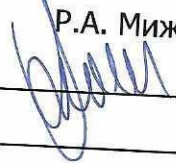


УТВЕРЖДАЮ
Директор филиала
АО «КЛЕВЕР» в г. Таганрог
Р.А. Мижерицкий


« _____ » _____ 2026г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №50 *№ 593*
на приобретение ОБОРУДОВАНИЯ И ОСНАСТКИ
ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖГУТОВ
Прессы полуавтоматические для обжимки проводников

Таганрог
2026г.

1. Наименование и область применения

Наименование: Оборудование и оснастка для производства жгутов. Прессы полуавтоматические для обжимки проводников.

Область применения: Производство электрических жгутов - участок обработки проводов и кабелей.

2. Технические требования

2.1. Состав и назначение прессов полуавтоматических

Прессы полуавтоматические для обжимки проводников производства электрических жгутов должны включать в себя:

2.1.1. Пресс (обжимной станок) – Устанавливается на рабочем месте обжимки проводов. Совместно с аппликатором обеспечивает быструю автоматизированную обжимку контакта на провод с контролируемым усилием и регулировкой высоты.

2.1.2. Аппликатор – Стандартный аппликатор для обжима наконечников на ленте с задней или боковой механической подачей. Обеспечивает подачу контактов в ленте, вырубку контакта из ленты и опрессовку контакта на провод.

Ориентировочный внешний пресса и аппликатора приведён на Рисунке 1 и 2:



Рисунок 1. Ориентировочный внешний вид пресса (обжимного станка)

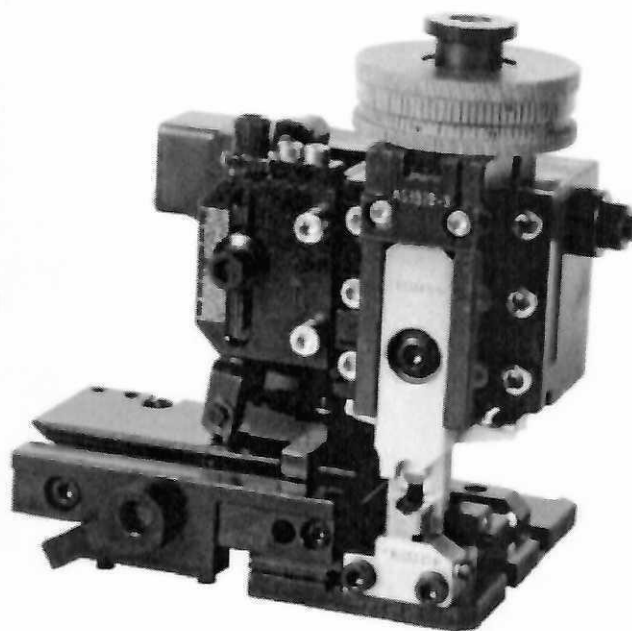


Рисунок 2. Ориентировочный внешний вид аппликатора

Требования к техническим характеристикам прессов полуавтоматических для обжимки проводников приведены в разделе 2.2.1.

2.2. Характеристики прессов полуавтоматических

2.2.1. Технические характеристики

2.2.1.1. Основные технические характеристики прессов полуавтоматических должны соответствовать приведенным в таблице 1:

Таблица 1. Основные технические характеристики прессов полуавтоматических

Наименование параметра	Значение
Пресс (обжимной станок):	
Максимальное сечение провода:	4 мм ²
Усилие опрессовки	20 кН
Ход штока	40 мм
Высота рабочей зоны	135,8 мм
Диапазон настройки высоты	6 мм
Вес:	75 кг
Габариты (ДхШхВ)	325 x 280 x 690 мм
Электропитание	220В/50Гц
Потребляемая мощность	750 Вт

Аппликатор:	
Сечение провода	0,08 – 6 мм ²
Тип подачи	механический
Ход штока	40 мм
Высота рабочей зоны	135,8 мм
Макс. шаг контактов на ленте	30 мм
Макс. толщина материала контакта	1,2 мм
Точность настройки высоты	0,01 по изоляции 0,02 по жиле
Вес	5 кг
Габариты (ШхВхГ)	156 x 156 x 120 мм

2.2.1.2. Прессы полуавтоматические а аппликаторами должны иметь следующие возможности:

- настройка высоты опрессовки с точностью 0,01 по жиле и 0,02 по изоляции;
- модульная конструкция – возможность взаимозаменяемости запасных частей;
- лазерная маркировка каждой детали для быстрого заказа запчастей;
- возможность работы как на автоматических линиях, так и на полуавтоматических прессах;
- счётчик циклов (опционально).

2.3. Комплектность

Комплектность прессов полуавтоматических должна соответствовать таблице 2:

Таблица 2. – Комплектность прессов полуавтоматических

Наименование	Количество	Ед. изм.
Прессы полуавтоматические:		
Пресс (обжимной станок):	4	компл.
- Полуавтоматический настольный пресс со сменными аппликаторами для обжима наконечников	4	компл.
Аппликаторы:	10	шт.
Аппликатор для контакта гнездового 282110-1 (ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта гнездового 202612-11 ОСТ 37.003.032-88 (Завод копир)	1	шт.
Аппликатор для контакта штыревого 1060-16-0122 (ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта штыревого 1060-16-0622 (ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта гнездового 1062-16-0122 (ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта гнездового 770520-1 (ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта для реле 402.3787 (ЭНЕРГОМАШ)	1	шт.
Аппликатор для контакта гнездового 282403-1(ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта гнездового 0462-201-16141 (ТЕ)	1	шт.
Аппликатор для контакта штыревого 282109-1	1	шт.
Пусконаладочные работы:	1	шт.
Настройка, тестирование и ввод в эксплуатацию 4 комплекта прессов и 10 аппликаторов (с лабораторным подтверждением качества обжимки).	1	шт.

2.4. Условия эксплуатации

Прессы полуавтоматические должны быть общепромышленного исполнения.

Диапазон рабочих температур от +15° до +55 С, относительная влажность до 96% при температуре 25°С.

Атмосферное давление от 84 до 106 кПа (от 630 до 800 мм ртутного столба).

Прессы полуавтоматические должны сохранять работоспособность после пребывания при температуре до -30°С.

Прессы полуавтоматические должны быть невосприимчивы к неблагоприятному воздействию окружающей среды, механическим повреждениям и другим нагрузкам, иметь заранее определенный запас прочности и долговечности, функциональность.

2.5. Упаковка

Потребительскую тару прессов полуавтоматических изготавливать из коробчатого или гофрированного картона, или дерева.

Маркировку тары выполнять согласно п.2 ГОСТ 9181-74.

2.6. Требования безопасности

Прессы полуавтоматические должны быть изготовлены в соответствии с действующими требованиями по безопасности эксплуатации, хранения и утилизации изделия.

Общие требования безопасности должны быть отражены в эксплуатационной документации.

Материалы, применяемые в прессах полуавтоматических, не должны содержать опасных и вредных химических веществ.

3. Указания по эксплуатации

Подготовка к монтажу, монтаж и эксплуатация прессов полуавтоматических должна соответствовать требованиям эксплуатационной и сопроводительной документации.

4. Гарантии изготовителя

Прессы полуавтоматические должны быть приняты техническим контролем предприятия - изготовителя.


Инструкция по эксплуатации прессов полуавтоматических должны иметь пункт - "Свидетельство о приемке", где указывается заводской номер изделия, дата изготовления, подпись начальника ОТК и штамп ОТК.

Предприятие - изготовитель должно гарантировать соответствие прессов полуавтоматических требованиям нормативной документации при соблюдении потребителем правил эксплуатации, приведенных в руководстве по эксплуатации, а так же при соблюдении условий транспортирования, хранения, правил монтажа и наладки в течение:

- гарантийного срока эксплуатации 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию;
- гарантийного срока хранения 12 месяцев с момента приемки техническим контролем.

РАЗРАБОТАНО:

Руководитель проектов по внедрению электронных систем
АО «КЛЕВЕР»


С.В. Ведерников

СОГЛАСОВАНО:

Технический Директор филиала АО «КЛЕВЕР»
Главный технолог филиала АО «КЛЕВЕР»


Пушкаренко С.А.
Василенко А.В.