

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

Республика Башкортостан
Акционерное общество «Белебеевский завод «Автономаль»

Техническое задание
на запрос технико-коммерческого предложения

Наименование оборудования
Автоматическая линия для сверловки и зенковки деталей.

Тип продукции:
Сверление и зенкование отверстий в деталях «Палец шаровой» Чертежи прилагаются.

Drawing No.	Height H, мм (Глубина сверления)	Диаметр сверления	Steel grade (сталь)	Program, Thousand pcs
2101-3003065	12,98 _{-0,09}	3,2 ^{+0,2/-0,1}	12XH	1756570
2108-3414065	11,11 _{-0,06}	3,2 ^{+0,2/-0,1}	15XГНМ	797676
420-3414032	12,97 _{-0,06}	3,2 ^{+0,2/-0,1}	38XГНМ	99541
1118-3414065	11,11 _{-0,06}	3,3 ^{+0,2/-0,1}	12XH	829152
451-3414032	12,97 _{-0,06}	3,2 ^{+0,2/-0,1}	38XГНМ	126328

Материал заготовок гаек

Сталь 12XH

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	S	P
0,09- 0,15	0,17 - 0,37	0,30- 0,60	0,4-0,7	0,5-0,8	He более 0,3	He более 0,035	He более 0,035

Сталь 15XГНМ

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	P	S	Cu
0,13-0,18	0,17 -0,37	0,70-1,10	0,40-0,70	0,15-0,25	0,40-0,70	0,30	0,035	0,035

Сталь 15XГНМ

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	P	S	Cu
0,13-0,43	0,17 -0,37	0,50-0,80	0,40-0,60	0,15-0,25	0,40-0,70	0,30	0,035	0,035

Заготовка:

Штучная заготовка после холодно-объемной штамповки/

Требования к оборудованию

Количество рабочих позиций – на усмотрение производителя оборудования.

Расчетная рабочая производительность – не менее 50 шт/мин;

Точность изготовления - в соответствии с требованиями к изделиям.

2.1.1. Автоматическая подача заготовок в зону сверления, зенкования

2.1.2. Система охлаждения инструмента

2.1.3. Активный контроль усилий сверления (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 сверления

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 50Гц
Давление сжатого воздуха 6 Бар

Режим работы: Непрерывный

Главный технолог

М.М. Назмиев

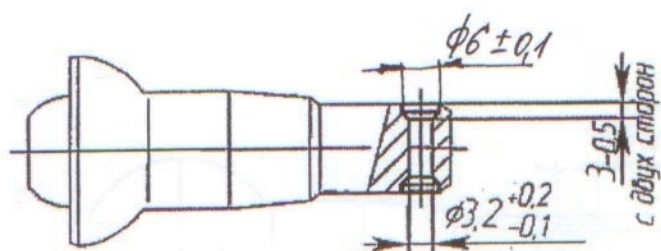
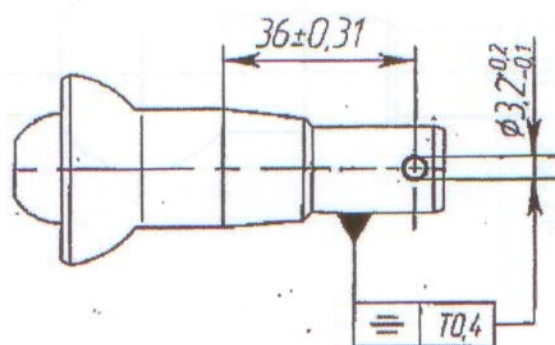
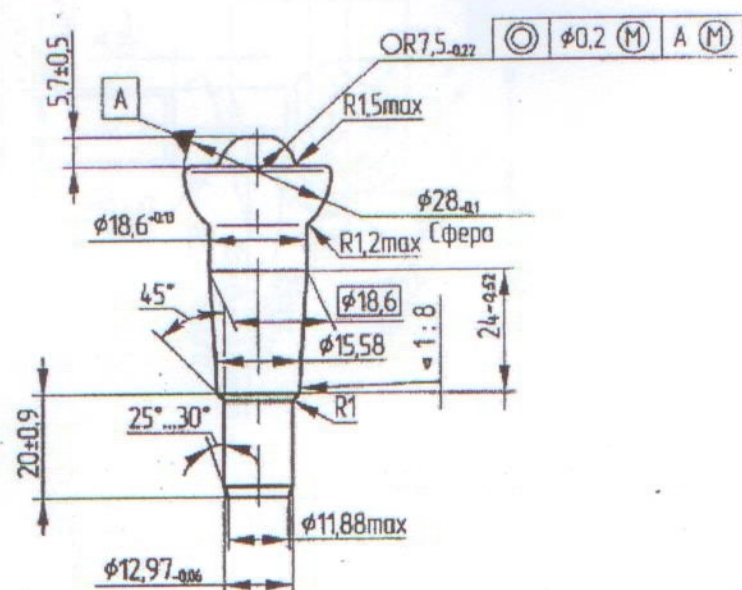


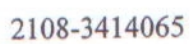
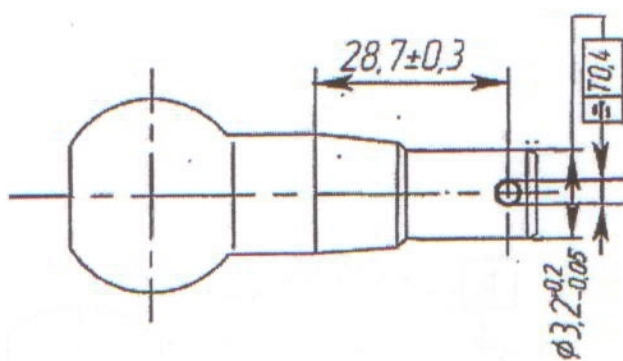
Директор по техническому развитию

Т.Ш. Галиахметов

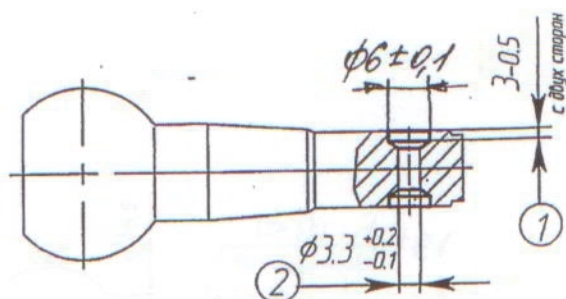
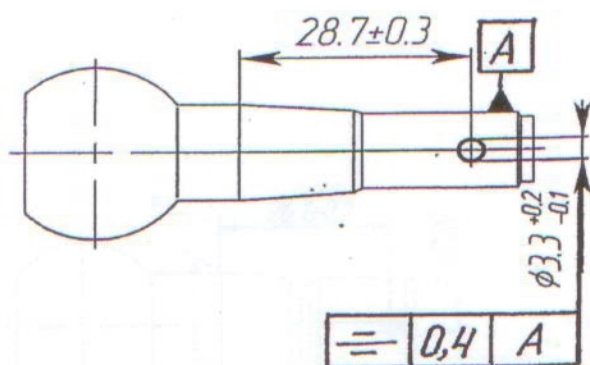
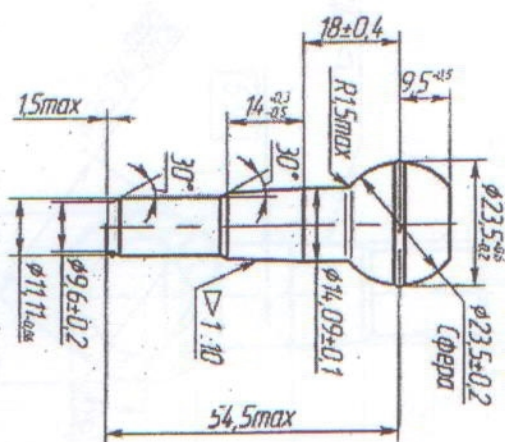


420-3414065

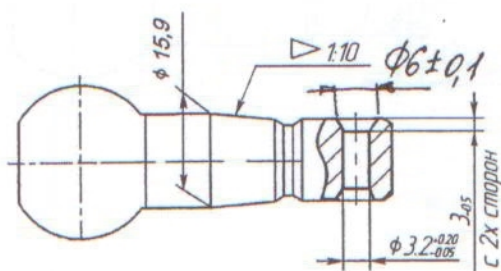
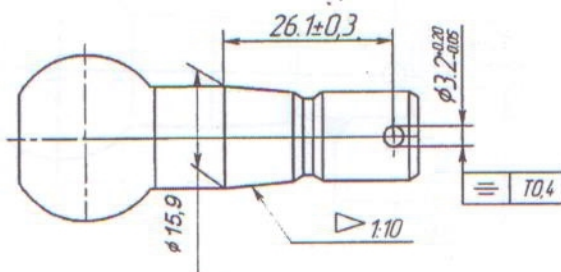
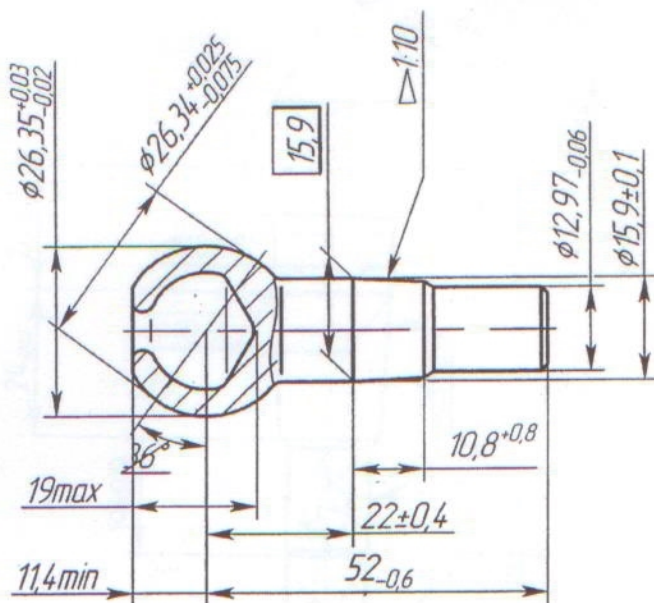




1118-3414065



2101-3003065



451-3A1403.2

