

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на приобретение станка для намотки секций обмоток асинхронных электродвигателей
для ООО «ЯНОС-Энерго»**

I. Назначение.

Станок предназначен для намотки секций обмоток асинхронных электродвигателей и катушек с механической раскладкой витков проводами круглого и прямоугольного сечений.

II. Требования к станку для намотки секций


№	Наименование и применение
1	Принцип действия станка основан на намотке катушки посредством вращающегося шаблона, раскладка витков при этом выполняется с помощью раскладчика, который перемещается вдоль оси шаблона.
2	Намотка может осуществляться в автоматическом и полуавтоматическом режимах.
3	Оснащен микропроцессорной системой управления.
4	Скорость вращения планшайбы(бесступенчатая, регулируемая), 15...240 об/мин
5	Реверсивное направление вращения планшайбы
6	Электропневматический тип привода
7	Пневматическое устройство для прижима щеки шаблона.

III. Требования к техническим характеристикам станка для намотки секций

Параметр	Значение
Максимальный крутящий момент, Н·м.	1600
Длина хода раскладчика, мм.	до 1000
Шаг раскладки, мм.	от 0,5 до 8
Предел диаметра намотки станка, мм.	1000
Усилие прижима шаблона, Н.	до 4000
Диаметр наматываемого провода, мм.	от 0,5 до 8

Количество одновременно наматываемых проводов, шт.	От 1 до 6
Размеры прямоугольного провода, мм.	ширина - от 2 до 8 толщина - от 0,5 до 5
Количество одновременно наматываемых прямоугольных проводов, шт.	1
Максимальное число витков в катушке, шт.	5000
Мощность станка, кВт.	От 3 до 6

Заместитель директора по ремонту



И.Н. Овчинников

Начальник участка по О и Р ЭД, СЭО



П.Б. Валягин