

Станок рядовой намотки СНС-1.0-150 (исполнение стандарт плюс).

Станок рядовой намотки СНС-1.0-150	Исполнение СТАНДАРТ+
КОМПЛЕКТНОСТЬ	
Механизм намотки	1 шт.
Стояночный тормоз	1 шт.
Механизм раскладки	1 шт.
Нитеводитель	1 шт.
Задняя бабка	1 шт.
Защитный экран	1 шт.
Лампа освещения	1 шт.
Блок управления	1 шт.
Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0.5	3 шт.
Фрикционное натяжное устройство ФНУ-1.0	3 шт.
Оправка под изделие Заказчика	1 шт.
Компьютер-моноблок	1 шт.
Компьютерная клавиатура	1 шт.
Программное обеспечение	Winding-PLC
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Диаметр наматываемого медного провода, мм	0,05-1,0
Минимальный шаг раскладки, мкм	0,1
Ширина раскладки, мм	150
Максимальный диаметр каркаса, мм	100
Номинальная скорость вала намотки, об./мин.	1400
Номинальный крутящий момент, Нхм	2,3
Максимальная масса каркаса, кг	0,5
Кратность счета оборотов	0,1
Тип размещения станка	настольный
Габаритные размеры Д×Ш×В (не болсс), мм	600*700*700
Вес станка (не более), кг	30
Напряжение/частота питания, В/Гц	220/50
Потребляемая мощность, кВт	0,5
Климатическое исполнение	УХЛ4
Тип электрозащиты	IP44

«Исполнитель» оставляет за собой право изменять некоторые параметры оборудования и его характеристики, не ухудшающие его функциональность.

Заказчик:

Генеральный директор

«» 2023 г.



Исполнитель:

Генеральный директор

«» 2023 г.



Бачальник
АЛЕКСАНДРОВ Д.Е.







Порядок сдачи и приемки оборудования

1. Заказчик и Исполнитель производят визуальный осмотр оборудования. Проверяется комплектность поставки, качество изготовления деталей и узлов, отсутствие видимого производственного брака.
2. Представитель Исполнителя проводит начальный инструктаж, включающий в себя описание принципов работы оборудования, назначение исполнительных узлов оборудования, основы техники безопасности по работе с оборудованием.
3. Производится пробный запуск оборудования представителем Исполнителя. В процессе пробного запуска демонстрируется работоспособность оборудования, проводится проверка оборудования на соответствие заявленных технических характеристик. Производится базовая настройка станка.
4. Представитель Исполнителя проводит обучение специалистов Заказчика работе с программным обеспечением станка. Составляется произвольная намоточная программа и демонстрируется ее исполнение оборудованием.
5. При наличии технологической оснастки Заказчика, рабочей документации Заказчика и расходных материалов Заказчика представитель Исполнителя оказывает при приемке консультационные услуги по изготовлению конкретных изделий Заказчика на оборудовании. Заказчик может составить намоточную программу и провести пробную намотку под руководством представителя Исполнителя.
6. Если в комплектацию поставки входит технологическая оснастка под конкретное изделие (не универсальная), представители Заказчика и Исполнителя совместно производят составление намоточной программы и производят пробную намотку изделия.
7. В процессе пробной намотки Заказчик может выявить недостатки оборудования, влияющие на процесс намотки. Устранение недостатков оборудования согласовывается Заказчиком и Исполнителем и составляется АКТ, в котором прописывается срок и перечень работ для их устранения.
8. В случае необходимости переоснащения или изменения конструктива оборудования, которое будет требовать конструкторской разработки (доработки), такая работа Исполнителя подлежит дополнительной предварительной оплате. В случае отказа Заказчика от оплаты Исполнитель вправе отказать в производстве таких работ.
9. Исполнитель не владеет информацией о полном технологическом цикле изделий Заказчика и не продает налаженный технологический цикл. В рамках договора поставки оборудования Заказчик проводит обучение процессу намотки и составлению программ, а также проверку технологической оснастки. Намоточные программы составляет технолог или оператор станка в рамках обучения, Исполнитель контролирует исполнимость этих программ на намоточном станке.

Заказчик
Генеральный директор
А. А. Капустин
2023 г.




Начальник ИРУ
Александров Д. Н.

Исполнитель
Генеральный директор
А. М. Зенина
2023 г.



