**časť c.**

**prílohy**

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |
| --- | --- |
| **Príloha č. 1**  | Formulár – predloženie ponuky |
| **Príloha č. 2** | Vyhlásenie uchádzača informáciách označených za dôverné v ponuke uchádzača |
| **Príloha č. 3 (pre Časť 1,2 a3)** | Výpočet zmluvnej ceny  |
| **Príloha č. 4 (pre Časť 1,2 a3)** | Návrh na plnenie kritéria |
| **Príloha č. 5 (pre Časť 1,2 a 3)** | Návrh Kúpnej zmluvy  |
| **Príloha č. 6 (pre Časť 1,2 a 3)** | **Technická špecifikácia**  |
| **Príloha č. 7** | JED |

príloha č. 6 **Časť 2: „Zariadenie pre kovovú aditívnu výrobu laserovým spekaním“**

**TEChnickÁ ŠpecifikÁcia \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

|  |  |
| --- | --- |
| Obchodné meno alebo názov uchádzača/člena skupiny  |  |
| Sídlo alebo miesto podnikania uchádzača/člena skupiny  |  |

|  |
| --- |
| **Logický celok** **Časť 2** |
| **1. Zariadenie pre kovovú aditívnu výrobu laserovým spekaním** |
| **Opis /Technická špecifikácia** | **Požadovaná hodnota parametra** | **Navrhovaná****hodnota****parametra** |
| 1.1 Hrúbka vrstvy | min. 20 – max. 200 mikrónov |  |
| 1.2 Krok nastavenia hrúbky vrstvy | min. 1 mikrometer |  |
| 1.3 Riadenie toku inertného plynu upraviteľné pre rôzne materiály | áno |  |
| 1.4 Zariadenie vyrába diely z kovového prášku Ti6Al4V ELI | áno |  |
| 1.5 Zariadenie disponuje editorom parametrov pre Ti6Al4V ELI | áno |  |
| 1.6 Zariadenie vyrába diely z kovového prášku nerezová oceľ 17-4PH | áno |  |
| 1.7 Zariadenie disponuje editorom parametrov pre nerezovú oceľ 17-4PH | áno |  |
| 1.8 Operačný systém ovládacieho hardvéru | MS Windows XP a vyššie. |  |
| 1.9 Zariadenie obsahuje integrovaný generátor dusíka a možnosť napojenia tlakových nádob s Argónom. | áno |  |
| 1.10 Preddefinované parametre výrobného procesu pre každý materiál, ktoré zaručujú výrobcom. zadefinovanú kvalitu dielov s možnosťou upravovať a meniť všetky parametre. | áno |  |
| 1.11 Zariadenie musí obsahovať funkciu Homing (vrátenie platne na kalibračné miesto) | áno |  |
| 1.12 Ytterbiový laser | áno |  |
| 1.13 Výkon lasera | min. 200W |  |
| 1.14 Vlnová dĺžka lasera  | min. 1000 - max. 1110 nm |  |
| 1.15 Zaostrovacie šošovky F- Theta | áno |  |
| 1.16 Ohnisková vzdialenosť objektívu F-Theta (plochá optika) | min. 410 mm |  |
| 1.17 Expozičná stratégia, ktorá zabezpečuje spomalenie a zrýchlenie expozície lasera mimo prierezu pre garanciu konštantnej hustoty energie v rámci prierezu. | áno |  |
| 1.18 Plocha expozície skenera | min. 245 mm x min. 245 mm |  |
| 1.19 Expozičná rýchlosť skenera | max. 7000 mm/s |  |
| 1.20 Odchýlka opakovateľnosti polohy skenera | max. 11 μrad |  |
| 1.21 Stavací objem | min. 245mm x 245mm x 280mm |  |
| 1.22 Hmotnosť | max. 1300kg |  |
| 1.23 Inštalačná veľkosť | rozmery max. 2200 x 1100x 2300 mm (Š x H x V) |  |
| 1.24 Materiál podávacieho noža (recoater blade)  | keramický, vysokorýchlostný oceľový |  |
| 1.25 Rýchlosť podávacieho systému | min. 40 - max.500mm/s |  |
| 1.26 Vyhrievaná stavacia platňa (SP) | áno |  |
| 1.27 Teplotné rozmedzie vykurovania (SP) | min. 40 - max. 100° C |  |
|   |   |
| **DOPLNKOVÉ POLOŽKY** |
| **2. Doprava na miesto** | áno |  |
| **3. Montáž, zapojenie a testovanie funkčnosti** | áno |  |
| **4. Zaškolenie personálu**  | áno |  |

|  |
| --- |
|  |

vyplní uchádzač

**Výrobca ponúkaného tovaru**: .................................................................................

**Obchodné označenie ponúkaného tovaru**: ............................................................

**Iné ako vyššie uvedené označenie dodávaného tovaru:** ........................................

­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­

..............................................................................

 Meno, priezvisko a podpis

oprávnenej osoby konať za uchádzača