

Tekliflerinizi Hazırlarken Dikkat Etmeniz Gerekenler:

- 1-Teklifler **sadece BİLİMAP** üzerinden verilecektir. Firmaların/İsteklilerin BİLİMAP'a ivedilikle kayıt yaptırmaları gerekmektedir.
- 2-Teklif mektubunun formatı idare tarafından belirlenen şekilde olmalıdır. İdare tarafından belirlenen formatta teklif sunmayan firmanın teklifi değerlendirilmeye alınmayacaktır.
- 3-Teklif Mektuplarında **"şartnamenizi okudum aynen kabul ediyorum"** ibaresi bulunacaktır.
- 4-Teklif Mektubunda bildirilen **fiyatlar TL** cinsinden olacaktır.
- 5-Teklif Mektuplarında **teklif geçerlik süresi ve malzeme teslim tarihi** mutlaka belirtilecektir.
- 6-Teknik şartnamede **istenilen belgeler** mutlaka BİLİMAP'a yüklenip, ek isimleri belirtilecektir.
- 7-Teknik Şartnameye Cevaplar** mutlaka bulunacaktır. Bu cevaplar doküman ile karşılaştırıldığında herhangi bir uyumsuzluk bulunursa, isteklinin teklifi değerlendirme dışı bırakılacaktır. Madde sıra numarasına göre **"evet-hayır"** **"okundu-anlaşıldı"** ifadeleri yerine **her maddeye uygun cevaplar verilecektir.** Cevaplar BİLİMAP'A yetkili kişi/kişiler tarafından tüm sayfaları imzalı ve kaşelenmiş olarak .PDF formatında yüklenecektir.

Yukardaki şartları sağlamayan teklifler DEĞERLENDİRME DIŞI BIRAKILACAKTIR.

ZİRKON BLOK TEKNİK ŞARTNAME

Temel parametreler aşağıdaki şartları sağlamalıdır.

- YARI SAYDAMLIK (%43-49)
- EğİLME DİRENCİ (800Mpa-1200 Mpa)
- Tam kontur malzemeli çok katmanlı zirkonya blok, gerçek anlamda doğal renk gradyanına, yarı saydamlığa ve dayanıklılığa sahip olmalıdır.
- Tam konturlu zirkonya malzemesi estetik açıdan diğer malzemelere göre doğal dişlere daha yakın olmalı ayrıca doğal dişe benzer aşınma özelliklerine sahip olmalıdır.
- Çok katmanlı zirkonya bloğun direnci 1200 Mpa'ya kadar çıkabilmeli ve uzun köprülerde endikasyonu olmalıdır.
- Zirkonya bloęun renk geçiři servikalden insizale kadar doęal diřlere benzemelidir.



TARAMA GÖRÜNTÜLERİNİN ÇAKIŞTIRILMASI TEKNİK ŞARTNAME

- Manuel ve yarı otomatik operasyonda karmaşık ölçüm ve inceleme görevlerini yerine getirebilmelidir.
- Plastik ve enjeksiyonla kalıplanmış parçaların 3D taramasında, kum döküm, basınçlı döküm ve hassas döküm proseslerinde ve zımbalama, bükme, çekme, presleme ve proses zincirleri oluşturma süreçlerinin 3D taramasında ihtiyaç duyulan hassasiyeti sağlayabilmelidir.
- Işık kaynağı LED olmalı, tarama başına puanı 8 milyon olmalıdır.
- Ölçüm alanı $100 \times 70 - 500 \times 370$ mm², nokta mesafesi 0.04 – 0.15 mm, çalışma mesafesi 490 mm olmalıdır.
- 100, 170, 270, 350, 500 mm³ hacimlerde ölçüm hacminin olması gerekmektedir.



3D PRINTER MODEL ÜRETİMİ TEKNİK ŞARTNAME

- SLA ya da DLP teknolojisine sahip bir 3D yazıcıda, özel üretilmiş dental reçineyle 3D baskı gerçekleştirilmelidir.
- 3D yazıcılar sayesinde dental uygulamaların tamamlanma süresi yüksek oranda azaltılabilmelidir.
- Eklemeli üretim, geleneksel yöntemlere göre, karmaşık geometrik özelliklere sahip parçaların üretiminde daha iyi şartlar sağlamalıdır.
- Daha az malzeme kullanılarak, daha iyi tasarımlarla, çeşitli özellikte nesnelerin üretimine imkan sağlamalıdır.
- Karmaşık yapılar tek parça halinde basılabilmelidir.

