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

**SPECYFIKACJA TECHNICZNA OFERTY**

**ZADANIE 2: Systemu druku 3D metodą osadzania topionego materiału**

**Przedmiot oferty:**

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

**OFEROWANE PARAMETRY TECHNICZNE**

1. Przestrzeń́ robocza:

* przy 2 głowicach drukujących *(nie mniej niż̇: 250 x 250 x 250 mm)*: ;
* przy wykorzystaniu jednej głowicy *(nie mniej niż 300 x 300 x 300 mm)*: ;

1. Rozdzielczość warstwy *(w zakresie 100–250 µm lub szerszym)*: ;
2. Dedykowana dysza 0,4 mm w zestawie: .TAK/NIE[[1]](#footnote-1)\*;
3. Możliwość drukowania materiałów przezroczystych, odpornych chemicznie: TAK/NIE\*;
4. Technologia addytywna z wykorzystaniem materiałów termoplastycznych (warstwowe nanoszenie roztopionego filamentu z tworzywa sztucznego): TAK/NIE\*;
5. Rodzaj stosowanego materiału – filament o średnicy nie większej niż 1,75 mm, możliwość stosowania filamentów wykonanych z tworzyw takich jak ABS, PLA, HIPS, itp.:   
   średnica oferowanego filamentu:   
   możliwe do zastosowania materiały filamentu:   
   możliwość́ stosowania materiału (filamentu) innych producentów niż oferowany przez dostawcę urządzenia: TAK/NIE\*;
6. Druk z materiału podporowego rozpuszczalnego w wodzie: TAK/NIE\*;
7. Czujnik końca materiału (filamentu ): TAK/NIE\*;
8. Maksymalna temperatura ekstrudera *(nie mniej niż̇ 300°C)*:

Temperatura extrudera stabilizowana?: TAK/NIE\*;

1. Platforma robocza - perforowana, podgrzewana, bez widocznych złącz na powierzchni: TAK/NIE\*;
2. Maksymalna temperatura platformy roboczej *(nie mniejsza niż̇ 100°C)*: ;
3. Możliwość́ wymiany platformy roboczej: TAK/NIE\*;
4. Możliwość́ stosowania wymiennej, szklanej platformy roboczej: TAK/NIE\*;
5. Poziomowanie platformy roboczej – automatyczny pomiar wysokości punktów platformy: TAK/NIE\*;
6. Zamknięta komora robocza, z zestawem filtrów HEPA niwelujących wydobywanie się̨ oparów na zewnątrz urządzenia: TAK/NIE\*;
7. Ekran dotykowy do obsługi drukarki: TAK/NIE\*;
8. Komunikacja z PC – Wi-Fi, USB, LAN / Ethernet RJ45: TAK/NIE\*;
9. Dedykowane oprogramowanie do zarządzania drukiem, dołączone w zestawie do urządzenia:
10. obsługiwane typy plików wejściowych co najmniej stl, .obj, .dxf, .3mf: TAK/NIE\*;
11. funkcja wykrywania zbyt cienkich ścianek: TAK/NIE\*
12. możliwość edycji struktur podporowych: TAK/NIE\*
13. możliwość sprawdzenia i naprawy siatki modelu: TAK/NIE\*
14. Dedykowane parametry druku do obsługi różnych typów materiałów (filamentów) oferowanych przez dostawcę urządzenia: TAK/NIE\*;
15. Kamera wewnątrz drukarki, zapewniająca podgląd wydruków przez użycie dedykowanego oprogramowania: TAK/NIE\*;
16. Instalacja Plug&Play, urządzenie kompletne, w pełni zmontowane: TAK/NIE\*;
17. Liczba holderów do szpul wchodzących w skład zestawu *(co najmniej 2)*: ;
18. Wymiary oferowanego urządzenia: ;
19. Waga oferowanego urządzenia: ;
20. **Zestaw materiałów eksploatacyjnych umożliwiających uruchomienie, kalibrację i przeprowadzenie testów urządzenia u Zamawiającego:**

| **Lp.** | **Opis pozycji** | **Minimalna, wymagana ilość** | **Oferowana ilość** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Filament nylon o średnicy Ø 1,75 mm, odporny na działanie temperatur i chemikaliów | 1 szpula o wadze ≥ 2 kg |  |
|  | Filament o średnicy Ø 1,75 mm, tworzywo ABS o wysokiej trwałości, wytrzymałości i niskim skurczu materiałowym. Odporny na temperatury i uderzenia. Materiał łatwo obrabialny chemicznie i mechanicznie | 1 szpula o wadze ≥ 2 kg |  |
|  | Filament PETG o średnicy Ø 1,75 mm łączący glikol ze standardowym materiałem PET wytrzymały i odporny na rozciąganie. Odporny na oleje, smary, promieniowanie UV, sole i kwasy | 1 szpula o wadze ≥ 2 kg |  |
|  | Filament półprzezroczysty o średnicy Ø 1,75 mm wykonany z materiału imitującego szkło. Odporny na działanie soli, kwasów, zasad i rozpuszczalników | 1 szpula o wadze ≥ 2 kg |  |
|  | Filament PLA o średnicy Ø 1,75 mm i wysokiej twardości oraz niskim skurczu. Materiał biodegradowalny wytworzony z naturalnych składników | 1 szpula o wadze ≥ 2 kg |  |
|  | Filament podporowy o średnicy 1,75 mm, rozpuszczalny w wodzie wykonany z butenodowego alkoholu winylowego (BVOH). Materiał rozpuszczający się w wodzie i niepozostawiający śladów na modelu | 1 szpula o wadze ≥ 0,8 kg |  |

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

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