

Республика Башкортостан
Акционерное общество «Белебеевский завод «Автономаль»

Техническое задание
на запрос технико-коммерческого предложения

Наименование оборудования

Резьбонарезной станок для серийного и массового производства шестигранных и фланцевых гаек М8-М10.

Тип продукции:

Нарезка резьбы в гайках 1/38322/01, 1/61008/11, 1/61008/21, 1/21647/11, 1/21647/21, 2110-3701686. Чертежи прилагаются.

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

Drawing No.	Thread type	Hex. size S, mm	Height H, mm	Steel grade	Strength grade ISO 898-2	Coating	Ø for threading	Machine model	Machine capacity, pcs/min	Program, Thousand pcs
1/38322/01	M8-6H	13 _{-0,27}	7	10	4	Zn7, Cr. III	6,728 ^{+0,184}			14000
1/61008/11	M8-6H	13 _{-0,27}	6,5	20	5	Zn7, Cr. III	6,728 ^{+0,184}			31000
1/61008/11	M8-6H	13 _{-0,27}	6,5	20Г2Р	8	Zn7, Cr. III	6,728 ^{+0,184}			4900
1/21647/11	M10×1,25-6H	17 _{-0,27}	9	20	5	Zn7, Cr. III	8,75 ^{+0,1}			10000
1/21647/21	M10×1,25-6H	17 _{-0,27}	8	20Г2Р	8	Zn7, Cr. III	8,75 ^{+0,1}			3000
2110-3701686	M8-6H	13 _{-0,27}	8 _{-0,4}	20	5	Zn7, Cr. III	6,728 ^{+0,184}			4050

Материал заготовок гаек

Сталь 10

C	Mn	Si	Cr	P	S	Cu
0,07-0,14	0,35-0,65	0,17-0,37	0,15	0,035	0,04	0,25
			не более	не более	не более	не более

Сталь 20

C	Mn	Si	Cr	P	S	Cu
0,17-0,24	0,35-0,65	0,17 -0,37	0,15 Не более	0,035 не более	0,04 не более	0,25 не более

Сталь 20Г2Р

C	Mn	Si	Cr	B	P	S	Cu
0,12-0,25	0,9-1,3	0,17 Не более	0,15-0,3	0,002- 0,005	0,02 не более	0,015 не более	0,1 не более

Заготовка:

Штуčná заготовка после холодно-объемной штамповки.

Требования к оборудованию

Количество рабочих позиций – на усмотрение производителя оборудования.

Расчетная рабочая производительность – не менее 110 шт/мин;

Точность изготовления - в соответствии с требованиями к изделиям.

- 2.1.1. Автоматическая подача заготовок гаек в зону нарезки резьбы
- 2.1.2. Система охлаждения инструмента
- 2.1.3. Активный контроль усилий нарезки резьбы (монитор усилий) при изготовлении изделий.
- 2.1.4. Пульт управления с программным обеспечением на русском языке.
- 2.1.5. Комплекты инструмента для изготовления изделий, на которых подразумевается приемка оборудования.
- 2.1.6. Приспособления для безопасной работы оборудования.

Комплект оборудования:

Автоматическая подача заготовок в зону нарезки резьбы

Система охлаждения инструмента

Устройство удаления и транспортировки стружки

Комплекты инструмента для изготовления изделий, на которым предполагается приемка оборудования

Активный контроль усилий нарезки (монитор усилий) при изготовлении изделий.

Пульт управления с программным обеспечением на русском языке.

Приспособления для безопасной работы оборудования.

Технические спецификации

Напряжение: 380 В
Частота 50 Гц
Давление сжатого воздуха 6 Бар

Режим работы: Непрерывный

Главный технолог



М.М. Назимов

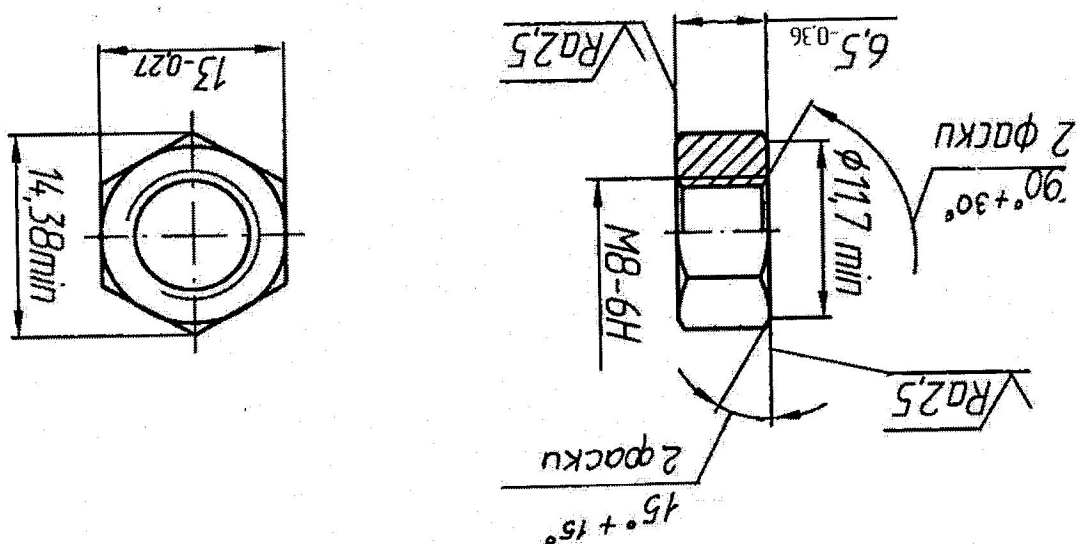
Директор по техническому развитию



Т.Ш. Галияхметов

		(стандарт 2012) ТУ 14-1-5490-2004	
		болт М8	
Материал	Материал	Материал	Материал
0	А	4,8	2:1
1/61008/21			

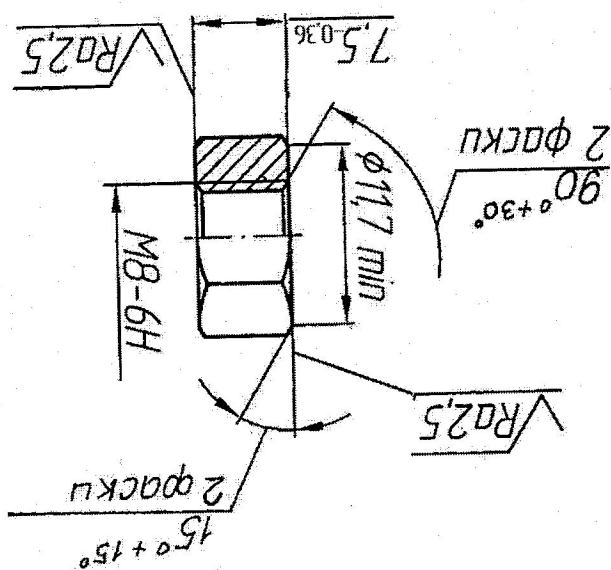
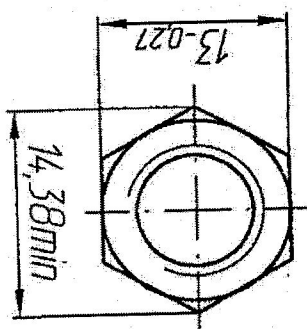
1 класс прочности R80



$\sqrt{Ra2.5}$

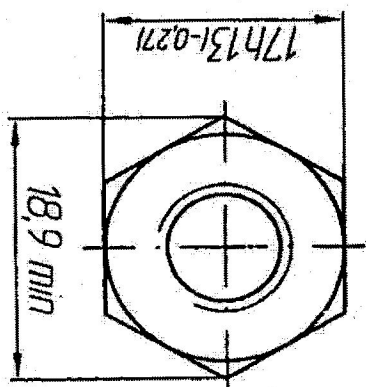
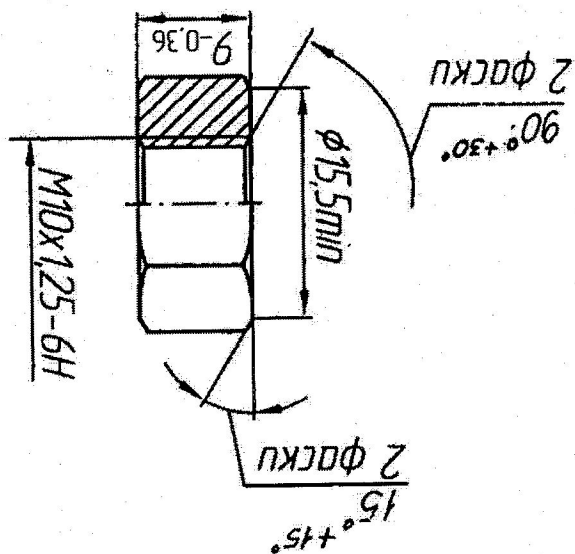
1/61008/21

1/61008/11			
Латка М8		Мада.10112	
Лум.		Маца	
0 - А		4,82	
2:1		Маца	
Лум.		Лум.	
Лма 20nc		FOCT 10702-78	



√Rz40(V)

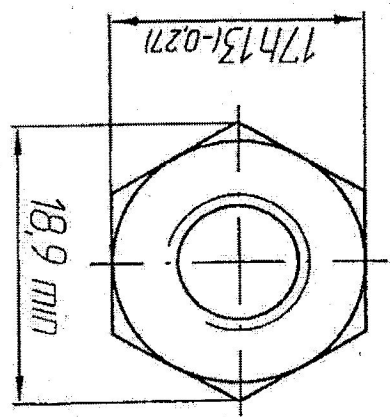
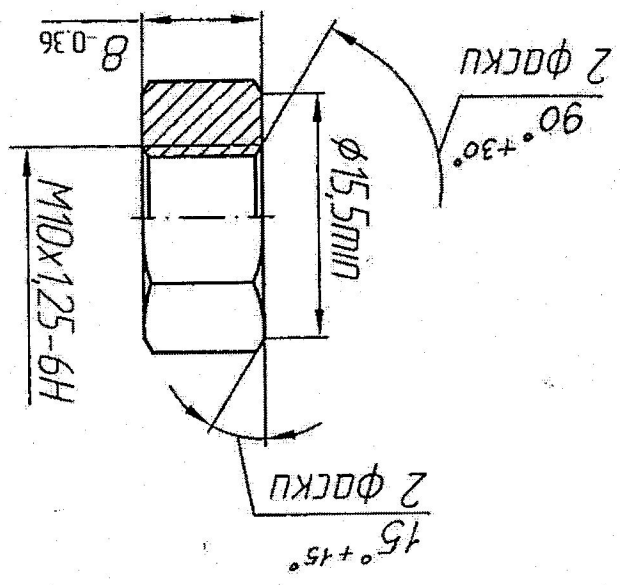
11/80019/1

[illegible]

1/21647/11

Инд.№ подл.	Рядн. у дана	Взори-Инд.№	Инд.№ зграда	Рядн. у дана
-------------	--------------	-------------	--------------	--------------

1. Класа прочности R80



1/21647/21		Група M10x1,25		Смањ 20F2P		ТУ 14-1-5490-2004	
Инд.	А	В	В	В	В	В	В
Материјал	Материјал	Материјал	Материјал	Материјал	Материјал	Материјал	Материјал

1/21647/21

