



20.04.2022 № 013-16-1560

На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Генеральному директору

Зениной А.И.

ООО «Мир намоточных станков»

Уважаемая Алла Ивановна!

Настоящим сообщая, что по результатам повторной приемки с 13.04.2022г. по 15.04.2022г. станка намоточного СН-10М-70А на территории Поставщика, в процессе проверки оборудования на соответствие техническим характеристикам выявлены следующие замечания (в том числе и повторные, указанные в письме №013-16-1108 от 28.02.2022) по приложению №2 Договора:

1. по п.3.9 «Поперечный ход (смещение) ленты»:

- обеспечить при навивке заготовок однофазных и трехфазных магнитопроводов смещение ленты не более 2% от ширины ленты. Требуемая точность должна соблюдаться при навивке трехфазного магнитопровода с применением входящих в него заготовок однофазного магнитопровода;

- привести ширину оправок для навивки заготовок однофазных магнитопроводов к единому размеру для исключения постоянной настройки датчика торцевых смещений при их смене;

- доработать конструкцию оснастки при подготовке к намотке заготовок трехфазных магнитопроводов в части крепления к базовой поверхности (щечке) узла намотки (единой базы для всех типоразмеров). При демонстрации оборудования в работе настройка датчика производилась в процессе намотки;

- устранить смещение датчика торцевых смещений в процессе навивки изделия;

2. по п.3.13 «Устройство (счетчик) остатка ленты на отдающей бобине (в метрах)», по п.6.2 «На блоке управления задается и отображается следующая информация: остаток ленты» - отсутствует;

3. по п.3.19 «Прижимной ролик для обеспечения высокой плотности намотки»:

- обеспечить плотную намотку заготовок магнитопроводов без зазоров между витками ленты при максимальной скорости вала намотки (65 об/мин - п.3.4 Приложения №2);

4. по п.3.6 «Задание линейной скорости»:

Продемонстрировать задание линейной скорости в ПО станка в процессе навивки изделий;

5. по п.7 «Характеристика узла сварки»:

- обеспечить качественную точечную сварку для ленты толщиной 0,08; 0,15 мм;

- доработать рукоятку сварочного аппарата;

6. доработать механизм затвора с целью исключения механического контакта крепежа затвора и рамой станка;

7. изготовить (реализовать) оправку с быстросъемными креплениями. Процесс переналадки оборудования (замена оправки, прижимного ролика, прижима затвора, продевание ленты через ролики, настройка ножей для снятия заусенцев) переходе на

другой размер ленты занимает ориентировочно от 25 до 40 мин. Рекомендуемое время переналадки не более 10 минут;

8. включить в перечень ЗИП на год работы быстро изнашиваемые материалы (войлок, фрикционный композитный материал "феродо", ножи для устройства снятия заусенец, комплект сменных насадок для сварки, тормозные колодки и др.);

9. во вкладке «редактирование параметров секции» ПО задаются условные значения исходной информации для намотки, а не фактические (скорость, натяжение и др.). Также наименование окон не соответствуют вводимому значению (например, Доп. Управления А, В и т.д.). Предоставить к предварительной приемке станка инструкцию для обучения оператора;

10. предоставить к повторной приемке станка техническую документацию согласно п.3.1 приложения №1, в том числе и чертежи на оправки, входящие в состав станка, для намотки однофазных и трехфазных магнитопроводов.

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.

На основании вышеизложенного, прошу сообщить дату устранения указанных замечаний с приглашением на последующую приемку.

110

Главный механик

О.В. Овечкин  
Марков В.В.

СОГЛАСОВАНО:  
Главный технолог

О.М. Голосеев  
М.А.Королев

Тел.: (3412) 90-31-18

ЗАМЕСТИТЕЛЬ  
ГЛАВНОГО МЕХАНИКА  
Виноградов Н.В.

21.09.22