

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
на приобретение станков рядовой 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:	шт	
Станок рядовой намотки	шт	12
Защитный экран	шт	12
Педаль ножного управления	шт	12
Задняя бабка	шт	12
Цанга 10мм	шт	12
Трехкулачковый патрон	шт	12
Раскладчик провода тип V	шт	12
Раскладчик провода тип U	шт	12
Ролик раскладчика провода тип V	шт	48
Ролик раскладчика провода тип U	шт	48
Ролик раскладчика провода универсальный (расширяющийся)	шт	36
Комплект ЗИП для станка	шт	12
Резиновые опорные ножки	компл	12
Механический натяжитель провода (для провода диаметром 0,7-2,0 мм)	шт	12
Магнитный натяжитель (для провода диаметром 0,06-0,30 мм) с комплектом ЗИП	шт	12
Магнитный натяжитель (для провода диаметром 0,3-1,0 мм) с комплектом ЗИП	шт	24
Магнитный натяжитель (для провода диаметром 0,5-1,5 мм) с комплектом ЗИП	шт	24
Стойка для натяжителей с двумя кожухами (диаметр 300 мм, высота 300 мм)	шт	12
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	-	Линейная прецизионная намотка катушек, в том числе с возможностью намотки двумя проводами (намотка в параллель), посредством оправки на каркас
Категория помещения по пожарной и взрывопожарной опасности	-	В3
Класс зоны по ПУЭ	-	П-Па
Габаритные размеры станка (ШхВхГ), не более	мм	1050x775x510
Размещение оборудования	-	Настольное
Масса, не более	кг	150
Электропитание		
Напряжение по ГОСТ 32144-2013	В	220±10
Частота	Гц	50
Номинальная потребляемая мощность, не более	кВт	2
Диапазон диаметра провода намоточного станка	мм	От 0,04 до 2,5
Программируемый шаг намотки	-	да
Шаг намотки (смещение раскладчика провода), диапазон	мм/об	От 0,01 до 99
Возможность намотки двумя проводами	-	Да
Максимальная ширина намотки при использовании	мм	420

трехкулачкового патрона или цанги		
Точность программирования шага намотки	мм/об	0,001
Точность программирования количества витков	-	0,01 витка
Скорости намотки (крутящий момент)	об/мин (Нхм)	дискретные значения: 2000 (9,5), 1000 (19)
Ручная перестановка передач скорости намотки	-	Да
Максимальный диаметр намотки	мм	330
Максимальная масса катушки	кг	1,0
Количество осей	шт	1
Управление двигателя шпинделя и раскладчика	-	Сервопривод
Материал направляющей задней бабки	-	Закаленная сталь
Перемещение опорной бабки	-	Ручное
Несоосность между опорной (задней) и передней бабкой, не более	мм	0,1
Количество кожухов для отдающих бобин в стойке	шт	2
Максимальный диаметр кожухов отдающих бобин	мм	300
Педаль ножного управления	-	Да
Панель управления	-	Сенсорный цветной графический дисплей
Диагональ дисплея, не менее	дюйм	8
Язык интерфейса панели оператора	-	Русский
Управление намоточным циклом	-	с помощью микропроцессорного контроллера
Количество программ в памяти контроллера, не менее	шт	100
Функциональные возможности станка	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>- отображать режимы в процессе намотки (фактическую скорость, общее и фактическое количество витков, направление намотки, шаг намотки) непосредственно на экране (дисплее) монитора;</li> <li>- обеспечивать ручной режим управления (выбор программы намотки, корректировку режимов: ввод шага, стирание шага, копия шага) и доступ ко всем режимам намоточного цикла, остановку провода после каждого слоя, ручную прокрутку шпинделя;</li> <li>- перенос программ намотки на USB-накопитель (USB разъем стандарта не менее 2.0)</li> </ul>

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.