

## Техническое задание

На подбор и поставку прессы пазовырубного для изготовления листов статора, листов ротора

### 1 Характеристика объекта обработки

1.1 Материал заготовки для листов статора, листов ротора: квадрат из Ленты NO 35-19 EN 10303

Состояние поставки заготовки для изготовления листов статора, листов ротора: рулон ленты

1.2 Чертеж листа статора, листа ротора приведен в приложении 1.

### 1 Особые требования

2.1 Оборудование предназначено для вырубки пазов в листах статора, листах ротора

однопозиционными штампами методом последовательной пробивки пазов по периферии

заготовки листа толщиной 0,35...1,5 мм, диаметром 100...1000 мм

2.2 Поворот заготовки на требуемый угол должен производиться от ЧПУ

2.3 Усилие прессы должно обеспечивать обработку заготовок до 1,5 мм по толщине

2.4 Требования по точности и качеству изготовления листа статора, листа ротора, согласно приложенного чертежа.

2.5 Оборудование должно обеспечивать возможность разделения листа статора и листа ротора при их изготовлении из одной заготовки

2.6 Оборудование должно обслуживаться одним рабочим

2.7 Возможность работы 24 часа 7 дней в неделю

2.8 Электропитание в сети: Напряжение 380 В, частота 50 Гц, число фаз 3

2.9 Давление воздуха в сети – 6 атм

2.10 Обеспечение профессиональной и экологической безопасности

2.11 Возможность ознакомления специалистов нашего предприятия с уже функционирующими аналогами.

2.12 В комплект поставки должен входить ЗИП по деталям подверженным износу.

Главный технолог АО «Новомет-Пермь»

А.Н. Савлов

Исполнитель:

Инженер-технолог ТБ-24,25

Меньшиков Сергей

Тел. моб.: 8-905-862-35-75

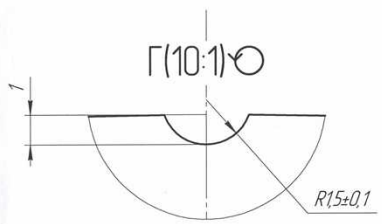
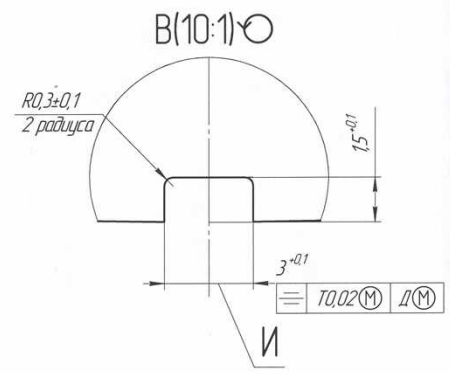
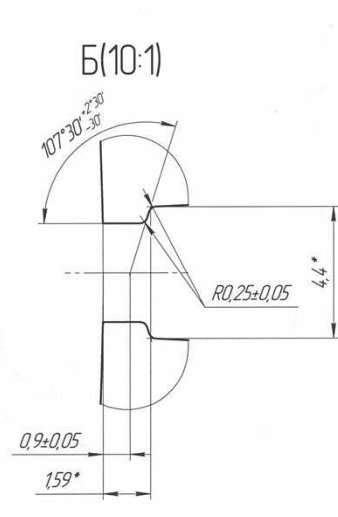
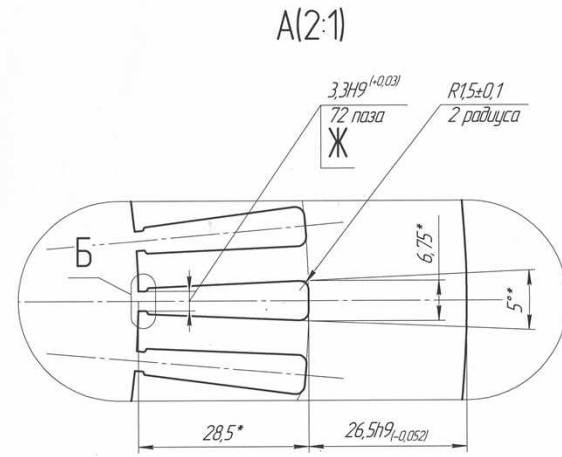
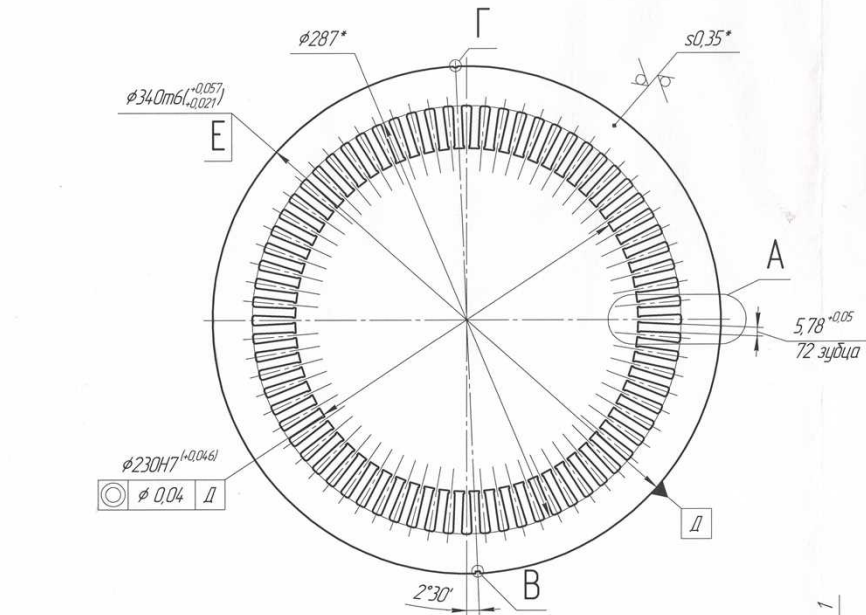
Тел. раб.: (342) 259-73-33 доб.287

e-mail: menshikov.sv@novomet.ru

Утвердил(а)  
Савлов А.Н.  
средствами СЭД Directum  
25.01.2024 id 3149898

Приложение 1

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



- 1 \*Размеры для справок.
- 2 Размеры одеслеч. инстра.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-тк.
- 4 Размер E контролировать через 25000-30000 выштамповок.
- 5 Высота заусенец не более 0,03 мм.
- 6 Отклонение пазов Ж и И от номинального расположения не более 2'.
- 7 Комплекты листов на один электродвигатель штамповать одним штампом.

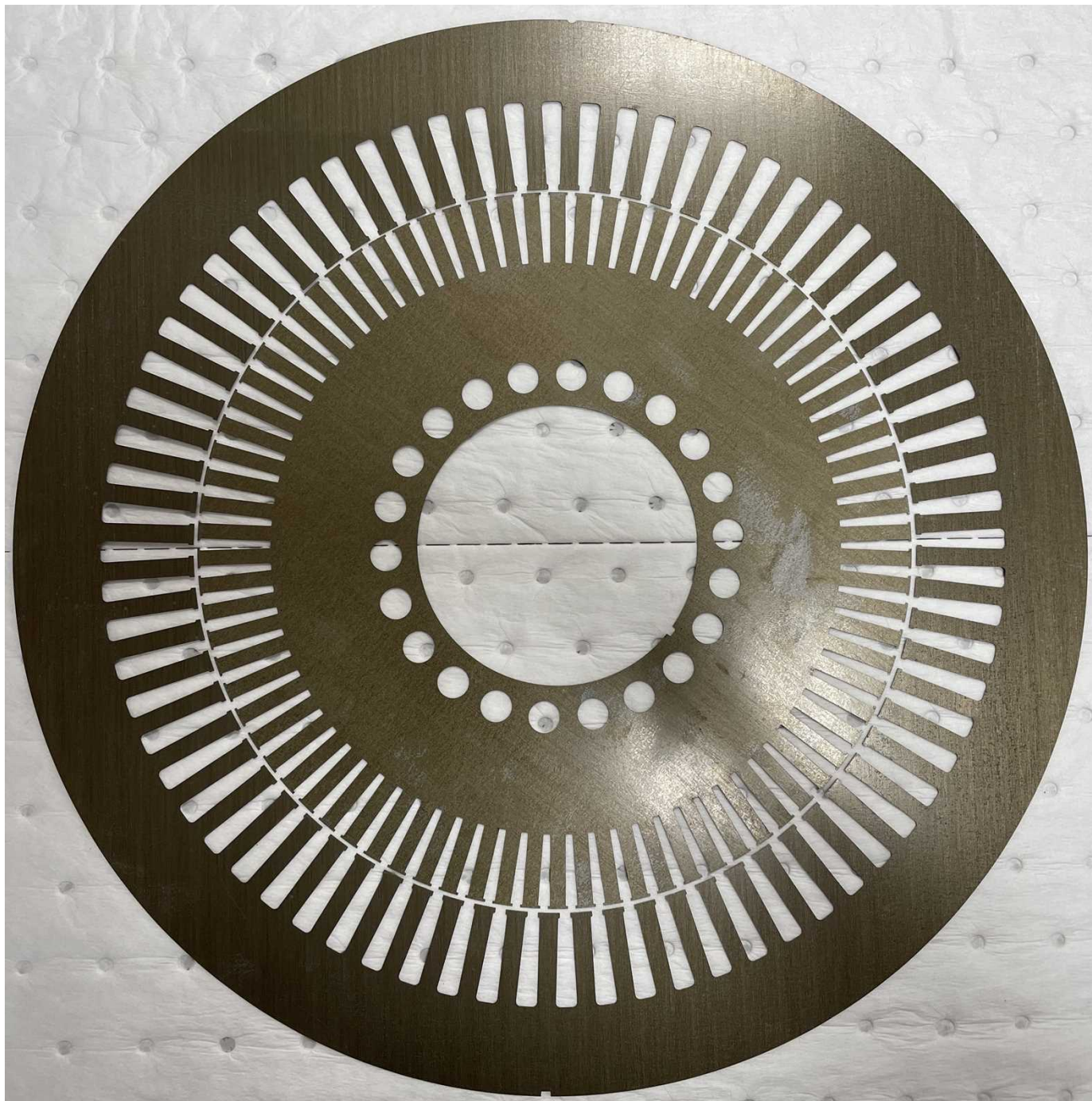
Изм.	Лист	№ док.	Лист	Дата	Лист	Масса	Масштаб
	0				0	0,1	12
Исполн.	Чуркина Н.И.	Провер.	Хардина Е.К.		Лист		Листов
Утв.	Степанов С.Л.						

Лист статора

Лента NO 35-19\* EN 10303

твердил(а)  
Савлов А.Н.  
ами СЭД Directum  
Формат 7\_92 01.2024 id 3149898





Утвердил(а)  
Савлов А.Н.  
средствами СЭД Directum  
25.01.2024 id 3149898