

Утверждаю  
Генеральный директор  
А.В. Филин  
«    »    2023г.

Республика Башкортостан  
Акционерное общество «Белебеевский завод «Автономаль»

## Техническое задание на запрос технико-коммерческого предложения

### 1. Основные сведения

#### 1.1. Наименование оборудования:

Оборудование для сборки Шпильки 356056600111-11 вариант 1 (Шпильки приварной 35605015009 с Гайкой 356051800111-11) и 356056600111-11 вариант 2 (Шпильки приварной 35605015009 с Гайкой 2170-3724597)

#### 1.2. Назначение оборудования:

Автоматическое сборка:

- Шпильки приварной 35605015009 с Гайкой М6 356051800111-11
- Шпильки приварной 35605015009 с Гайкой М6 2170-3724597

### 2. Технические требования

Сборочное оборудование:

- Расчетная рабочая производительность – не менее 20 шт./мин;
- Рекомендованный крутящий момент до 10Нм
- Крутящий момент для снятия гайки  $3 \leq F \leq 6$ Нм.

### 2. Комплектация оборудования:

#### 3.1 Сборочное оборудование

3.3.1 Автоматическая подача заготовок Шпильки приварной 35605015009 и гайки 356051800111-11(и/или 2170-3724597) в зону сборки

3.3.2 Активный контроль сборки при изготовлении изделий.

3.3.3 Пульт управления с программным обеспечением на русском языке.

3.3.4 Комплекты инструмента для изготовления изделий, на которых подразумевается приемка оборудования.

3.3.5 Приспособления для безопасной работы оборудования.

### 4 Исходные данные имеющихся ресурсов на АО «БелЗАН»

4.3.1 Сжатый воздух (давление в сети – 6 атм.)

4.3.2 Электричество:

- рабочее напряжение - 220В, 380В;
- частота промышленного тока – 50Гц;

Обозначение	Входящие	Типоразмер	Объем, штук в год
Шпилька 356056600111-11	Шпилька приварная 35605015009 гайка 2170-3724597	M6-6H	6 000 000
Шпилька 356056600111-11	Шпилька приварная 35605015009 гайка 356051800111-11	M6-6H	1 000 000

Директор по техническому развитию



Т.Ш. Галиахметов

Главный технолог



М.М. Назмиев