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 | PonuđenoDA / 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 dimenzijemodula 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 međusobnograzmještaja u sklopnom okružju proizvoda. U poluautomatski modul snabdjevan ručno umeće se vijak umehaničku napravu (gnijezdo) i preko njega se umeće tiskana pločica. Nakon pritiska tipke „START“ gnijezdoupravljano 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 putujeu 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 modulagdje radnik ručno vadi obradak iz gnijezda i stavlja ga na predviđenu parkirnu poziciju za radnika na modulu Modul 2 Nakon izvedenih operacija kreće novi ciklusModul 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 sadrugom 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 modulagdje 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)
 |  |  |