



30.03.2022 № 013-16-1371

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!

Участие в повторной предварительной приемке оборудования целесообразно после подтверждения следующей информации:

1. Тормозное устройство, входящее в состав намоточного станка, в процессе навивки заготовки магнитопровода не должен воздействовать на электроизоляционное покрытие. Нарушение эмалевого покрытия на ленте ни в каком виде не допускается. 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). Применение войлока допустимо с условием сохранения натяжения натяжения по п.17 Договора № 2021/013-06051 от 06.08.2021г. (далее Договор). Однако считаем, что применение войлока на специализированном станке, оснащенном современными блоками управления ЧПУ, не отвечает новым подходам к технологии намотки магнитопроводов.

2. Прошу подтвердить возможность станка обеспечить навивку заготовок магнитопроводов с высокой плотностью витков ленты. При приемке оборудования в период с 14.02.2022 по 19.02.2022г. на образцах намотанных изделий выявлена не плотная навивка ленты с зазорами 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”.

3. Прошу подтвердить отсутствие в узле сварки использование технической среды – аргон, так как ответ по п.3 письма от 28.02.2022г. № 013-16-1108 не выдан. Настройка узла сварки для демонстрации повторяемости и качества точечной сварки должна производиться на предварительной приемке.

4. Прошу подтвердить отсутствие торцевого смещения витков и обмотки (не более 2% от ширины ленты в соответствии с требованием п.3.9 Приложения №2 Договора) относительно других при навивке однофазных и трехфазных заготовок магнитопроводов. Требуемая точность должна соблюдаться при навивке трехфазного магнитопровода с применением входящей в него заготовки однофазного магнитопровода.

Информацию, что при обнаружении выше указанных несоответствий оборудования в части технических характеристик (приложение №2 Договора), на повторной приемке комиссия АО “ИЭМЗ”Купол“ не признает оборудование прошедшим предварительные испытания.

С уважением,
 Главный механик

Соболева С.В.
 (3412) 90-31-18

О.В. Овечкин