



А К Ц И О Н Е Р Н О Е О Б Щ Е С Т В О

“А М Е Т И С Т – С Т А Н”

АО “АМЕТИСТ-СТАН”
Россия 248000, г. Калуга,
ул. Гагарина, д. 4, оф. 13
e-mail: info@ametist-stan.ru
Телефон/факс: (484-2) 53-74-03

Р/с 40702810822240103193 в Калужском ОСБ № 8608 г. Калуга,
ИНН 4027031395, КПП 402701001,
К/с 30101810100000000612, БИК 042908612,
ОКПО 46594157, ОКОНХ 14771

№ 76
от 28.02.2015г

Представителю группы компаний
Мир намоточных станков
Буравлевой Ю.А.
г. Москва

Уважаемая Юлия Александровна!

Направляем Вам техническое задание на устройство для перемотки (контроля) металлических лент.

Установка для перемотки лент должна иметь намоточное и смоточное устройство. При перемотке поверхность ленты должна быть ориентирована горизонтально относительно стола или плиты. Между намоточным и смоточным устройством должен быть расположен стол или поверочная плита ГОСТ 10905-86. Данный стол или поверочная плита должны иметь сертификат о поверке. Главной целью перемотки рулонов лент является выявление дефектов на поверхности лент и контроль неплоскостности и серповидности ленты на длине 1м-линейкой ШД-1000 по ГОСТ 8026, предварительно уложенной на поверочную плиту ГОСТ 10905-86 (размер поверочной плиты: 1600мм x 1000мм или 2000мм x 1000мм).

На перемотку (контроль) могут поступать металлические ленты, намотанные на разжимные металлические кассеты с внутренним (посадочным на вал) диаметром 60мм, пластмассовые катушки с внутренним диаметром 240-260мм, картонные катушки с внутренним диаметром 400-500мм. Также лента на перемотку может поступать без катушек и кассет и иметь внутренний диаметр рулона от 90 мм до 400мм. Наружный диаметр наматываемых рулонов может составлять 750-800 мм.

Вышеуказанные разжимные металлические кассеты, пластмассовые катушки, картонные катушки и рулоны без катушек, с разными посадочными диаметрами, должны устанавливаться как на намоточное, так и на смоточное устройство.

После смоточного устройства необходимо предусмотреть направляющий

ролик диаметром ~ 100мм, установку прижимных металлических пластин, которые могут осуществлять и регулировать натяжение ленты. Натяжение лент при перематке должно обеспечивать плотную намотку витков ленты и может варьироваться от 1 кг (для тонких лент) ориентировочно до 300 кг (для толстых лент). На металлические пластины прижимного устройства будут наматываться тканые материалы, которые позволят очищать перематываемую ленту и осуществлять смазку маслом (если тканый материал смазать маслом вручную или с помощью капельницы). После прижимных пластин возможно понадобится установка нескольких штук направляющих роликов диаметром ~ 20-30мм.

Линейная скорость перематки должна регулироваться в пределах от 0 до 70 м/мин. При намотке лент с катушками, кассетами и без них, требуется обязательное автоматическое поддержание торца ленты (возможно с помощью металлических дисков). Установка для перематки (контроля) металлических лент должна иметь реверс, для возможности вернуть пропущенный дефект и устранить его.

Диапазон используемых металлических лент на устройстве для перематки: толщина 0,07 мм - 1,5 мм, ширина: 10 мм - 130мм, масса рулона до 200кг. Поверхность металлической ленты будет масляная. В процессе перематки на поверхности ленты не должны оставаться следы от роликов и направляющих, и не должны появляться какие-либо механические повреждения (замятия, царапины, риски, уколы и т.д.).

Используемая лента может иметь различные состояния поставки: мягкое, полутвёрдое, твёрдое, особо твёрдое. На устройстве для перематки (контроля) лент будут использоваться следующие марки сплавов:

42Н, 42НА-ВИ, 29НК, 29НК-ВИ;

НП2;

08пс, 08кп, 08ю;

АД1, АД;

БрБ2, БрОФ 6,5-0,15, БрКМц 3-1, БрОЦ 4-3;

К65;

Л68, Л90, Л63;

М1р, МОб, МЗр;

МНЦ 15-20;

Припой ПОС40, ПОС10, ПОСу 95-5.

Просим Вас рассмотреть возможность изготовления устройства для перемотки (контроля) металлических лент в соответствии с данным ТЗ и направить коммерческое предложение в наш адрес.

С уважением,
Начальник ОТК



Е.С. Климычева