



Концерн ВКО
Алмаз - Антей



К. Маркса пр., 41, г. Омск, Россия, 644042
Тел.: +7(3812) 31-15-73, Факс: +7(3812) 31-92-63
e-mail: saturn@saturn-omsk.ru
www.saturn-omsk.ru
ОКПО 7500361 ОГРН 1025500970516
ИНН 5508000955 КПП 550401001

Руководителю
ООО «ОПЫТНЫЙ ЗАВОД "Зенин»

119297, г. Москва, ул. Родниковая, д. 7.
Почтовый адрес: 119297, г. Москва
Фактический адрес: 119297,
г. Москва, ул. Родниковая, д. 7, ворота №3
namotka@namotka.ru
namotka@namotka.com

ИИН 7728539048

Дата 22 НОЯ 2022 № 168/11200 эл

на № _____ от _____

Прошу выслать технико-коммерческое предложение на проектирование и поставку установки для резки бумаги в кол-ве 1 шт., установки для перемотки провода в кол-ве 1 шт., оборудование для намотки витых магнитопроводов в кол-ве 1 шт. и оборудование для вождения нитей в соответствии с техническим заданием (Приложение №1).

Также прошу включить в стоимость: доставку, пуско-наладку, ввод в эксплуатацию и инструктаж работников Покупателя.

Данный запрос не является офертой и не влечет за собой возникновения каких-либо прав и обязательств заказчика и поставщика.

Начальник отдела

Шиянов С.А.

Исп. Белодедов Е.Е.
т. (3812) 39-78-52

Техническое задание

на проектирование оборудования специального назначения

Оборудование для резки бумаги

Станок предназначен для нарезки бумаги из рулонов шириной до 400 мм диаметр до 220 мм в малые рулоны шириной (10-30) мм. Ширина нарезанных малых рулонов при нарезке в одном цикле может быть различной (размеры настраиваются предварительно).

Применяемые материалы:

- Бумага конденсаторная КОН 2-22 ГОСТ 1908-88
- Бумага КТ-50-750 ГОСТ 3553-87;
- Бумага кабельная К-080 Н 750 ГОСТ 23436-83;

Оборудование для перемотки проводов

Провод с большой покупной катушки весом до 30 кг перематывается на малые с весом (1-5) кг. При этом на перемотанные катушки провод укладывается укладчиком по всей ширине катушки.

На проводе после перемотки не должно быть механических повреждений: заломов, петель, потертостей, снятия изоляции.

Материал: Провод ПЭТВ-2 ТУ16-705.110-79

Ø (0,1; 0,112; 0,16; 0,17; 0,18; 0,28; 0,4; 0,5; 0,56; 0,71; 0,85) мм.

Оборудование для вождения нитей

Станок предназначен для выполнения операции пропитки (вождения) нитей специальными составами.

Укрупненно станок состоит: станина, держатели бабин №1 и №2, ванна с регулируемым нагревом, ряд направляющих роликов, бегунок – раскладчик, пульт с органами управления.

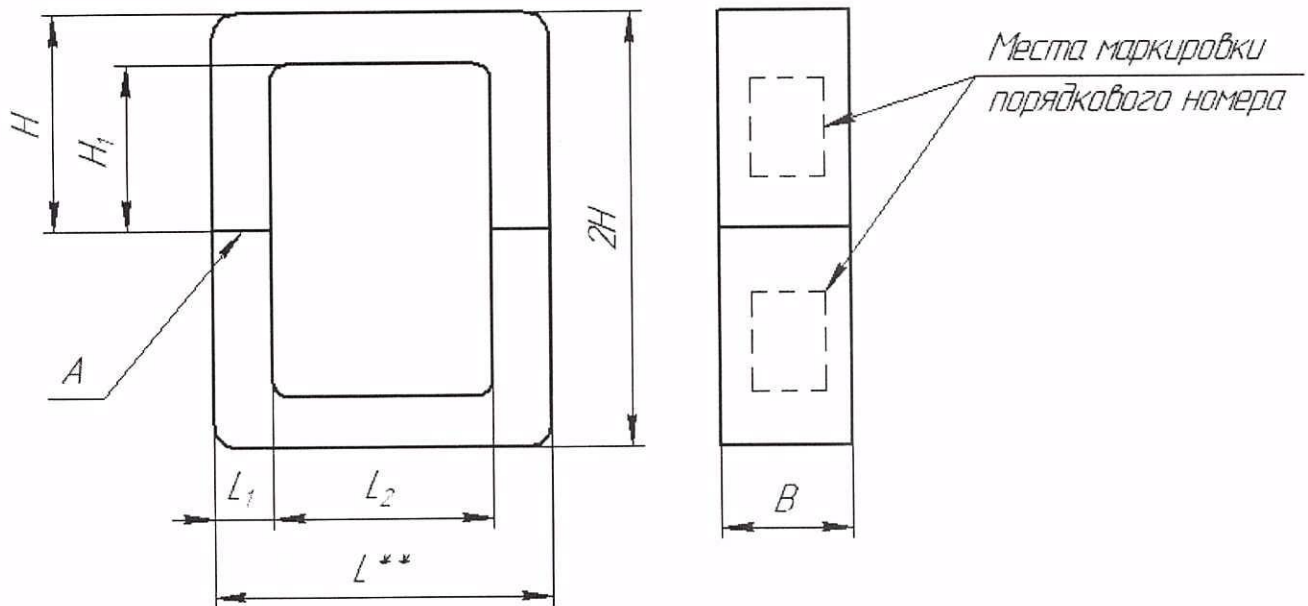
Все оборудование размещается на столе размерами 600*1500 мм с высотой удобной для осмотра, наладки, проверки и т.д. персоналу, стоящему рядом. Возможно это выполнить совместно.

Принцип работы:

Первоначально вся нить размещается на бабине №1 (приобретается в таком виде или перематывается на др. оборудовании). В процессе проведения операции нить перематывается на «приемную» бабину №2. Обе бабины одинаковые. Бабины размещаются в держателях посредством быстросъемного крепления. Размер бабины. Длина 100 мм. Диаметр 70 мм

Оборудование для намотки витых магнитопроводов

Станок предназначен для намотки магнитопроводов из ленты стальной ТО-БП по ГОСТ 21427.4-78 (3422, 3423) в соответствии с таблицей 1 и эскизом.



** Допускается отклонение по размеру до $+H16/-h16$ при условии соответствия его электромагнитным параметрам

Таблица 1

Обозначение детали	L_1 (mm)	L_2 (mm)	L^{**} (mm)	B (mm)	H_1 (mm)	H (mm)	Толщина ленты (mm)	Лента стальная ТО-БП ГОСТ 21427.4-78	Примечание
ГК6.664.128Т									
ШЛ 12x16	$6^{+0,30}_{-0,2}$	$12^{+0,3}$	24	$16^{+0,2}$	$15^{+0,2}$	21*	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
ШЛ 16x16	$8^{+0,30}_{-0,2}$	$16^{+0,2}$	32	$16^{+0,2}$	$20^{+0,2}$	28*	$\frac{0,29}{0,05}$	3422 3423	
БК7.778.015-02 ШЛ 8x8	$4^{+0,2}_{-0,15}$	8 мм	16,96 max	$8^{+0,28}$	10 мм	14,66 max	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
БК7.778.015-03 ШЛ 8x10	$4^{+0,2}_{-0,15}$	8 мм	16,96 max	$10^{+0,28}$	10 мм	14,66 max	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
БК7.778.015-04 ШЛ 8x16	$4^{+0,2}_{-0,15}$	8 мм	16,96 max	$16^{+0,2}$	10 мм	14,66 max	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
БК7.778.015-08 ШЛ 12x16	$6^{+0,30}_{-0,2}$	12 мм	25,15 max	$16^{+0,2}$	15 мм	21,79 max	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
БК7.778.015-09 ШЛ 12x20	$6^{+0,30}_{-0,2}$	12 мм	25,15 max	$20^{+0,2}$	15 мм	21,79 max	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
БК7.778.015-11 ШЛ 16x16	$8^{+0,30}_{-0,2}$	16 мм	33,15 max	$16^{+0,2}$	20 мм	28,89 max	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
ГК6.664.139Т ВС 15x20-2	$7,5^{+0,30}_{-0,2}$	$30^{+0,2}$	45x16	$20^{+0,2}$	$30^{+0,2}$	37,5*	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	
ГК6.664.138Т ВС 20x20-1	$10^{+0,30}_{-0,2}$	$36^{+0,2}$	56x19	$20^{+0,2}$	$25^{+0,2}$	35*	$\frac{0,28}{0,05}$	3422 3423	

* Размер для справок.

** Допускается отклонение по размеру до $+H16/-h16$ при условии соответствия его электромагнитным параметрам

Предварительно перед началом работы включается нагрев ванны, регулируется температурный режим, после расплавления в ней пропиточного состава нить в ванну опускается «рабочим» роликом. Глубина погружения, регулируемая в процессе отладки режимов.

В действие система перемотки приводится от приводного вращения «приемной» бабины.

Вблизи «приемной» бабины имеется бегунок - раскладчик нити вдоль ширины самой бабины (для того чтобы нить равномерно укладывалась на приемную бабину по всей её ширине).

Между ванной и «приемной» бабиной размещены «сниматели» излишков пропиточного состава с нити. Снимателей 1-2, выбирается от типа нити и режимов. «Сниматель» - подпружиненные металлические щеки с регулируемой шириной зазора. На щеках с внутренней стороны закреплен материал типа войлока, фетра. Излишки, снятые с нити и самих щек, самопроизвольно падают в небольшой поддон расположенный под «Снимателем».

Скорость процесса перемотки нити плавно регулируется. Охарактеризовать ее численно затруднительно, главные факторы - затвердевание церезина на нити при выходе из ванны и последующей намотке нити на «приемную» бабину, с другой стороны производительность, которая может достигать до нескольких сотен метров в сутки.

Ориентировочная диапазон рабочих температур в ванне +(70 - 110) °С. Габариты ориентировочно ДхШхГ 200х100х100 мм

Средства контроля (датчики) и регулирования температуры применить стандартные, которые легко возможно демонтировать для замены, проведения проверок.

Над ванной после установки потребитель в последствии самостоятельно разместит зонт вытяжной для удаления вредных испарений, образующихся в процессе нагрева в ванне.

Система должна иметь:

- возможность аварийного отключения при перегреве ванны;
- сигнализировать о выходе на температурный режим ванны (визуально, звуком);
- сигнализировать о включении питания (визуально);
- автоматическое отключение перемотки при обрыве нити или при ее окончании.

Применяемые нити:

- Нитки х/б ГОСТ 6309-80
- Армированные нитки 100лх, 150лх, 200 лх ГОСТ 30226-93;
- Нитки капроновые 9с ТУ 17 РСФСР 62-2710-80.

Применяемый материал для пропитки:

Смесь 450 г. церезина и 50 г. парафина

-Церезин Марки 65 ГОСТ 2488-79