

ООО «ЭЛЕКТРОТЯЖМАШ-ПРИВОД»

Служба главного технолога

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

А.А. Кузнецов

« 26 » 2022 г.

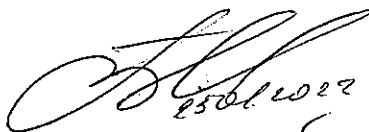
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № _____

на приобретение оборудования

**Станок намоточно-изолировочный
для намотки заготовок в «лодочку», «трапецию»**

СОГЛАСОВАНО:

Главный технолог



А.В. Топоров

Главный технолог по
изоляционно-обмоточным работам



Р.М. Григорьев

Главный инженер



Д.Л. Беспамятных

СОСТАВИЛ:

Начальник ТБ изоляции
Контактный телефон 8 (34249) 9-16-23



А.А. Колыванов



1 Назначение

для намотки заготовок катушек статора в «лодочку», «трапецию» с одновременным наложением витковой ленточной изоляции.

2 Конструктивная характеристика станка

Станок должен состоять из:

- 1) обмотчика с изолировочными головками;
- 2) натяжного устройства;
- 3) отдающего устройства (далее ОУ);
- 4) намоточного шаблона;
- 5) установки для пайки стыков провода.

3 Конструктивная характеристика изделий

Длина заготовки-«лодочки», «трапеции» – от 700мм до 1500мм, внутренний радиус – от 10мм до 20мм, максимальный размер поперечного сечения – (25×10)мм.

Ширина ленты витковой изоляции 10мм, 15мм и 20мм.

Внешний диаметр ролика изоляционной ленты от 110 мм до 120мм.

Внутренний диаметр втулки ролика изоляционной ленты 25мм, 36мм, 55мм.

4 Технологические требования к станку

Витковая изоляция должна накладываться в один или два слоя с регулируемым перекрытием от 1/5 до 1/2 ширины ленты. Лента должна накладываться плотно к проводникам, без складок и морщин.

Натяжное устройство станка должно обеспечивать постоянное натяжение проводников при отсутствии критических нагрузок на проводники при намотке заготовок.

ОУ должно иметь возможность крепления поступающих барабанов с проводом:

- диаметр щеки барабанов $d_{\text{нар.}}/d_{\text{внутр.}} = (800/55)\text{мм}; (700/400)\text{мм}; (500/85)\text{мм}.$

- ширина барабанов – (230...300)мм;

- макс. масса барабанов – 350 кг.

ОУ должно иметь собственные приводную и тормозную системы.

Намоточный шаблон должен быть переналаживаемый на требуемые размеры «лодочки» или «трапеции».

Вращение намоточного шаблона станка должно происходить при постоянной линейной скорости прохождения проводников через обмотчик.

У оператора станка должна быть возможность скрепить витки намотанной заготовки отрезками хлопчатобумажной ленты.

Установка для пайки стыков провода должна обеспечивать пайку проволокой из серебряного припоя марки ПСр45 ГОСТ 19746-2015

5 Требования по безопасности и экологии

Станок должен соответствовать нормам безопасности и экологии согласно действующему законодательству РФ.

6 Количество станков

Необходимое количество – 2 ед.

7 Дополнительные требования

- комплект запасных частей по механической и электрической части;
- документация на русском языке в бумажном виде в количестве трёх экземпляров и электронном виде (общая схема, габаритные размеры, чертежи всех систем со спецификациями, руководство по эксплуатации и обслуживанию;
- обучение двух операторов по согласованной с заказчиком программе;
- гарантийное и послегарантийное обслуживание;
- требования по устройству фундамента и подключению к энергоносителям высылаются не позднее, чем за два месяца до поставки.

Приложение:

Чертёж 5ВЖ.523.128 Катушка статора