

Швецов Д.И.

Инженер-конструктор  
сектора НИОКР

Отчет о командировке 07.07.21.

«Мир намоточных станков» г. Москва.

Ознакомился с намоточным станком СНП-0.1-150 и Электронным смоточным устройством ЭСУ-1.0 (сервопривод) (модернизированные). Повторное ознакомление с программным обеспечением для данного станка.

Для первых образцов воспользовались фторопластовым корпусом. Образцы признаны не пригодными к исследованию, по причине частых обрывов проволоки.

Повторно использовался стальной корпус для намотки. После повторных обрывов проволока была заменена. Впоследствии обрывы не повторялись. Повторная полировка визуально улучшила структуру намотки.

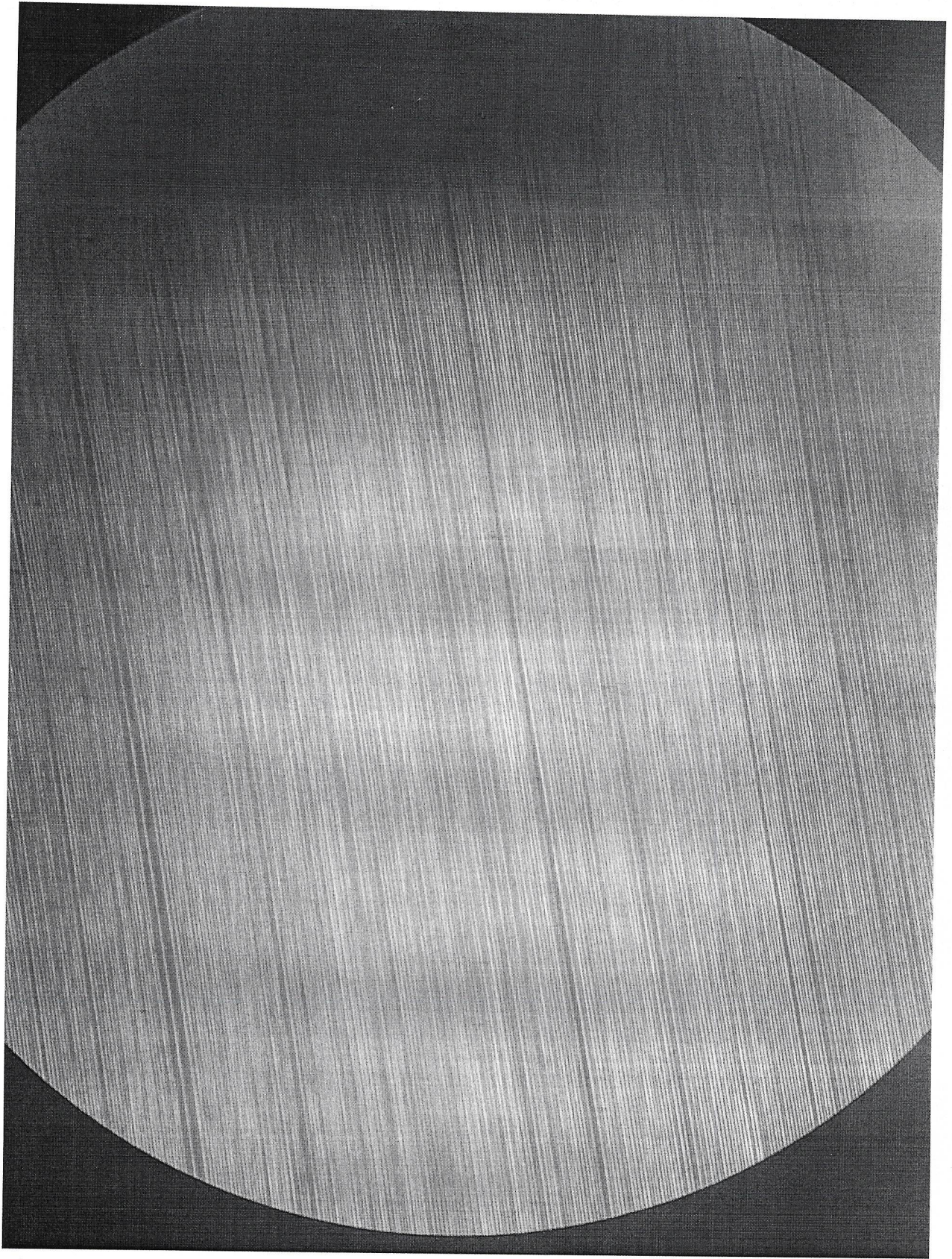
Для сравнения характеристик необходимо сравнение результатов после оптических исследований.

Со стороны «Мира намоточных станков» необходимо устранение проблем с программным обеспечением. В частности были проблемы с запуском намотки с пониженной скоростью стартовых витков. Так же хотелось бы иметь возможность регулировать отсчет накопленной ошибки.

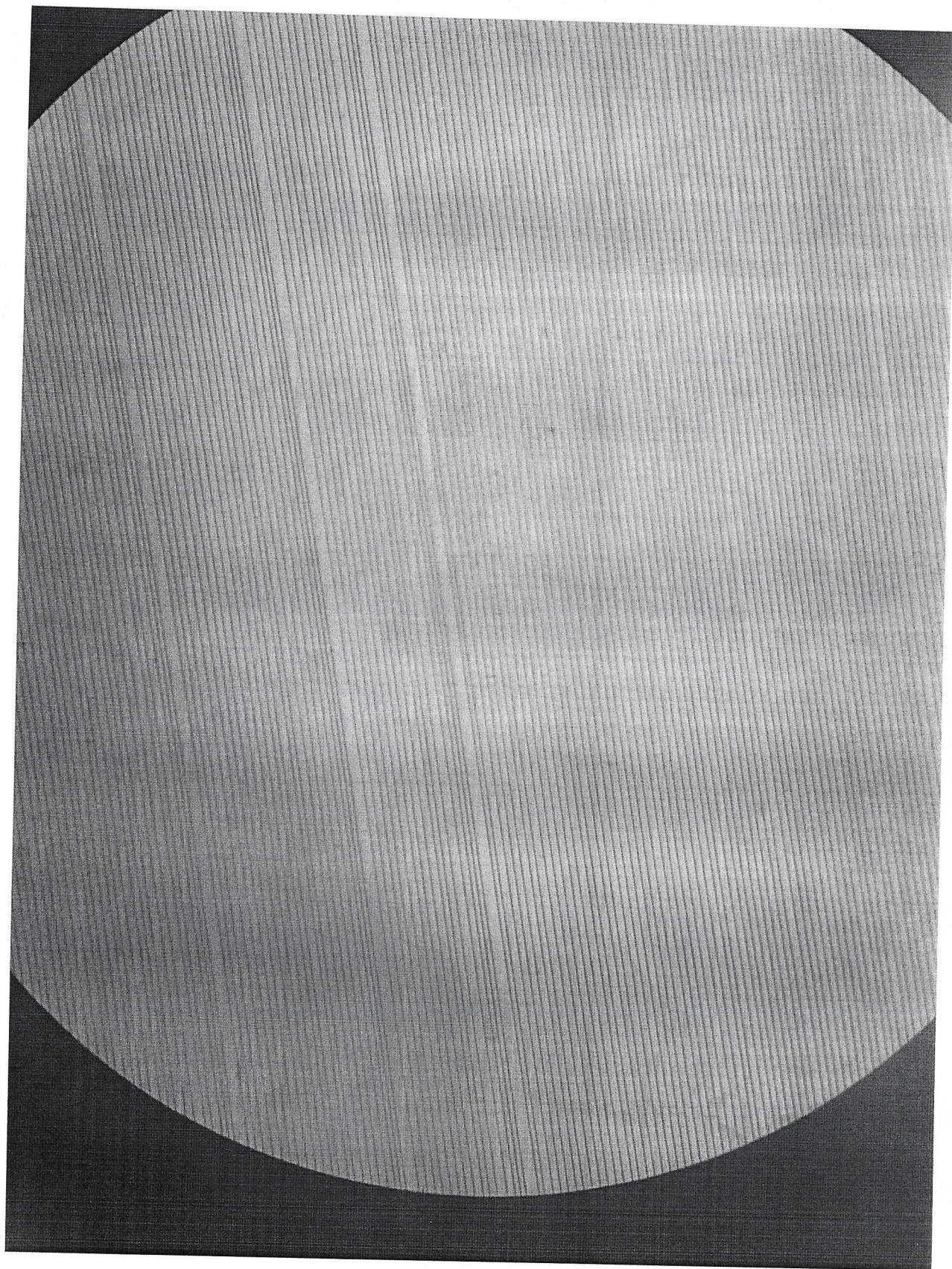
В данный момент кроме проблем с программой, других недочетов не обнаружено.

Прикладываю фотографии, сделанные через микроскоп на пропускание.

Швецов Д.И. 



Образец на пропускание с периодом 11 мкм.



Образец на отражение с периодом 25 мкм.

Отчёт о командировке в ООО "Мир намоточных станков" г. Москва

Ст. инженера сектора приборов ООО "Тидекс" Будного Андрея Николаевича

Я Будный А. Н. 07.07.2021 находился в командировке в ООО "Мир намоточных станков" г. Москва .

Второй визит был необходим, для оценки периодической структуры наматываемой проволоки на рамку, использованную в первый раз, но с переполитрованной поверхностью. Так же была проведена намотка на рамку из фторопласта.

Намотка на фторопластовую рамку не показала хорошую периодичность. Причина, на мой взгляд, большая шероховатость внешней поверхности и наличие ворсинок на боковых внутренних гранях.

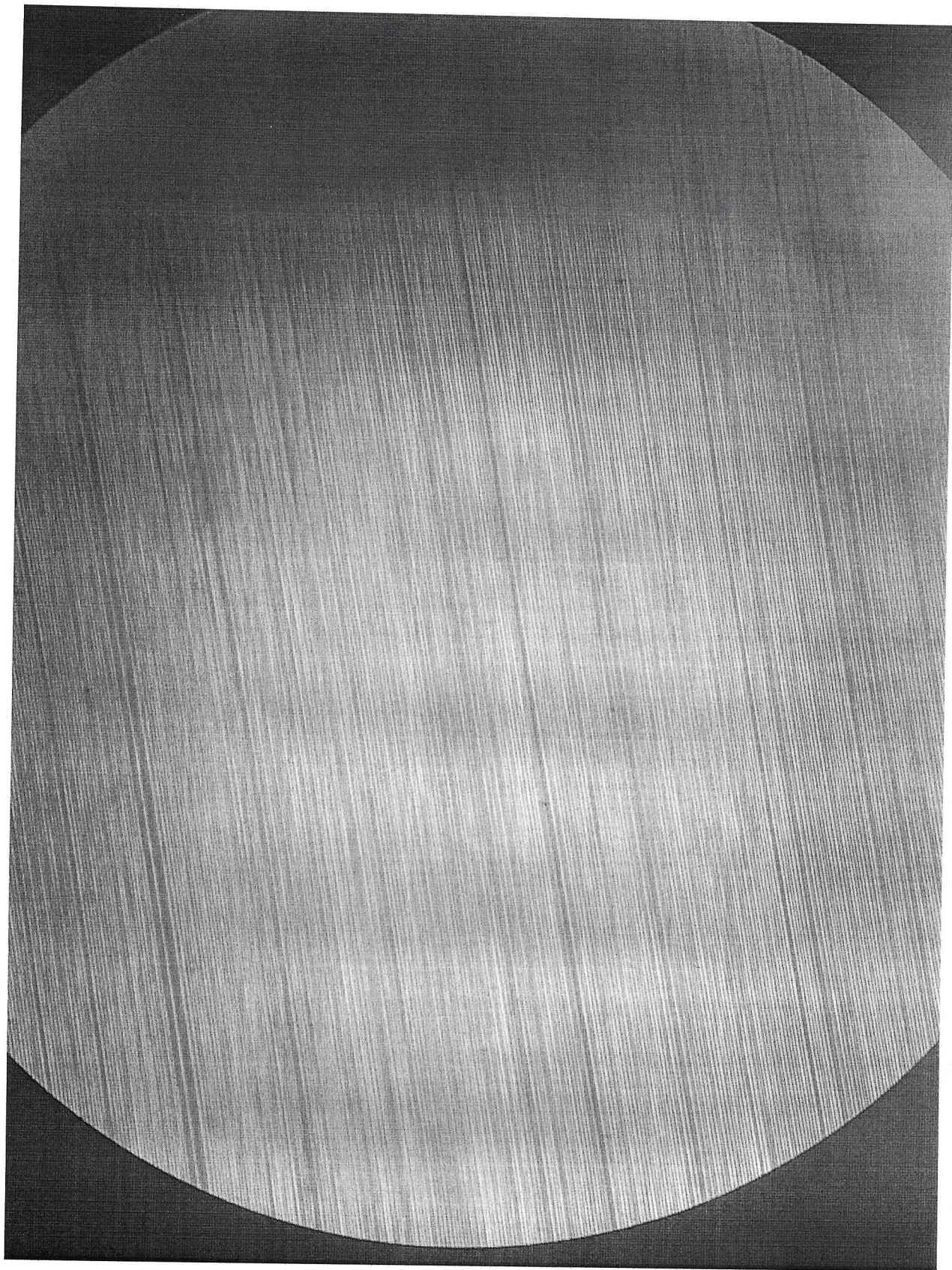
Намотка на стальную рамку показала более чёткую структуру по сравнению с предыдущим визитом. Некоторые наблюдаемые нарушения периодичности структуры наматываемой проволоки (фото 1и фото 2), могут быть связаны с возможностями станка и его программным обеспечением.

Процесс намотки на обе рамки в последнем визите сопровождался большим количеством разрывов, несмотря на то, что использовалась та же самая проволока для намотки, что и в прошлый раз и при БОльших скоростях намотки был всего лишь один разрыв. Причины этого ещё предстоит выяснить. Разрывы прекратились лишь после замены катушки с проволокой.

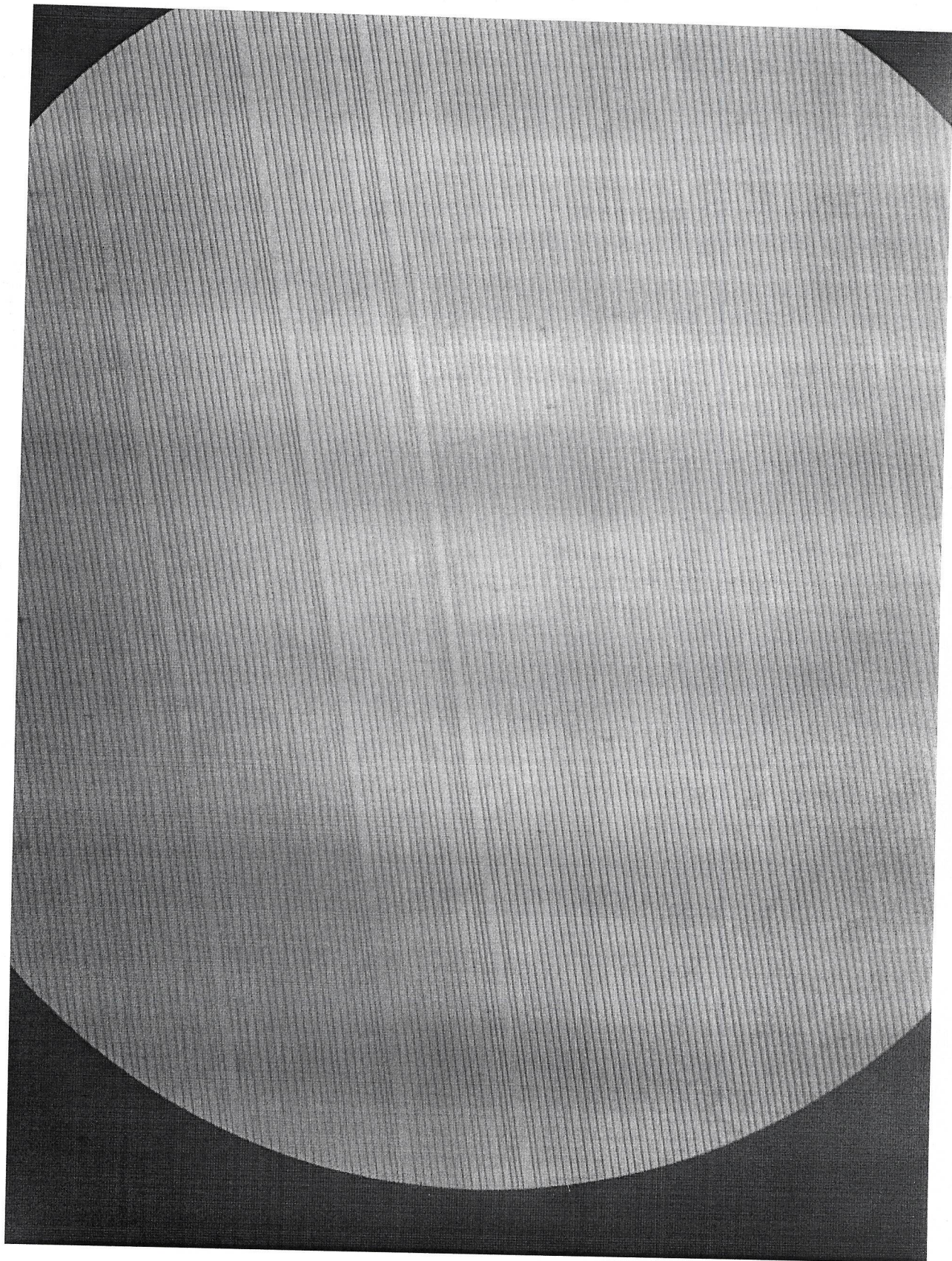
09.07.2021

ст. инж. Будный А.Н.





Образец на пропускание с периодом 11 мкм.



Образец на отражение с периодом 25 мкм.