

УТВЕРЖДАЮ:

**Заместитель генерального директора-
Директор дивизиона
«Композитные изделия»**

А.В. Гуськов

«15» 09 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку намоточного станка РПН-380 или аналога

Назначение оборудования:

Намотка стеклопластиковых цилиндрических изделий методом косослойно продольно-перечной намотки (КППН) из нитей (ровингов) пропитанных связующим на цилиндрическую оправку.

Технические характеристики:

- 1 Диаметр наматываемого изделия, max - 380 мм;
- 2 Диаметр наматываемого изделия, min - 20 мм;
- 3 Длина наматываемых изделий, max - 3500 мм;
- 4 Ход каретки станка – 4050 мм;
- 5 Масса оправки с наматываемым изделием, max - 400 кг;
- 6 Количество шпинделей - 1 шт.;
- 7 Количество положений шпинделя - 1 шт.;
- 8 Скорость перемещения каретки при намотке, max - 160 м/мин.;
- 9 Пределы частоты вращения шпинделя - до 60 об/мин.;
- 10 Углы намотки - (10...90) °
- 11 Частота вращения вертлюга – до 260 об/мин.
- 12 Количество нитей в вертлюге – 16 шт.
- 13 Количество нитей в шпулярнике – 260 шт.

Допускается поставка станка без шпулярника.

Главный технолог

М.В. Гуцин

Главный конструктор

А.С. Володин

Директор по производству

А.В. Панин