

Көміртекті бүрку арқылы үлгі дайындау жүйесінің техникалық сипаттамасы

(Лот 2)

Плазмалық бүріккіш екі сатылы бүрку әдісін қолданады және SEM үлгілерін немесе металл жабындарын сынау үшін кеңінен қолданылады. Ол төмен температуралы плазмалық бүрку процесін қолданады, жабын алу процесінде жоғары температура болмайды, бұл термиялық зақымдануды тудыруды қиындатады.

Үлгі үстелі:

- Өлшемі: 100 мм
- Айналу жылдамдығы: 20 айн/мин реттелетін
- Қыздыру температурасы: $\leq 300^{\circ}\text{C}$
- Температураны бақылау дәлдігі: $\pm 1^{\circ}\text{C}$ PID бақылау
- Саны: 1

Вакуумдық камера:

- Ішкі өлшемі: $\Phi 180 \text{ мм} \times 300 \text{ мм}$
- Бақылау терезесі: Барлық бағытта
- Камера материалы: Жоғары таза кварц
- Ашу әдісі: Жоғарғы жағынан ажыратылатын жүктеу
- Жоғарғы және төменгі бөліктерінің материалы: Тот баспайтын болат 304
- Кіріс порты: KF25
- Бақылау порты: 1/4 дюймдік жылдам қосқыш
- Саны: 1

Қуат көзінің конфигурациясы:

- Шығыс қуаты: Макс. 150 Вт
- Шашырату қуат көзі: 3000 В
- Шашырату тогы: 50 мА

Вакуумдық жүйе:

- Вакуумдық сорғы түрі: Екі роторлы қалақшалы вакуумдық сорғы
- Сорғыту порты: KF25
- Шығару порты: KF16
- Сорғыту жылдамдығы: 1.1 л/с ($4 \text{ м}^3/\text{сағ}$)
- Шектеулі вакуум: $\geq 1 \text{ Па}$
- Вакуумды өлшеу: Тікелей кедергіні өлшеу

Басқалары:

- Қуат көзі: Айнымалы ток 220 В 50 Гц
- Жалпы қуаты: 2 кВт

Басқарма төрағасы – ректор

Басқарма мүшесі- ғылым және

инновация жөніндегі проректор

Бағдарлама жетекшісі



Рахметуллина С.Ж.

Конурбаева Ж.Т.

Кожухметов Е.А.

ТӨЛЕМ ЖӘНЕ ЖЕТКІЗУ ШАРТТАРЫ

Құны ҚҚС-мен Өскемен қаласына дейінгі DDP шарттары (сатып алушыға дейін жеткізу және өз құрамына барлық мүмкін болатын төлемдерді, салықтар мен баж төлемдерін кіргізеді) негізінде көрсетілген.

Төлем шарттары: Жеткізгеннен кейін.

Жеткізу уақыты: Келісім-шартқа қол қойылған күннен 2025 жылдың 30 қазанына дейін.

Магазов Н.М.