

№1/15 от15.08.2022

Добрый день! Мы приобрели у Вас станок СНС-1.0-100 заводской номер 56601 дата выпуска 5.08.2022 г. В продолжении нашего с Вами разговора по телефону дублирую вопросы:

1. В процессе обучения работе на станке коэффициент шага намотки был указан как  $1.25 \cdot 10^{-5}$  мм. Соответственно для провода 0.071 мм рассчитываемое значение шага намотки в условных единицах равно 5680. Но в этом случае укладчик запаздывает. Если использовать минимальное значение шага из паспорта станка, равное 0,1 мкм, то расчетное значение в условных единицах равно 7100 (но толщина провода в программе получается 0.0089 мм при фактической толщине провода 0.0071). При этом витки укладываются равномерно. Правильно ли мы выставили значение шага намотки для этой модели станка.?
2. При намотке свыше 5-8 начинается небольшая конусность намотки, которая с количеством слоев возрастает. Разница в диаметрах намотки по краям каркаса по окончании намотки катушки составляет 10-15%. Правильно ли мы понимаем что для уменьшения этого эффекта нужно увеличивать натяжение провода при намотке?

Просьба завязаться со мной по телефону 8-968-378-35-22 Миньков Илья

С Уважение,

**Компания «Rexfaber»**