



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 Опытно-конструкторское бюро  
«Зенин»  
119297, г. Москва, ул. Родниковая, д.7.  
ворота №3  
ИНН 7728539048  
namotka@namotka.ru  
namotka@namotka.com

Дата 08.02.22 № 168/160721

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

ПАО «Сатурн» планирует закупку станка для намотки магнитопроводов.

Просим Вас представить ценовую информацию в соответствии с приведенным ниже описанием товара и условиями исполнения договора.

Описание объекта закупки:

Станок для намотки магнитопроводов СН-5М-20 или аналог в соответствии с ТЗ (Приложение № 1) в количестве - 1 шт., доставка до склада ПАО «САТУРН» и пусконаладочные работы.

Условия оплаты: 100 % Постоплата в течение 7 рабочих дней с момента подписания акта ввода в эксплуатацию оборудования, подписанного сторонами.

Закупка данного оборудования будет осуществляться за счет средств субсидии согласно постановлению Правительства РФ №1867 от 20.10.2022 г.

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

В случае, если Ваша организация является заводом-изготовителем данного оборудования, прошу предоставить копию документа, подтверждающего данный факт.

Также прошу сообщить о возможности участия в процедуре на площадке АСТ ГОЗ в случае проведения конкурентной процедуры.

Ответ на запрос должен однозначно определять цену единицы товара, работы, услуги и общую цену закупки на условиях, указанных в запросе, срок действия предлагаемой цены, расчет такой цены с целью предупреждения намеренного завышения или занижения цен товаров, работ, услуг.

Оплата за поставленное оборудование будет осуществляться с отдельного счета Покупателя на отдельный счет Поставщика, открытый Поставщиком в ПАО «Промсвязьбанк» при наличии у Поставщика заключенного договора о банковском сопровождении.

Приложение № 1 – Техническое задание на 2 листах.

В связи со сжатыми сроками закупки, прошу направить ответ в течение 5 рабочих дней на наш электронный адрес: saturn@saturn-omsk.ru

Начальник отдела

Шиянов С.А.

Исп. Дудин И.Н.  
т. (3812) 39-79-62

### Оборудование для намотки магнитопроводов

Станок предназначен для намотки магнитопроводов из ленты стальной ТО-ЭТ по ГОСТ 21427.4-78 в соответствии с эскизом и таблицей 1.

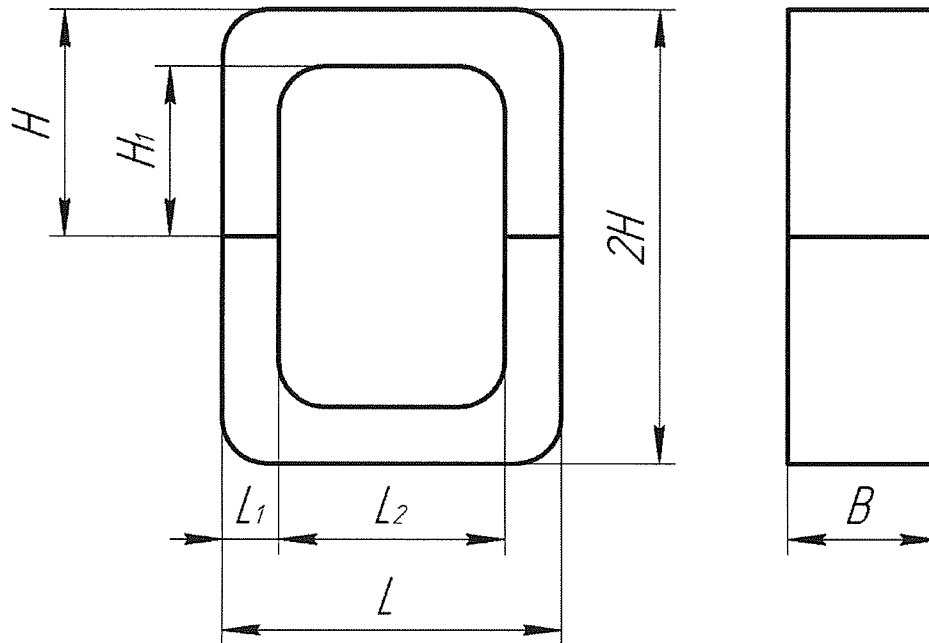


Таблица 1

Обозначение	$L_1$	$L_2$	$L$	$B$	$H_1$	$H$	Толщина ленты	Лента стальная ТО-ЭТ ГОСТ 21427.4-78
ШЛ 12×16	$6^{+0,36}_{-0,2}$	$12^{+0,43}$	24	$16^{+0,43}$	$15^{+0,43}$	21	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 16×16	$8^{+0,36}_{-0,2}$	$16^{+0,43}$	32	$16^{+0,43}$	$20^{+0,52}$	28	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 8×8	$4^{+0,3}_{-0,16}$	8 min	16,96 max	$8^{+0,36}$	10 min	14,66 max	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 8×10	$4^{+0,3}_{-0,16}$	8 min	16,96 max	$10^{+0,36}$	10 min	14,66 max	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 8×16	$4^{+0,3}_{-0,16}$	8 min	16,96 max	$16^{+0,43}$	10 min	14,66 max	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 12×16	$6^{+0,36}_{-0,2}$	12 min	25,15 max	$16^{+0,43}$	15 min	21,79 max	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 12×20	$6^{+0,36}_{-0,2}$	12 min	25,15 max	$20^{+0,52}$	15 min	21,79 max	0,08 (0,05)	3422, 3423
ШЛ 16×16	$8^{+0,36}_{-0,2}$	16 min	33,15 max	$16^{+0,43}$	20 min	28,88 max	0,08 (0,05)	3422, 3423
ВС 15×20-2	$7,5^{+0,36}_{-0,2}$	$30^{+0,52}$	$45 \pm 1,6$	$20^{+0,52}$	$30^{+0,52}$	37,5	0,15 (0,08)	3422, 3423
ВС 20×20-1	$10^{+0,36}_{-0,2}$	$36^{+0,62}$	$56 \pm 1,9$	$20^{+0,52}$	$25^{+0,52}$	35	0,15 (0,08)	3422, 3423

Размеры указаны в мм

Хвостовик оправки должен жестко фиксироваться в патроне (шпинделе) станка.

Станок должен быть оснащен узлом натяжения ленты и обкатки магнитопровода в процессе намотки.

При намотке ленты должно обеспечиваться точное укладывание ленты относительно бокового торца магнитопровода.

Оборудование должно позволять задавать необходимое количество витков, намотанных на оправку и автоматически останавливать цикл намотки.

В комплект оборудования должен входить аппарат контактной сварки для фиксации концов ленты после намотки магнитопровода.

После намотки магнитопровода и обрезки конца ленты, должна быть обеспечена фиксация свободного конца ленты в пределах рабочего пространства станка при снятии одной оправки и установке другой.

