

Арналы престоуге арналған қалыптарды дайындаудың техникалық сипаттамасы

(Лот 6)

Сипаттама:

Арналы бұрыштық престоуге арналған қалыпты дайындау және жинақтау қатаң түрде тапсырыс беруші бекіткен алдын ала схема мен техникалық сипаттамаға сәйкес орындалуы керек. Төменде сипатталған барлық компоненттер мен конструктивтік ерекшеліктер схемаға сәйкес келуі тиіс. Кез келген өзгерістер тек тапсырыс берушінің жазбаша келісімімен енгізілуі мүмкін.

Құжат соңында қалыптың алдын ала схемасы көрсетілген.

Пресс-қалыптың негізгі компоненттері:

Бандаж (1):

Негізгі конструкциялық элемент, оған жартылай матрицалар престелген.

Пуансон (2):

Билікті элемент, дайындамаға қысым жасау және оны арналар жүйесі арқылы итеріп өткізу үшін қолданылады. Пуансонның қимасы қабылдаушы арнаға сәйкес келеді.

Матрица (3):

дайындаманы бағыттауға арналған:

- Қабылдаушы арна (4): Дайындаманы енгізуге арналған бастапқы арна, дөңгелек қимасы бар.
- Аралық арна (5): Дөңгелек қимасы бар винт тәрізді арна, дайындаманың бұрыштық деформациясын қамтамасыз етеді.
- Шығу арнасы (6): Дайындаманың шығуына арналған арна, серпімді деформацияларды өтеу үшін қимасы 0,5 мм-ге азайтылады.

Біріздендірілген кірістірмелер (7):

Осьтік тесіктері бар кірістірме пакеттері, олар винт тәрізді аралық арнаны қалыптастырады. Кірістірмелер параллель беттер (9) арқылы бекітіледі, олар α бұрышына бұрылады. Бұрыш α мәні тапсырыс берушімен келісіліп анықталады.

Калибрлеу белдеуі (10):

Матрицадан шыққан кезде дайындаманың деформациясын өтеуге арналған элемент.

Пуансон ұстағыш (11):

Престеу процесінде пуансонды ұстап тұруға арналған механизм.

Жұмыс процесінің сипаттамасы:

1. Дайындама қабылдаушы арнаға (4) орналастырылады.
2. Пуансон дайындамаға қысым жасап, оны аралық винт тәрізді арна (5) арқылы итереді, мұнда дайындама бұрыштық престоуден өтеді.
3. Дайындама винт тәрізді арнадан өтіп, 90°-қа бұрылады.
4. Шығу арнасында дайындама деформацияны өтеу үшін 0,5 мм-ге сығылады.
5. Бірінші дайындама шығарылады, ал екінші дайындама оны шығару арнасы арқылы итеріп, процесті аяқтайды.

Материалдар:

Барлық элементтер, соның ішінде пуансон, матрица және бандаж, жоғары механикалық жүктемелер жағдайында қажетті беріктік пен тозуға төзімділікті қамтамасыз ететін 40ХН2МА болатынан дайындалуы тиіс. Материалды қосу немесе ауыстыру тапсырыс берушімен келісіледі.

Техникалық параметрлер:

- Пуансон мен арналардың өлшемдері: дөңгелек қима (нақты өлшемдер тапсырыс берушімен келісіледі).
- Шығу арнасында дайындаманың қимасының азаюы: 0,5 мм.
- Өңделетін дайындаманың биіктігі: 150-200 мм.
- Кірістірмелердің осьтік тесігінің контурының бұрылу бұрышы: α (тапсырыс берушімен келісіледі).

Допустар:

- Арналарды дайындау кезіндегі рұқсат етілетін қателік: 0,1 мм-ден аспайды.

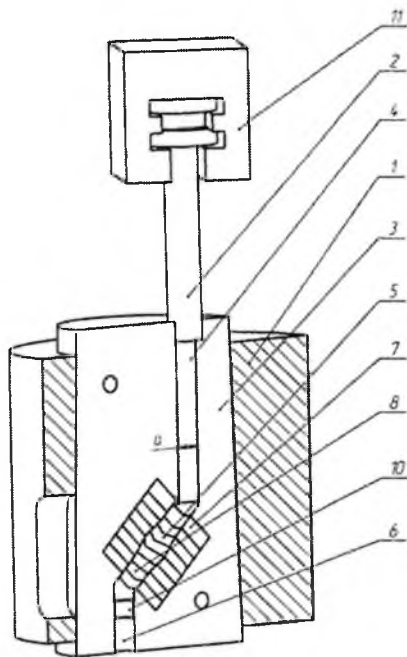
Кепілдіктер:

Өндіруші стандартты пайдалану шарттарында конструкцияның беріктігі мен ұзақ қызмет етуіне кепілдік беруі тиіс.

Орындау мерзімдері:

- Пресс-калыпты дайындауға арналған алдын ала сызбалар мен техникалық сипаттамаларды Жеткізуші Шарт күшіне енген күннен бастап 10 жұмыс күні ішінде ұсынуы керек, конструкцияның бөлшектерін талқылау үшін.

- Жеткізуші арналы бұрыштық престоуге арналған дайын пресс-калыпты дайындап, жеткізуді



Басқарма төрағасы – ректор

Басқарма мүшесі- ғылым және
инновация жөніндегі проректор

Бағдарлама жетекшісі



Рахметуллина С.Ж.

Конурбаева Ж.Т.

Кенеспеков А.Б.

ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ЖЕТКІЗУ ШАРТТАРЫ

Құны ҚҚС-мен Өскемен қаласына дейінгі DDP шарттары (сатып алушыға дейін жеткізу және өз құрамына барлық мүмкін болатын төлемдерді, салықтар мен баж төлемдерін кіргізеді) негізінде көрсетілген.

Төлем шарттары: Жеткізгеннен кейін.

Жеткізу уақыты: Келісім-шартқа қол қойылған күннен 20.12.2024 жылға дейін