

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
№ 2614-64-2022 от 05.12.2022г.
на приобретение станка рядовой намотки

1. Область применения

Станок рядовой намотки (1шт.) должен быть предназначен для рядовой намотки проводов на катушки радиоэлектронных изделий.

2. Технические требования:

Станок рядовой намотки должен обладать следующими техническими характеристиками:

| Параметр | Значение |
|---|----------------------------------|
| Диаметр наматываемого провода, мм | от не менее 0,05 до не более 2,0 |
| Диаметр каркаса катушки, мм | от не более 15 до не менее 100 |
| Номинальная скорость вала намотки (50Гц), об/мин, не менее | 1350 |
| Кратность счета оборотов | 0,1 |
| Шаг раскладки, мм | от не менее 0,05 до не более 2,0 |
| Ширина раскладки, мм | не менее 50 до не более 300 |
| Напряжение/частота питания, В/Гц | 220/50 |
| Механизм намотки | наличие |
| Стояночный тормоз | наличие |
| Механизм раскладки | наличие |
| Задняя бабка | наличие |
| Нитеводитель | наличие |
| Защитный экран | наличие |
| Лампа освещения | наличие |
| Блок управления | наличие |
| Безинерционное смоточное устройство для катушек до 125мм | наличие |
| Фрикционное натяжное устройство предназначено для натяжения проводов диаметром 0,05 до 2,0 мм при намотке катушек | наличие |
| Устройство управления от персонального компьютера | наличие |
| Монитор, клавиатура, системный блок, программное обеспечение | наличие |
| Педаль «пуск-стоп» | наличие |
| Оправка для крепления на станке катушек, согласно рисунка 1 и рисунка 2 по 1 штуки каждого типа | наличие |
| Срок службы, лет, не менее | 10 |

2.1 Примеры катушек:

На рисунках 1,2 представлены типы катушек.

Намотка на катушке (рис. 1) с применением проводов ПЭТВ-2 0,5 ТУ16-502.003-82 (намоточный) число витков не менее 2780 ± 20 и МС16-13-0,2 ТУ16-505.083-78 (выводной два витка).

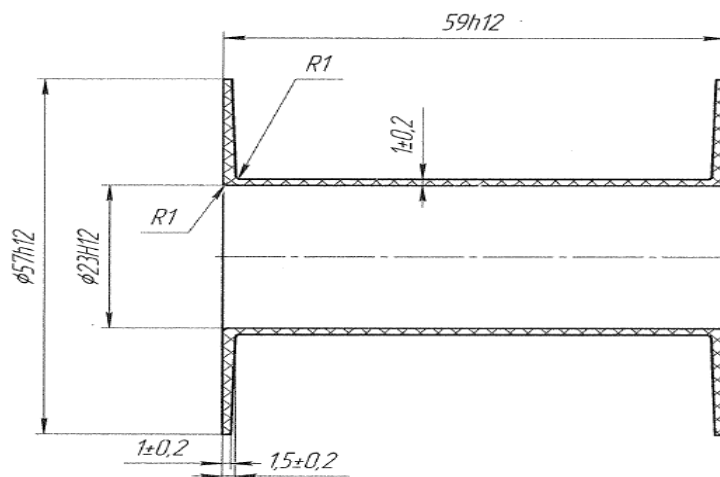


Рис.1

Намотка на катушке (рис. 2) с применением проводов ПЭТВ-2-ОС 0,224 ТУ16-502.003-82 (намоточный) число витков не менее 660 ± 30 и МС16-15-ОС-0,12 ТУ16.К76-160-2000 (выводной два витка).

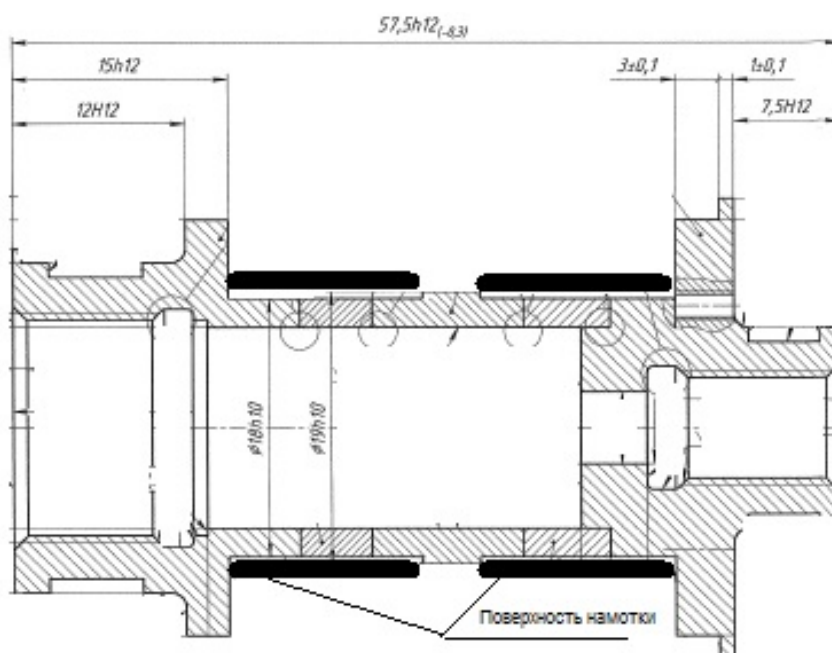


Рис.2

3. Условия эксплуатации

Станок рядовой должен быть пригоден для работы в закрытых отапливаемых помещениях при соблюдении следующих условий:

- температура - плюс 25 ± 10 °С;
- относительная влажность воздуха до 80 %.

4. Гарантийные обязательства

Гарантия поставщика – не менее 12 месяцев с момента подписания «Акта выполненных работ». Гарантия распространяется на все узлы, детали, запасные части, расходные материалы, входящие в комплект поставки.

Поставщик обязан проводить ремонтные работы в полном объёме в течении гарантийного срока. Гарантийные обязательства должно производиться полностью за счёт поставщика на территории (по месту нахождения) заказчика. При невозможности выполнить гарантийные обязательства на территории (по месту нахождения) заказчика, поставщик обязан за свой счёт осуществить транспортировку оборудования к месту проведения работ по гарантийному ремонту, а также возврат данного оборудования заказчику после проведения работ.

5. Прочие условия

5.1 Станок рядовой намотки должен сопровождаться всей необходимой технической документацией по использованию и обслуживанию на русском языке.

5.2 Поставляемый станок рядовой намотки должен быть:

- свободный от прав третьих лиц;
- должен быть поставлен комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость;
- должен быть ремонтно-пригодным;
- новый, не допускается поставка оборудования, отремонтированного или собранного из деталей, бывших в употреблении;
- не бывший в эксплуатации и не выставочный образец;
- работоспособный и готовый к эксплуатации.

5.3 Срок изготовления/поставки станка рядовой намотки не должен превышать 6 (шести) месяцев с даты заключения договора.

5.4 Сдача-приёмка должна проходить на территории поставщика.

Для проведения намотки образцов и испытания станка рядовой намотки поставщик должен уведомить заказчика о готовности оборудования. Заказчик в течении 7 рабочих дней после уведомления направляет специалистов с

необходимыми оригинальными расходными материалами (каркасы образцов максимального и минимального размера, провод, ленту и т.п.) для настройки и приемки станка.

По результатам проведенных работ оформляется акт сдачи приемки оборудования.

5.5 Доставка оборудования транспортом поставщика по адресу г. Самара, ул. Земяца 18.

5.6 Проведение пусконаладочных работ (ПНР) с инструктажем персонала (не менее 2-х человек) по работе с оборудованием на территории заказчика в течении 15 календарных дней с момента получения уведомления о готовности поставщиком от заказчика; уведомление о готовности заказчика к ПНР с инструктажем персонала по работе с оборудованием направляется поставщику в течении 20 календарных дней с момента поставки оборудования на склад заказчика и подписания товарно-сопроводительной документации. По результатам проведения ПНР оформляется Акт выполненных работ.