

Утверждаю
Генеральный директор
А.В.Филин
2023г.

Республика Башкортостан
Акционерное общество «Белебеевский завод «Автономаль»

Техническое задание на запрос технико-коммерческого предложения

Наименование оборудования

Станок для прогонки резьбы в гайках с резьбой.

Тип продукции:

Прогонка резьбы после нарезки/ термообработки в гайках. Чертежи прилагаются.

Чертеж	Тип резьбы	Размер шестигранника S, мм	Высота H, мм	Сталь	Класс прочности ISO 898-2	Программа, Тыс.шт/год
Гайка 7/16"	7/16"-20UNF-2B	19 _{-0.33}	10	10	4	800
Гайка M9×1	M9×1-4H5H	14 _{-0.27}	8,5	20Г2Р	8	1050
Гайка M10×1	M10×1-4H5H	14 _{-0.27}	6	20Г2Р	5	267
Гайка M13	M13×1,25	19 _{-0.27}	12	30Г1Р	10	621
Гайка M14	M14×1,5-6H	17 _{-0.27}	16	10	5	298
Гайка M18	M18×1,5-6H	22 _{-0.33}	17,5	10	5	474
Гайка M20	M20×1-6H	12 _{-0.27}	20	10	5	957

Материал заготовок гаек

Table 1 – Steel chemical composition 10, %

C	Si	Mn	Cr	S	P	Cu	Ni	As
			not more					
0.07-0.14	0.17-0.37	0.35-0.65	0.15	0.04	0.035	0.25	0.25	0.08

Table 2 – Steel chemical composition 20Г2Р, %

C	Mn	Al	B	Cr	Si	Ni	Cu	S	P	N
					not more					
0.20- 0.25	0.90- 1.30	0.020- 0.050	0.002- 0.005	0.15- 0.30	0.17	0.10	0.10	0.015	0.020	0.010

Заготовка:

Гайка после нарезки резьбы.

Требования к оборудованию

Количество рабочих позиций – на усмотрение производителя оборудования.

Расчетная рабочая производительность – на усмотрение производителя оборудования;

Точность изготовления - в соответствии с требованиями к изделиям.

Комплект оборудования:

Пульт управления на русском языке.

Приспособления для безопасной работы оборудования.

Технические спецификации

Напряжение: 3х380 В или 220В

Частота 50Гц

Давление сжатого воздуха 6 Бар

Режим работы: Непрерывный

Инструмент

Калибр для каждого наименования гайки

Директор по техническому развитию



Т.Ш. Галиахметов