|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Nazwa Wykonawcy: | |  | | |
| Adres Wykonawcy: | |  | | |
| Miejscowość: |  | | Data: |  |

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA OFERTY**

**ZADANIE 1: Systemu druku 3D metodą natryskiwania ciekłej żywicy fotopolimerowej**

**Przedmiot oferty:**

|  |  |
| --- | --- |
| Nazwa/oznaczenie handlowe, typ, model oferowanego systemu druku 3D: |  |
| Miesiąc/Rok produkcji: |  |
| Nazwa, adres, kraj producenta: |  |

**OFEROWANE PARAMETRY TECHNICZNE**

1. System technologii przeznaczony do wykonywania wydruków tworzywowych, umożliwiający drukowanie modeli o różnych stopniach elastyczności w wyniku mieszania materiałów budulcowych w jednym procesie druku 3D w celu uzyskania zadanej twardości w skali Shore’a A, D: .TAK/NIE[[1]](#footnote-1)\*;
2. Możliwość stosowania materiałów elastomerowych oraz ich mieszania w procesie druku w celu uzyskania zadanego stopnia twardości .TAK/NIE\*;
3. Rozmiar komory roboczej *(nie mniejszy niż 510 mm x 360 mm x 290 mm)*: .;
4. Możliwość wykonywania wydruków dla grubości warstw wynoszących nie więcej niż 13 µm .TAK/NIE\*;
5. Rozdzielczości druku:

XHD – 750x750x2000 DPI, warstwa 13 µm: TAK/NIE\*

XHDS – 750x750x2000 DPI, warstwa 13 µm: TAK/NIE\*;

1. Obsługa materiałów biokompatyblinych, zgodnych z USP Class VI: .TAK/NIE\*;
2. Zastosowanie dedykowanego urządzenia do wytapiania materiału podporowego w możliwej do regulacji temperaturze z zastosowaniem kontrolera programowalnego: .TAK/NIE\*;
3. Zastosowanie biodegradowalnego materiału podporowego umożliwiającego łatwe usuwanie go pod wpływem zadanej temperatury: .TAK/NIE\*;
4. Obsługiwana sieć komputerowa LAN / Ethernet: .TAK/NIE\*;
5. Obsługa formatów STL, SLC, 3DPrint: .TAK/NIE\*;
6. Możliwość obserwacji postępu procesu wydruku z poziomu komputera PC lub laptopa: .TAK/NIE\*;
7. Oprogramowanie umożliwiające analizowanie modeli z funkcjami ich naprawiania oraz automatyczne tworzenie wewnętrznych struktur w celu zmiany geometrii wewnętrznej pełnej bryły (np. redukcja masy bryły): TAK/NIE\*;
8. Instalacja Plug&Play, urządzenie kompletne, w pełni zmontowane: TAK/NIE\*;
9. Wymiary oferowanego urządzenia: ;
10. Waga oferowanego urządzenia: ;
11. **Zestaw materiałów eksploatacyjnych umożliwiających uruchomienie i kalibrację urządzenia u Zamawiającego:**

| **Lp.** | **Opis pozycji** | **Minimalna, wymagana ilość** | **Oferowana ilość** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Żywica światło utwardzalna umożliwiająca wydruki z efektem transparentności | 2,0 kg |  |
|  | Żywica światło utwardzalna w kolorze białym. Zapewniająca po wydruku twardość, udarność, odporność na temperatury i zarysowania | 2,0 kg |  |
|  | Żywica światło utwardzalna w kolorze czarnym. Zapewniająca po wydruku twardość, udarność, odporność na temperatury i zarysowania | 2,0 kg |  |
|  | Żywica światło utwardzalna imitująca po wydruku gumę lub elastomer w kolorze czarnym | 2,0 kg |  |
|  | Żywica światło utwardzalna imitująca po wydruku gumę lub elastomer w jasno białym kolorze | 2,0 kg |  |
|  | Woskowy, wytapialny materiał podporowy | 1,75 kg |  |
|  | Płyn na bazie oleju do optymalnego czyszczenia ciemnych i przezroczystych plastikowych części | 7 litrów |  |
|  | Środek czyszczący do zastosowania podczas procedury wymiany materiału w celu uzyskania pełnego spłukiwania materiału | 1,5 kg |  |

*Dokument powinien być podpisany kwalifikowanym podpisem elektronicznym przez osoby upoważnione do reprezentowania Wykonawcy*

1. \* Niepotrzebne skreślić. [↑](#footnote-ref-1)