

г. Санкт-Петербург

28 декабря 2020 года

ООО «Мир намоточных станков»

  
Письмо

Здравствуйте!

В связи с невозможностью собственными силами устранить проблему несброса уже намотанного мотка с намоточного вала, просим принять произведенный вашей компанией специализированный автоматический двухвальный станок для намотки бескаркасных катушек с автоматической системой заправки, намотки, резки и сброса для проведения вами следующих работ:

1. Если вы видите каким путем можно устранить проблему несброса уже намотанного мотка без внесения изменения в конструкцию станка – сделайте их.
2. По нашему мнению, добиться идеальной намотки и сброса уже намотанного мотка без сбоев невозможно – в текущих условиях - с имеющейся проволокой, разумной скоростью намотки, конструкцией станка.  
Поэтому просим добавить контроль сброса мотка. Т.е. при не сброшенном мотке на любом валу, подача (намотка) следующих мотков не производится. Подается звуковой и световой сигнал (с возможностью отключения) и работа станка прекращается до устранения проблемы оператором.  
Предполагаем этого можно добиться установкой дополнительных датчиков (оптических?), системы контроля сброса(?), с подачей сигнала на устройство подачи с ее остановкой.
3. Просим рассмотреть возможность установки подобной системы контроля на первоначальный прижим проволоки валом к упору перед началом намотки. Часто возникает ситуация, когда проволока не попадает в направляющие и проходит мимо зажима. И намотка происходит вхолостую. Желательно увязка контроля захвата с системой из п.2, для аналогичной остановки работы.
4. Приблизительно 1 раз в 50 -100 циклов происходит сбой работы станка. Все работает стандартно. Не происходит захват проволоки, не происходит ее подача вниз для зажима. Все остальное работает стандартно. Причины и логику в подобных ситуациях не обнаружили. Не критично.

Без устранения проблем, изложенных в п.2. работа на станке опасна. Так, неоднократно происходила ситуация, когда при малейшей невнимательности оператора при не сброшенном мотке (цикл обычно длится около 30 сек. и вероятность пропуска оператором сбоя станка и несброса уже намотанного мотка - велика) – происходила намотка следующего мотка поверх уже не сброшенного и трения

сдвоенных мотков о границы намоточного узла. или(и) выброса мотков из-за попадания первого (не сброшенного) мотка между валом и упором и раскруткой и инерционным вылетом обоих. Несброс мотка происходит не реже 1 раза в 10-30 циклов.

Просим Вас , при составлении сметы для решения данных проблем , - учесть, что мы считаем, что дополнительные работы и материалы обеспечивают безопасную и бесперебойную работу произведённого вашей компанией станка. И без них , выполнение поставленных задач при исполнении заказов в данный момент на станке невозможными . В связи с этим просим произвести дополнительные работы либо бесплатно, либо по себестоимости.

С уважением,  
ООО СтандартГран  
Генеральный директор  
Голичева Т.К.  
+7 921 9267672



Исполнитель  
Макаров А.  
+7 921 4385658

В соответствии с Федеральным законом от 06.04.2015 N 82-ФЗ "О внесении изменений в отдельные законодательные акты РФ в части отмены обязательности печати хозяйственных обществ" статьей 6, пункт 5 ООО «СтандартГран» печати не имеет.