

Исходные данные						Расчетные величины			Эффективное число ЭП $n_3 = (\sum P_n)^2 / \sum p_n^2$	Коэффициент расчетной нагрузки K_p	Расчетная мощность			расчетный ток A $I_p = S_p / \sqrt{3} U_n$
по заданию технологов			по справочным данным			K_{iP_n}	$K_{iP_n} \text{tg}\phi$	p_n^2			активная*, кВт $P_p = K_p K_{iP_n}$	реактивная, квар $Q_p = 1,1 K_{iP_n} \text{tg}\phi$ при $n_3 \leq 10$; $Q_p = K_{iP_n} \text{tg}\phi$ при $n_3 \geq 10$	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 $P_n = n p_n$	Коэффициент использования K_i	Коэффициент реактивной мощности $\cos\phi/\text{tg}\phi$										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
4.4-Х...4.9-Х. Верстаки слесарные, 220В	6	0,2	1,2	0,2	0,92/0,42	0,24	0,1	0,24						
4.10-Х. Станок сверлильный настольный, 220В	1	0,37	0,37	0,2	0,4/2,29	0,074	0,17	0,137						
4.11-Х. Станок фрезерно-гравировальный, 220В	1	1,05	1,05	0,2	0,4/2,29	0,21	0,48	1,1						
Итого по ЩР-4:	11		6,98	0,56	0,91/0,46	3,94	1,81	9,61	5	1,12	4,41	2,0	4,84	7,37
ЩР-5 (Корпус 4)														
5.1.5.3. Станки токарный, вертикально-фрезерный, 380В	3	11,0	33,0	0,2	0,4/2,29	6,6	15,1	363,0						
5.4. Станок вертикально-сверлильный, 380В	1	1,5	1,5	0,2	0,4/2,29	0,3	0,687	2,25						
5.5. Станок фрезерно-гравировальный, 380В	1	1,05	1,05	0,2	0,4/2,29	0,21	0,481	1,1						
5.6, 5.7. Станок вертикально-обр. центров, 380В	2	13,0	26,0	0,2	0,4/2,29	5,2	11,9	338,0						
5.8. Автомат токарный с ЧПУ, 380В	1	20,0	20,0	0,2	0,4/2,29	4,0	9,17	400,0						
5.1-Х, 5.2-Х. Чайник, 220В	2	2,0	4,0	0,5	1,0/0,0	2,0	0,0	8,0						
Итого по ЩР-5:	10		85,55	0,21	0,44/2,04	18,31	37,4	1112,4	6	1,62	29,6	41,1	50,7	77,1
ЩР-6 (Корпус 4)														
6.1. Станок токарно-винторезный, 380В	1	7,5	7,5	0,2	0,4/2,29	1,5	3,44	56,25						
6.2. Станок фрезерный 380В	1	3,0	3,0	0,2	0,4/2,29	0,6	1,37	9,0						
6.3. Станок токарно-винторезный, 380В	1	5,5	5,5	0,2	0,4/2,29	1,1	2,52	30,25						
6.4. Станок фрезерный с ЧПУ, 380В	1	2,2	2,2	0,2	0,4/2,29	0,88	2,02	9,68						
6.5. Станок круглошлифовальный, 380В	1	3,475	3,475	0,2	0,65/1,17	0,695	0,813	12,1						
6.6. Станок универсально-шлифовальный, 380В	1	2,53	2,53	0,2	0,65/1,17	0,506	0,591	6,4						
6.1-Х. Чайник, 220В	1	2,0	2,0	1,0	1,0/0,0	2,0	0,0	4,0						
Итого по ЩР-6:	8		28,405	0,26	0,56/1,48	7,28	10,8	127,7	6	1,45	10,6	11,8	15,9	24,1
ЩР-7 (Корпус 4)														
7.1, 7.4. Станок намотки, 380В	2	3,0	6,0	0,2	0,8/0,75	1,2	0,9	18,0						
7.2, 7.3 Станок намотки, 380В	2	1,0	2,0	0,2	0,8/0,75	0,4	0,3	2,0						
7.5...7.8-Х. Станок намотки, 380В	4	1,9	7,6	0,2	0,8/0,75	1,52	1,14	14,44						
7.1-Х...7.5-Х Стол мастера, столы радиомонтаж, 220В	5	0,2	1,0	0,2	0,92/0,42	0,2	0,085	0,2						
7.6-Х. Чайник, 220В	1	2,0	2,0	1,0	1,0/0,0	0,4	0,0	4,0						
7.9. Компрессор поршневой, 380В	1	2,2	2,2	0,7	0,7/1,02	1,54	1,57	4,84						
7.10, 7.11. Таль, 380В	2	5,3	10,6	0,75	0,5/1,73	7,95	13,77	56,18						
Итого по ЩР-7:	17		31,4	0,42	0,6/1,34	13,2	17,77	99,66	9	1,09	14,4	19,5	24,3	36,9

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Колуч.	Лист	№ док	Подпись	Дата
------	--------	------	-------	---------	------