

# ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Автоматический намоточный станок

Сергиев Посад  
20\_\_ год

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

|   |
|---|
| Подраздел 1.1 Наименование/количество   |
| Автоматический намоточный станок для рядовой намотки трансформаторов<br>Roller DX 7.1/ 8 штук   |
| Подраздел 1.2 Сведения о новизне  |
| Поставляемое оборудование должно соответствовать:<br>- требованиям настоящего технического задания;<br>- требованиям к безопасности в соответствии с действующими нормами Российской Федерации;<br>- требованиям законодательства, в том числе: Постановлению Правительства РФ от 13.08.1997 № 1013 «Об утверждении перечня товаров, подлежащих обязательной сертификации, и перечня работ и услуг, подлежащих обязательной сертификации»;<br>- нормативно-технической документации, действующей на территории Заказчика.<br>Поставляемое оборудование и его составные части должны быть новыми, изготавливаемыми, не бывшими в эксплуатации, не восстановленными, не имеющие дефектов материала и/или изготовления, не модифицированными и не переделанными. Не поврежденными, не прошедших восстановление потребительских свойств, участие в демонстрационных залах и на выставках, не имеющие каких-либо ограничений (залог, запрет, арест, и т.п.) к свободному обращению на территории Российской Федерации, иметь в установленных законодательством случаях сертификаты соответствия или иные документы, соответствовать стандартам безопасности и сертификации в РФ.<br>Станок должен быть рассчитан на применение в единичном и серийном производствах. |
| Подраздел 1.3 Код ОКПД2   |
| 27.11   |

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

|                               |
|-------------------------------|
| в радиоэлектронной аппаратуре |
|-------------------------------|

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

|  |
|--|
| Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики<br>(потребительские свойства) Товара                                 |
| Для автоматической открытой рядовой намотки многослойных катушек<br>электромагнитных элементов на круглые и прямоугольные каркасы обмоточным |

проводом.  
 С возможностью автоматической намотки провода с шагом от 0,05 до 0,5 мм;  
 С возможностью установки сменных узлов для крепления различных типов катушек;  
 С регулировкой скорости вращения намоточного вала при помощи напольной педали;  
 С установкой диаметра провода (шага намотки) кнопками на панели управления станка;  
 С подсчётом и отображением на дисплее количества намотанных витков;  
 С изменением направления вращения вала.

#### Подраздел 4.4. Требования к надежности

Серийное производство данной модели с подтверждением от завода-изготовителя  
 - Техническая документация по эксплуатации и обслуживанию станка на русском языке.  
 - Предлагаемое оборудование должно обеспечивать намотку катушек с параметрами, соответствующими указанным в прилагаемом файле.

#### Подраздел 4.5. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

|   |                |
|---|----------------|
| Пределы диаметра наматываемого провода, мм  | от 0,05 до 0,5 |
| Наибольший диаметр наматываемой катушки или диагональ прямоугольника, мм              | 100            |
| Длина наматываемой катушки, мм  |                |
| Наименьшая длина  | 3              |
| Наибольшая длина  | 180            |
| Продольный ход каретки нитеводителя, мм   | от 3 до 180    |
| Регулировка шага раскладки провода, мм  | от 0,044 до 1  |
| Шаг регулирования шага раскладки провода, мм  | 0,025          |
| Максимальная частота вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин., не менее            | 1000           |
| Частота вращения шпинделя при крутящем моменте на шпинделе 0.4 Нхм, об/мин., не менее | 500            |
| Емкость программатора, виток  | 9999           |
| Точность счета витков, виток  | ±0,125         |
| Конструктивные параметры:   |                |
| Габаритные размеры (ВхДхШ), мм  | 250×621×358    |
| Степень защиты (по ГОСТ 14254–96) МЭК 529–89  | IP00           |

#### Подраздел 4.6 Требования к маркировке

Наличие маркировки, либо упаковочных бирок.

#### Подраздел 4.7 Требования к упаковке

Станок должен быть упакован, с обеспечением защиты от внешних воздействий. Упаковка товара должна обеспечивать безопасность транспортировки и сохранять его качества в течение гарантийного срока хранения.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Поставщик должен обеспечить пусконаладочные работы на площадке Заказчика. Сроки проведения указанных работ согласовываются дополнительно с Заказчиком. Поставщик должен провести инструктаж (технические курсы) эксплуатирующего и обслуживающего персонала, основным требованиям по эксплуатации и обслуживанию оборудования.

Поставщик в срок не позднее одной недели после заключения договора должен предоставить Заказчику требования по энергетике (по подключению к электроснабжению).

### Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке Товара

Руководства пользователя и паспорта на русском языке.  
Наличие товаросопроводительной документации

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Изделия с полиамидом в упакованном виде транспортируют всеми видами транспортных средств, обеспечивающих защиту от прямых солнечных лучей и атмосферных осадков, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

По согласованию сторон

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не имеет

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

При окончательной приёмке оборудование должно быть подвергнуто приемосдаточным испытаниям на площадке Заказчика.

Приемка оборудования должна осуществляться по согласованной с Заказчиком методике проведения приемосдаточных работ.

### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не имеет

### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

По согласованию сторон

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не имеет


### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

| № п/п | Сокращение | Расшифровка сокращения |
|-------|------------|------------------------|
|       |            |                        |

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

| № п/п | Наименование приложения | Номер страницы |
|-------|-------------------------|----------------|
|       |                         |                |

Инженер по подготовке производства



Пашуков А.В.