

Добрый день.

Не зная подробностей вашей технологии намотки и то что, расчетные данные не всегда совпадают с табличными и реальными значениями, полной

гарантии, что сможем полностью намотать все изделия, НЕТ.

Также мы НЕ ОТРАБАТЫВАЕМ технологию намотки, при сдаче оборудования и обучении происходит демонстрация работы и обучение работы на станке

Согласно РАСЧЕТНЫМ ДАННЫМ:

1 сердечник – станок СНТ-0,450ПБ:

Вариант 1 – шпуля большей емкости, чтобы намотать полностью без пайки, но на пределе по диаметру провода.

Вариант 2 – шпуля меньшей емкости, намотка с пайкой.

НО!!! Так как тонкий провод и большое количество витков гарантию что намотка будет без обрывов дать не можем для обоих вариантов

Станок СНТ-0,450ПБ мотает «В НАВАЛ» и имеет возможность быстрой (относительно) перестановки шпуль, но достаточно трудоемкий и проблематичный при настройке и отработки технологии, предназначен для тонких проводов (от 0,08 до 0,63мм с учетом размера шпули), высокая скорость намотки (до 600 об/мин в зависимости от провода и сердечника). Указана максимальная скорость намотки при идеальных условиях. Реальная скорость на каждом конкретном сердечнике с различными проводами отличается и может быть, как выше, так и ниже. Так же большое значение имеет качество провода