

Объявление № 04

Некоммерческое акционерное общество «Рудненский индустриальный университет» в соответствии с пунктом 7 Правил приобретения научно-исследовательскими институтами и организациями высшего и (или) послевузовского образования товаров, работ, услуг, необходимых для выполнения научных исследований и научных работ, реализуемых за счет бюджетных средств, утвержденных Приказом Министра науки и высшего образования Республики Казахстан от 26 ноября 2024 года № 538, в рамках реализации научного проекта ИРН AP26100119 «Разработка теоретических и технологических основ получения высококачественных прутков из новых низконикелевых метастабильных ТРИП сталей радиально-сдвиговой прокаткой», объявляет конкурс на приобретение оборудования для проведения научных исследований.

Контактные данные:

8 (701) 772-53-58 – по техническим характеристикам;

8 71431 99114 – по процедуре закупок.

Коммерческие предложения просим направлять до 16.00 ч. 10 июня 2026 года на эл.почту: KalakrasovaD@rii.edu.kz или по адресу: г. Рудный, улица 50 лет Октября 38, (главный корпус каб 253).

Технические характеристики закупаемого товара:

№	Наименование	Ед. изм	Кол-во	Планируемая цена, тенге	Планируемая стоимость, тенге
1	Фрезерный станок для изготовления образцов для испытаний на маятниковых копрах по Шарпи и Изоду	шт	1	7 068 750	7 068 750

Наименование товара: Фрезерный станок для изготовления образцов для испытаний на маятниковых копрах по Шарпи и Изоду

Ед.изм.: шт.

Количество: 1 шт.

Станок должен быть предназначен для изготовления квадратных образцов со стороной 10 мм для испытаний по Шарпи из черновых заготовок со сторонами до 16 мм или брусков 18 мм в диаметре.

Станок должен использовать для изготовления образцов нож с 5 лезвиями с легко заменяемыми вставками, соответствующими стандарту ISO, без использования смазки.

Станок одновременно должен уметь обрабатывать не менее 4 заготовки, которые фиксируются во вращающемся фиксаторе. Станок должен выполнять обработку образцов следующим образом: после первого оборота, который срезает заготовку с одной стороны, фиксатор переворачивается для обработки другой стороны. Затем образцы вынимаются и вставляются под углом 90 градусов в фиксатор, чтобы подобным образом обработать две другие стороны. После обработки четвертой стороны получается квадратный образец со сторонами 10 мм, который соответствует всем международным стандартам, включая BSI, ASTM и ISO.

Станок может быть с фиксированной скоростью 1,95 – 2,00 м/сек, или же с регулируемой скоростью в интервале 0,95...2,35 м/сек.

Вращающийся фиксатор образцов на всех машинах должен иметь бесступенчатую регулировку скорости с тиристорным управлением электропривода, что дает регулируемую скорость подачи.

Все эти функции обеспечивают оптимальные условия для обработки поверхности и срока службы инструмента.

Станок должен иметь следующие аксессуары:

Зажимы, упоры, зажимные винты и крепления для вращающихся фиксаторов

Фиксаторы образцов специальных размеров и крепеж для стационарного использования.

Заменяемые вставки ISO.

Калибры «годен/не годен»

Конструкция машин:

У станка должна быть возможность монтироваться на столе заказчика и станок должен иметь съемный контейнер для металлической стружки.

Процесс резки не должен требовать использования жидкостей.

Тиристорное управление электропривода постоянного тока должно обеспечивать изменение скорости вращающегося фиксатора для машин обоих типов.

В машине должен использоваться минимум один фиксатор. Для максимальной производительности рекомендуется установить второй фиксатор (опция), чтобы во время работы одного фиксатора можно было производить загрузку второго фиксатора.

Резак станка должен иметь 5 ножей в соответствии с ISO, которые легко заменяемы.

Станок также должен иметь микрорегулятор, который контролирует точность размеров образца и вводит поправку на износ режущих наконечников.

Вращающийся фиксатор станка должен быть оснащен зажимами, упорами и зажимными винтами, которые подходят для фиксации используемых заготовок, например, грубо отрезанных квадратных/прямоугольных, круглых или в форме цилиндра, чтобы производить квадратные заготовки со сторонами 10 мм.

Для упрощения процедуры установки образцов в фиксатор, он должен сниматься и крепиться в специальных скобах на столе, для каждого фиксатора поставляется один крепеж.

В стоимость входит доставка до Рудненского индустриального университета, установка, запуск оборудования и обучение 2 человек.

Условия оплаты: 100% по факту доставки на склад заказчика.

В том числе НДС.

Срок поставки: до 31 августа 2026 года.