

TECHNICKÁ ŠPECIFIKÁCIA

3D TLAČ KOSTRY JASKYNNÉHO MEDVEĎA

(v životnej veľkosti)

- tlač jednotlivých častí kostry na 3D tlačiarňi podľa dodaných 3d skenov,
- materiál – **PETG** alebo ekvivalent, nedegradovateľný, vhodný do trvalo vlhkého prostredia (jaskyňa),
 - farebný odtieň – telová (kostová) farba (**béžová**, napr. RAL 1014),
 - presnosť tlače – 0,2 mm alebo menej,
- miera vyplnenia dutých častí (pri FDM tlači) – min. 20%,
- veľkosť najväčšej jednotlivej časti kostry – cca 40- 42 cm (lebka), veľké diely možno tlačiť aj na viackrát a následne zlepiť (bez zjavných znakov lepenia a dodržaním min. pevnosti ako pri súvisle tlačenom prvku),
- celkový počet tlačených kusov – 184 kusov (z toho 25 treba zrkadlovo softvérovo otočiť), vytlačené kusy budú označené číslami skenov podľa dodaného zoznamu,
- celkový objem tlače cca 0,15 m³ (odhad podľa objemu dielov a pomocných štruktúr)
- veľkosť modelu po zostavení cca 3 x 2 x 1,5 m veľký (dĺžka x výška x šírka),
- **pieskovanie** výtlačkov v prípade potreby (ak bude tlač dostatočne kvalitná, nie je potrebné pieskovanie), model bude vystavený v jaskyni s obmedzeným svetlom, nebude priamo v dosahu ľudí,
- zdrojové 3d skeny sú vo formáte low wrl– kompletne softvérové spracovanie pre vlastnú tlač vykoná dodávateľ (1 originálny sken poskytnutý v rámci súťažných podkladov),
- dodanie vhodného lepidla pre použitý materiál v dostatočnom množstve pre zlepenie všetkých dielov kostry pre účel inštalácie zostaveného modelu.

Vypracoval: Ing. Peter Gažík

Názov projektu: **Realizácia programov starostlivosti o NPP Demänovské jaskyne a NPP Zápoľná jaskyňa**
ITMS2014+ kód: **310011V993**

Operačný program: **Kvalita životného prostredia**