

28.02.2022 г. № 013-16-1108

На № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «Мир намоточных станков»
Зениной А.И.
119297, г. Москва, ул. Родниковая,
дом 7, стр. 3, эт. 1, пом.1, ком.26

Уважаемая Алла Ивановна!

В рамках договора № 2021/013-06051 от 06.08.2021г. на поставку станка намоточного СН-10М-70А проведена предварительная приемка Оборудования. В ходе предварительной приемки с 15.02.2022 по 18.02.2022 в части проверки технических характеристик (**Приложение №2 договора**) были выявлены следующие замечания:

1. Тормозное устройство, входящее в состав Оборудования, в процессе навивки (намотки) заготовки магнитопровода воздействует на электроизоляционное покрытие ленты (ГОСТ 21427.4-78).

Согласно п.1.6 ОСТ4 Г0.054.247 «Отраслевой стандарт. Магнитопроводы ленточные разрезные для однофазных трансформаторов. Типовые технологические процессы»: «Эмалевое покрытие на ленте должно быть односторонним, **сплошным** и без наплывов, не должно **отслаиваться** и растрескиваться с наружной стороны образца ленты...». Дефект электроизоляционного покрытия приведет к отсутствию изоляции между витками ленты и к потере электромагнитных параметров магнитопровода (коэрцитивной силы, магнитной индукции).

2. По пп.3.5; 3.17; 3.18 Приложения № 2 договора: номинальный крутящий момент (220 Н/м), натяжение ленты (от 0 до 70 кгс), поддержание заданного натяжения ленты не продемонстрированы Поставщиком ввиду отсутствия технической возможности.

По п.3.19 Приложения № 2 договора: прижимной ролик не обеспечивает высокую плотность намотки заготовок магнитопровода.

Предъявляемые требования к Оборудованию по пп.3.17, 3.18, 3.19 не обеспечивает плотную навивку заготовок магнитопровода, на образцах намотанных изделий присутствуют зазоры между витками. Согласно требованиям п.1.8 ОСТ4 Г0.054.247 «Навивка заготовок магнитопроводов **должна быть плотной, без зазоров между витками и загибов краев ленты**».

Также отмечаю, что на сайте namotka.com, принадлежащей Вашей компанией, предоставлена следующая информация по станку намоточному СН-10М-70А: «Станок оснащен автоматической системой края, что позволяет использовать более широкий поджимной ролик, чем ширина ленты и **получать плотность намотки до 103%**»

3. Узел сварки не обеспечивает повторяемость и качественную точечную сварку крайних двух витков.

По п.9 Приложения № 2 договора: подключаемые коммуникации: электроэнергия (380±10) В, сжатый воздух 0,6 МПа. В узле сварки используется техническая среда – аргон, напряжение питающей сети 220В, что не допускается требованиям договора.

4. По пп. 3.13; 6.2 Приложения № 2 договора: отсутствует устройство остатка ленты на узле размотки (отдающей бобине) и отображение остатка ленты на мониторе.

5. По п.3.9 Приложения № 2 договора:

- отсутствует стабильный результат по получению заготовок магнитопроводов со смещением ленты не более 2% от ширины ленты.

- отсутствует базовая поверхность для выставления оправки для навивки трехфазных магнитопроводов. Вследствие чего происходит торцевое смещение витков и обмотки относительно других.

Исходя из пп.4; 5 Приложения № 2 договора, требование по поперечному ходу ленты (не более 2% от ширины ленты) является общим как при навивки однофазного, так и для трехфазного магнитопроводов.


6. Исключить контакт электрического тока с оператором станка при настройке торцевого смещения и затвора в соответствии с требованиями безопасности.

Общие замечания по конструкции оборудования:

1. Доработать прижимной ролик быстросъемными креплениями;
2. Осуществить более плавную настройку перемещения датчика края ленты;
3. Доработать механизм затвора с целью исключения механического воздействия на раму станка;
4. Исключить повреждение датчика края об ленту в процессе эксплуатации станка;
5. Произвести доработку упорных деталей затвора для улучшения фиксации задней бабки и оправки;
6. Включить в аварийную установку оборудования пневматическую систему;
7. Доработать конструкцию оснастки для трехфазных магнитопроводов в части крепления к базовой щечке станка при подготовке к навивке внешнего контура (отсутствует возможность установки оснастки одним человеком).

Прошу сообщить сроки устранения данных замечаний в рамках исполнения договора № 2021/013-06051 от 06.08.2021г.

С уважением,
Главный механик



О.В. Овечкин

Соболева С.В.
(3412) 90-31-18