

Техническая спецификация на изготовление пресс формы для канального прессования

(Лот 6)

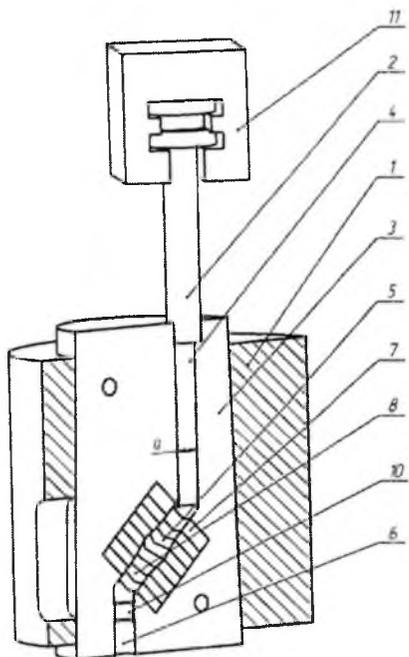
Описание:

Изготовление и сборка пресс формы для канального углового прессования должны выполняться строго в соответствии с предварительной схемой и технической спецификацией, утвержденной заказчиком. Все компоненты и конструктивные особенности, описанные ниже, должны соответствовать схеме. Любые изменения могут быть внесены только с письменного согласия заказчика.

В конце документа указана предварительная схема пресс-формы.

Основные компоненты пресс-формы:

- Бандаж (1):
Основной конструкционный элемент, в который запрессованы полуматрицы.
 - Пуансон (2):
Призматический элемент, используемый для создания давления на заготовку и проталкивания её через систему каналов. Сечение пуансона идентично приёмному каналу.
 - Матрица (3):
Включает три канала для направления заготовки:
 - Приёмный канал (4): начальный канал для ввода заготовки, с круглым сечением.
 - Промежуточный канал (5): винтовой канал с круглым сечением, обеспечивающий угловую деформацию заготовки.
 - Выходной канал (6): канал для выхода заготовки с уменьшением сечения на 0,5 мм для компенсации упругих деформаций.
 - Унифицированные вставки (7):
Пакеты вставок с осевыми отверстиями, формирующими винтовой промежуточный канал. Вставки фиксируются с помощью параллельных лысок (9), повернутых на угол α . Значение угла α обсуждается с заказчиком.
 - Калибрующий пояс (10):
Элемент для компенсации деформации заготовки при выходе из матрицы.
 - Пуансондержатель (11):
Механизм для удержания пуансона в процессе прессования.
- Описание процесса работы:
1. Заготовка помещается в приёмный канал (4).
 2. Пуансон давит на заготовку, проталкивая её через промежуточный винтовой канал (5), где она подвергается угловому прессованию.
 3. Заготовка перемещается через винтовой канал, поворачиваясь на угол 90° .
 4. В выходном канале заготовка сжимается на 0,5 мм для компенсации деформаций.
 5. Первая заготовка извлекается, а вторая подталкивает её через выходной канал для завершения процесса.
- Материалы:
Все элементы, включая пуансон, матрицу и бандаж, должны быть изготовлены из стали 40ХН2МА, обеспечивающей необходимую прочность и износостойкость в условиях высоких механических нагрузок. Добавление или замещение материала обсуждается с заказчиком.
- Технические параметры:
- Размеры пуансона и каналов: круглое сечение (точные размеры обсуждаются с заказчиком).
 - Уменьшение сечения заготовки в выходном канале: 0,5 мм.
 - Высота обрабатываемой заготовки: 150-200 мм.
 - Угол поворота контура осевого отверстия вставок: α (обсуждается с заказчиком).
- Допуски:
- Допустимая погрешность при изготовлении каналов: не более 0,1 мм.
- Гарантии:
Изготовитель обязан предоставить гарантии на прочность и долговечность конструкции в условиях стандартной эксплуатации.
- Сроки выполнения:
- Предварительные чертежи и технические спецификации для изготовления пресс-формы должны быть представлены Поставщиком в течение 10 рабочих дней со дня вступления в силу Договора для обсуждения деталей конструкции.
 - Поставщик должен изготовить и доставить готовую пресс-форму для канального углового прессования не позднее 60 календарных дней со дня вступления в силу Договора.



Председатель правления - ректор

Проректор по науке и инновациям

Руководитель темы



Рахметуллина С.Ж.

Конурбаева Ж.Т.

Кенеспеков А.Б.

УСЛОВИЯ ОПЛАТЫ И ПОСТАВКИ

Стоимость указана с НДС на условиях DDP (с доставкой до покупателя и включает в себя все возможные платежи, налоги и пошлины) г. Усть-Каменогорск, ул. Серикбаева, 19.

Условия оплаты: по факту поставки.

Срок поставки: До 20.12.2024 года с момента подписания договора