TEHNIČKE I FUNKCIONALNE SPECIFIKACIJE OPREME

NAZIV PROJEKTA: Jačanje konkurentnosti društva Cognitio elektonika d.o.o. ulaganjima u digitalnu i zelenu tranziciju

NAZIV NABAVE: Nabava dodatne opreme za proizvodni pogon

EVIDENCIJSKI BROJ NABAVE: NAB 08

*NAPOMENA:*

*Ako nije drugačije definirano, zahtjevi definirani ovim Tehničkim specifikacijama predstavljaju minimalne tehničke karakteristike koje ponuđena roba ili usluga mora zadovoljavati.*

*Za sve tehničke specifikacije koje upućuju na proizvod određenog proizvođača podrazumijeva se da se odnose na taj proizvod ili jednakovrijedan proizvod.*

*Ponuditelj je dužan naznačiti sadrži li proizvod tražene minimalne karakteristike te upisati ponuđene vrijednosti za svaku traženu karakteristiku.*

| Br. | Tražene tehničke i funkcionalne specifikacije traženog sustava i rješenja | Ponuđeno  DA / NE | Ponuđene karakteristike |
| --- | --- | --- | --- |
|  | GRUPA 1.: Nabava radnih stolova (2 komada)   * Okvir za stol min (DxŠ 1200x750 mm) * Radna ploča metalna min( DxŠ 1200x750 mm) * Antistatički kotači * Antistatička stolica   **GRUPA 2. Nabava alata i opreme za CNC stroj;**  Oprema za CNC stroj je radna stanica sastavljena **od dva odvojena pneumatsko električna modula koja**  **služe za montažu komponenti.**  Predviđene dimenzije  modula su minimalno (DxŠ 1200x1400 mm.  Postolje svakog modula izvedeno je kao zavarena konstrukcija sastavljena od čeličnih profila i bazne ploče naknadno obrađene obradom odvajanja čestica te tretirana adekvatnom antikorozijskom zaštitom.  Na postolje modula predviđa se postavljanje zavarene konstrukcije koja služi kao prihvat kupovnih i izradbenih dijelova. Svaki modul opremljen je zaštitnom Al-konstrukcijom sa ispunom.  Sigurnost radnika zajemčena je safety grid sustavom koji u slučaju ulaska radnika, za vrijeme rada stroja, u radno polje isključuje potencijalno opasne mehaničko-pneumatse sklopove.  Modul za uprešavanje i zatezanje vijaka sa automatskom dobavom i separacijom (Modul 1)  opremljen je gnijezdom za prihvat obradka, te dvije dostavne NC osi u smjeru x i y, koje omogućuju fleksibilnost sa ciljem prilagodbe na promjene dimenzija obradaka i njihovog međusobnog  razmještaja u sklopnom okružju proizvoda. U poluautomatski modul snabdjevan ručno umeće se vijak u  mehaničku napravu (gnijezdo) i preko njega se umeće tiskana pločica. Nakon pritiska tipke „START“ gnijezdo  upravljano dvjema NC osima putuje u prvu radnu poziciju gdje vertikalna NC-OS uprešava prvu tiskanu pločicu na sklop silom od minimalno 1,5 kN prema dostavljenom predlošku.  Nakon uprešavanja gnijezdo putuje  u poziciju broj dva gdje se automatskim odvijačem sa dobavom i separacijom zatežu četiri vijka pojedinačno. Prilikom svakog zatezanja vijka upravljanje analizira moment pritezanja i uspoređuje ga sa zadanim granicama procesa. Nakon procesa zatezanja gnijezdo putuje prema izlazno/ulaznoj strani modula  gdje radnik ručno vadi obradak iz gnijezda i stavlja ga na predviđenu parkirnu poziciju za radnika na modulu Modul 2 Nakon izvedenih operacija kreće novi ciklus  Modul za zatezanje vijaka sa automatskom dobavom i separacijom (Modul 2)  Funkcijski opis strojnog procesa: Na modulu 2 međusobno se spajaju elektronski sklopovi sa modula 1 sa  drugom i trecom tiskanom pločicom. Modul 2 opremljen je gnijezdom za prihvat obradka, te dvije dostavne NC osi u smjeru x i y, koje omogućuju fleksibilnost sa ciljem prilagodbe na promjene dimenzija obradaka i njihovog međusobnog razmještaja u sklopnom okružju proizvoda. Poluautomatski modul 2 snabdjevan ručno gdje se umeće elektronički sklop sa modul 1 u mehaničku napravu (gnijezdo) i preko njega umeće se druga tiskana pločica.  Nakon pritiska tipke „START“ gnijezdo upravljano dvjema NC osima putuje u radnu poziciju gdje se automatskim odvijačem sa dobavom i separacijom zatežu četiri vijka pojedinačno.  Prilikom svakog zatezanja vijka upravljanje analizira moment pritezanja i uspoređuje ga sa zadanim granicama procesa. Nakon procesa zatezanja gnijezdo putuje prema izlazno/ulaznoj strani modula gdje radnik umeće treću tiskanu pločicu u gnijezdo iznad sklopljene druge tiskane pločice. Nakon pritiska tipke „START“ gnijezdo putuje u radnu poziciju gdje se automatskim odvijačem sa dobavom i separacijom zatežu četiri vijka. Kao i u prethodnom procesu i ovdje se analizira moment pritezanja i uspoređuje se sa zadanim granicama procesa. Nakon procesa zatezanja gnijezdo putuje prema izlazno/ulaznoj strani modula  gdje radnik ručno vadi obradak iz gnijezda i stavlja ga na predviđenu parkirnu poziciju.  GRUPA 3 Alati i oprema za radne faze procesa   * Modularna kolica, spremnik minimalno 9,4L (1 komad) * Standardna polica (DxŠ) 900x300mm (2 komada) * Namjestiva polica (DxŠ) 900x300mm (6 komada ) * Digital multimeter UT139A ili jednako vrijedno (4 komada) * Multifunction meter UT213C ili jednakovrijedno (2 komada) * Bench lamp DL-LUMINOS ili jednakovrijedno (1 komad) * Desktop magnifier DL-OMEGA7 ili jednakovrijedno (1 komad) * Ultrasonic cleaner DK-1000H ili jednakovrijedno (1 komada) * Soldering station ili jednakovrijedno (2 komada), * Power supply OWP3020H ili jednakovrijedno (2 komada) * Digital table multimeter (2 komada) |  |  |