CÔNG TY CỔ PHẦN **DAP SỐ 2 – VINACHEM**	**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM** **Độc lập – Tự do – Hạnh phúc**
Số: 2167 /DAP2-TCG	
V/v Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công chế tạo	*Lào Cai, ngày 13 tháng 11 năm 2026*

THƯ MỜI CHÀO GIÁ

Kính gửi: .....

Công ty Cổ phần DAP số 2 – Vinachem đang có nhu cầu nhận Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công chế tạo nội dung và yêu cầu báo giá cụ thể như sau:

1. Vật tư, thông số kỹ thuật

TT	Tên vật tư	Quy cách kỹ thuật	ĐVT	SL
01	Ống lót bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	02
02	Cánh bơm 21P104	Theo bản vẽ số 1,2,3	Cái	02
03	Mặt sau bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
04	Cánh phụ bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
05	Mặt gương bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
06	Gối bơm 21P104	Theo bản vẽ	Cái	01
07	Khớp nối mềm	Theo bản vẽ	Cái	01
08	Trục bơm 21P205B	Theo bản vẽ	Cái	01
09	Ecu đầu trục bơm 21P201	Theo bản vẽ	Cái	01
10	Cặp bánh răng đầu vào 21A201	Sao chép theo mẫu	Cặp	01
11	Khớp nối bơm dầu	Theo bản vẽ	Cái	01
12	Bầu bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
13	Cánh bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
14	Cánh phụ bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
15	Mặt gương bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
16	Nắp sau bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
17	Ống lót bơm 21P301	Theo bản vẽ	Cái	01
18	Khớp nối mềm	Theo bản vẽ	Cái	01
19	Đầu vòi phun rửa vải	Theo bản vẽ	Cái	50
20	Ngàm kẹp loại 1	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	04
21	Ngàm kẹp loại 2	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	04
22	Bạc lót trục số 1	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	50

23	Bạc lót trục số 2	Chế tạo theo bản vẽ	Cái	50
24	Bộ bánh răng cánh cời 21A501	Theo bản vẽ (số 1,2,3)	Bộ	01
25	Ống lót trục 22P002	Kèm then, chế tạo theo bản vẽ	Cái	02

2.1. Thư báo giá bao gồm những nội dung sau

- Thời gian cung cấp hàng: Nhà cung cấp báo tiến độ sớm nhất

- Hàng mới 100%; Cung cấp giấy tờ chứng minh nguồn gốc xuất xứ, chất lượng vật tư; Cung cấp giấy kiểm định mẫu vật liệu chế tạo do đơn vị giám định độc lập phát hành đối với các mục vật tư chế tạo từ vật liệu SUS316, SUS316L, SUS 904L, 316Ti

- Bảo hành: 12 tháng

- Hiệu lực của thư chào giá: Trong vòng 30 ngày kể từ ngày mở thư chào giá.

- Địa điểm giao hàng: Tại kho Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem.

- Thời gian thanh toán: Thanh toán 95% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên Bán bàn giao đầy đủ vật tư và hồ sơ thanh toán hợp lệ, 5% giá trị hợp đồng còn lại được thanh toán trong vòng 10 ngày kể từ khi hết thời hạn bảo hành theo quy định; Hoặc thanh toán 100% giá trị hợp đồng trong vòng 45 ngày kể từ ngày Bên Bán bàn giao đầy đủ vật tư và hồ sơ thanh toán hợp lệ và bên Bán nộp bảo lãnh bảo hành trị giá 5% giá trị vật tư bảo hành (Nội dung của Bảo lãnh bảo hành phải được sự chấp thuận của bên mua và thư bảo lãnh có hiệu lực tối thiểu bằng thời gian bảo hành).

- Hợp đồng: Theo đơn giá cố định.

2.2. Hình thức và thời gian gửi thư chào giá

- Đề nghị Quý Công ty gửi thư chào giá bằng phong bì kín có niêm phong và gửi trực tiếp hoặc qua đường chuyển phát cho Công ty chúng tôi theo địa chỉ: Tổ Chào Giá, Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem – Thôn Trung Tâm, xã Tằng Loỏng, tỉnh Lào Cai, bên ngoài bì thư ghi rõ: "*Báo giá cạnh tranh cung cấp Vật tư gia công chế tạo*" theo công văn số 2867./DAP2-TCG – nơi nhận: Tổ chào giá- Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem. Các hình thức chào giá khác qua fax, thư điện tử theo địa chỉ vanthu.dap2@gmail.com đến trước thời hạn nhận thư chào giá dưới dây vẫn được chấp nhận.

- Thời gian nhận thư chào giá chậm nhất là 8 giờ 00 ngày 18 / 11 /2026. Các thư chào giá đến sau thời điểm trên sẽ được trả lại nguyên trạng.

2.3. Thời gian mở thư chào giá

Công ty sẽ mở thư chào giá công khai tại văn phòng Công ty cổ phần DAP số 2 – Vinachem vào hồi 08 giờ 15 phút ngày 18 / 11 /2026. Đơn vị tham gia chào giá có thể tham dự buổi mở thư chào giá theo thời gian và địa điểm nêu trên.

3. Nguyên tắc nhận và đánh giá báo giá

Thư mời chào giá này được phát hành nhằm mục đích tiếp nhận và đánh giá báo giá không phải là đề nghị giao kết hợp đồng theo quy định của pháp luật dân sự.

Công ty Cổ phần DAP số 2- Vinachem bảo lưu quyền không lựa chọn bất kỳ báo giá nào hoặc hủy/ chấm dứt việc chào giá mà không phải bồi thường hay chịu trách nhiệm

phát sinh.

4. Lựa chọn Nhà cung cấp:

Chúng tôi cam kết bảo mật các thông tin trong Hồ sơ chào giá của Nhà cung cấp trước giờ mở Hồ sơ chào giá. Lựa chọn NCC đáp ứng đồng thời các tiêu chí:

- Chào đúng và đủ số lượng, tiêu chuẩn kỹ thuật đáp ứng yêu cầu.
- Đáp ứng yêu cầu báo giá (***nêu rõ theo yêu cầu tại mục 2.1***).
- Tổng giá trị gói chào thấp nhất.

Mọi thông tin liên hệ với Tổ chào giá- Công ty cổ phần DAP số 2 - Vinachem. Điện thoại: 0947.896.655 (Mr.Chung)/ 0833.919.299 (Ms.Huyền)/ 0388.568.999 (Mr.Thành)/ 0985.202.503 (Mr.Trung).

Lưu ý:

- Thư mời chào giá không phải là đề nghị giao kết hợp đồng để tránh hiểu lầm là cam kết pháp lý hoặc đề nghị giao kết hợp đồng theo quy định của Bộ luật Dân sự.

- Công ty chúng tôi Không tiếp nhận báo giá từ các Nhà cung cấp có lịch sử vi phạm nghĩa vụ bảo hành hoặc các đơn vị nằm trong danh sách hạn chế của Công ty.

- Bên mời chào giá chỉ xem xét lựa chọn một nhà cung cấp cho toàn bộ phạm vi hàng hóa của gói chào giá và không thực hiện việc tách hạng mục hoặc lựa chọn từng phần hàng hóa từ các hồ sơ chào giá không đáp ứng đúng và đủ theo yêu cầu của Thư mời chào giá, trừ trường hợp Thư mời chào giá hoặc quyết định của người có thẩm quyền quy định khác.

Rất mong sự quan tâm hợp tác của Qúy Công ty./.

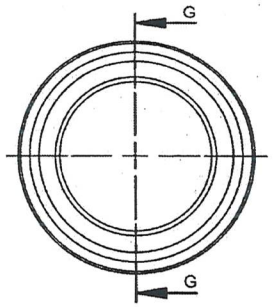
TỔNG GIÁM ĐỐC

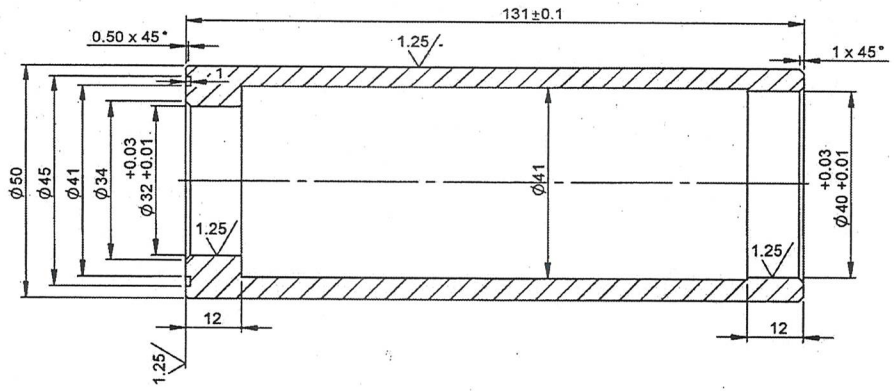
CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 VINACHEM

Vũ Việt Tiến

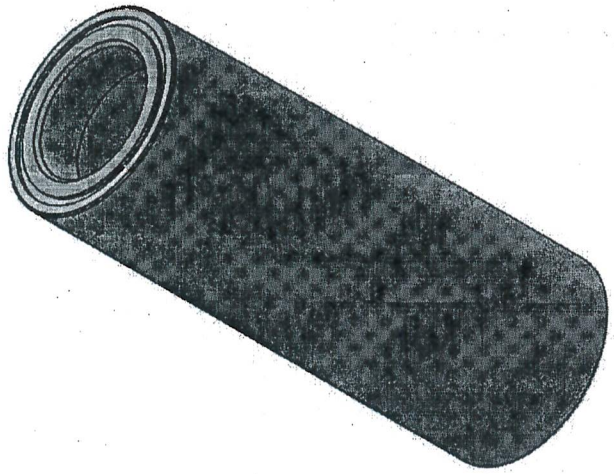
Nơi nhận:
- Như trên;
- Tổ thẩm định giá, TCG (e-copy);
- Lưu: VT.

4-1



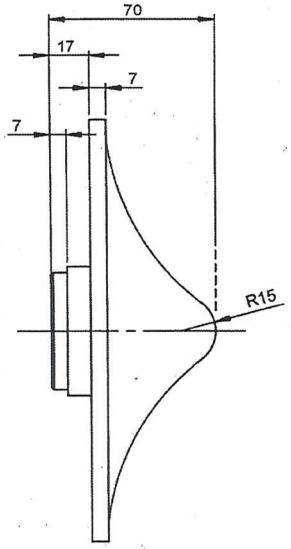


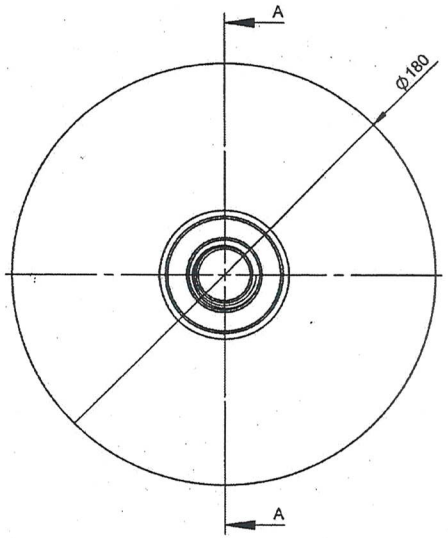
SECTION G-G
SCALE 1 : 1

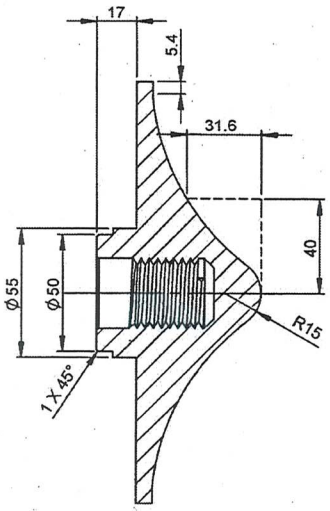


					BƠM BÙN 21P104		
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	ỐNG LÓT	21P104.OL	
Vẽ		Ng.Q.Hưởng				Số lượng / K.lượng / Tỉ lệ	
X.PA		Ng.V.Hoàng				01 /	1:
P.CĐ		Ng.V.Hải			Vật Liệu: 316	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA	
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến					

4 - 2



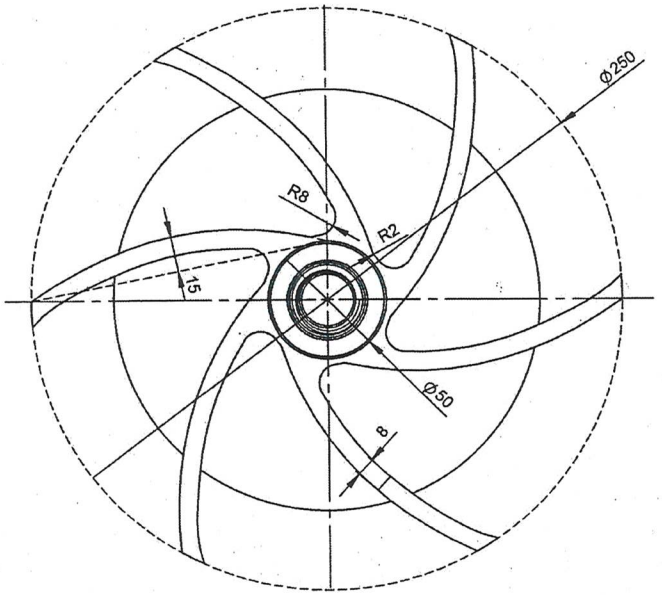


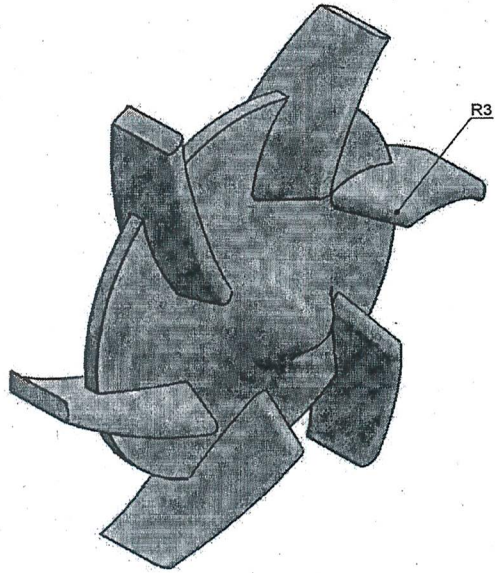


MẶT CẮT A-A

					BƠM BÙN 21P104 -BVS1			
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	CÁNH BƠM	21P104.IP.01		
Vẽ		Ng.Q.Hường				Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ
X.PA		Ng.V.Hoàng				01		1:
P.CĐ		Ng.V.Hải			Vật Liệu: 316	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA		
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến						

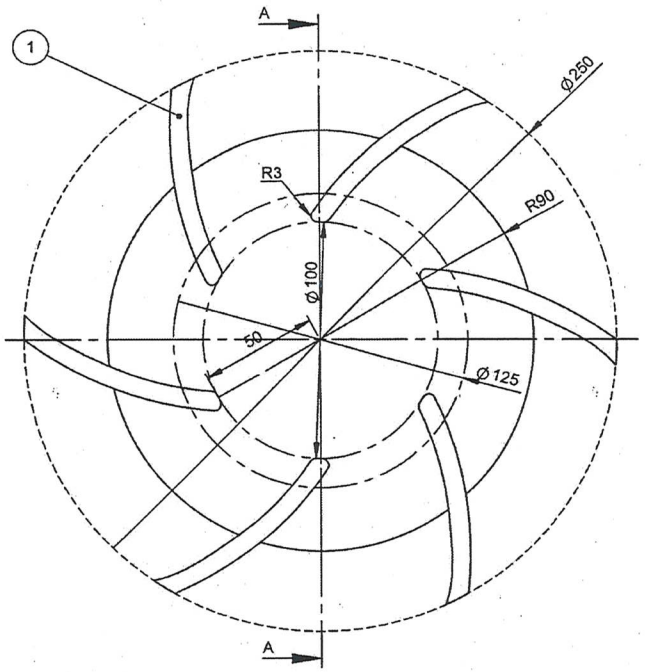
4 - 2

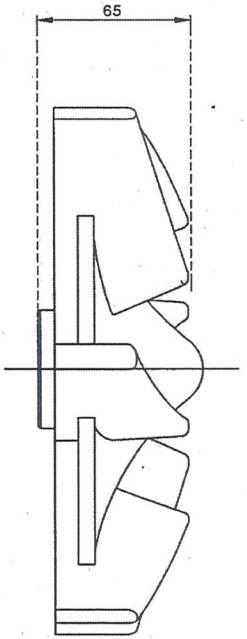


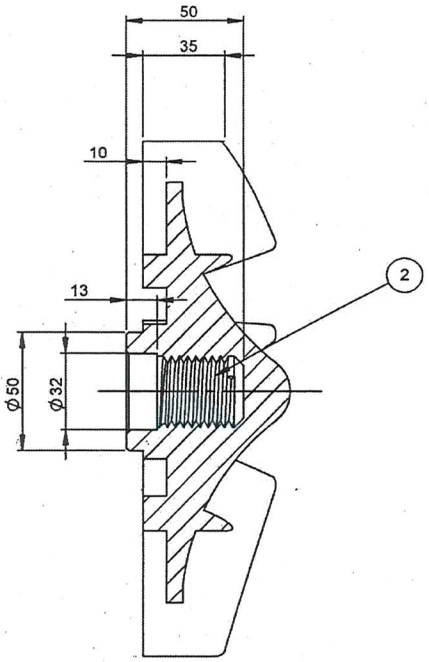


					BƠM BÙN 21P104-BVS2			
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	CÁNH BƠM	21P104.IP.02		
Vẽ		Ng.Q.Hưởng				Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ
X.PA		Ng.V.Hoàng				01		1:
P.CĐ		Ng.V.Hải			Vật Liệu: 316	DAP LÀO CAI	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA	
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến						

4-2







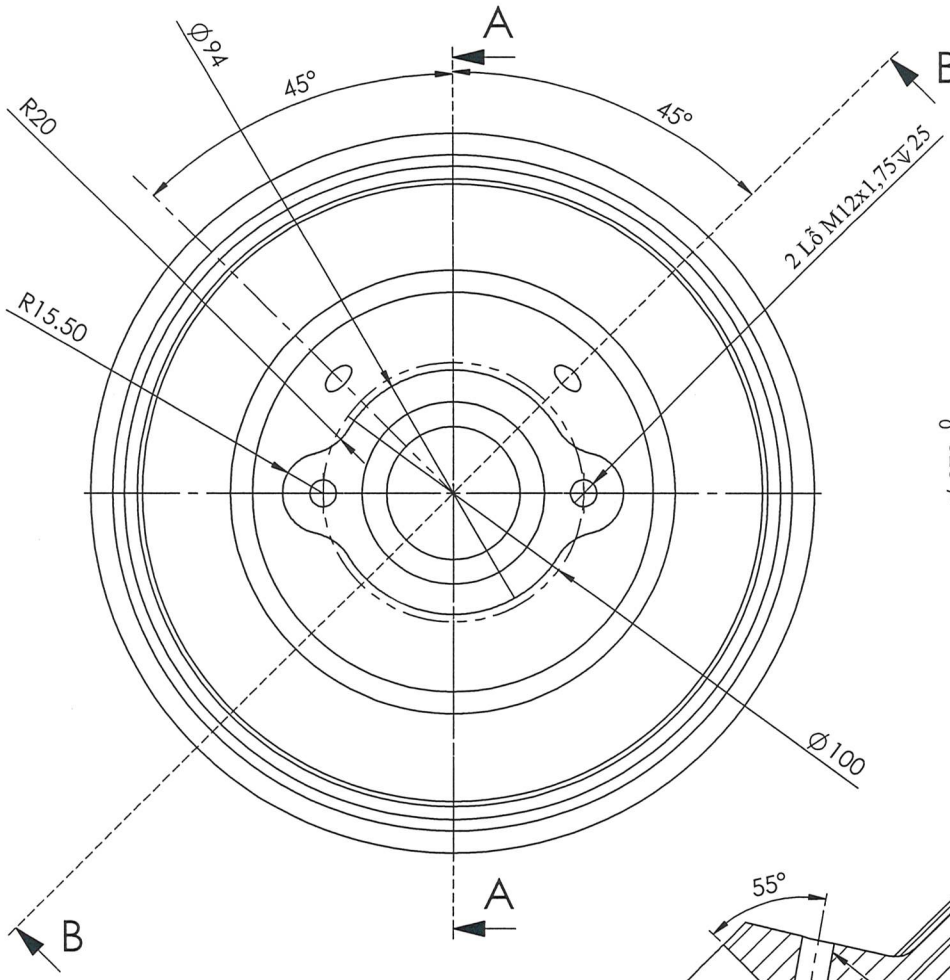
MẶT CẮT A-A
TỈ LỆ 1 : 2

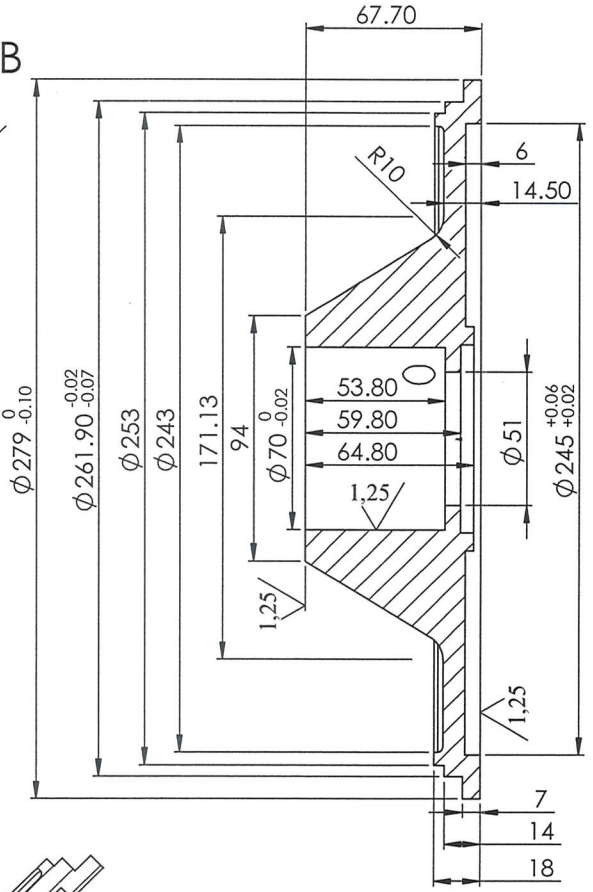
Yêu cầu kỹ thuật:
Bổ xung phụ gia chống mài mòn

Note: Biên dạng cánh chính (phía trước) xây dựng theo biên dạng cánh phụ, kéo dài về phía đầu cánh công tác (xem bản vẽ profile).

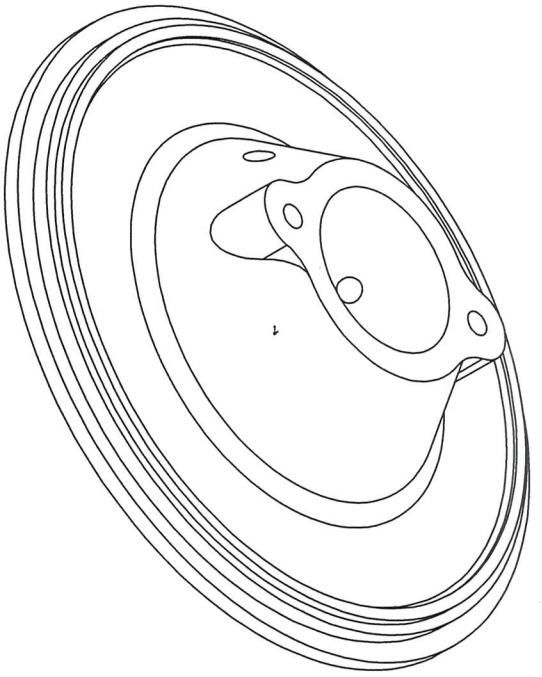
STT	Tên chi tiết	Mô tả	Vật liệu	S.Lượng	Ghi chú
2	Ren	M30, p=3.5	316L	1	p_Bước ren
1	Cánh	Dầy 8mm	316L	6	

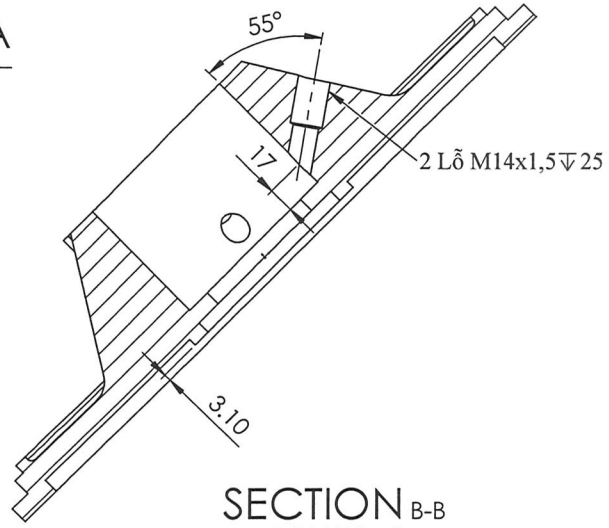
					BƠM BÙN 21P104-BVS3
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	21P104.IP.03
Vẽ		Ng.Q.Hưởng			CÁNH BƠM PROFILE
X.PA		Ng.V.Hoàng			Số lượng: 01 / K.lượng / Ti lệ: 1:
P.CĐ		Ng.V.Hải			Vật Liệu: 316
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến			CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA





SECTION A-A
SCALE 1 : 2



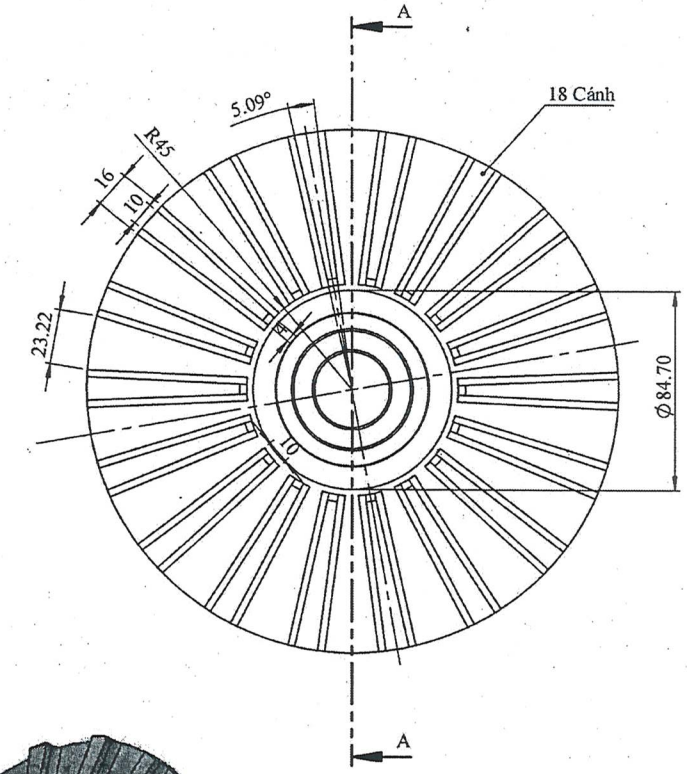


SECTION B-B
SCALE 1 : 2

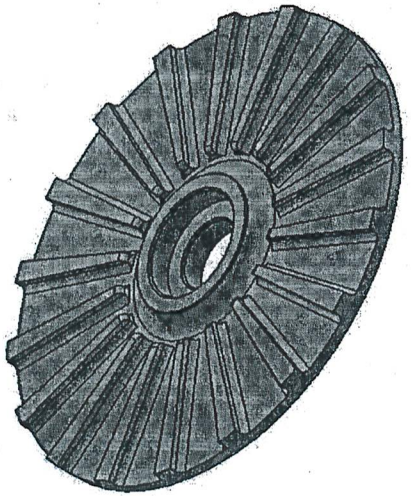
YÊU CẦU KỸ THUẬT:
Tăng phụ gia để chống mài mòn cơ học

Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	BƠM BÙN 21P104			
Vẽ		Ph. Th. Long			MẶT SAU BƠM	21P104.MS		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	K. lượng	Tỷ lệ
P. CĐ		Ng. V. Hải						
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu:SUS 316	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

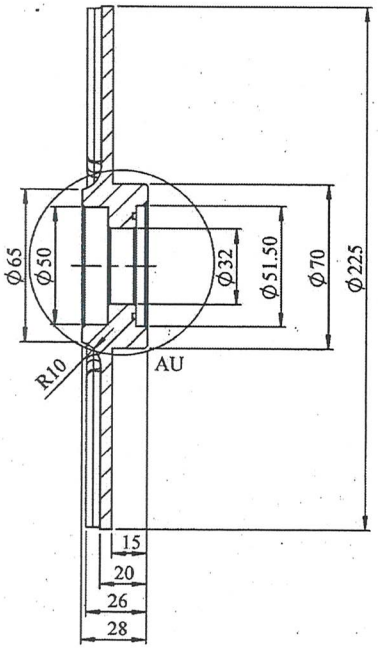
4 - 4



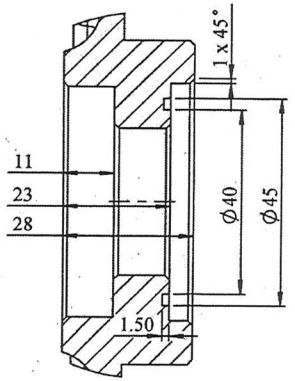
SCALE 1 : 2



SCALE 1 : 2



SECTION A-A
SCALE 1 : 2

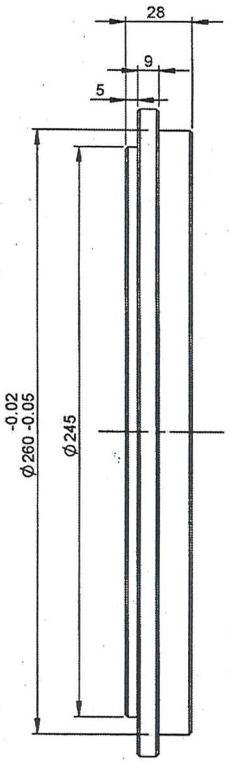


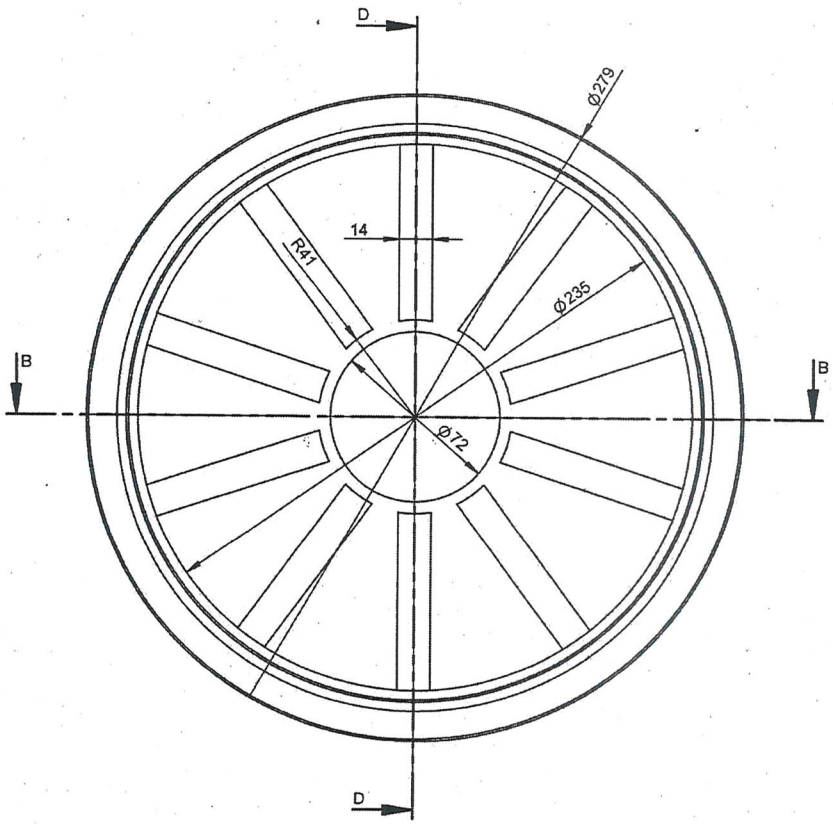
DETAIL AU
SCALE 1 : 1

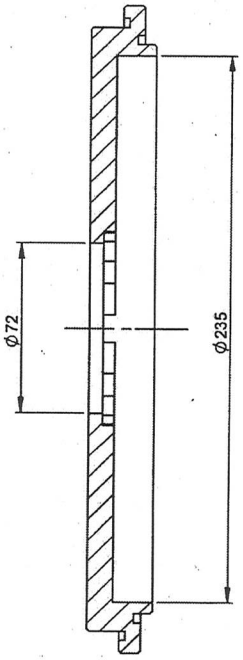
Yêu cầu kỹ thuật:
Bổ xung phụ gia chống mài mòn

					BƠM BÙN ĐI PHẢN ỨNG 21P104
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	CÁNH PHỤ / 21P104.CP
Vẽ		Ng.Q.Hưởng			Số lượng: 01 — K.lượng: — Tỉ lệ: 1:
X.PA		Ng.V.Hoàng			
P.CĐ		Ng.V.Hải			Vật Liệu: 316
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến			CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA

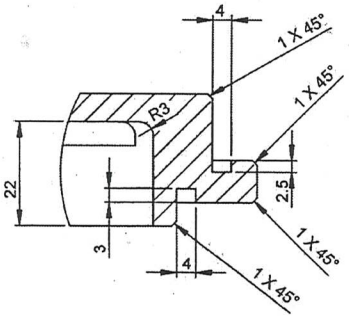
4-5



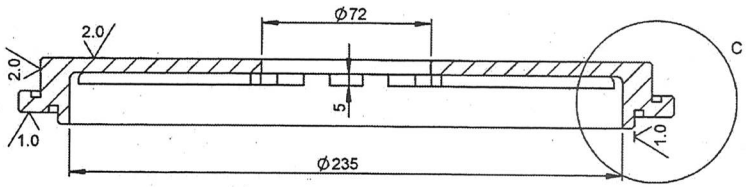




HÌNH CẮT D-D



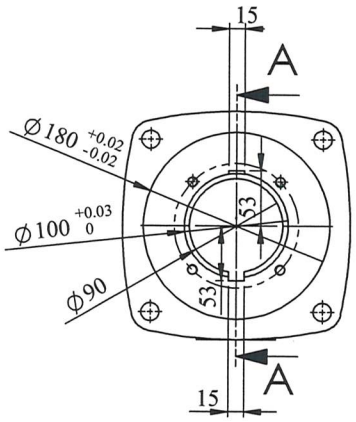
CHI TIẾT C
TỈ LỆ 1 : 1

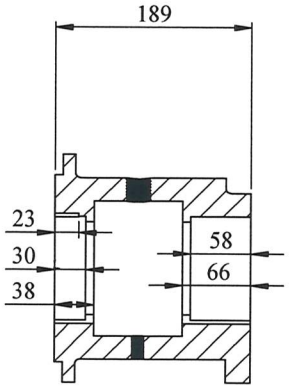


HÌNH CẮT B-B

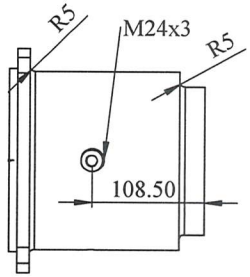
					BƠM BÙN 21P104		
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	MẶT GƯƠNG	21P104.MG	
Vẽ		Ng.Q.Hưởng				Số lượng / K.lượng / Ti lệ	
X.PA		Ng.V.Hoàng				01 / / 1:	
P.CĐ		Ng.V.Hải			Vật Liệu: 316	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA	
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến					

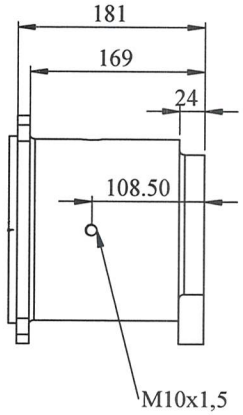
4 - 6

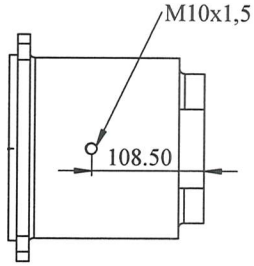


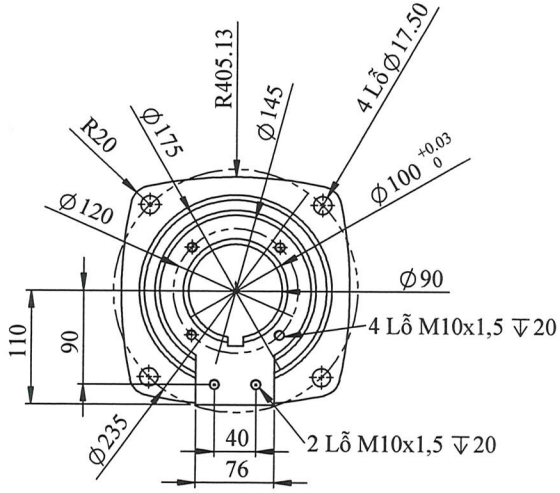


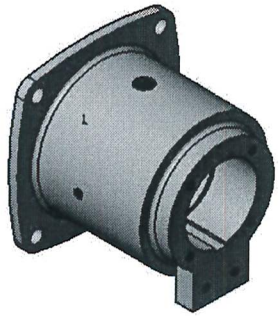
SECTION A-A





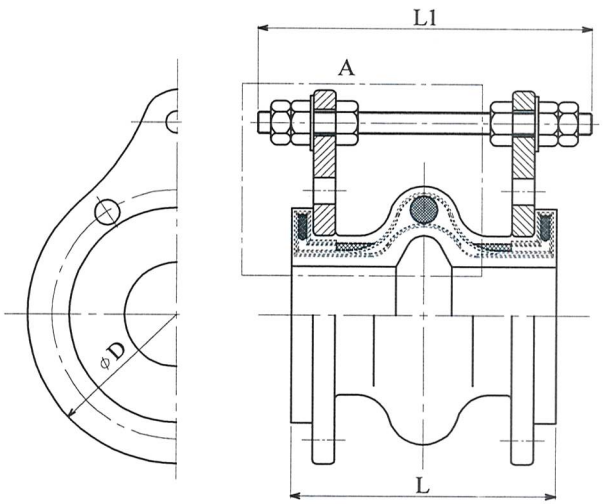


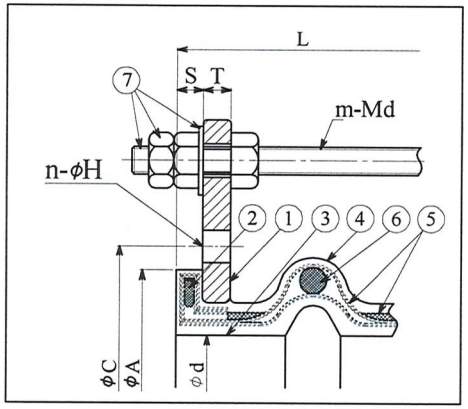




Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	BƠM BÙN 21P104		
Vẽ		Ph. Th. Long			GỐI BƠM	21P104. GB	
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng / K. lượng / Tỷ lệ	
P. CĐ		Ng. V. Hải					
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: C45	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA	

4-7





DETAILS OF A

TAG No.	SIZE mm (INCH)	L	ϕd	ϕA	S	T	ϕD	ϕC	n-ϕH	m - Md	L1	MOVEMENTS IN OPERATION		
												※1	※2	※3
SXB-21P104A,SXB-21P104B	150(6)	200	150	210	15	18	279	241.3	8-23	2 - M20	300	20	25	25

Điều kiện làm việc:
+ Nhiệt độ làm việc: 40-60*
+ Áp suất làm việc: 5-6bar
+ Lưu lượng dòng chảy: 65-80m3/h
+ Thông số môi chất: bùn quặng
+ Hàm lượng rắn: 55-70%

Stt	Số lượng	Tên	Quy cách
1	2	BÍCH THÉP	SS400
2	2	VÒNG TĂNG CỨNG	
3		CAO SU	BUTYL
4		CAO SU	BUTYL
5		SỢI GIA CƯỜNG	SỢI TỔNG HỢP
6	1	VÒNG TĂNG CỨNG	
7	12	ECU, THANH REN CO KHỚP NỐI	SS400

Sd	Sl	Họ và tên	C.Ký	Ngày
Vẽ		Ng.Q.Hưởng		
X.PA		Ng.V.Hoàng		
P.CĐ		Ng.V.Hải		
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến		

Khớp nối mềm 21P104

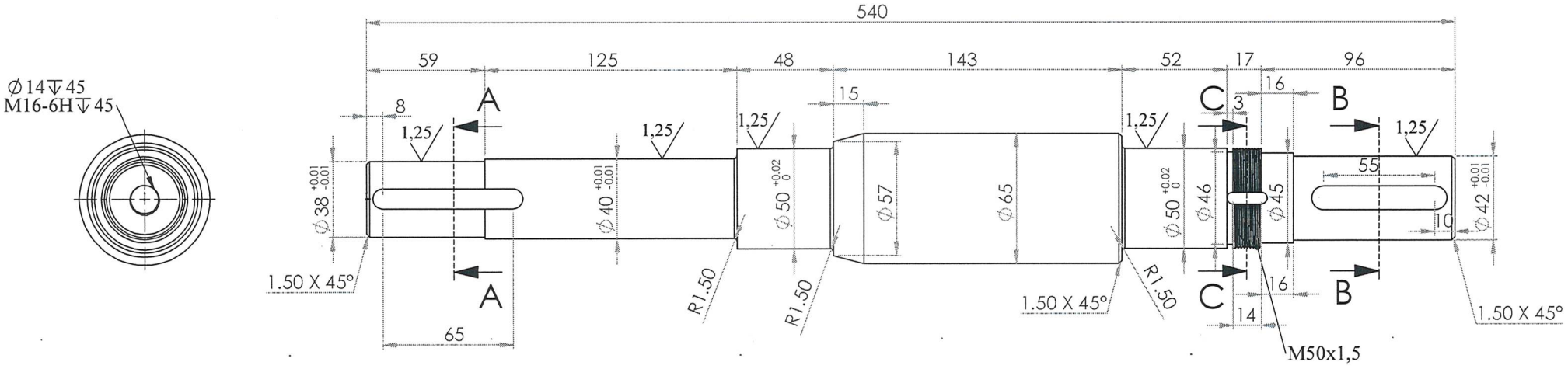
KHỚP NỐI MỀM

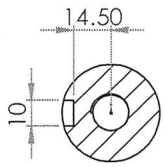
SL	TL	ST
1		1

VL: Cao su

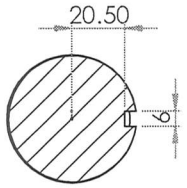
CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2-VINACHEM
XƯỞNG PA

4 - 8

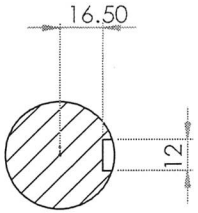




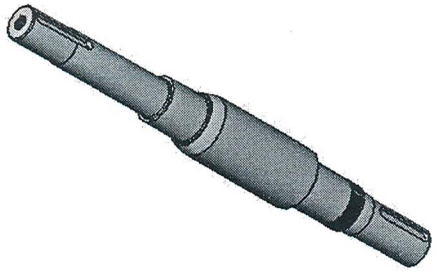
SECTION A-A
SCALE 1 : 2



SECTION C-C
SCALE 1 : 2

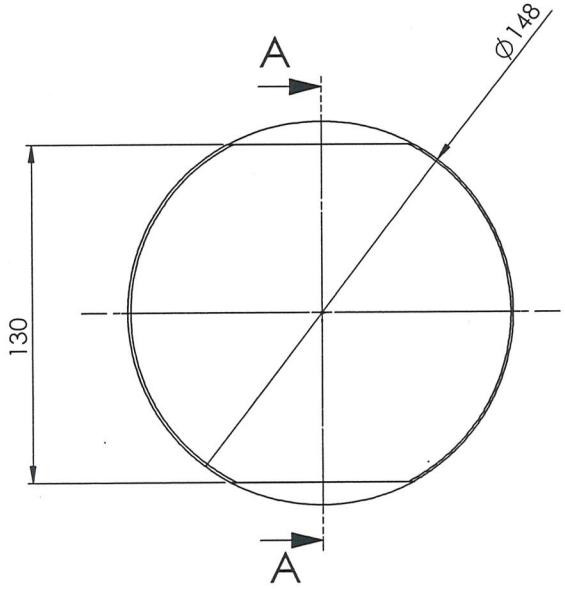


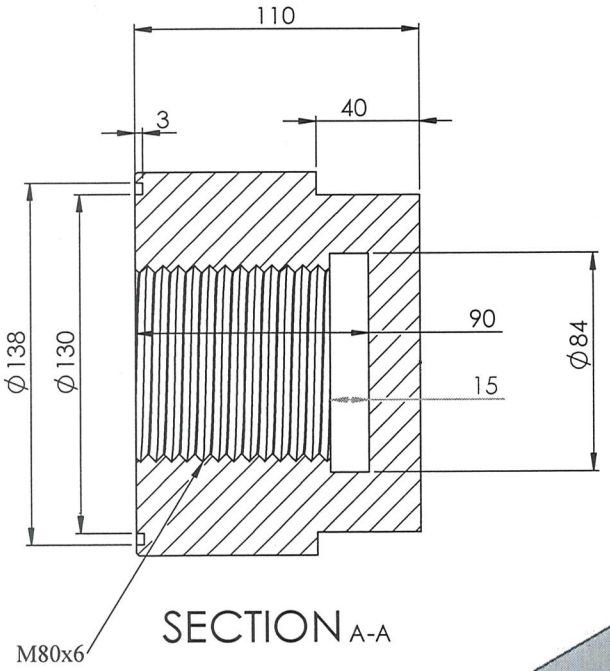
SECTION B-B
SCALE 1 : 2



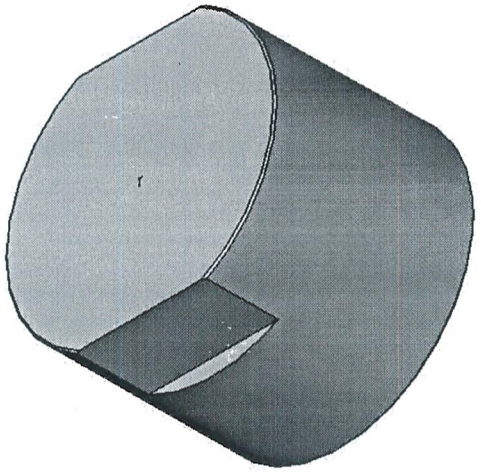
Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	BƠM 21P205B			
Vẽ		Ph. Th. Long			TRỤC BƠM	21P205B. TR		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	K. lượng	Tỷ lệ
P. CĐ		Ng. V. Hải				01		1:2
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 316	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

4 - 9



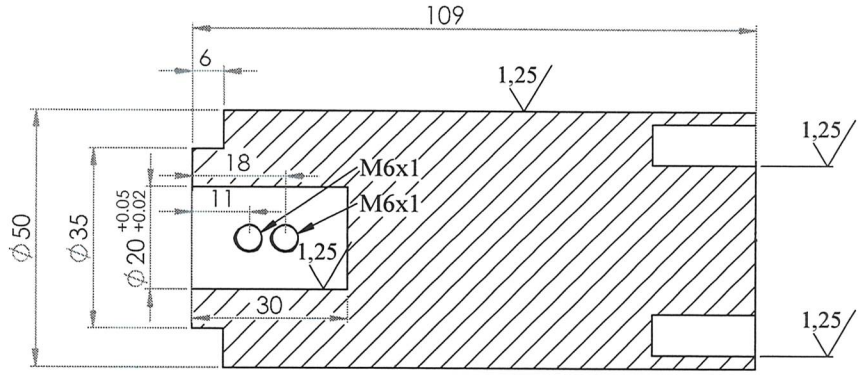


SECTION A-A

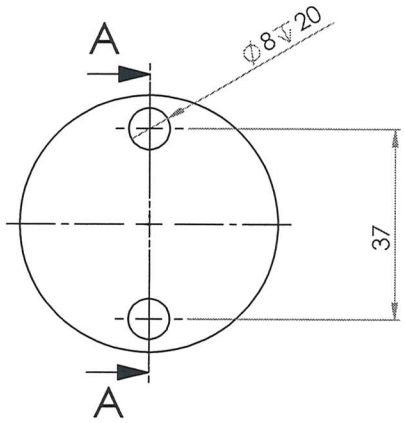


Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	BƠM TUẦN HOÀN LÀM LẠNH NHANH 21P201			
Vẽ		Ph. Th. Long			ECU ĐẦU TRỤC	21P201.EC		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	K. lượng	Tỷ lệ
P. CĐ		Ng. V. Hải						
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 904L	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

4 – 11

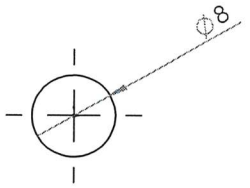


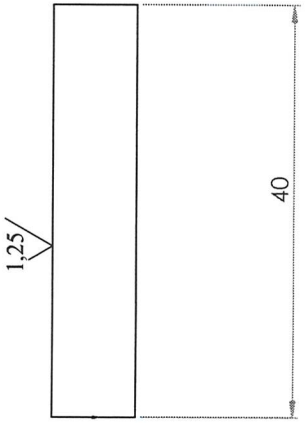
SECTION A-A





KHỚP NỐI

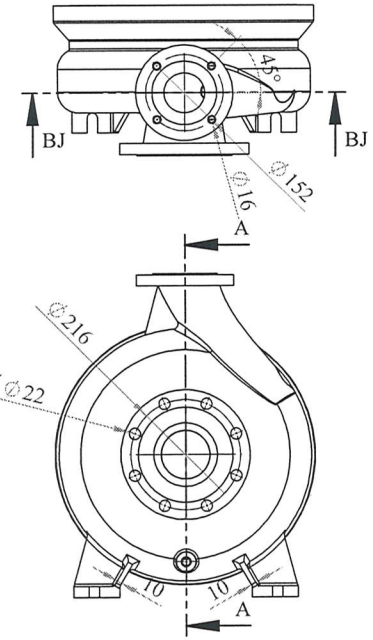


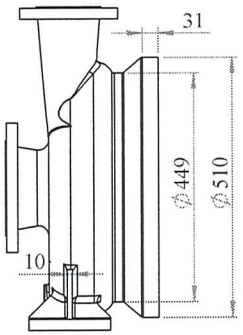


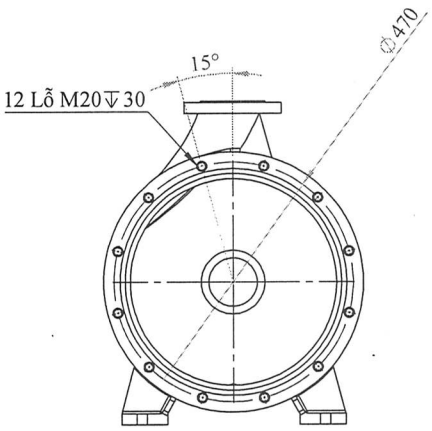
CHỐT: 2 cái

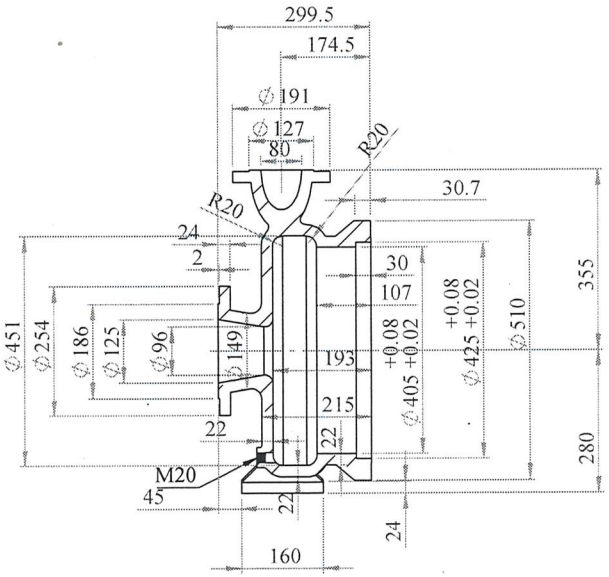
Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	HỘP GIẢM TỐC MÁY KHUẤY 21A201			
Vẽ		Ph. Th. Long			KHỚP NỐI BƠM DẦU	21A201. KN		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	K. lượng	Tỷ lệ
P. CĐ		Ng. V. Hải						
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: C45	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

4 - 12

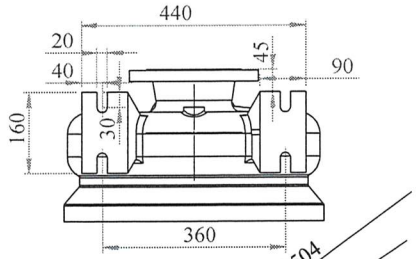


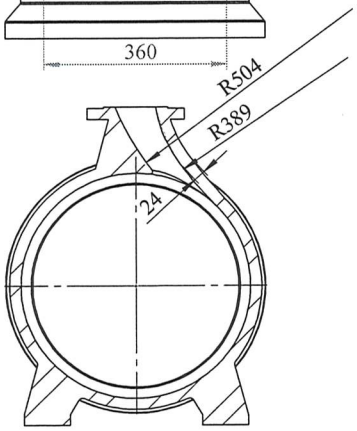




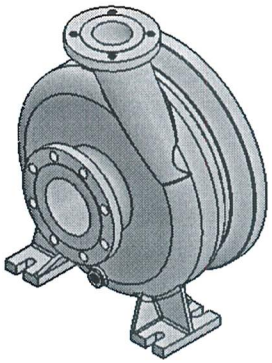


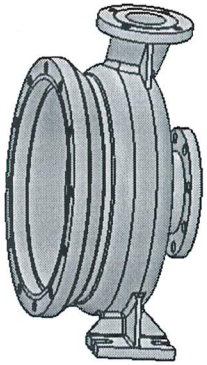
SECTION A-A





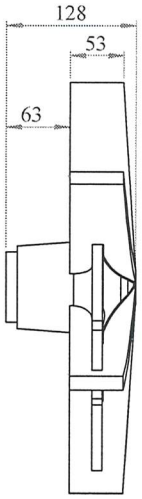
SECTION BJ-BJ

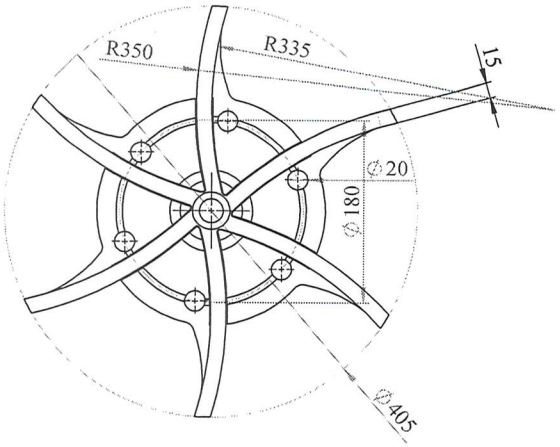


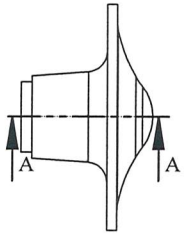


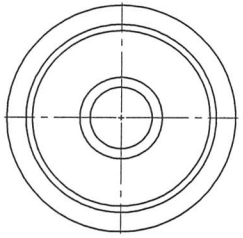
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BƠM AXIT 21P301			
Vẽ		Ph. Th. Long			BẦU BƠM	21P301.BB		
X.PA		Ng.V. Hoàng				Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ
P.CĐ		Ng.V. Hải				01		1:
P.KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 316L	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA		

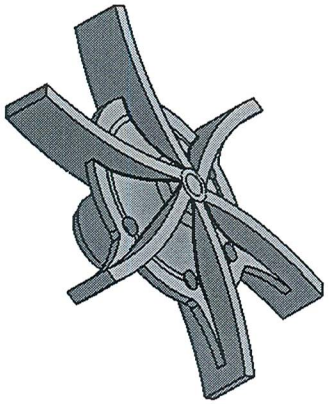
4 - 13

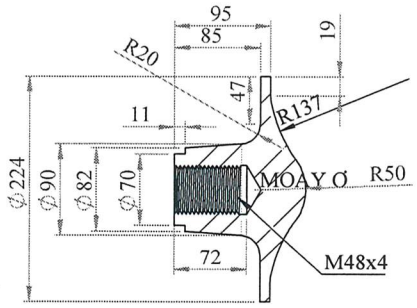






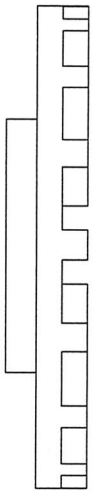




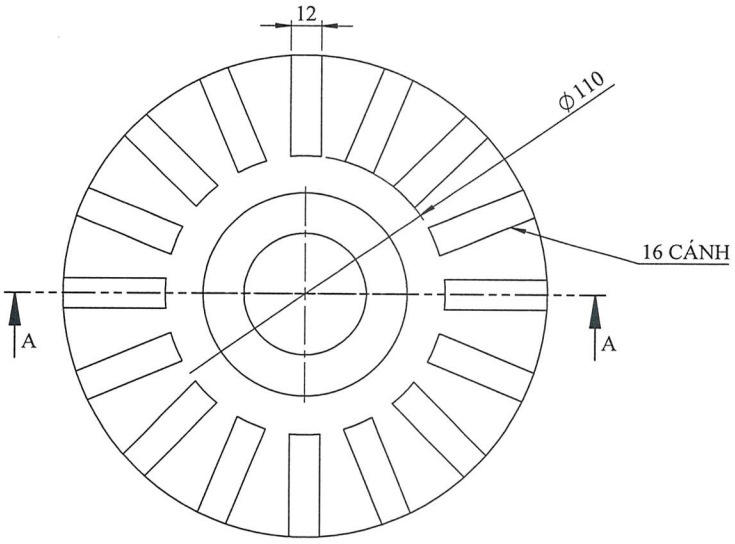


SECTION A-A

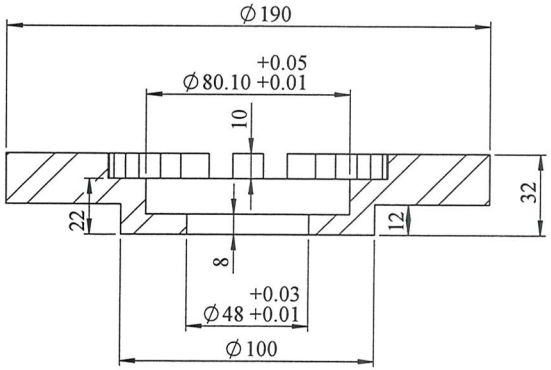
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BƠM AXIT SAU LỌC 21P301			
Vẽ		Ph. Th. Long			CÁNH BƠM	21P301.CB		
X.PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ
P.CĐ		Ng.V.Hải				01	14 Kg	1:
P.KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu:SUS 316L	DAP LÀO CAI	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA	



SCALE 1 : 2



SCALE 1 : 2

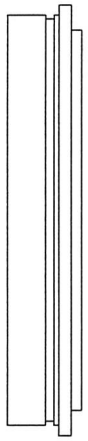


SECTION A-A
SCALE 1 : 2

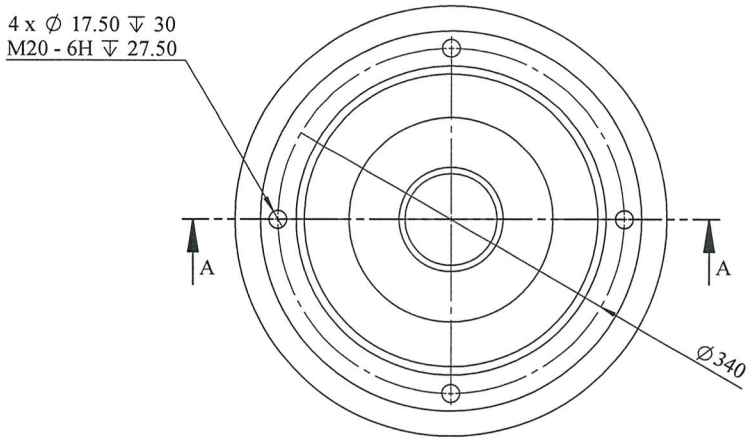
YÊU CẦU KỸ THUẬT:
- CÁC DUNG SAI TỰ DO KHÔNG VƯỢT QUÁ 0.1MM
- LÀM CÙN CÁC CẠNH SẮC

Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BƠM AXIT 21P301		
Vẽ		Ph. Th. Long			CÁNH PHỤ	21P301.CP	
X.PA		Ng.V. Hoàng				Số lượng: 01	K.lượng:	Ti lệ: 1:
P.CĐ		Ng.V. Hải						
P.KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 316L	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA		

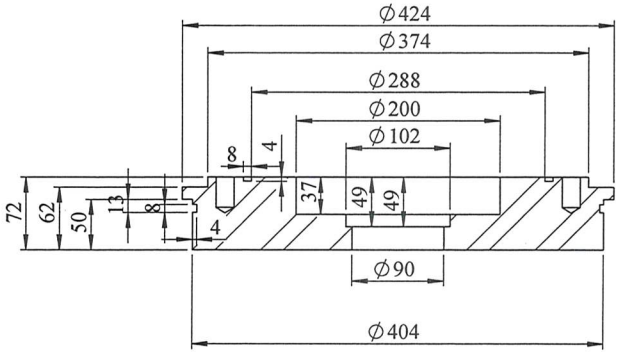
4 - 15



SCALE 1 : 5



SCALE 1 : 5

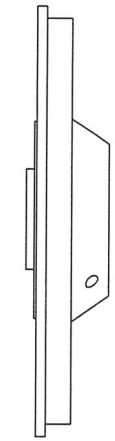


SECTION A-A
SCALE 1 : 5

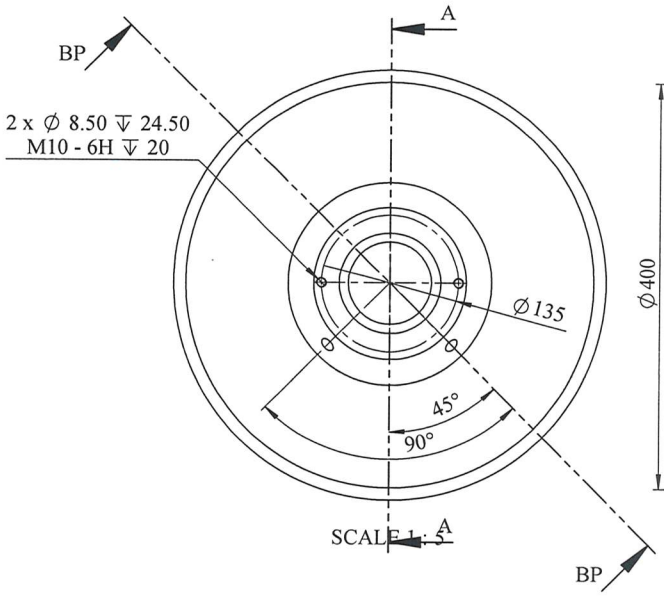
YÊU CẦU KỸ THUẬT:
- CÁC DUNG SAI TỰ DO KHÔNG VƯỢT QUÁ 0.1MM
- LÀM CÙN CÁC CẠNH SẮC

Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BƠM AXIT 21P301		
Vẽ		Ph. Th. Long			MẶT GƯƠNG	21P301.MG	
X.PA		Ng.V. Hoàng				Số lượng: 01	K.lượng:	Tỉ lệ: 1:
P.CĐ		Ng.V. Hải					
P.KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 316L	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA	

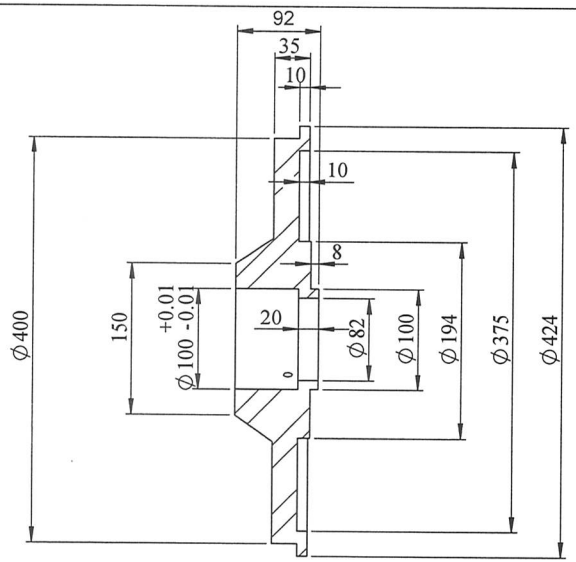
4 - 16



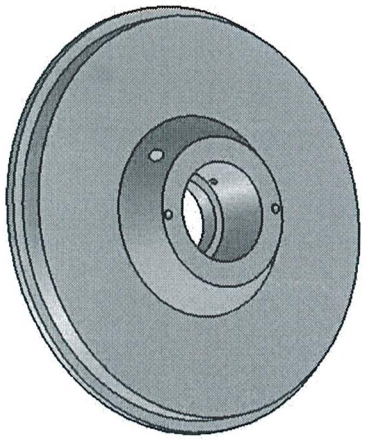
SCALE 1 : 5



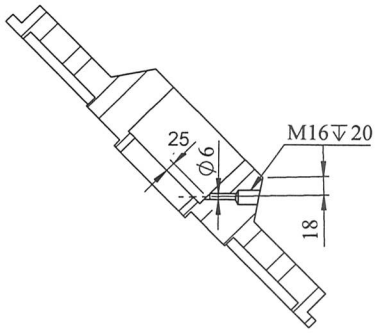
SCALE 1 : 5



SECTION A-A
SCALE 1 : 5



SCALE 1 : 5

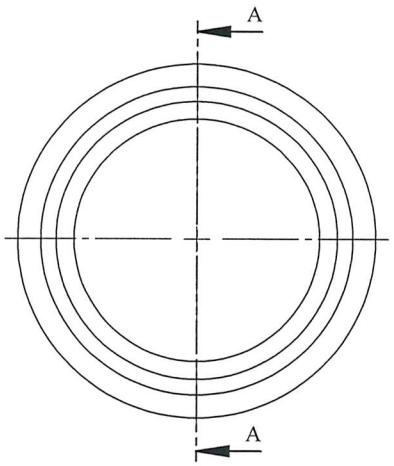


SECTION BP-BP
SCALE 1 : 5

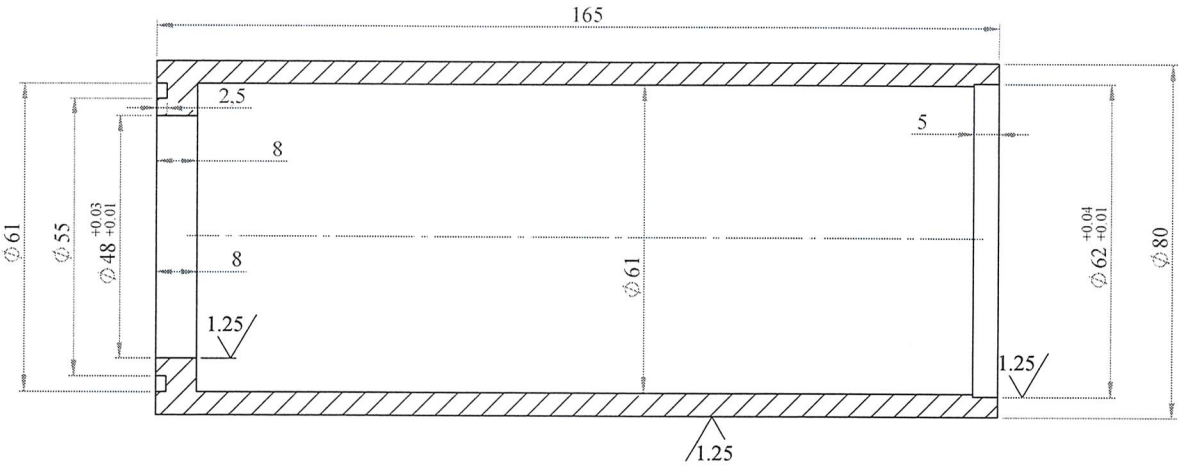
YÊU CẦU KỸ THUẬT:
- Các dung sai tự do không vượt quá 0.1 mm
- Làm cùn các cạnh sắc

					BƠM AXIT SAU LỌC 21P301			
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	NẮP SAU	21P301.NS		
Vẽ		Ng.Q.Hưởng				Số lượng	K.lượng	Tỉ lệ
X.PA		Ng.V.Hoàng				01	89.3 Kg	1:
P.CĐ		Ng.V.Hải						
P. KTh		Đ.Đ.Tuyến			Vật Liệu: 316	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA		

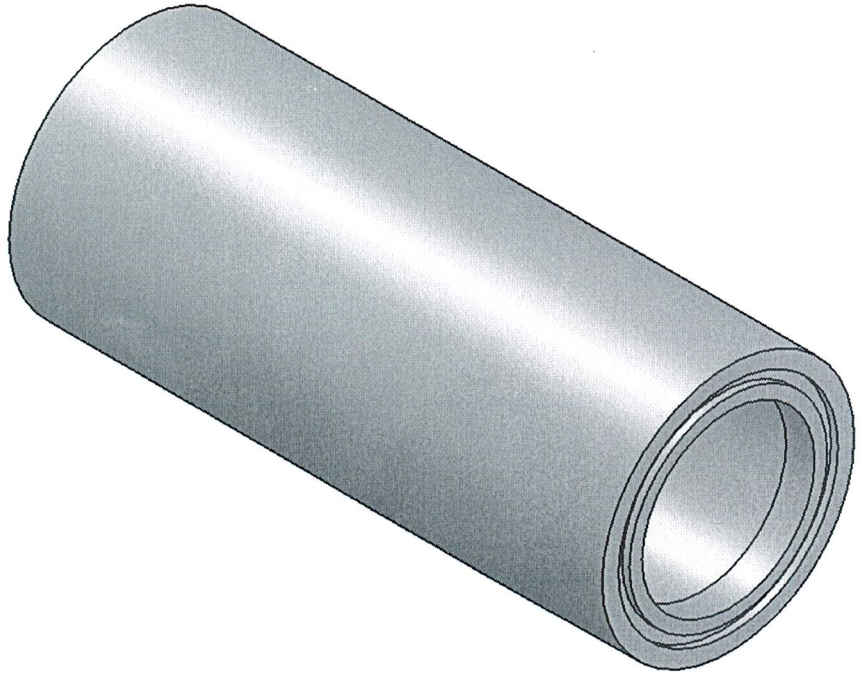
4 - 17



SCALE 1 : 1



SECTION A-A
SCALE 1 : 1

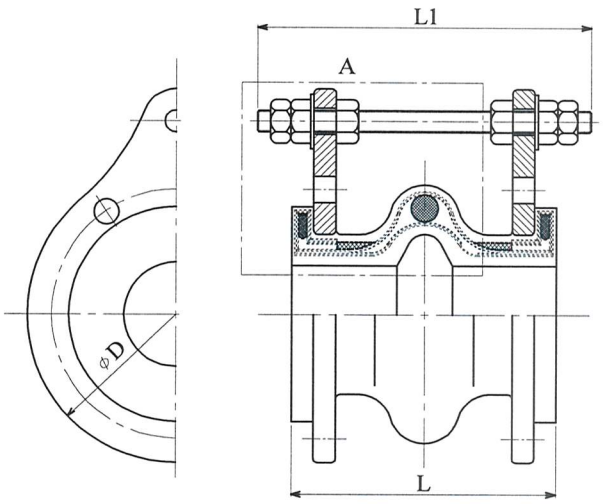


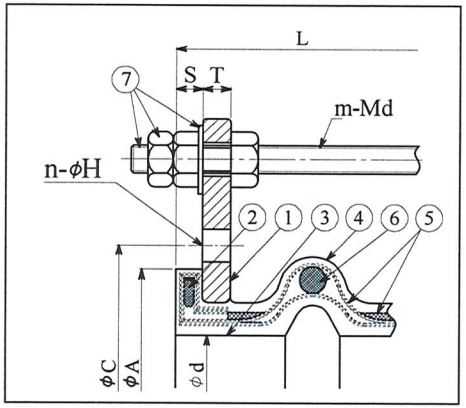
SCALE 1 : 1

YÊU CẦU KỸ THUẬT:
1. Các dung sai tự do không vượt quá 0.1mm
2. Làm cùn các cạnh sắc

Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BƠM AXIT 21P301		
Vẽ		Ph. Th. Long			ỐNG LÓT	21P301.OL	
X.PA		Ng.V. Hoàng				Số lượng: 01	K.lượng:	Tỉ lệ: 1:
P.CĐ		Ng.V. Hải					
P.KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 316L	CÔNG TY CP DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG PA	

4 - 18





DETAILS OF A

TAG No.	SIZE mm (INCH)	L	ϕd	ϕA	S	T	ϕD	ϕC	n-ϕH	m - Md	L1	MOVEMENTS IN OPERATION		
												✱1	✱2	✱3
SXB-21P301	100 (4)	150	100	150	10	18	229	190.5	8-19	2-16	350	20	25	25

Điều kiện làm việc:
+ Nhiệt độ làm việc: 60-80*C
+ Áp suất làm việc: 5-6bar
+ Lưu lượng dòng chảy: 85-115m3/h
+ Thông số môi chất: H3PO4 yếu
+ Hàm lượng rắn: 2-3,5%

Stt	Số lượng	Tên	Quy cách
1	2	BÍCH THÉP	SS400
2	2	VÒNG TĂNG CỨNG	
3		CAO SU	BUTYL
4		CAO SU	BUTYL
5		SỢI GIA CƯỜNG	SỢI TỔNG HỢP
6	1	VÒNG TĂNG CỨNG	
7	12	ECU, THANH REN CO KHỚP NỐI	SS400

Sd	Sl	Họ và tên	C.Ký	Ngày
Vẽ		Ng.Q.Hưởng		
X.PA		Ng.V.Hoàng		
P.CĐ		Ng.V.Hải		
P.KTh		Đ.Đ.Tuyến		

Khớp nối mềm 21P301

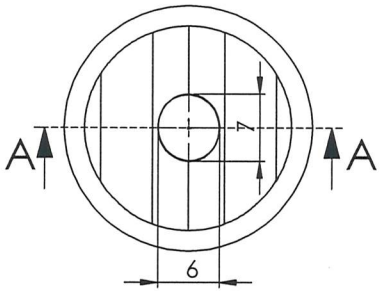
KHỚP NỐI MỀM

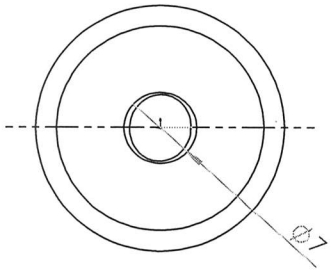
SL	TL	ST
1		1

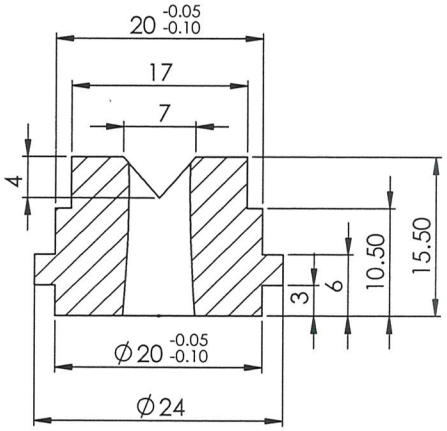
VL: Cao su

CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2-VINACHEM
XƯỞNG PA

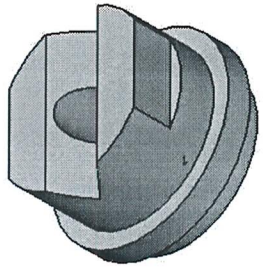
4 - 19





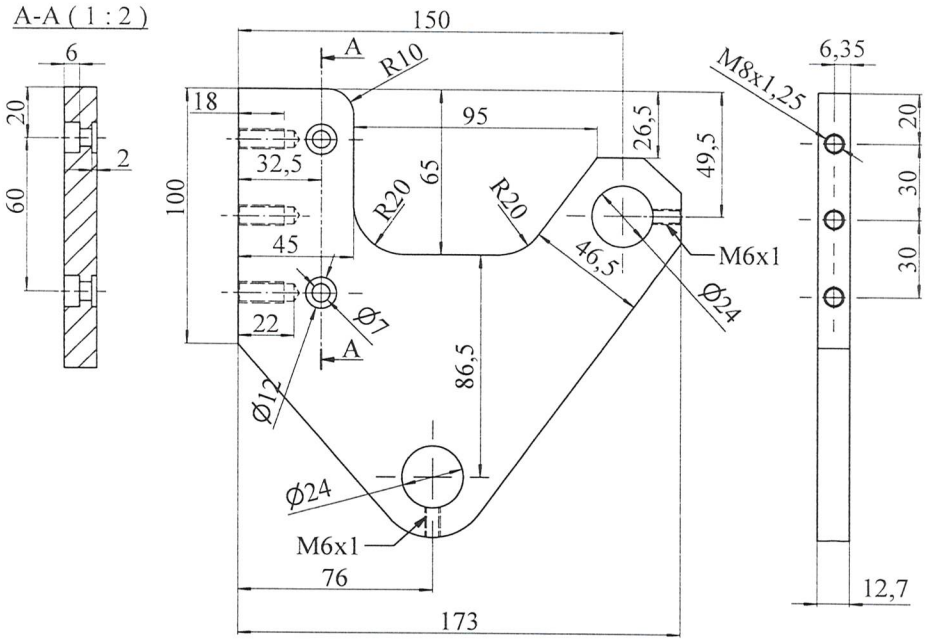


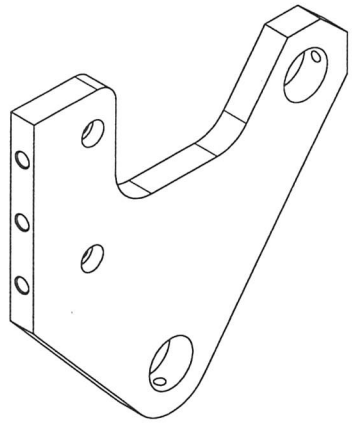
SECTION A-A



Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	MÁY LỌC 21F301		
Vẽ		Ph. Th. Long			ĐẦU VÒI PHUN RỬA VẢI	21F301.VP	
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng / K. lượng / Tỷ lệ	
P. CĐ		Ng. V. Hải					
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu: SUS 904L	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA	

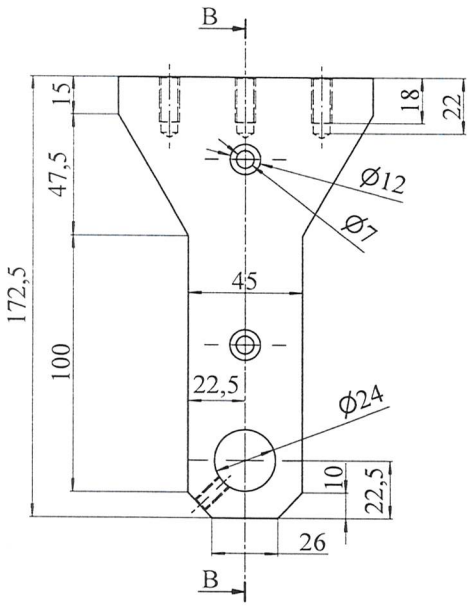
4 – 20 + 21

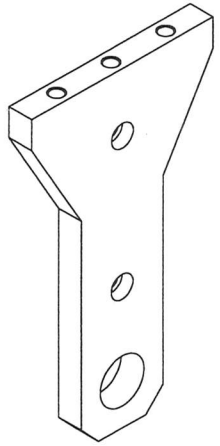




Chi tiết 1: Ngàm kẹp tay Robot loại 1

- Số lượng: 02 cái/bộ.
- Khối lượng ~ 0,5 kg/1 cái.





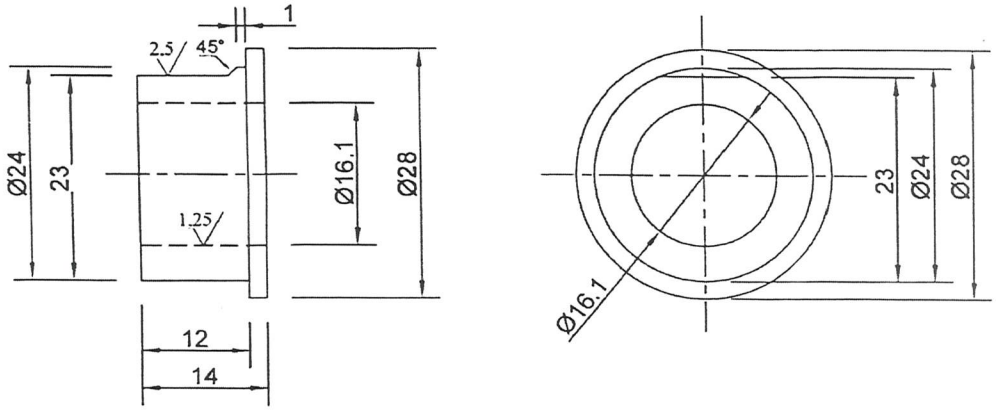
Chi tiết 2: Ngàm kẹp tay Robot loại 2

- Số lượng: 02 cái/bộ.
- Khối lượng ~ 0,3 kg/1 cái.

					BẢN VẼ NGÀM KẸP TAY ROBOT LOẠI 1, 2	
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BẢN VẼ CHẾ TẠO	23Z305.Ngàm 1-2
Vẽ		Bùi Văn Tạo				Số lượng / Khối lượng / Tỷ lệ: 1 : 2
Soát		Đ. Q. Minh				
P. CĐ		Ng. V. Hải			Vật liệu: Nhôm	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG DAP
P. Kth		Đ. Đ. Tuyến				

4 - 22 + 23

CHI TIẾT BẠC TRỤC SỐ 1

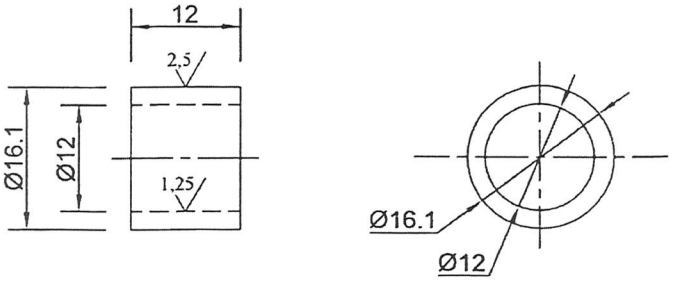


Ghi chú:

- Vật liệu được dùng để chế tạo bạc là nhựa PE.
- Sai số kích thước gia công chế tạo ±0,05mm

Bùi Văn Tạo

CHI TIẾT BẠC TRỤC SỐ 2

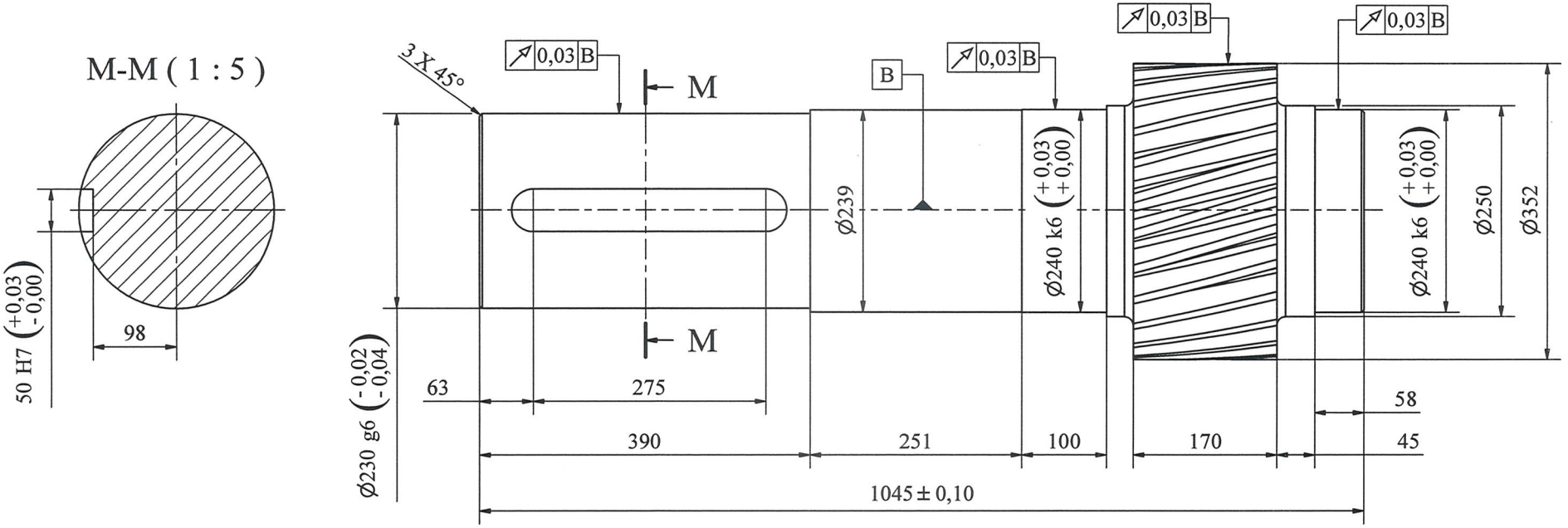


Ghi chú:

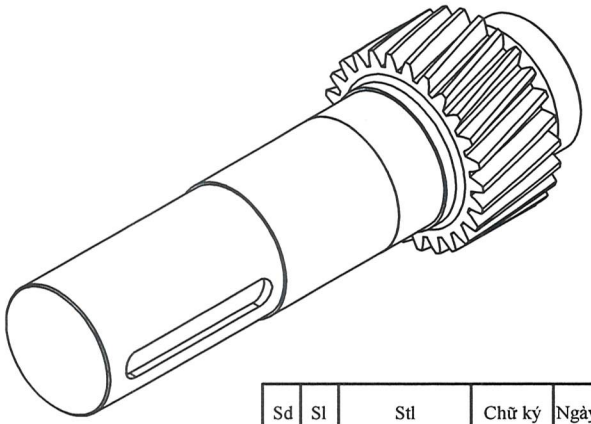
- Vật liệu được dùng để chế tạo bạc là nhựa PE
- Sai số kích thước gia công chế tạo ±0,05mm

Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BẠC TRỤC TAY GẮP BAO ROBOT 23Z305			
Vẽ		Bùi Văn Tạo			BẢN VẼ CHẾ TẠO BẠC TRỤC SỐ 1 VÀ SỐ 2 TAY GẮP BAO ROBOT	DAP2-23Z305AB-BL.1-2		
Soát		Đ. Quang Minh				Số lượng	Khối lượng	Tỷ lệ
P.Cơ điện		Ng. Văn Hải						
PTP.Kth		Đỗ. Đ. Tuyến				Tổng tờ:		Số tờ:
						CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG DAP		

4 – 24



Bản vẽ số 1

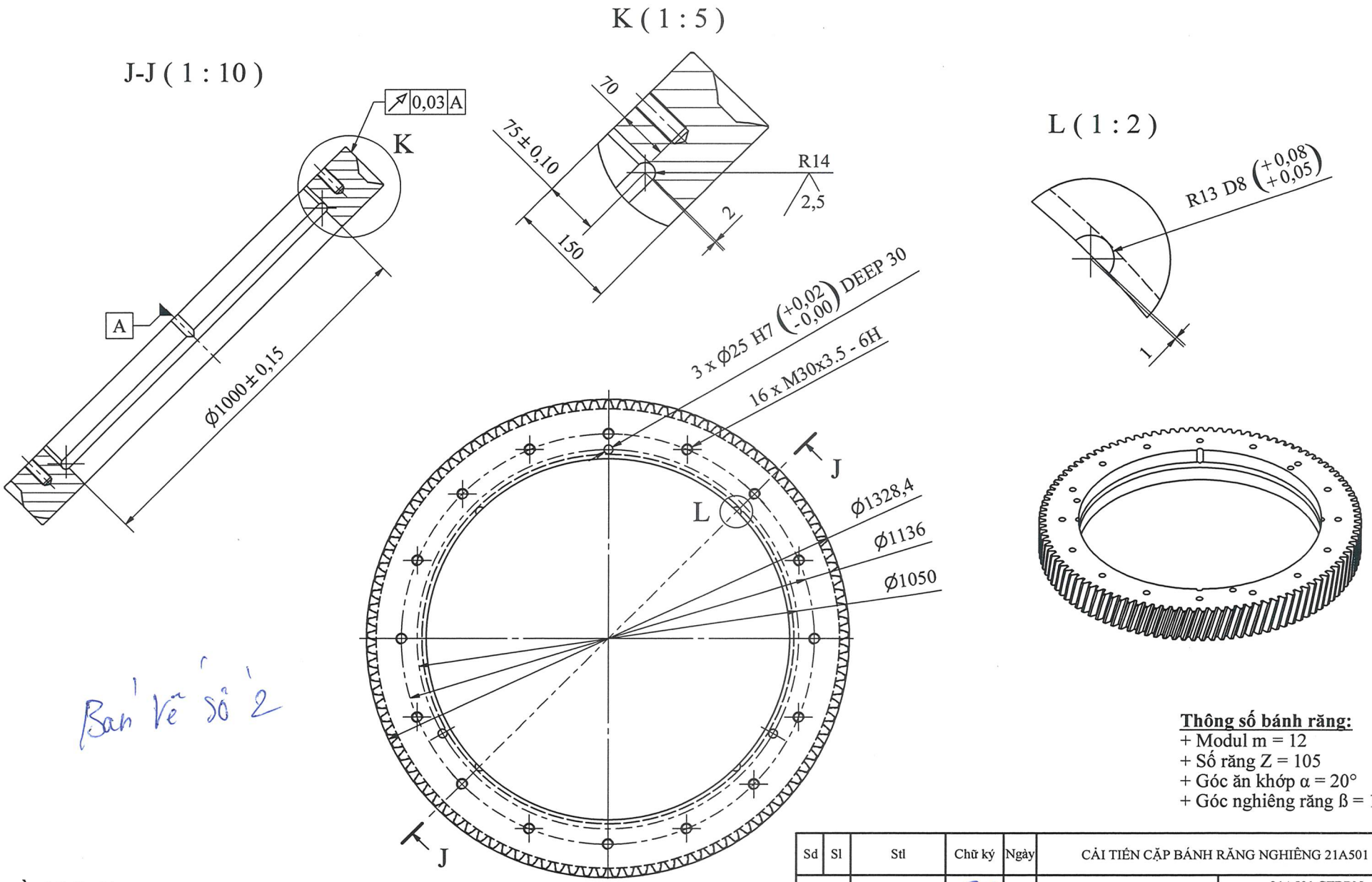


Thông số bánh răng:
+ Modul m = 12
+ Số răng Z = 26
+ Góc ăn khớp α = 20°
+ Góc nghiêng răng ß = 15°

Yêu cầu kỹ thuật:
+ Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
+ Nhiệt luyện phần răng của bánh răng đạt độ cứng 52 - 54 HRC
+ Nhiệt luyện bề mặt lắp bi và các bề mặt khác đạt độ cứng 240 - 250 HB
+ Làm sạch ba-via, cạnh sắc
+ Gia công phôi từ trục đặc hoặc phôi rèn

Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	CẢI TIẾN CẶP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501			
Vẽ		Ph. Th. Long			BÁNH RĂNG LIÊN TRỤC	21A501.CTBRN		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
P. CĐ		Ng. V. Hải				1	1 : 5	5/8
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu : C35L	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

4 - 24



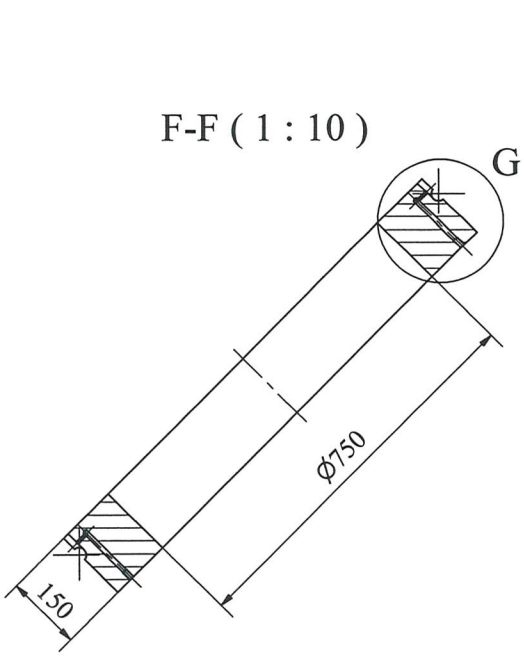
Bản vẽ số 2

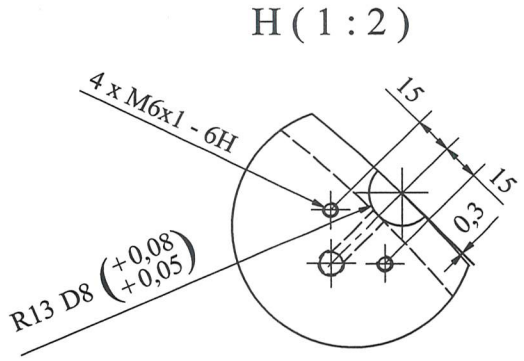
Thông số bánh răng:
+ Modul m = 12
+ Số răng Z = 105
+ Góc ăn khớp α = 20°
+ Góc nghiêng răng ß = 15°

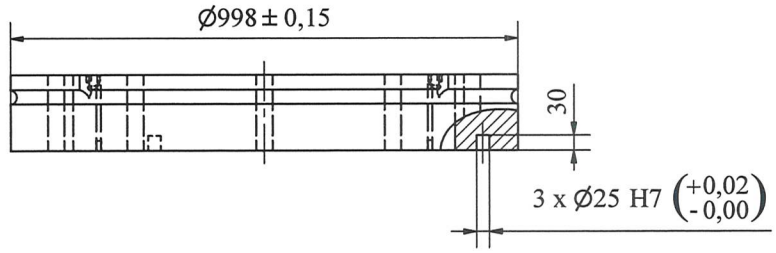
Yêu cầu kỹ thuật:
+ Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
+ Nhiệt luyện phần răng của bánh răng đạt độ cứng 52 - 54 HRC
+ Nhiệt luyện bề mặt lắp bị và các bề mặt khác đạt độ cứng 240 - 250 HB
+ Làm sạch ba-via, cạnh sắc
+ Gia công từ tôn tấm hoặc phôi rèn

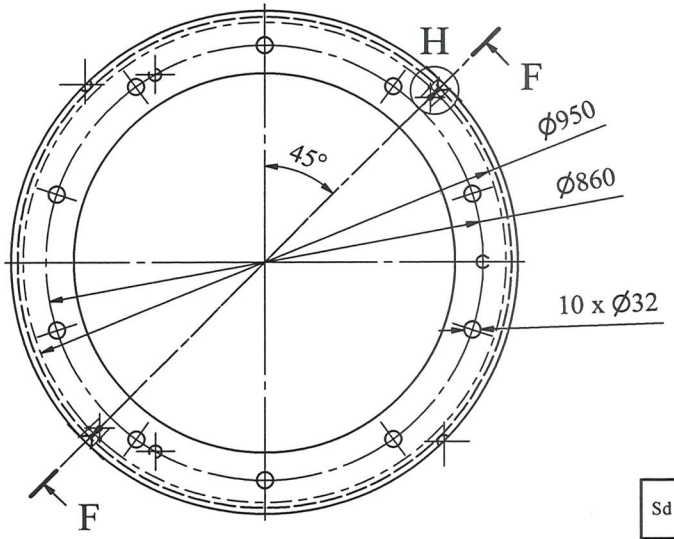
Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	CẢI TIẾN CẶP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501			
Vẽ		Ph. Th. Long			VÀNH NGOÀI BÁNH RĂNG	21A501.CTBRN		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
P. CĐ		Ng. V. Hải				1	1 : 10	4/8
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu : C35L	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

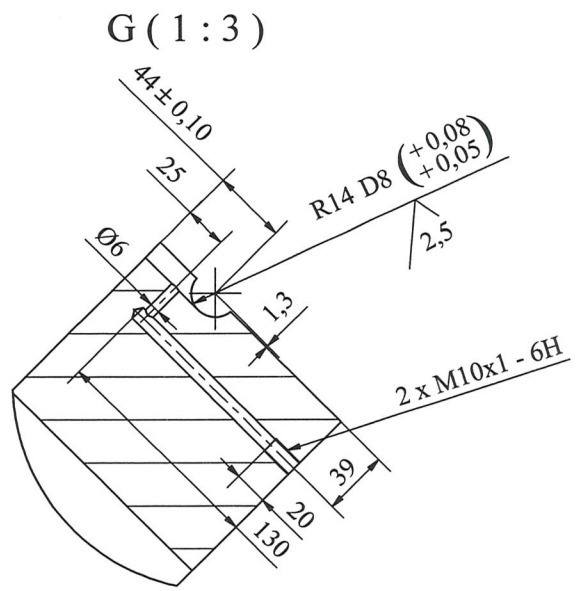
4 - 24

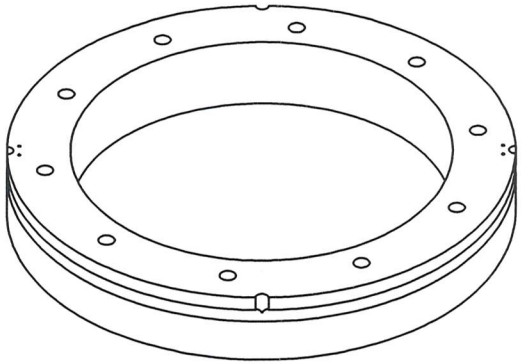










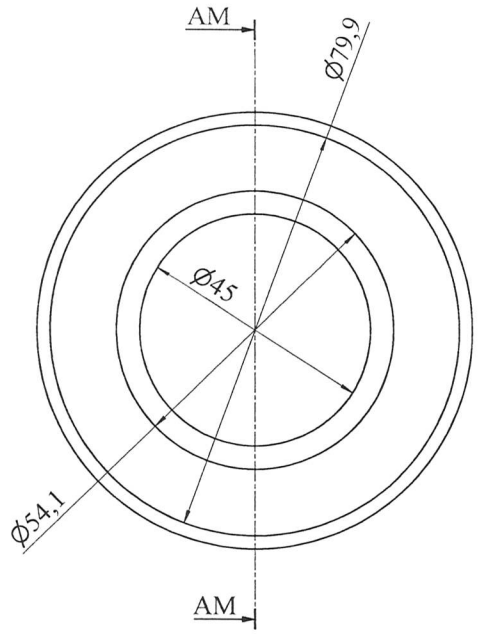


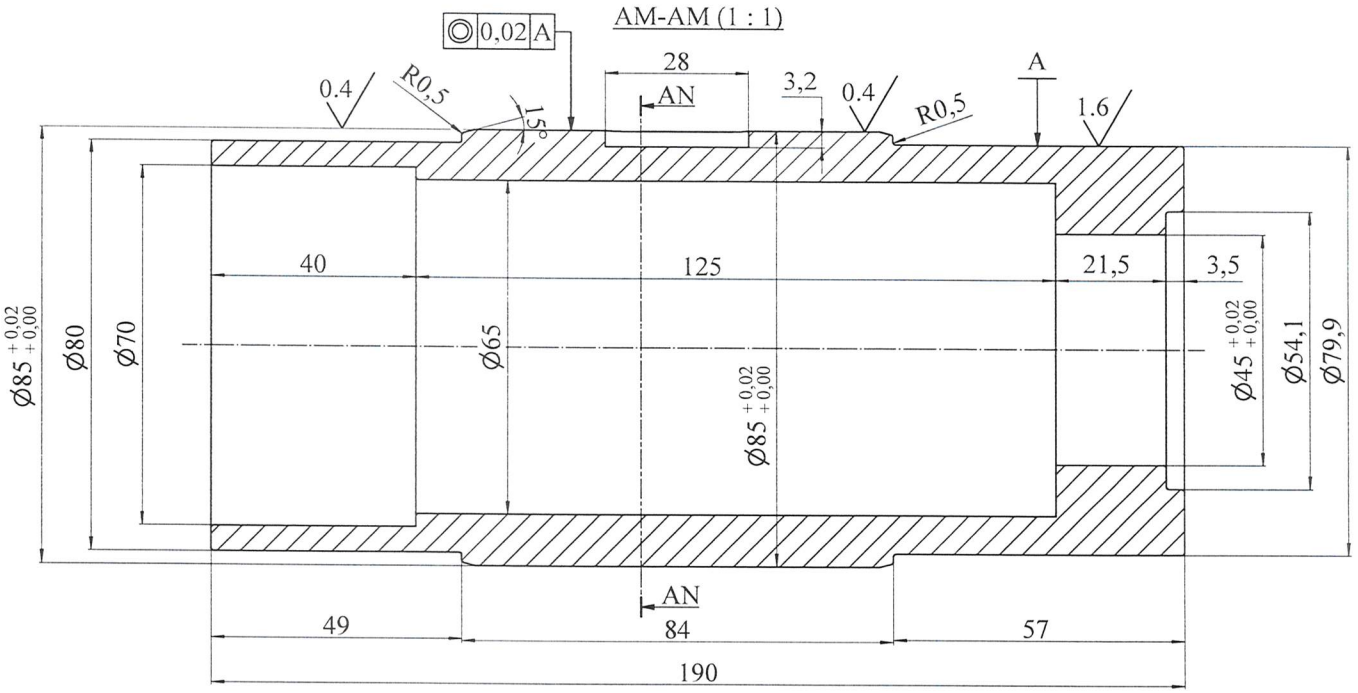
Bản vẽ số 3

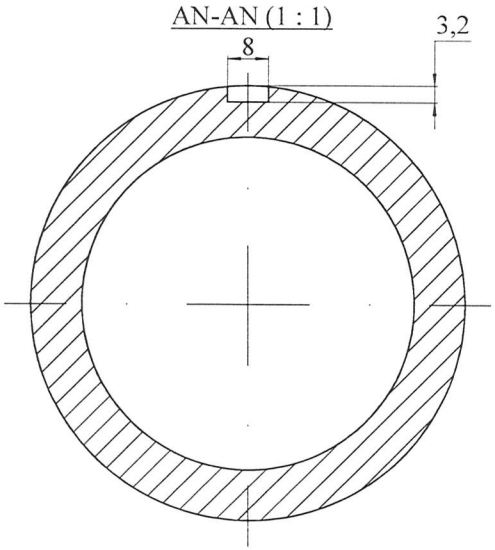
Yêu cầu kỹ thuật:
+ Các kích thước không ghi dung sai, theo tiêu chuẩn IT12
+ Nhiệt luyện bề mặt lắp bi và các bề mặt khác đạt độ cứng 240 - 250 HB
+ Làm sạch ba-via, cạnh sắc

Sd	Sl	Stl	Chữ ký	Ngày	CẢI TIẾN CẶP BÁNH RĂNG NGHIÊNG 21A501			
Vẽ		Ph. Th. Long			VÀNH TRONG BÁNH RĂNG	21A501.CTBRN		
X. PA		Ng. V. Hoàng				Số lượng	Tỷ lệ	Số tờ
P. CĐ		Ng. V. Hải				1	1 : 10	3/8
P. KTH		Đ. Đ. Tuyến			Vật Liệu : C35L	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2 - VINACHEM XƯỞNG PA		

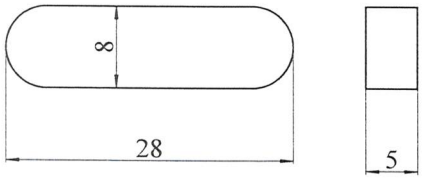
4-25







ỐNG LÓT TRỤC (1 : 1)



THEN (2 : 1) - 01 CÁI

YÊU CẦU KỸ THUẬT CHUNG

- Gia công theo kích thước bản vẽ;
- Làm cùn cạnh sắc, R= 0,5mm.

					BẢN VẼ ỐNG LÓT TRỤC + THEN		
Sd	Sl	Stl	Ký	Ngày	BẢN VẼ CHẾ TẠO	22-P002AB.OLT	
Vẽ		Bùi Văn Tạo				Số lượng / Khối lượng / Tỷ lệ	
Soát		Đ. Q. Minh					1 : 1
P. CĐ		Ng. V. Hải			Vật liệu: 316Ti (1.4571)	CÔNG TY CỔ PHẦN DAP SỐ 2-VINACHEM XƯỞNG DAP	
P. Kth		Đ. Đ. Tuyến					