



Общество с ограниченной ответственностью
«Русская Технологическая Группа 2»

111024, г. Москва, ул. Авиамоторная, д.12
Почтовый адрес: 111024, Москва-24, а/я №85
тел.: (495) 970-50-91, (495) 902-50-58

Е-mail: rustgr2@yandex.ru
ИНН 7722443572/КПП 772201001

Исх. №16/23
От 02.02.2023

Генеральному директору
ООО «Мир намоточных станков»
Зениной А.И.

Уважаемая Алла Ивановна!

В течение января с.г. мы проводили пробную эксплуатацию изготовленного Вами намоточного станка СНПК-14 с целью определения основных проблем в его эксплуатации, а также целесообразности заказа второго экземпляра станка. Пробная эксплуатация показала, что станок по производительности работает, примерно, на 15% лучше нашего старого намоточного станка. При этом максимально возможное число оборотов составляет 70 об/мин, хотя по паспорту его максимальная производительность 100 об/мин. В основном сравнительно низкая производительность станка связана с недочетами программного обеспечения и некоторыми другими проблемами, которые подробно описаны в приложении.

Просим Вас рассмотреть возможность устранения указанных проблем, выявленных при пробной эксплуатации станка, а также прислать нам коммерческое предложение на поставку второго экземпляра станка, в котором будет учтен опыт, полученный при проектировании, наладке и эксплуатации первого экземпляра станка.

Приложение:

Описание недочетов, выявленных при пробной эксплуатации станка СНПК-14 на 1 л. в 1 экз.

С уважением,

Генеральный директор

Ермилов И.В.

Описание недочетов выявленных при пробной эксплуатации станка СНПК-14

1. При скорости 80 об/мин и выше происходит отключение приводов № 6 и № 13. Происходит чрезмерное натяжение плёнки, вследствие чего регулирующий натяжение привод вала отключается и перестаёт реагировать на любые команды. Уменьшение величины натяжения в программе проблему не устраняет. Проблема устраняется лишь при уменьшении скорости вращения и перезагрузки компьютера.

2. При небольшом количестве фольги, которой, однако, хватает примерно на 20-30 рабочих секций, перестаёт реагировать вал натяжения фольги, вследствие чего происходит постоянный обрыв фольги, что исключает возможность продолжения работы. Проблема в приводах под номерами 11 и 4, которые по инструкции рассчитаны под фольгу. Изменение натяжения в программе, а именно, выставление параметра натяжения в ноль не решает проблему.

3. Требуется более развёрнутое описание параметров Р, I, D на экране настроек смоточного устройства на страницах 9-10 технической документации. В связи с чем указанные параметры следует изменять, в каких диапазонах устанавливать числовые значения и какой параметр за что отвечает, желательно описать более развёрнуто.

4. По команде в программах «без натяжения», то есть в режиме подачи плёнки и фольги (зелёном) происходит разматывание пленки рулонов, установленных на приводах с номерами 1,2,5 и 6, так как вал натяжения не до конца возвращается в нулевое положение. Чтобы исправить данную проблему приходится постоянно вручную выставлять его в нулевое положение, чтобы размотка рулонов прекращалась.