

МЕТАЛЛОПРОКАТ



СТАН

НИХРОМОВАЯ
ФЕХРАЛЕВАЯ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ
ПРОВОЛОКА И ЛЕНТА

Общество с ограниченной ответственностью «СТАН»

ИНН/КПП 5904308976/590401001

Юр.адрес: 614025, г. Пермь, ул. Героев Хасана д.92 оф.209

Р/с 40702810864100000455

К/с 3010181050000000883 БИК 045773883

ФИЛИАЛ "ПЕРМСКИЙ" ПАО КБ "УБРИР"

E-mail: ppkstan@yandex.ru Сайт: <http://www.metallprokat-perm.ru>

Тел. +7 (342)2545533

Исх № 114/18-2021

От 18.10.2021

ООО «Мир намоточных станков»

Директору

Смирновой А.В.

Уважаемая Анастасия Владимировна!

В продолжении нашего сотрудничества, прошу принять на исправление и доработку станок СНБС-0,5А.

В результате тестирования станка обнаружались следующие недостатки, которые необходимо доработать:

1. Регулировка увеличения натяжения проволоки (влияет на качество изделия)
2. Увеличение борта текстолитового ролика (проволока слетает)
3. Подборка диаметра отверстия в решетке от «мясорубки» под диаметр наматываемой спирали (для прекращения биения спирали в момент обрезания ножом и перерубания двух и более витков, от этого происходит сбой метки ножа и много обрези)
4. Принудительное охлаждение двигателя резки или его замена на более мощный.
5. Доведение войлочных натяжителей до надлежащего качества (их перерезает быстро)
6. Повышение работоспособности станка до 24 часов в сутки (сейчас станок изготавливает при отсутствии сбоя до 0,5 кг изделия в час, а нами было заявлено 5-15кг)
7. Убрать в потай, со втулки выступающий травмо опасный болт.
8. Увеличить скорость после 65% (скорость не увеличивается физически при увеличении регулятора скорости)

Наши наблюдения показали, что для доведения работы станка до желаемых показателей необходимо:

1. Установить успокоитель, он же и натяжитель для роликов. Мы использовали струбцину с резиной от камеры (рис 2.1) Натяжение хорошее, износ не слишком быстрый, маятник (рис 3.1) в положении, в середине хода натяжения, работает четко, качество намотки соответствует заявленным требованиям.
2. При обрезке изделия, спираль имеет ход в отверстииперед ножом, из чего происходит перегиб спирали и обрезка нескольких витков проволоки. В результате на выходе получается много обрези (рис5,6). Мы использовали медную трубку, чтобы уменьшить входной диаметр для спирали, и она с меньшим биением попадала на нож и тем самым не накидывались двойные витки на оправку при намотке.
3. На стандартном размотчике на полу (рис8) проволока зацепляется за борта катушки и в результате закручивается петлей, в итоге образуется узел. Мы временно установили наш размотчик (рис7), на нем все идет ровно, но нужен тормоз-натяжитель проволоки.

Прошу вас с пониманием отнестись к сложившейся ситуации и довести изделие до надлежащего уровня качества.

Мы выбрали Вас, как надежного поставщика намоточных станков и намерены продолжать двигаться в развитии нашего предприятия вместе с Вами и Вашим оборудованием!

С уважением

Директор ООО СТАН



Д.А.Пономарев