

Замечания по намоточному станку СН-10С-1000У

1. Пересмотреть фиксацию гребенки на оправке в сторону быстросъемного соединения.
2. Установить на гребенке продольные клиновидные пазы для фиксации начального и конечного витков.
3. Сделать защитный кожух для проводов концевых датчиков.
4. Добавить на поводок регулируемую формовку проволоки.
5. Добавить датчик запутывания.
6. Закалить ролики поводка.

Срок готовности до конца августа

Менеджер АН

АН 12.08.25

Соболь / Соболь  
12.08.2025 -