

группа

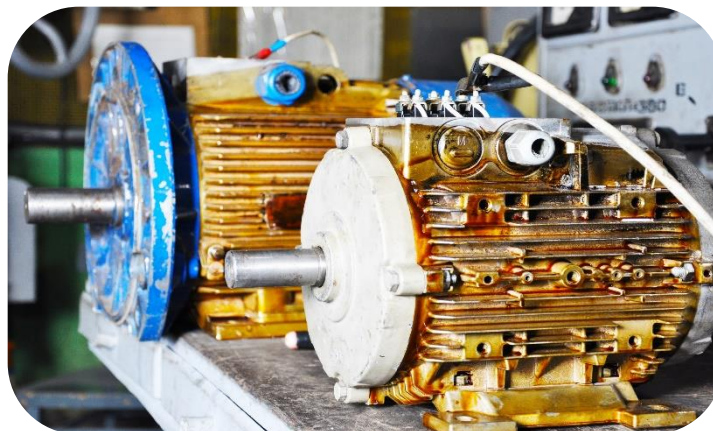
КИПМЕТСЕРВИС

ООО «КМС-ЭЛЕКТРОРЕМОНТ»

**РЕМОНТ  
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ**

**МЕТАЛЛООБРАБОТКА**

**ПРОИЗВОДСТВО И РЕМОНТ  
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ**



## Мощности и ресурсы ООО «КМС-Электроремонт»

Наш электроремонтный цех находится в городе Череповце по адресу: ул. 50-летия Октября 1/33, ОАО «Северсталь-метиз», промплощадка. Общая площадь: 1 350 м<sup>2</sup>.

Цех оснащен всем необходимым оборудованием для ремонта электродвигателей (разборка, сборка, выявление дефектов, испытания, мойка, замена обмоток, пайка схем, пропитка, сушка), металлообработки, ремонта и производства электрооборудования по чертежам заказчика).



### Команда КМС

- штат опытных специалистов, ориентированных на решение сложных задач: инженеры, электромонтеры, станочники, электрослесари, испытатели электрических машин;
- опыт работы многих сотрудников – более 15-20 лет.

# ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ



доставка  
в ремонт  
и обратно



гарантия  
от 6 месяцев



качественные  
детали и  
материалы



испытания  
на входе  
и выходе



ОПЫТНАЯ  
КОМАНДА



цех  
со всем  
необходимым  
оборудованием

В год мы выполняем более 600 заказов разной степени сложности для крупных и малых предприятий области и региона. В числе заказчиков:



# РЕМОНТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ и электрического оборудования



**Мы предоставляем клиентам услуги по ремонту электродвигателей, генераторов, трансформаторов, магнитных катушек, их обслуживанию и восстановлению.**

## **Капитальный и средний ремонт:**

- электродвигатели с короткозамкнутым ротором до 500В мощность от 0,09 кВт-400 кВт;
- электродвигатели с фазным ротором до 500В мощность от 1,4 кВт – 320 кВт;
- электродвигатели постоянного тока до 500 В мощность от 0,7 кВт – 200 кВт (всыпная обмотка);
- жесткие секции (средний ремонт) до 320 кВт;
- прочее электрооборудование (трансформаторы, катушки, муфты, электронасосы и т.д.)

## **Технологические процессы включают в себя:**

- замену обмоток асинхронных и синхронных электрических машин;
- изготовление обмотки статора и ротора;
- перемотку и ремонт электродвигателей постоянного тока;
- замену подшипников;
- замену электрографитовых щеток в электрических машинах;
- балансировку, изготовление нового вала ротора (при необходимости);
- пропитку обмоток лаками.

# РЕМОНТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

## и электрического оборудования

**Специалисты «КМС-Электроремонт» выполняют ремонт электродвигателей мощностью от 0,5 кВт до 300 кВт**



- капитальный и текущий ремонт электрических двигателей общепромышленных, специальных, асинхронных и синхронных, постоянного и переменного тока, отечественного и импортного изготовления;
- ремонт крановых, высоковольтных, погружных, тяговых, лифтовых электродвигателей



Сроки ремонта устанавливаются индивидуально после процедуры дефектовки, определения объема ремонта и разработки технической документации по согласованию с заказчиком. В среднем:

**средний ремонт: до 30 дней**

**капитальный ремонт: 45 дней**



При необходимости организуем доставку в ремонт и обратно.

# РЕМОНТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

## и электрического оборудования

**Наш парк оборудования обеспечивает выполнение полного цикла всех необходимых операций:**

### **Разборка и сборка оборудования:**



**Пресс гидравлический правильно-запресовочный ус 63 т.с.**

Модель	ПА415
Расчетное усилие, тн	63
Давление, мах, кг/см <sup>2</sup>	200
Ход поршня, мм	400

### **Станок для съема подшипников РЭРП 04.02.05**

Модель	РЭРП
Усилие выпрессовки, кгс	9 500
Давление, мах, кг/см <sup>2</sup>	150
Высота центров до, мм	280



# РЕМОНТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ и электрического оборудования

## Испытания, выявления дефектов:



### Испытательное оборудование КИС

Стенд испытания электропривода автоматов АВМ, «Электрон»

Стационарная пробивная установка U проб 7 kv

Стенд для испытания асинхронных электродвигателей с фазным ротором

Стенд для испытания машин переменного тока малой и средней мощности

Стенд проверки якорей

Стенд испытания двигателей электротранспорта. Низковольтный машинный генератор постоянного тока 6-12 В

Стенд для испытания электрических машин постоянного тока (на базе БУ-3509"В" (ТПВ-1)) и ЭПУ1М-1-3747 «Е» (ТПВ-2), БТУ3501

Передвижная установка АИИ-70 для проведения высоковольтных испытаний электрических машин 3-10кВ



### Индукционный регулятор

Модель	МА-195-74/32
Внутренняя мощность, кВа	230
Ток нагрузки, а	350

### Мойка:



### Моечная машина 196М

Габаритные размеры промываемых деталей, мм	1000x600x500
--	--------------

# РЕМОНТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

## и электрического оборудования

### Замена обмоток, пайка схем:



#### Станок рядной намотки

Модель	СРН-05У
Диаметр наматываемого провода, мм	0,05-0,5
Наружный диаметр катушек, мм	100
Длина наматываемых катушек, мм	115



#### Станок рядной намотки

Модель	350А
Диаметр наматываемого провода, мм	0,05-2,0
Наружный диаметр катушек, мм	200
Длина наматываемых катушек, мм	10-130



#### Намоточный станок

Диаметр планшайбы, мм	620
Наибольший диаметр вращаемой катушки, мм	620
Наибольшая длина наматываемой катушки, мм	500
Размеры наматываемых проводников круглого сечения, мм	0,5-6,0
Размеры наматываемых проводников прямоугольного сечения, мм <sup>2</sup>	0,2-36



# РЕМОНТ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ и электрического оборудования

## Пропитка, сушка и балансировка:



Ванна каустической соды

Ванна промывки

Ванна пропиточная

Печь сушильная

Электрическая муфельная печь



## Балансировочный станок горизонтальный резонансный




Модель	9717
Масса ротора, кг	10-1000
Макс. диаметр ротора, мм	1800
Расстояние между серединами опор, мм	230-2300
Мин. достижимый остаточный удельный дисбаланс, г*мм/кг	1



## Наш цех выполняет следующие операции по обработке металла:

- заготовительная (отрезка круглого проката  $\varnothing$  до 250 мм, рубка листового металла до 12мм);
- токарная обработка всех видов сталей, в т. ч. и нержавеющей, алюминиевых сплавов и цветных металлов;
- фрезерная обработка всех видов сталей, в т. ч. и нержавеющей, алюминиевых сплавов и цветных металлов;
- сверлильная (слесарная)  $\varnothing$  50 мм;
- сварочные и слесарно-сборочные работы;
- изготовление нетяжелых металлоконструкций

## Парк оборудования

	Группы оборудования	Модель станка	Параметр	Технические характеристики
	Токарный станок с числовым программным управлением Mazak QT 35 U японского производителя	<b>MAZAK QT-35-U</b>	Наибольший обрабатываемый диаметр над станиной	D 500 мм
			Перемещение по осям	x-280 мм; z-1000 мм
			Расстояние между центрами	1000 мм
	Токарно-винторезный станок TOS Trens SN 500 SA словацкого производителя	<b>TOS Trens SN 500SA / 1500</b>	Наибольший обрабатываемый диаметр над станиной	D 500 мм
			Наибольший обрабатываемый диаметр над суппортом	D 300 мм
			Расстояние между центрами	1500 мм
	Вертикальный обрабатывающий 5-осевой центр Unitech CSF 2 итальянского производителя	<b>UNITECH / EIKON CSF 2 / MV 2</b>	Два рабочих стола	800x400 мм
			Перемещение по осям	x-1500 мм; y-300 мм; z-350 мм
			Наибольшая высота устанавливаемой заготовки	500 мм



## Пресс-ножницы комбинированные

Параметр	Характеристики
модель	НВ5222
расчетное усилие, Н	617

## Ножницы листовые

Параметр	Характеристики
модель	Н3121
расчетное усилие, кгс	50 000
толщина листа, мм	12
ширина листа, мм	2 000

## Станок фрезерный консольный

Параметр	Характеристики
модель	6Т10
поверхность стола продольная, мм	500
поверхность стола поперечная, мм	220
частота вращения, об/мин	2 240

## Машина листогибочная с поворотной гибочной балкой

Параметр	Характеристики
модель	И-2114
расчетное усилие, кгс	1 000
толщина листа, мм	3
ширина листа, мм	2 000



## Универсальный токарный станок

Параметр	Характеристики
модель	C11MT
расстояние между центрами, мм	1 500
высота центров над направляющими, мм	250

## Станок токарно-винторезный

Параметр	Характеристики
модель	1M63БФ101
расстояние между центрами, мм	2 800
высота центров над направляющими, мм	350

## Станок радиально сверлильный

Параметр	Характеристики
модель	2M55
условный диаметр сверления, мм	50
вылет шпинделя, мм	1 600

## Станок поперечно-строгальный

Параметр	Характеристики
модель	7E35
ход ползуна, мм	520
длина обработки, мм	500

# ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

## Промышленные сушильные шкафы

**Оборудование предназначено для сушки пищевых продуктов: листьев чая, фруктов, овощей, ягод, грибов и др.**

Использование метода медленного прокаливания низкими температурами позволяет полностью высушивать чайный лист, полноценно сохраняя исходный аромат самого чая.

- Габаритные размеры ШхВхГ: 1100x2390x1420 мм.
- Вес: 310 кг.
- Потребляемая мощность: до 10 кВт.
- Питание 3ф. 380 В.
- Нагрев до 200 градусов С.
- Разовая загрузка: 16 поддонов.
- Масса загрузки сырого продукта: 40-50 кг.
- Оптимальная температура сушки листьев чая: 94 градуса С.
- Диаметр поддона: 900 мм.
- Полезная площадь: 8.7 м<sup>2</sup>.
- Внутренняя облицовка: нержавеющая сталь.
- Внешний корпус стальной, окрашенный методом порошковой полимеризации.
- Нагрев воздуха осуществляется ТЭНами.
- Равномерная сушка дополнительно достигается за счет вращения секционной рамы вокруг вертикальной оси (скорость вращения: 6 оборотов/мин.)



приемлемая цена



качественное послепродажное обслуживание



программирование работы камеры в соответствии с необходимой технологией сушки

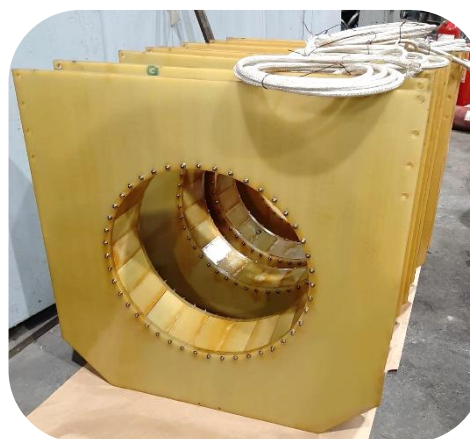


возможно изготовление сушильного оборудования под заказ по Вашим параметрам

# ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ

## Изготовление электрических катушек

**ООО «КМС-  
Электроремонт»  
предлагает изготовление  
электрических катушек  
по чертежам заказчика**

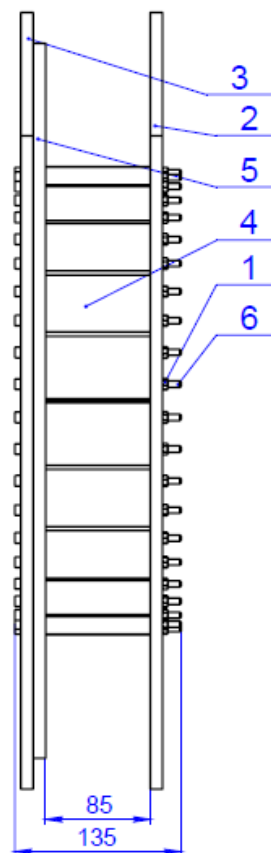
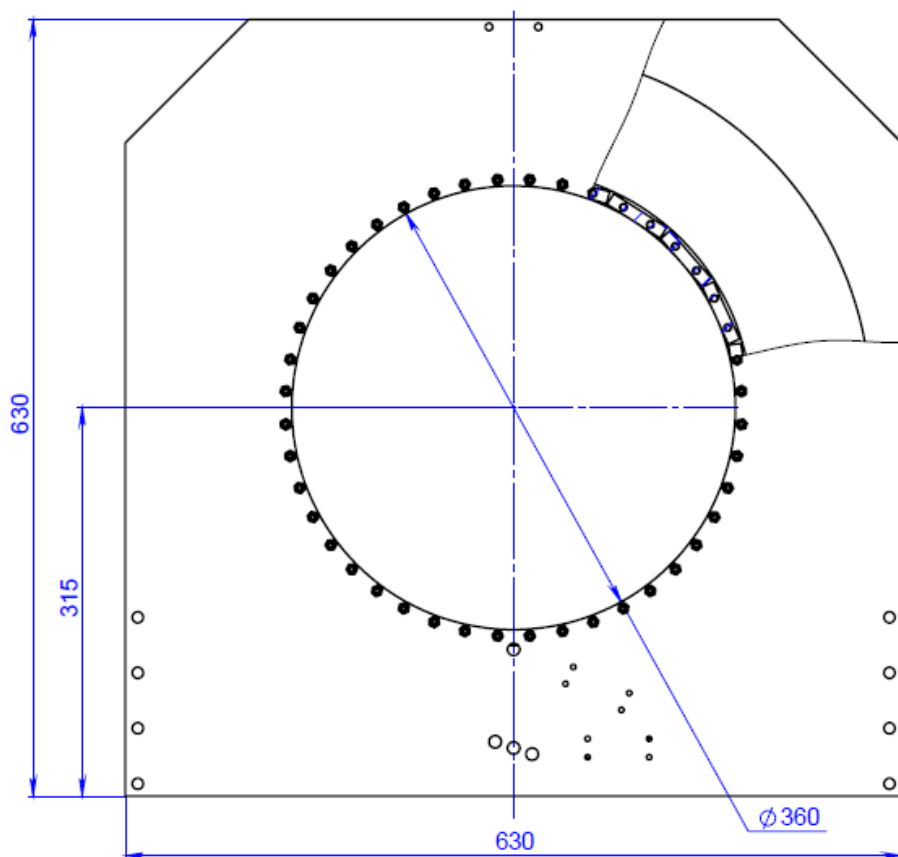


- Материал: стеклотекстолит СТЭФ, СТЭФ-1 толщиной до 15 мм
- Габаритные размеры: до 630 мм
- Намотка: медный/алюминиевый обмоточный провод круглого сечения диаметром до 3,00 мм прямоугольного сечения размером до 3,15 x 8,00 мм
- При выполнении работ мы наматываем виток к витку и послойно пропитываем лаком МЛ-92.
- Поверх обмотки укладываем защитный слой лакоткани, после чего пропитываем лаком и сушим нагревом по технологии.

# ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЯ

## Изготовление электрических катушек

### Чертеж типового изделия:



- 1 – Гайка DIN934 A2 M 5
- 2 – Стенка
- 3 – Стенка
- 4 – Проставка
- 5 – Кольцо
- 6 – Винт DIN912 A2 M 5 x130



# Приглашаем к сотрудничеству!

Также Группа КИПМЕТСЕРВИС предлагает клиентам следующие услуги:



АВТОМАТИЗАЦИЯ  
ПРОИЗВОДСТВ



ЭЛЕКТРОМОНТАЖ  
И АВТОМАТИКА ПРИ  
СТРОИТЕЛЬСТВЕ



МЕТРОЛОГИЧЕСКОЕ  
ОБЕСПЕЧЕНИЕ



РЕМОНТ  
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ



ХИМИЧЕСКИЙ  
КОНТРОЛЬ ВОДЫ



МЕХАНОМОНТАЖ  
И ИЗГОТОВЛЕНИЕ  
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ



СИСТЕМЫ  
КОНДИЦИОНИРОВАНИЯ



МЕТАЛЛООБРАБОТКА



ПОДГОТОВКА  
К СЕРТИФИКАЦИИ



ТОРГОВО-СЕРВИСНЫЙ  
ЦЕНТР



## ООО «КМС-ЭЛЕКТРОРЕМОНТ»



**Центральный офис:**

**Вологодская обл., г. Череповец,  
ул. Чкалова, 23А, бизнес-центр  
«Фаворит», офис 33**



**Промышленная площадка:**

**Вологодская обл., г. Череповец,  
ул. 50-летия Октября, 1/33,  
территория ОАО «Северсталь-Метиз»**



**(8202) 52-00-75**



**[www.kipmet.ru](http://www.kipmet.ru)**



**[info@kipmet.ru](mailto:info@kipmet.ru)**



**[vk.com/kipmet](https://vk.com/kipmet)**