



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

№ 96  
от 14.03.25<sub>2</sub>

Генеральному директору  
ООО «Мир намоточных станков»  
Зениной А.И.  
г. Москва

Уважаемая Алла Ивановна!

В ответ на письмо исх. № 030325-1 от 03.03.25г. направляем Вам уточнённое техническое задание на устройство для перемотки (контроля) металлических лент, так как ассортимент металлических лент, катушек и кассет достаточно большой, постарались сгруппировать ленты по геометрическим параметрам и свойствам.

В связи с этим, просим Вас разработать два варианта устройства для перемотки (контроля) металлических лент.

Характеристики и параметры для первого устройства:

-Диапазон используемых металлических лент на устройстве для перемотки: толщина: 0,1 мм — 0,8÷1 мм, ширина: 50 мм - 130мм, масса рулона до 150 кг. 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 240 мм до 400мм. Наружный диаметр наматываемых рулонов может составлять 750-800 мм.

Характеристики и параметры для второго устройства:

-Диапазон используемых металлических лент на устройстве для перемотки: толщина 0,1 мм — 1,3÷1,5 мм, ширина: 10 мм - 50мм, масса рулона до 80 кг.

На перемотку (контроль) могут поступать металлические ленты, намотанные на разжимные металлические кассеты с внутренним (посадочным на вал) диаметром 60мм, 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.

Общие характеристики для разработки устройств:

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. 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.

Натяжение ленты нужно для поддержания и направления ленты, чтобы витки ленты плотно и ровно наматывались, чтобы рулон после намотки не был рыхлым. Натяжение ленты должно регулироваться и должна быть возможность его ослабить, так как серповидность и неплоскостность лент измеряется на столе или плите в свободном состоянии (стол или плита должны иметь сертификат о поверке и состоять в ГосРеестре ).

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

Поверхность металлической ленты будет масляная. В процессе перемотки 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 перемотки (контроля) лент будут

использоваться следующие марки сплавов:

42Н, 42НА-ВИ, 29НК, 29НК-ВИ;

НП2;

08пс, 08кп, 08ю;

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

К65;

Л68, Л90, Л63;

М1р, МОб, МЗр;

С уважением,  
Начальник ОТК



Е.С. Климычева