

Утверждаю
Генеральный директор
А.В.Филин
2023г.

Республика Башкортостан
Акционерное общество «Белебеевский завод «Автонормаль»

Техническое задание
на запрос технико-коммерческого предложения

Наименование оборудования
Резьбонарезной станок для серийного и массового производства шестигранных и фланцевых гаек М5-М6.

Тип продукции:
Нарезка резьбы в гайках 1/38318/01, 1/58964/11, 2111-1411072, 1/40780/00, 2190-3824137, 1/58962/11, 1/38321/01, 1/40969/00, 1/40987/00.
Чертежи прилагаются.

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
1/38318/01	M5-6H	8 _{-0,15}	4,3 _{-0,3}	10	4	Zn7, Cr. III	4,2 ^{+0,12}			10000
1/58964/11	M5-6H	8 _{0,15}	4	10	5	Zn7, Cr. III	4,182 ^{+0,152}			7000
*2111-1411072	M5-6H	10 _{-0,22}	6,2 _{-0,4}	10	4	Zn7, Cr. III	4,182 ^{+0,152}			5000
1/40780/00	M5-6H	13 _{-0,27}	6 _{-0,3}	10	4	-	4,182 ^{+0,152}			6000
**2190-3824137	M6-6H	10 _{-0,22}	7,3 _{-0,3}	20	5	Zn7, Cr. III	4,982 ^{+0,171}			6000
**1/58962/11	M6-6H	10 _{-0,22}	5 _{-0,3}	20	5	Zn7, Cr. III	4,982 ^{+0,171}			40000
1/38321/01	M6-6H	10 _{-0,22}	6,2	10	4	Zn7, Cr. III	4,982 ^{+0,171}			13000
1/40969/00	M6-6H	13 _{-0,27}	6	10	4	-	4,982 ^{+0,171}			25000
1/40987/00	M6-6H	13 _{-0,27}	6	10	4	-	4,982 ^{+0,171}			25000

* - у нас раскатка, диаметр под резьбу Ø4,61^{+0,03}
 ** - у нас раскатка, диаметр под резьбу Ø5,51^{+0,06}

Материал заготовок гекс

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	0,035	0,04	0,25
			Не более	не более	не более	не более

Заготовка:

Штуčná заготовка после холодно-объемной штамповки.

Требования к оборудованию

Количество рабочих позиций – на усмотрение производителя оборудования.

Расчетная рабочая производительность – не менее 150 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. Галимов

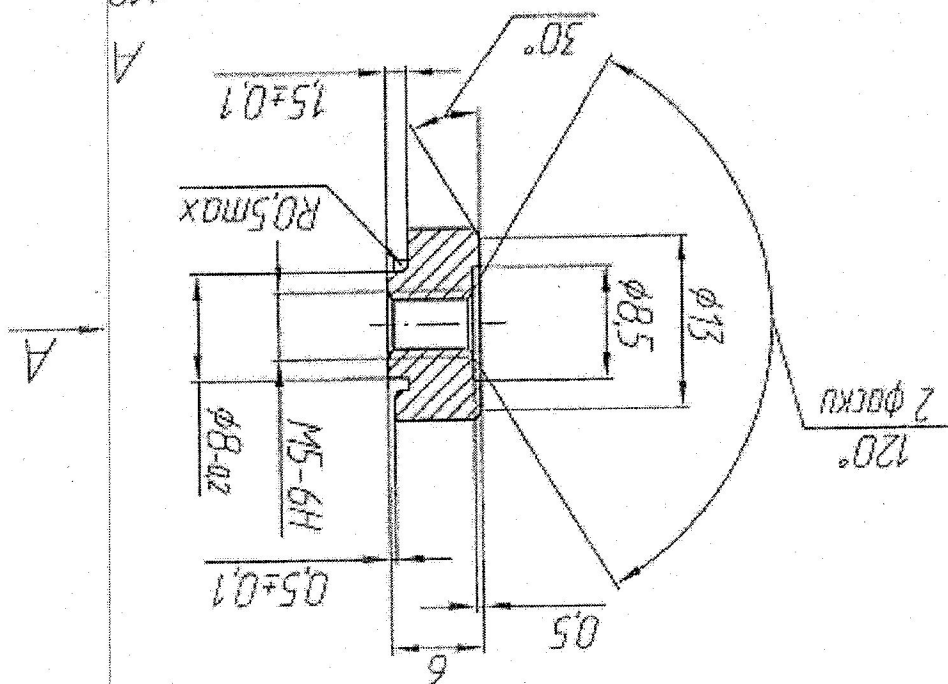
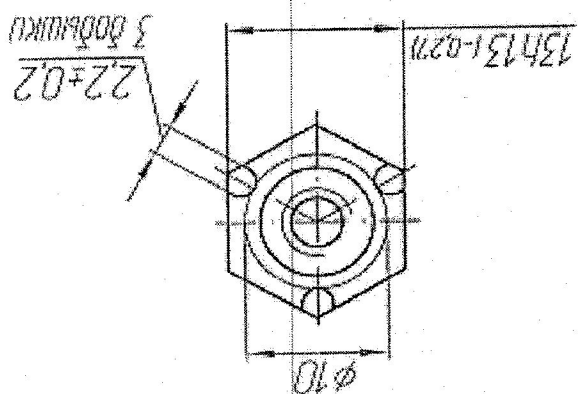
Имя и фамилия
Взломщик
Имя и фамилия
Имя и фамилия

ГОСТ 10702-78
(МДП 10)

ГОСТ 10443
ГОСТ М5

А/м	А/м	А/м
0	-	А
452	21	21

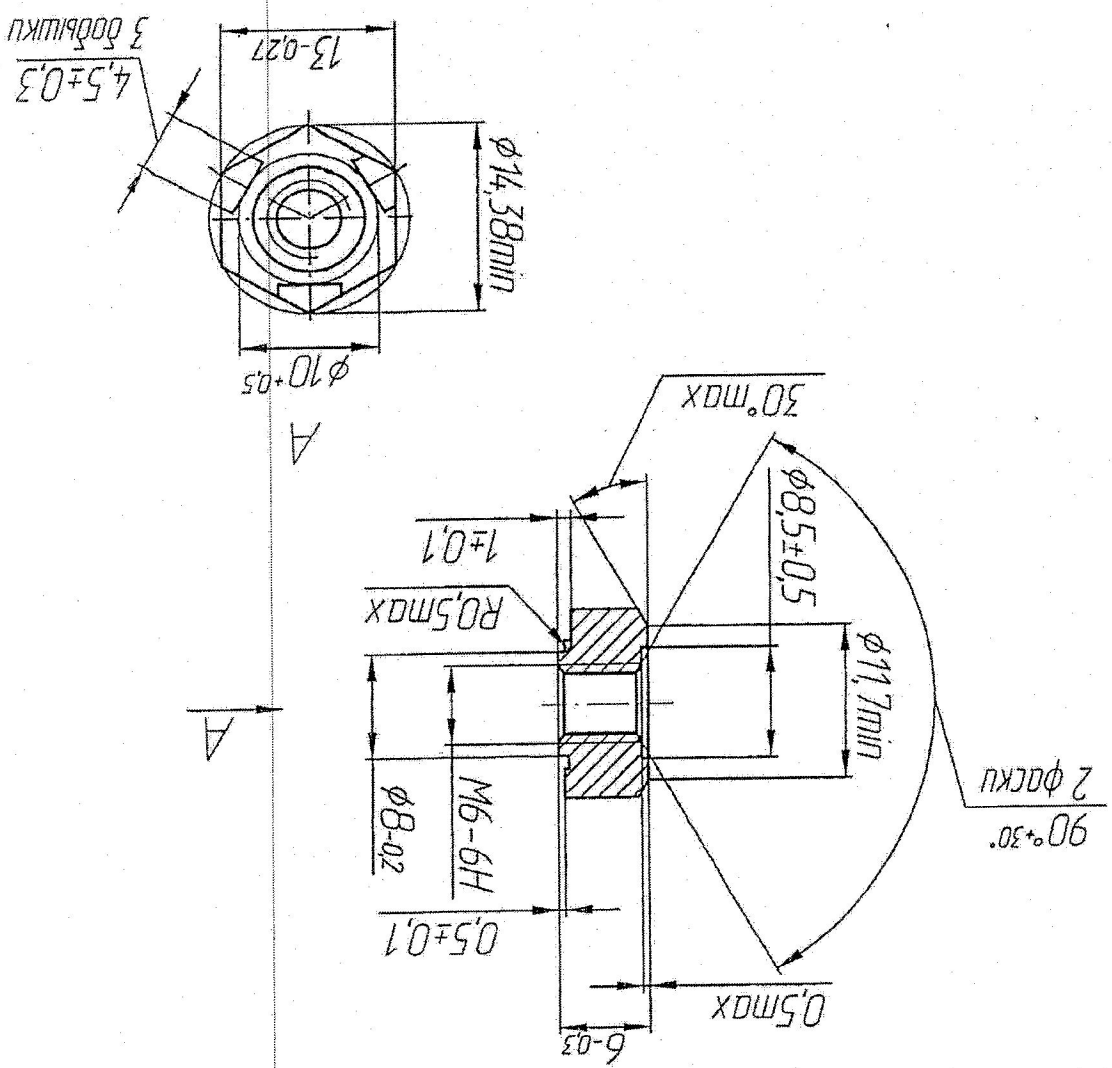
1/40780/00



1/40780/00

Инд.№ подл.	Подл. у дјела	Важини.№	Инд.№ дјела	Подл. у дјела
-------------	---------------	----------	-------------	---------------

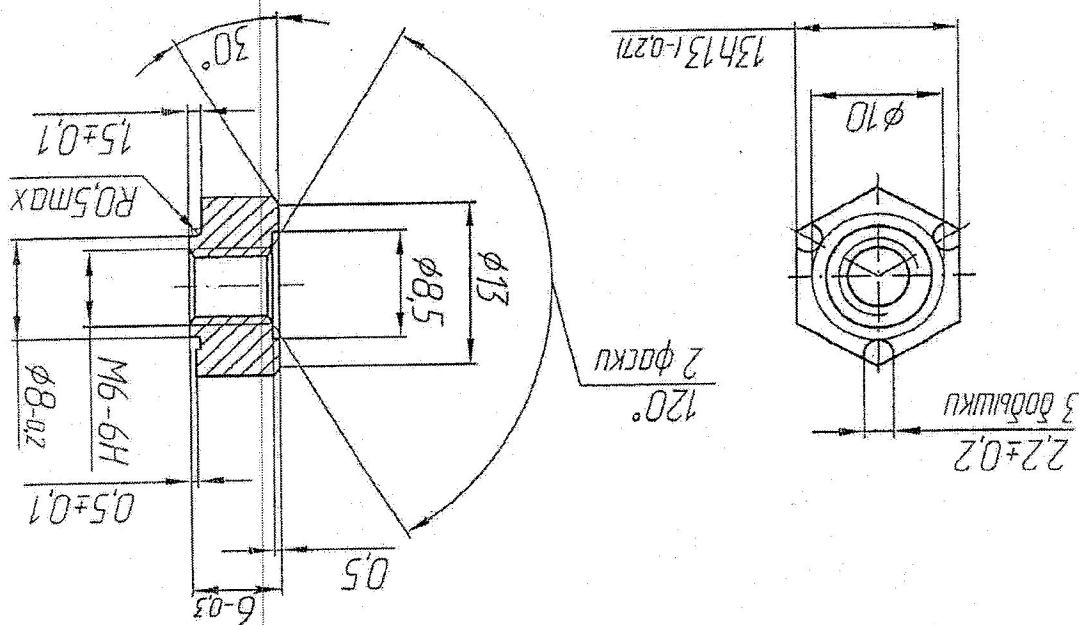
1/40969/00		[Мапа 10 мада.10143 Група М6		[Мапа 10 ЛОСТ 10702-78	
Инд.№	Мапа	Мапа	Инд.№	Инд.№	Инд.№
0	-	А	4,282	2:1	1



1/40969/00

Инд.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инд.№	Инд.№ дора.	Подп. и дата
-------------	--------------	------------	-------------	--------------

1/40987/00		Група М6 таба.10143		Смап 10 ГОСТ 10702-78
Инд.№	Материал	Инд.№	Материал	Инд.№
0 - А	4,22 з	2:1		



1/40987/00

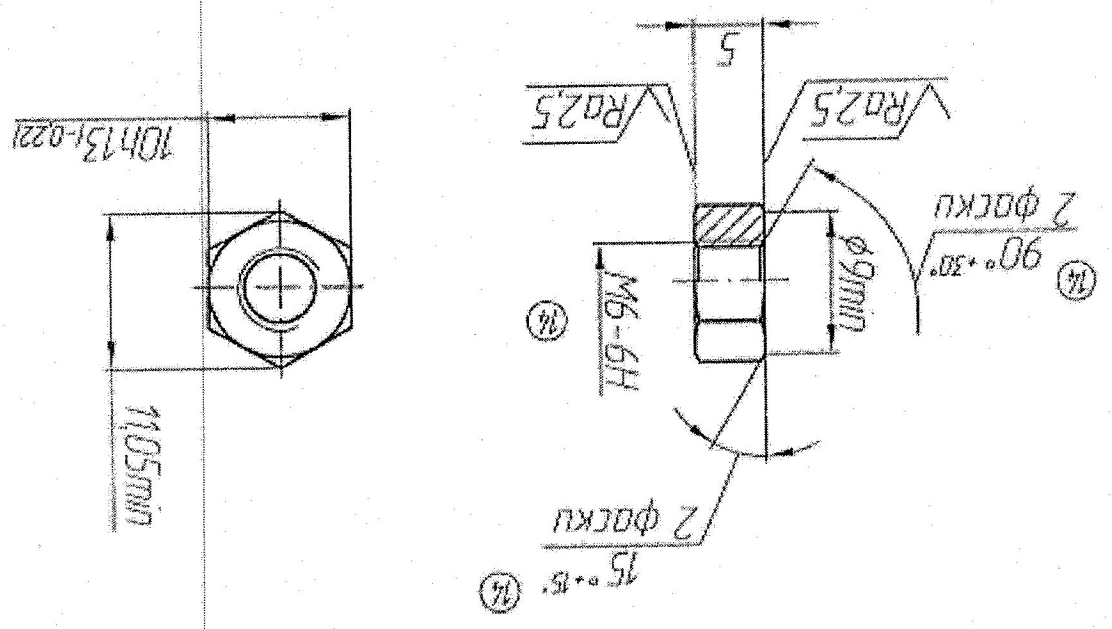
Машина № _____
 Год и место _____
 Вспомогательный № _____
 Машина № _____
 Год и место _____

(машин 20)
 ГОСТ 1070-78

Фокус М6
 машина 10112

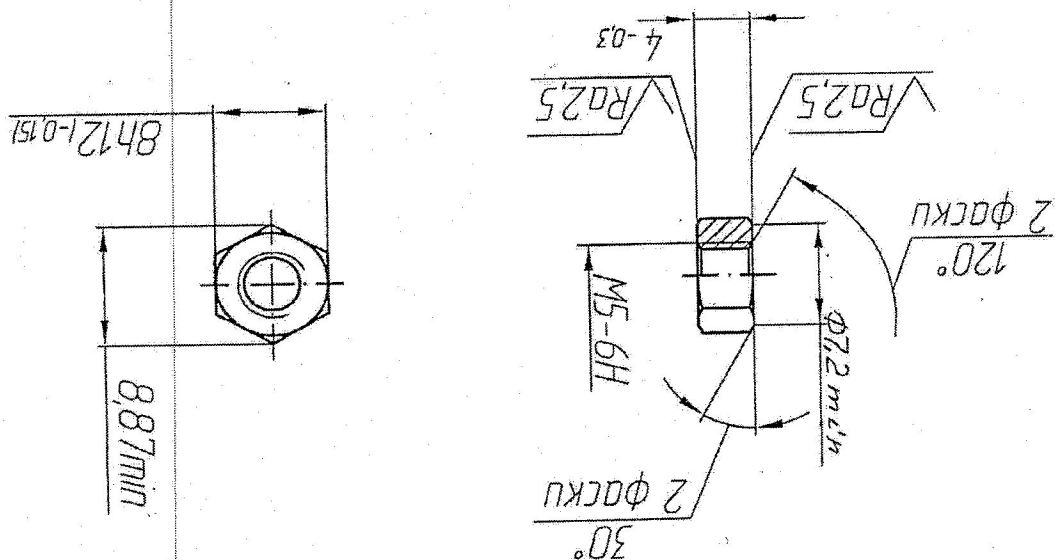
Автомат	Автомат	Автомат	Автомат	Автомат	Автомат
0	А	2212	21	21	21
Машина	Машина	Машина	Машина	Машина	Машина

1/58962/11



1/58962/11

ИДОН° ПОДЛ. И ДОН. В ДОНА	ВЗНУЛНН°	ИДОН° ДУНН	ИДОН. В ДОНА
		225	ИДОН° 30.10.2013г.
(МАД/В 10 ТООТ 10702-78		1/58964/11	
ТУУХА М5 МАДАН 10112		/УУМ МАССА МАССУМОН	/УУМ МАССА МАССУМОН
0 - А	106 2	2.1	



1/58964/11

Изд № подл
Подл и дата
Изд № 2
Изд № 3
Подл и дата

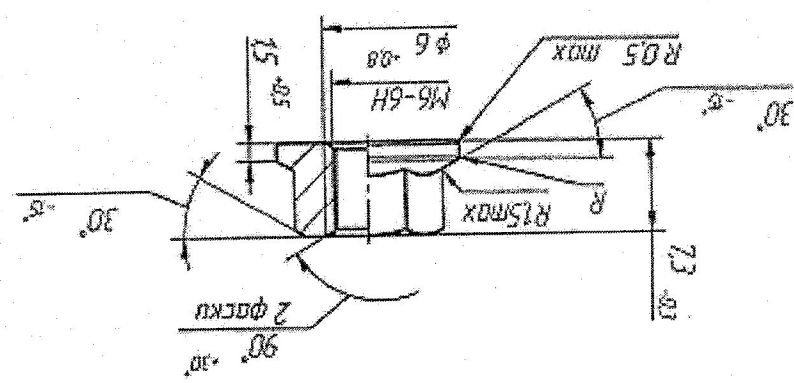
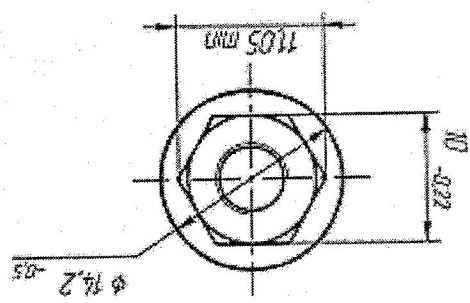
Сред №
Лист номер

Стан 20
ГОСТ 10702-78

Гайка крепежная для трубопроводов
системы надбурных подшек
дезаэрационная

0 - № 0,005 2-1

2190-3824137



2190-3824137

