

приложение

Утверждаю  
Генеральный директор  
АО «БелЗАН»  
\_\_\_\_\_ А.В. Карпов  
« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2025г.

**Техническое задание**  
на запрос технико-коммерческого предложения

**1. Наименование оборудования**

Оборудование для рихтовки болтов после термообработки заготовок болтов без резьбы:

740.60-1003017  
910.10-1003016-10  
910.10-1005157  
2121-1003271-01  
21213-1003271-01  
21116-1003271-01  
Заготовок с резьбой  
21214-2904032

**Назначение оборудования**

Автоматическое исправление параметров стержня болтов по биению, прямолинейности согласно приложения 1

**2. Технические требования к исполнению оборудования**

№	Технические характеристики	Параметры
1	Диаметр заготовок болтов, мм	10 - 18
2	Длина заготовки болтов, мм	100-400
3	Максимальное усилие правки, kN	240
4	Посадочный диаметр шпинделя, мм	75,5
5	Диаметр правильных роликов, мм	180-190
6	Производительность, шт/мин	6-10
7	Точность правки	Согласно приложения 1
8	Гарантия, мес	12
9	Вес оборудования, не менее, кг	3000
10	Загрузочное – подъемное устройство заготовок	Необходимо
11	Автоматическая подача в зону правки	Необходимо
12	Контроль прямолинейности	Необходимо
13	Отдельная выгрузка годных деталей и дефектных	Необходимо
14	Запуск и обучение специалистов на БелЗАН	Необходимо
15	Количество заказываемого оборудования, ед	1

**3. Комплектация оборудования**

3.1 Комплектность поставки: руководство по эксплуатации на русском языке

3.2 Управление устройством – автономное - с панели управления на русском языке.

3.3 Упаковка поставляемого Товара обеспечивает сохранность Товара при транспортировке и хранении.

3.4 Качество Товара соответствует обязательным требованиям государственных стандартов, санитарным нормам и иным установленным законом стандартам для данного вида товара.

3.5. Товар не должен иметь внешних и внутренних повреждений и дефектов, в том числе не влияющих на возможность использования товара по назначению.

3.6. В комплект поставки должны входить:

- запасные части для бесперебойной работы в течении 12 месяцев,
- один комплект правильных роликов

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

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

4.2 . Электричество:

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

Директор по техническому развитию



Т.Ш. Галиахметов

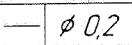
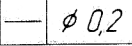
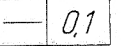

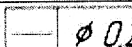
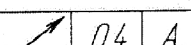
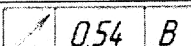
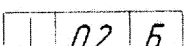
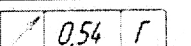
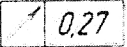
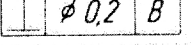
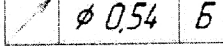
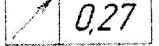
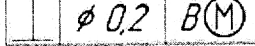
Главный технолог



М.М. Назмиев

# Приложение 1

к техническому заданию «Оборудование для рихтовки болтов после термообработки заготовок болтов без резьбы»

	Обозначение болта	Твердость, HRC	Программа, тыс. шт/год	Кривизна после термообработки, мм	Требования к болтам после рихтовки
1	2121-2904032	31...36	53	2	
2	21214 - 2904032	31...36	320	2	
3	740.60-1003017	35...39	1 000	1,2	
4	910.10-1003016-10	35...39	250	2	
5	910.10-1005157	35...39	250	1,4	 
6	2112-1003271-01	31...36	1 000	0,9	 
7	21213-1003271-01	22...30	1 000	1,0	  
8	21116-1003271-01	37...41	1 000	1,0	  

Директор по техническому развитию



Т.Ш. Галиахметов