



اطلاعات تکمیلی

شرکت صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه در نظر دارد از طریق مناقصه عمومی نسبت به "ساخت هزارخاری، توپ‌پای فلنجی، بدنه نگهداری اسپیندل و استندها (درخواست ۲۹۱۱)" اقدام نماید. لذا از شرکتهای توانمند در این حوزه دعوت می‌گردد جهت دریافت اطلاعات تکمیلی به سایت شرکت به آدرس www.sarmadsteel.com مراجعه و در قسمت مناقصات، اطلاعات مربوطه را دریافت نمایند.

حداقل شرایط جهت شرکت در مناقصه فوق‌الذکر، به شرح ذیل می‌باشد:

- [illegible]



صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه
Sarmad Iron & Steel Co.

- نحوه بسته بندی کالا: کالا بایستی دارای بسته بندی استاندارد و تسمه کشی شده و در صورت وزن بالا قابل حمل با ماشین آلات بارگیری و به تفکیک آیتم های سفارش بسته بندی شده باشد در غیر اینصورت هرگونه خسارت بعهدہ فروشنده می باشد. همچنین در صورت عدم تایید کالا هزینه برگشت بعهدہ فروشنده می باشد.
- در صورت عدم ایفای تعهدات و عدم تحویل کالا در زمان مقرر، ضمانت نامه های انجام تعهدات و پیش پرداخت توسط این شرکت ضبط می گردد.

نحوه ارائه پیشنهادات: شامل سه پاکت "الف"، "ب" و "ج". پاکت "الف" حاوی تضمین شرکت در مناقصه، پاکت "ب" حاوی سوابق و رزومه مناقصه گر و مشخصات کالا به صورت مجزا و پاکت "ج" حاوی پیشنهاد قیمت، هر سه پاکت می بایست ممهور به مهر شرکت پیشنهاد دهنده باشند.

تاریخ و محل تسلیم اسناد: شرکت کنندگان محترم پیشنهادات خود را حداکثر تا ساعت ۱۵:۰۰ روز شنبه مورخ ۱۴۰۵/۰۸/۰۲ به صورت مهر و موم شده به آدرس دفتر مرکزی این شرکت واقع در: تهران، میدان صنعت، ضلع شمال چهارراه دادمان، خیابان توحید یکم پلاک ۱۴ طبقه اول واحد حراست، تحویل نمایند.

تلفن تماس جهت پاسخگویی به سوالات: ۷۲۳۷۹۰۰۰-۰۲۱ داخلی ۱۱۴

کارفرما در قبول یا رد هریک و یا کلیه پیشنهادات مختار می باشد.

هزینه انتشار آگهی بر عهده برنده مناقصه می باشد.

درخواست خرید

شرکت صنایع آهن و فولاد سرمد ابرکوه

شماره درخواست	2911	مرکز درخواست کننده
تاریخ درخواست	۱۴۰۵/۰۳/۳۰	درخواست کننده
واحد/رمز تامین	سایت	نوع طرف مقابل
نوع قلم	کالا	طرف مقابل
توضیحات	1405033003 *هزار خاری *تویی فلنچی *بدنه نگهدارنده اسپیندل استندهای نهایی	

ردیف	کد قلم	نام قلم	مقدار	واحد	تاریخ نیاز	مصرف کننده	وضعیت	تامین کننده	کارشناس خرید	روند خرید	مهلت اعلام
1	51151170001	هزارخاری شماره نقشه 16	۶	عدد		دفتر فنی و مهندسی	تایید شده				
2	51123170001	توپي فلنجی استند 11 استند 13 استند 12 استند 15 استند 16 استند 14 استند 18 استند 17 شماره نقشه SR-0005-05401	۶	عدد		دفتر فنی و مهندسی	تایید شده				
3	51171530023	بدنه نگهدارنده ی اسپیندل استندهای نهایی شماره نقشه SR-0005-05058	۳	عدد		دفتر فنی و مهندسی	تایید شده				

نام صادر کننده	نام تایید کننده
امضا	امضا

نام صادر کننده	نام تایید کننده
امضا	امضا

نام صادر کننده	نام تایید کننده
امضا	امضا

نام صادر کننده	نام تایید کننده
امضا	امضا

کد نقشه: SR-0005-05401

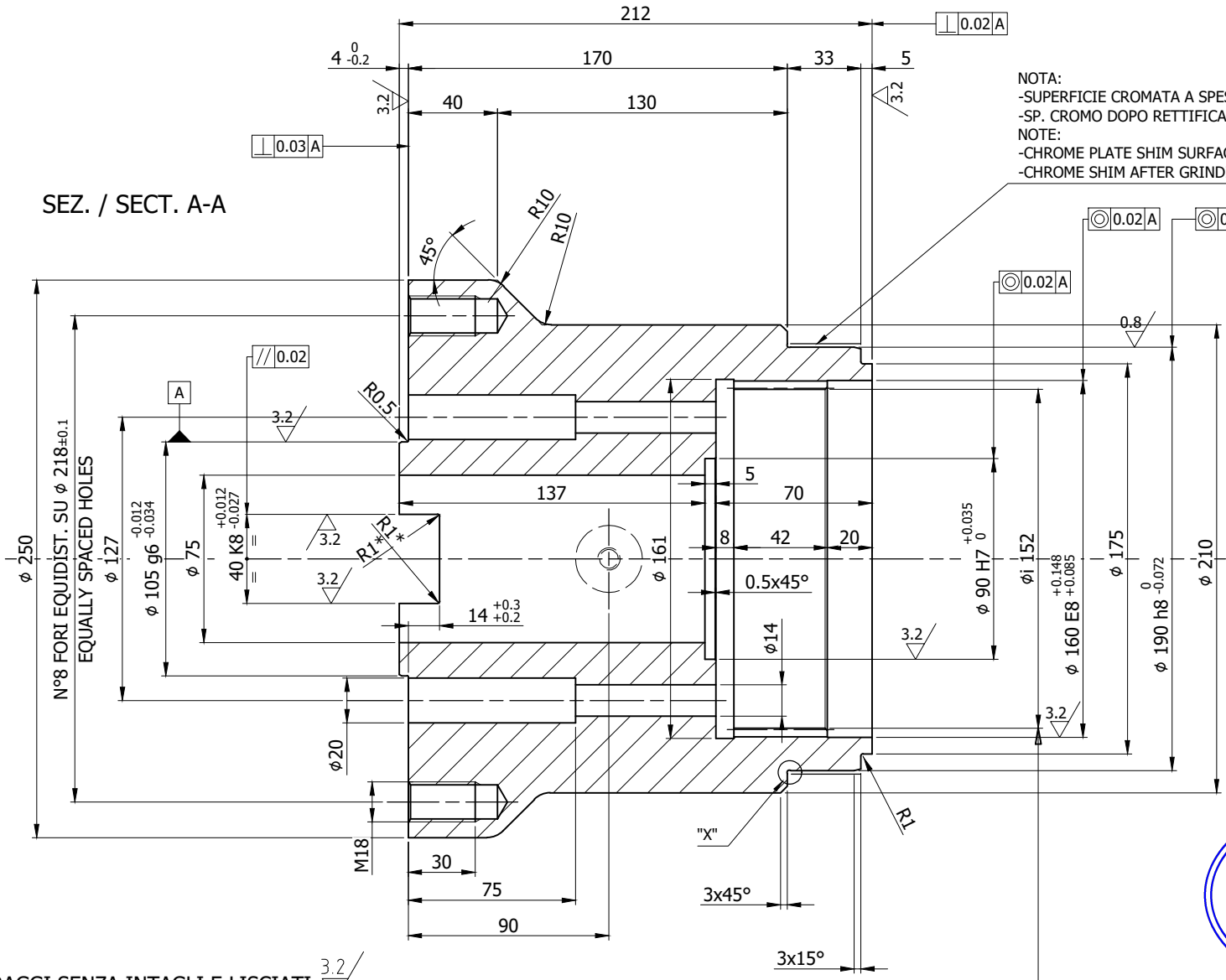
تاریخ بازبینی: ۹۷/۱۰/۲۹

شماره بازبینی: - ۰ -

ESEGUIRE IL PRIMO FORO IN MEZZERIA
DI UN VANO DELLA DENTATURA
MAKE THE FIRST HOLE ON THE CENTERLINE
OF A TOOTHING CENTERLINE

NOTA:
-SUPERFICIE CROMATA A SPESSORE
-SP. CROMO DOPO RETTIFICA 0.2-0.25mm
NOTE:
-CHROME PLATE SHIM SURFACE
-CHROME SHIM AFTER GRINDING 0.2-0.25mm

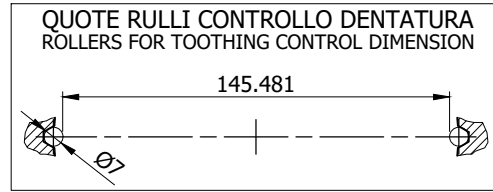
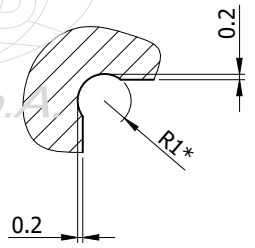
SEZ. / SECT. A-A



* RAGGI SENZA INTAGLI E LISCIATI
* FLAT RADIUS AND POLISHED

ATTENZIONE ! DENTATURA CENTRATA SUI
FIANCHI TRA MASCHIO E FEMMINA DEVE
RISULTARE UN GIOCO MAX DI 0.07 MM.
ATTENTION ! TOOTHING CENTERED ON
FLANKS. MAX BACKLASH BETWEEN MALE
AND FEMALE MUST BE 0.07mm.

DETT. / DETAIL "X"
Scala / Scale 5:1



دفتر فنی بهره برداری
تاریخ تایید: ۱۴۰۵ / ۰۶ / ۱۸
F.C

N.B. - PER QUOTE COSTRUTTIVE E DI CONTROLLO
VEDERE TAB. DIN 5480 - PART. 9 - ED. OTT.1991
FOR CONSTRUCTION AND CONTROL DIMENSION
SEE TAB. DIN 5480

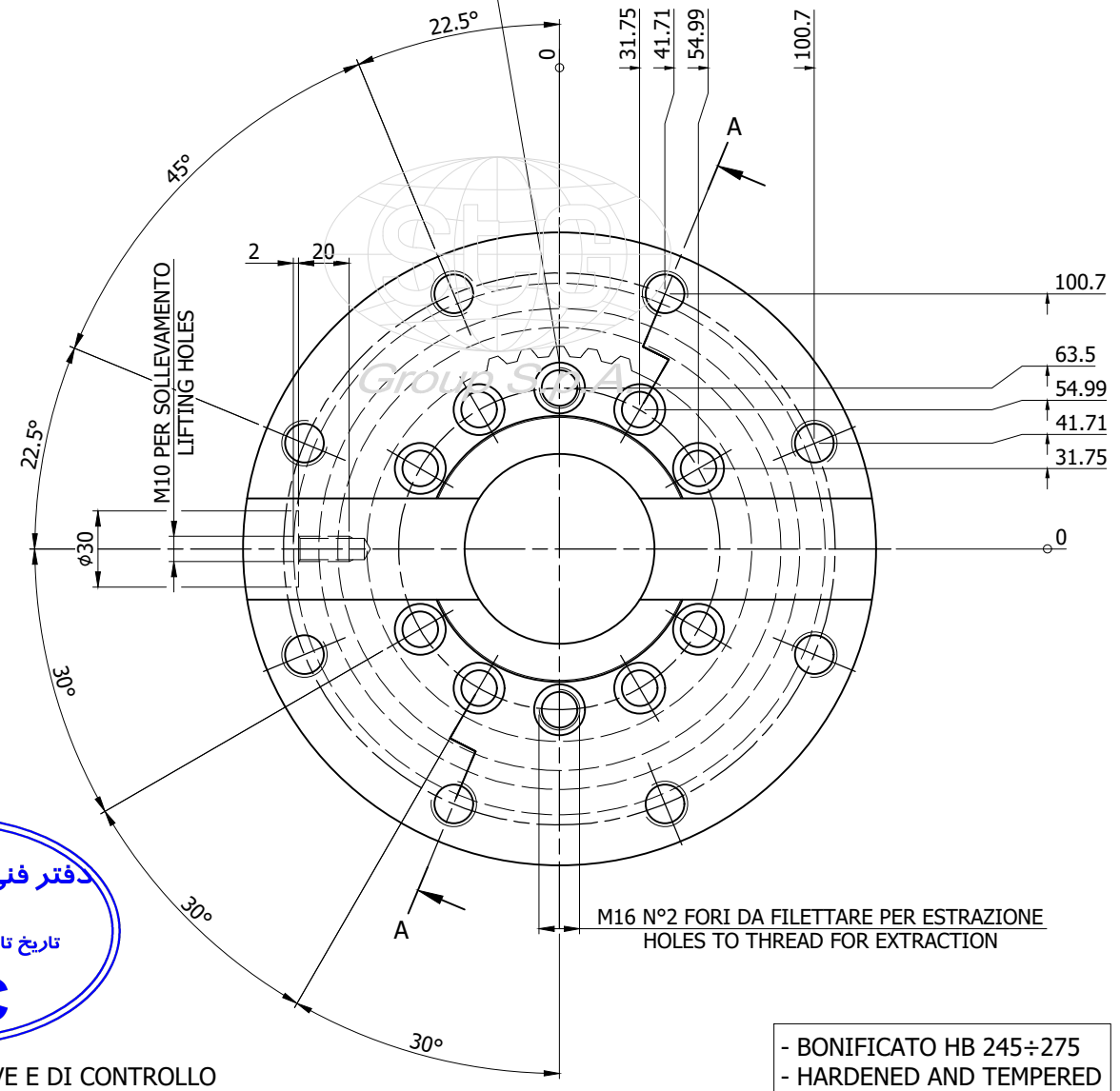
DENTATURA DIN 5480 - N160 x 4 x 30 x 38 x 9H
TOOTHING DIN 5480 - N160 x 4 x 30 x 38 x 9H

ACCOPPIA CON DIS. SR-0005-05311
MATE WITH DWG. SR-0005-05311

SALDATE
WELDINGS
Preparazione dei lembi secondo EN ISO 5817
Edge preparation for welding to
Spessore minimo da collegare dove non altrimenti indicato
Where not indicated minimum thickness to connect

TOLLERANZE GENERALI PER STRUTTURE SALDATE GENERAL TOLLERANCES FOR WELDED STRUCTURE										GRADO DI PRECISIONE DEGREES OF ACCURACY				
TOLERANCE CLASS	>2 to 30	>30 to 120	>120 to 400	>400 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000 to 8000	>8000 to 12000	>12000 to 16000	>16000 to 20000	>20000	B, mm		
B, mm	± 1	± 2	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	± 10	± 12	± 14	± 16			

TOLLERANZE GENERALI PER PARTI LAVORATE GENERAL TOLLERANCES FOR MACHINING PARTS										GRADO DI PRECISIONE DEGREES OF ACCURACY				
TOLERANCE CLASS	>2 to 30	>30 to 120	>120 to 400	>400 to 1000	>1000 to 2000	>2000 to 4000	>4000 to 8000	>8000 to 12000	>12000 to 16000	>16000 to 20000	>20000	m, H		
m, H	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 3.0	± 4.0	± 5.0	± 6.0			

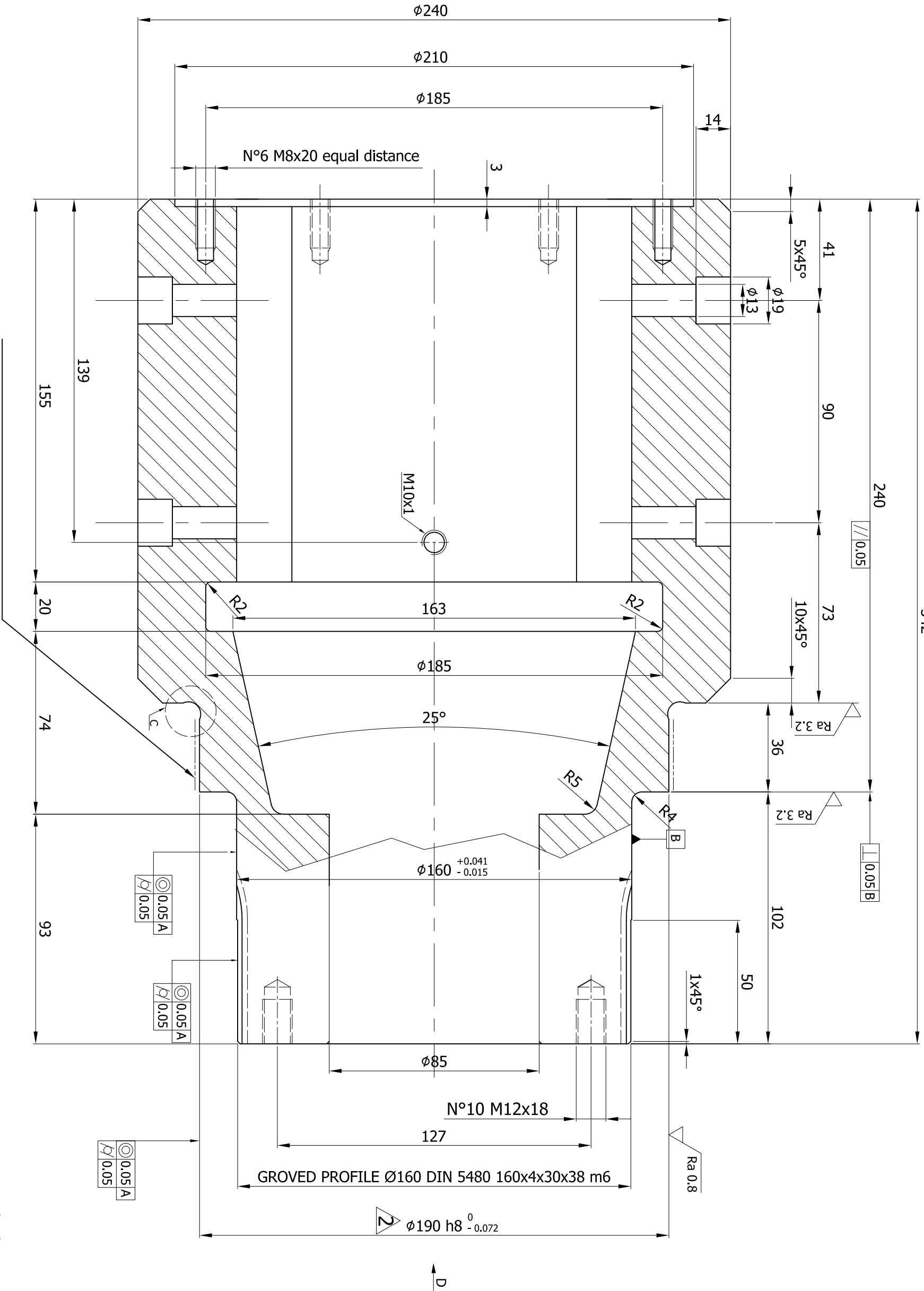


- BONIFICATO HB 245÷275
- HARDENED AND TEMPERED

RISPETTARE POSIZIONE FORI/CAVA
TO RESPECT HOLES AND SLOT POSITION

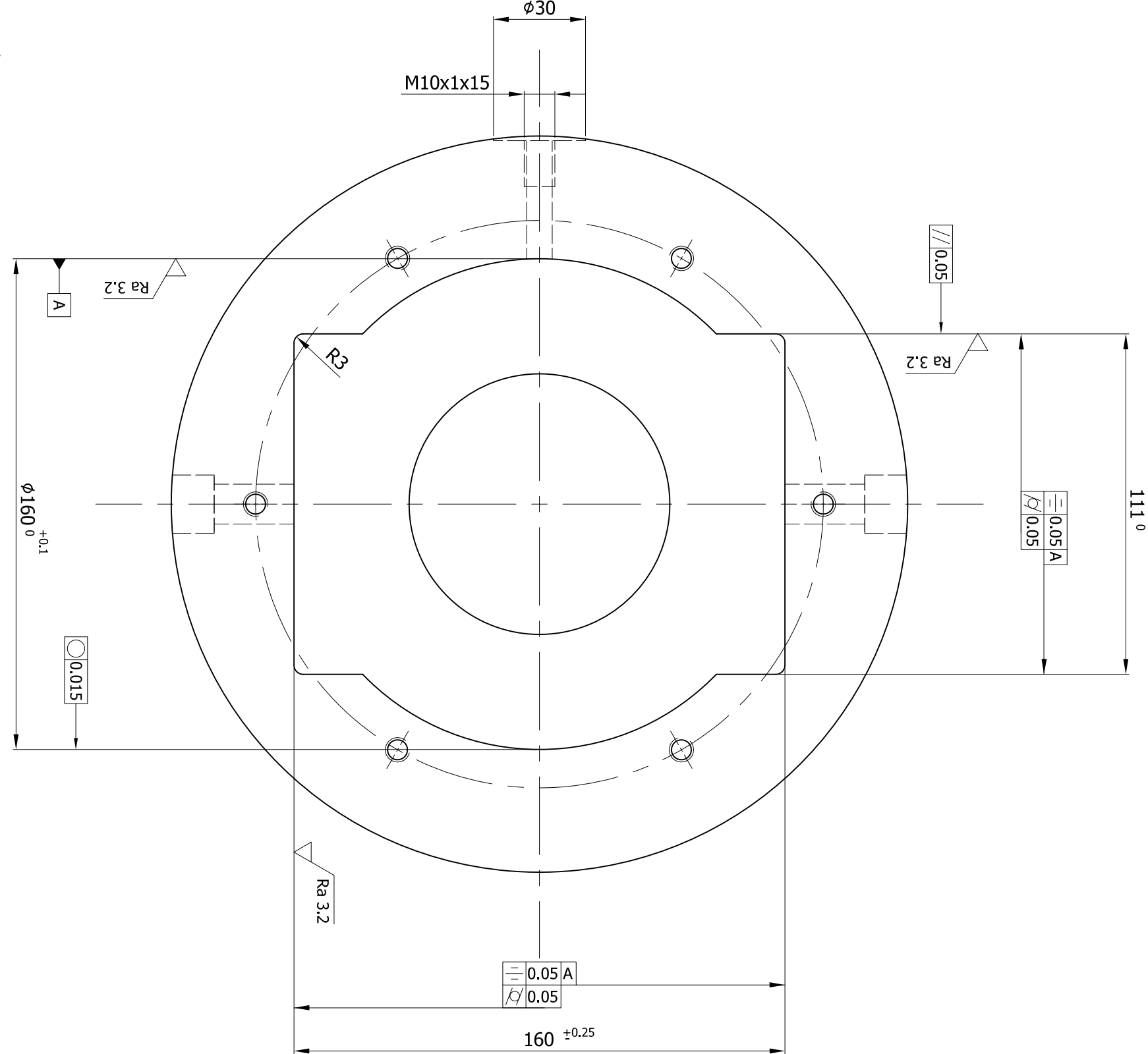
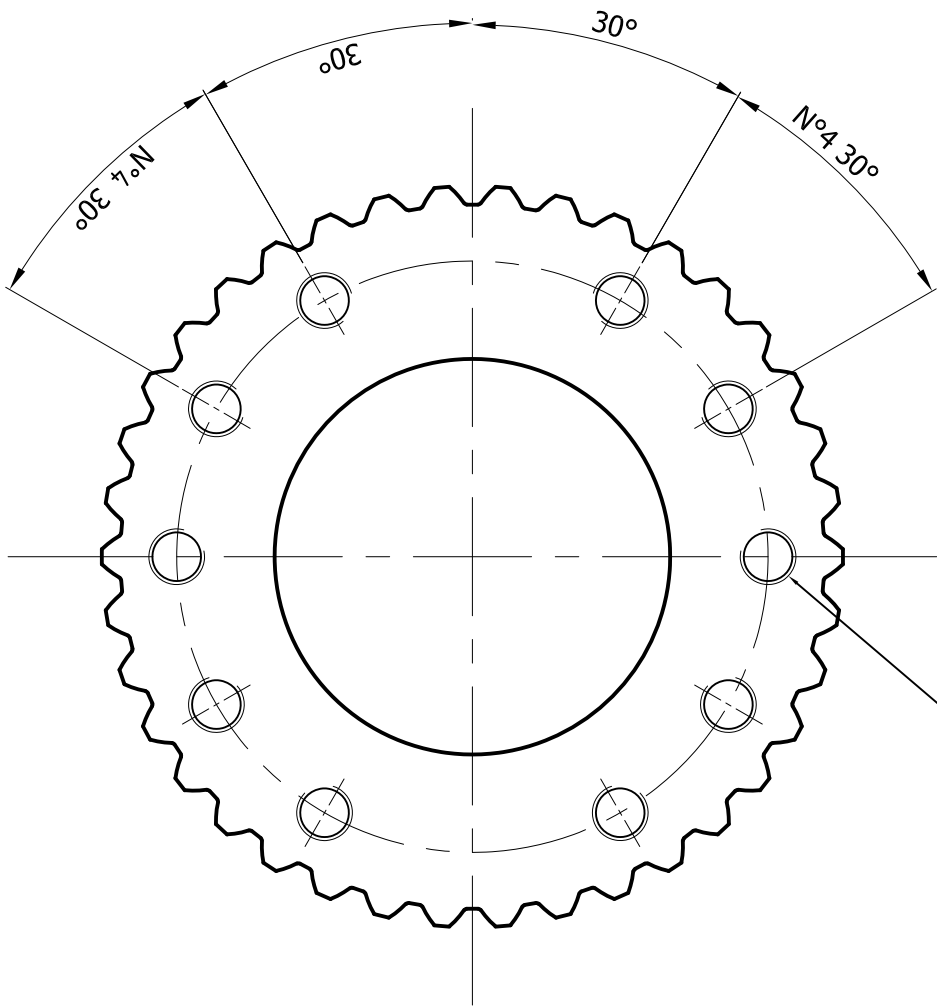
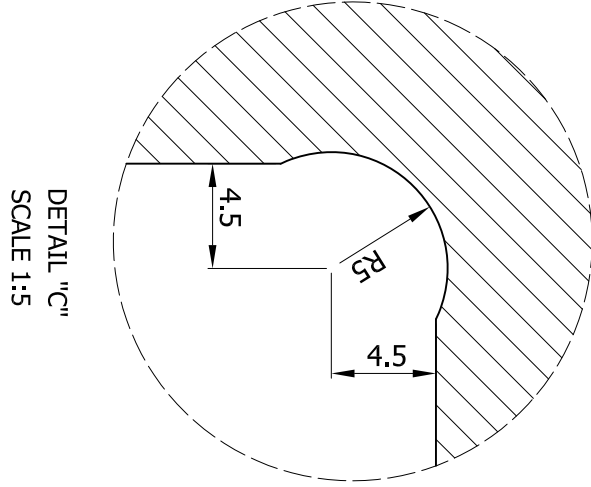
00	PRIMA EMISSIONE First issue	14/06/2012	ST.C		
REVISIONE Revision	DESCRIZIONE DELLA MODIFICA Modify description	DATA Date	ESEGUITO DA Prepared by	CONTROLLATO DA Checked by	APPROVATO DA Approved by
DIPARTIMENTO - Department UT-UD	SCALA Scale 1:2	MASSA UNITARIA Unit Mass 40	Kg	Il contenuto di questo foglio e' proprietà esclusiva di STG Group S.p.A. l'uso non autorizzato di questo documento, o contrario allo scopo per cui e' stato prodotto, e' vietato e verrà perseguito a termini di legge. The content of this sheet is STG Group S.p.A. copyright property. The unauthorized use of this document, or use contrary to its intended purpose, is not permitted and shall be prosecuted by law.	
DESCRIZIONE - Description FLANGIA DENTATA GEAR FLANGE	VEDI NOTE SEE NOTE				
MATERIALE/NORMA - Material/Standard 39NiCrMo3 - EN10083	TRATTAMENTO TERMICO - Heat Treatment				
REFERIMENTO/COMMESSA - Reference/Job	FORMATO Size A2	FOGLIO Sheet 01	DI Of 01	N° DISEGNO CLIENTE Customer Drawing N°	REVISIONE Revision 00

SR-0005-05401



-Chrome plate shim surface
-Chrome shim after grinding: 0.2-0.25mm

Make the starting holes in correspondence of the center line of the teeth



UNQUOTED EDGE CHAMFERING	UNQUOTED RADIUS	SURFACE TEXTURE R MICRON 1 UNI 4600	GENERAL TOLERANCES FOR MACHINING PARTS EN 22768-1/-2					
			DEGREES OF ACCURACY m, H		Dimension in mm			
0.5x45°	0.5	6.3 (3.2 3.2 3.2)	-6	+6	>30	>120	>315	>1000
			to 30	to 30	to 315	to 1000	to 2000	>4000
			± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2
								± 2.0
								± 3.0

Revision	01	Ad chrome plate shim surface and tolerance	05/17/2020	M.FALAHZADE		
02	Add dimention	21/12/2019	M.FALAHZADE	R.MOZHERPOUR		
03	First issue	21/12/2019	M.FALAHZADE	R.MOZHERPOUR		

UT-UP	1.2	52	kg	SARMAD IRON & STEEL Co.	HARDENED & TEMPERED
Scale	1:2	Unit Mass	52	kg	

Material/Standard : 36CrNiMo4 - EN 10083-1	Heat Treatment
Reference/Job :	

Size	A2	Sheet	1	Of	1	Customer Drawing n°	Drawing n° :	Revision	02
Size	A2	Sheet	1	Of	1	Customer Drawing n°	Drawing n° :	Revision	02