

**TỔNG CÔNG TY ĐIỆN LỰC - TKV
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU - TKV**

Số: **3760/NĐĐT-KHVT**

V/v báo giá Mua sắm vật tư trong ngành phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng thường xuyên năm 2026

**CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

Quảng Ninh, ngày **10** tháng **11** năm **2025**

Kính gửi: Quý công ty và các nhà cung cấp

Trước tiên, Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV xin gửi lời chào trân trọng và cảm ơn sự hợp tác từ Quý Công ty trong thời gian qua.

Hiện nay, Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV đang triển khai lập Dự toán **Mua sắm vật tư trong ngành phục vụ sửa chữa, bảo dưỡng thường xuyên năm 2026**. Để có cơ sở thực hiện theo các quy định hiện hành, Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV đề nghị Quý Công ty báo giá danh mục hàng hóa theo phụ lục đính kèm.

- Địa điểm giao hàng: Tại kho của Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV.
- Hiệu lực của báo giá: 120 ngày kể từ ngày báo giá.
- Báo giá phải do đại diện hợp pháp của nhà thầu ký tên và đóng dấu. Trường hợp ký thay thì người ký phải được ủy quyền của người đại diện hợp pháp của nhà thầu kèm theo giấy ủy quyền, quyết định giao việc hoặc văn bản tương đương.

Báo giá của Quý Công ty xin gửi tới địa chỉ và theo thời gian như sau:

- Địa chỉ gửi báo giá: Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV (Địa chỉ: Khu Đông Sơn – phường Bình Khê - tỉnh Quảng Ninh; Điện thoại: 0203.6266.323; Fax: 0203.6266.324; E-mail: dongtrieu.dtk@gmail.com).

(Mọi thông tin trao đổi xin liên hệ: Ông Phạm Thế Vinh - Nhân viên phòng KHĐT-VT; Số điện thoại: 0329.039.895).

- Thời gian báo giá: chậm nhất ngày 17/11/2025.

Rất mong nhận được sự hợp tác và phản hồi sớm từ Quý Công ty.

Trân trọng./ 

Nơi nhận:

- Như trên;
- Giám đốc (e-copy để b/c);
- Lưu: TCHC, KHVT.

**KT. GIÁM ĐỐC
PHÓ GIÁM ĐỐC**



Vũ Văn Mão

PHỤ LỤC: KHỐI LƯỢNG ĐỀ NGHỊ BÁO GIÁ

(Kèm theo Văn bản số 3760/NĐĐT-KHVT ngày 10/11/2025 của Công ty nhiệt điện Đông Triều - TKV)

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
1	Bánh bị động xích gạt	Kích thước: Ø354x180mm; Vật liệu: Thép 35XH (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/01 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
2	Bánh bị động xích tải	Kích thước: Ø494,02x140mm; Z1=29; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/04 đính kèm)		Cái	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
3	Bánh chủ động xích gạt	Kích thước: Ø488x180mm; Z=7, răng kép, bánh xích được nhiệt luyện tăng độ cứng; Vật liệu: Thép 35XH (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/02 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
4	Bánh chủ động xích tải	Kích thước: Ø298,68x140mm; Z1=17; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-04/03 đính kèm)		Cái	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
5	Bánh răng xích bị động	T44,45-Z27 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-101/01 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
6	Bánh răng xích chủ động	T44,45-Z27 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-100/01 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
7	Bộ khớp nối ống vận chuyển	Kích thước: Ø273x813; Vật liệu: SUS 304 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-19/02 đính kèm)		Bộ	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
8	Bộ khớp nối ống vận chuyển	Kích thước: Ø220x700 Vật liệu: SUS 304 (Chi tiết như bản vẽ MK-LH-02-19/01 đính kèm)		Bộ	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
9	Bộ vành chèn đầu vào bộ làm mát xỉ	Kích thước: 650x470x170 vành động ren nghịch và vành tĩnh Vật liệu: SUS310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-14/02 đính kèm)		Bộ	3,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
10	Bộ vành chèn đầu vào bộ làm mát xỉ	Kích thước: 650x470x170 vành động ren thuận và vành tĩnh Vật liệu: SUS310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-14/01 đính kèm)		Bộ	3,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
11	Búa nghiền than	Kích thước: 350x86x56 mm; Khối lượng: 7,3kg ±180g/quả; Vật liệu: Thép hợp kim có các		Cái	880,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		thành phần chính bao gồm C = 2,31% - 3,0%, Cr = 24,05% - 26%, Mo = 0,32% - 0,5% (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-30/01 đính kèm)							
12	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 300x402x12	Kích thước: 300x402x12mm; Vật liệu: thép SUS310. (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/04 đính kèm)		Cái	20,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
13	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 300x199x12	Kích thước: 300x199x12mm; Vật liệu: thép SUS310. (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/03 đính kèm)		Cái	160,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
14	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 355x125x12	Kích thước: 355x125x12mm; Vật liệu: thép SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/01 đính kèm)		Cái	100,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
15	Cánh đảo xỉ bộ làm mát xỉ 300x110x12	Kích thước: 300x110x12mm; Vật liệu: thép SUS310. (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-28/02 đính kèm)		Cái	140,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
16	Con lăn cao su giảm chấn Ø133x465	Kích thước: Ø133x465mm; Trục thép C45; vỏ cao su đúc (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-		Cái	10,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		23/1)							
17	Con lăn cao su tang trống dài Ø117x470	Kích thước: Ø117x470; Trục thép C45, vỏ cao su đúc (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL- 83/1)		Cái	6,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
18	Con lăn chặn	Kích thước: Ø200x110 bao gồm: - Vòng bi NJ2312E: 01Cái - Vòng bi 81215TN: 01Cái - Vỏ con lăn: 01Cái - Trục con lăn: 01Cái - Đế con lăn: 01Cái - Nắp con lăn: 01Cái - Phe gài trục Ø56x2mm: 01Cái - Phe gài lỗ Ø137x3mm: 01Cái (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH- 02-25/01 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
19	Con lăn dẫn hướng Ø108x1150	Con lăn dẫn hướng Ø108x1150; Trục thép C45; vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-NL- 03/1)		Cái	32,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
20	Con lăn dè xích Ø190x870	Kích thước: Ø190x870mm; Vật liệu: Thép C45 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-06/01 đính		Bộ	8,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		kèm)							
21	Con lăn đỡ	Kích thước: Ø450x212 bao gồm: - Vòng bi NU2324ECML: 02 vòng - Vòng bi 81124TN: 02 vòng - Phốt 120x150x12: 02 Cái - Vỏ con lăn: 01 Cái - Trục con lăn: 01 Cái - Vòng cách: 01 Cái - Mặt bích hai đầu + bulong: 02 Cái - Phe gài lỗ: 02 Cái (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-24/01 đính kèm)		Cái	12,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
22	Con lăn giảm chấn Ø120x380	Kích thước: Ø120x380; Trục thép C45; vỏ cao su đúc (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-11/1)		Cái	10,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
23	Con lăn thép Ø108x170	Kích thước: Ø108x170mm; vật liệu: Trục thép C45, vỏ thép C20 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-01-03 đính kèm)		Cái	5,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
24	Con lăn thép	Kích thước: Ø108x950; Trục		Cái	5,0	30 ngày kể từ ngày			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	Ø108x950	thép C45, vỏ thép C20 (gia công theo bản vẽ MK-ĐV-01-02 đính kèm)				có thông báo cấp hàng			
25	Con lăn thép Ø89x710	Kích thước: Ø89x710; Trục thép C45, vỏ thép C20 (gia công theo bản vẽ MK-ĐV-03-03 đính kèm)		Cái	5,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
26	Con lăn thép Ø108x255	Kích thước: Ø108x255; Trục thép C45, vỏ thép C20 (bản vẽ MK-NL-40/1)		Cái	117,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
27	Con lăn Ø133x190	Kích thước: Ø133x190; Trục thép C45; vỏ thép C20 (Chi tiết theo bản vẽ MK-NL-12/1)		Cái	3,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
28	Cơ cấu truyền động	Kích thước: Ø230x111mm; Vật liệu: thép 40XH(chi tiết theo bản vẽ MK-LBTĐ-01-03 đính kèm)		Bộ	5,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
29	Gối bộ gỗ	Kích thước: 266x177mm; vật liệu thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-LBTĐ-01-04/01, MK-LBTĐ-01-04/02)		Bộ	10,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
30	Gối đỡ Ø127x57	Kích thước Ø127x57 Vật liệu: Thép C45		Cái	3,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/dvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		(Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-07/01 đính kèm)				hàng			
31	Gối đỡ 116x116	Kích thước: 116x116; Vật liệu: Thép C45; (gia công theo bản vẽ MK-ĐV-06-12 đính kèm)		Cái	8,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
32	Hộp chứa cháy	Kích thước: H800xW650xD240mm, dày 1,5mm; vật liệu: SUS304(chi tiết theo bản vẽ: MK-CH-01-01 đính kèm)		Cái	15,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
33	Hộp nhận liệu	Kích thước: 1370x2230x516mm; Vật liệu SUS310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-13/01 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
34	Khung lồng ngoài máy nghiền đá vôi	Kích thước: D1017; vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-01 đính kèm)		Bộ	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
35	Khung lồng trong máy nghiền đá vôi	Kích thước: D862; vật liệu: Thép C45 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-02 đính kèm)		Bộ	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
36	Máng rót than R203x1670	Kích thước: R203x1670x14mm; Vật liệu: Thép SUS304 (gia công theo bản vẽ MK-LH-03-		Cái	7,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		10/01 đính kèm)							
37	Máng rót than R225x1775	Kích thước: R225x1775x6mm; Vật liệu: Thép C45 (gia công theo bản vẽ MK-LH-03-10/02 đính kèm)		Cái	8,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
38	Mặt bích khớp giãn nở đường cấp than	Kích thước: Ø600x200mm; Vật liệu: Thép SUS310S (gia công theo bản vẽ (MK-LH-03- 02/01 đính kèm)		Cái	4,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
39	Mặt ray đỡ xích	Kích thước: 10x150x3000mm Vật liệu: SUS304		m	36,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
40	Ống lót trục	Thông số: Ø80x246,5mm		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
41	Ống xả xỉ chéo	Kích thước: Ø245x12mm Vật liệu: 310S (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-27/01 đính kèm)		Cái	6,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
42	Tang bị động trục cánh xoắn (ruột xoắn vít)	Kích thước: D253/246x930 (Chi tiết như bản vẽ số hiệu MK-LH- 03-08/03 đính kèm)		Cái	4,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
43	Tang dẫn động máy cấp than	Kích thước: Ø275x865x1420 (Chi tiết như bản vẽ số hiệu		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		MK-LH-03-08/01 đính kèm)				hàng			
44	Tang dẫn động máy cấp than	Kích thước: Ø275x865x1334 (Chi tiết như bản vẽ số hiệu MK-LH-03-08/02 đính kèm)		Cái	4,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
45	Tấm lót đáy	Kích thước: 600x400x100mm; Vật liệu: Thép 16Mn (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-15/01 đính kèm)		tấm	13,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
46	Thanh đập lồng nghiền hàng 1	Quy cách : Thanh đập lồng nghiền hàng 1; Kích thước: 124,2x63,1x58 mm; Khối lượng: 2kg±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); Vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)		Thanh	20,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
47	Thanh đập lồng nghiền hàng 2	Quy cách : Thanh đập lồng nghiền hàng 2; Kích thước: 173,6x63,1x58 mm; Khối lượng: 2,89kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn		Thanh	48,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		(chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)							
48	Thanh đập lồng nghiền hàng 3	Quy cách :Thanh đập lồng nghiền hàng 3; Kích thước: 224,8x63,1x58 mm; Khối lượng: 3,76kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)		Thanh	60,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
49	Thanh đập lồng nghiền hàng 4	Quy cách :Thanh đập lồng nghiền hàng 4; Kích thước: 275,5x63,1x58 mm; Khối lượng: 4,64kg ±30g/ cái (bao gồm thanh đập, bu lông, long đen chống trôi và ê cu); vật liệu: Thép hợp kim chịu mài mòn (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-07-03 đính kèm)		Thanh	60,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
50	Thanh gạt băng tải xích	Kích thước: 436x150x110mm; Vật liệu: 16Mn (chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-21/01 đính kèm)		Thanh	270,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
51	Thanh ren suốt	Kích thước: M20x800mm; Vật		Thanh	12,0	30 ngày kể từ ngày			

STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
	căng băng	liệu: SUS 304 (gia công theo bản vẽ MK-ĐV-05-13 đính kèm)				có thông báo cấp hàng			
52	Trục bị động	Kích thước: Ø150x1088mm; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-15/02 đính kèm)		Cái	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
53	Trục búa nghiền	Kích thước: Ø47,5x2578mm; Vật liệu: Thép 40X (chi tiết theo bản vẽ MK-NL-06/01 đính kèm)		Cái	4,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
54	Trục chủ động	Kích thước: Ø150x1262mm; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-03-15/01 đính kèm)		Cái	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
55	Trục lồng trong	Quy cách 1492x90mm; vật liệu SCM440 (chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-09-01 đính kèm)		Cái	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
56	Trục nước làm mát	Kích thước: Ø315x1033 Vật liệu: SUS310 (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-16/01 đính kèm)		Cái	4,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
57	Vành băng đa	Kích thước: Ø2000x152 Vật liệu: 55Γ (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-		Cái	4,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			

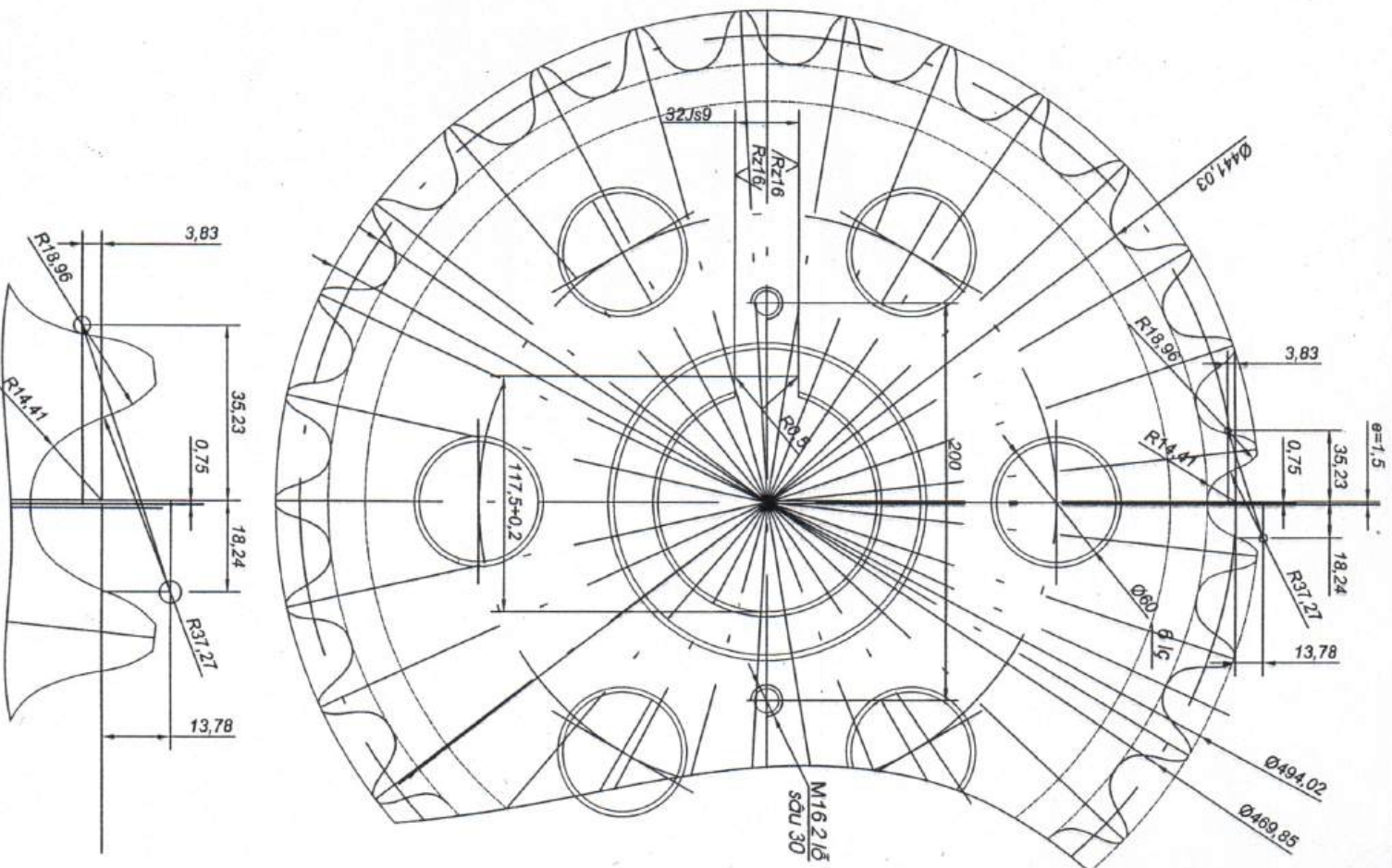
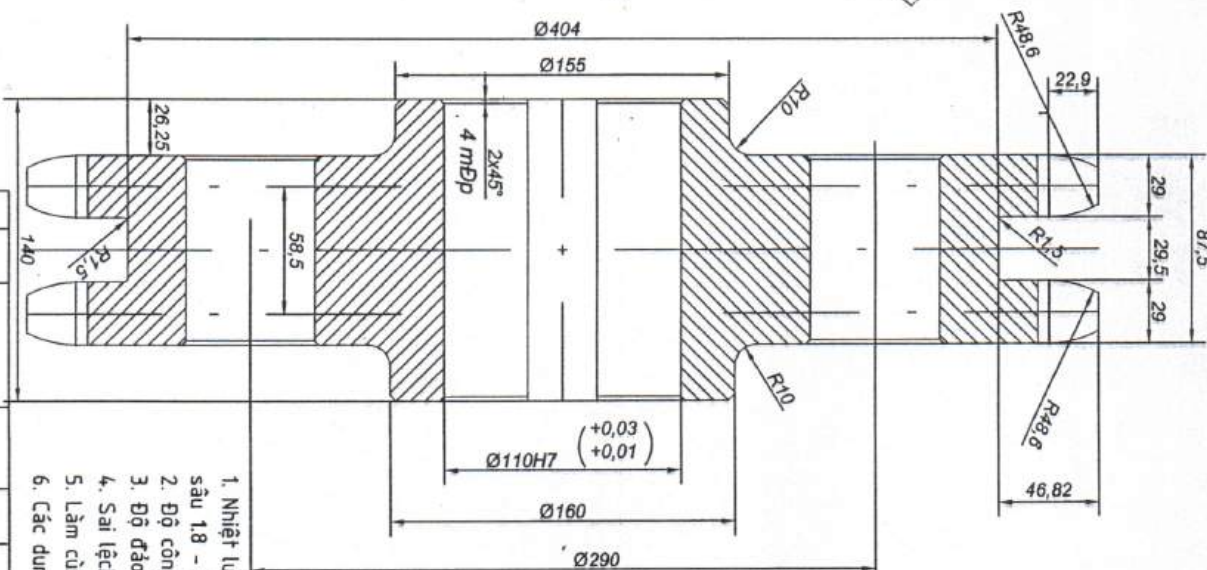
STT	Tên vật tư	Quy cách, đặc tính kỹ thuật	Nhà sản xuất/ Xuất xứ (*)	Đơn vị tính	Khối lượng	Thời giao hàng	Đơn giá (đồng/đvt)	Thành tiền (đồng)	Ghi chú
		02-05/01 đính kèm)							
58	Vành xích	Kích thước: Ø1965x87 Vật liệu: 45X (Chi tiết theo bản vẽ MK-LH-02-12/01 đính kèm)		Bộ	2,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
59	Trục chủ động	Kích thước: Ø74x1070; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)		Cái	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
60	Trục bị động	Kích thước: Ø74x943; Vật liệu: Thép 40X (Chi tiết theo bản vẽ MK-ĐV-06-15 đính kèm)		Cái	1,0	30 ngày kể từ ngày có thông báo cấp hàng			
	Tổng								
	Thuế GTGT								
	Tổng cộng (đã bao gồm thuế, phí và lệ phí)								
	Bảng chữ:								

Ghi chú:

(*) Đề nghị đơn vị báo giá chào đầy đủ nhà sản xuất và xuất xứ của hàng hóa. Nếu đơn vị báo giá không chào đầy đủ nội dung nêu trên thì mục hàng hóa của đơn vị báo giá không được xem xét.

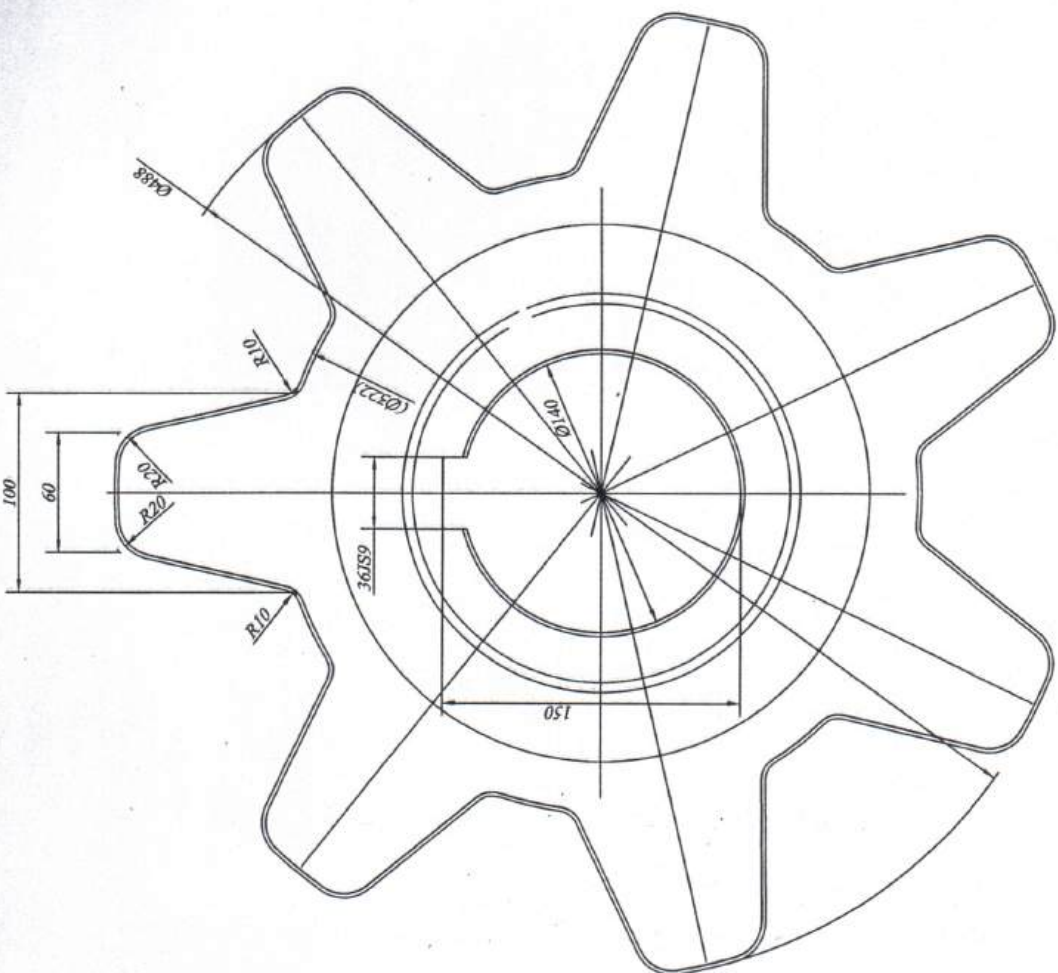
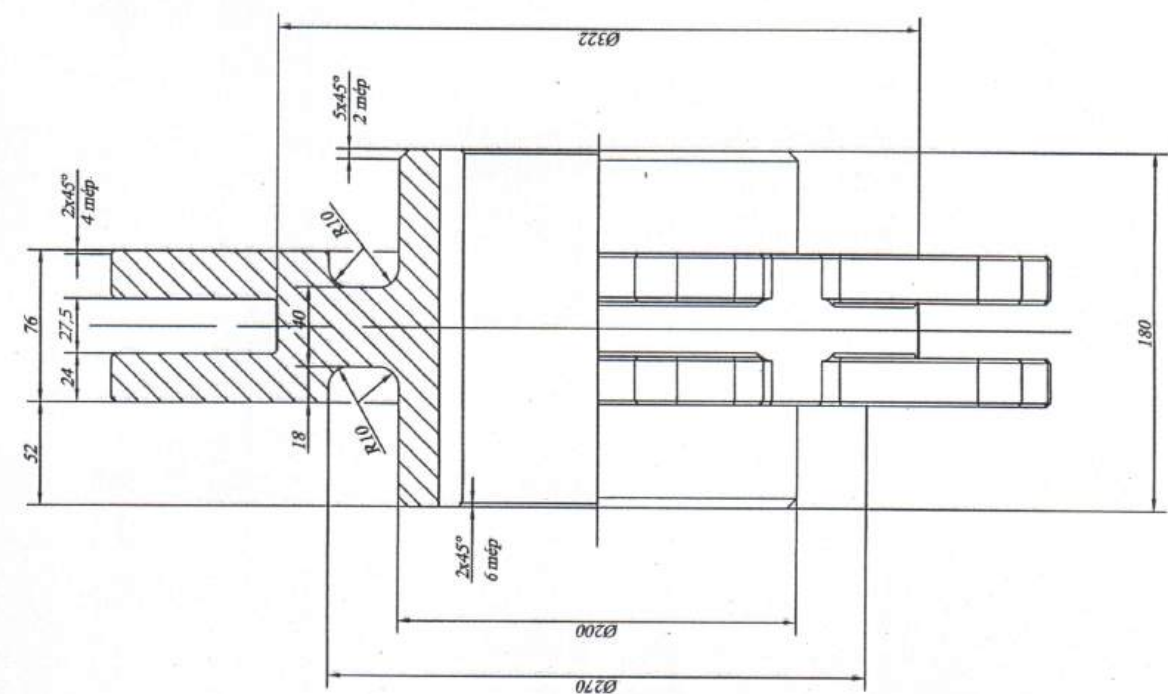
R263 (✓)

Số răng		Z	29
Xích	Bước	t	50,8
	Đường kính con lăn	D	28,58
Dạng răng xích		Dịch chỉnh tâm cùng chân răng	
Cấp chính xác		3 TOCT 591 - 69	
Đường kính vòng chân		-	441,03
Sai lệch bước		8+	0,06
Độ đảo hướng kính vòng chân		Eo	0,1
Sai lệch đường kính đỉnh răng		-	0,1
Đường kính vòng chia		-	469,85
Đường kính vòng đỉnh răng		-	494,02
Xích	Bề rộng bản trong	-	48,3
	Khoảng cách giữa bản trong	31,75	



Chức vụ		Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế		Ng. X. Trường		
TP. KIAT		Ng. Đức Hậu		
P. GD		Ng. Văn Kỳ		
Hệ thống: Cấp than lò hơi				
BÀN BỊ ĐỘNG XÍCH TÀI				
QUY CÁCH: Ø494,02x140mm; Z1=29				
VL: THIẾT 40X		Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-04/04		

- Yêu cầu kỹ thuật
- Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1,8 - 2,1 mm
 - Độ côn, ô van của Ø110H7 không lớn hơn 0,02mm
 - Độ đảo mặt A,B,C so với đường trục chung không lớn hơn 0,025mm
 - Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn hơn 0,016mm
 - Làm cùn cạnh sắc.
 - Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-207-C



Yêu cầu kỹ thuật

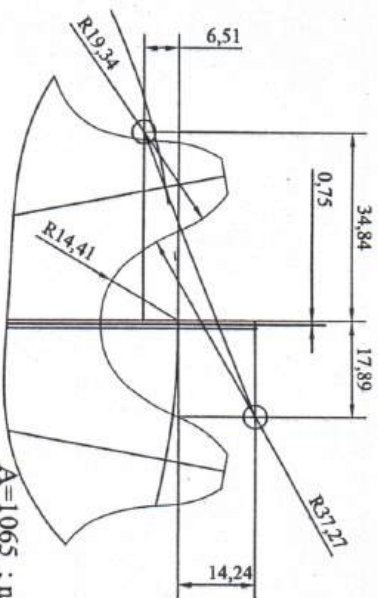
1. Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1.8 - 2.1 mm
2. Độ côn, ô van của Ø110H7 không lớn hơn 0.02mm
3. Độ đảo mặt so với đường trục chung không lớn hơn 0.025mm
4. Sai lệch vị trí rãnh then so với đánh nhĩa không lớn hơn 0.016mm
5. Lềm cùn cạnh sắc

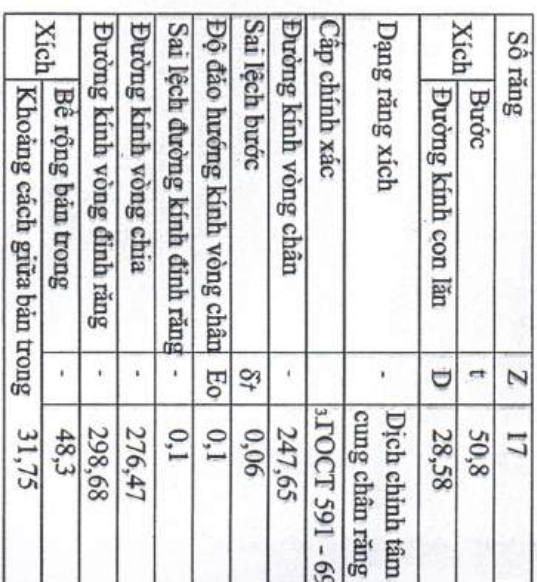
Hệ thống: máy cấp than kiểu thanh gạt

BÁNH CHỦ ĐỘNG XÍCH GẠT
Ø488x180mm; Z=7

CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐỒNG THIỀU-TRUY PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K.Lường	Tỉ lệ	
01	88.6kg	1:5	
Số hiệu bản vẽ			
MK-LH-03-04/02			

VL: THÉP 35XH

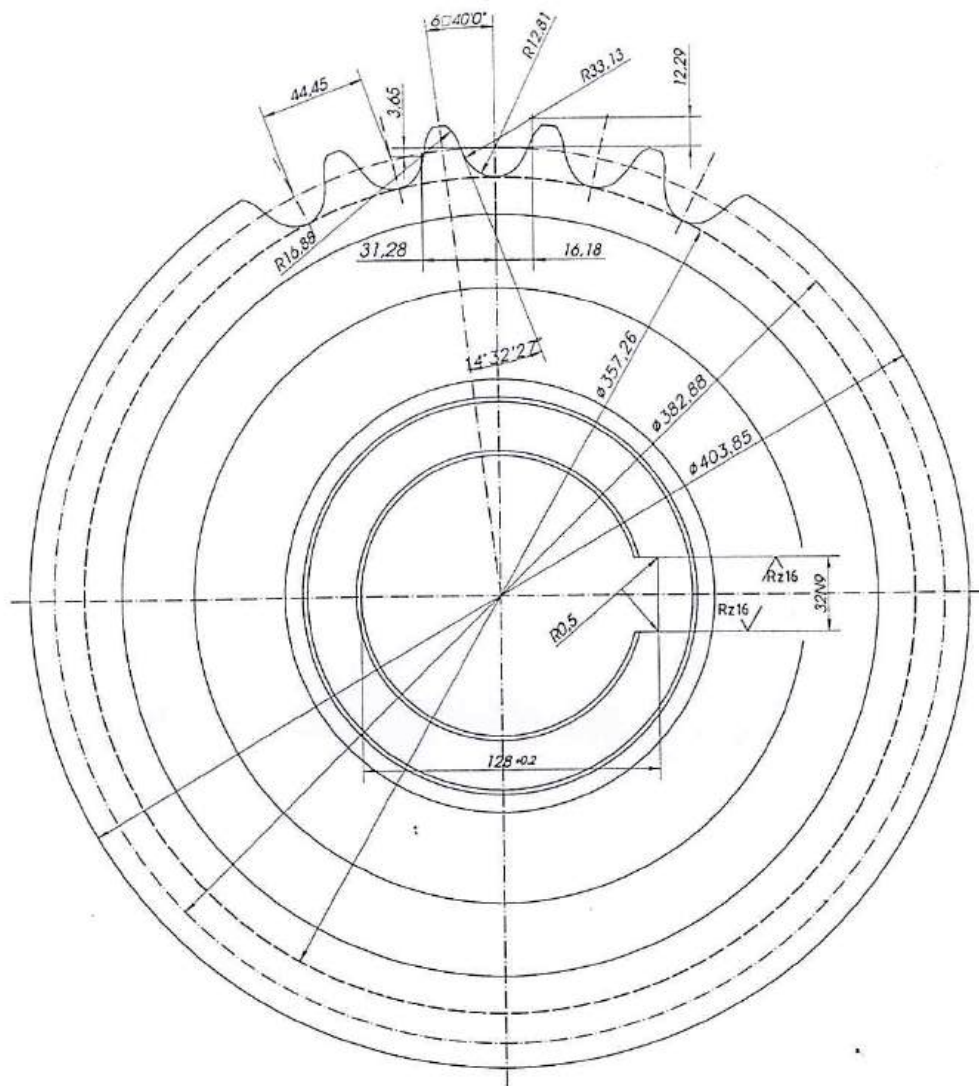

$$\bar{A}=1065 \text{ ; } n=65 \text{ m}^3/\text{t}$$

$$Z1=17 \text{ ; } Z2=29$$


Rz63/ (✓)

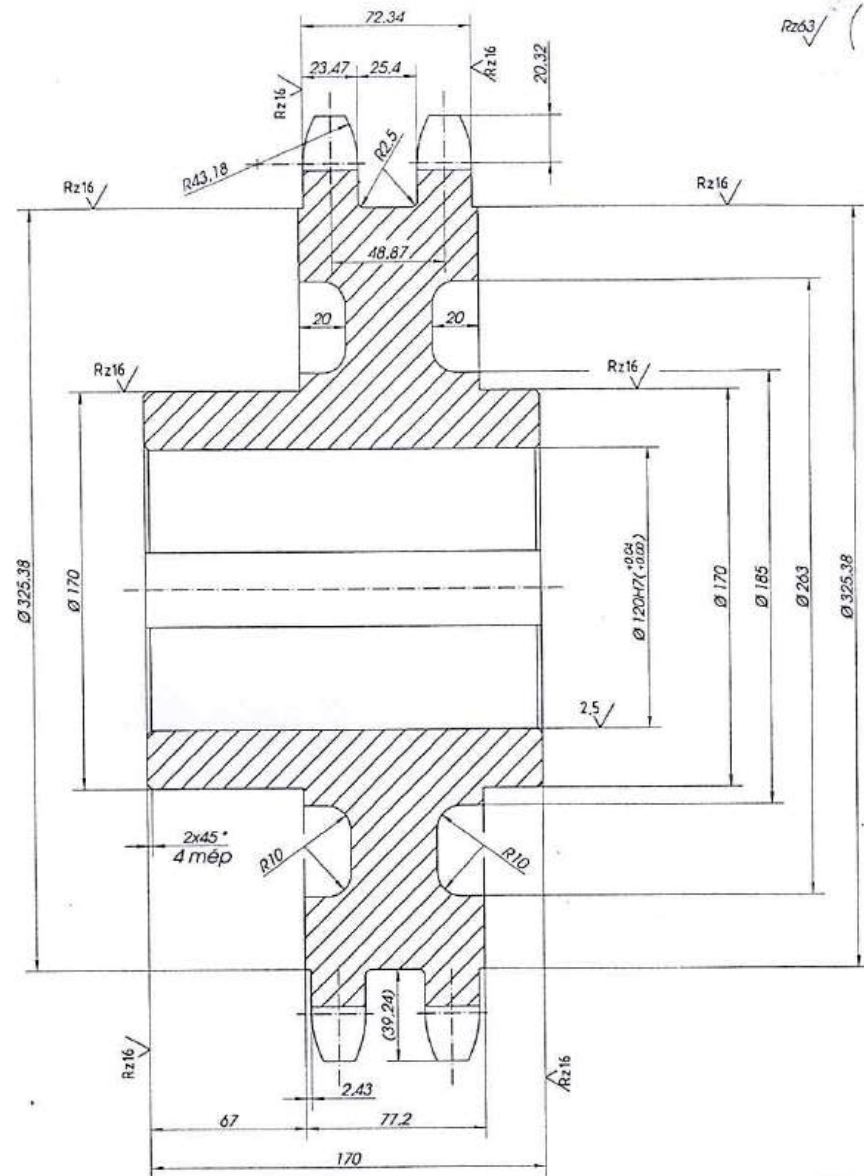
1. Nhiệt luyện bề mặt răng độ cứng đạt 45-55 HRC; sâu 1,8 - 2,1 mm
2. Độ côn, ô van của $\phi 110H7$ không lớn hơn 0,02mm
3. Độ đảo mặt A,B,C, so với đường trục chung không lớn hơn 0,025mm
4. Sai lệch vị trí trục theo so với danh nghĩa không lớn hơn 0,016mm
5. Làm cùn cạnh sắc.
6. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-207-C

[illegible]

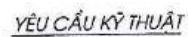


YÊU CẦU KỸ THUẬT

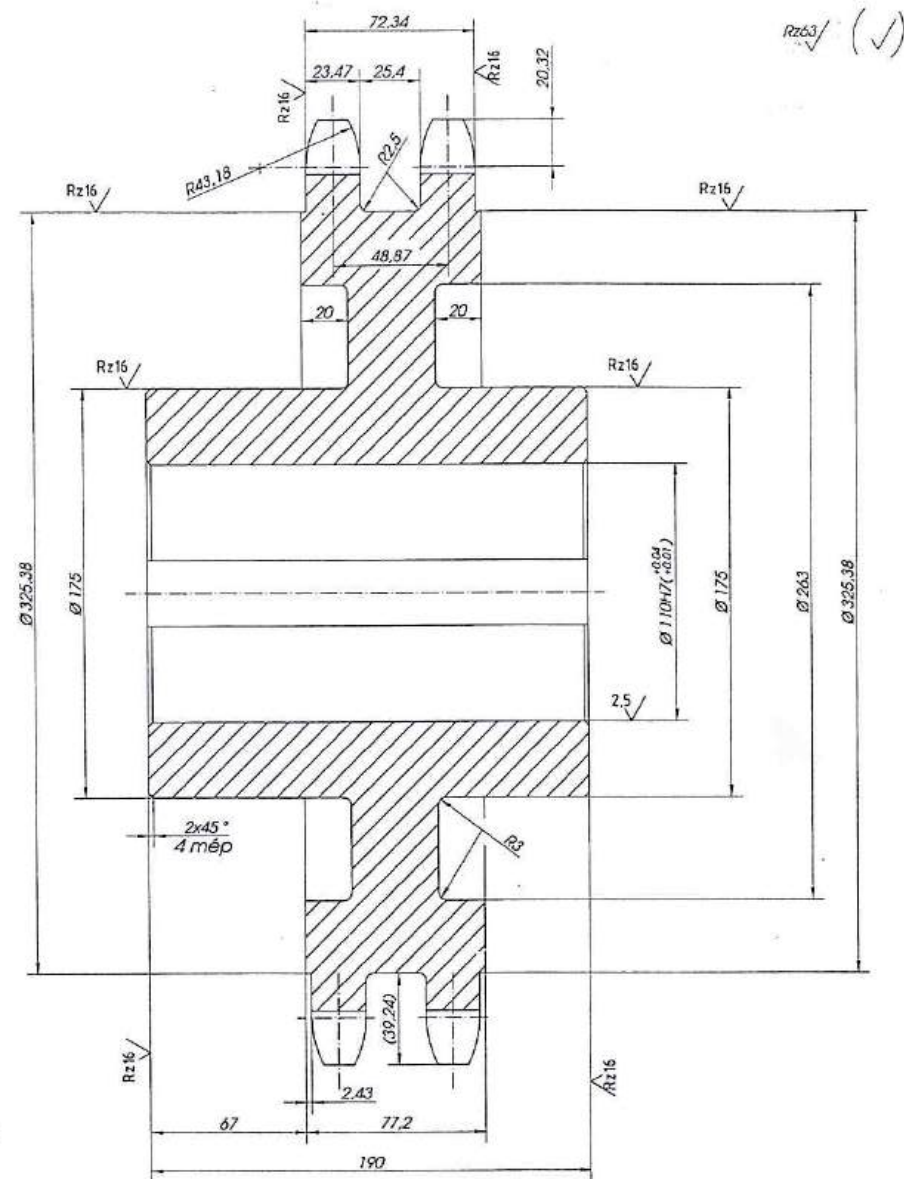
1. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 45 - 55 HRC.
2. Độ côn, đvan của $\varnothing 120 H7$ không lớn hơn 0.02 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn 0.016 mm
4. Làm cùn cạnh sắc
5. Modul răng lắp xích PHC 140-2x10FT



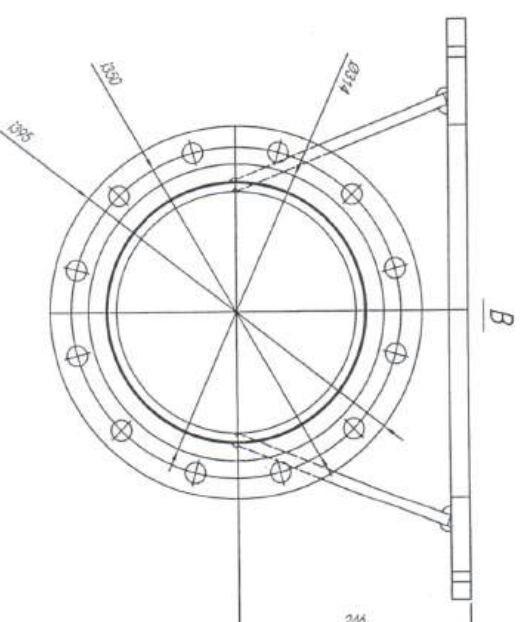
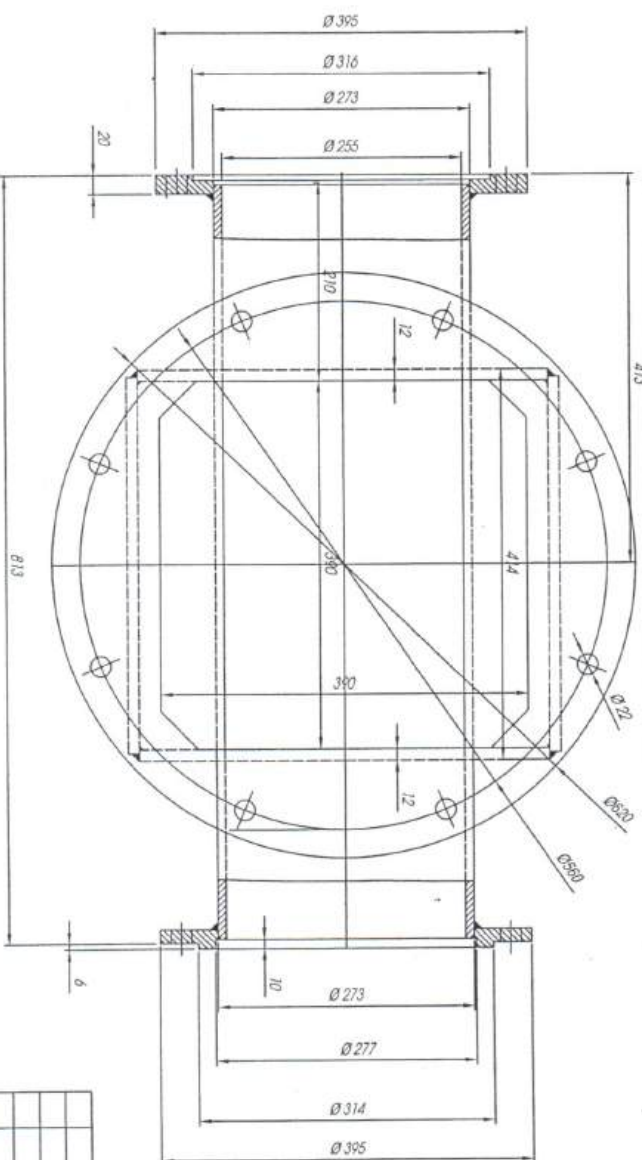
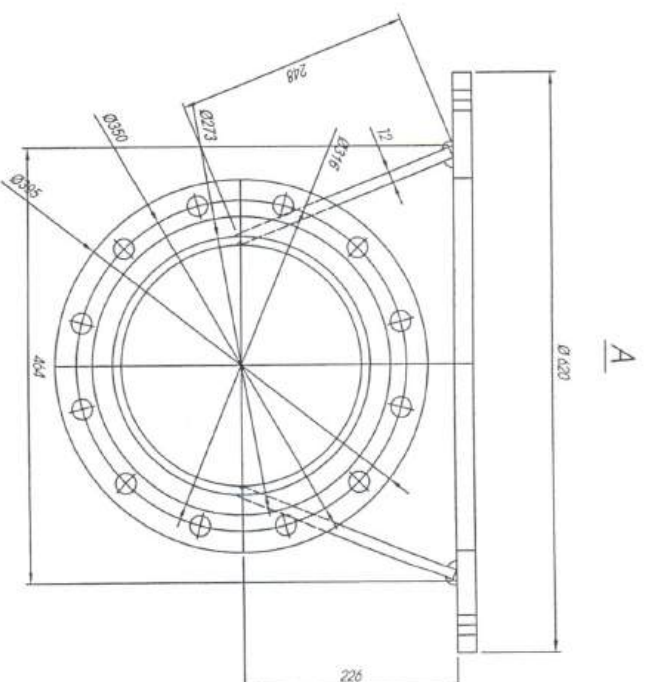
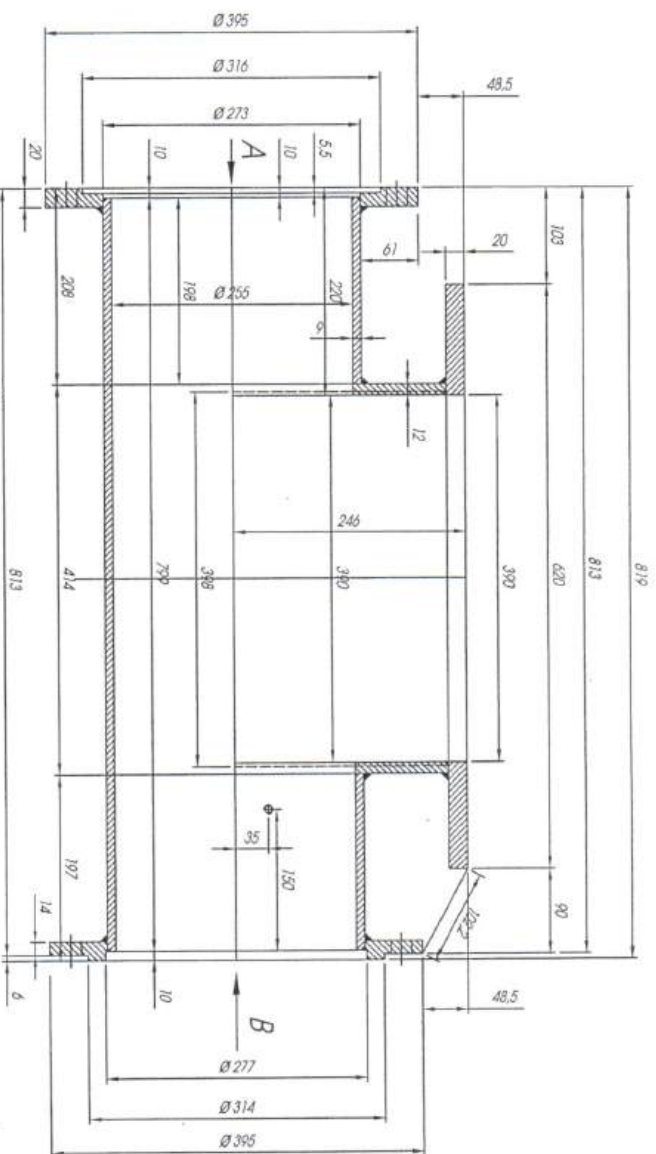
				Hệ thống: Bảng tải		
				Bánh xích bị động T44,45-Z27		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung			Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu			1		1:2
P.GB	Ng. Đức Sơn			VL: Thép C45		
				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 101/01		



1. Nhiệt luyện bề mặt răng đạt độ cứng 45 - 55 HRC.
2. Độ côn, oval của $\varnothing 110\text{H7}$ không lớn hơn 0,02 mm.
3. Sai lệch vị trí rãnh then so với danh nghĩa không lớn 0,016mm
4. Làm cùn cạnh sắc
5. Modul răng lắp xích PHC 140-2x10FT



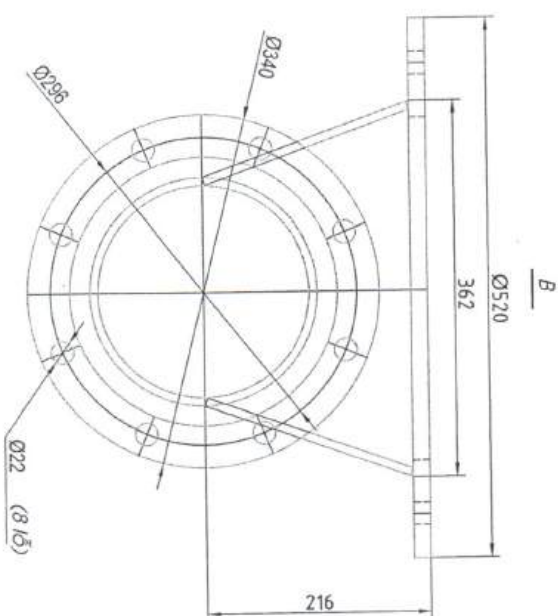
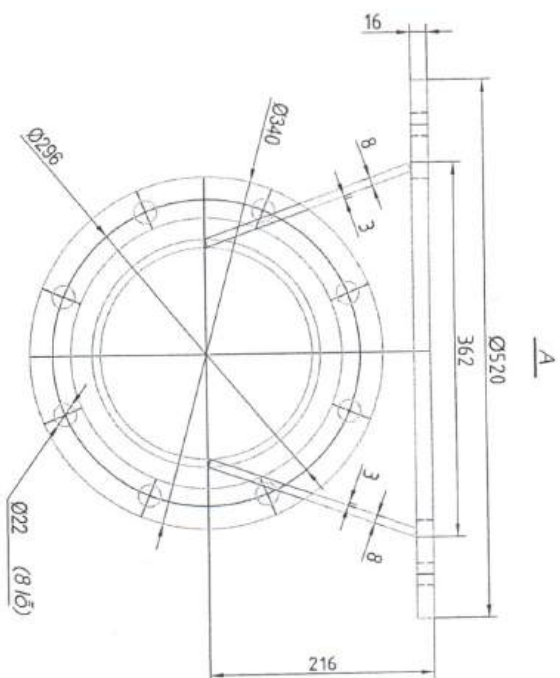
						Hệ thống: Bảng tải		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Bánh xích chủ động T44,45-Z27		CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRUYỀN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Ng. về	Ng.Đ.Trung					Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu					1		1:2
P.GĐ	Ng. Đức Sơn			VL: Thép C45		Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 100/01		



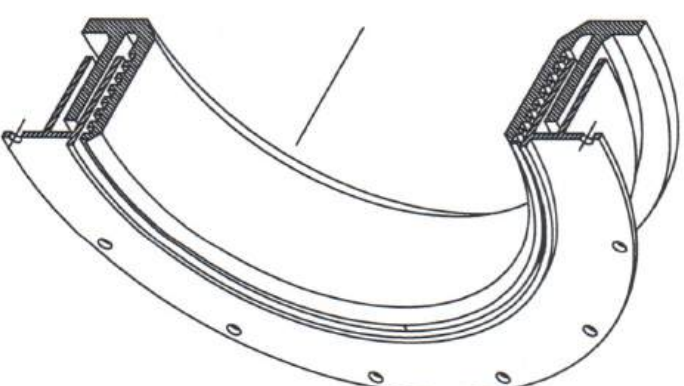
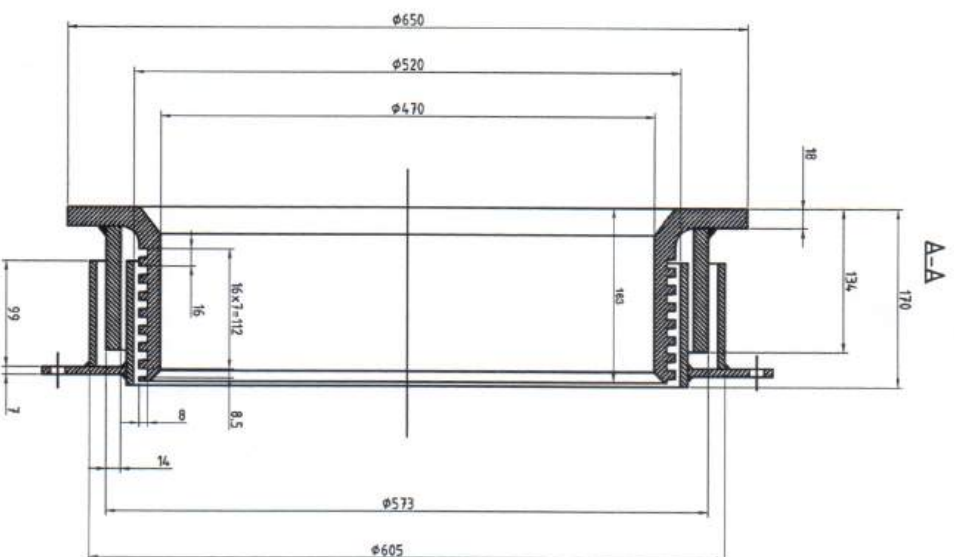
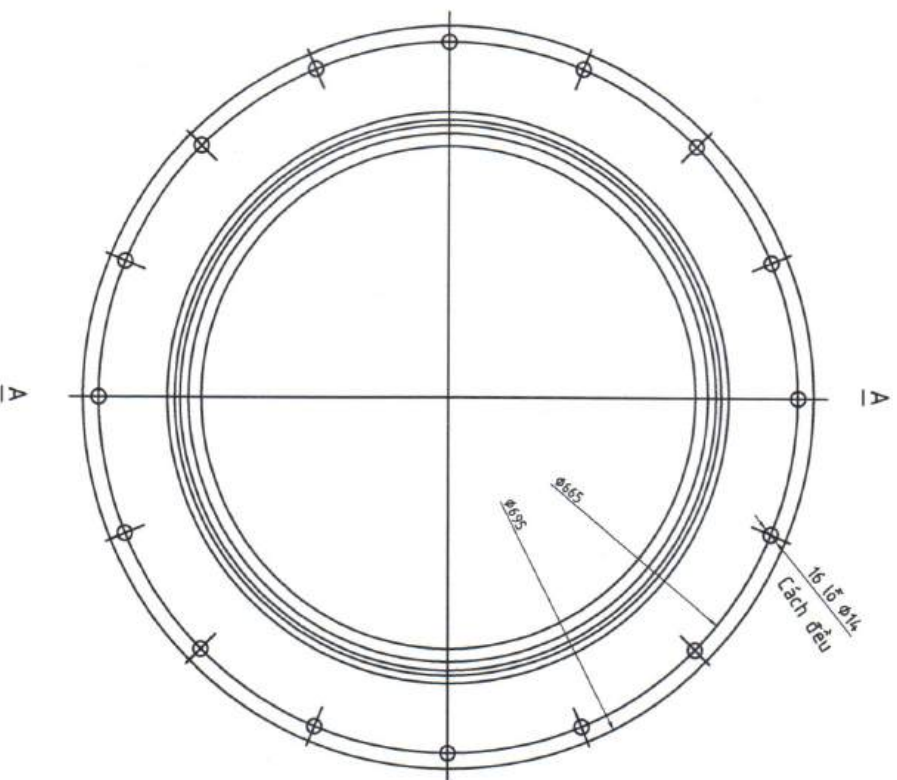
Yêu cầu kỹ thuật:

- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chấu, không các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn h=10mm.
- Làm cùn các cạnh sắc.
- Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

HỆ THỐNG: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-THY			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Số Lg	Kilogram	Tỉ lệ	Phòng kỹ thuật-AN TÂN
Thiết kế	Ng.X.Trường			01	140 kg	1:1	
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu						
P.GD	Ng.Văn Kỳ						
VL: SUS 304				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-19/02			



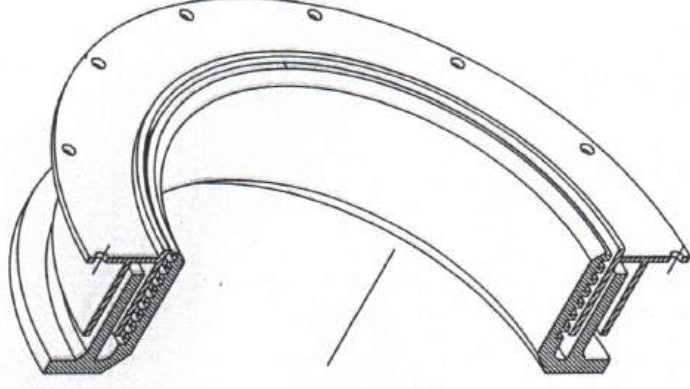
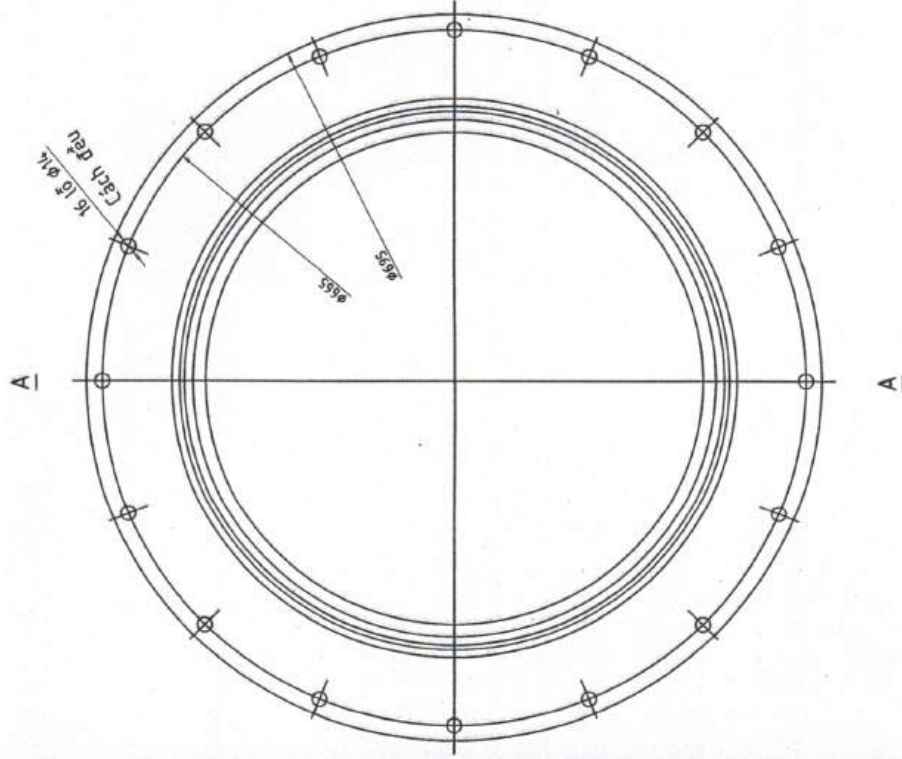
Chức vụ	Ho và tên	Chữ ký	Ngày								
Thiết kế	<u>Ng X. Trường</u>										
TP. KIAT	<u>Ng Đức Hậu</u>										
P.GD	<u>Ng Văn Kỳ</u>										
Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi BỘ KHỚP NỐI ĐING VẠN CHUYỂN Ø220x700mm											
CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRUYỀN PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN											
		Số Lg	K.Lượng	Tỉ lệ							
		01	120 kg	1:1							
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-19/01											
VL: SUS 304											



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

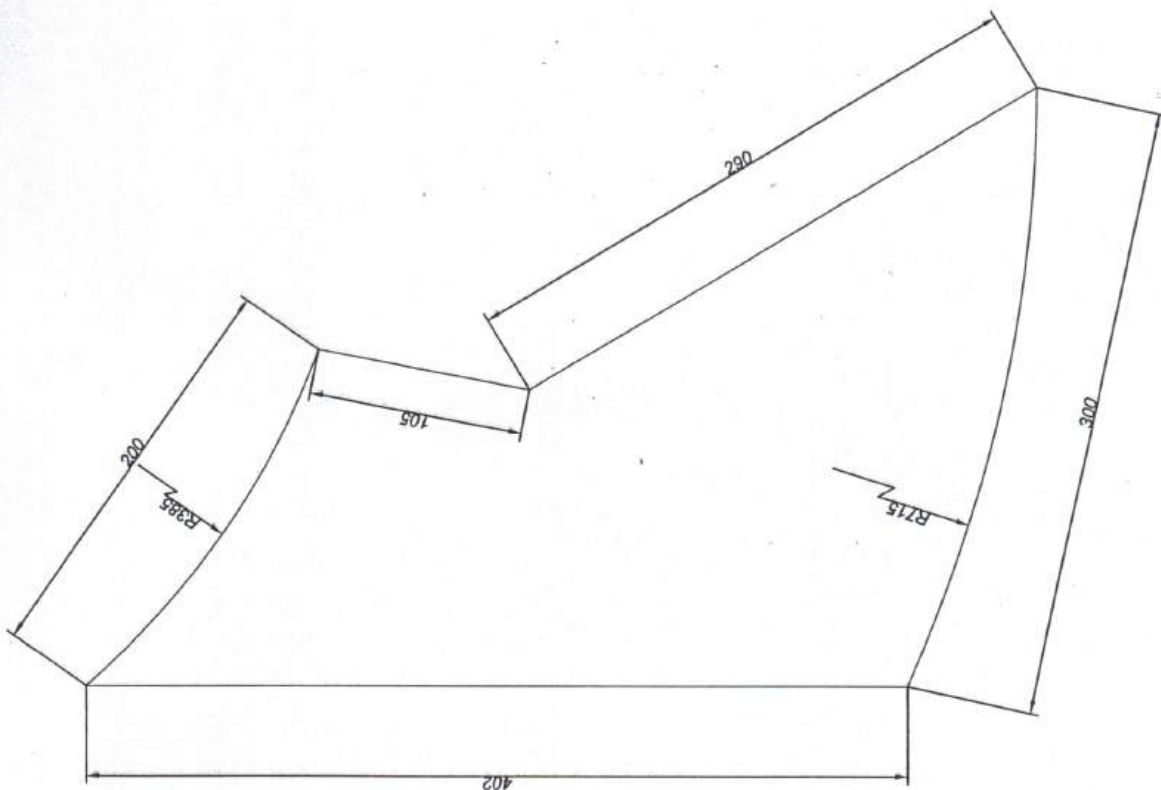
- Chỉ tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Các vị trí công không bị móp méo, biến dạng, nứt.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007.

HỆ THỐNG: Thải xỉ đây lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỆU-TRV			
				PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	BỘ VÀNH CHÈN ĐẦU VÀO BỘ			
Thiết kế	Ng.X. Trường			LÀM MÁT XÍ Ø650x470x170mm			
PTP.KT/AT	B. Quốc Hùng			(trên nguyên)			
P.GD	Ng. Văn Kỳ			VI: SUS 310S			
				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-14/02			



1. Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Các vị trí cong không bị móp méo, biến dạng, nứt.
3. Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 2263-1-2007-E.

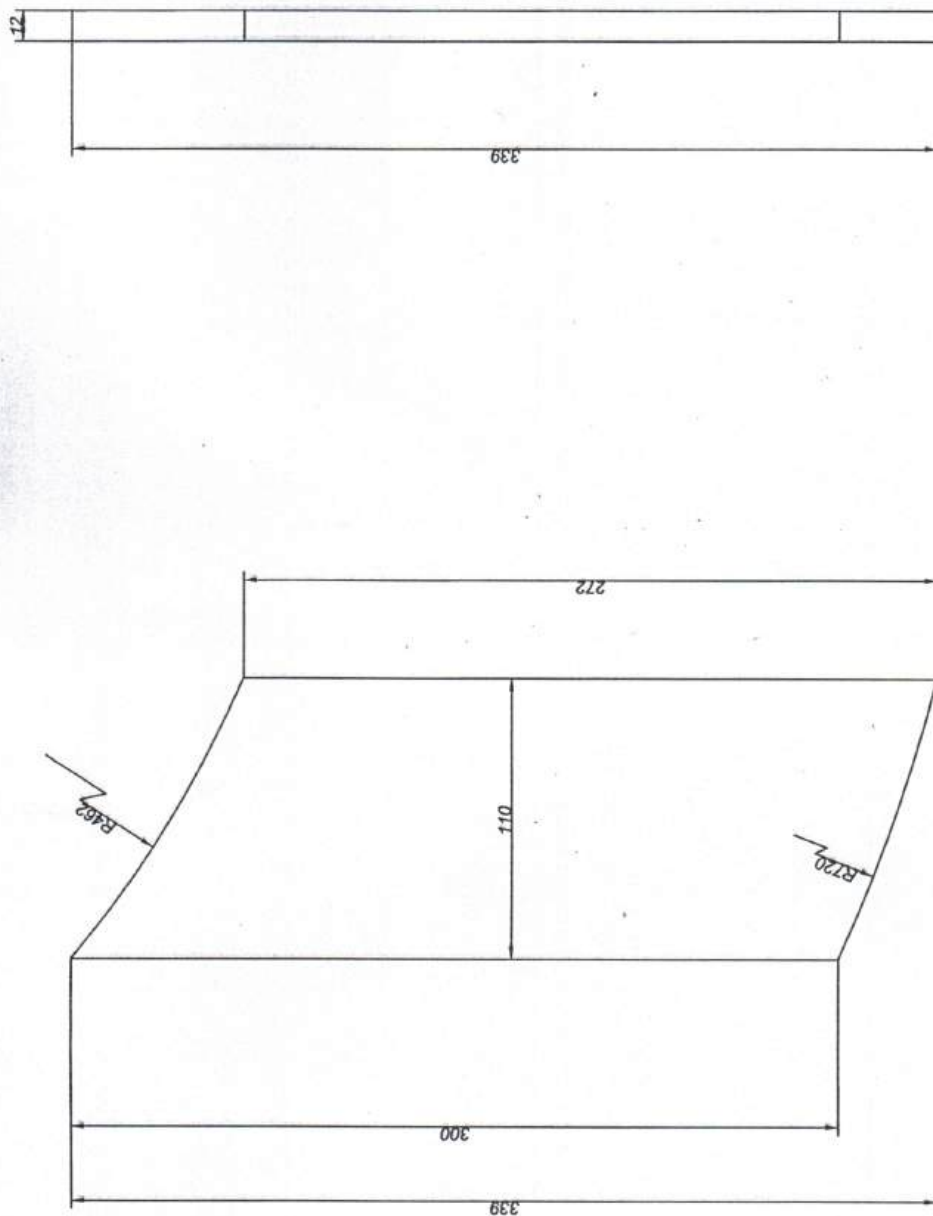
[illegible]



Hệ thống: Thái xỉ đậy lò hơi

[illegible]

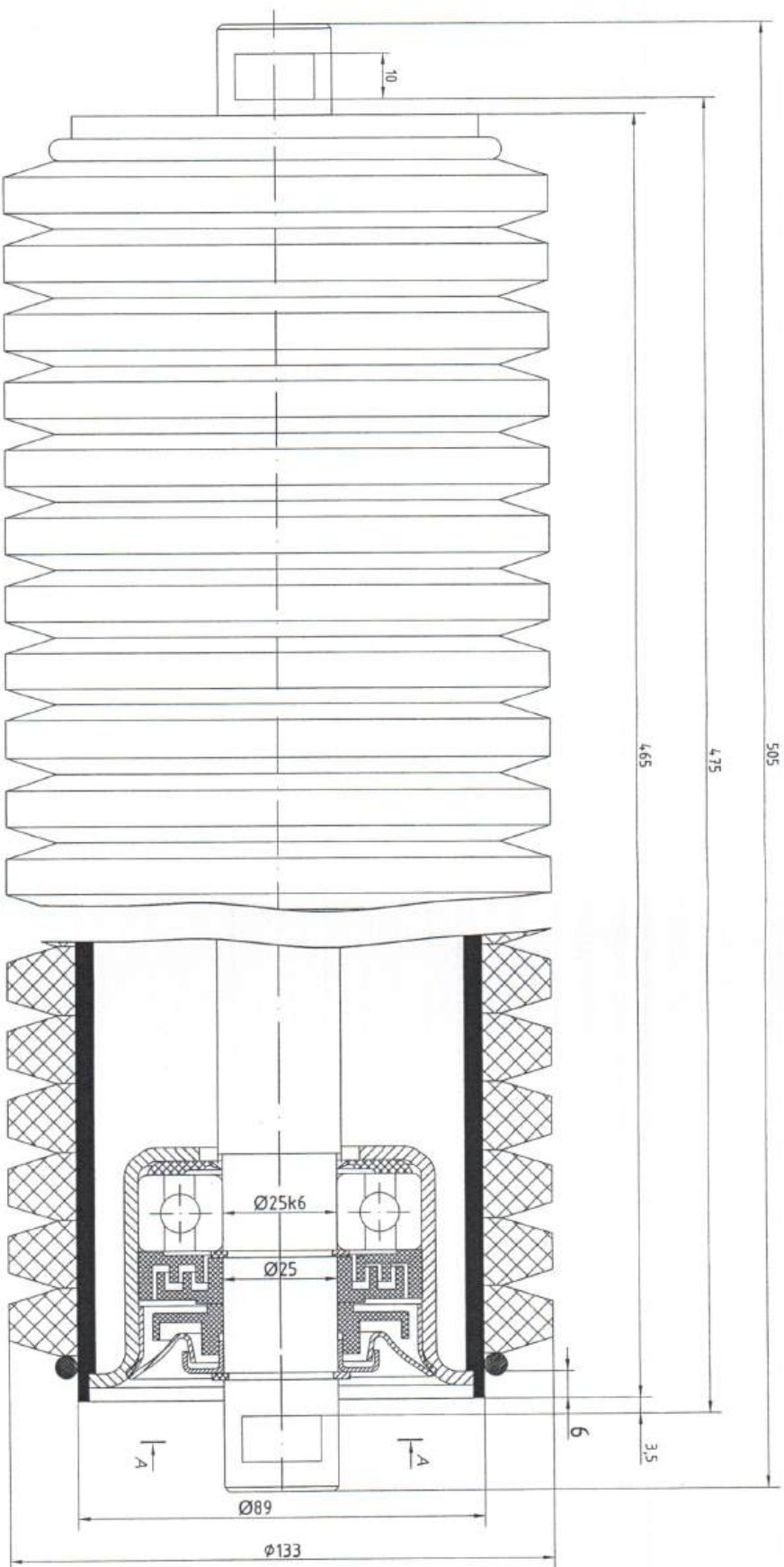
1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263.1-2007-C.



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263-1-2007-C.

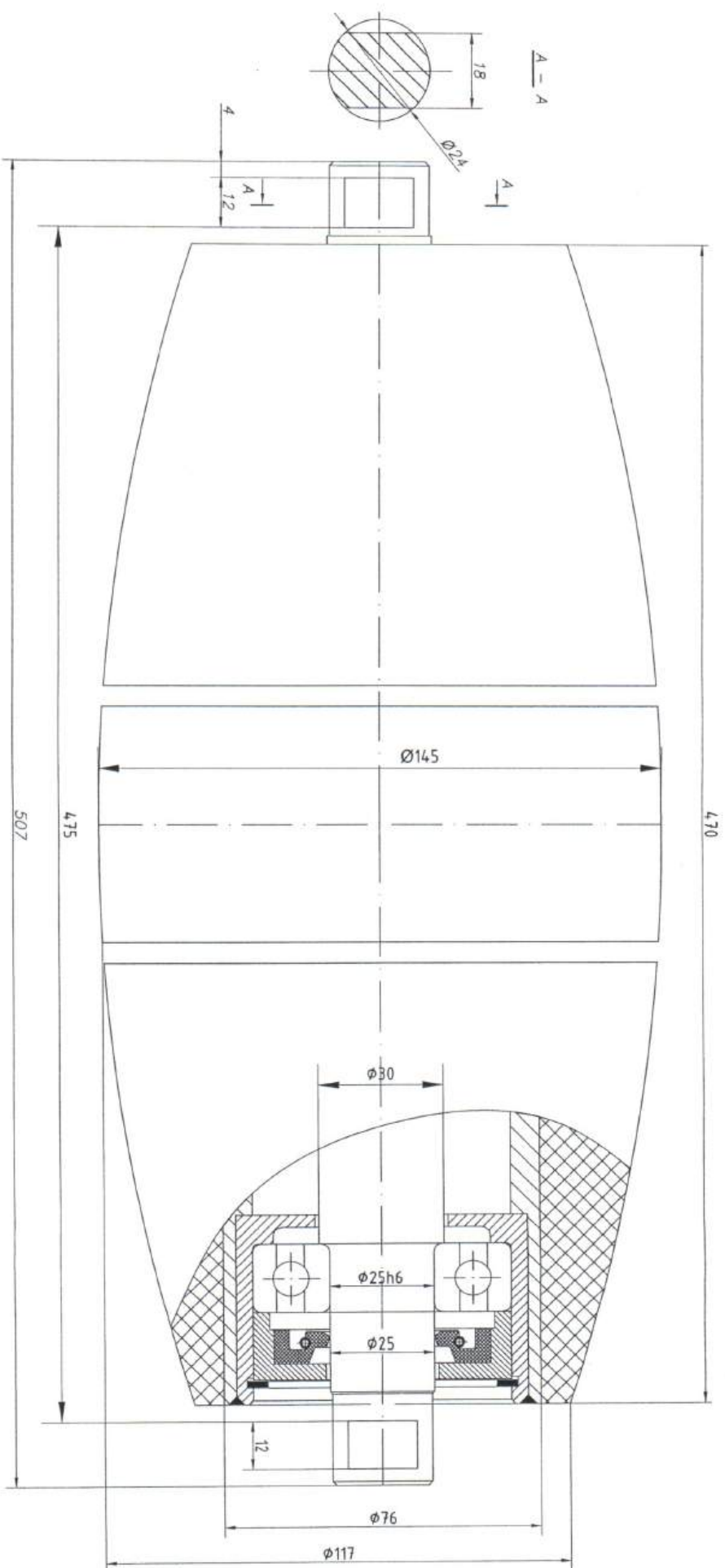
[illegible]



Yêu cầu kỹ thuật

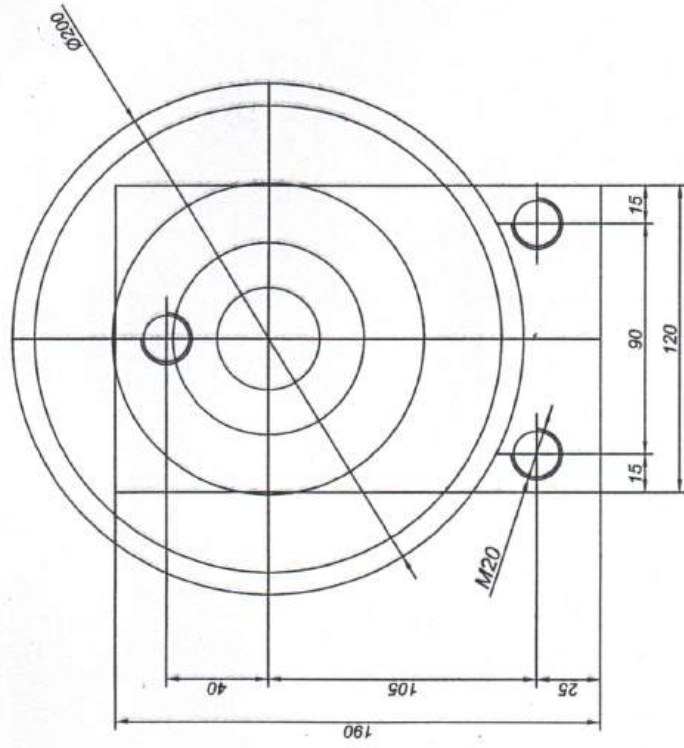
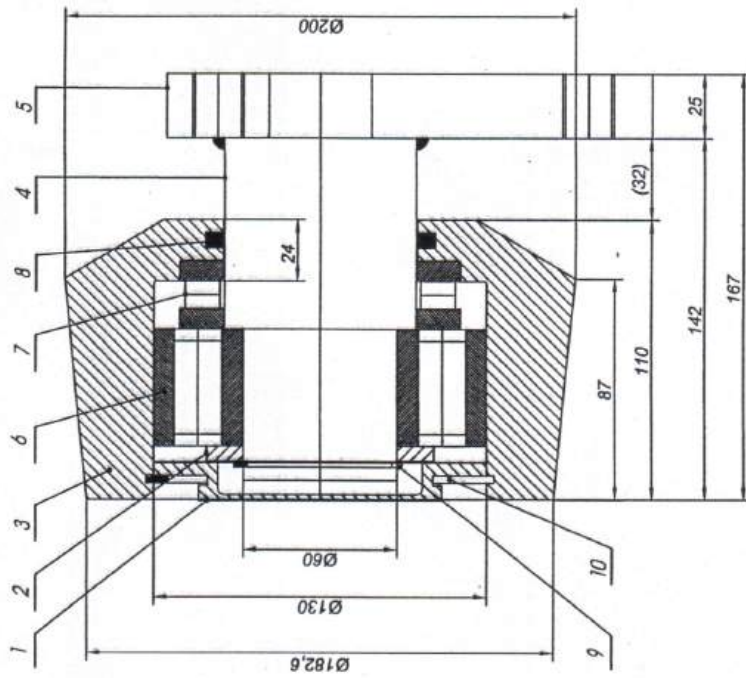
- Độ đảo của bề mặt Ø133 so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
- Côn lặn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

HỆ THỐNG: BĂNG TẢI			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Ng. vẽ	Ng.Đ.Trung		
TP.KT/AT	Ng.Đ.Hậu		
P.GD	VP.Cường		
Con lặn cao su giảm chấn Ø133x465			
VL:			
CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỘNG TRIỀU-TRUYỀN			
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số lg	K.Lương	Tỉ lệ	
14.5kg		1:2	
Số hiệu bản vẽ: HK-NL - 23/01			



- Yêu cầu kỹ thuật
1. Con lặn khí lấp xong phải quay tròn nhẹ nhàng được bằng tay
 2. Trục thép C45, vỏ cao su đúc

HỆ THỐNG: BĂNG TẢI				CỘNG TY NHẤT ĐIỂN ĐỒNG TRIỀU-TYV			
Con lặn cao su tang				Phòng kỹ thuật-AN TÒAN			
trống Ø117x470				Số. Lg	Kilogram	Tỉ lệ	
VL:					6kg	1:1	
TP.KTAT	Ng.Đ.Hậu	Chữ ký	Ngày	Số hiệu bản vẽ:			
Ng. vẽ	Ng.V.H. Long			MK-NL - 83/01			
Chức vụ	Họ và tên						
P.GD	V.P. Cường						

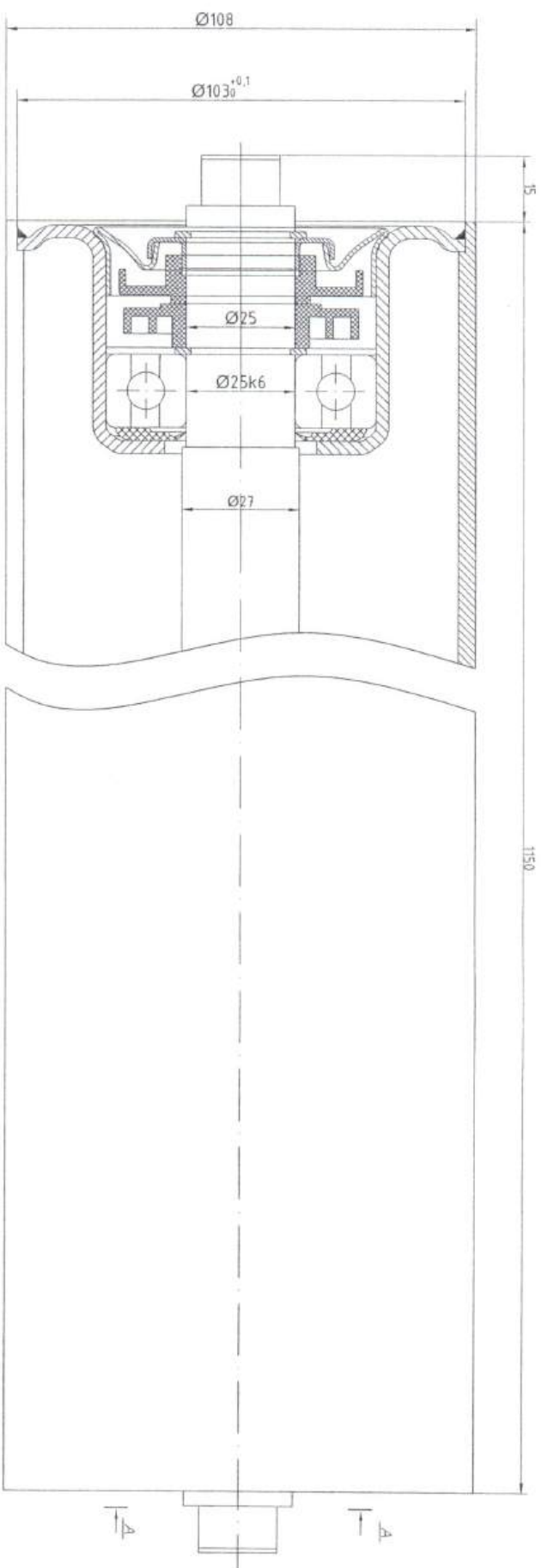


10		Vòng chặn lỗ Ø 137x3mm	01	Ghi chú
9		Pha gài trục Ø 56x2mm	01	
8		Vòng kết	01	
7		Vòng bi chặn trục- 81215TN	01	
6		Vòng bi đỡ- NU2312E	01	
5		Tấm bích	01	
4		Trục	01	
3		Thân con lăn	01	
2		Bạc chặn	01	
1		Nắp kín	01	
V.t	Ký hiệu	Tên gọi	S.lg	

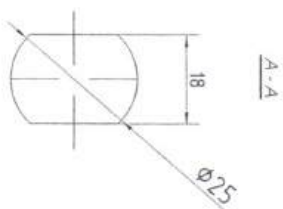
YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

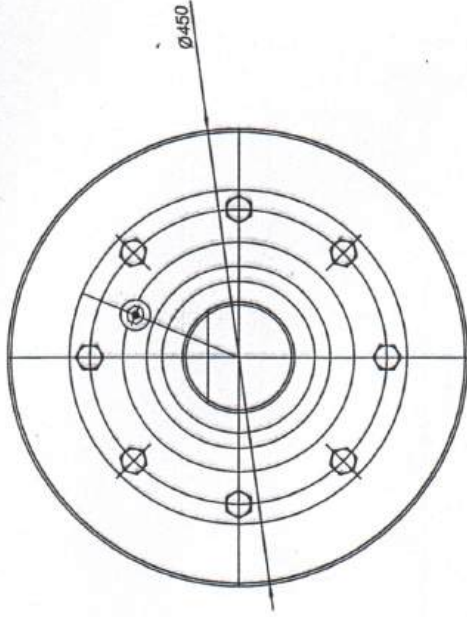
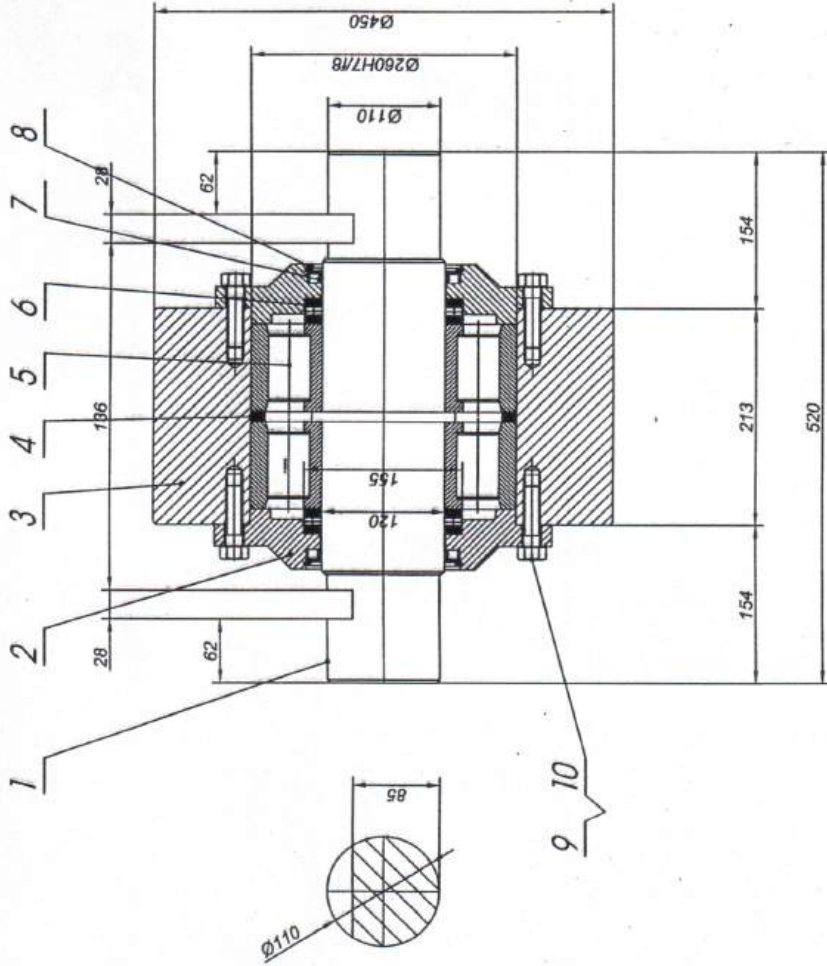
[illegible]



- Yêu cầu kỹ thuật
- Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 - Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay



Hệ thống: Bảng tải									
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày						
Ng. vẽ	Ng. D. Trung	<i>[Signature]</i>							
TP KIAT	Ng. D. Hậu	<i>[Signature]</i>							
P. GD	V. P. Cường	<i>[Signature]</i>							
VL:							Con lăn thép $\phi 108 \times 1150$		
							CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV		
							PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
							Số. Lg	Ki. Lượng	Tỉ lệ
								20kg	1:2
							Số hiệu bản vẽ		
							MK-NL - 03/01		



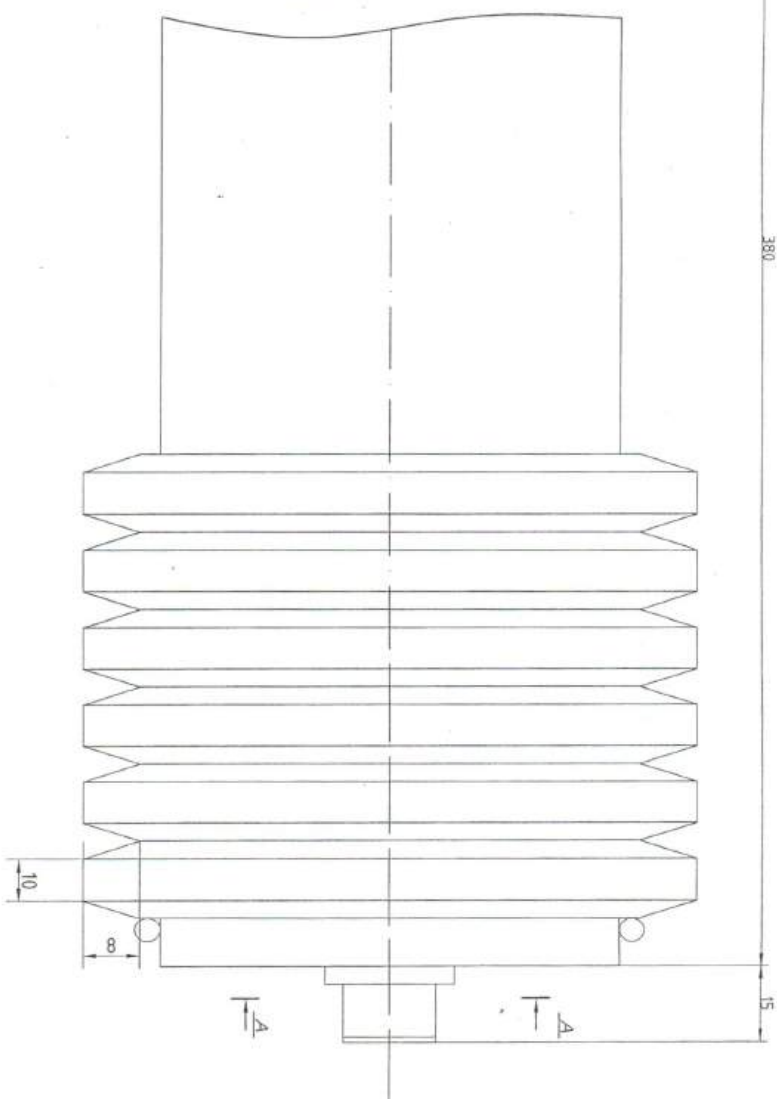
10	Vòng chặn lỗ Ø 130	02
9	Vòng chặn mở 120x150-12	02
8	Vòng đệm 16	16
7	Bu lông M16x50	16
6	Vòng bi chặn-81124TN	02
5	Vòng bi đỡ- NU2324 ECVL	02
4	Bạc cách	01
3	Thân con lăn	01
2	Nắp thùng	02
1	Trục Ø 140x520	01
V.t	Ký hiệu	Tên gọi
		S.lg
		Ghi chú

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

Hệ thống: Thái xỉ đáy lò hơi

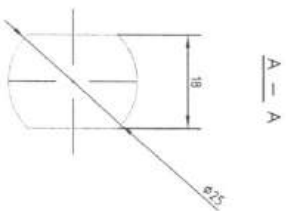
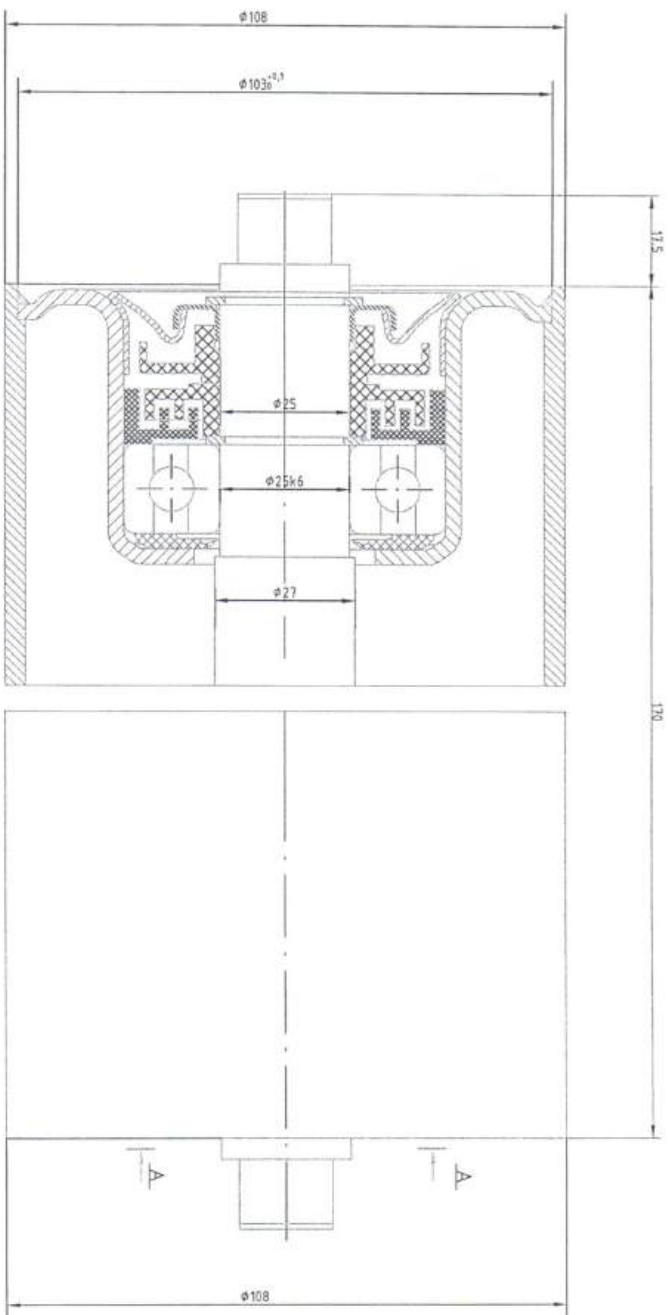
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
CON LĂN ĐỖ KÍCH THUỐC Ø450x212mm			
Số Lg			
K.Lượng			
Tỉ lệ			
01			
267 kg			
1:2			
Số hiệu bản vẽ:			
MK-LH-02-24/01			
VL: THÉP 40XM			



Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 89$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

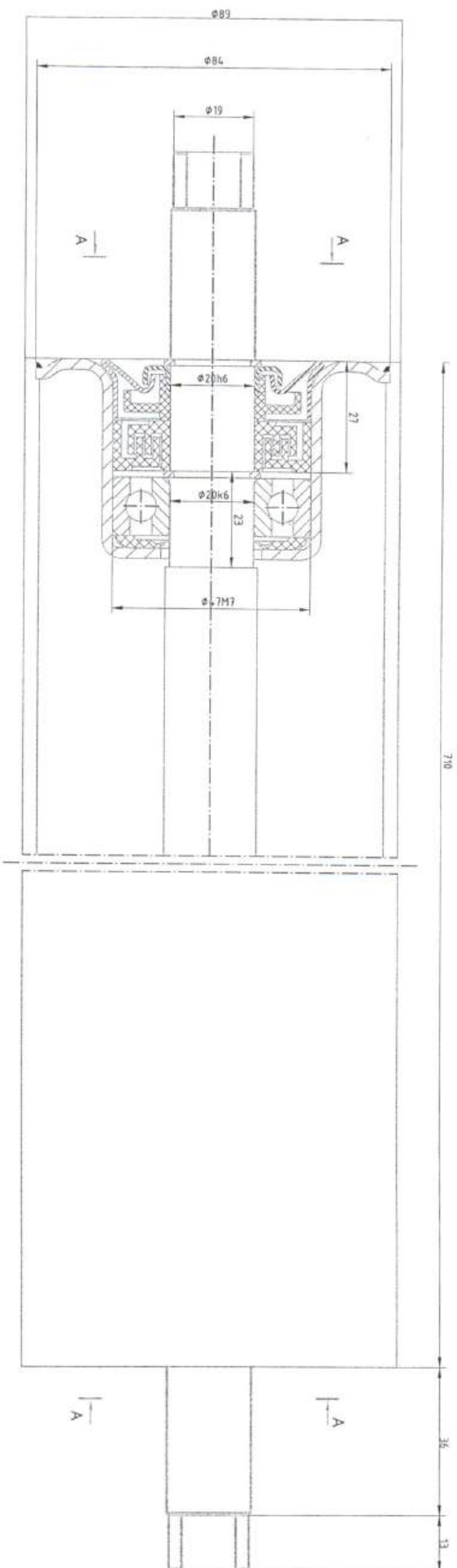
[illegible]



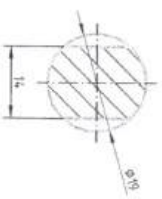
Hệ thống xử lý đá vôi			
Con lăn thép Ø108x170			
CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRƯỜNG-TRUY			
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GD	V.Phú.Cường		
Số hiệu bản vẽ		MK-DV-01-03	
Số Lg		K.Lương	
60		Tỉ lệ	
		1:5	

Yêu cầu kỹ thuật:

1. Trục thép C45, vỏ thép C20
2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-12007-m
3. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn tru nhẹ nhàng bằng tay
4. Đơn vị: mm



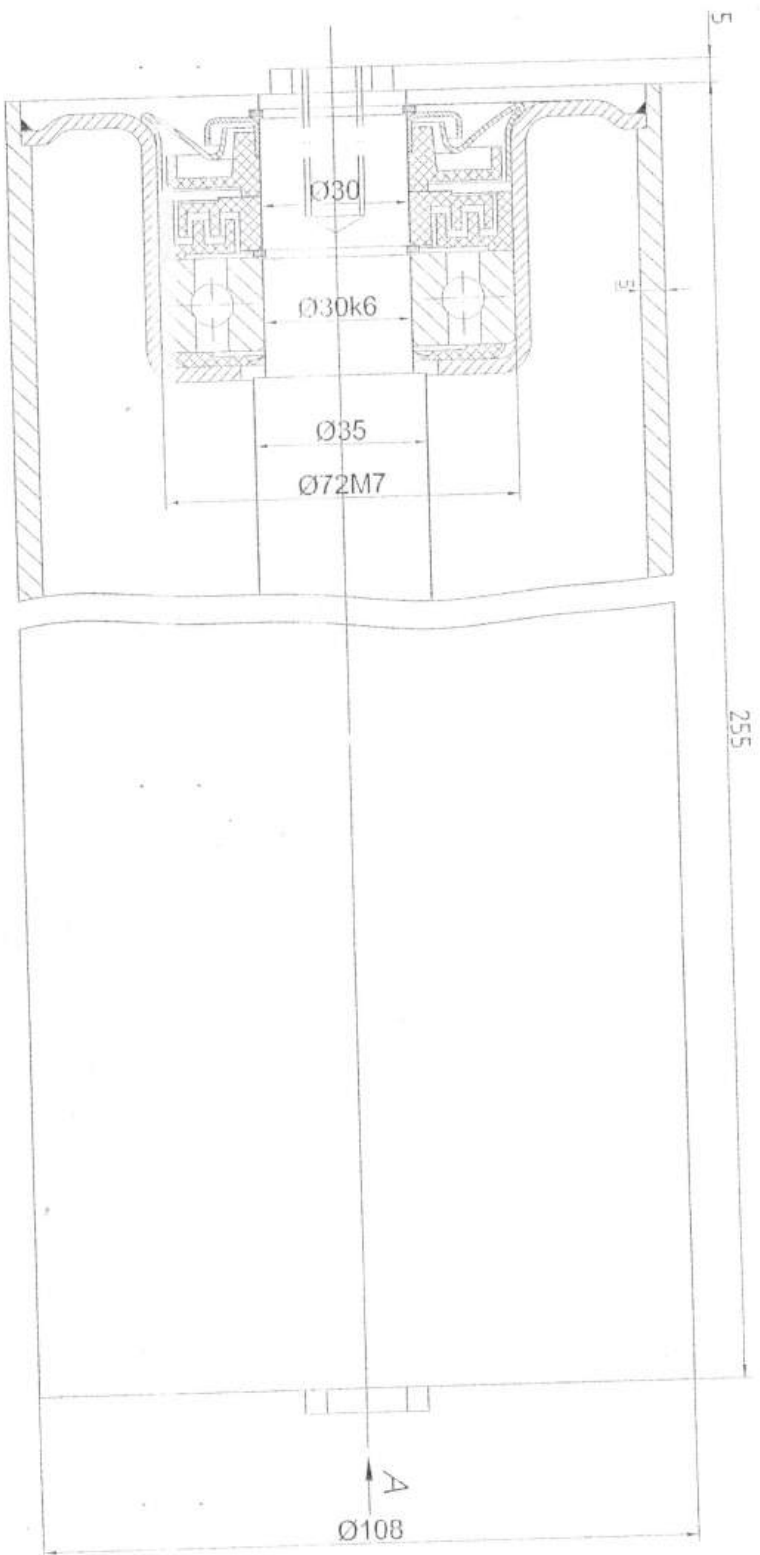
A — A



Yêu cầu kỹ thuật:
1. Trục thép C45, vỏ thép C20
2. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-12007-m
3. Căn lần khi lắp xong phải quay trên trụ nhệ những bằng tay
4. Đơn vị: mm

Hệ thống xử lý đã với

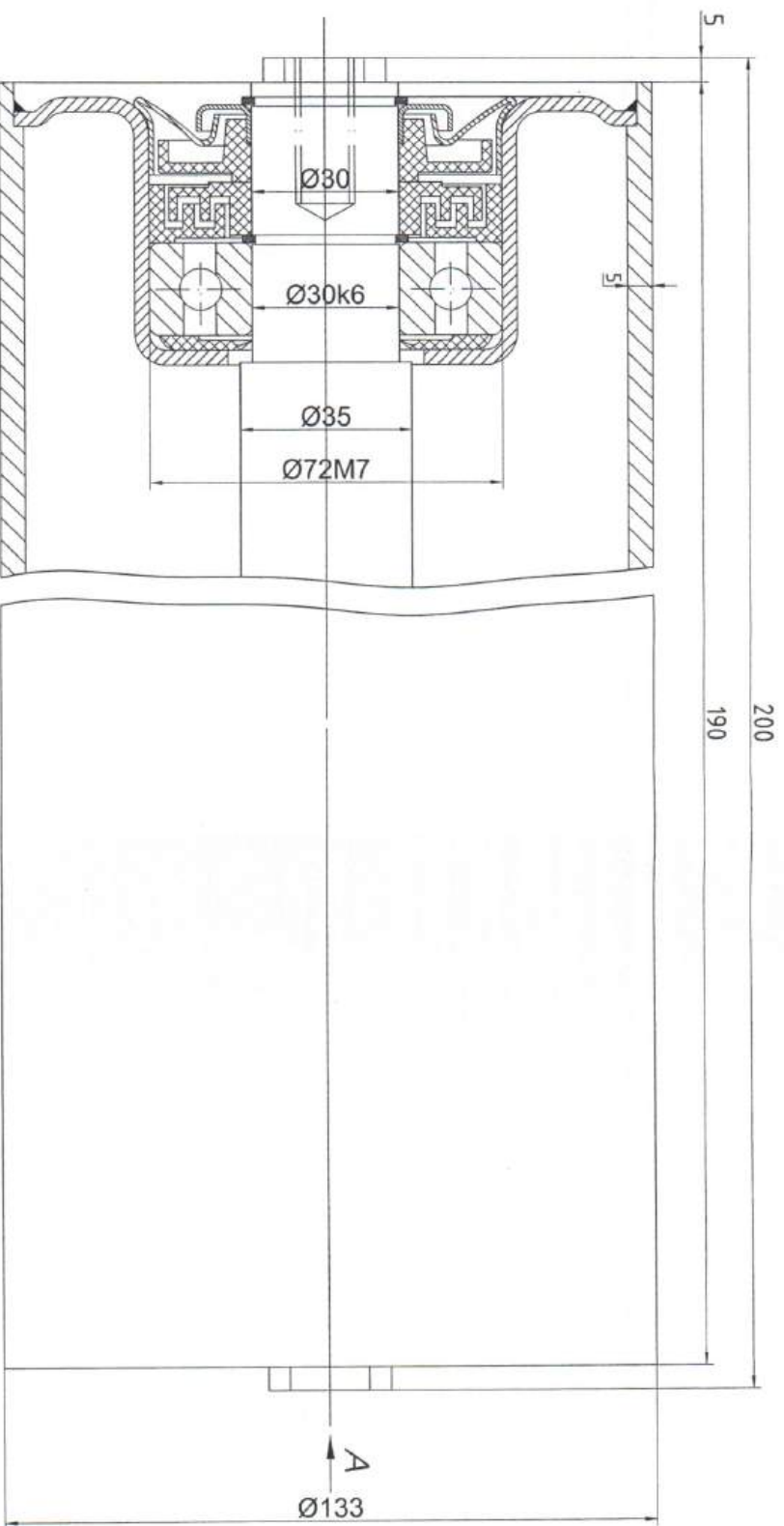
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.H.V.Long		
TP.KT.AT	Ng Đức Hậu		
P.GĐ	V.Phú Cường		
CƠNG TY NHIEU DIEU DONG TRIEU-TRV			
PHONG KY THUAT-AN TOAN			
Con lăn thép Ø89x710			
Số Lg	KLương	Tỉ lệ	
60		1:5	
Số hiệu bản vẽ			
MK-DV-03-03			



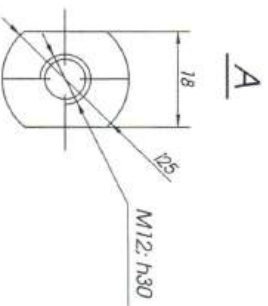
Yêu cầu kỹ thuật

1. Độ đảo của bề mặt $\phi 108$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
2. Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay
3. Bao gồm 2 bulông M12x30 8.8

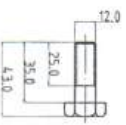
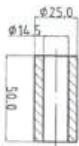
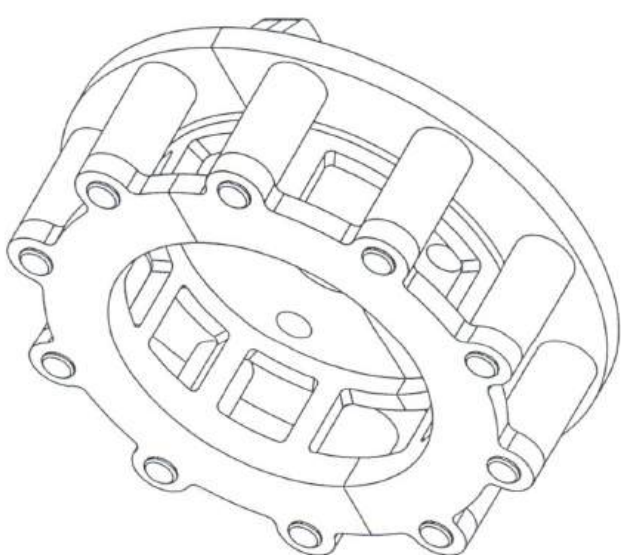
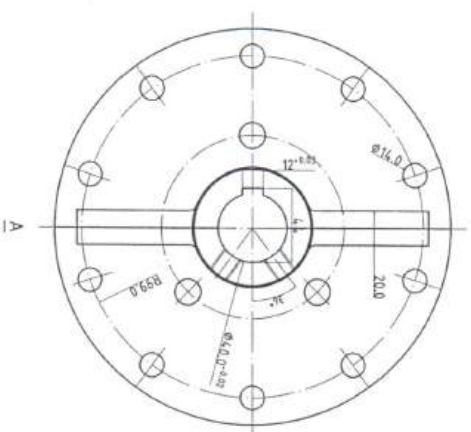
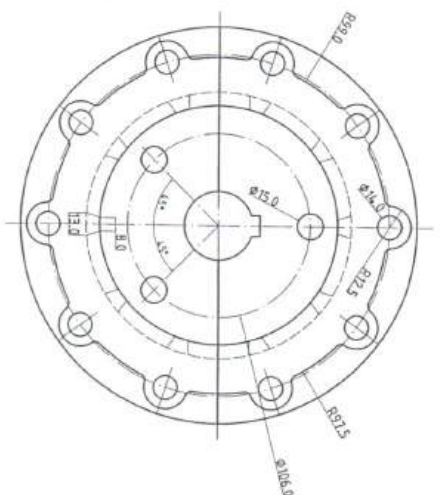
Hệ thống: Băng tải				CÔNG TY TNHH ĐIỆN CƠM TRẦN TRUYỀN	
				Số lượng	Tỉ lệ
Chức vụ	Họ và tên	Chức vụ	Ngày		
Ng. vẽ	Ng. D. Trung	Ng. D. Trung			
TP. KIAT	Ng. D. Hậu	Ng. D. Hậu			
P. AB	V. P. Cường	V. P. Cường			
VL:				Số liệu bản vẽ:	
Con lăn thép Ø108x255				MK-NL - 4.0/01	

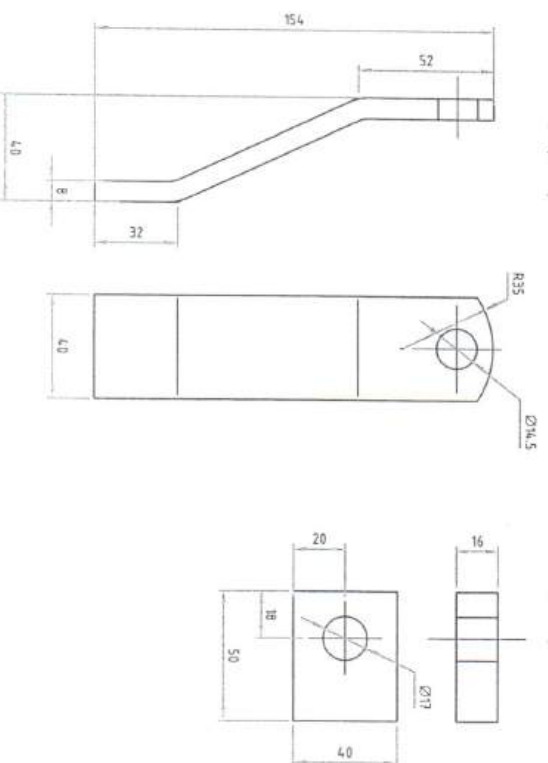
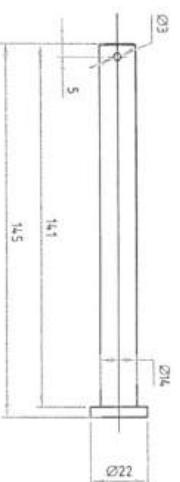
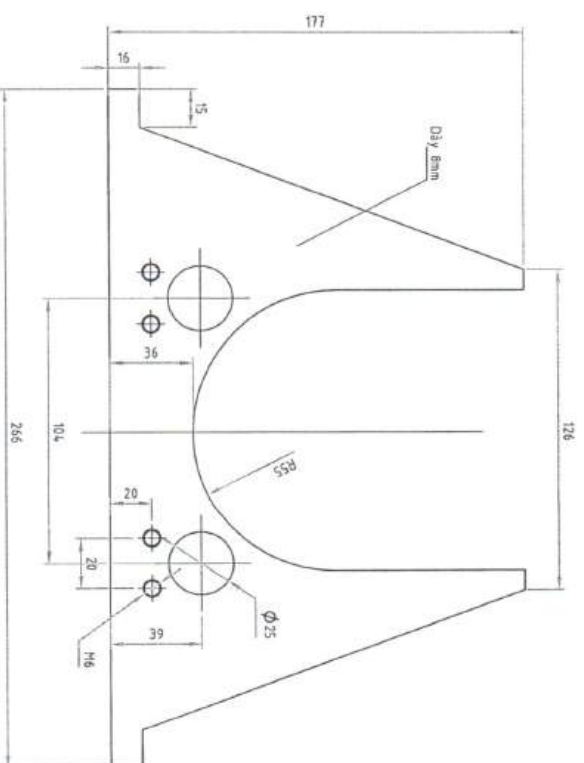
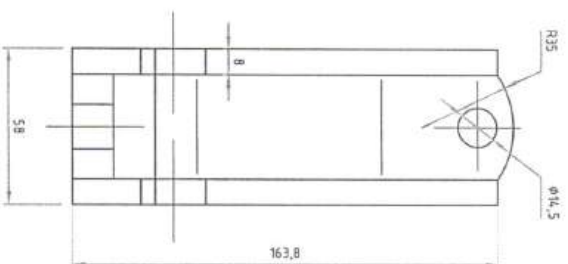
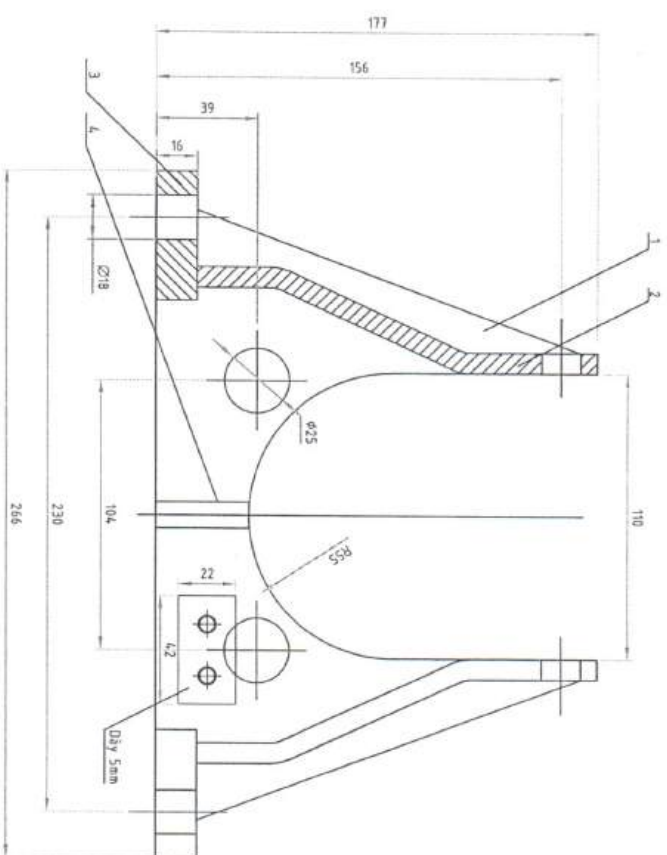


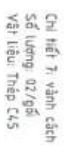
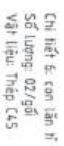
- Yêu cầu kỹ thuật**
- Độ đảo của bề mặt $\phi 133$ so với đường trục không lớn hơn 0,5mm
 - Con lăn khi lắp xong phải quay trơn nhẹ nhàng được bằng tay

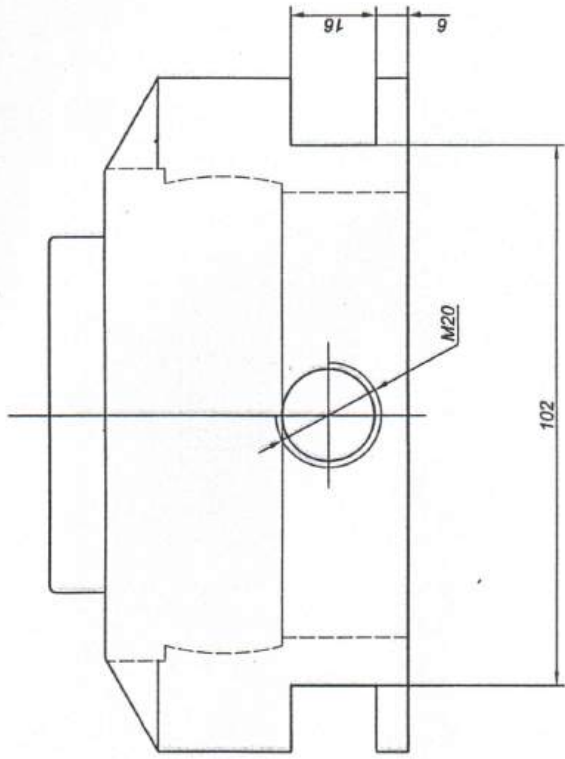
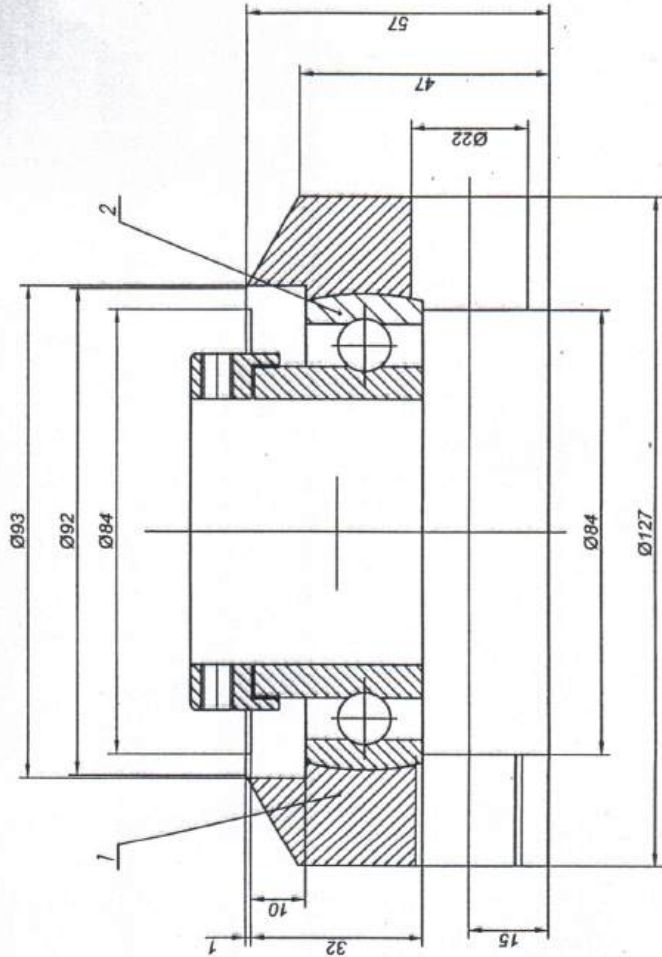


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

[illegible]

[illegible]

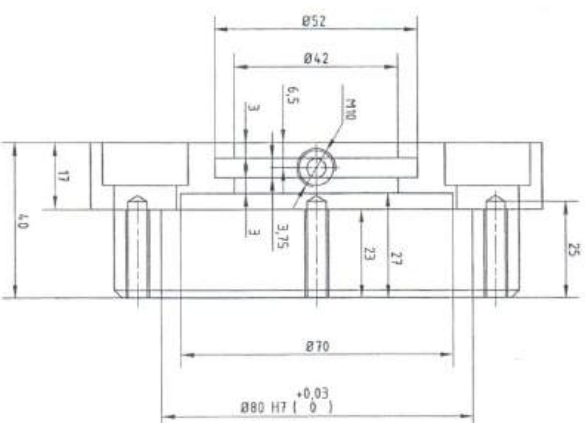
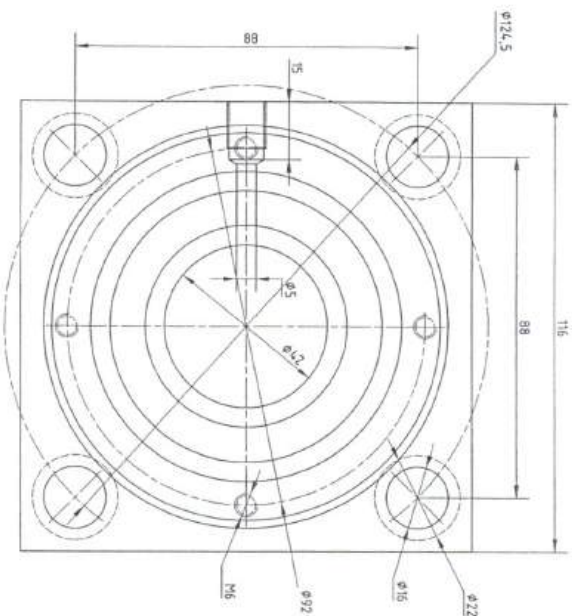


YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

1. Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

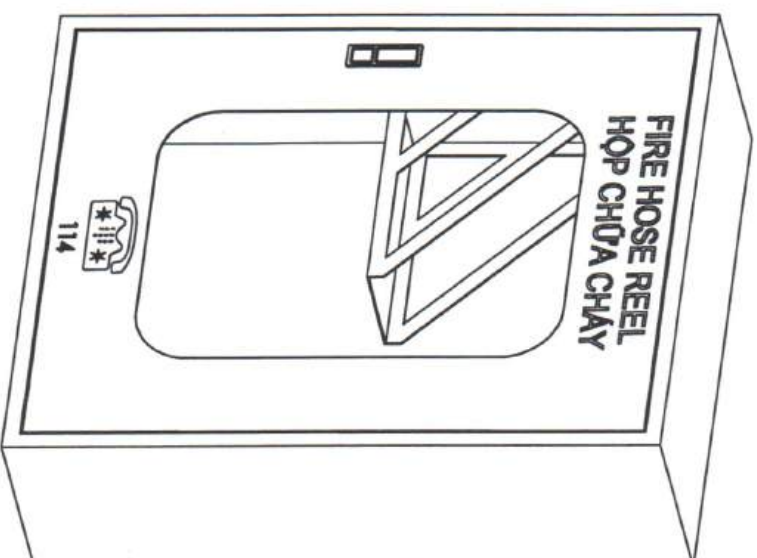
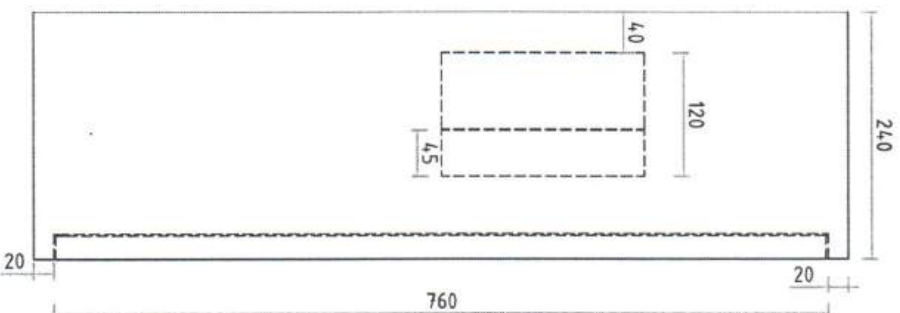
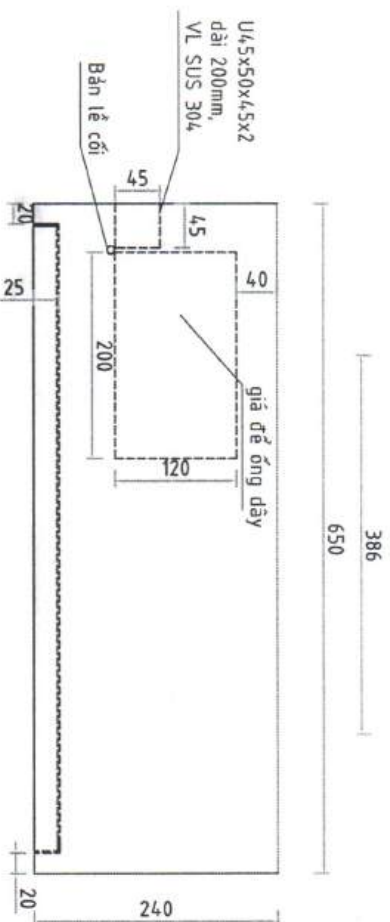
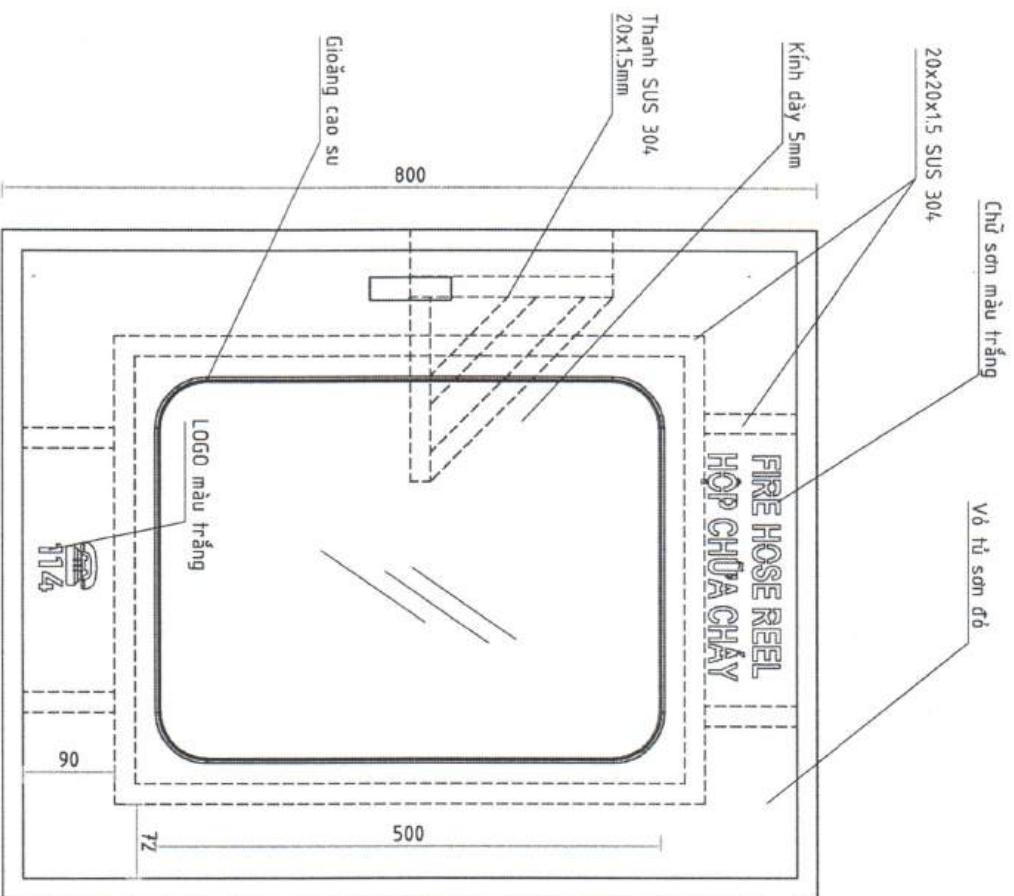
Số	Tên gọi	Thông số kỹ thuật	Số lượng
1	Vòng in	Yêu cầu	01
2	Các chi	Ø127x57	01

Hệ thống: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
GỖI ĐỒ			
KÍCH THƯỚC: Ø127x57mm			
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-07/01			



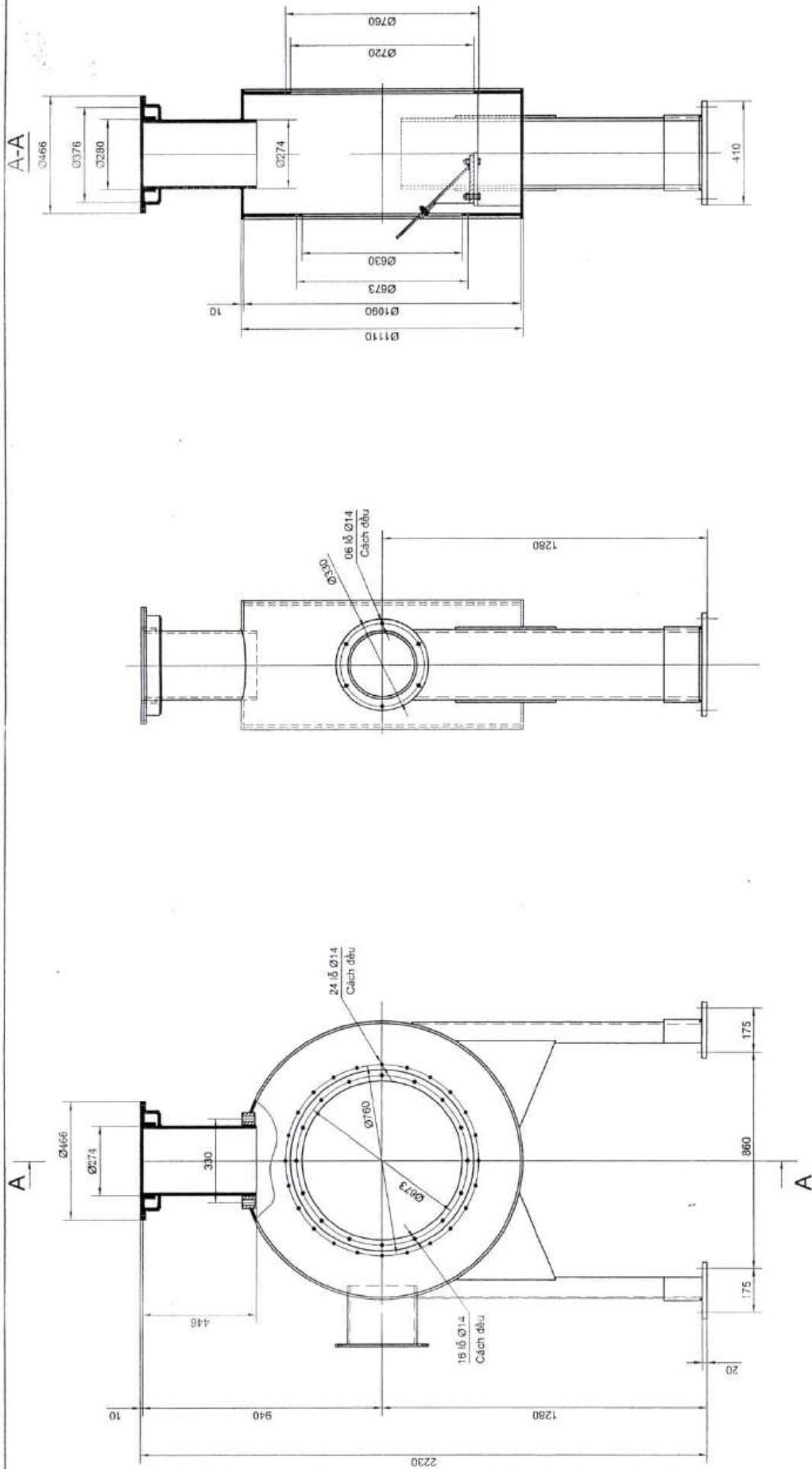
Hệ thống xử lý đá vôi				CÔNG TY NHẬT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV			
				PHÒNG KỸ THUẬT-AM TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Gửi đồ			
Thiết kế	Ng.H.V.Long	<i>Ng.H.V.Long</i>					
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu	<i>Ng.Đức.Hậu</i>		Số. Lq			
P.GD	V.Phú.Cường	<i>V.Phú.Cường</i>					
VL: Thép C45				Số hiệu bản vẽ			
				MK-DV-06-12			
				1:1			

1. Đơn vị: mm
2. Dung sai khác áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-12007-m



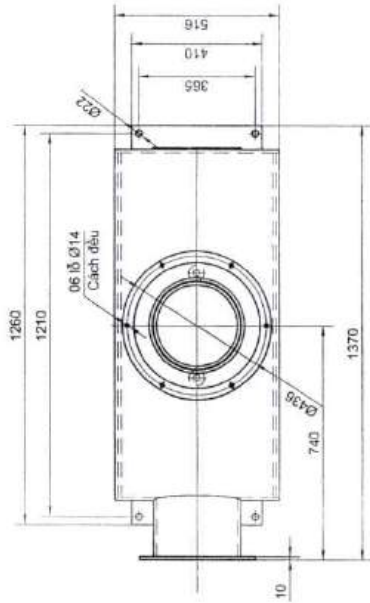
- Yêu cầu kỹ thuật
- Vật liệu sus 304 dày 1,5mm
- Khảo bẫm sus 304
- Sơn tĩnh điện màu đỏ
- Bồn lễ chôn sus 304
- Kính mặt tỷ lệ 5mm

[illegible]

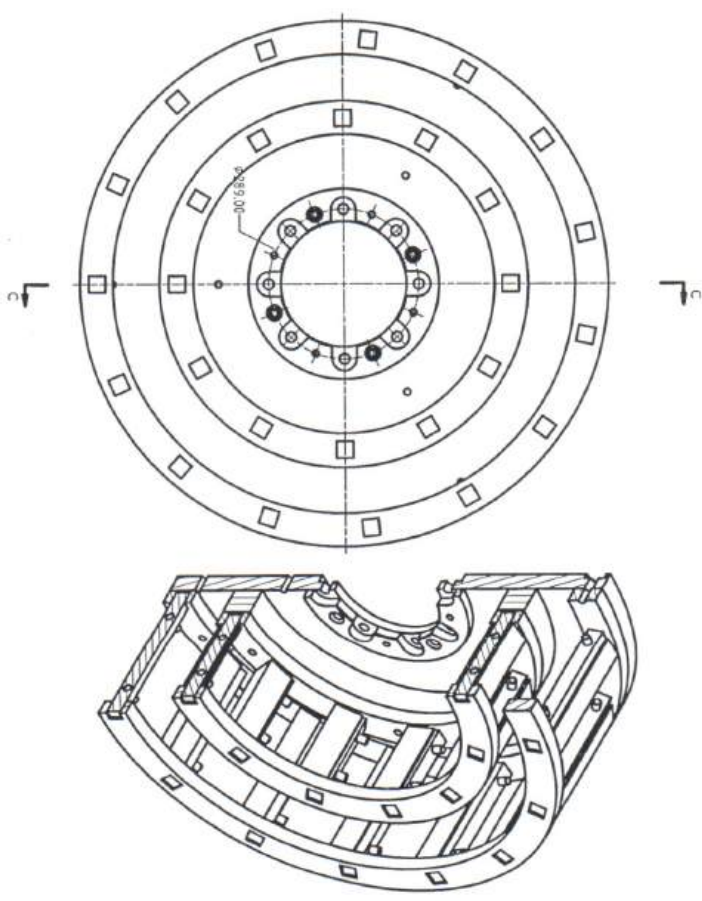
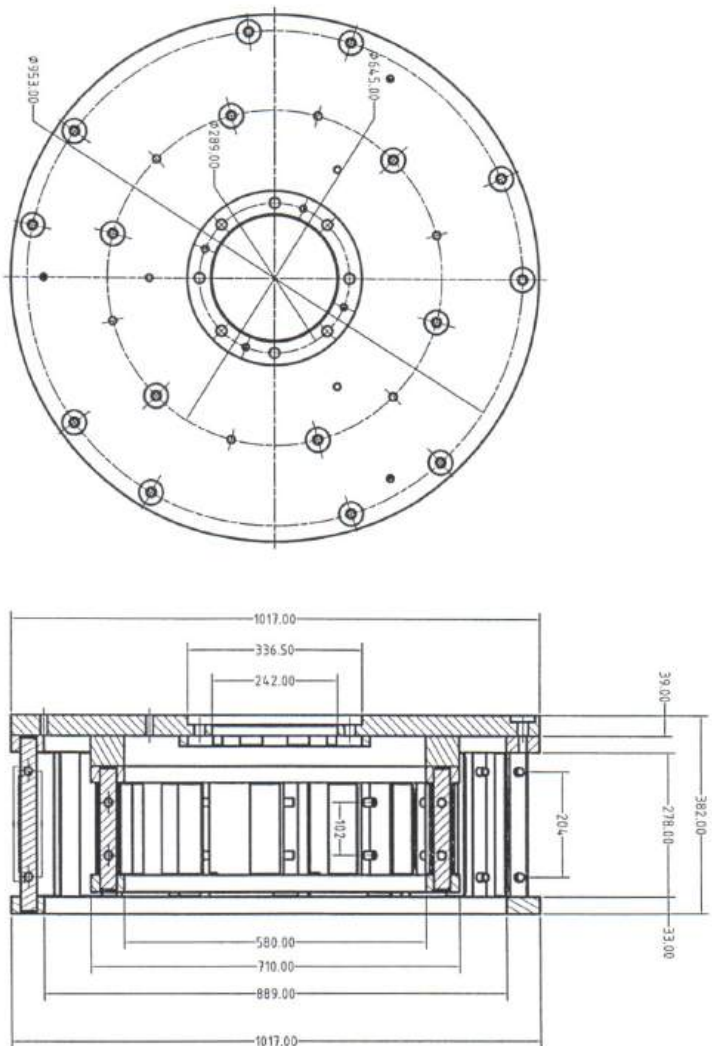


YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Các mối hàn phải đảm bảo ngẫu chắc, không có các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn $h=10\text{mm}$.
- Làm cùn các cạnh sắc.



Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi			
HỘ NHẬN LIỆU 1370x2230x516mm			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng. X. Trường		
TP. KTAT	Ng. Đức Hậu		
P. GD	V. Phú Cường		
Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-13/01			
VL: SUS 310S			



1. Thiết bị sau gia công, lắp vào nguyên mẫu ứng cấp cần bằng đồng G6,3 theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN 6373 : 1998
2. Đơn vị mm
3. Áp dụng cấp dung sai TCVN 2263-1:2007-m

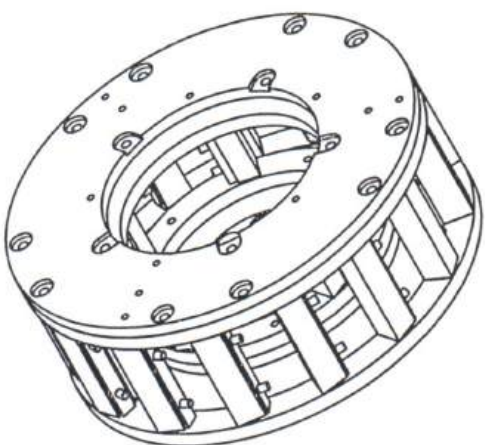
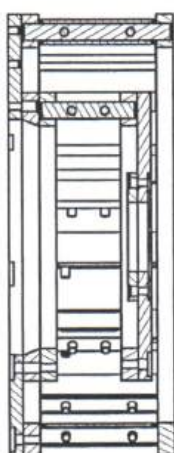
Hệ thống xử lý đá vôi

KHUNG LỒNG NGOÀI MẮY
NGHIÊN ĐÁ VỎI

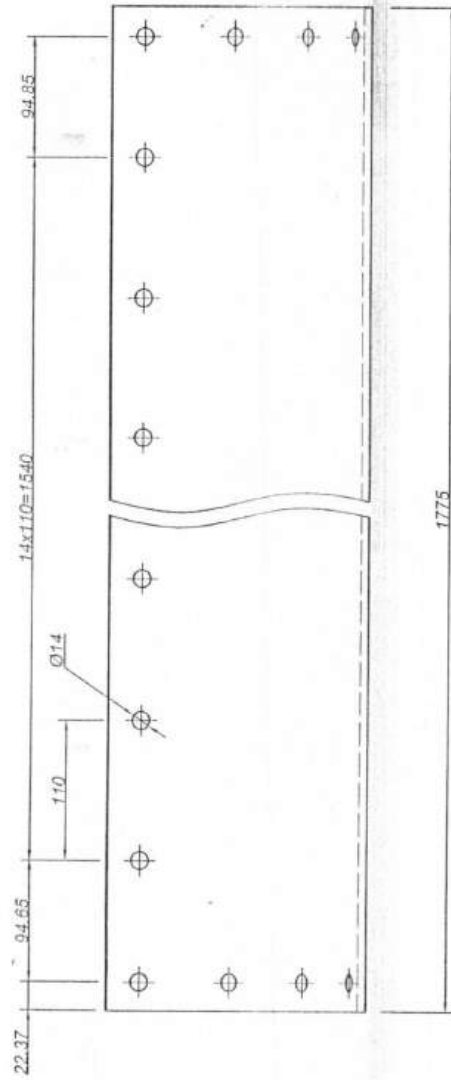
VL: C45

Số hiệu bản vẽ:
MK-DV-07-01

[illegible]

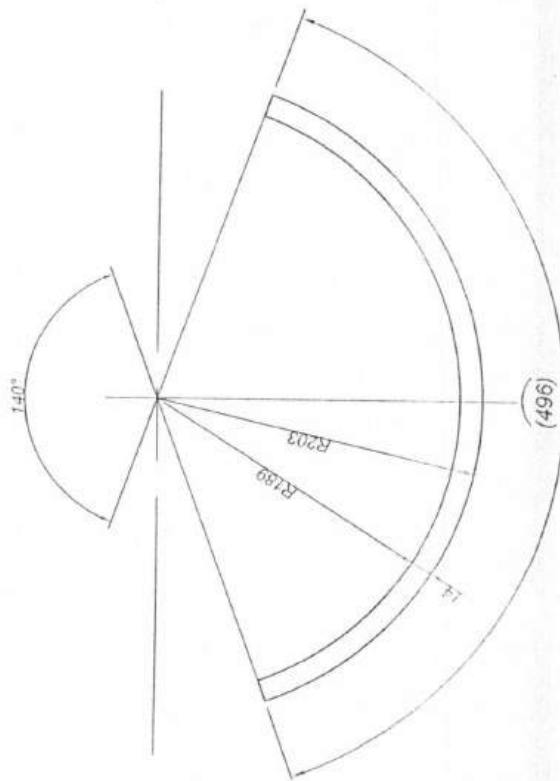


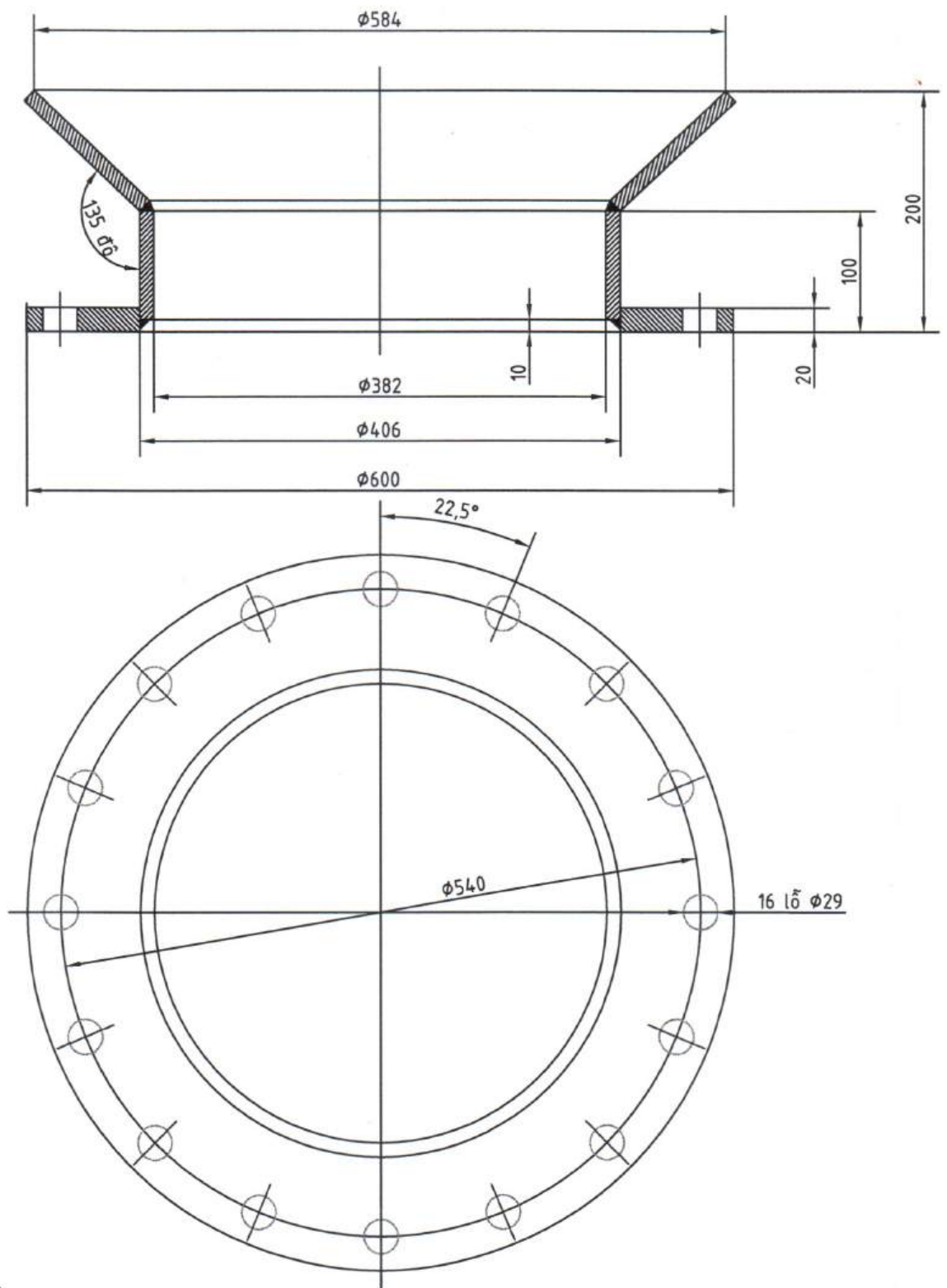
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263-1-2007-C.

Số mẫu bán vé: MK-LH-03-10/02

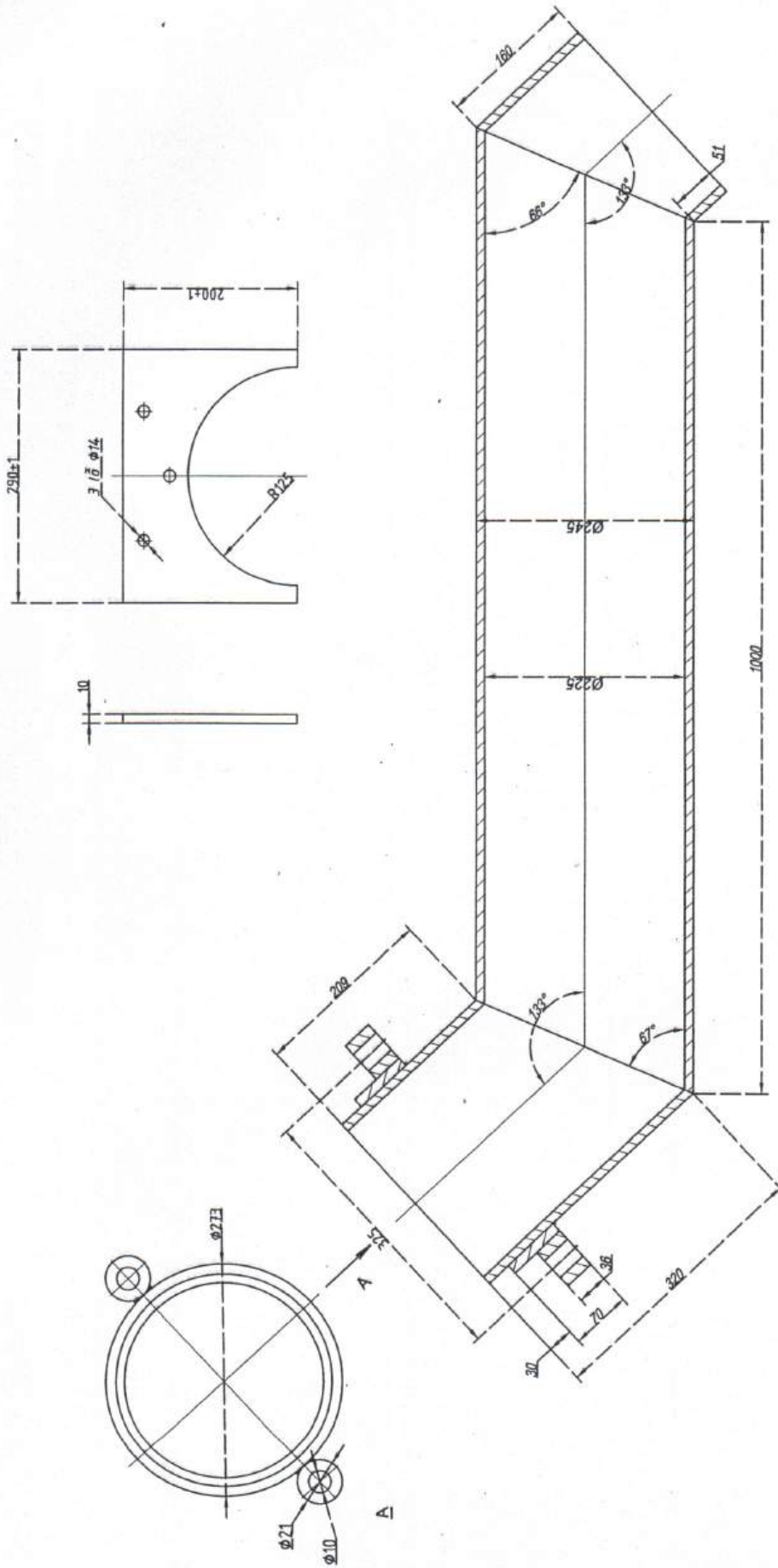




Yêu cầu kỹ thuật:

- Các mối hàn phải đảm bảo chắc chắn, không có các khuyết tật.
- Chiều cao các mối hàn $h=10\text{mm}$.
- Làm cùn các cạnh sắc.

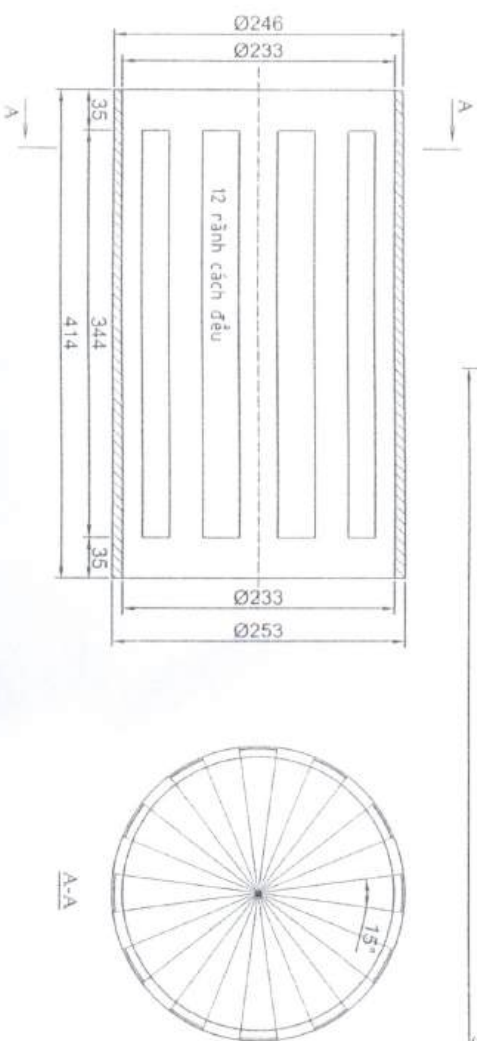
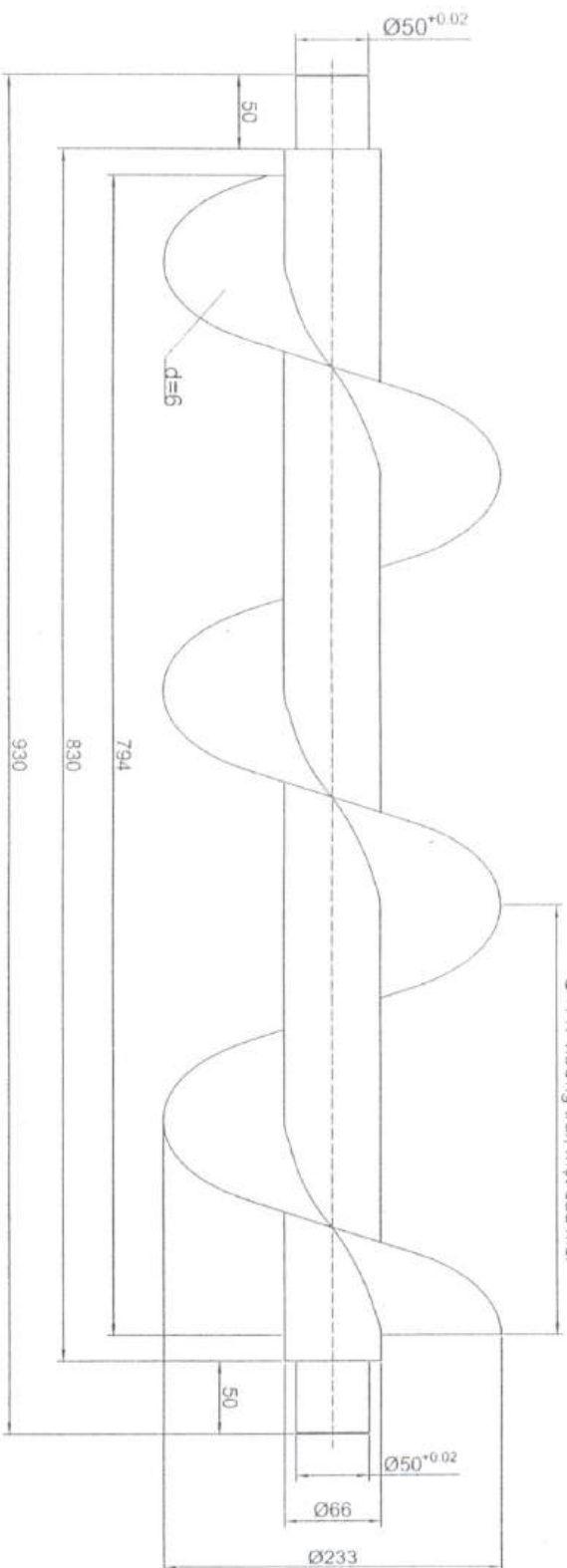
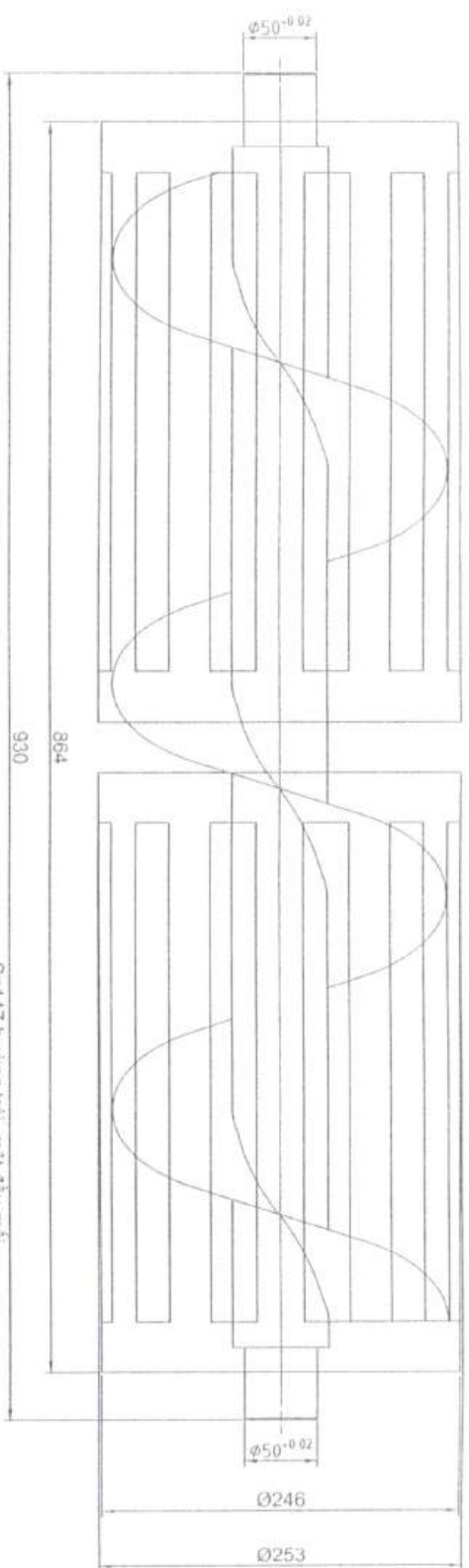
				Hệ thống cấp than vào lò hơi		
				MẶT BÍCH KHỚP GIÃN NỖ ĐƯỜNG CẤP THAN VÀO LÒ Ø600x200		
				VL: SUS 310S		
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Vẽ	Ng.X.Trường			Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu			01	kg	1:1
P.GĐ	V.Phú.Cường			Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-02/01		



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

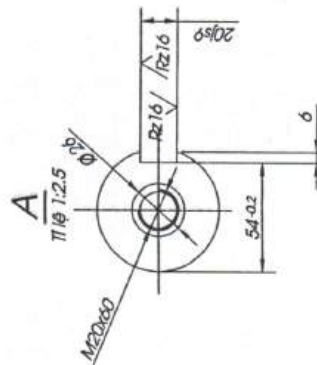
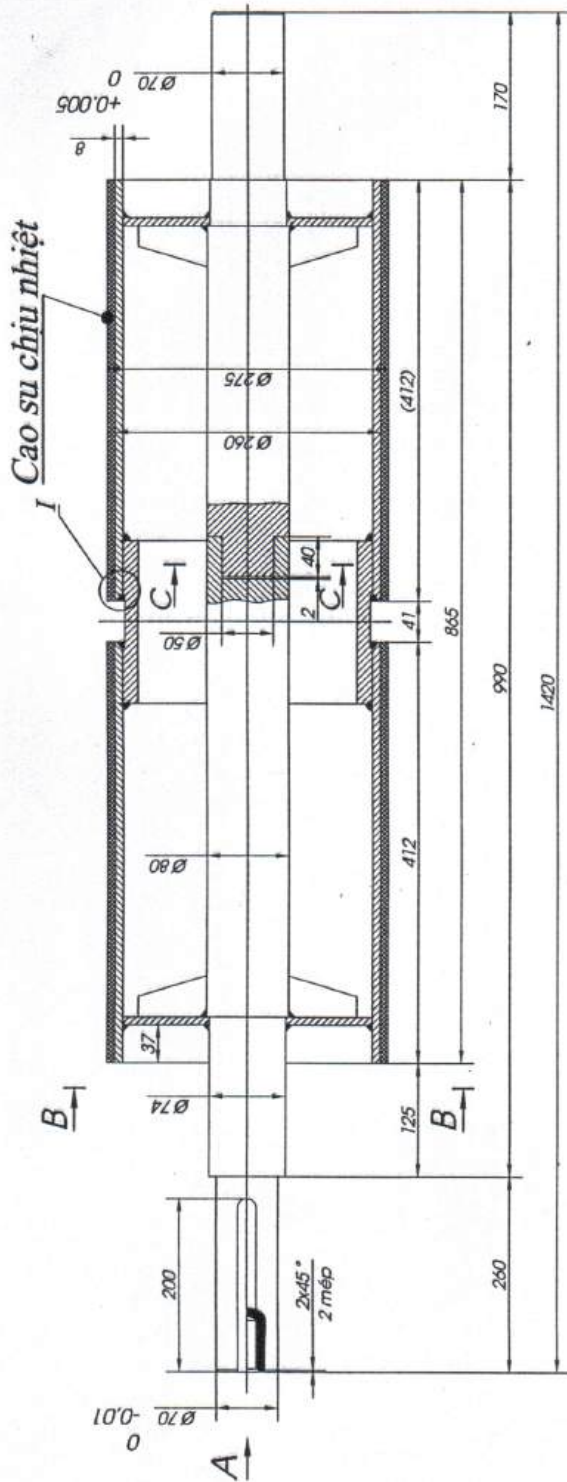
Hệ thống: Thái xí đậy lò hơi				CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	ỐNG XÁ XÍ CHẾ QUY CÁCH Ø245x12mm			
Thiết kế	Ng.X.Trường						
TP.KTAT	Ng.Đức Hậu			Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ			01	60 kg	1:2	
				Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-27/01			
				VL: SUS 310S			



P.GD		Ng. Văn Ký		7/6/2		VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	
TP.KTAT		Ng. Đức Hậu		7/6/2		VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	
Thiết kế		Ng. X. Trường		7/6/2		VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	
Chức vụ		Họ và tên		Chữ ký		VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	
TANG BỊ TRÚC CẢNH XOẮN		D253/246x930mm		(mấy cấp than định lượng)		VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	
SỐ LƯỢNG		01		73kg		VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	
Tỉ lệ		1:2				VL: Trục thép 16Mn		Số mẫu bản vẽ		MX-LH-03-08/03	

- YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý**
- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
 - Các dụng sai kích thước đảm bảo TCVN 22631-2007-C.

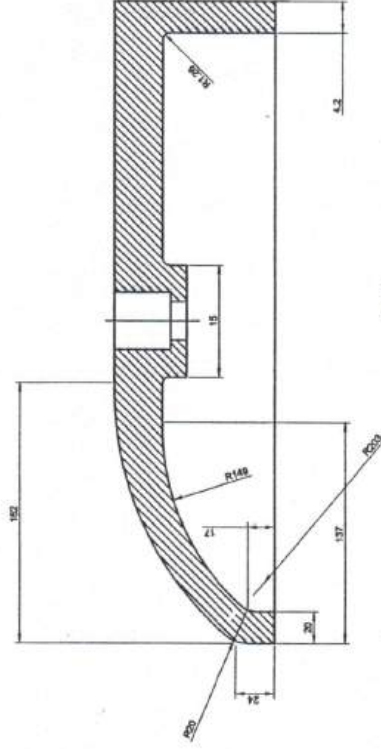
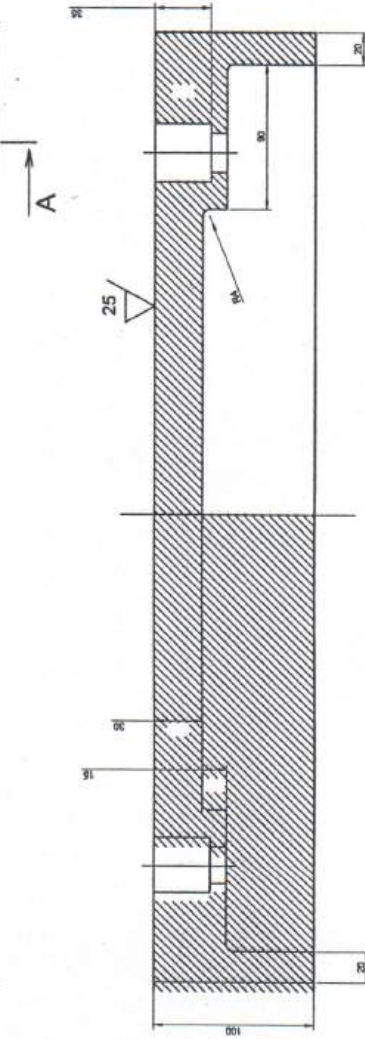
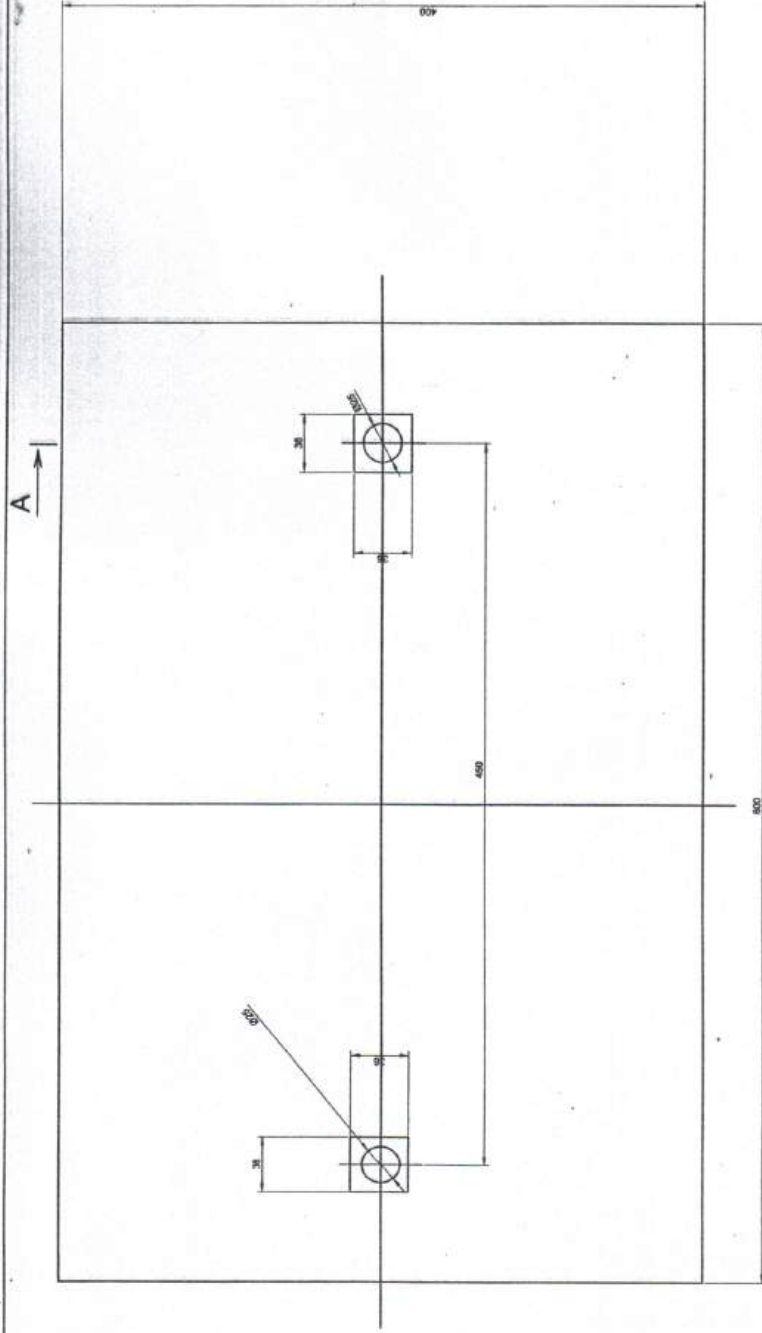
Hệ thống: Cấp than lò hơi



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.
- Lớp cao su bọc bề mặt có sẽ rãnh hình quả trám.

Hệ thống: Cấp than lò hơi			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ		
TANG DẪN ĐỘNG MÁY CẤP THAN Ø275x865x1420mm (máy cấp than định lượng A,F)			
VL: Trục thép 40XM; thân vỏ thép C20; Cao su bọc bề mặt			
CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
01	50kg	1:2	
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-08/01			

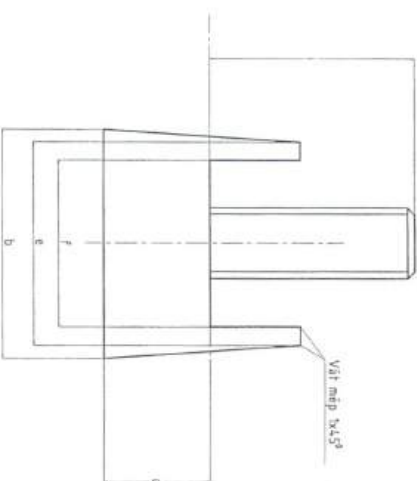


A-A

YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chỉ thiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

HỆ THỐNG: Thải xỉ đáy lò hơi				CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TRV PHÒNG KỸ THUẬT-AM TOÀN			
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	Số. Lq	K.Lượng	Tỉ lệ	
Thiết kế	Ng.X.Trường			01	kg	1:2	
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu						
P.GĐ	Ng. Văn Kỳ						
VL: Thép 16Mn				Số hiệu bản vẽ MK-LH-02-15/01			



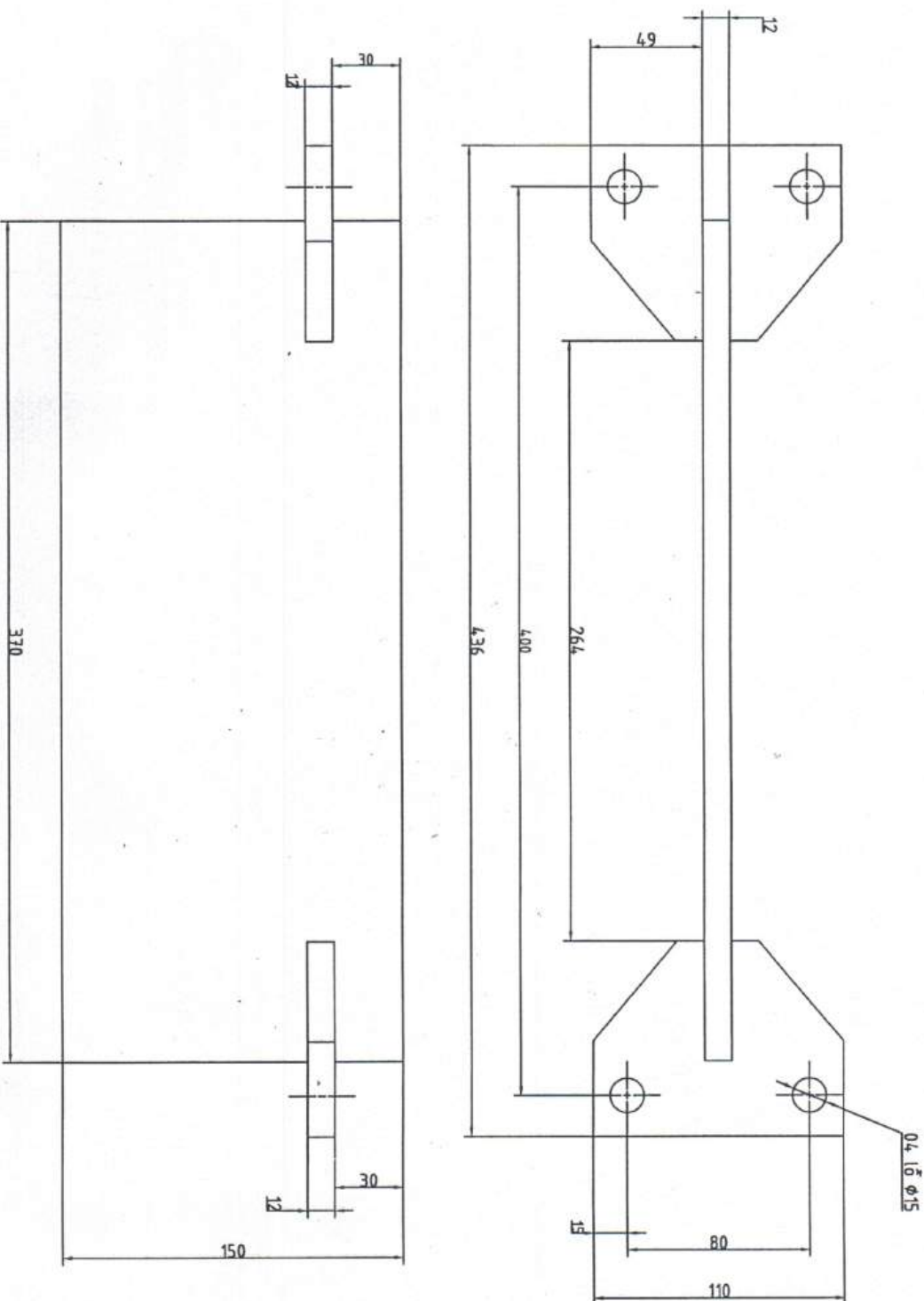
Vật liệu thép hợp kim			
	Loại thép	Tỉ lệ	Chỉ tiêu
1	C	2,4-7,5	
2	Si	1,00-1,10	
3	Cr	25-28	
4	Mo	0,50-0,52	
5	Ni	0,74-0,76	
6	Mn	0,62-0,63	
7	W	0,34-0,35	

THÔNG SỐ CHI TIẾT BÚA NGHIỆN DÁ VÔI													
STT	Tên, quy cách vật tư	Kích thước									Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
		a	b	c	d	e	f	g	h	i			
1	Thanh dẹt hàng 1	124,2	63,1	58	32,5	53	35,5	122,2	64	60	Cân	05	
2	Thanh dẹt hàng 2	173,6	63,1	58	35,5	53	35,5	171,5	102	60	Cân	12	
3	Thanh dẹt hàng 3	224,8	63,1	58	33,1	53	35,5	222,8	128	60	Cân	15	
4	Thanh dẹt hàng 4	275,5	63,1	58	33,1	53	35,5	273,5	204	60	Cân	15	

Số lượng	Đơn vị	Kế hoạch									
		a	b	c	d	e	f	g	h	i	j
124,2	63,1	58	37,5	53	35,5	172,2	64	60	63	0,5	
173,6	63,1	58	37,5	53	35,5	177,6	102	60	63	12	
224,8	63,1	58	33,1	53	35,5	222,8	178	60	63	15	
275,5	63,1	58	33,1	53	35,5	273,5	204	60	63	15	

Hệ thống xử lý đã với			
Thanh đập máy nghiền đã với dạng lỏng	CÔNG TY NHỆT ĐIỆN CÔNG NGHIỆP PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
	Số Lq	K Lượng	Tỉ lệ
			1:2
VL: THIẾP HỢP KIM	Số hiệu bản vẽ MK-DV-07-03		

Rz6,3/ (✓)

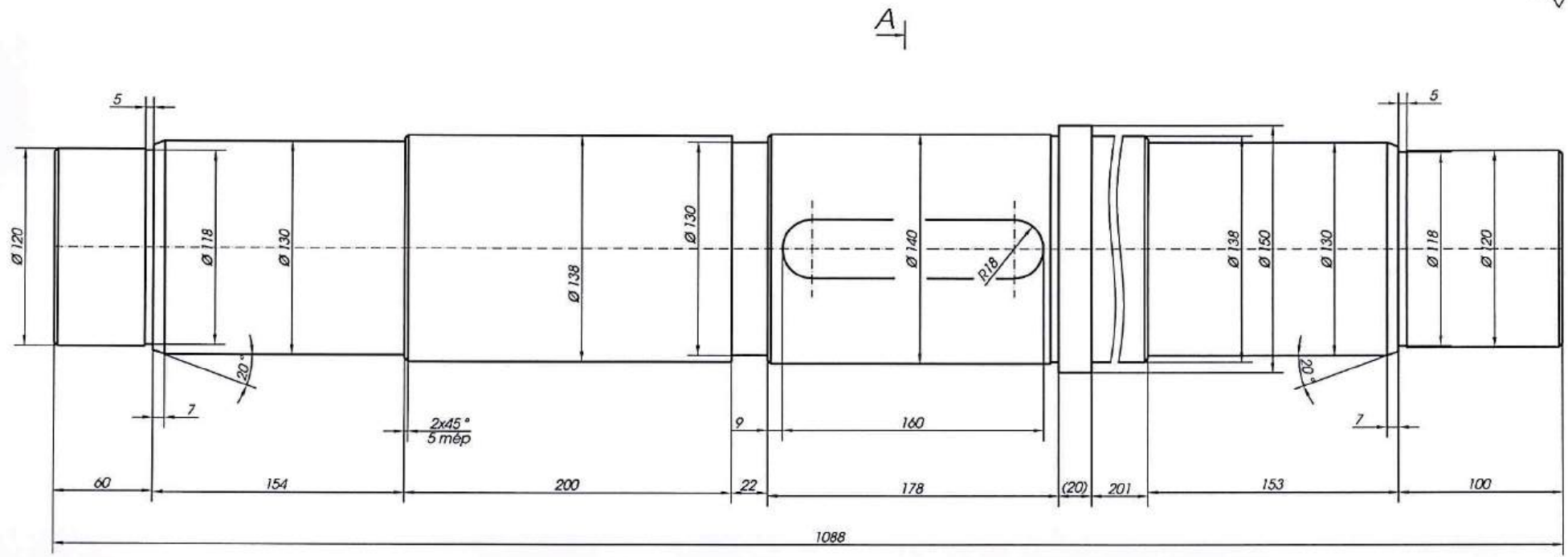


YÊU CẦU KỸ THUẬT/CHÚ Ý:

1. Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
2. Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
3. Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
4. Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.

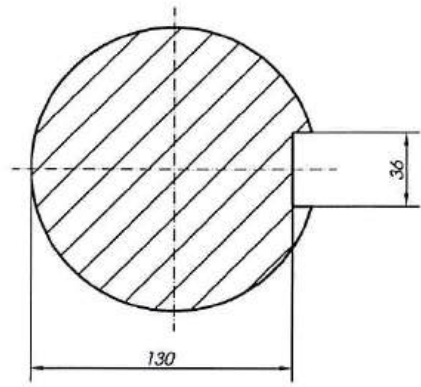
[illegible]

R263/(✓)



A-A

A



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỗ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cứng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.
- Lớp cao su bọc bề mặt có sê rãnh hình quả trám.



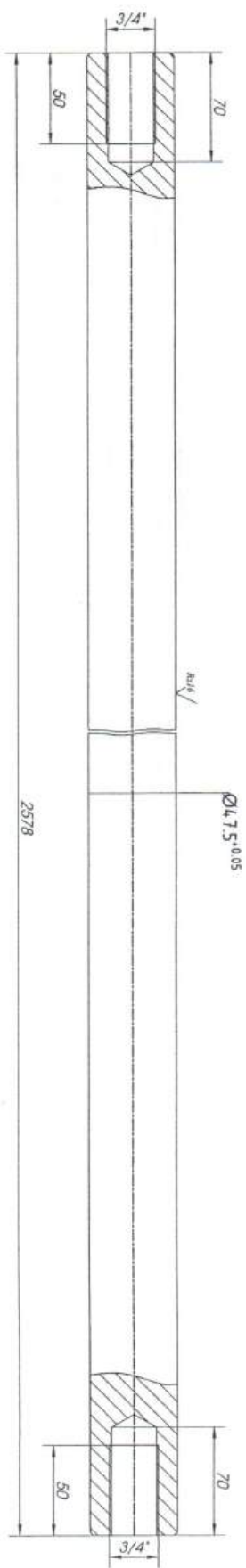
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP. KTAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Vũ Văn Mão		

Hệ thống: Cấp than lò hơi

TRỤC BỊ ĐỘNG
QUY CÁCH Ø150x1088mm

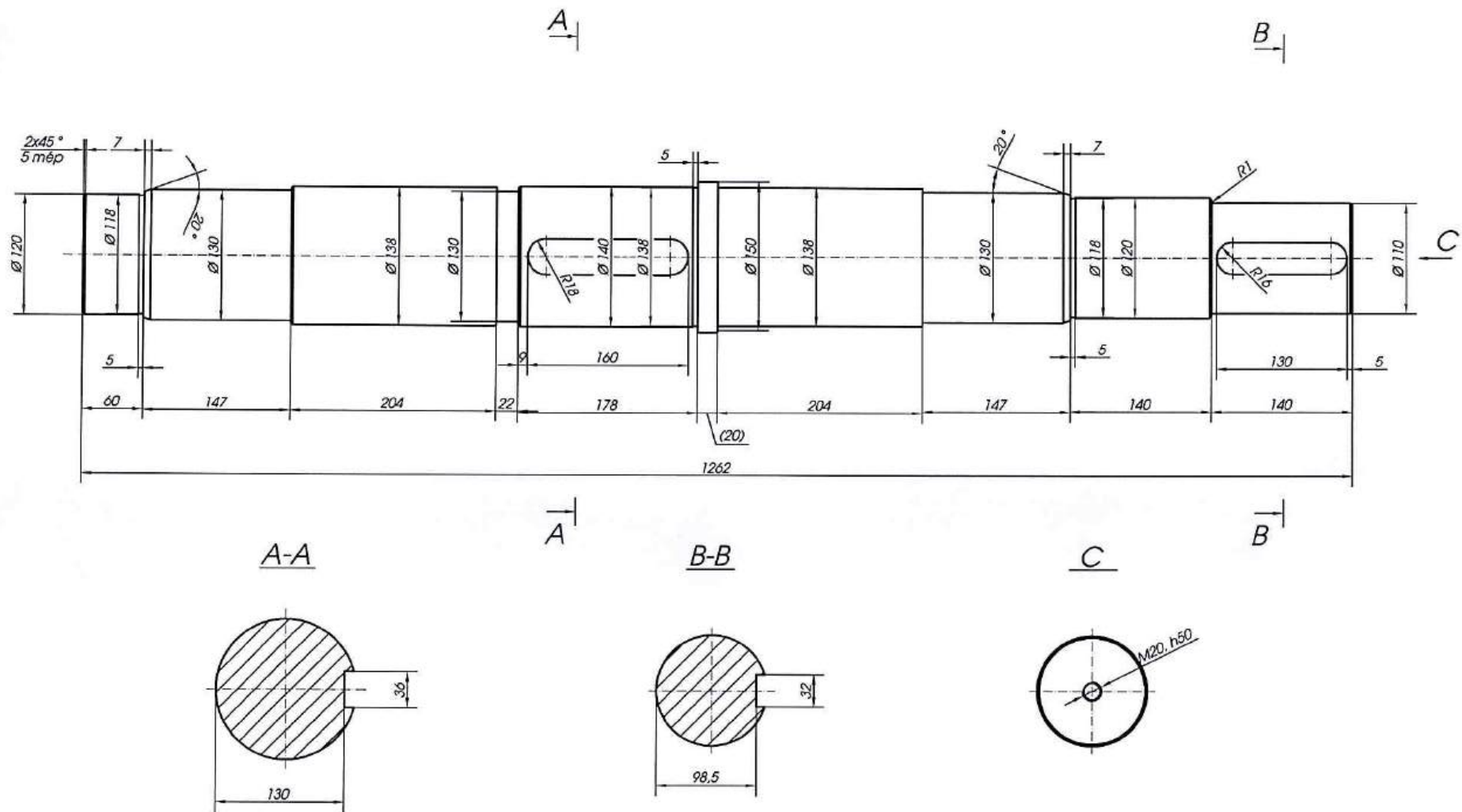
Vật liệu: Thép 40X

CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
01	127,7kg	1:5
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-15/02		



- YÊU CẦU KỸ THUẬT:**
- Chỉ tiết đi kèm bu lông 14x50 (8.8) 2 cái/1 trục
 - Vòng đệm $\varnothing 21 \times 7 \times 8$ 2 cái/1 trục

HỆ THỐNG: Máy nghiền than				CÔNG TY NHẬT MIỀN BẮC TRIỆU-TRUY			
TRỤC $\varnothing 47.5 \times 2578$				PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN			
CHỨC VỤ	HỌ VÀ TÊN	CHỮ KÝ	NGÀY	SỐ LƯỢNG	KIỂM ĐỊNH	TỈ LỆ	
NG. VẼ	NG. ĐI TRƯNG			37kg		1:2	
TP. KẾT ÁN	NG. Đ. HẬU						
P. G. Đ.	V. P. CƯỜNG						
VL: Thép 40X				Số hiệu bản vẽ: MK-NL - 06/01			



YÊU CẦU KỸ THUẬT/ CHÚ Ý

- Chi tiết gia công đúng kích thước trên bản vẽ.
- Bề mặt thiết bị không được rạn nứt, rỉ bề mặt.
- Các cạnh sắc phải được làm cùng và mài nhẵn.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263:1-2007-C.
- Lớp cao su bọc bề mặt có sê rãnh hình quả trám.



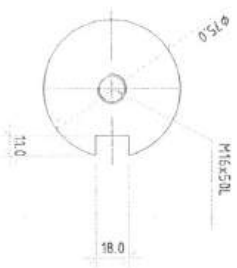
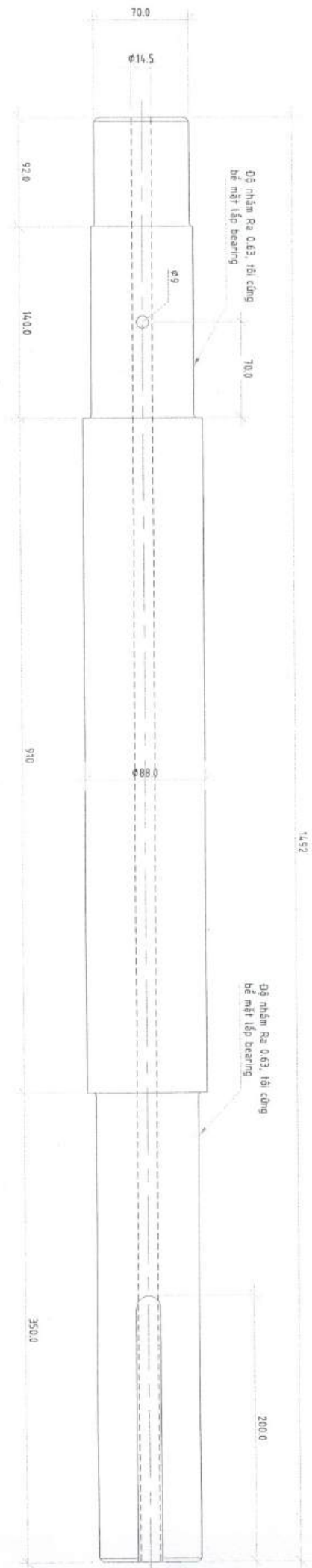
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Ng.X.Trường		
TP KIAT	Ng.Đức.Hậu		
P.GĐ	Vũ Văn Mão		

Hệ thống: Cấp than lò hơi

TRỤC CHỦ ĐỘNG
QUY CÁCH: Ø150x1262mm

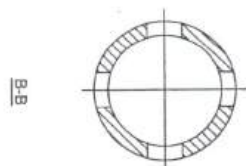
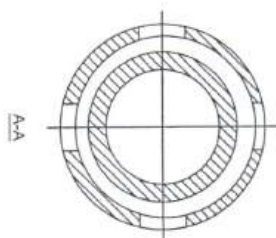
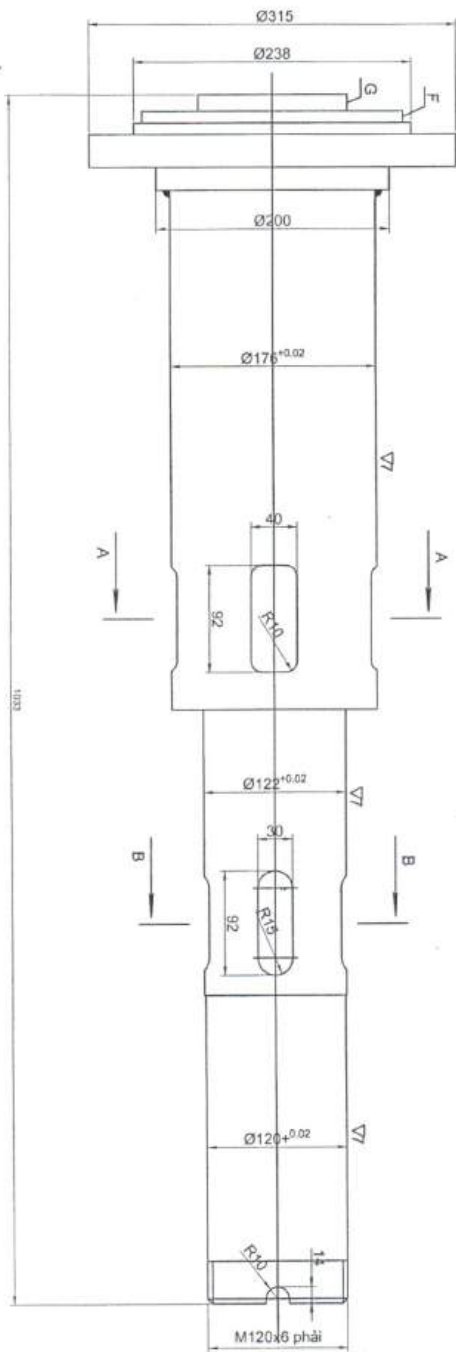
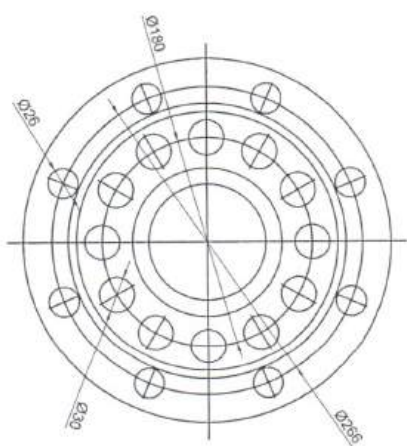
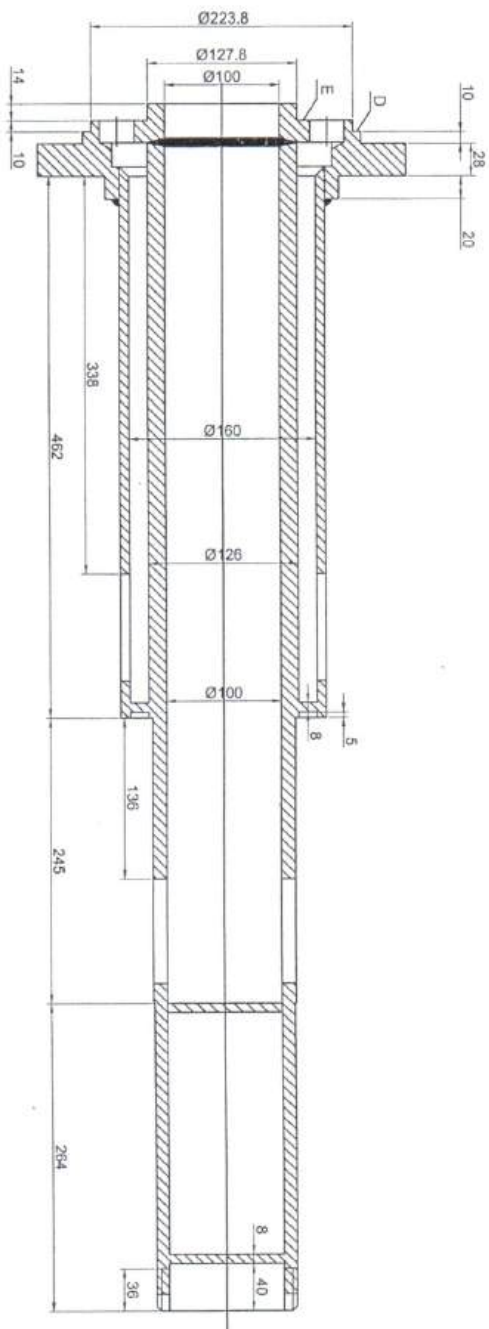
Vật liệu: Thép 40X

CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐỒNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
01	45,5kg	1:2
Số hiệu bản vẽ: MK-LH-03-15/01		



- Đơn vị: mm
- Áp dụng cấp dung sai TC
- Rèn đúng biên dạng khuôn

Hệ thống xử lý đã với			
Trục lồng trong máy nghiền đá với dạng lồng		Số hiệu bu	
VL: Thép SCM440		MK-BV-0	
TP.KTAT Ng.Đức.Hầu		Số hiệu bu	
P.GD Ng. Văn. Kỳ		Số hiệu bu	
Chức vụ		Số hiệu bu	
Thiết kế Ng.H.V.Long		Số hiệu bu	
TP.KTAT Ng.Đức.Hầu		Số hiệu bu	
P.GD Ng. Văn. Kỳ		Số hiệu bu	



YÊU CẦU KỸ THUẬT:

- Độ không vuông góc giữa mặt D, E với đường tâm trục nhỏ hơn 0.02 mm.
- Độ không đồng trục của các bề F, G và các mặt ngoài của trục nhỏ hơn 0.02 mm.
- Chỉ thiết đi kèm: 01 ecu + 01 thanh hãm.
- Các dung sai kích thước đảm bảo TCVN 2263-1-2007-C.

P.GD		Ng.Văn Kỳ		T.K		VL: SUS 310S		MK-LH-02-16/01	
Chức vụ		Họ và tên		Chữ ký		TRỤC NƯỚC LÀM MÁT		CÔNG TY NHỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TNV	
Thiết kế		Ng.X. Truong		Ngày		Ø315X1033mm		PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN	
TP.KTAT		Ng. Đức Hậu				Số. Lg		K.Lượng	
						01		72kg	
								Tỉ lệ	
								1:4	

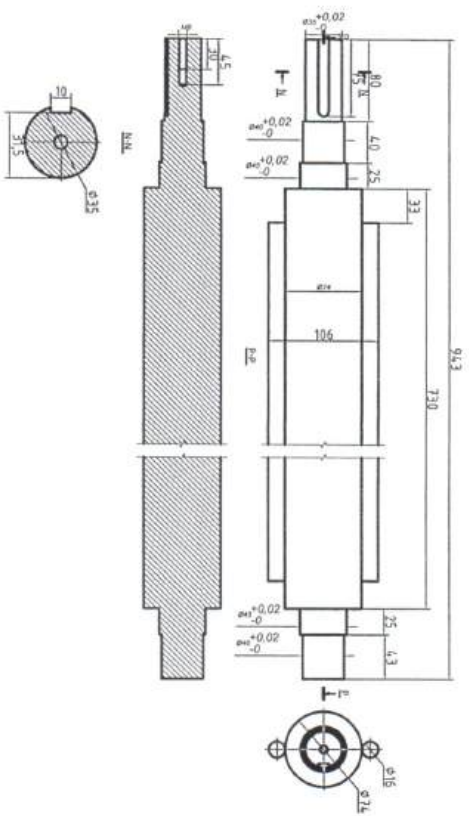
Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi

VL: SUS 310S

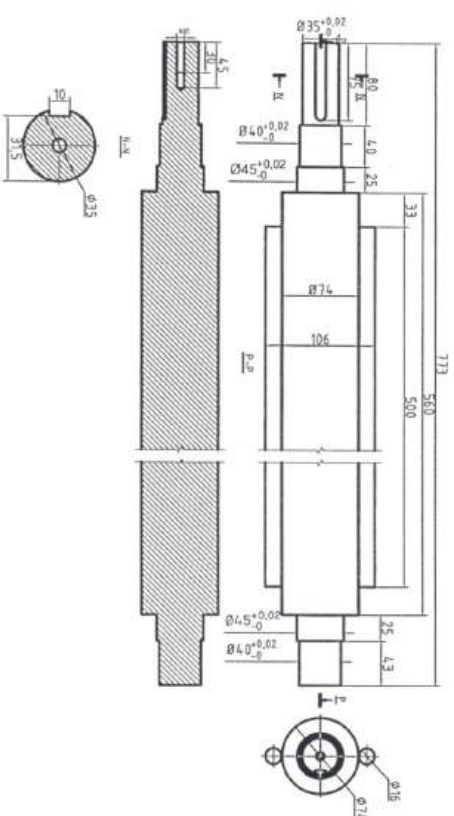
MK-LH-02-16/01

Số hiệu bản vẽ:

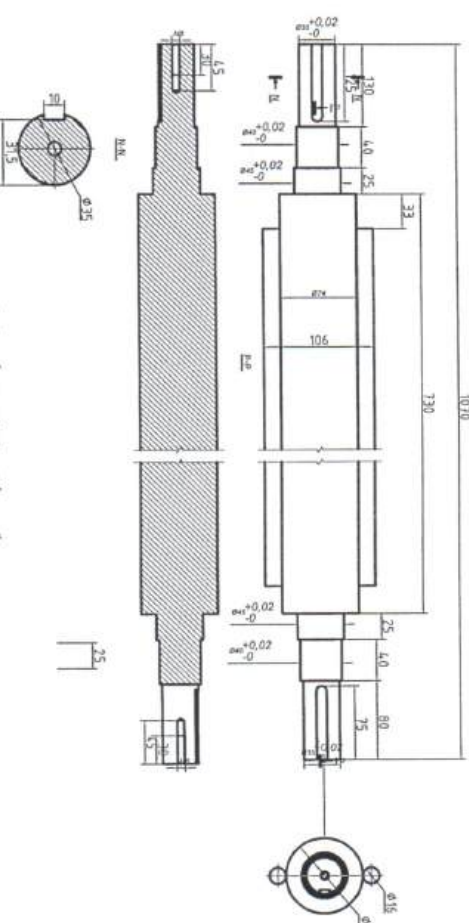
					Hệ thống: Thải xỉ đáy lò hơi					
					VÀNH BĂNG ĐA Ø2000x152			CÔNG TY NHIỆT ĐIỆN ĐÔNG TRIỀU-TKV PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN		
								Số. Lg	K.Lượng	Tỉ lệ
Chức vụ	Họ và tên	Chữ ký	Ngày					01	493kg	1:20
Thiết kế	Ng.Xuân Trường							Số hiệu bản vẽ: MK-LH-02-05/01		
TP.KTAT	Ng.Đức.Hậu									
					VL: Thép 55Γ					
P.GĐ	V.Phú.Cường									



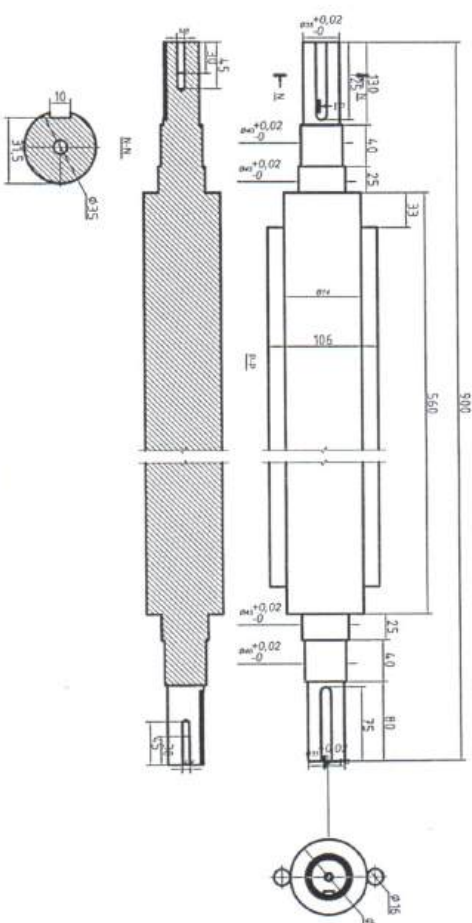
Trục bị đồng vít chìa đã máy nghiền sơ cấp



Trục bị đồng vít chìa đã máy nghiền sơ cấp



Trục chủ đồng vít chìa đã máy nghiền thứ cấp



Trục chủ đồng vít chìa đã máy nghiền thứ cấp

HỆ THỐNG XỬ LÝ ĐÁ VÔI				Số hiệu bản vẽ	
Trục vít chìa đã				MK-DV-06-15	
VL: Thép 40X					
TP.KTAT Ng. Đức Hậu					
Thiết kế Ng. H. V. Long					
Chức vụ					
P.GD					

- Đơn vị: mm
- Dùng sai khác áp dụng cấp dụng sai TCVN 2263-1:2007-M

CÔNG TY TNHH ĐIỆN ĐỘNG TRIỀU TRUY
PHÒNG KỸ THUẬT-AN TOÀN
Số. Lq K.Lương Tỉ lệ
01 1:10