

АО «ГК «ЭЛЕКТРОЩИТ»-ТМ-Самара»

УТВЕРЖДАЮ:

Директор завода
«Русский трансформатор»
Пономарев С.А.

«28» мая 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на приобретение двух комплексов разматывателей прямоугольного провода
для намотки катушек ВН в четыре параллели на два намоточных станка
фирмы LAE серий BOB-FP (P)

Основание для разработки:
Производственная необходимость

СОГЛАСОВАНО:

Руководитель СТО РТ

Руководитель СТПП РТ

Начальник службы качества РТ

Менеджер по ОТ и ПБ

Шмелёв С.Н.

Шепелькаев А.М.

Гусев Д.Г.

Хвостов А.А.

2023г.

Полп. и дата

Инв. № лубл.

Взам. инв. №

Инв. № полл

В связи с ростом объёма производства трансформаторов ТМПНГ с обмотками, для которых нужна намотка в 4 провода. Необходимо добавить 2 разматывателя и новые направляющие провода на два намоточных станка фирмы LAE серий ВОВ-РР (Р).

Описание:

Разматыватель провода прямоугольного сечения должен состоять из четырёх отдельных разматывателей провода, расположенных на одной станине.

На каждый отдельный разматыватель устанавливаются один металлический барабан №8.

Загрузка барабанов с одной стороны станины с помощью кран-балки.

Ориентировочная схема установки разматывателя приведена на **рисунке 1**.

Положение барабанов на разматывателе – вертикальное.

Для экономии площади барабаны с проводом должны находиться в два яруса и располагаться в шахматном порядке согласно схеме, что должно предусматриваться конструкцией разматывателей (**рисунок 2**).

Для исключения перехлёста провода при работе, каждый из четырёх разматывателей должен быть оснащён разъединителями проводов. На выходе из разматывателя провода должны проходить через специальные направляющие провода, для синхронной подачи в раскладчик станка.

Станина разматывателей моторизирована. Привод – электрический.

Станина должна двигаться синхронно с раскладчиком намоточного станка. Датчики транспортёра плоского провода станка должны контролировать перемещения разматывателя в соответствии с перемещением раскладчика станка. Управление разматывателя должно быть подключено к управлению намоточного станка. Управление разматывателя обязательно в ручном и автоматическом режимах.

ОРТ.104. ТЗ



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на приобретение
разматывателя
прямоугольного провода в
четыре параллели

Лит.	Масса	Масштаб
	-	-
Лист: 2		Листов: 4

АО "ГК "Электроцит"-
ТМ Самара"

Подп. и дата

Инв. № подл

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Филатова		20.11.2022
Провер.		Шепелькаев		
Н.бюро				
Т.контр				
Н.контр				
Утверд.				

Все элементы конструкции разматывателя должны быть сделаны из материалов, исключающих повреждение провода.

Ориентировочная схема расположения разматывателя

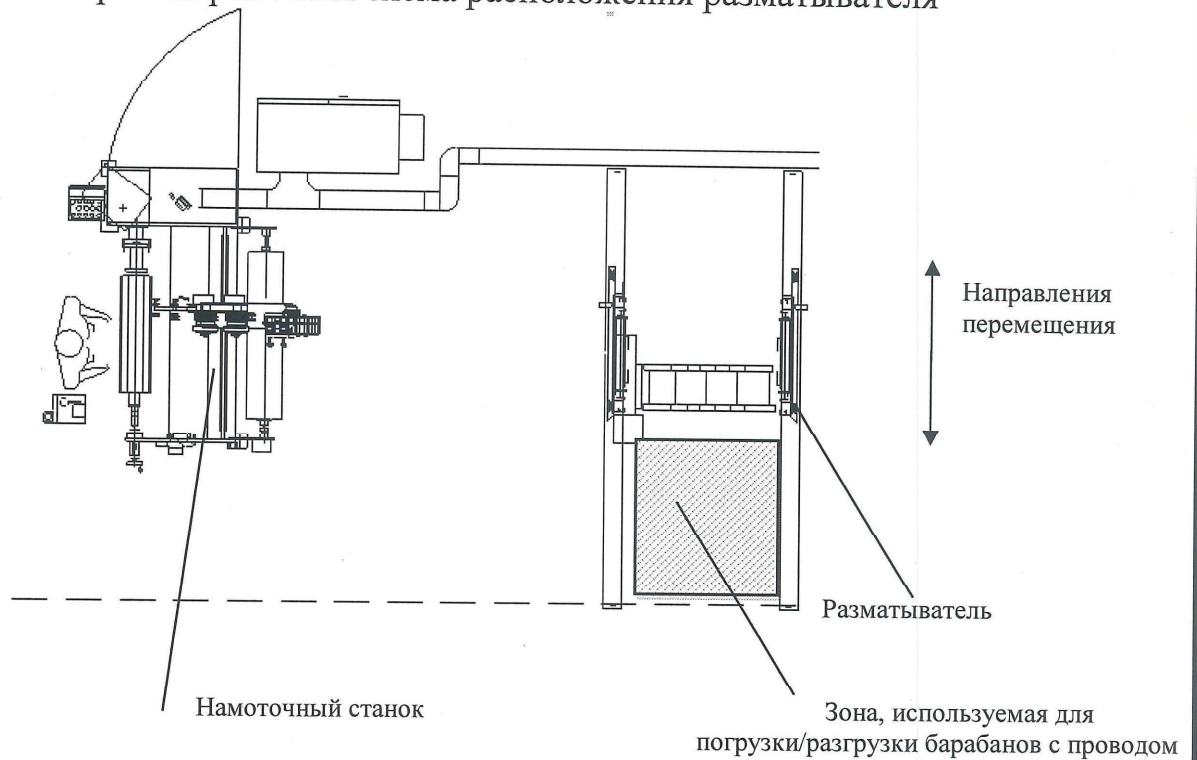


Рисунок 1

Схема расположения барабанов на разматывателе:

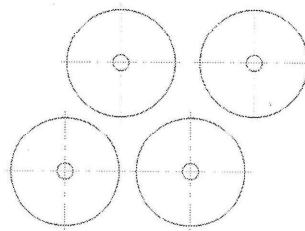


Рисунок 2

Каждый разматыватель должен быть оснащён пневматическим тормозным устройством для обеспечения натяжения провода.

Тормозные устройства должны иметь возможность автономной регулировки в зависимости от веса барабана, установленного на разматыватель.

Управление тормозными устройствами каждого разматывателя должно быть выведено на пневматическую панель оператора.

Каждый разматыватель должен быть оснащён устройством контроля натяжения провода в процессе намотки. Данные (показания) с устройства должны быть выведены на панель оператора.

Каждый разматыватель должен быть оснащён устройством контроля целостности изоляции провода.

На каждом разматывателе должен быть расположен щиток для управления в ручном режиме. На каждом щитке должна располагаться кнопка аварийной остановки.

Разматыватель должен быть оснащён всеми необходимыми средствами защиты, в соответствии с правилами техники безопасности. Электрические составные части, кабели, рукава, направляющие, должны соответствовать требованиям действующих правил безопасности.

Цвет разматывателя – синий.

Технические характеристики:

Марка используемого провода: АПБ, АПСДКТ, ПБ, ПЭЭИП.

Профиль провода- прямоугольный.

Максимальные размеры сечения провода: макс ширина x макс толщина 34 x 12 мм

Провода намотаны на металлические барабаны №8.

Вес одного барабана с проводом от 35 до 250 кг

Входное напряжение: 3 фазы + заземление – 380 – 400В

Частота: 50 Гц

Рабочая температуру: +10 + 40 С

Максимальное давление воздуха на входе: 6 Бар

Скорость намотки и соответственно скорость вращения барабанов на размотчике до 250 оборотов /минуту.

Технические характеристики станка фирмы LAE серий BOB-FP (P) согласно

Руководству по эксплуатации станков.

Подп. и дата

Инв. № подл