



CHENFAN ELECTRIC

PRODUKT- & LEISTUNGSKATALOG

AUSGABE 2026 · DE

TRANSFORMATORENKERNE / CRGO / GOES

Transformatorenkerne. Gefertigt nach Ihrer Zeichnung.

CRGO-Längsteilen, Step-Lap-Zuschnitt, Vorstapeln und Kernmontage bis 100 t -
eine kontrollierte Fertigungsfolge in Xiongxin, Hebei, China.

KERNGEOMETRIE · NACH FREIGELEGEBENER ZEICHNUNG



100

EINZELKERN-
KAPAZITÄT

890

MAX. ABLÄNG-
BREITE

< 0.02

GRAT-
HÖHE

> 97

STAPEL-
FAKTOR

~ 3,000

CRGO
REGELLAGER

WER WIR SIND

Elektroband rein. Kerne raus.

Transformatorenkerne und CRGO für Hersteller weltweit. Von lagerndem Elektroband bis zu fertigen Kernen bis 100 t umfasst unsere Produktion Materialvorbereitung, Präzisionszuschnitt, Montage und Exportverpackung.



ABB. 01 XIONGXIAN, HEBEI — PRODUKTIONSHALLEN



ABB. 02 BÜRO & TECHNISCHE KOORDINATION

XiongXian Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.

fertigt Transformatorenkerne und liefert kornorientiertes Elektroband aus Baoding, Hebei, China - CRGO-Coils, Spaltbänder, präzisionsgeschnittene Kernbleche, vorgestapelte Pakete und komplette Kernbaugruppen.

Längsteilen, automatisches Ablängen, Step-Lap-Fertigung und Vorstapeln speisen eine Montage, die fertige Einzelkerne bis 100 t herstellen kann.

Jeder Auftrag beginnt mit einer freigegebenen Zeichnung und einer festgelegten Materialspezifikation. Erst wenn beides fixiert ist, startet die Fertigung.

ERFAHRUNG	15 Jahre Branchenerfahrung
JAHRESUMSATZ	~30 Mio. USD
LIEFERUMFANG	Kerne · CRGO-Lieferung & -Bearbeitung · SKD / CKD
QUALITÄT	ISO 9001:2015
SPRACHEN	Englisch · Chinesisch

WAS DAS FÜR TRANSFORMATOR-OEMS BEDEUTET

01

Keine Zwischenhandelsstufe

Sie sprechen direkt mit den Mitarbeitern, die Messerspiel und Step-Lap-Versatz einstellen - nicht mit einem Händler.

02

Material direkt verfügbar

~3.000 t CRGO im Regelbestand verkürzen die Lieferzeit, wenn ein Projekt kurzfristig anläuft.

03

Dokumentation serienmäßig

MTC, Maßprotokolle und Produktionsfotos werden auftragsbezogen erstellt.

04

Zeichnungen bleiben vertraulich

Kundenzeichnungen und Projektdaten werden niemals im öffentlichen Marketing verwendet.



AUSGABE 2026

Inhalt

00

Einführung

Wer wir sind	02	Leistungsdaten in Zahlen	04
--------------	----	--------------------------	----

01

Unternehmen & Fertigung

Fertigungsablauf	06	Werk & Anlagen	07
Lieferregionen & Referenzen	08		

02

Materialien & Präzision

CRGO-Material	10	Längsteilen, Zuschnitt & Vorstapeln	11
Grat, Step-Lap-Stöße & Stapelfaktor	12		

03

Kerne & Lieferformen

Kernprogramm & Bauformen	14	Kerne für Öltransformatoren	15
Kerne für Trockentransformatoren	16	Große Leistungskerne bis 100 t	17
Zeichnungsprüfung — 8 Maße	18	Spaltbänder & zugeschnittene Kernbleche	19
Fertigstellungsgrad & SKD / CKD	20	Spezifikationsübersicht	21

04

Projektreferenzen

330-kV-EHV-Transformatorkern	23	Projektliste — 13 Referenzen	24
------------------------------	----	------------------------------	----

05

Abwicklung & Qualifizierung

Qualitätskontrolle	26	Verpackung & Lieferung	27
Lieferantenqualifizierung	28	Vor der Bestellung — FAQ	29
RFQ-Checkliste	30	Kontakte	31

RFQ - ERSTPRÜFUNG - VIER SEITEN

04

Leistungsdaten und
Fertigungsrahmen

21

Material-, Bearbeitungs-, Kern-
und Lieferspezifikation

28

Referenzen, ISO 9001 und
Qualifizierungspaket

30

Zwölf Angaben für ein
vollständiges Angebot



LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Fertigungsstärke, in klaren Zahlen.

Materialverfügbarkeit, Präzisionsbearbeitung und Großkernmontage - die Kennzahlen, nach denen Transformatoren-OEMs einen Kernlieferanten bewerten.

100 t

MAX. KERNGEWICHT

Stapeln, Verspannen und kontrolliertes Kippen schwerer Kerne auf einem hydraulischen Kipptisch.

~3,000 t

CRGO - LAGERBESTAND

Über gängige Güten und Dicken - eine freigegebene Zeichnung wartet nicht auf einen Walzwerksplan.

~1,500 t / Monat

BEARBEITUNGSKAPAZITÄT

Längsteilen, Ablängen, Vorstapeln und Kernmontage als Gesamtdurchsatz.

890 mm

MAX. ABLÄNGBREITE

Automatische Bearbeitung von CRGO-Kernblechen. Spaltbandbreiten folgen der Bestellspezifikation.

<0.02 mm

GRATHÖHE

Schnittkantenzustand wird während der Fertigung nach der vereinbarten Methode geprüft.

>97 %

STAPELFAKTOR

Am montierten Blechpaket gemessen und auftragsbezogen dokumentiert.

~7 days

LIEFERZEIT STANDARDPRODUKTE*

Lagerware und Inhouse-Bearbeitung verkürzen den Weg von der Zeichnung bis zum Versand.

15 years

BRANCHENERFAHRUNG

Fertigung von Transformatorkernen und CRGO-Bearbeitung für OEMs im In- und Ausland.

~USD

30 million

JAHRESUMSATZ

Industrielle Bearbeitung als Basis für wettbewerbsfähige Preise.

FERTIGUNGSRAHMEN

KERNGEWICHT	Bis 100 t je Einzelkern
MATERIAL	CRGO / GOES — konventionell, Hi-B, laserbehandelt
DICKE	0,18 / 0,20 mm Standard · 0,23 / 0,27 / 0,30 mm nach Projektspezifikation
STOSS	Multi-Step-Lap
BAUFORMEN	3-phasig, 3-Schenkel · 3-phasig, 5-Schenkel · einphasig · Sondergeometrie
LIEFERFORMEN	Spaltband · zugeschnittene Kernbleche · vorgepackte Pakete · gestapelter / montierter Kern · SKD / CKD
AUSGEFÜHRTE REFERENZEN	330-kV-EHV-Klasse · 125-MVA-Fünfschenkelkern · Bahntraktion · Drosselkerne

* STANDARDPRODUKTE. ABHÄNGIG VON MATERIALGÜTE, MENGE, ZEICHNUNGSFREIGABE UND PRODUKTIONSPLAN.





ABSCHNITT 01

Unternehmen & Fertigung

Ein integrierter Ablauf: Materialkontrolle, Präzisionsbearbeitung, Montagedokumentation und Exportabwicklung unter einem Dach in Xiongxian, Hebei.

SEITE 06

Fertigungsablauf — sechs kontrollierte Stufen

SEITE 07

Werk & Bearbeitungsanlagen

SEITE 08

Lieferregionen, Referenzen & CRGO-Quellen

SEITE 04

Leistungsdaten in Zahlen

01.1 FERTIGUNGSABLAUF

Ein Prozess. Sechs kontrollierte Stufen.

Materialvorbereitung, Präzisions-Längsteilen, Step-Lap-Zuschnitt, Vorstapeln, Montage und Prüfung laufen als eine Fertigungsfolge im eigenen Werk. Jede Stufe endet mit einem Prüfpunkt, bevor die nächste beginnt.

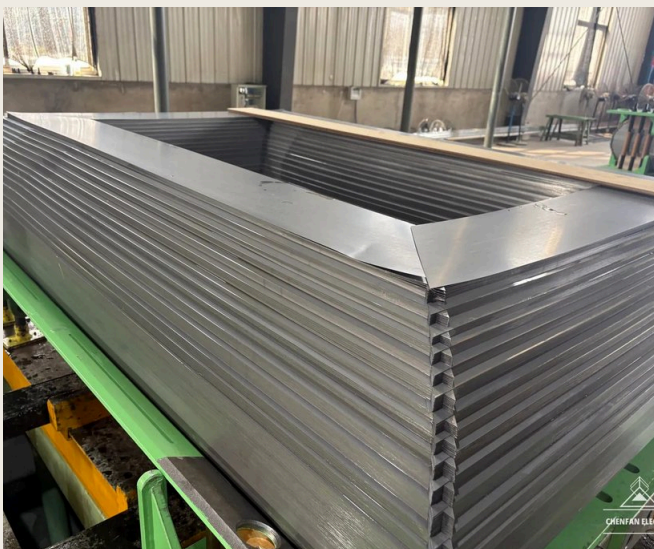
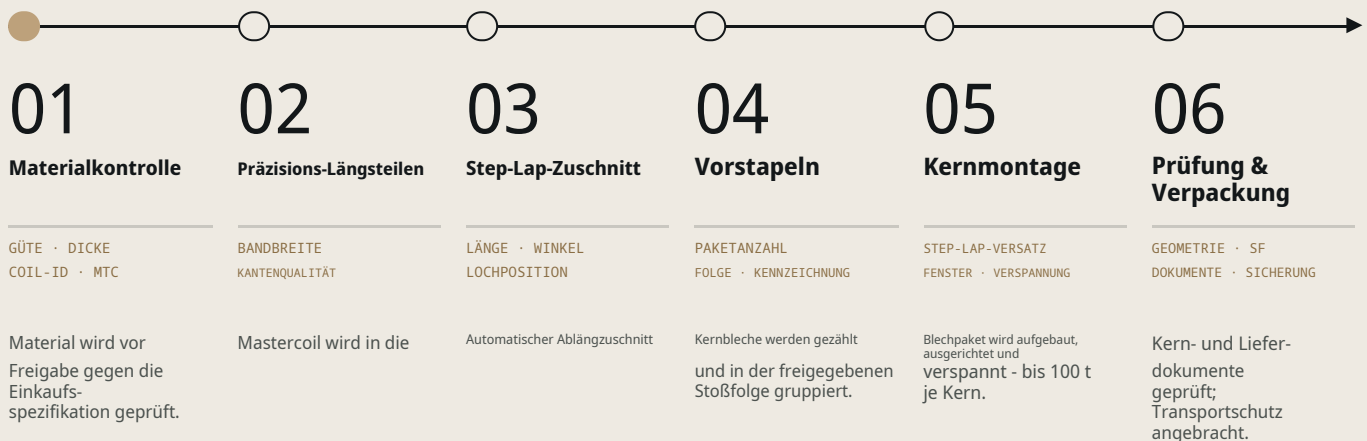


ABB. 04 STUFE 04-05 – GESTAPELTER SCHENKEL AUF DER MONTAGEVORRICHTUNG

Direkte Werksverantwortung

Keine Zwischenhandelsstufe zwischen Zeichnung und Fertigungslinie. Materialverfügbarkeit, Dokumentation und Lieferform werden vor Auftragsfreigabe abgestimmt.

01.2 WERK & ANLAGEN

Anlagen abgestimmt auf die Zeichnung.

Von der Coilbearbeitung bis zur Großkernmontage: Automatiklinien führen den Kernblechplan aus; spezielle Handling-Ausrüstung deckt Einzelkerne bis 100 t ab.



ABB. 05 AUTOMATISCHE ABLÄNGLINIE – ABGESICHERTER PRODUKTIONSBEREICH

ANLAGE	FUNKTION	LEISTUNG / PRÜFPUNKT
Längsteilanlage Mastercoils auf kundenspezifische Bandbreiten geteilt BREITEN- & SCHNITTKANTENPRÜFUNG		
Automatische Ablänglinien (SDRI)	Längen, Gehrungen, Löcher und Ausklinkungen in Step-Lap-Folge BIS 890 MM · GRAT <0,02 MM	
Vorstapelstationen Kernbleche ausgerichtet, gezählt, gruppiert und gekennzeichnet PAKETE IN FREIGELEGEBENER STOSSFOLGE		BIS 100 T · SF >97 %
Hydraulischer Kipptisch Kontrolliertes Kippen großer Kerne während der Montage HANDLING SCHWERER KERNE		
Automatische Verpackungslinie Separate, vollautomatische Verpackung von Spaltbändern GESCHÜTZT FÜR HANDLING & LAGERUNG		

ABLÄNGBREITE

890 mm

DICKE

0.18-0.30

BURR

<0.02 mm

STAPELFAKTOR

>97 %

DURCHSATZ

~1,500 t/mo

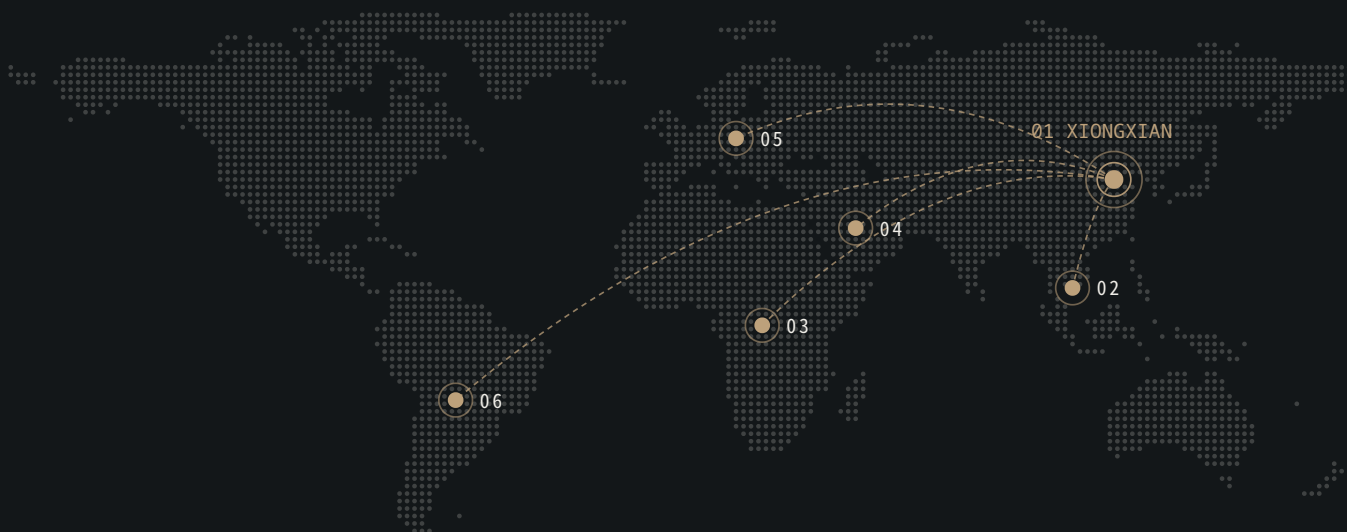
EINZELKERN

100 t

01.3 LIEFERREGIONEN

In China gefertigt. International geliefert.

Ein Fertigungsursprung, eine regionale Lieferpräsenz und ein konsequent zeichnungsgeführter Ansatz - von Xiongxian, Hebei, zu Transformatorenwerken in sechs Regionen.



01 · Ursprung

China

Fertigungsstandort, Inlandsversorgung und technische Koordination.

KERNE · CRGO-BEARBEITUNG
· KERNBLECHE · GROSSE
LEISTUNGSKERNE

02

Südostasien

Lieferung zur Unterstützung der Transformator-OEM-Produktion und von Projektanforderungen.

KERNE · CRGO · ZUSCHNITT
KERNBLECHE

03

Afrika

Lieferung für Verteil- und Leistungs-
transformatorenfertigung.

KERNE · BEARBEITETES CRGO ·
EXPORTVERPACKUNG

04

Naher Osten

Projektbezogene Lieferung für Transformatorenhersteller und den Energiesektor.

LEISTUNGSKERNE · GROSSKERN-
PROJEKTE

05

Europa

Technisch und qualitätsorientierte Lieferung für Transformatorenfertigung.

PRÄZISIONSKERNE · CRGO /
GOES · DOKUMENTATION

06

Südamerika

Exportlieferung für Transformatorenfertigung und Elektrobänd.

KERNE · CRGO ·
KERNBLECHE

KUNDENREFERENZEN

BTW | XD | CEE

Unsere Liefererfahrung umfasst große staatliche und internationale Unternehmen der Energietechnik.

BTW - Baoding Tianwei · XD - Xi'an XD · CEE - China Electrical Equipment Group Co., Ltd.

CRGO-MATERIALBASIS

Baosteel | Shougang | Hongwang Baotou Weifeng | Nippon Steel | POSCO thyssenkrupp

CRGO aus diesen Werken wird passend zu benötigter Güte, Dicke und Transformatorauslegung ausgewählt.

MARKIERUNGEN ZEIGEN REGIONEN, KEINE KUNDENADRESSEN.



CHENFAN ELECTRIC

DOCUMENT
TRANSFORMATORENKERNE & CRGO-BEARBEITUNG

WEB
CHENFANELECTRIC.COM

AUSGABE
2026 · DE

SEITE
08 / 32



ABSCHNITT 02

Materialien & Präzision

Kornorientiertes Elektroband wird bevorratet und auf automatischen Längsteil- und Ablänganlagen mit kontrollierter Grathöhe und definiertem Stapelfaktor bearbeitet.

SEITE 10

CRGO-Material - Güten, Dicken, Quellen

SEITE 11

Längsteilen, Step-Lap-Zuschnitt & Vorstapeln

SEITE 12

Grat, Step-Lap-Stöße & Stapelfaktor

SEITE 19

Spaltbänder & zugeschnittene Kernbleche

02.1 CRGO-MATERIAL

Erst die Spezifikation. Dann das Material.

Die Gütenauswahl folgt der Transformatorauslegung - Leerlaufverlustziel, Flussdichte und vereinbarter Projektspezifikation. Nicht umgekehrt.

~3,000

CRGO-LAGERBESTAND

Der Bestand deckt gängige Güten und Dicken ab, sodass eine freigegebene Zeichnung nicht auf den Walzwerksplan warten muss. Industrieller Lagerbestand und Inhouse-Bearbeitung verbinden wettbewerbsfähige Preise mit kontrollierter Materialqualität. Nicht lagernde Güten werden nach Projektspezifikation beschafft.



ABB. 06 CRGO-MASTERCOILS IM MATERIALLAGER

MATERIAL	Kornorientiertes Elektroband (CRGO / GOES)
GÜTEN	Konventionelles GOES · hochpermeables Hi-B · laserbehandelt (domänenverfeinert)
STANDARD-DICKE	0.18 mm · 0.20 mm
PROJEKTOPTIONEN	0,23 · 0,27 · 0,30 mm - nach Projektspezifikation und Materialverfügbarkeit
LIEFERUNG	Originalcoils oder längsgeteilte Bänder in den von Ihrer Fertigung benötigten Breiten
BESCHÜTTUNG	Werksseitig aufgetragene Isolierbeschichtung; kontrolliertes Handling schützt sie in jedem Bearbeitungsschritt
KENNZEICHNUNG	Güte · Dicke · Coil-ID · Werksprüfzeugnis (MTC), der Fertigungscharge zugeordnet
REFERENZNORMEN	GB/T 2521.1 · IEC 60404-8-7 - Güte gemäß Projektspezifikation bestätigt

Warum die Güte zählt

Hi-B- und lasergravierte Güten reduzieren die spezifischen Ummagnetisierungsverluste bei gleicher Flussdichte und senken so die Leerlaufverluste gegenüber Effizienzzielen.

Warum die Dicke zählt

Dünnere Kernbleche reduzieren Wirbelstromverluste, verringern jedoch bei gleichem Fenster den Stapelfaktor - dieser Zielkonflikt wird in der Konstruktionsprüfung entschieden, nicht in der Fertigung.

MTC vs. Fertigerkernleistung

Das Werksprüfzeugnis dient der Materialannahme. Kerngeometrie, Stöße und Montage bestimmen zusätzlich den fertigen Magnetkreis; eine Kernprüfung benötigt daher eigene vereinbarte Prüfbedingungen.

02.2 LÄNGSTEILEN, ZUSCHNITT & VORSTAPELN

Für Präzision ausgelegt. Für Volumen gerüstet.

Von der Bandbreite bis zur Kernblechfolge wird jeder Schritt durch die freigegebene Zeichnung - und vor dem Weitertransport geprüft.

890

mm

MAX. AUTOMATISCHE ABLÄNGBREITE

01 Präzisions-Längsteilen

Das Mastercoil wird auf die vorgegebenen Bandbreiten längsgeteilt. Messerspiel und Bandzug werden so eingestellt, dass die Schnittkante stabil bleibt. Längsteilen und Ablängen sind getrennte Arbeitsgänge.

PRÜFPUNKT - BANDBREITE & SCHNITTKANTENZUSTAND

02 Step-Lap-Zuschnitt

Die Ablänglinie erzeugt Längen, Gehrungen, Ausklinkungen und Löcher gemäß der im Kernblechplan definierten Folge, einschließlich Multi-Step-Lap-Stößen.

PRÜFPUNKT - LÄNGE, WINKEL, LOCHPOSITION, GRAT

03 Vorstapeln

Die Kernbleche werden ausgerichtet, gezählt und gruppiert, damit die freigegebene Stoßfolge während Handling und Transport eindeutig nachvollziehbar bleibt.

PRÜFPUNKT - PAKETANZAHL, ORIENTIERUNG, KENNZEICHNUNG



ABB. 07 LÄNGSTEILANLAGE - SPALTBÄNDER IN PRODUKTION

PROZESSKONTROLLPUNKTE

Bandbreite

± TOLERANZ NACH ZEICHNUNG

Grathöhe

< 0.02 MM

Länge / Winkel

JE CHARGE GEPRÜFT

Lochposition

NACH ZEICHNUNG

Kernblechanzahl

VOR DEM STAPELN GEPRÜFT

02.3 GRAT, STEP-LAP-STÖSSE & STAPELFAKTOR

Präzision, die Transformatorleistung sichert.

<0.02

Schützt die Beschichtung und begrenzt leitfähige Wege zwischen den Kernblechen sowie lokale Hotspots.

GRATHÖHE - SCHNITTKANTEN

>97%

Hält den wirksamen Kernquerschnitt wie ausgelegt, damit die Flusssdichte auf dem vorgesehenen Niveau bleibt.

STAPELFAKTOR - MONTIERTER STAPEL

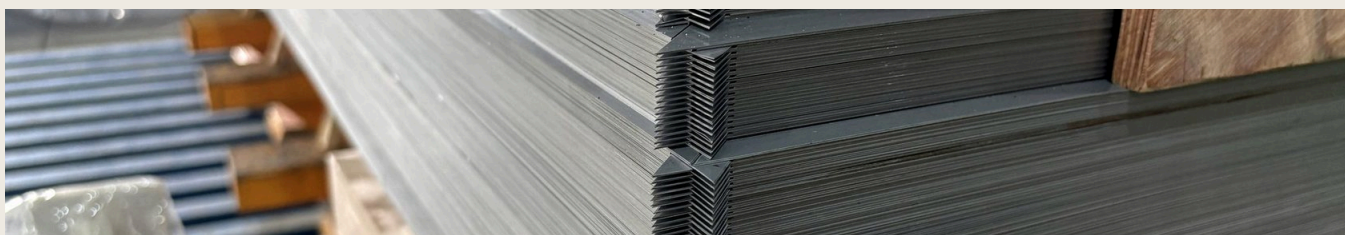
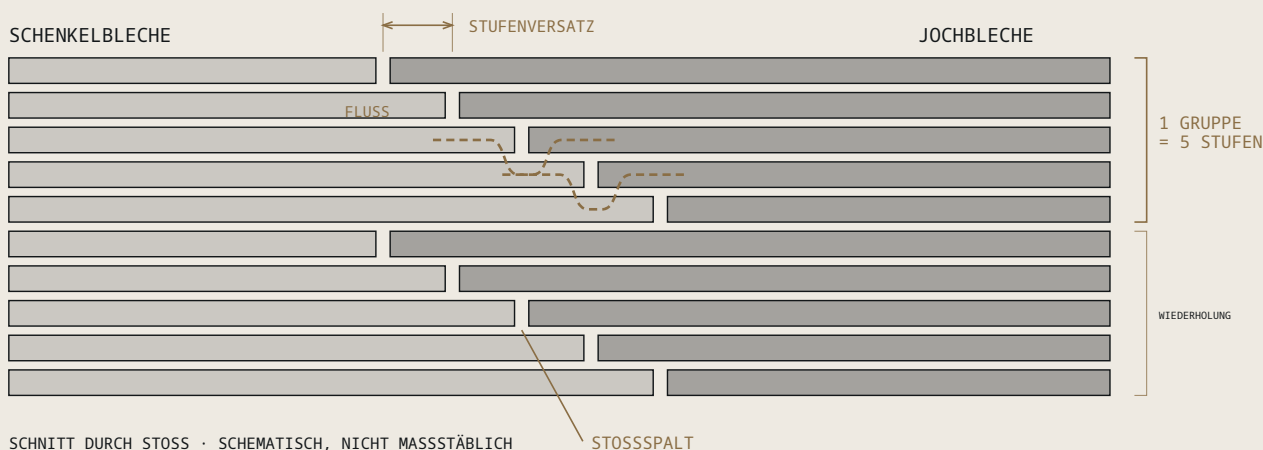


ABB. 08 ZUGESCHNITTENE KERNBLECHE – KANTENZUSTAND UND STUFENGEOMETRIE

Geringe Grathöhe

Begrenzt Beschichtungsschäden und Überbrückungen zwischen Kernblechen und reduziert dadurch Kreisstrompfade.

Stabiler Stapelfaktor

Hält den wirksamen Querschnitt von Kern zu Kern konstant.

Präzise Step-Lap-Stöße

Steuert den Flussübergang im Stoß - eine wesentliche Quelle zusätzlicher Kernverluste, Erregerstrom und Geräusch.

Reproduzierbare Prüfung

Prüfungen an festgelegten Stufen halten die Charge-zu-Charge-Streuung innerhalb der konstruktiv angenommenen Toleranz.

Die kaufmännische Auswirkung

Leerlaufverluste sind ein Garantiewert und werden in vielen Ausschreibungen über die Lebensdauer des Transformators kapitalisiert. Kerngeometrie und Stoßqualität entscheiden, ob dieser Garantiewert eingehalten wird.



03

ABSCHNITT 03

Kerne & Lieferformen

Kerne für Öl- und Trockentransformatoren in Verteilungs- und Leistungsanwendungen, schwere Kerne bis 100 t, sowie Material in dem Fertigstellungsgrad, den Ihre Fertigung benötigt.

SEITE 14

Kernprogramm & Bauformen

SEITE 17

Große Leistungskerne bis 100 t

SEITE 18

Zeichnungsprüfung - acht Maße

SEITE 21

Spezifikationsübersicht



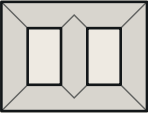
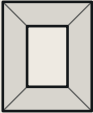
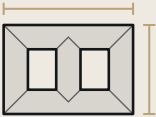
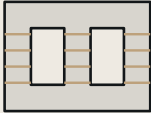
03.1 KERNPROGRAMM & BAUFORMEN

Ein Kern. Zwei Arten der Einordnung.

Verteilung und Leistung beschreiben die Anwendung. Öl- und Trockenbauart beschreiben die Transformatorausführung. Es sind überlappende Sichtweisen auf denselben Kern - keine getrennten Produktarten.

Öltransformator-		AUSFÜHRUNG	AUSFÜHRUNG
ANWENDUNG ↓		ANWENDUNG ↓	
AUSFÜHRUNG →		AUSFÜHRUNG →	
ANWENDUNG	Verteilung Abgestimmt auf Gießharz- oder VPI-Wicklung und Verspannung. -	Drei- und Fünfschenkelkerne in Serienfertigung nach Kundenzeichnungen. 3-PHASIG · 3-SCHENKEL3-PHASIG · 5-SCHENKEL EINPHASIGSERIENLIEFERUNG	Fenstergeometrie und Stoßversatz werden für den nachfolgenden Wickelprozess eingehalten. 3-SCHENKEL5-SCHENKELGIESSHARZVPI
	Leistung Großkernprojekte mit definierten Montage- und Handling-Schnittstellen. - Seite 17	Schwere gestapelte oder montierte Kerne, als Projekte geplant. BIS 100 T330-KV-KLASSE125 MVA · 5-SCHENKEL GESTAPELT / SKD / CKD	Komplette Trockentransformatorkerne mit montierter Verspannung geliefert. MONTIERTER KERNVERSANNUNG MONTIERT NACH ZEICHNUNG

KERNBAUFORMEN & SONDERKERNE

					
3-phasig, 3-Schenkel Gestapelt, Multi-Step-Lap Gehrungsstöße	3-phasig, 5-Schenkel Reduzierte Jochhöhe für große Leistungen	Einphasig	Sondergeometrie Gefertigt nach der Kundenzeichnung	Geblichte Drosselkerne Ausgeführt für Mexiko und Brasilien	Wickelkerne

EBENFALLS AUSGEFÜHRT: KERNE FÜR BAHNTRAKTIONSTRANSFORMATOREN - SIEHE PROJEKTLISTE, SEITE 24.

03.2 KERNE FÜR ÖLTRANSFORMATOREN

Kerne für Öltransformatoren.

Kernbaugruppen für Verteilungs- und Leistungstransformatoren, abgestimmt auf Wicklung, Kessel und Verspannung - gefertigt nach freigegebener Spezifikation und anhand eines Maßprotokolls freigegeben.



ABB. 09 VERSPANNTE KERNBAUGRUPPE – SCHENKEL- UND JOCHDETAIL



ABB. 10 FERTIGER KERN AUF DER MONTAGEPLATTFORM

Bauformen

Dreiphasige Drei- und Fünfschenkelkerne sowie einphasige Fenster; Sondergeometrie nach Zeichnung.

Fertigungssteuerung

Kernblechfolge, Step-Lap-Stoßversatz, Fenstermaße und Verspannungsschnittstellen

Lieferflexibilität

Gestapelte und verspannte Kerne, vorgestapelte Pakete oder SKD-/CKD-Sätze, wenn Transport oder

TYPISCHE KENNDATEN

ANWENDUNGEN

Verteilung & Leistung

STOSS

Multi-Step-Lap

MATERIAL

CRGO · Hi-B · laser-
behandelt

MAX. GEWICHT

100 t je Einzelkern

03.3 KERNE FÜR TROCKENTRANSFORMATOREN

Kerne für Trockentransformatoren.

Fenstergeometrie, Stoßkonstanz und Gesamtmaße sind auf die Trockenwicklungen und Verspannung abgestimmt - für Gießharz- und VPI-Montage.



ABB. 11 TROCKENTRANSFORMATORKERN MIT VERSPANNUNG - MONTAGESCHNITTSTELLE

Geometrie

Vorgegebene Fenster- und Gesamtmaße werden beim Stapeln und Verspannen eingehalten.

Stoßkonstanz

Zuschnitt und Kernblechfolge werden so gesteuert, dass sich der Stoßversatz an jedem Schenkel wiederholt.

Lieferzustand

Montiert mit Verspannung, gestapelt oder als Satz - vor Fertigungsbeginn verbindlich festgelegt.

Referenz: an XD gelieferter Trockentransformatorkern.

TYPISCHE KENNDATEN

ANWENDUNGEN

Gießharz & VPI

BAUFORMEN

3-Schenkel · 5-Schenkel

DICKE

0.18 / 0.20 mm

SCHNITTSTELLEN

Nach freigegebener Zeichnung

03.4 GROSSE LEISTUNGSKERNE

Bis 100 t. Als Projekte abgewickelt.

Zeichnungsbasierte Fertigung großer Leistungstransformatorkerne.
Geometrie, Montagestabilität, Heben, temporäre Abstützung, Verpackung und
Transport werden vor Fertigungsbeginn als Gesamtprojekt geprüft.



ABB. 12 GROSSER FÜNFSCENKEL-TRANSFORMATORKERN MIT SPANNRAHMEN - IM WERK MONTIERT

- | | | | | |
|--|---|--|--|---|
| <p>01</p> <p>Montagestabilität</p> <p>Der Aufbau wird abgestützt und so ausgeführt, dass Schenkel-ausrichtung und Fenstergeometrie unter dem Eigengewicht des Kerns erhalten bleiben.</p> | <p>02</p> <p>Kontrolliertes Kippen</p> <p>Hydraulischer Kipptisch zum Stapeln, Verspannen und Kippen schwerer Kerne.</p> | <p>03</p> <p>Geplantes Heben</p> <p>Hebepunkte, temporäre Abstützungen und Transportweg werden vor dem Umsetzen festgelegt.</p> | <p>04</p> <p>Transportsicherung</p> <p>Verpackung, Sicherung und Übergabe werden auf die fertige Konstruktion und Route abgestimmt.</p> | <p>05</p> <p>Wicklungszugang</p> <p>Zugang für den Wicklungseinbau und ggf. Öffnen des Oberjochs werden vor Fertigungsbeginn abgestimmt.</p> |
|--|---|--|--|---|

PROJEKTABWICKLUNG

EINZELKERNGEWICHT

Bis 100 t

KLASSENREFERENZ

330 kV EHV

FÜNFSCENKEL-REFERENZ

125 MVA

LIEFERFORM

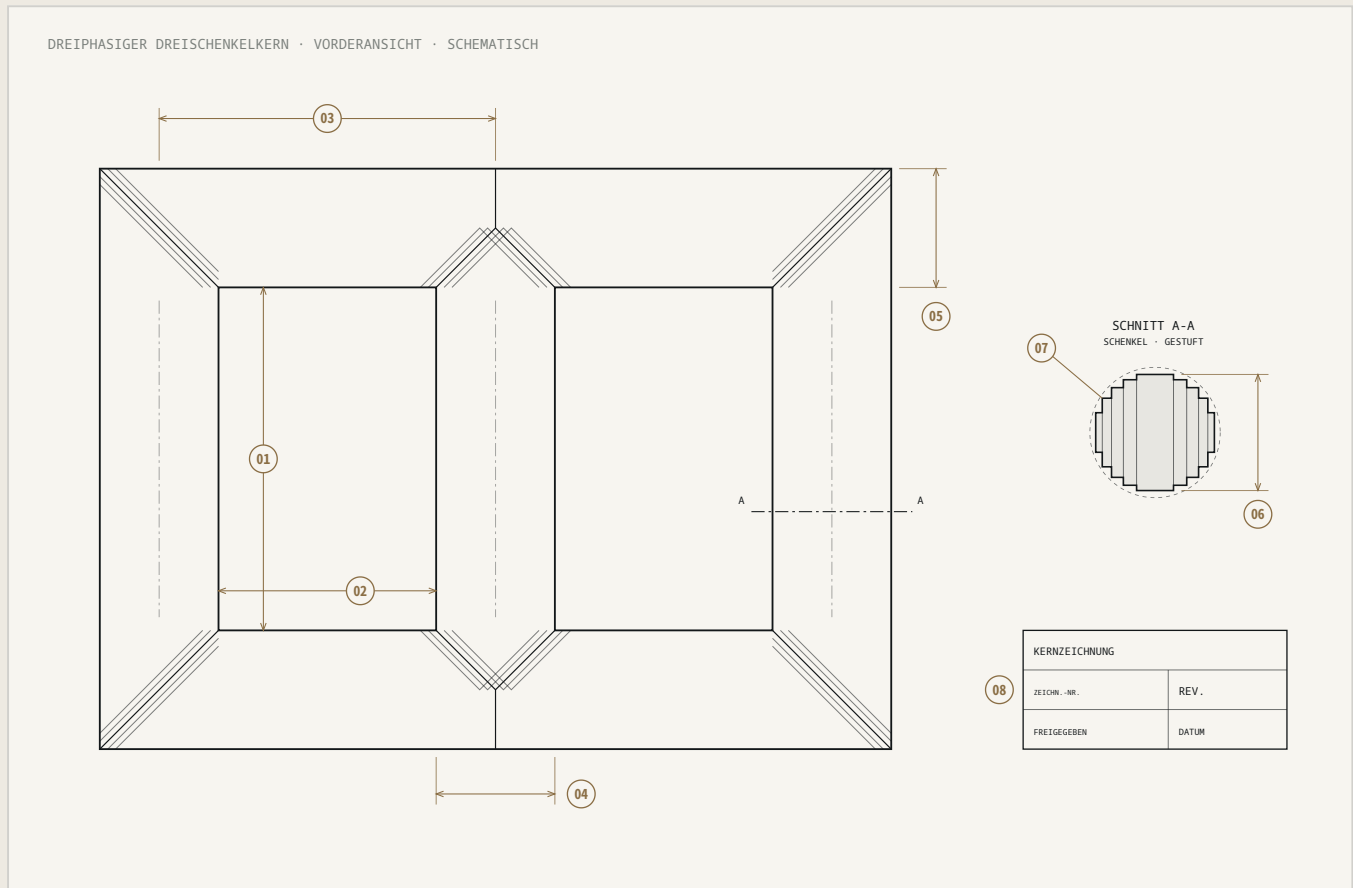
Gestapelt · SKD · CKD

03.5 ZEICHNUNGSPRÜFUNG – KUNDENSPEZIFISCHE GEOMETRIE

Kern definieren vor dem Zuschnitt.

Die Zeichnung muss für Transformatorenkonstruktion und Kernfertigung dasselbe physische Produkt beschreiben.

Acht Maße werden geklärt, bevor der
Zuschnittplan freigegeben wird.



- | | | | |
|---|--|---|---|
| <p>01 Fensterhöhe
Nutzbare Freistellung gegen
Wicklung, Isolation und
Verspannung geprüft.</p> | <p>02 Fensterbreite
Lichte Breite - nicht
mit dem Mittenabstand
verwechselbar.</p> | <p>03 Schenkelmittenabstand
Mittenabstand der
Schenkel.</p> | <p>04 Schenkelbreite
Vollständig gestufter Querschnitt oder ein
definierter Kernblechplan.</p> |
| <p>05 Jochbreite
Gestufter Querschnitt passend zu
Schenkel- und Stoßauslegung.</p> | <p>06 Paketdicke
Zustand angeben: Netto-Stahl-
aufbau, physisch oder unter
Kompression.</p> | <p>07 Stufengeometrie
Paketbreiten, Kernblech-
mengen, Orientierung und Stoß-
folge.</p> | <p>08 Zeichnungsrevision
Legt fest, welche Kombination
für die Fertigung freigegeben ist.</p> |

SCHRITT 1

Zeichnungsprüfung

SCHRITT 2

Fertigungsdefinition

SCHRITT 3

Gewichtsbestätigung

SCHRITT 4

Produktionsplanung



CHENFAN ELECTRIC

 DOKUMENT
TRANSFORMATORENKERNE & CRGO-BEARBEITUNG

 WEB
CHENFANELECTRIC.COM

 AUSGABE
2026 · DE

 SEITE
18 / 32

03.6 SPALTBÄNDER & ZUGESCHNITTENE KERNBLECHE

Spaltbänder. Zugeschnittene Kernbleche.

Wenn Sie selbst zuschneiden oder stapeln, übernehmen Sie das Material eine Fertigungsstufe früher. Die Lieferform richtet sich nach Ihrer vorhandenen Linie - nicht nach unserer.



ABB. 13 CRGO-COILS – GESCHÜTZT IM MATERIALLAGER

CRGO-Spaltbänder

Güte, Dicke und Bandbreiten angeben. Wir teilen das ausgewählte CRGO längs und verpacken geschützte Coils auf einer separaten, vollautomatischen Verpackungsanlage.

BREITE	Nach Ihrem Breitenplan & Toleranz
DICKE	0.18 - 0.30 mm
KENNZEICHNUNG	Coil-Etikett + MTC
VERPACKUNG	Automatische Linie, geschützte Coils

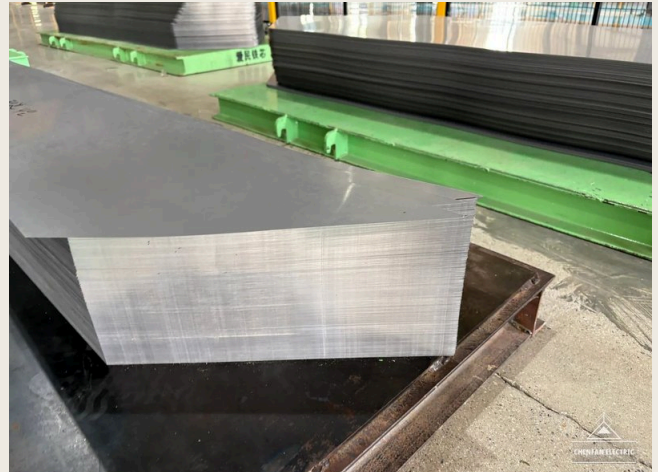


ABB. 14 ZUGESCHNITTENE KERNBLECHE – GEHRUNGSENDEN, IN FOLGE GESTAPELT

Zugeschnittene Kernbleche

Schenkel- und Jochformen folgen dem gestuften Querschnitt und der Stoßfolge Ihrer Konstruktion; Löcher und Ausklinkungen nach Vorgabe. Für Ihre Montage gruppiert oder vorgestapelt.

SCHNITTBREITE	Bis 890 mm
STOSS	Multi-Step-Lap, freigegebene Folge
GRAT	< 0.02 mm
VERPACKUNG	Gezählte, markierte Sätze in definierter Folge

KANTEN- & BESCHICHTUNGSSCHUTZ

Spaltkanten und Kernblechbeschichtung sind die beiden Merkmale, die den Transport unbeschädigt überstehen müssen. Handling, Zwischenlagen und Sicherung werden je Lieferform und Route festgelegt.

Beschädigte Beschichtung verursacht Kurzschlüsse zwischen Kernblechen; verbogene Kanten verändern den wirksamen Querschnitt. Beides zeigt sich später in Leerlaufverlusten, die nicht mehr rückgängig gemacht werden können.

ERFORDERLICHE BESTELLANGABEN

01 Güte, Dicke & Beschichtung	02 Bandbreiten + Toleranz	03 Coil-ID / Gewichtsgrenze	04 Kernblechzeichnung & Plan	05 Menge & Terminplan	06 Verpackung & Handhabung
---	-------------------------------------	---------------------------------------	--	-------------------------------------	--

03.7 FERTIGSTELLUNGSGRAD & SKD / CKD

Fertigstellungsgrad wählen.

Vom CRGO-Coil bis zum verspannten Kern: Der Übergabepunkt - und damit die Aufteilung von Arbeit und Verantwortung - wird je Auftrag verbindlich festgelegt.



FORMAT	ARBEIT BEI IHNEN	VERSAND-VOLUMEN	TYPISCHE VERWENDUNG
Gestapelter / montierter Kern	Wicklungseinbau und Endmontage	HÖCHSTES	Geringer lokaler Arbeitsaufwand; Verspannung montiert, wenn bestellt
Vorgestapelte Pakete	Kernstapeln aus gezählten, markierten Paketen	REDUZIERT	Werke mit eigener Stapellinie
SKD - teilzerlegt	Endmontage teilfertiger Sätze	REDUZIERT	Große oder übergroße Kerne; Transportgrenzen
CKD - vollständig zerlegt	Vollständiges Stapeln aus gekennzeichneten Kernblechsätzen	NIEDRIGSTES	Local-Content-Anforderungen

JE AUFTRAG DEFINIERT

Arbeitsaufteilung, Paketkennzeichnung, Verspannungsteile, Montageplan und Verpackungszustand werden vor Fertigungsbeginn im Auftrag festgelegt.

SÄTZE REISEN MIT ANWEISUNGEN

Wenn lokale Stapelung aufgrund von Local-Content-Vorgaben oder Transportgrenzen erforderlich ist, werden Kernblechkennzeichnung und Stapelanweisungen mit dem Satz geliefert.

03.8 SCHLÜSSELSEITE FÜR RFQ-PRÜFUNG

Spezifikationsübersicht.

Die Werte beschreiben die Fertigungsfähigkeit, nicht ein Produktdatenblatt - verbindlich sind die Werte Ihrer freigegebenen Zeichnung und des Auftrags.

MATERIAL
TYP Kornorientiertes Elektroband (CRGO / GOES)
GÜTEN Konventionell · Hi-B · laserbehandelt
DICKE, STANDARD 0.18 / 0.20 mm
DICKE, PROJEKTBEZOGEN 0.23 / 0.27 / 0.30 mm
LIEFERUNG Originalcoils · Spaltbänder · Kernbleche
REFERENZNORMEN GB/T 2521.1 · IEC 60404-8-7
RÜCKVERFOLGBARKEIT Güte · Dicke · Coil-ID · MTC

KERN
ANWENDUNGEN Verteilung · Leistung · Öl · Trocken
BAUFORMEN 3-phasig, 3-Schenkel · 5-Schenkel · einphasig · kundenspezifisch
STOSS Multi-Step-Lap
MAX. EINZELKERNGEWICHT 100 t
AUSGEFÜHRTE REFERENZEN 330 kV EHV · 125 MVA Fünfschenkel
SONDERKERNE Drossel · Wickelkern · Bahntraktion
GEOMETRIEGRUNDLAGE Kundenseitig freigegebene Zeichnung (PDF / DWG / DXF)

BEARBEITUNG
MAX. ABLÄNGBREITE 890 mm
LÄNGSTEILEN Längs, nach kundenseitigem Breitenplan
ZUSCHNITT Automatisches Ablängen (SDRI) · Multi-Step-Lap
GRATHÖHE < 0.02 mm
STAPELFAKTOR > 97 %
KAPAZITÄT ~1,500 t / Monat
SPALTBANDVERPACKUNG Separate automatische Verpackungslinie

LIEFERUNG & LOGISTIK
FORMATE Spaltband · Kernbleche · Pakete · Kern · SKD / CKD
REGLBESTAND ~3,000 t CRGO
LIEFERZEIT, STANDARDPRODUKTE ~7 Tage*
VERPACKUNG Feuchtigkeitssperre · Kantenschutz · Sicherung
DOKUMENTE MTC · Maßbericht · Fotos · CoC
LIEFERBEDINGUNGEN EXW · FOB · CIF
QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM ISO 9001:2015

MIT IHRER ANFRAGE SENDEN				
01 Kernzeichnung PDF / DWG / DXF	02 Güte & Dicke oder Verlustziel	03 Lieferform	04 Menge & Terminplan	05 Bestimmungshafen
* STANDARDPRODUKTE UND LAGERGÜTEN. ABHÄNGIG VON MATERIALGÜTE, MENGE, ZEICHNUNGSFREIGABE UND PRODUKTIONSPLAN.				





ABSCHNITT 04

Projektreferenzen

Dreizehn ausgeführte Referenzen - EHV- und große Leistungskerne, Bahntraktion, Verteilung, Wickel- und Drosselkerne sowie vorgestapelte Exportlieferungen - jeweils nach Kundenzeichnung gefertigt.

SEITE 23

330-kV-EHV-Transformatorkern

SEITE 24

Projektliste — 13 Referenzen

SEITE 08

Lieferregionen & Kundenreferenzen

SEITE 28

Lieferantenqualifizierung

LEITREFERENZ · PRJ-01

330_{kV}

EHV-Transformator kern

Dreiphasiger Kern mit Multi-Step-Lap-Stößen für ein EHV-Transformatorprojekt, gefertigt nach freigegebener Kundenzeichnung. Kernblechplan, Step-Lap-Anordnung, Verspannungsschnittstellen und Hebevorgaben wurden gemeinsam vor dem ersten Schnitt geprüft. und freigegeben.

SPANNUNGSKLASSE	330 kV
ANWENDUNG	EHV-Leistungstransformator
BAUFORM	Dreiphasig
STOSS	Multi-Step-Lap
MATERIAL	Hochpermeables CRGO
LIEFERFORM	Montierter Kern

AUCH IM GROSSKERNPROGRAMM

125 _{MVA}	Fünfschenkelkern · montiert	PRJ-02
63 _{MVA}	Vorgestapelte Kernbleche · Export	PRJ-04
40 _{MVA}	3-phasig, 3-Schenkel · Rahmen montiert	PRJ-09

Als Projekt abgewickelt

Montagereihenfolge, temporäre Abstützung, Hebepunkte und Transportsicherung wurden geplant, bevor der Kern die Fertigung verließ.



ABB. 15 330-KV-TRANSFORMATORKERN IN DER WERKHALLE

04.2 PROJEKTLISTE

13 ausgeführte Referenzen.

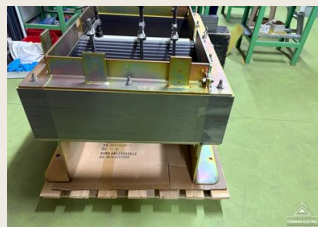
Ein zeichnungsgeführtes Verfahren.



PRJ-03
Bahntraktionskern · China



PRJ-04
63 MVA vorgestapelte Pakete



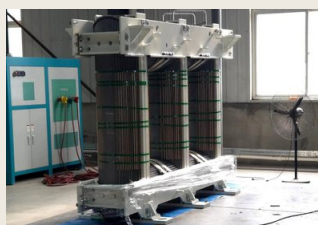
PRJ-05
Drosselkern · Mexiko



PRJ-06
Verteiltransformator-Kerne · Südostasien



PRJ-08
Drosselkerne · Brasilien



PRJ-10
31,5 MVA Leistungskern



PRJ-12
Leistungskern · BTW



PRJ-13
Trockentransformatorkern · XD

REF.	PROJEKT	BAUFORM / LIEFERFORM	MARKT / KUNDE	FOTO
PRJ-01	330-kV-EHV-Transformatorkern	Dreiphasig, Multi-Step-Lap · montierter Kern	-	S. 23
PRJ-02	125-MVA-Fünfschenkel-Transformatorkern	Fünfschenkelkern · montierter Kern	-	S. 17
PRJ-03	Bahntraktions-Transformatorkern	Nach Kundenzeichnung	CHINA	□
PRJ-04	63-MVA-vorgestapelte Kernbleche	Vorgestapelte Pakete · Exportprojekt	EXPORT	□
PRJ-05	Geblechter Drosselkern	Sondergeometrie nach Projektzeichnung	MEXIKO	□
PRJ-06	Verteiltransformator-Kerne	Serienfertigung von Kernen	SÜDOSTASIEN	□
PRJ-07	Wickelkerne für Transformatoren	Wickelkern · Serienlos, EVU-Projekt	CHINA	
PRJ-08	Geblichte Drosselkerne	Serienfertigung von Drosselkernen	BRASILIEN	□
PRJ-09	40-MVA-Leistungstransformatorkern	3-phasig, 3-Schenkel, Step-Lap · Rahmen montiert	-	
PRJ-10	31,5-MVA-Leistungstransformatorkern	Gestufter Schenkel, Multi-Step-Lap · montiert	-	□
PRJ-11	25-MVA-Leistungstransformatorkern	3-Schenkel-Step-Lap · Rahmen montiert	-	
PRJ-12	Leistungstransformatorkern	Lieferung Leistungskern	BTW	□
PRJ-13	Trockentransformatorkern	Montierter Trockenkern, Verspannung montiert	XD	□

MVA und kV kennzeichnen die Transformatoranwendung; jeder Kern wird nach eigener Zeichnung und Spezifikation geliefert. Kundenzeichnungen und projektspezifische technische Daten bleiben vertraulich.

FOTOS & DETAILS →
CHENFANELECTRIC.COM/PROJECTS





ABSCHNITT 05

Abwicklung & Qualifizierung

Prüfungen sind in den Fertigungsablauf integriert; die Exportverpackung ist als letzter Fertigungsschritt ausgelegt, dazu kommt das Dokumentenpaket, das Lieferantenqualitätsteams zuerst anfordern.

SEITE 26

Qualitätskontrolle & Dokumentation

SEITE 27

Verpackung & Lieferung

SEITE 28

Lieferantenqualifizierung

SEITE 30

RFQ-Checkliste & Kontakte



CHENFAN ELECTRIC

DOKUMENT
TRANSFORMATORENKERNE & CRGO-BEARBEITUNGWEB
CHENFANELECTRIC.COMAUFGABE
2026 · DESEITE
25 / 32

05.1 QUALITÄTSKONTROLLE

Im Prozess geprüft. Auftragsbezogen dokumentiert.

Prüfungen finden dort statt, wo ein Fehler noch korrigiert werden kann - nicht erst am Ende, wenn er nur noch festgestellt werden kann.

- | | | |
|--|------------------------------|---------------------|
| 01 | Wareneingang | SPERREN / FREIGEBEN |
| Güte, Dicke, Coil-ID und Werksprüfzeugnis werden gegen die Bestellspezifikation geprüft; das Zeugnis bleibt der Charge zugeordnet. | | |
| 02 | Prozesskontrolle | CHARGENPROTOKOLL |
| Bandbreite, Länge, Winkel, Lochposition, Grathöhe und Beschichtungszustand werden chargenweise geprüft. | | |
| 03 | Stapeln & Montage | MASSKONTROLLE |
| Kernblechanzahl, Step-Lap-Versatz, Fenstermaße und Verspannungsschnittstellen werden während des Aufbaus geprüft. | | |
| 04 | Endkontrolle | FREIGABEVERMERK |
| Gesamtgeometrie, Stapelfaktor, Oberflächenzustand, Kennzeichnung und Verpackungsbereitschaft. | | |
| 05 | Projektdokumentation | ÜBERGABEPAKET |
| Maßprotokolle, Produktionsfotos und vereinbarte Begleitdokumente werden je Auftrag zusammengestellt. | | |



ABB. 16 GESTUFTER SCHENKELQUERSCHNITT - PAKETKANTEN BEI DER MONTAGE GEPRÜFT

GRATHÖHE	STAPELFAKTOR
<0.02 mm	>97 %

AUFTRAGSBEZOGEN VERFÜGBARE DOKUMENTE

Werksprüfzeugnis

Je Coil - Güte und Dicke

Verpackungsprotokoll

Kistenummerierung und Handhabungsanweisung

Maßbericht

Fenster, Schenkel, Joch und Gesamtgeometrie

Konformitätsbescheinigung

Gegen die freigegebene Zeichnung

Produktionsfotos

Definierte Stufen bis zur Montage

ISO-9001:2015-Zertifikat

Qualitätsmanagementsystem

ZEUGENPRÜFUNG & INSPEKTION

HALTEPUNKTE

REMOTE-LIVE-VIDEO-PRÜFUNG

FREMDPRÜFUNG

Vor Produktionsstart vereinbaren. Zeichnungsrevision, Abnahmekriterien, erforderliche Dokumente und etwaige Zeugenpunkte in der Anfrage angeben.

FERTIGKERNPRÜFUNG

Auf Wunsch bei der Zeichnungsprüfung vereinbar: Kernzustand, Erregungsanordnung, Frequenz, Flusssichte, Messverfahren und Abnahmekriterien werden vor Auftragserteilung bestätigt. Materialverlustdaten und Fertigergebnisse sind getrennte Dokumente.



05.2 VERPACKUNG & LIEFERUNG

Verpackung ist der letzte Fertigungsschritt.

Ein Kern, der verformt oder mit beschädigter Beschichtung ankommt, ist ein Ausschussskern. Schutz, Sicherung und Verladung werden auf Geometrie, Masse und Transportweg abgestimmt.



01 Schutz

Feuchtigkeitssperre, Trockenmittel und Kantenschutz werden auf Produkt, Jahreszeit und Seetransportweg abgestimmt.



02 Sicherung

Auflagen, Paletten, Kisten und Verzurrung werden so dimensioniert, dass die Kerngeometrie gehalten und Kernblechkanten unter Belastung geschützt werden.



03 Verladung

Hebeart, Ladereihenfolge sowie Container- oder Flat-Rack-Auswahl werden nach Masse und Schwerpunkt geplant.

EXPORTABWICKLUNG

VERPACKUNG	Begasungsfreie Sperrholz-Exportkiste · stahlumreifte Palette
FEUCHTIGKEITSSCHUTZ	VCI- oder Aluminiumfolien-Sperre mit Trockenmittel, versiegelt
MARKIERUNG	Kistennummer · Brutto-/Nettogewicht · Schwerpunkt · Hebe- und Handhabungszeichen
FRACHT	Seefracht · bei Bedarf Luftfracht · routenspezifische Sicherung
DOKUMENTE	Packliste · Handelsrechnung · Ursprungszeugnis · MTC-Satz
INCOTERMS	EXW · FOB · CIF - benannten Ort oder Hafen angeben; weitere Klauseln im Angebot bestätigt

Kennzeichnen. Abstimmen. Liefern.

Packstückkennzeichnung, Handhabung, Ladereihenfolge und Exportdokumentation werden auf die Entlademöglichkeiten am Empfangsort abgestimmt - vor Buchung der Sendung bestätigt.



05.3 SCHLÜSSELSEITE FÜR LIEFERANTENQUALITÄT

Bereit für die Lieferantenqualifizierung.

Die Unterlagen, die ein Lieferantenqualitätsteam in der ersten Woche anfordert - bereits verfügbar, bevor Sie danach fragen.

LIEFERREFERENZEN

BTW

Baoding Tianwei - Lieferung von Leistungstransformatorkernen

XD

Xi'an XD - Lieferung von Trockentransformatorkernen

CEE

China Electrical Equipment Group Co., Ltd.

QUALITÄTSMANAGEMENTSYSTEM

ISO 9001:2015

ZERTIFIKAT-NR.	3050260312122Q
AUSGESTELLT	12. März 2026
GÜLTIG BIS	11. März 2029
ZERTIFIZIERTES UNTERNEHMEN	Xiongjian Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.

WERKS AUDIT

Vor Ort oder remote während der Qualifizierung.
Fertigungsablauf, Messmittel und
Dokumentationssystem stehen zur Prüfung offen.

TECHNISCHE NACHWEISE

Gebrauchsmuster zu Kernbearbeitung und -montage;
Nachweise für die Lieferantenbewertung
verfügbar.

QUALIFIZIERUNGSPAKET - INHALT

☐ Gewerbelizenz	☐ ISO-9001:2015-Zertifikat	☐ Patentnachweise
☐ Anlagenliste	☐ Materiallieferantenliste	☐ Muster-MTC-Satz
☐ Muster-Maßbericht	☐ Referenzprojektliste	☐ Verpackungsstandard

05.4 FAQ

Vor Ihrer Bestellung.

LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Wie hoch ist Ihr maximales Einzelkerngewicht?

Bis 100 t je Einzelkern. Geometrie, Montagestabilität, Heben, temporäre Abstützung, Verpackung und Transport werden als ein Projekt geprüft.

LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Können Sie große EHV-

Transformatorkerne fertigen?

Ja. Ausgeführte Referenzen umfassen Transformatorkerne bis zur 330-kV-Klasse.

LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Können Sie nach unserer

Zeichnung fertigen?

Ja. Die Fertigung wird auf Basis der freigegebenen Zeichnung, Materialspezifikation, Stoßfolge, des Lieferumfangs und der Abnahmekriterien freigegeben. PDF, DWG und DXF werden akzeptiert - mit Zeichnungsnummer, Revision und Einheiten.

MATERIAL

Welche CRGO-/GOES-Dicken sind verfügbar?

Standard 0,18 / 0,20 mm. 0,23 / 0,27 / 0,30 mm nach Projektspezifikation und Materialverfügbarkeit.

MATERIAL

Können Sie Hi-B und laser-

behandeltes GOES verarbeiten?

Ja - konventionelles GOES, Hi-B oder laserbehandeltes und domänenverfeinertes GOES, abhängig von Projektspezifikation und Materialbestätigung.

BEARBEITUNG

Welche Grathöhe und welchen Stapelfaktor halten Sie ein?

Grathöhe unter 0,02 mm an den Schnittkanten, geprüft während der Fertigung. Stapelfaktor über 97 % am montierten Blechpaket, gemessen nach der vereinbarten Methode.

LIEFERUNG

Können Sie vorgestapelte

Kernbleche oder SKD / CKD liefern?

Ja. Pakete werden gezählt, markiert und in der freigegebenen Stoßfolge gehalten. Bei SKD / CKD werden Arbeitsaufteilung, Verspannungsteile, Montageplan und Verpackung im Auftrag festgelegt.

QUALITÄT

Kann eine Verlustprüfung am Fertikern vereinbart werden?

Bei der Zeichnungsprüfung anfordern. Kernzustand, Erregungsanordnung, Frequenz, Flusssdichte, Messverfahren und Abnahmekriterien vor Auftragserteilung festlegen.

QUALITÄT

Kann die Prüfung bezeugt werden?

Ja. Haltepunkte, Remote-Live-Video-Prüfung und Fremdprüfung können vor Fertigungsbeginn

vereinbart werden.

KAUFMÄNNISCH

Welche Incoterms sind verfügbar?

EXW, FOB und CIF. Benannten Ort oder Hafen angeben; weitere Klauseln werden im Angebot bestätigt.

KAUFMÄNNISCH

Wie werden Kundenzeichnungen geschützt?

Kundenzeichnungen und projektspezifische technische Informationen bleiben vertraulich und werden nicht im öffentlichen Marketing verwendet.

TECHNISCHE BIBLIOTHEK

Technische Hinweise für Einkäufer

MATERIALAUSWAHL

0.20 mm vs 0.23 mm GOES

VERLUSTBEWERTUNG

Aufbaufaktor

MATERIAL & PRÜFUNG

MTC vs. Fertikernleistung

TECHNISCHE DEFINITION

8 Maße vor dem CRGO-Zuschnitt

STOSSGEOMETRIE

Multi-Step-Lap-Geometrie

PROZESSKONTROLLE

Gratkontrolle

KERNMONTAGE

Stapelfaktor

VERPACKUNG & LIEFERUNG

Kernschutz beim Seetransport

CHENFANELECTRIC.COM
/TECHNICAL-LIBRARY



05.5 SCHLÜSSELSEITE - AUSDRUCKEN UND AUSFÜLLEN

Zwölf Angaben. Ein vollständiges Angebot.

Unbekannte Punkte als offen markieren - wir senden die technischen Rückfragen vor der Produktionsfreigabe zurück. Eine verbindliche Freigabe erfordert weiterhin eine freigegebene Zeichnung oder eine vollständige Maßdefinition.

☐ 01 Kernzeichnung PDF, DWG oder DXF - Zeichnungsnummer, Revision, Einheiten und Montagesschnittstellen	☐ 02 Kernblechplan Stoßfolge, Löcher, Ausklinkungen und Teilekennzeichnung, sofern vorhanden
☐ 03 Anwendung Transformatortyp und Nennleistung (kVA / MVA)	☐ 04 Spannung Primär- und Sekundärspannung; Isolationsniveau sofern spezifiziert
☐ 05 CRGO-Güte Vorgegebene GOES-Güte - oder Empfehlung anfordern	☐ 06 Dicke Nennmaterialdicke
☐ 07 Verlustanforderung Ziel- oder Abnahmegrenze mit zugehöriger Prüfbasis	☐ 08 Lieferform Spaltband · zugeschnittene Kernbleche · vorgestapelte Pakete · gestapelter / montierter Kern · SKD · CKD
☐ 09 Menge Anzahl Kerne, Sätze oder Wiederholchargen	☐ 10 Bestimmungsort Hafen, Land und benannter Lieferort
☐ 11 Verpackung Route, Lagerung, Heben, Entladen und Markierungsanforderungen	☐ 12 Termin Benötigter Termin - fest oder indikativ

ERGEBNIS DER PRÜFUNG

Fertigungsprüfung

Fertigbarkeit und offene Punkte
in der Zeichnung

Material & Lieferumfang

Bestätigtes Material, Übergabepunkt
und Montageverantwortung

Kaufmännische Antwort

Angebot und Terminplan auf Basis des
bestätigten Umfangs

Dokumente

MTC, Maßbericht,
Fotos oder Konformitäts-
dokumente wie vereinbart



TECHNISCHE PRÜFUNG

Senden Sie die Zeichnung. Wir prüfen und antworten.

Die erste Antwort enthält Fertigbarkeitsprüfung, Lieferumfang, Preis und Termin. Rund 3.000

t CRGO Lagerbestand ermöglichen bei Standardprodukten eine Lieferzeit von etwa einer Woche.

Frank

KAUFMÄNNISCHE / TECHNISCHE KOORDINATION

WHATSAPP

+86 186 1777 5005

E-MAIL

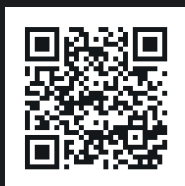
frank@chenfanelectric.com

ZALO

+86 198 0162 8861

LINE

chenfan618



SCANNEN -
WHATSAPP FRANK

Nancy

VERTRIEB / KUNDENSERVICE

WHATSAPP

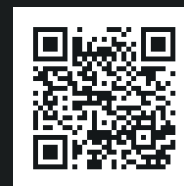
+86 138 3309 9713

E-MAIL

Nancy@chenfanelectric.com

ZALO

+86 150 9771 3755



SCANNEN -
WHATSAPP NANCY

W E R K

Xiongxin Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.

B-2, Xiong County Industrial Park

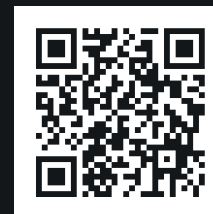
Baoding City, Hebei Province, China

W E B & S P R A C H E N

www.chenfanelectric.com

Arbeitssprachen: Englisch · Chinesisch.

Website in EN · ES · DE · FR · PT · TR · TH · VI · ZH · RU.



ONLINE-RFQ-FORMULAR

MIT IHRER ANFRAGE SENDEN

01

Kernzeichnung - PDF /
DWG / DXF

02

CRGO-Güte & Dicke

03

Lieferform

04

Menge & Terminplan

05

Bestimmungshafen



CHENFAN ELECTRIC

DOCUMENT
TRANSFORMATORENKERNE & CRGO-BEARBEITUNG

WEB
CHENFANELECTRIC.COM

AUSGABE
2026 · DE

SEITE
31 / 32



CHENFAN ELECTRIC

Elektroband rein. Kerne raus.

TRANSFORMATORENKERNE · CRGO-BEARBEITUNG · SKD / CKD-LIEFERUNG

W E R K

Xiongxian Chenfan Electric Power
Technology Co., Ltd.
B-2, Xiong County Industrial Park,
Baoding, Hebei, China

T E C H N I K & V E R T R I E B

frank@chenfanelectric.com
WhatsApp +86 186 1777 5005

W E B

www.chenfanelectric.com
ISO 9001:2015

