



119297, Москва, ул. Родниковая, д.7, ворота № 3  
тел.: 8(495)504-7282, 8(495)502-3394, факс: 8(495)626-9942,  
тел./факс: 8(499)730-9906, 8(499)730-9818, 8(499)730-9819.

namotka@namotka.ru  
<http://www.namotka.com>

## Словарь терминов и необходимые данные при заказе оборудования.

1. Моток **М** - объём, полученный в результате намотки длинномерного материала ДМ диаметр витков которого увеличивается от внутреннего диаметра к наружному.

См. фото 1



2. Бухта **Б** - объём, полученный в результате сложения ранее сформированных витков ДМ одного диаметра.

См. фото 2



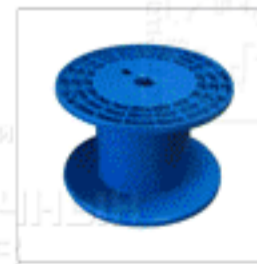
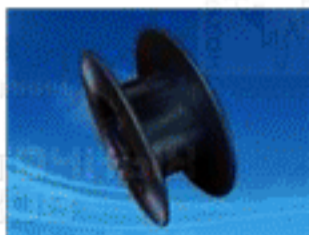
3. Втулка **В** - полый цилиндр или конус на внешний диаметр которого наматывается М.

См. фото 3



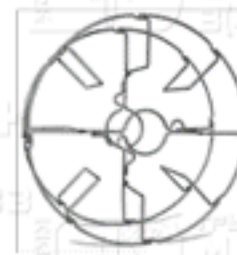
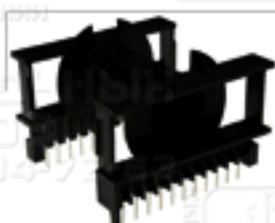
4. Катушка **К** - втулка с боковыми щёчками. Как правило, универсального назначения.

См. фото 4



5. Каркас **Кс** - катушка, конструкция которой имеет форму и дополнительные элементы для удовлетворения конкретной цели.

См. фото 5



1. **М** чаще всего получают намоткой ДМ на разборную **К**, в которой есть окна для перевязки **М** перед разборкой **К**. Для сохранения рядности перед намоткой **М** на внутренний диаметр накладывают лист картона, тонкий лист железа (и т.п.) вместе с которым и перевязывают **М** перед снятием с разборной **К** (имитация втулки) Размотка **М** проблематична, особенно если ДМ малого диаметра и большое кол-во рядов. Для размотки, **М** надевают на разборную **К**.

См. раздел Продукция на сайте [www.namotka.com](http://www.namotka.com) дец.№ 8.025 **8.026** 8.028 8.036

2. **Б** чаще всего получают сбрасывая ранее сформированные витки ДМ в специальную картонную тару (короба) и отправляют потребителю. Или сбрасывают в специальные накопители, перевязывают, снимают и отправляют потребителю. Размотка **Б** происходит в обратном порядке. **Б** помещают на специальное устройство и стягивают ДМ. При этом **Б** не вращается.

См. раздел Продукция на сайте [www.namotka.com](http://www.namotka.com) дец.№ 8.001 1.3.325 **1.1.102**

3. Сматывать ДМ с **В** проще, чем разматывать **М**. В зависимости от принципа намотки ДМ на **В** (пирамидальная, ступенчатая, коническая) и жесткости ДМ на скручивание возможно инерционное (**В** с ДМ вращается) и безинерционное (**В** с ДМ не вращается) разматывание ДМ и **В**.

См. раздел Продукция на сайте [www.namotka.com](http://www.namotka.com) дец.№ видео **1.021** и **1.014**

4. Сматывать ДМ с **К** можно быстрее и качественнее чем с **М**, **Б** и **В**. В зависимости от жесткости ДМ на скручивание возможна инерционная (**К** с ДМ вращается) и безинерционная (**К** с ДМ не вращается) разматывание ДМ и **К**.

См. раздел Продукция на сайте [www.namotka.com](http://www.namotka.com) дец.№ **8.002** **8.004** и **8.017** **8.019**

5. Сматывать ДМ с **Кс** лучший вариант, т.к. **Кс** специально спроектирован для идеальных условий разматывания и как правило под конкретное устройство. В зависимости от задачи **Кс** проектируются и изготавливаются как под инерционное, так и под безинерционное разматывание ДМ и **Кс**.

См. раздел Продукция на сайте [www.namotka.com](http://www.namotka.com) дец.№ **1.3.302** **8.003** **8.027**

Все выше представленные **М**, **Б**, **В**, **К**, **Кс** имеют:

1. геометрические и крепежные (установочные) размеры;
2. вес;
3. марку ДМ;
4. тип покрытия;
5. диаметр ДМ;
6. необходимую или расчетную длину ДМ;
7. линейную или угловую скорость разматывания или наматывания;
8. наличие трех или одной фазы;
9. наличие системы подача сжатого воздуха на предприятии; и ряд других особых требований.

При незнании конкретно указать возможный диапазон от и до.

При подаче потенциальным заказчиком заявки на подбор намоточного оборудования сотрудник ГК МНС должен попросить потенциального заказчика оборудования ответить на все вышеперечисленные вопросы.



производство намоточного оборудования

**МИР НАМОТОЧНЫХ СТАНКОВ**

119297, Москва, ул. Родниковая, д.7, ворота № 3  
тел.: 8(495)504-7282, 8(495)502-3394, факс: 8(495)626-9942,  
тел./факс: 8(499)730-9906, 8(499)730-9818, 8(499)730-9819.

namotka@namotka.ru  
<http://www.namotka.com>

## ОПРОСНЫЙ ЛИСТ НА НАМОТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

1	Для чего предназначен станок?	
2	Что планируется производить запрашиваемой установкой?	
3	Имеется ли на фирме установка, аналогичная запрошенной?	
4	Какой материал нужно наматывать (перематывать)?	
5	Размер наматываемого (перематываемого) материала (диапазон), в мм: диаметр, ширина, толщина, площадь поперечного сечения наматываемого провода (прямоугольного), мм <sup>2</sup>	
6	Где изначально находится материал (катушка, бухта)?	
7	Габаритные размеры, в мм и вес, в кг изначальной (катушки, бухты)	
8	Количество изначальных (катушек, бухт) с которых будет осуществляться смотка материала	
9	Скорость вала намотки (номинальная) об/мин или скорость намотки в м/мин	
10	Габаритные размеры, в мм и вес, в кг после намотки (каркаса, бухты)	
11	Кол-во валов намотки	
12	Мах скорость раскладчика, мм/сек	
13	Тип размещения (напольный, настольный)	
14	Номинальная потребляемая мощность, кВт	
15	Наличие длинномера	
16	Наличие универсальных оправок (для катушек каркасов)?	
17	Число операторов необходимых для работы на станке, чел	