Załącznik nr 2 do zapytania ofertowego

FORMULARZ PRZEDMIOTOWO - CENOWY

Część 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Zestaw materiałów i kartridży używanych w drukarkach 3D seria ProJet 660 wersja mniejsza:  - PXL Powder Eco Drum proszek 14 kg – 3 szt  - PXL Powder Cartridge proszek 8 kg – 2 szt  - PXL Clear Binder Cartridge lepiszcze 1 l – 6 szt  - PXL Black Binder Cartridge tusz czarny 1 l – 4 szt  - PXL Cyan Binder Cartridge tusz niebieski 0,3 l – 6 szt  - PXL Magenta Binder Cartridge tusz czerwony 0,3 l – 6 szt  - PXL Yellow Binder Cartridge tusz żółty 0,3 l – 6 szt | komplet | 1 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)

Część 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Żywica światło-utwardzalna, przeznaczona do użytku w drukarkach 3D pracujących w technologii UV.  Przeznaczona do druku 3D przy użyciu technologii światła UV, często wykorzystywanej w drukarkach DLP (Digital Light Processing) oraz SLA (Stereolithography).  Parametry:  Kolor: transparentny  Wytrzymałość na rozciąganie: 23,4 Mpa  Długość fali UV: 405 nm  Gęstości cieczy: 1,100 g/cm3  Gęstość stała: 1,184 g/cm3  Wydłużenie przy zerwaniu: 14,2%  Lepkość (w 25°C): 552 mpa/s  Twardość: 79 D  Masa: 1 kg  Czas ekspozycji:  Podstawowy: od 20 s do 60 s  Normalny: od 5 s do 15 s | litr | 20 |  |  |  |  |  |
| 2. | Stal 17-4PH-A w postaci proszku używana w technologii DMLS (Direct Metal Laser Sintering), która umożliwia tworzenie metalowych części w procesie druku 3D. | kg | 2,5 |  |  |  |  |  |
| 3. | Filamenty PLA  Tolerancja wymiarowa fi lamentu - +/- 0,05 mm  Krągłość fi lamentu - +/- 0,02 mm  Powierzchnia materiału – Połysk  Skurcz materiału - Bardzo niski  Waga produktu - 1,0 kg netto, 1,36 kg brutto  Średnica szpuli - 200 mm  Szerokość szpuli - ~ 70 mm  Średnica otworu montażowego - 52 mm  Zielony – 5 kg, szary – 5 kg, transparentny – 5 kg, czerwony - 10 kg, niebieski – 10 kg | kg | 35 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)

Część 3

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Filament PET  Średnica filamentu 1,75 mm  Tolerancja wymiarowa fi lamentu +/- 0,05 mm  Krągłość filamentu +/- 0,02 mm  Powierzchnia materiału Wysoki połysk  Skurcz materiału Bardzo niski  Waga produktu 1,0 kg netto, 1,36 kg brutto  Szpula – materiał Transparentny poliwęglan  Średnica szpuli 200 mm  Szerokość szpuli ~70 mm  Średnica otworu montażowego 52 mm  Zielony transparentny – 8 kg  Jasny transparentny – 7 kg | kg | 15 |  |  |  |  |  |
| 2. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm, żywica o wysokiej przejrzystości, lepkość – 266 mPa\*s, o parametrach późniejszego wydruku: wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 12-18%, twardość powierzchni wydruku 78D, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 3. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica elastyczna twarda 2.0;  Lepkość – 450-500 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 58-75%, twardość powierzchni wydruku 80-86D, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 4. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica szybkotnąca;  Lepkość – 55-65 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 5-10%, twardość powierzchni wydruku 88-95D, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 5. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica standardowa V2;  Lepkość –250-350 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 5-10%, twardość powierzchni wydruku 78-85, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 6. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 355-410 nm  Żywica roślinna  Lepkość – 150-350 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 7-13%, twardość powierzchni wydruku 87-90, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 7. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica zmywalna wodą  Lepkość – 150-250 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 7-17%, twardość powierzchni wydruku 77-82, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 8. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica DLP  Lepkość – 150-250 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 7-14%, twardość powierzchni wydruku 81-84D, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 9. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica twarda ultra  Lepkość – 500-900 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 68-82%, twardość powierzchni wydruku 70-77D, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 10. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica ABS Pro 2  Lepkość – 300-400 mPa\*s o parametrach późniejszego wydruku  wydłużenie przy zerwaniu w przedziale 32-42%, twardość powierzchni wydruku 80-85D, opakowanie 1 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 11. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica dentystyczna, wolna od met akrylanu metylu (MMA) nadająca się do tworzenia tymczasowych koron i kontaktu z organizmem ludzkim, zawierająca wypełniacze krzemionkowe, zawierająca dodatki zapobiegające sedymentacji, opakowanie 0,5 kg | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 12. | Środek antyadhezyjny do FEP (50ml), specjalny płyt który odpowiednio rozprowadzony na powierzchni FEP poprawia właściwości anty adhezyjne folii, przeznaczony do zastosowania w drukarkach 3D w technologii DLP | op | 1 |  |  |  |  |  |
| 13. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica dentystyczna, nadająca się do tworzenia prowadnic chirurgicznych i szyn pełna biozgodność oraz brak cytotoksyczności, moduł sprężystości ok. 2100 MPa, twardość 80 Dopakowanie 1 kg | op | 2 |  |  |  |  |  |
| 14. | Żywica do drukarki DLP, utwardzane przez falę UV o długości około 365-405 nm  Żywica dentystyczna nadająca się do tworzenia protez dentystycznych i wyrobów mających kontakt z tkankami ludzkimi  Moduł sprężystości ok. 2200 MPa, twardość 73 D, lepkość 80 mPas | op | 2 |  |  |  |  |  |
| 15. | Elastyczna żywica do druku DLP LCD 1 kg  Twardość powierzchni w skali Shore 63A lub mniej  Zawartość – 1000 g żywicy  Zgodna z drukarkami 3D DLP I LCD typu open Skurce w zakresie długości fal 385-420 nm | szt | 1 |  |  |  |  |  |
| 16. | Elastyczna żywica do druku DLP LCD 1 kg  Twardość powierzchni w skali Shore 43A lub mniej  Zawartość – 1000 g żywicy  Zgodna z drukarkami 3D DLP I LCD typu open Skurce w zakresie długości fal 385-420 nm | szt | 1 |  |  |  |  |  |
| 17. | Jednorazowe sitko do oczyszczania żywicy np. sitko lakiernicze  Siateczka nylonowa 190 mikronów, sitko jednorazowe papierowe | szt | 250 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)

Część 4

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Urządzenie do druku 3D  - wykorzystujące technologię UV LCD  - rozdzielczość umożliwiająca wydruk detali do poziomu mikronów wynikająca z rozdzielczości ekranu  - obszar roboczy – co najmniej 300x298x164 mm  - matryca UV LED – długość fali 405 nm  - co najmniej monochromatyczny ekran LCD o przekątnej minimum 13,6 cala  - posiada podwójne prowadnice liniowe w systemie osi Z  - interfejs obejmuje dotykowy ekran, port USB i możliwość podłączenia przez WI-FI  - drukarka kompatybilna z oprogramowaniem do slicingu plików 3D i posiadająca funkcję systemu automatycznego poziomowania, aktywne chłodzenie ekranu UV, uzupełnianie żywicy, cicha praca.  Drukarka posiada system filtracji powietrza. Do drukarki dołączone – zestaw do czyszczenia i komplet zapasowych filtrów powietrza. | szt | 1 |  |  |  |  |  |
| 2. | Kadź na żywicę dedykowaną do drukarki z pozycji 1 | zestaw | 1 |  |  |  |  |  |
| 3. | Folia FEP do drukarki z pozycji 1 (zestaw 5 szt) | zestaw | 2 |  |  |  |  |  |
| 4. | Ochraniacz ekranu do drukarki z pozycji 1 | zestaw | 1 |  |  |  |  |  |
| 5. | Zapasowy moduł automatycznego podawania żywicy do drukarki z pozycji 1 | zestaw | 1 |  |  |  |  |  |
| 6. | Dodatkowa płyta montażowa/stół do drukarki z pozycji 1 | zestaw | 1 |  |  |  |  |  |
| 7. | Zapasowa rura wodna do zakupionej maszyny czyszczącej z pozycji 8 | zestaw | 1 |  |  |  |  |  |
| 8. | Urządzenie do mycia i utwardzania modeli 3D  Rozwiązanie do post processingu wydruków 3D  Wyposażone w tryb mycia (zbiornik o pojemności co najmniej 7 litrów)  Wyposażone w usuwanie resztek żywicy z modeli za pomocą myjki ultradźwiękowej.  Tryb utwardzania wykorzystuje równomierne oświetlenie UV LED o długości fal 405 nm i 365 nm (utwardzenie modeli z każdej strony).  Posiada obrotową platformę (równomiernie utwardzenie) i dodatkowy panel kontrolny umożliwiający ustawienie parametrów mycia i utwardzania.  Posiada funkcję regulacji czasu mycia i utwardzania.  Dodatkowo do zestawu dołączone – filtr kubełkowy, pojemnik na detergent i wiadro na wodę, tacę.  Wszystkie akcesoria muszą być dedykowane do zakupionego urządzenia. | szt | 1 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)

Część 5

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Odciąg do trocin  Moc silnika - 1100 W  Prędkość obrotowa - 20000 obr./min  Napięcie - 230V 50Hz  Króciec odciągowy - 100 mm  Długość węża 2000mm  Wydajność odsysania 183 m3/h  Pojemność worka 50 l  Wymiary montażowe 407 x 375 x 623mm  Podciśnienie 800 Pa  Poziom mocy akustycznej 92,64 dB (A)  Poziom ciśnienia akustycznego79,2 dB (A)  Wąż ssący ø100 x 2000 mm,  Wkład filtrujący i worek filtracyjny (ø200x250 mm) -Kompleksowy zestaw 4 adapterów (100 -> 69 mm, 63 -> 46 mm, 40 -> 40 i 35 -> 35 mm),  Dwie opaski zaciskowe | szt | 1 |  |  |  |  |  |
| 2. | Wrzeciono CNC 800W do frezarki  Przeznaczenie frezowania:  drewno, plastik, aluminium.  Dane Techniczne: Dokładność wrzeciona Promieniowa < 0.03 mm, Osiowa < 0.01 mm  Prędkość obrotowa wrzeciona: 0-24000 RPM/min  Zasilanie: 220 V 6,5A 400HZ  Rozmiar: 65x200mm | szt. | 1 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)

Część 6

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Opis przedmiotu zamówienia | j.m. | ilość | Cena jednostkowa netto | Wartość netto | %VAT | Wartość brutto | Nazwa, producent i nr katalogowy oferowanego produktu |
| 1. | Proszek tytanowy Ti64 G23-A  Do proszku dołączony certyfikat wskazujący skład chemiczny produktu. | kg | 10 |  |  |  |  |  |
| 2. | Stolik tytanowy do drukarki Orlas Creator | szt | 2 |  |  |  |  |  |
| 3. | Proszek 17-4PH | kg | 13,5 |  |  |  |  |  |
| RAZEM: | | | | |  |  |  |  |

……………………………………………………………………

(Podpis Wykonawcy/Pełnomocnika)