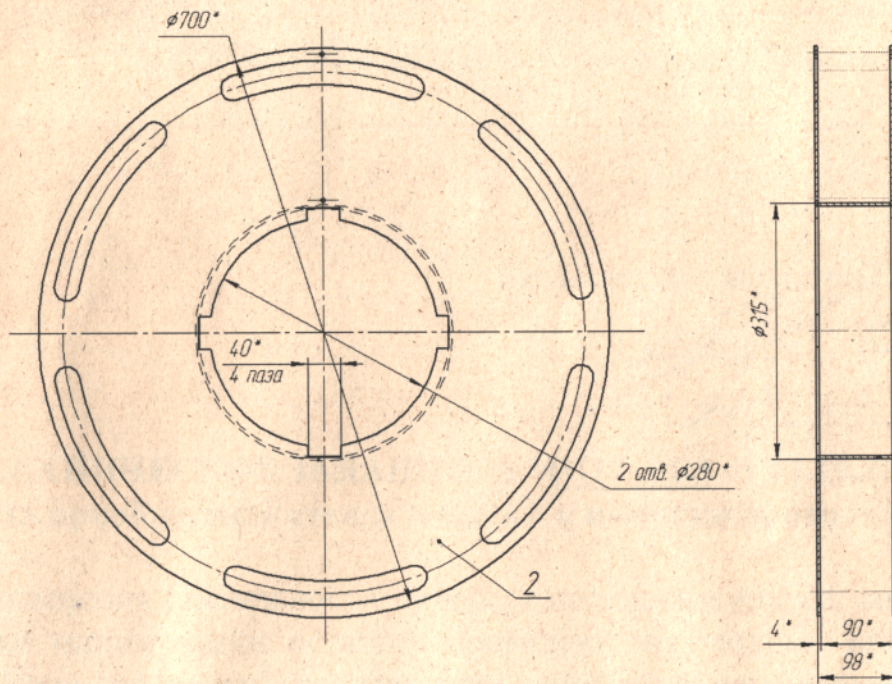


Рис. 1 -Катушка для намотки проволоки

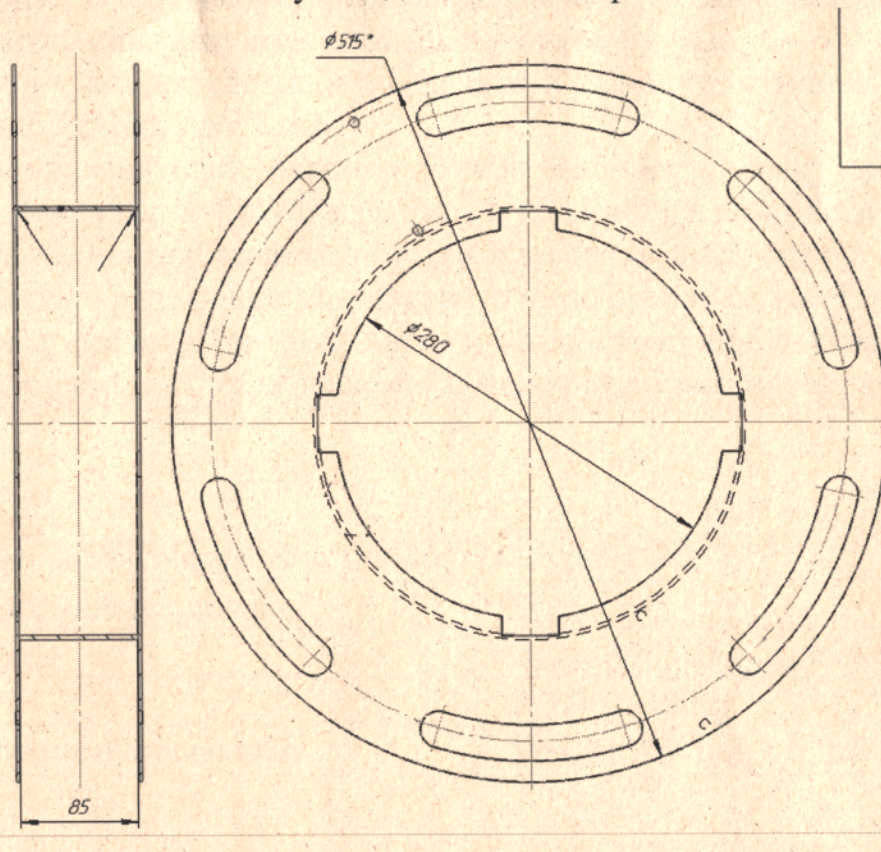


Рис. 2 -Катушка для намотки проволоки

Разработал:

Инженер-технолог 2 категории ТО КТС МП

Согласовано:

Ведущий инженер-технолог ОТО МП

Проверил:

Начальник КТС МП

К.А. Шведкин

М.А. Фролов

В.М. Евгенов