

Исходные данные						Расчетные величины			Эффективное число ЭП $n_s = (\sum P_n)^2 / \sum p_n^2$	Коэффициент расчетной нагрузки K_p	Расчетная мощность			расчетный ток A $I_p = S_p / \sqrt{3} U_n$ $/(I_{авр})/I_n$
по заданию технологов			по справочным данным			$K_{иРн}$	$K_{иРн} \cdot \text{tg}\phi$	p_n^2			активная*, кВт P_p	реактивная, квар Q_p	полная, кВт*А $S_p = \sqrt{P_p^2 + Q_p^2}$	
Наименование ЭП	Количество ЭП, шт.* n	Номинальная (установленная) мощность, кВт* одного ЭП p_n общая $P_n = n \cdot p_n$	Коэффициент использования $K_{и}$	Коэффициент реактивной мощности $\cos\phi/\text{tg}\phi$										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
ЩР-1 (Корпус 5)														
11. Трансформатор сварочный, 380В	1	2,4	2,4	0,25	0,4/2,29	0,6	1,37	5,76						
12. Полуавтомат сварки, 380В	1	5,5	5,5	0,25	0,4/2,29	1,375	3,15	30,25						
11-Х...15-Х. Столы рабочие, 220В	5	0,1	0,5	0,7	0,92/0,42	0,35	0,15	0,05						
16-Х. Автомат для мерной резки провода, 220В	1	1,0	1,0	0,7	0,65/1,17	0,7	0,82	1,0						
14. Станок универсально-заточный, 380В	1	1,5	1,5	0,2	0,65/1,17	0,3	0,35	2,25						
15. Станок точильно-шлифовальный, 380В	1	2,2	2,2	0,2	0,65/1,17	0,44	0,51	4,84						
16. Агрегат пылеотсасывающий, 380В	1	1,5	1,5	0,2	0,65/1,17	0,3	0,35	2,25						
Итого по ЩР-1:	11		14,6	0,28	0,52/1,65	4,1	6,7	46,4	5	1,65	6,7	7,4	10,0	15,2
ЩР-2 (Корпус 5)														
21. Оборудование для резки листов, 380В	1	17,0	17,0	0,15	0,4/2,29	2,55	5,84	289,0						
22. Машина листогибочная, 380В	1	8,5	8,5	0,15	0,4/2,29	1,28	2,92	72,3						
23. Машина листогибочная, 380В	1	6,3	6,3	0,15	0,4/2,29	0,945	2,17	39,7						
24. Механическая пила, 380В	1	1,1	1,1	0,15	0,4/2,29	0,165	0,378	1,21						
25. Пила ленточная, 220В	1	0,4	0,4	0,15	0,65/1,17	0,06	0,07	0,16						
21-Х...23-Х. Верстаки слесарные, 220В	3	0,2	0,6	0,15	0,92/0,42	0,09	0,038	0,12						
Итого по ЩР-2:	8		33,9	0,15	0,4/2,26	5,09	11,4	402,4	3	2,89	14,7	12,6	19,3	29,4
ЩР-3 (Корпус 5)														
31...33. Станок вертикально-фрезерный, 380В	3	11,0	11,0	0,2	0,4/2,29	6,6	15,1	363,0						
34...37. Станок токарно-винторезный, 380В	4	11,0	11,0	0,2	0,4/2,29	8,8	20,1	484,0						
38. Станок радиально-сверлильный, 220В	1	2,2	2,2	0,2	0,4/2,29	0,44	1,0	4,84						
39. Станок вертикально-сверлильный, 380В	1	1,5	1,5	0,2	0,4/2,29	0,3	0,687	2,25						
31-Х. Станок сверлильный настольный, 380В	1	0,37	0,37	0,2	0,4/2,29	0,074	0,17	0,137						
32-Х...37-Х. Верстаки слесарные, 220В	6	0,2	1,2	0,2	0,92/0,42	0,24	0,1	0,24						
Итого по ЩР-3:	16		82,27	0,2	0,4/2,26	16,5	37,3	854,4	8	1,48	24,4	41,0	47,7	72,5
ЩР-4 (Корпус 5)														
4.1-Х. Микроволновка, 220В	1	2,0	2,0	0,6	0,8/0,75	1,2	0,9	4,0						
4.2-Х. Холодильник, 220В	1	0,36	0,36	0,6	0,8/0,75	0,216	0,162	0,13						
4.3-Х. Чайник, 220В	1	2,0	2,0	1,0	1,0/0,0	2,0	0,0	4,0						

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док	Подпись	Дата

29/3-30,ЭМ4,5

Лист
2.3