

THÔNG BÁO
Mời chào giá cạnh tranh

Công ty Cổ phần Gang thép Thái Nguyên (TISCO) có nhu cầu mua thiết bị phụ tùng dự phòng cho sản xuất với nội dung sau:

1. Tên hàng hóa, quy cách, số lượng, chất lượng:
 - Hàng hóa: 01 Bộ trục răng hộp truyền lực Máy Cán 650, gồm 03 trục răng chữ V (module pháp tuyến $Mn = 26$, số răng $Z = 22$).
 - Số lượng, quy cách, các yêu cầu về kỹ thuật, chất lượng... xem tài liệu bản vẽ kèm theo và khảo sát thực tế.
 - Trọng lượng nêu trong bản vẽ là trọng lượng lý thuyết. Trọng lượng thực tế được xác định qua cân khi giao hàng.
 - Bảo hành: 12 tháng kể từ ngày biên bản giao hàng
2. Xuất xứ: Hàng hóa có xuất xứ Trung Quốc, nhập khẩu. Yêu cầu hàng hóa phải có giấy chứng nhận chất lượng (CQ) của nhà sản xuất và chứng nhận xuất xứ (C/O) do Phòng thương mại và công nghiệp nước sản xuất phát hành.
3. Phương thức giao hàng: Giao hàng trên phương tiện vận chuyển tại kho Chi nhánh Công ty CP Gang thép Thái Nguyên - Nhà máy Cán thép Lưu Xá (tổ 13, phường Cam Giá, thành phố Thái Nguyên).
4. Thời hạn thanh toán: Trong vòng 45 ngày kể từ ngày hoàn thành thủ tục nghiệm thu nhập kho.
5. Thời gian giao hàng: trong vòng 6 tháng kể từ ngày hợp đồng.
6. Các nhà cung cấp tham gia chào giá phải nộp vào tài khoản của TISCO khoản tiền với giá trị 150.000.000 VNĐ để bảo vệ TISCO trong trường hợp đơn vị trúng giá nhưng không ký và đặt bảo lãnh thực hiện hợp đồng. Đối với các đơn vị không trúng chào giá, TISCO sẽ hoàn lại khoản tiền đặt cọc này trong thời hạn 7 ngày làm việc kể từ sau ngày mở xét chào giá.

Thông tin tài khoản TISCO như sau:

- + Tài khoản số: 117000023226 - Ngân hàng TMCP Công thương Việt Nam, Chi nhánh Lưu Xá, Thái Nguyên.
- + Tài khoản số: 39010000000368 – Ngân hàng TMCP Đầu tư và phát triển Thái Nguyên.

Kính mời các nhà cung cấp có năng lực tham gia chào giá các loại vật tư với các điều kiện và nội dung yêu cầu của TISCO nêu trên.

Báo giá gửi về Văn phòng TISCO trước 09h00' ngày 28/4/2020 (Yêu cầu báo giá có chữ ký và dấu của Giám đốc đơn vị, để trong phong bì kín có niêm

phong, ngoài phong bì phải ghi rõ "Chào giá cạnh tranh: Trục răng – Nhà Máy Cán thép Lưu Xá"). TISCO sẽ không xét những Báo giá chào không đúng với nội dung yêu cầu của TISCO và báo giá gửi về sau thời gian yêu cầu.

TISCO sẽ mở hội nghị xét chào giá công khai vào lúc 10^h00' ngày **28/4/2020**.

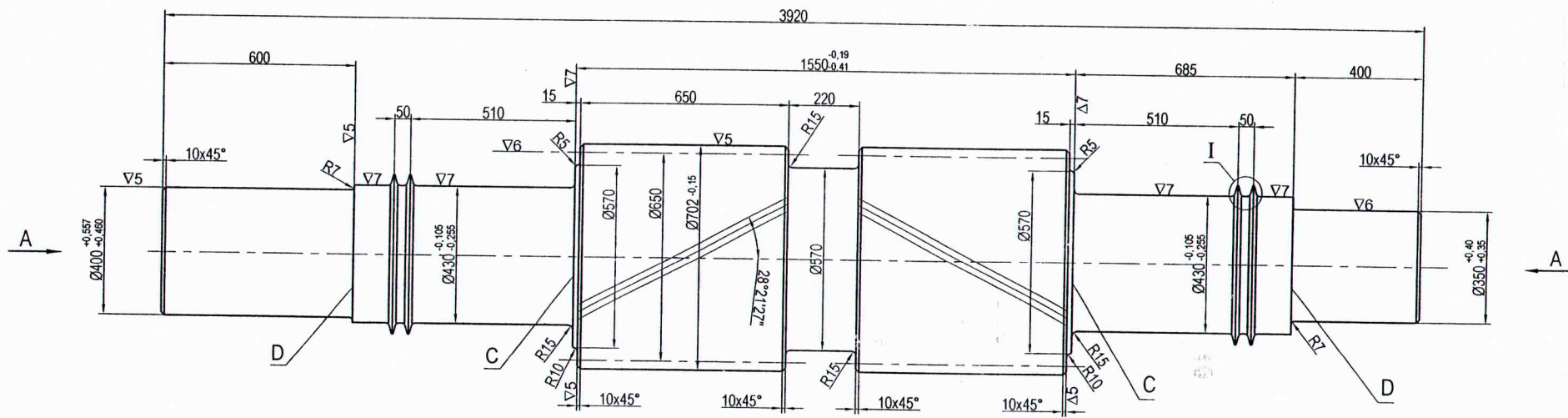
Địa chỉ liên hệ: Văn phòng TISCO - Tổ 13 - Phường Cam Giá - Thành phố Thái Nguyên. Điện thoại: 0208 3832.236 - Fax: 0208 3832056.

Nơi nhận:

- Các khách hàng;
- Lưu VT, KHKD. *ccuon*



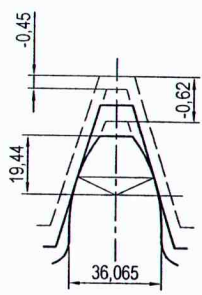
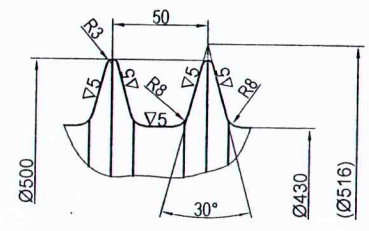
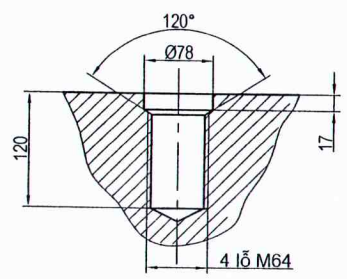
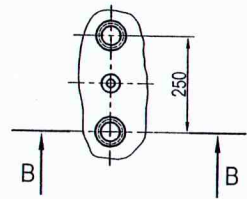
Nguyễn Minh Hạnh



Hướng A

B - B
TL 2,5:1

I
TL: 5:1



Hướng biến đổi hình răng

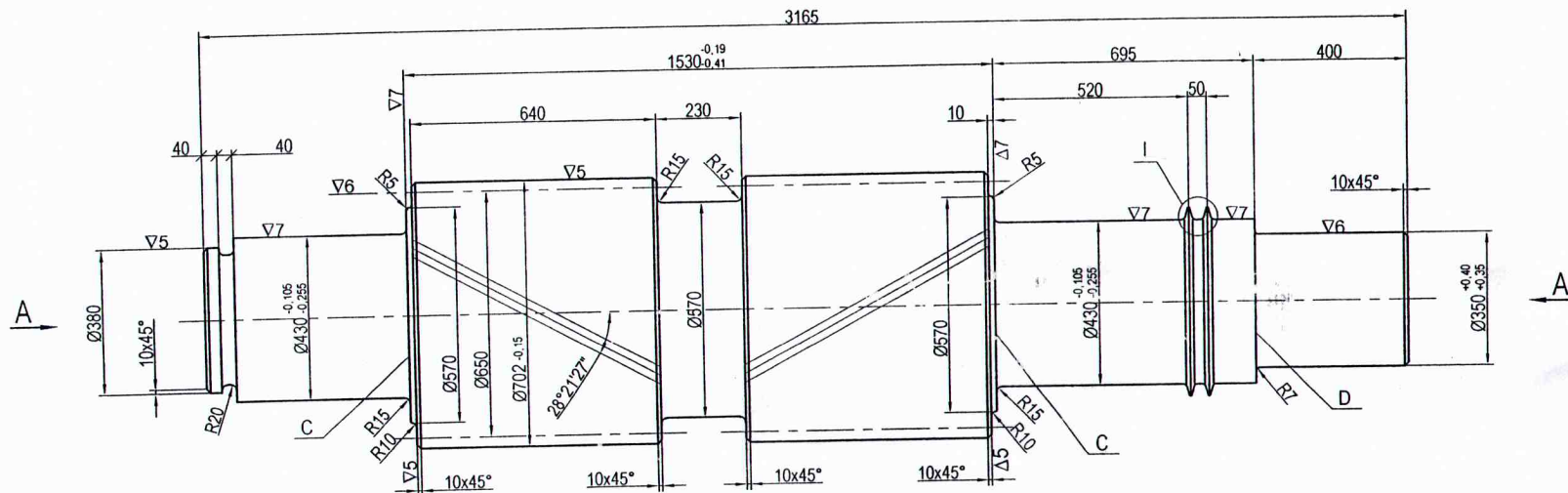
YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Sử lý đều chất 228 ÷ 269 HB, Độ cứng tối mật răng ≥ 50HRC.
- Độ côn và độ ô van Ø350 $^{+0,40}_{+0,35}$ Ø400 $^{+0,557}_{+0,460}$ Ø430 $^{-0,105}_{-0,255}$ ≤ 1/2 dung sai của bản thân nó.
- Độ đảo hướng kính Ø430 $^{-0,105}_{-0,255}$ so với đường tâm chi tiết ≤ 0,075 mm.
- Độ đảo hướng kính của vòng đỉnh răng so với đường tâm chi tiết ≤ 0,08 mm.
- Độ đảo hướng kính của mặt C ≤ 0,05 mm.
- Độ đảo hướng kính của mặt D ≤ 0,04 mm.
- Kiểm tra sau khi tiện thô không được có khuyết tật ảnh hưởng đến cơ tính.
- Các bề mặt còn lại gia công đạt V3.

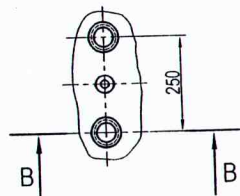
THÔNG SỐ RĂNG:

- Số răng: z = 22.
- Mô đun pháp tuyến: m_n = 26.
- Góc nghiêng: β = 28°21'27".
- Góc áp lực: α = 20°.
- Hình răng: Chữ V

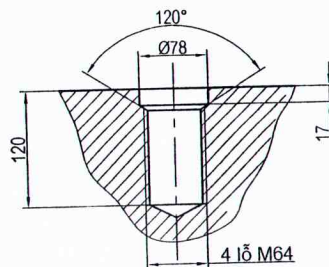
Cấp chính xác 8-8-7-DC JB179-60				MÁY CÁN 650		2434-6				
		Δs		Chức năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày	Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
	0,15	ΔBX		Duyệt	Lâm Mai Tuyền					
	0,12	Δbx	0,048	C.N.T.K	Nguyễn Tr. Thọ			01	6610 Kg	
Δδ _l	±0,045		±0,05	K. Tra	Nguyễn Tr. Hiệp					
		Δmh	-0,45	Vẽ	Vũ Văn Linh		10/4/2020	NHÀ MÁY CÁN THÉP LƯU XÁ Phòng Cơ - Điện		
	0,075	ΔMh	-0,62	Th. Kế	Trùng Quốc					
				Vật liệu: 35SiMn2MoV						



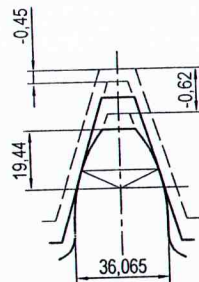
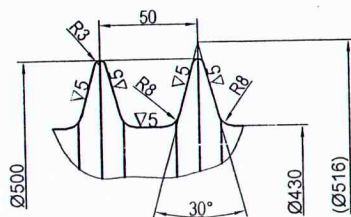
Hướng A



B - B
TL: 2,5:1



I
TL: 5:1



Hướng biến đổi hình răng

YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Sử lý đều chất 228 + 269 HB, Độ cứng tối mặt răng $\geq 50\text{HRC}$.
- Độ côn và độ ô van $\text{Ø}350^{+0,40}_{+0,35}$, $\text{Ø}430^{-0,105}_{-0,255} \leq 1/2$ dung sai của bản thân nó.
- Độ đảo hướng kính $\text{Ø}430^{-0,105}_{-0,255}$ so với đường tâm chi tiết $\leq 0,075$ mm.
- Độ đảo hướng kính của vòng đỉnh răng so với đường tâm chi tiết $\leq 0,08$ mm.
- Độ đảo hướng kính của mặt C $\leq 0,05$ mm.
- Độ đảo hướng kính của mặt D $\leq 0,04$ mm.
- Kiểm tra sau khi tiện thô không được có khuyết tật ảnh hưởng đến cơ tính.
- Các bề mặt còn lại gia công đạt V3.

THÔNG SỐ RĂNG:

- Số răng: $z = 22$.
- Mô đun pháp tuyến: $m_n = 26$.
- Góc nghiêng: $\beta = 28^\circ 21' 27''$.
- Góc áp lực: $\alpha = 20^\circ$.
- Hình răng: Chữ V

Cấp chính xác 8-8-7-DC JB179-60				MÁY CÁN 650		2434-7				
				Chức năng	Họ và tên	CHÍNH KỸ	Ngày	Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
				Duyệt	Lâm Mai Uyên	CHÍNH KỸ				
	0,15		δ_s	C.N.T.K	Nguyễn Văn Thọ	CHÍNH KỸ		02	6070 Kg	NHÀ MÁY CÁN THÉP LƯU XÁ Phòng Cơ - Điện
	0,12		δ_{bx}	K. Tra	Nguyễn Văn Thọ	CHÍNH KỸ				
$\Delta\delta_1$	$\pm 0,045$		$\pm 0,05$	Vẽ	Vũ Văn Linh	CHÍNH KỸ	10/4/2020			
			Δmh	Th. Kế	Trung Quốc	CHÍNH KỸ		Vật liệu: 35SiMn2MoV		
	0,075		ΔMh							