



ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ  
УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ  
«РОСТОВСКИЙ-НА-ДОНУ  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ИНСТИТУТ РАДИОСВЯЗИ»  
ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-  
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР

Российская Федерация,  
344038, г. Ростов-на-Дону, ул. Нансена, д. 130  
тел. (863) 2000-555, 2555-311, факс 2000-500  
ОКПО 07522991, ОГРН 1026103711204  
ИНН/КПП 6152001024/616501001

Заместителю  
генерального директора  
ООО «Мир намоточных  
станков»  
Е.В. Зенину

119297, Москва,  
ул. Родниковая, д. 7, строение 3,  
этаж 1, помещение 1, комната 26  
Тел/факс: +7 (495) 181-51-34

«23» 12 2021 г. № 970/536

на \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Уважаемый Евгений Владимирович!

В 2020 г. ФГУП «РНИИРС» приобрело у ООО «Мир намоточных станков» 7 изделий «лебедка кабельного электропитания БПЛА» (далее - лебёдка) согласно договору № 3/84.20 от 12.02.2020 г.

Испытания указанных лебёдок в составе комплексов производства ФГУП «РНИИРС» подтвердили правильность основных конструктивных решений, однако дальнейшее их использование в составе комплексов нашего предприятия предполагает ряд доработок конструкции, расширяющих возможности использования изделий и устраняющих основные ошибки, возникавшие при проведении испытаний.

Перечень доработок представлен в Приложении к письму. Прошу Вас рассмотреть возможность проведения доработок силами ООО «Мир намоточных станков» при следующих поставках в наш адрес данных лебёдок.

В случае наличия возможности прошу выставить в наш адрес КП с указанием стоимости и сроков доработки и изготовления двух изделий, и с учетом того, что кабель, вращающееся соединение и ударопрочный кейс предоставляются ФГУП «РНИИРС».

С уважением,  
Первый заместитель директора

И.С. Омельчук

## Перечень доработок электроприводного кабельного барабана

	Тип доработки	Причина доработки
1	Установить концевые выключатели в крайних положениях движения каретки раскладчика.	Упирается в стенку лебёдки и с громким скрежетом пытается продолжить движение до отключения питания.
2	Выполнять подсчёт количества намотанных слоёв и ввести возможность их ограничения.	При наличии кабеля (или неправильной укладке первых слоёв) начинает мотать третьим слоем, упираясь в валик и издавая громкий скрежет.
3	Изготовить разборный ввод кабеля в виде «трубки Вентури» из алюминия марки ДТ16 или АМГЗ.	Находясь продолжительное время в одном направлении при непрерывной смотке/размотке кабель протирает канавку в которой в дальнейшем возможны его «закусывания» и «стопорения».
4	Доработать конструкцию раскладчика	В крайнем левом положении раскладчик упирается роликом в стенку барабана, при этом выход кабеля оказывается за ребром барабана и кабель падает за него.
5	Изменить способ оклейки резиной нижнего прижимного ролика	Некоторые куски приклеенной резины отклеились частично, некоторые полностью, что заставляет ролик греметь в процессе смотки/размотки.
6	Максимально уменьшить вес лебёдки. Заменить стальное основание на сплав алюминия. Облегчить барабан.	Большой вес не позволяет работать оператору лебедки одному и сокращает возможности мобильного развертывания системы.
7	Обеспечить наличие, заявленного в описании на сервоусилитель аналогового сигнала крутящего момента на выходе MON разъёма CN2.	Отсутствие сигнала не позволяет осуществлять автоматическое регулирование натяжения.