

**НАМОТОЧНЫЙ СТАНОК УНИВЕРСАЛЬНЫЙ РЯДОВОЙ НАМОТКИ СНС-4.0-400
ИСПОЛНЕНИЕ СТАНДАРТ ПЛЮС**

КОМПЛЕКТНОСТЬ	
Механизм намотки	1шт.
Стояночный тормоз	1шт.
Механизм раскладки	1шт.
Задняя бабка	1шт.
Поводок	1шт.
Защитный экран	1шт.
Лампа освещения	1шт.
Блок управления	1шт.
Безынерционное смоточное устройство БСУ-0.5	1шт.
Фрикционное натяжное устройство ФНУ-2.0	1шт.
Компьютер-моноблок	1шт.
Компьютерная клавиатура	1шт.
Программное обеспечение	Winding-PLC
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Диаметр наматываемого медного провода, мм	0,1-3
Площадь сечения медного прямоугольного провода, мм ²	20
Максимальный диаметр каркаса, мм	380
Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабкой, кг	12
Номинальная скорость вала намотки, об/мин	150
Номинальный крутящий момент, Н*м	23,5
Кратность счета оборотов	0,1
Минимальный шаг раскладки, мм/об	0,001
Ширина раскладки, мм	400
Габаритные размеры Д×Ш×В, мм	1200×800×900
Вес станка, кг	90
Напряжение/частота питания, В/Гц	220/50
Потребляемая мощность, кВт	1
Климатическое исполнение	УХЛ4
Тип электрозащиты	IP44

! Исполнитель оставляет за собой право изменять некоторые параметры Оборудования и его характеристики, не ухудшающие его функциональность!

НАМОТОЧНЫЙ СТАНОК НАСТОЛЬНЫЙ РАСПРЕДЕЛЕННОЙ КОЛЬЦЕВОЙ НАМОТКИ НА ТОРОИДАЛЬНЫЕ КАРКАСЫ - СНТ-1.0

КОМПЛЕКТНОСТЬ	
Механизм намотки	1
Шпуля	1
Механизм зажима и вращения тора	1
Кнопочный блок управления	1
Смоточное устройство БСУ-0,5	1
Система освещения	1
Выносной пульт	1
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Min. внутренний диаметр катушки после намотки при высоте катушки H до 20 мм, в зависимости от шпули	15
Диаметр наматываемого провода, мм	0.25-1.5
Диаметр шпули, мм	201
Скорость намотки, об/мин	0-140
Min наружный диаметр катушки, мм	30
Максимальный диаметр катушки после намотки, мм	130
Габаритные размеры (блок намотки), мм	840 x 740 x 570
Габаритные размеры (блок управления), мм	430 x 250 x 360
Масса с блоком управления, кг	40
Потребляемая мощность, кВт	не более 400
Напряжение	220В (+/- 10%) 50Гц (+/- 2%)

! Исполнитель оставляет за собой право изменять некоторые параметры Оборудования и его характеристики, не ухудшающие его функциональность!

ИНЕРЦИОННОЕ СМОТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО — ИСУ-30

Технические характеристики

№	Наименование	Количество
1	Макс диаметр перематываемого материала, мм	Ограничен габаритами макс. диаметра каркаса, 560
2	Грузоподъемность, кг	до 30
3	Мах диаметр каркаса, мм	300
4	Тормоз	Механический, ленточный
5	Вес станка, кг	20
6	Габаритные размеры, мм	1000x700x600

БЕЗЫНЕРЦИОННОГО СМОТОЧНОГО УСТРОЙСТВА БСУВ-3.0

Технические характеристики

№	Наименование	Количество
1	Условный диаметр перематываемого материала, мм	0.3-3.0
2	Мах диаметр каркаса, мм	250
3	Мах высота катушки, мм	200
4	Min диаметр катушки, мм	125
5	Мах диаметр катушки, мм	250
6	Количество смоточных мест	1
7	Габаритные размеры, ДхШхВ мм	450x450x940
8	Вес, кг	20

БЕЗЫНЕРЦИОННОГО СМОТОЧНОГО УСТРОЙСТВА БСУВ-3.0-3В

Технические характеристики

№	Наименование	Количество
1	Условный диаметр перематываемого материала, мм	0.3-3.0
2	Мах диаметр каркаса, мм	250
3	Мах высота катушки, мм	200
4	Min диаметр катушки, мм	125
5	Мах диаметр катушки, мм	250
6	Количество смоточных мест	3
7	Габаритные размеры, ДхШхВ мм	1100х500х1000
8	Вес, кг	45

Заказчик

АО «Электроагрегат»

Генеральный директор


Иваницкий С.Б.

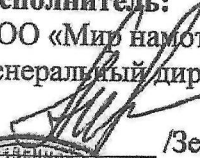
« » 2025 г.

МП

Исполнитель:

ООО «Мир намоточных станков»

Генеральный директор


Зенина А.И.

04 2025 г.





Порядок сдачи и приемки оборудования

1. Заказчик и Исполнитель производят визуальный осмотр оборудования. Проверяется комплектность поставки, качество изготовления деталей и узлов, отсутствие видимого производственного брака.

2. Представитель Исполнителя проводит начальный инструктаж, включающий в себя описание принципов работы оборудования, назначение исполнительных узлов оборудования, основы техники безопасности по работе с оборудованием.

3. Производится пробный запуск оборудования представителем Исполнителя. В процессе пробного запуска демонстрируется работоспособность оборудования, проводится проверка оборудования на соответствие заявленных технических характеристик. Производится базовая настройка станка.

4. Представитель Исполнителя проводит обучение специалистов Заказчика работе с программным обеспечением станка. Составляется произвольная намоточная программа и демонстрируется ее исполнение оборудованием.

5. При наличии технологической оснастки Заказчика, рабочей документации Заказчика и расходных материалов Заказчика представитель Исполнителя оказывает при приемке консультационные услуги по изготовлению конкретных изделий Заказчика на оборудовании. Заказчик может составить намоточную программу и провести пробную намотку под руководством представителя Исполнителя.

6. Если в комплектацию поставки входит технологическая оснастка под конкретное изделие (не универсальная), представители Заказчика и Исполнителя совместно производят составление намоточной программы и производят пробную намотку изделия.

7. В процессе пробной намотки Заказчик может выявить недостатки оборудования, влияющие на процесс намотки. Устранение недостатков оборудования согласовывается Заказчиком и Исполнителем и составляется АКТ, в котором прописывается срок и перечень работ для их устранения.

8. В случае необходимости переоснащения или изменения конструктива оборудования, которое будет требовать конструкторской разработки (доработки), такая работа Исполнителя подлежит дополнительной предварительной оплате. В случае отказа Заказчика от оплаты Исполнитель вправе отказать в производстве таких работ.

9. Исполнитель не владеет информацией о полном технологическом цикле изделий Заказчика и не продает налаженный технологический цикл. В рамках договора поставки оборудования Исполнитель проводит обучение процессу намотки и составлению программ, а также проверку технологической оснастки. Намоточные программы составляет технолог или оператор станка в рамках обучения, Исполнитель контролирует исполнимость этих программ на намоточном станке.

Заказчик
АО «Электроагрегат»
Генеральный директор

Иваницкий С.Б.

« » 2025 г.

МП

