**TEHNIČKE SPECIFIKACIJE**

**Naziv nabave:** Nabava alata i naprava za proizvodnju Exd automatskog osigurača

**Kolone 1-2 ispunjava Naručitelj**

**Kolonu 3 ispunjava Ponuditelj – obavezno**

**Kolonu 4 ispunjava Ponuditelj – prema potrebi**

Tehnička ponuda isporučitelja opreme:

Ponuđači su dužni ispuniti predloške na sljedećim stranicama:

* Kolona 2 je ispunjena od strane naručitelja i prikazuje tražene tehničke specifikacija (nije dozvoljena modifikacija istih od strane ponuđača),
* Kolonu 3 ispunjava ponuditelj sa detaljima ponuđene opreme,
* Kolona 4 omogućava ponuditelju unos komentara na svoju predloženu opremu, te upute za popratnu dokumentaciju ponuđenih stavki.

**Svi tipovi, proizvođači, brendovi, standardi i norme koji su navedeni u tehničkim specifikacijama smatra se da se i na njih odnosi izraz „ili jednakovrijedno“. Eventualna prateća dokumentacija koju Ponuditelj dostavlja kao nadopunu ponudi mora jasno ukazivati na modele odnosno opcije koje se nude. Ponude koje ne identificiraju precizno modele i specifikacije mogu biti odbijene.**

**Tehničke specifikacije navedene u tablici u formatu kontrolne liste koja obuhvaća opremu i zadatke provedbe obavezne su kao minimalni standard svake pojedine stavke tražene robe i jedina su osnova za ocjenu tehničke sukladnosti ponuda. Ponuditelji mogu nuditi i proizvode koji ispunjavaju i više standarde, odnosno tehničke specifikacije, od minimalnih**

| **1.**  **Redni broj** | **2.**  **Zahtjevane tehničke specifikacije** | **3.**  **Ponuđene tehničke specifikacije** | **4.**  **Bilješke, primjedbe, upute na popratnu dokumentaciju (u slučaju odnogova NE u koloni 3, navesti što se nudi jednakovrijedno)** |
| --- | --- | --- | --- |
| **1.** | **Alati za proizvodnju Exd automatskog osigurača naziva „MCB“ (minimalno):** |  |  |
| 1.1. | **Alat za izradu kućišta MCB (minimalno):**   * Prema priloženom crtežu br. 21.00.00.01 koncipirati i izraditi alat za postupak direktnog prešanja sa jednim gnijezdom (gab. dimenzije izradka minimalno (ŠxVxD): (180mm x 112mm x 36mm) * Materijal izradka: poliester tip HUP 17/28 RB-GO-9500 ili jednakovrijedno * Alat opremiti potrebnim grijačim tijelima da površina kalupa bude maksimalno 165 ºC |  |  |
| 1.2. | **Alat za izradu poklopca MCB (minimalno):**   * Prema priloženom crtežu br. 21.00.00.02 koncipirati i izraditi alat za postupak injekcijskog prešanja (brizganja) sa jednim gnijezdom (gab. dimenzije izradka minimalno (ŠxVxD): 139mm x17 mm x 30 mm) * Materijal izradka plastika ojačana staklenim vlaknima tip: Ultramid A3X2G5 ili jednakovrijedno * Kalupne ploče izraditi od mat.1.2343 minimalne tvrdoće 45HRC-a ili jednakovrijedno * Dovoljno ugraditi hladni uljevni sustav |  |  |
| 1.3. | **Alat za izradu okretača MCB (minimalno):**   * Prema priloženom crtežu br. 21.00.00.10 koncipirati i izraditi alat za postupak injekcijskog prešanja (brizganja) sa jednim gnijezdom (gab. dimenzije izradka minimalno (ŠxVxD): 30mm x20 mm x 20 mm) * Materijal izradka plastika ojačana staklenim vlaknima tip: Ultramid A3X2G5 ili jednakovrijedno * Kalupne ploče izraditi od mat.1.2343 minimalne tvrdoće 45HRC-a ili jednakovrijedno * Dovoljno ugraditi hladni uljevni sustav |  |  |
| 1.4 | **Alat za izradu zupčanika ravnog i zupčanika kružnog (minimalno):**   * Prema priloženim crtežima br. 21.00.00.05,   te 21.00.00.07 koncipirati i izraditi alat za postupak injekcijskog prešanja (brizganja) sa dva gnjezda 1x1 (gab. dimenzije izradka minimalno (ŠxVxD): 28mm x 28 mm x 5mm)   * Materijal izradka Hostaform POM ili jednakovrijedno * Kalupne ploče izraditi od mat.1.2343 minimalne tvrdoće 45HRC-a ili jednakovrijedno   Dovoljno ugraditi hladni uljevni sustav |  |  |
| 1.5 | **Alat za izradu umetka mehanizma i umetka stezaljke (minimalno):**   * Prema priloženim crtežima br. 21.00.00.04,   te br. 21.00.00.03 koncipirati i izraditi alat za postupak injekcijskog prešanja (brizganja) sa tri gnijezda 2x gnijezdo za umetak stezaljke te 1x umetak mehanizma   * Materijal izratka plastika ojačana staklenim vlaknima tip: Ultramid A3X2G5 ili jednakovrijedno * Kalupne ploče izraditi od mat.1.2343 minimalne tvrdoće 45HRC-a ili jednakovrijedno   Dovoljno ugraditi hladni uljevni sustav |  |  |
| 1.6 | **Alat za izradu blokade okretača, ojačanja ručice te poklopca stezaljke MCB (minimalno):**   * Prema priloženim crtežima br. 21.00.00.06,   te br. 21.00.00.09, br 21.00.00.11 koncipirati i izraditi alat za postupak injekcijskog prešanja (brizganja) sa četiri gnijezda 2x gnijezdo za poklopac stezaljke, 1x gnijezdo ojačanje ručice te blokada okretača 1x gnijezdo   * Materijal izradka plastika ojačana staklenim vlaknima tip: Ultramid A3X2G5 ili jednakovrijedno * Kalupne ploče izraditi od mat.1.2343 minimalne tvrdoće 45HRC-a ili jednakovrijedno   Dovoljno ugraditi hladni uljevni sustav |  |  |

datum M.P. Potpis osobe ovlaštene za zastupanje

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_