

Спецификация

Станок для обрезки и удаления всыпных обмоток статоров

Код подгруппы	12-080100	№ опросного листа 155
Код МТР в SAP R3	КСМ 1391168	
Заказчик	АО "НК НПЗ", ЦЭЭ УРЭД	

Возможно применение аналога.

Поставляемое оборудование должно иметь заводскую сборку, выпускаться серийно и не должно входить в перечень оборудования, объявленного производителем к прекращению серийного производства. На всё поставляемое аппаратное и программное обеспечение должна предлагаться сервисная поддержка от компании-производителя или его сертифицированных партнёров сроком не менее 3-х лет.

Технические характеристики

Назначение: Обрезка с последующим удалением секций нижней торцевой части всыпной обмотки статоров асинхронных электродвигателей.

№П/П	ПАРАМЕТР	ЗНАЧЕНИЕ / ТРЕБОВАНИЕ	ПРЕДЛАГАЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ
1	2	3	4
1.	Габаритный диаметр статора, мм	200...1600	
2.	Длина обрабатываемого статора, мм	160...1200	
3.	Грузоподъемность стола, кг	1000	
4.	Максимальная частота вращения стола, об/мин	1,94	
5.	Передаточное число редуктора мотора привода стола	40	
6.	Частота вращения	35	

№П/П	ПАРАМЕТР	ЗНАЧЕНИЕ / ТРЕБОВАНИЕ	ПРЕДЛАГАЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ
1	2	3	4
	выходного вала, об/мин		
7.	Мощность электродвигателя привода стола, кВт	0,55	
8.	Ширина, мм	60...500	
9.	Частота вращения электродвигателя привода стола, об/мин	1400	
10.	Передаточное число редуктора привода подъема фрезы	40	
11.	Частота вращения выходного вала, об/мин	35	
12.	Мощность электродвигателя, кВт	0,55	
13.	Частота вращения электродвигателя привода подъема фрезы, об/мин	1400	
14.	Мощность электродвигателя привода фрезы, кВт	4	
15.	Частота вращения электродвигателя привода фрезы, об/мин	3000	
16.	Масса станка, не более, кг	2000	