



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

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

Исх. №33/23
от 15.03.2023

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

Уважаемая Алла Ивановна!

Просим Вас дать коммерческое предложение по изготовлению в текущем году усовершенствованного варианта станка типа СНПК-14. Наши предложения по усовершенствованию станка основаны на опыте его эксплуатации с момента начала эксплуатации до настоящего времени. Считаем, что реализация указанных или аналогичных предложений позволит увеличить потенциальную цену станка и в конечном итоге приведет к росту числа продаж.

Приложение:

Предложения по усовершенствованию намоточного станка СНПК-14 на
2 листах в 1 экз.

С уважением,

Генеральный директор

Ермилов И.В.

Предложения по усовершенствованию намоточного станка СНПК-14

| № | Проблема | № | Предложения по устранению проблемы |
|----|---|----|---|
| 1. | Излишне длинный рабочий стол (~ 900 мм) затрудняет работу оператора, снижает производительность работы станка. | 1. | Уменьшить длину рабочего стола до 450 мм. |
| 2. | Большое расстояние между приемной оправкой и ближайшими направляющими валами способствует образованию складок. | 2. | Уменьшить расстояние от приемной оправки до ближайшего направляющего вала на 150-200 мм и расположить вал и приемную оправку в одной горизонтальной плоскости. |
| 3. | Неоправданно много времени тратится на установку вкладышей из-за слипания фольги и пленки, т.к. вкладыш устанавливается только вплотную к фольге. | 3. | Установить дополнительный выходной направляющий вал ниже на 80 мм существующего выходного вала для разделения пленки и фольги. |
| 4. | Много времени тратится на операцию включения и выключения этапов программы, т.к. кнопка ПУСК/СТОП находится далеко от оператора, что снижает производительность работы станка. | 4. | Установить дополнительную кнопку ПУСК/СТОП на рабочей станине или совместить ее, что более предпочтительно, с ножной педалью ПУСК/СТОП. |
| 5. | Снижается производительность станка из-за отсутствия в компьютере функции сохранения последней закрытой программы. | 5. | Добавить в компьютер функцию сохранения последней закрытой программы. |
| 6. | При намотке секций крепежные стальные бруски высотой 8 мм постоянно выскакивают из своих неглубоких пазов (глубина паза 3,5 мм), что серьезно мешает работе оператора и снижает производительность работы станка. | 6. | Варианты решения проблемы: - увеличить глубину паза до 7 мм при высоте бруска 12 мм; - увеличить усилие притяжения между магнитами и брусками; - поднимать и опускать бруски с помощью рычага, расположенного в торце оправки. |

| | | | |
|----|--|----|---|
| 7. | <p>При намотке секций образуются небольшие складки, вызванные закреплением пакета пленок и фольги крепежным бруском, а также отсутствием приспособления для разглаживания наматываемого пакета. На нашем старом станке имеется такой разглаживающий элемент в виде прижимной металлической планки с наклеенной фетровой пластиной.</p> | 7. | <ul style="list-style-type: none"> - установить аналогичное приспособление на станке СНПК-14; - установить другое разглаживающее приспособление, например, в виде цилиндрического бруска, который будет кататься по поверхности наматываемой секции; - возможно, сделать разглаживающий цилиндр магнитным. |
| 8. | <p>Существующий станок имеет большую длину, что затрудняет его обслуживание. Наш старый станок имеет длину, примерно, в 2 раза меньше.</p> | 8. | <p>- уменьшить длину станка путем расположения смоточных модулей с бобинами не в 2 ряда по схеме «7+7», а в 3 ряда по схеме «5+4+5». Это позволит уменьшить необходимую для установки станка площадь помещения и улучшить качество наматываемых секций.</p> |