



ВЛАДИМИРСКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СПЛАВОВ

№ 07.09.2020
На № 123 от 08.09.2020

Рекламация

Генеральному директору
Зениной А. И.
**ООО "Мир намоточных
станков "**
ИНН 7736549402
Юридический
адрес: 119297,
г. Москва, ул. Родниковая,

Уважаемая Алла Ивановна!

03.09.2020г с представителем Вашей компании Пресняковым О.Н. были проведены следующие работы:

1. Проверка правильности параметров при намотке.
2. Проверка шага укладки при намотке негартованной проволоки.
3. Намотка проволоки на катушку D-160.
4. Проверка плавности разгона и торможения при переходе на режим домотки.
5. Проверка возможности безопасной подстройки концевых выключателей при работе станка.

В процессе работы выявлено следующие:

1. Шаг укладки не изменялся на нагартованной проволоке и работе на механических концевых выключателях. Необходимо проверить работу на термически обработанной проволоке и виртуальных концевых выключателях.
2. Конструкция оснастки не обеспечивает жесткого крепления катушки, при намотке, щековины катушки расходились на 3-5мм.
3. «Старт» и «Домотка» изменены в функции «Параметры преобразователя». В инструкции по эксплуатации отсутствует описание по работе с данным функционалом. После изменения показателей Sr1 и Sr2 представителем изготовителя программа несколько раз зависала. После перезагрузки программного обеспечения старт и остановка станка улучшилась.
4. В режиме работы по программе на стадиях «Старт» и «Домотка» скорость намотки всегда идет на частоте 10 и 20 Гц соответственно, при любых заданных значениях скоростей.
5. Работы по намотке на виртуальных концевых выключателях не производили в связи со сбоями программного обеспечения станка СНС-8-0.
6. При намотке проволоки необходимо постоянно регулировать положение концевых выключателей, что в данных условиях небезопасно и трудоемко.

На основании вышеизложенного просим Вас:

1. Устранить ошибки в программном обеспечении станка.
2. Внести изменения в конструкцию в части расположения концевых выключателей, добавить элемент плавной регулировки концевых



АО «Владимирский завод прецизионных сплавов»
600035, Владимирская область, г. Владимир, ул.
Куйбышева, 26, этаж 2, помещение 2
www.vlzps.ru

Телефоны: +7 (499) 685-18-40
+7 (4922) 44-78-13
mos@vlzps.ru; info@vlzps.ru



ВЛАДИМИРСКИЙ ЗАВОД ПРЕЦИЗИОННЫХ СПЛАВОВ

- выключателей. Рассмотреть возможность установки индуктивных датчиков в процессе изменения конструкции.
3. Разработать и предоставить оснастку для жесткого крепления катушки в станке предотвращающая расхождение щековин в процессе намотки проволоки.
 4. Внести данные по дополнительным настройкам в инструкцию по эксплуатации станка.
 5. Установить и согласовать с нашей компанией приемлемые сроки для устранения выявленных замечаний.
 6. В связи с внесением изменений в конструкцию станка и выявленными замечаниями продлить гарантийный срок эксплуатации на 1 год.

С уважением,

Генеральный директор
АО «ВЗПС»



В.И. Кузьмин



АО «Владимирский завод прецизионных сплавов»
600035, Владимирская область, г. Владимир, ул.
Куйбышева, 26, этаж 2, помещение 2
www.vlzps.ru

Телефоны: +7 (499) 685-18-40
+7 (4922) 44-78-13
mos@vlzps.ru; info@vlzps.ru