

**CÔNG TY CỔ PHẦN
CAO SU BẾN THÀNH**
BEN THANH RUBBER JOINT STOCK COMPANY

Số: ~~107~~/CSBT

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
SOCIALIST REPUBLIC OF VIETNAM

Độc lập - Tự do - Hạnh phúc
Independence - Freedom - Happiness

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 23 tháng 06 năm 2025
Ho Chi Minh City, 23 June 2025

THÔNG BÁO MỜI CHÀO GIÁ
INVITATION FOR OFFER PRICE
Về việc mua Máy định hình băng tải 2200mm
On the purchase of Automatic conveyor belt building line 2200mm

Căn cứ nhu cầu mua sắm hàng hóa của đơn vị.
Based on the company's purchasing needs

Hiện nay Công ty CP Cao su Bến Thành có nhu cầu mua, máy định hình băng tải theo Bảng thông số và bảng vẽ đính kèm.
Currently, Ben Thanh Rubber Joint Stock Company has a need to purchase a conveyor belt building line. According to the Specification information and Drawing attached

Kính mời các đơn vị quan tâm và có khả năng cung cấp hàng hóa vui lòng báo giá, điền thông tin và cung cấp các loại giấy tờ, văn bản liên quan (nếu có) theo nội dung yêu cầu tại **phụ lục số 1 và phụ lục số 2 đính kèm.**
We would like to invite interested company that are able to supply goods to please quote, fill in information and provide relevant documents and papers (if any) according to the requirements in Appendix No. 1 and No. 2 attached

Thời gian nhận báo giá:
Validity of quotation

Từ ngày phát hành Thông báo
From the date of Notice issuance

Đến 15 giờ 00 ngày 26 tháng 06 năm 2025.
Until 15:00 June 26 2025

Thông tin nơi nhận báo giá:
The quotation sends to:

Phòng: Kế hoạch-Vật tư
Department: PURCHASING DEPARTMENT

Địa chỉ: Lô B3-1, KCN Tây Bắc Củ Chi, Đường Giáp Hải (D3), xã Trung Lập Hạ, huyện Củ Chi, TP. Hồ Chí Minh, Việt Nam
Address: Block B3-1, Tay Bac Cu Chi Industrial Park, Giap Hai Street (D3), Trung Lap Ha Ward, Cu Chi district, Ho Chi Minh city, Vietnam

Số điện thoại: +84.28.37907619
Tel: +84.28.37907619

Email: dauthau@berubco.com.vn

Hình thức nhận báo giá :
Quotation receiving form:

Bản giấy: (Có chữ ký, đóng dấu đại diện hợp pháp Công ty)

Paper copy: (Signed and stamped by the Company's legal representative)

File Excell vào địa chỉ Email:

dauthau@berubco.com.vn

Excel file to Email address: dauthau@berubco.com.vn

Trân trọng kính chào ./.
Kind regards

Nơi nhận:

Archive

- Ban Giám đốc (BC);
Board of directors (Original)
- Lưu VT, TCHC.
Purchasing Dept, HR.

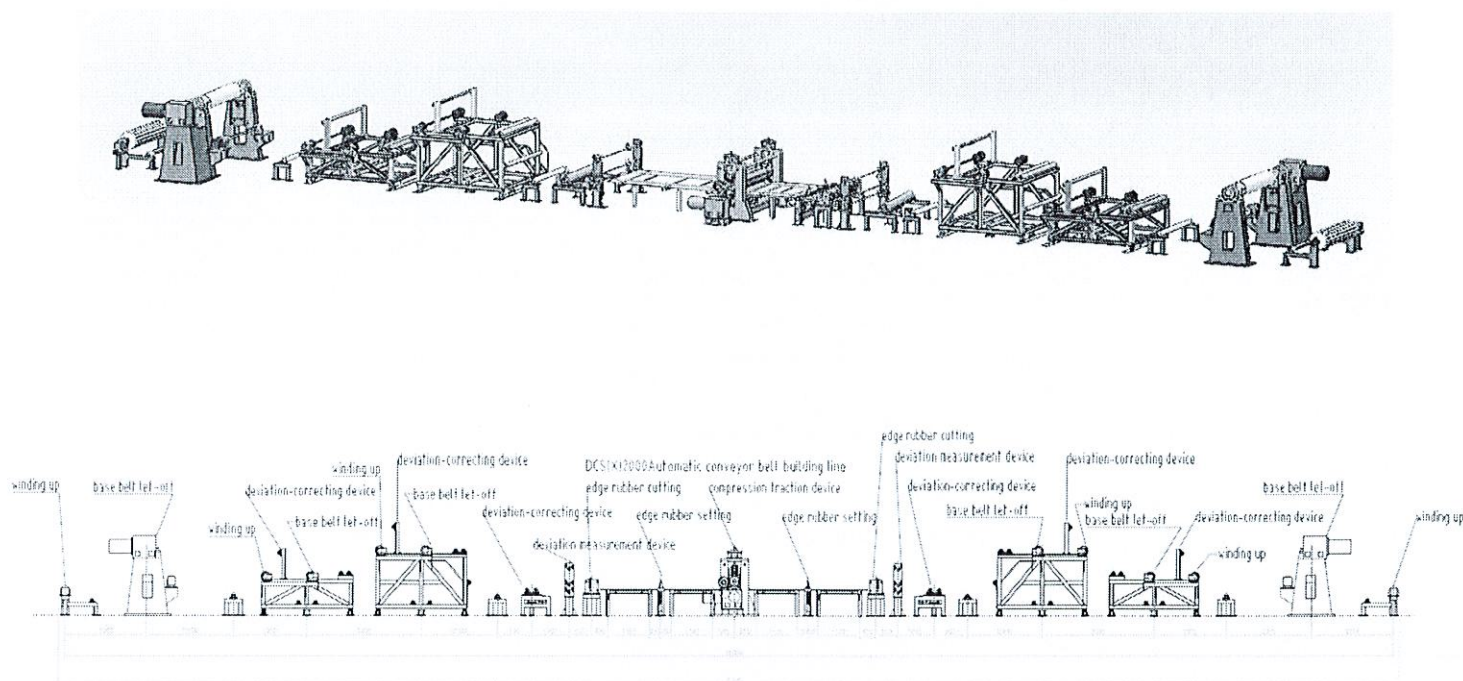


TỔNG GIÁM ĐỐC

General Director

NGUYỄN TRẦN NGHIỆM VŨ

DCS (X) 2200 Máy định hình băng tải tự động DCS (X) 2200 Automatic conveyor belt building line



Mô tả về máy:

A. Mô tả

Description

Được sử dụng để tạo hình và ghép nối băng tải nhiều lớp, băng tải cao su, cao su tấm,...

Used for the building and splicing of multiple layers conveyor belt, rubber belt, rubber sheet, etc

Với thiết bị hiệu chỉnh độ lệch băng tải tự động, băng tải được tự động điều khiển thẳng.

With automatic belt deviation-correcting device, the belt is automatically driven straightly

Với độ căng không đổi, mỗi lớp vải có cùng lực kéo, đảm bảo chất lượng băng tải sau khi lưu hóa.

With the constant tension, each layer of fabric has the same tensile force, that highly improves the quality of cured conveyor belt.

B. Thông số chính

Main specifications

- | | |
|--|-------------------------|
| 1. Tốc độ tuyến tính
<i>Linear speed</i> | : 5-25m/min |
| 2. Chiều rộng tối đa của băng tải sau khi lưu hóa
<i>Max. width of cured belt</i> | : 2020mm |
| 3. Độ dày tối đa
<i>Max. thickness</i> | : 40mm |
| 4. Độ sai lệch
<i>Deviation precision</i> | : $\leq \pm 5\text{mm}$ |
| 5. Độ căng bán thành phẩm
<i>Green belt tension torque</i> | : 510N/M |
| 6. Độ căng của thành phẩm ban đầu
<i>Base belt tension torque</i> | : 20000N/M |

7. Toàn bộ thanh vuông đều được xử lý nhiệt. Toàn bộ thanh vuông cho bát đỡ và băng tải đều có cùng chiều dài, có thể thay đổi một cách tiện lợi.

All the mouth of square bar has thermal treatment. All the square bar for pad and rubber belt has the same length, so we can exchange them conveniently.

C. Danh sách máy

Machine list

1. Bộ xả và cuộn: 2 bộ
Base belt let-off and winding up (organic whole): 2 sets
2. Bộ bát đỡ xả và cuộn: 2 bộ
Pad let-off and winding up: 2 sets
3. Thiết bị điều chỉnh độ lệch bán thành phẩm: 4 bộ (hai lên, hai xuống)
Green belt let-off deviation-correcting device: 4 sets
4. Thiết bị đo độ lệch: 4 bộ
Deviation measuring device: 4 sets
5. Thiết bị kéo: 1 bộ
Compression traction device: 1 set
6. Thiết bị căng tự động băng thành phẩm: 2 bộ
Base belt automatic deviation-correcting device: 2 sets
7. Bàn định hình: 2 bộ
Building working table: 2 sets
8. Thiết bị cắt biên: 2 bộ
Belt edge cutting device: 2 sets
9. Thiết bị chèn cao su biên: 1 bộ
Edge rubber setting device: 2 sets
10. Hệ thống điều khiển điện: 1 bộ
Electrical control system: 1 set

D. Chức năng các thành phần máy

Each equipment performance

1.1 Cụm xả-cuộn

Base belt let-off & winding up device

Chức năng chính

Main function

- Đảm bảo băng bán thành phẩm có tốc độ khi cuộn và xả tương ứng với sức căng trong tình trạng lực căng không đổi.
Make sure the green belt let-off & winding up speed matches the speed of compression traction device under the condition of constant tension
- Chức năng cuộn và xả băng tải bán thành phẩm của thiết bị được điều khiển bởi tay gạt đổi chiều trên tủ điện trung tâm làm cho có thể đổi chiều giữa chức năng xả và cuộn.
The function of green belt let-off & winding up device is controlled by the changeover hand shank, which is on the central control box. It can reach to the changeover between the functions of let-off and winding up
- Trong quá trình chạy xả, thiết bị điều khiển độ căng sẽ chuyển đổi tần số đạt đến giá trị độ căng xác lập khi xả và cuộn. Điều đó làm cho lớp dây băng tải bán thành phẩm có độ căng nhất định.
During the let-off process, the tension control module of Frequency conversion controller reaches to the real-time tension control on the let-off & winding up. That makes the base belt

has certain tension

- Đồng thời, tự động điều khiển chênh lệch tốc độ giữa tần số biến đổi động cơ xả và thiết bị kéo nén. Điều đó làm cho đai thành phẩm có lực căng nhất định và lực căng băng thành phẩm tương ứng lực căng bán thành phẩm khi ghép.

At the same time, automatically controls the speed difference between let-off variable frequency motor speed and compression traction speed. That makes the base belt has a certain tensile force, and base belt tensile force matches the green belt splicing tensile force

- Các nút điều khiển chạy đơn và liên kết được lắp trên các mặt giá đỡ của thiết bị cuộn và xả. Chức năng chạy đơn của thiết bị xả và cuộn có thể thực hiện dễ dàng.

The single section and linkage buttons are fixed on the racks sides of base belt let-off & winding up device. The single section of let-off & winding up device is feasible

- Thiết bị xả và cuộn chủ yếu bao gồm: động cơ, bộ giảm tốc, mâm cặp an toàn, giá đỡ cuộn, cũng như hệ thống điều khiển khí nén, v.v..

The let-off & winding up device mainly contains: motor, reducer, safety chuck, winding up core bearing, as well as pneumatic control system etc

Kích thước trục cuộn

Winding up square bar size

- 1.1.1 Đường kính trục quay: $\Phi 400\text{mm}$

Rotation roller diameter: $\Phi 400\text{mm}$

- 1.1.2 Thanh vuông: $90 \times 90\text{mm}$ (Cần phù hợp với máy của nhà máy)

Square bar: $90 \times 90\text{mm}$ (need match with your machines in your factory)

- 1.1.3 Khoảng cách làm việc: Phụ thuộc vào nhà máy

Working distance: By the user

- 1.1.4 Kích thước dài: 2550mm (có thể điều chỉnh được)

Square bar length: 2550mm (or By the user)

- 1.1.5 Chiều cao trung tâm: 1850mm

Central height: 1850mm

- 1.1.6 Đường kính tối đa của cuộn thành phẩm: 3500mm

Max. Green belt diameter: 3500mm

- 1.1.7 Tải trọng cuộn thành phẩm tối đa: 20 tấn

Max. Weight of green belt: 20 tons

Ở đầu nguồn của ổ trục cuộn có thiết bị kết nối ống lót mâm cặp, thiết bị này sẽ truyền mô-men xoắn giữa động cơ và ổ trục vuông của cuộn dây băng tải.

On the power end of winding core bearing, there is chucking bushing connection device, which will transfer the torque between motor and winding square bearing

Ống lót mâm cặp được dẫn động bằng xi lanh khí nén để mở và đóng.

The chucking bushing is driven by pneumatic cylinder to turn on and close

Công suất động cơ : Động cơ biến tần 30kW (có điều khiển phanh)

Motor power : 30kW variable frequency motor (contains brake control)

1.2 Thiết bị xả và cuộn dây băng tải bán thành phẩm

Pad let-off & winding up device

Thiết bị xả và cuộn dây băng tải bán thành phẩm được liên kết với thiết bị xả và cuộn dây băng tải thành phẩm.

The pad let-off & winding device is affiliated to base belt let-off & winding device

Tấm vải lót được sử dụng để lót vào giữa hai lớp dây băng tải. Bộ biến tần điều khiển đồng

bộ các thiết bị xả cuộn vải lót và cuộn thành phẩm.

Pad let-off is used to place the cloth liner into the middle of two base belts. The variable frequency converter controls the liner let-off and base belt winding devices to be synchronous.

Bộ cuộn vải lót được sử dụng để tước và cuộn lớp vải lót từ keo bán thành phẩm. Biến tần điều khiển việc cuộn và xả vải lót phải đồng bộ với các thiết bị xả keo bán thành phẩm.

Thiết bị xả và cuộn vải lót bao gồm động cơ, hộp giảm tốc, mâm cặp an toàn, con lăn giãn vải, vòng bi cuộn, v.v.

Liner let-off & winding up device contains motor, reducer, safety chuck, cloth expanded roller, reel bearing, etc

1.2.1. Chiều rộng cuộn vải lót tối đa: 2200mm

Max. pad winding width: 2200mm

1.2.2. Đường kính cuộn vải lót tối đa: $\Phi 800\text{mm}$

Max. winding up diameter: $\Phi 800\text{mm}$

1.2.3. Thanh vuông: $50 \times 50\text{mm}$ (cần phù hợp với máy của bạn)

Square bar: $50 \times 50\text{mm}$ (need match with your machine)

1.2.4. Đường kính của trục cuộn: 140mm (lỗ thông là 51mm)

Diameter of winding roller: 140mm (through hole is 51mm)

1.2.5. Chiều dài của trục cuộn: 2200mm

Length of winding roller: 2200mm

1.2.6. Động cơ cuộn vải lót: 3kw

Pad curling motor: 3kw

1.3 Thiết bị hiệu chỉnh độ lệch dây băng tải bán thành phẩm

Green belt let-off deviation-correcting device

Nó đảm bảo điều chỉnh từng lớp đai trong điều kiện lực kéo không đổi. Đảm bảo độ định tâm và hiệu chỉnh độ lệch giữa các lớp dây băng tải, được điều khiển bởi thiết bị hiệu chỉnh độ lệch.

It makes sure letting off each layer of belt under the condition of constant tensile force. And it reaches to the centering and rectify deviation on the belt, with feedback information supplied by the electrical control center from rectify deviation device

Sử dụng động cơ tần số thay đổi YLJ132-40/4 hoặc tương đương (có điều khiển phanh). Toàn bộ giá đỡ có thể di chuyển $\pm 100\text{mm}$.

Use YLJ132-40/4 variable frequency motor or equivalent (contains brake control). The whole shelf can move $\pm 100\text{mm}$

EPC model MT5520-03, hoặc tương đương

EPC is made in China, model MT5520-03 or equivalent

Độ lệch tương đối của hai lớp đai ghép nối nhỏ hơn $\pm 4\text{mm}$.

Relative deviation of two layer green belt is less than $\pm 4\text{mm}$

1.3.1. Động cơ quấn vải lót: 3kw

Pad winding up motor: 3kw

1.3.2. Vị trí của thiết bị hiệu chỉnh độ lệch:

Position of the deviation-correcting device:

Ở hai bên của thiết bị kéo nén, mỗi bên có hai bộ.

On the two sides of the compression traction device, each side has two sets

1.3.3. **Vải lót:**

Pad:

Chiều rộng tối đa của vải lót là 2200mm, đường kính tối đa là 800mm.

Max. width of the pad is 2200mm, max. roller diameter is 800mm

1.3.4. Con lăn cuốn vải lót:

Pad rotation roller:

Đường kính là 140mm, chiều dài 2200mm, lỗ xuyên qua là $\square 51\text{mm}$.

Diameter is 140mm, length 2200mm, through holes is $\square 51\text{mm}$.

1.3.5. Thanh vuông:

Square bar

$\square 50 \times 50\text{mm}$, có thể tháo rời.

$\square 50 \times 50\text{mm}$, can be removed

1.3.6. Đường kính con lăn cao su tối đa: $\Phi 1300\text{mm}$, độ dày 0,75~2mm

Max. Rubber roller diameter: $\Phi 1300\text{mm}$, thickness 0.75~2mm

1.3.7. Khối lượng thành phẩm: 3.75 tấn

Weight of green belt: 3.75ton

1.3.8. Động cơ mô-men xoắn bán thành phẩm, 400 kg/cm (40N/m, xấp xỉ 5,5kw), có thể quay thuận chiều và ngược chiều,

Green rubber let-off Torque motor, 400 kg/cm (40N·m, approximate 5.5kw), can be positively turned, reversed and separated, Manual clutch can pull back rubber roller

1.4 Thiết bị đo độ lệch

Deviation measuring device

EPC phát hiện vị trí cạnh của dây băng tải, so sánh với dữ liệu cài đặt, gửi dữ liệu độ lệch đến hệ thống điều khiển. Hệ thống điều khiển sẽ đưa tín hiệu đến động cơ để đẩy và di chuyển thiết bị hiệu chỉnh độ lệch xả cuộn dây băng tải, đảm bảo ở đúng vị trí.

EPC detects the edge position of the green belt, compared with the setting data, sending the deviation data to control system. Control system will output signal to motor which will push the screw and move the Green belt let-off deviation-correcting device, make sure the green belt on the right position

1.5 Thiết bị kéo nén

Compression traction device

1.5.1 Chức năng chính

Main function

Được sử dụng để kéo và ép dây băng bán thành phẩm hoặc thành phẩm, có độ căng nhất định. Và có thể tự động kiểm soát độ dày. Tốc độ của máy định hình dựa trên tốc độ của thiết bị kéo nén.

It is used to haul and press the green belt or other rubber belt, which has certain tension. And it can automatically control the pressing thickness. The speed of building line is based on the speed of compression traction device

Thiết bị bao gồm: hai con lăn ép (con lăn dưới cố định, con lăn trên có thể điều chỉnh), truyền răng cuối, thiết bị điều khiển công suất, hệ thống phanh và thiết bị bảo vệ an toàn, v.v.

The device contains: two pressing rollers (bottom roller is fixed, top roller is adjustable), end tooth transmission, power control device, brake system, and safety protection device etc.

Con lăn trên có thiết bị điều chỉnh khe hở, chức năng phát hiện và kiểm soát áp suất.

The top roller has gap adjustment device, pressure detection and control function

1.5.2 Kích thước của trục ép

Size of pressing roller

Đường kính: $\Phi 500\text{mm}$; chiều dài bề mặt làm việc: 2200mm (bề mặt phủ crôm cứng).

Diameter: $\Phi 500\text{mm}$; working surface: 2200mm (surface is coated with hard chrome.)

Độ trụ bề mặt nhỏ hơn $0,02\text{mm}$, độ uốn con lăn nhỏ hơn $0,05\text{mm}$.

Surface cylindricity is less than 0.02mm , roller bending degree is less than 0.05mm

Áp lực của con lăn ép được điều chỉnh bằng lò xo nén. Nó có thể phù hợp với các sản phẩm cao su khác nhau, cần lực ép khác nhau. Đồng thời, nó có chức năng đệm.

The pressure of pressing roller is adjusted by the compression spring. It can be fit for different rubber products, which need different pressing force. Meanwhile, it has the buffering function

1.5.3 Tốc độ tuyến tính của trục ép: 2,5-25mm/phút

Pressing roller linear speed: 2.5-25mm/min

Có chức năng đo lường và điều khiển tốc độ tuyến tính. Biến trở điều chỉnh bằng tay, được sử dụng để điều chỉnh tốc độ tuyến tính của máy định hình bằng tay, được thao tác trên hộp điều khiển trung tâm.

There is metering and indication function on the linear speed. The manual adjustment potentiometer, which is used to adjust the building linear speed by hand, is adopted on the central control box

Bộ điều khiển động cơ có chức năng điều chỉnh tốc độ tự động. giúp đồng bộ tốc độ giữa dây đai bán thành phẩm, thiết bị xả, cũng như thiết bị kéo và ép.

The variable frequency motor controller works on the automatic infinite speed adjustment. That reaches to the synchronous speed function of green belt winding up device, let-off device, as well as the hauling and pressing device

1.5.4 Motor model: 15kw động cơ tần số thay đổi (có hệ thống điều khiển phanh)

Motor model: 15kw variable frequency motor (contains brake control system)

1.5.5 Điều chỉnh khe hở con lăn: tối đa 80mm (điều chỉnh bằng động cơ)

Rollers gap adjustment: max. 80mm (adjusting by motor)

Con lăn dưới cùng được cố định. Các khối trục trái và phải (ổ trục chống ma sát) được dẫn động bởi hai động cơ và đảm bảo điều chỉnh khe hở của cả hai khối trục đồng bộ. Các khe hở của con lăn trái và phải có chức năng đo lường và chỉ báo, đảm bảo cả hai mặt của băng tải có cùng độ dày. Độ chính xác là $\leq 0.1\text{mm}$.

The bottom roller is fixed. The left and right shaft blocks (antifriction bearing) is driven by two motor, and makes sure the gap adjustment of both shaft blocks synchronous. The left and right rollers gaps has metering and indication function, which makes sure both sides of belt has the same thickness. The metering precision is $\leq 0.1\text{mm}$

1.5.6 Bảo vệ an toàn

Safety protection

Được lắp đặt ở hai đầu của con lăn kéo và ép. Khi bạn kéo dây dừng khẩn cấp hoặc chạm rèm, máy sẽ dừng quay trong vòng 1/4 vòng. Có thể điều chỉnh dừng bình thường bằng các đường dẫn khác để bảo vệ máy.

Installed on the two ends of the traction and pressing roller. When you pull rope of emergency stop or touch light curtain the machine should stop rotation within 1/4 turn. Normal stop can be adjusted by other paths to protect the machine

1.5.7 Đo chiều dài dây băng tải

Belt length measurment

Đồng hồ hiển thị kỹ thuật số, nó có cấu trúc di động với bộ đếm vòng
Choose digital display gauge, it has Mobile structure with a roller encoder

1.5.8 Bảo vệ an toàn

Safety protection

Lưới bảo vệ an toàn được áp dụng trên phần đầu vào của con lăn ép. Bảo vệ ngón tay của công nhân khỏi bị thương. Nhận dạng bằng hình ảnh về an toàn hiển thị trên máy.

The safety protective nets are adopted on the input part of pressing rollers. That protects the workers' finger from harm. Security graphical identification show on the machine

1.6 Thiết bị hiệu chỉnh độ lệch tự động của dây băng tải bán thành phẩm

Base belt automatic deviation-correcting device

Cảm biến phát hiện vị trí của dây băng tải bán thành phẩm. Để luôn duy trì độ chính xác, góc của con lăn có thể được điều chỉnh tự động (hiệu chỉnh dây băng tải là cấu trúc con lăn, xe đẩy được hiệu chỉnh bằng động cơ đẩy hiệu chỉnh bên), sai số nhỏ hơn $\pm 4\text{mm}$.

The sensor detects the position of the base belt. In order to make the sheet run in the middle, the angle of the roller can be adjusted automatically (the base green belt correction is a roller structure, the trolley is corrected by a pusher motor lateral correction), error is less than $\pm 4\text{mm}$

Thiết bị điện có EPC, động cơ, vít, con lăn, hệ thống điều khiển điện, v.v..

It has EPC, motor, screw, deviation reciprocating roller, electrical control system etc.

1.7 Bàn định hình

Building working table

Bàn làm việc đầu tiên ở cả hai bên của thiết bị kéo nén có thể gấp lại (1000x300mm).

On both sides of compression traction device, the first working table on the two sides of the compression traction device has a foldable table(1000x300mm).

Kích thước bàn làm việc rộng 2200mm và cao 820mm. Được làm bằng khung thép định hình và thép không gỉ, đảm bảo bàn làm việc sẽ không bị biến dạng.

The working table size is 2200mm wide and 820mm high. It is made of profile steel frames and stainless steel, make sure the working table will not deform

Bàn làm việc luôn đảm bảo độ song song. Cạnh bàn làm việc được gia công nhẵn.

The working table has enough skewness to make sure of the parallelism. The edge of working table is machined to be smooth

Chiều dài làm việc của con lăn là 2200mm, đường kính 140mm, có mạ crôm trên bề mặt. Nó quay trơn tru, không bị lệch tâm. Các đầu được lắp vòng bi, lắp vào bàn làm việc. Chiều cao bề mặt trên của con lăn là 850mm, khoảng cách là 1000mm.

Roller working length is 2200mm, diameter 140mm, with chroming on surface. It rotates smoothly, without decentration. The ends are supported with bearings, inset into the working table. Upper surface height of the roller is 850mm, distance is 1000mm

Vật liệu của bàn làm việc là thép không gỉ 304 dày 5mm đảm bảo không bị rỉ sét.

Material of working table is 5mm thickness 304 stainless steel which make sure there is no rust

1.8 Thiết bị cắt biên

Belt edge cutting device

1.8.1 Theo chiều rộng dây băng tải thành phẩm mong muốn, điều chỉnh vị trí lưỡi dao bằng tay. Độ chính xác của cắt biên là $\leq \pm 2\text{mm}$.

According to the wanted green belt width, adjust the blades position by hand. The precision of cutted belt is $\leq \pm 2\text{mm}$

1.8.2 Bề mặt cắt là mặt phẳng thẳng đứng.

The fracture surface is vertical plane

1.8.3 Điều chỉnh vị trí lưỡi dao: không di chuyển sau khi cố định (điều chỉnh thủ công)

Blades position adjustment: no movement after being fixed (manual adjustment).

- 1.8.4 Chất liệu lưỡi dao: thép đúc. Lưỡi dao được gắn vào giá đỡ dao. Vì vậy, dễ dàng tháo rời và lắp đặt.

Material of blades: cast steel. The blades are mounted onto the knife rest. So it is easy to disassemble and install

- 1.8.5 Lưỡi dao có thể tháo rời.

The blades can be disassembled

- 1.8.6 Tấm gỗ cho lưỡi dao: 45x2100x20(mm)

Wooden board for blades: 45x2100x20(mm)

- 1.8.7 Con lăn ép được lắp ở phía trước lưỡi dao, con lăn ép có thể điều chỉnh lên xuống. Nếu không sử dụng con lăn ép, di chuyển xuống dưới bàn làm việc hoặc tháo rời.

Pressing roller is installed on the front of the blade, pressing roller can be adjusted up and down. If you don't use the pressing roller, move down under the working table or take it apart

1.9 Thiết bị chèn cao su biên

Edge rubber setting device

- 1.9.1 Vị trí của chèn cao su có thể được điều chỉnh theo chiều rộng của bán thành phẩm. Toàn bộ thiết bị có thể được di chuyển sang trái hoặc phải $\pm 100\text{mm}$.

The position of the rubber setting can be adjusted according the width of the green belt. The whole device can be moved to left or right $\pm 100\text{mm}$

- 1.9.2 Nén bằng thiết bị ép sau khi đặt cao su biên

Compressed by the pressing device after setting the edge rubber

1.10 Hệ thống điều khiển điện

Electrical control system

Tủ điều khiển chính và tủ điều khiển phụ linh kiện điện là Schneider, động cơ Siemens. Màn hình cảm ứng, nhãn hiệu PLC: Mitsubishi. Biến tần: Huichuan.

Main control cabinet and sub-control cabinet Electrical components is Schneider, motor Siemens. Touch screen, PLC brand: mitsubishi. Inverter: Huichuan.

1.11 Phụ kiện: 6 bộ cảm biến

Accessories: 6 suits of sensor

CÔNG TY CỔ PHẦN
CAO SU BẾN THÀNH
BEN THANH RUBBER JOINT STOCK COMPANY

Số: /CSBT

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
SOCIALIST REPUBLIC OF VIETNAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc
Independence - Freedom - Happiness

Tp. Hồ Chí Minh, ngày tháng năm 2025
Ho Chi Minh City, 2025

DANH MỤC BÁO GIÁ
QUOTATION LIST

(Đính kèm theo Thông báo số 107/TB -CSBT ngày 23/06/2025 của Công ty Cổ phần Cao su Bến Thành)
(Attached to Invitation No. 107/TB -CSBT dated June 23 2025. of Ben Thanh Rubber Joint Stock Company)

Stt No.	Tên hàng hóa <i>Goods name</i>	ĐVT <i>Unit</i>	Tiêu chuẩn chất lượng <i>Specification standards</i>	Đơn giá <i>Unit price</i>	Thành tiền <i>Total</i>	Ghi chú <i>Note</i>
1	DCS (X) 2200 Máy định hình băng tải tự động <i>DCS (X) 2200 Automatic conveyor belt building line</i>	Set				
2	Chi phí cài đặt và vận hành máy <i>Installation fee</i>	Package				

CÔNG TY CỔ PHẦN
CAO SU BẾN THÀNH
BEN THANH RUBBER JOINT STOCK COMPANY

Số: /CSBT

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
SOCIALIST REPUBLIC OF VIETNAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc
Independence - Freedom - Happiness

Tp. Hồ Chí Minh, ngày tháng năm 2025
Ho Chi Minh city, 2025

BẢNG BÁO GIÁ
QUOTATION LIST

(Đính kèm theo thông báo số 107/TB -CSBT ngày 23/06/2025. của Công ty Cổ phần Cao su Bến Thành)
(Attached to Invitation No. 107/TB -CSBT dated June 23 2025. of Ben Thanh Rubber Joint Stock Company)

Stt No.	Tên hàng hóa Goods name	ĐVT Unit	Số lượng Qty	Hàng hóa							Ghi chú Notes
				Chủng loại Type	Năm sản xuất Year of production	Nước sản xuất Country origin	Hãng sản xuất Manufacturer name	Đơn giá (Đã VAT) Unit price (included VAT)	Thành tiền Total	Tiêu chuẩn chất lượng Standards	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)	(11)	(12)
1	DCS (X) 2200 Máy định hình băng tải tự động DCS (X) 2200 Automatic conveyor belt building line	Set	1								
2	Chi phí cài đặt và vận hành máy Installation fee	Package	1								

Đại diện hợp pháp của công ty
Legal representative of the company

