

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на приобретение станков тороидальной намотки

Наименование товаров (работ, услуг), наименование характеристики (показателя, параметра)	Ед. изм.	Значение показателя (параметра) по техническому заданию, спецификации (максимальные и (или) минимальные значения, или диапазон значений показателя; значения, которые не могут изменяться)
Станок рядовой намотки в комплекте:		
Станок тороидальной намотки с микропроцессорным управлением	шт	4 (2 шт - для поз.1-12, 14-19 таблицы №1 ТЗ; 1 шт – поз.13 таблицы №1 ТЗ, 1 шт – поз.20 таблицы №1 ТЗ)
Намоточная голова с комплектом слайдеров	шт	4
Роликовый (поворотный) стол	шт	4
Комплект шпульт для намоточных голов	компл.	Количество определяется исходя из таблицы №1 ТЗ
Комплект слайдеров, роликов для шпульт	компл.	Количество определяется исходя из таблицы №1 ТЗ
Ножной выключатель в сборе	шт	4
Техническая документация: паспорт на русском языке, техническое описание и инструкция по эксплуатации с комплектом принципиальных схем, техническая и конструкторская документация на составные части	шт	1
Основное назначение станка	-	Круговая и секционная намотка проводом ПЭТВ-2 ТУ16-705.110-79 на тороидальных сердечниках (магнитопроводах, ферритах) с возможностью программного управления
Категория помещения по пожарной и взрывопожарной опасности	-	В3
Класс зоны по ПУЭ	-	П-Па
Габаритные размеры станка (ШхГхВ), не более, мм:	мм	1100 × 800 × 700
Габаритные размеры зоны для размещения станка (ШхВхГ), мм, не более	-	1100x1070x900
Исполнение станка	кг	настольное
Масса, не более, кг	В Гц кВт	135
Электропитание по ГОСТ 32144-2013 Напряжение, В Частота, Гц Потребляемая мощность, кВт, не более	мм	Однофазное 220±10 50 1,5
Типы намотки	-	- равномерная; - виток к витку; - внавал (намотка сектора более 360°, многослойная); - сегментная (намотка сектора менее 360°, однослойная); - реверсивная (намотка 360°,

		многослойная)
Раскладка	мм/ об	По внутреннему диаметру/по внешнему диаметру/распределенная
Остановка по слоям	-	Да
Остановка в конце намотки	мм	Да
Диапазон диаметра провода (с учетом изоляции), мм	мм/об	От 0,1 до 0,32
Диапазон наружного диаметр обмотки, мм, не более	-	69
Минимальный внутренний диаметр обмотки, мм, не менее	об/мин (Нхм)	6,8
Максимальная высота обмотки, мм, не более	-	37
Измерение длины подаваемого провода	мм	Да
Автоматический расчет необходимого количество провода на шпулю в составе станка	кг	Да
Максимальная скорость намотки, об/мин	шт	1800
Регулирование скоростью намотки в ручном режиме	-	Да
Двигатель поворотного стола, намоточной головы	мм	Сервопривод
Направление вращения двигателя	шт	Против/по часовой
Автоматический реверс поворотного стола	мм	Да
Контролируемый диапазон шага намотки, мм	-	от 0,001 до 99
Тип датчика счетчика витков	-	Встроенный, индукционный
Вычисление шага намотки, количества витков, слоев намотки и витков в каждом слое	дюйм	Автоматическое в составе станка
Тип крепления головы	-	Быстросъемный (на болтах)
Тип крепления стола	-	Быстросъемный (на болтах)
Материал шпули	шт	Сталь
Узел резки провода	-	Да
Исполнение контроллера	-	промышленное
Расположение дисплея	-	На подвижном рычаге с возможностью регулирования по положению и углу наклона
Дисплей	-	Промышленный, ЖК, не менее 12,5". Шрифт обозначений и надписей выводимых на дисплей не менее 18
Управление	-	Сенсорное, посредством функциональных клавиш
Язык интерфейса	-	Русскоязычный
Функциональные возможности	-	<ul style="list-style-type: none"> - программируемые сегментная, последовательная обмотки; - позиционирование поворотного стола для центрирования сердечника в процессе намотки; - вращение привода головки назад в ручном режиме; - подключение педали ногового управления; - корректировку режимов работы станка в процессе намотки изделий; - сохранение технологических параметров заданий (режимов) в памяти процессора; - автоматический расчет необходимого

		количества провода на шпулю.
--	--	------------------------------

Изготовитель должен поставить оборудование комплектно и осуществить запуск на предприятии Заказчика. Договор на поставку должен предусматривать два этапа:

1 этап - изготовление оборудования (**не более 4 месяцев с учетом поставки до территории Заказчика**) по согласованной спецификации (техническому заданию).

2 этап - монтаж и запуск на предприятии Заказчика; приемка оборудования с изготовлением образцов изделий не менее 10 шт. Изготовление каркаса производится силами Заказчика посредством оправки.

 Главный технолог

Начальник цеха 110



М.А.Королев
О.М. Голосеев

С.Л. Чирков

Таблица №1 Перечень моточных изделий

№ поз.	№ обмотки	Диаметр провода с учетом изоляции	Количество витков	Конечные размеры готового изделия				Размеры сердечника (катушки) до намотки				Тип намотки
				D наружный максимальный, мм	D внутри, мм	H высота	D наружный максимальный, мм	D внутри минимальный, мм	H высота			
1	I	0,14	603	27	6,8	10,5	22,7	12	5	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,1	166									
	III	0,112	486									
	IV	0,14	286									
2	I	0,14	603	27	6,8	10,5	22,7	12	5	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,1	166									
	III	0,125	323									
	IV	0,16	190									
3	I	0,14	603	27	6,8	10,5	22,7	12	5	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,1	164									
	III	0,14	283									
	IV	0,18	166									
4	I	0,14	603	27	6,8	10,5	22,7	12	5	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,125	169									
	III	0,18	185									
	IV	0,224	109									
5	I	0,14	603	27	6,8	10,5	22,7	12	5	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,125	166									
	III	0,18	162									
	IV	0,25	95									
6	I	0,14	603	27	6,8	10,5	22,7	12	13	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,1	166									
	III	0,112	536									
	IV	0,14	317									
7 (I, II обмотки)	I	0,28	210	63	14,5	36	53	29,5	12	Кольцевая однослойная шаговая		
	II	0,4	110									
	III	0,28	14									
	IV	0,28	14									
8 (III обмотка)	I	1,12	6	20	6,8	10	16	10	4,5	Обмотку II распределить равномерно по кольцу		
	II	0,315	40									
9 (I обмотка)	I	1,1	520	20	4,5	9	16	10	4,5	Кольцевая многослойная внавал		
	II	0,355	20									
10	I	0,1	2103	31	8	12	26	16	5	Обмотки I, III, IV: кольцевая		
	II	0,1	160									

