

Техническое задание на поставку Товара

1. Общие положения

Предмет закупки представляет собой одно наименование:

Станок тороидальной намотки - 1 шт.

2. Заказчик – АО «ОКБ Планета».

3. Место поставки: Новгородская обл., Савинское сельское поселение, территория производственная зона здание 2А, помещение №129.

4. Требования к качеству товара:

Товар должен соответствовать требованиям действующих на территории Российской Федерации стандартов, установленных для данного вида Товара и требованиям заказчика по техническим и функциональным характеристикам.

Конструктивные особенности:

- Привод поворотного стола с автоматическим реверсом.
- Программируемый шаг намотки.
- Микропроцессорный контроллер
- Секторная намотка.
- Возможность прецизионной намотки потенциометров - виток к витку, проводом диаметром от 0,05 мм, с зазорами между витками не более 0,025 мм.

Технические характеристики станка тороидальной намотки:

№ п/п	Наименование характеристики	Значение характеристики
1.	Максимальный диаметр провода, не менее	0,1 мм
2.	Минимальный диаметр провода, не менее	0,05 мм
3.	Максимальный наружный диаметр обмотки, не менее	25 мм
4.	Минимальный внутренний диаметр обмотки, не более	15 мм
5.	Максимальная высота изделия, не менее	7 мм
6.	Минимальная высота изделия, не менее	6 мм
7.	Питание	220 В

Поставка осуществляется одной партией.

Оплата Товара производится в следующем порядке: 100% предоплата в рублях по безналичному расчёту путём перечисления денежных средств на расчётный счёт поставщика на основании счет-договора.

Товар должен быть новым, не бывшим в употреблении, снабжённым всей необходимой для такого рода товаров документацией. Срок годности товара должен составлять не менее 3/4 до окончания срока годности.

5. Дополнительная информация:

Срок поставки оборудования, не позднее октября 2024 г.

Пуско-наладку оборудования проводят специалисты Поставщика в течение 15 рабочих дней с момента прибытия.

Поставщик должен провести на площадке Покупателя обучение персонала Покупателя работе на оборудовании в течение не менее 3 (трёх) рабочих дней в период проведения пуско-наладки оборудования. Численность обучаемых – не менее двух человек.

Подготовил:

Начальник отдела №3


Согласовано:

Начальник производства РТИ



Ю.Н. Калюков

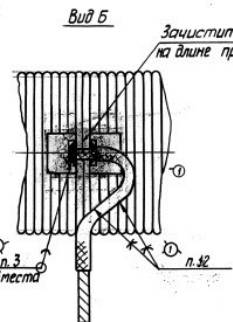
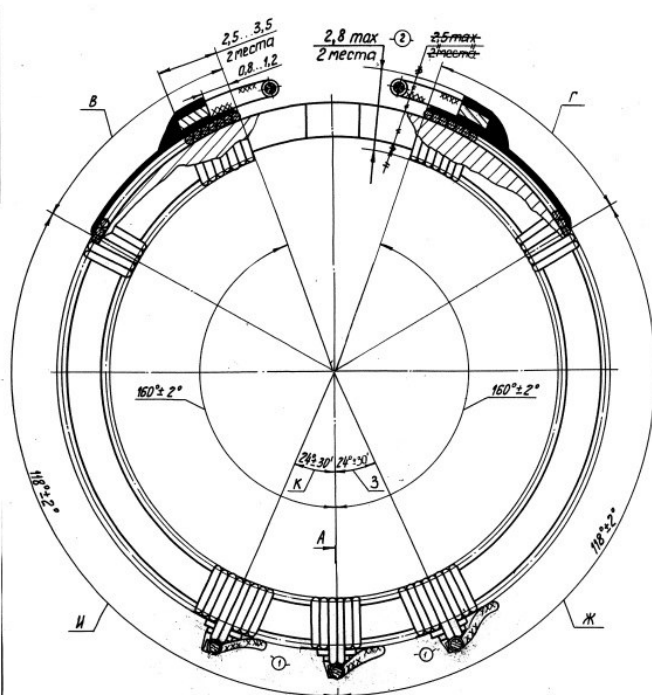
Ю.Н. Калюков



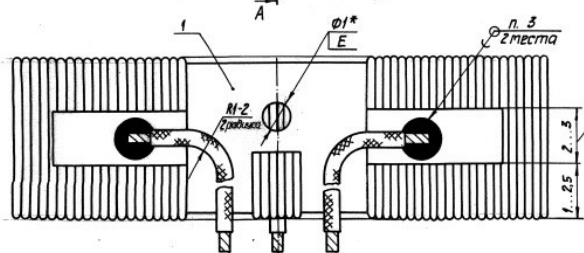
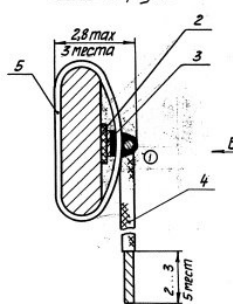
В.Я. Степанов

В.Я. Степанов

02.02.24



А-А повернуто



- 1.* Размер для справок.
2. Качество намотки должно соответствовать контрольному образцу.
3. Паять припоем ПАН42 поС 61 ГОСТ 21931-76 с флюсом ФДФс ОСТ 4.ГО.033.200. Допускается паять припоем поС-61 ГОСТ 21931-76 в проволоке любого диаметра.
4. Участки В и Г зачистить от изоляции по поверхности Д и закоротить припоем поС-61 ГОСТ 21931-76.
5. Сопротивление обмотки после закоротки должно быть $1100 \pm 25\%$ Ом.
6. Разность сопротивления участков:
Ж и И - не более 7 Ом;
К и З - не более 5 Ом.
8. Сопротивление изоляции между каркасом поз. 1 в отверстиях Е и любым выводом поз. 4 должно быть не менее 100 МОм при измерительном напряжении 100В.
9. Обмотку пропитать лаком электроизоляционным пропиточным ГФ-95 ГОСТ 8018-70 под вакуумом. Допускается пропитка обмотки лаком МЛ-92 ГОСТ 15865-70 на вибростенде с частотой вибрации 50 Гц, переключкой 2-2,5g в течение 5 мин.
10. Допускается пропитка обмотки без выводов концов с последующим покрытием мест пайки нитроклеем АК-20 ТУ 6-10-1293-78 в три слоя.
11. Клеймить К по ОСТ 3-71-70 на бирке к партии. Провод ПЭШО 0,25 ГОСТ 16507-80 покрыть нитроклеем АК-20 ТУ 6-10-1293-78.

12. Выводы поз. 4 клеить к поверхности обмотки нитроклеем АК-20.

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
A2		95324. СБ 0101-1СБ	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
A3	1	95324. 0101-1	Каркас	1	
B4	2	95324. 0101-11	Прокладка	3	
			Лакоткань		
			ЛШМС-105-0,06		
		ИЗ 37.0012.002 ТУ	ГОСТ 2214-78		②
			L=3мм; B= ¹⁵ / ₃ мм		①
B4	3	95324. 0101-12	Прокладка	3	
			Фольга Ср М960 0,02		
			ГОСТ 24552-81		
			L= ¹ / ₂ мм; B= ¹ / ₂ мм		①
B4	4	95324. 0101-13	Вывод	5	①
			Провод МГТФ-0,07		
			ТУ 16-505 185-71		
			L=40мм		
B4	4	95324. 0101-13	Вывод	5	①
			Провод ПЭШО 0,25		
			ГОСТ 16507-80		
			L=40мм		

