

Smlouva kupní

Smluvní strany

HSW Signall s.r.o.

Sídlo: F. V. Veselého 2635/15, Horní Počernice, 193 00 Praha 9
IČ : 46353119
DIČ: CZ46353119
Bankovní spojení: Česká spořitelna Praha, č. ú. 5479612 / 0800
Jednatel: Marek Angelis, ředitel

Společnost zapsaná v obchodním rejstříku vedeném u rejstříkového soudu v Praze, v oddílu C, vložka 12369

(dále jen „Prodávající“)

a

ASTRON print, s.r.o.

Jednatel: Ing. Tomáš Novák, jednatel společnosti
Sídlo: Praha 9 – Kbely, Mladoboleslavská 1128, PSČ 197 00
IČ: 26155222
DIČ: CZ26155222

Společnost zapsaná v obchodním rejstříku vedeném u rejstříkového soudu v Praze, v oddílu C, vložka 75173.

(dále jen „Kupující“)

1. PŘEDMĚT KOUPE

Prodávající se na základě této smlouvy zavazuje dodat kupujícímu následující technologie:

Řezací deskový plotr pro výrobu ochranných pomůcek

jehož přesná specifikace je uvedena v příloze č. 1 této smlouvy (dále jen „zařízení“) včetně příslušenství dle dohodnuté specifikace. Prodávající zaručuje, že zařízení bude nové a bude mít vlastnosti popsané v příloze č. 1.

Součástí dodávky zařízení je její montáž v prostorách stávající výrobní haly a uvedení pracoviště do provozu včetně nezbytných rozvodů energií v rámci dodávaného zařízení tak, aby celé dodané zařízení bylo plně funkční. Přípojný body včetně stavebních úprav budou připraveny kupujícím dle montážních podmínek prodávajícího. V rámci realizace dodávky uchazeč předloží technickou specifikaci pro montážní připravenost nabízeného plnění tak, aby zadavatel byl schopen před vlastní dodávkou zařízení připravit a zajistit případné prostory, které umožní provozování a dodržení všech norem s provozem spjaté. V technické specifikaci musí být definovány veškeré požadavky zařízení jako například přípojný body, prostorové řešení, klimatické podmínky a požadavky na plnění případných norem práce nebo zdraví, tak aby zařízení bylo možné zprovoznit.

Předmět dodávky zahrnuje rovněž:

- a) dopravu zboží na místo plnění,
- b) manuál k montáži, obsluze a údržbě zboží v českém jazyce,

- c) montáž pracoviště včetně rozvodů energií na přípojné body včetně energií a médií,
- d) kompletní projektová a technická dokumentace,
- e) prohlášení o shodě
- f) školení až 10ti operátorů zaměstnanců v rozsahu 5 pracovních dnů v provozu zařízení

2. CENA PŘEDMĚTU KOUPE

	Cena v Kč bez DPH	DPH v Kč	Cena v Kč s DPH
ŘEZACÍ DESKOVÝ PLOTR PRO VÝROBU OCHRANNÝCH POMŮCEK	13 299 500	2 792 895	16 092 395
CELKOVÁ CENA ZAKÁZKY	13 299 500	2 792 895	16 092 395

V uvedené celkové ceně jsou započítány veškeré náklady na balení, pojištění, dopravu na místo dodání, clo, montáže, instalace včetně spotřebního materiálu potřebného k instalaci, uvedení zařízení do provozu, otestování zařízení, zaškolení obsluhy, odvoz a likvidace odpadů. Součástí dodávky jsou i doklady a průvodní dokumentace, tj. návod k obsluze a údržbě, katalog náhradních dílů. Tyto služby zajistí výhradně prodávající na základě této smlouvy. Po dohodě obou stran může tyto činnosti zajišťovat i třetí strana, např. pracovník výrobce.

Kupující se zavazuje zajistit součinnost při vykládce a nastěhování zařízení. Součinností se rozumí zejména přístup do provozovny, součinnost zaměstnanců, poskytnutí běžných manipulačních prostředků. Kupující se zavazuje v místě realizace zajistit odpovídající prostor a podmínky pro vyložení jednotlivých částí zařízení jeřábem na rovnou, dostatečně nosnou podlahu / rampu s bezbariérovým přístupem k místu instalace zařízení. Bezbariérovým přístupem se rozumí rovná podlaha umožňující transport částí zařízení a příslušenství na transportních vozících, paletových vozících a vysokozdvizných vozících. Předání místa realizace proběhne v den podpisu Kupní smlouvy.

3. PLATEBNÍ PODMÍNKY

Dohodnutou celkovou kupní cenu zařízení včetně DPH se kupující zavazuje uhradit následujícím způsobem:

- 85 % z celkové kupní ceny bude zaplaceno nejpozději k datu zahájení instalace zařízení,
 - zbývající částka po podepsání předávacího protokolu zařízení a protokolu o zaškolení obsluhy.
- Na tyto částky bude prodávajícím vystavena faktura se lhůtou splatnosti 30 dní od data vystavení.

Smluvní pokuta za prodlení prodávajícího při dodávce zařízení činí 0,5 % ze smluvní ceny za každý den prodlení.

Smluvní pokuta za prodlení kupujícího s úhradou faktur činí 0,05 % z dlužné částky za každý den prodlení.

4. DODACÍ LHŮTA A MÍSTO PLNĚNÍ

Zřízení bude dodáno do provozovny kupujícího (adresa provozovny: Janovská 15178/39b, Jablonec nad Nisou, 466 04), kde bude nainstalováno a zprovozněno.

Prodávající se zavazuje dodat, nainstalovat a zprovoznit zařízení nejpozději do 30.4.2021.

Prodávající se zavazuje zajistit a uhradit dopravu a vykládku a umístění zařízení na místo určení.

Prodávající se zavazuje uhradit a pojistit vykládku zařízení z dopravního prostředku a nastěhování předmětu koupě na místo určení, tj. do provozovny kupujícího, včetně připojení k potřebným sítím a

médiím (elektrina, PC síť, stlačený vzduch, voda..). Požadavky na přípojný body musí sdělit kupujícímu v dostatečném předstihu.

V případě, že Prodávající bude v prodlení s plněním svých závazků v takovém rozsahu, že bude ohroženo čerpání dotace na pořízení zařízení podle této smlouvy a i přes upozornění nezjedná účinnou nápravu, je kupující oprávněn od této smlouvy odstoupit a požadovat po prodávajícím smluvní pokutu ve výši 50 % celkové dohodnuté kupní ceny vč. DPH. Tato smluvní pokuta se sjednává zejména s ohledem na skutečnost, že na zařízení dodávané podle této smlouvy má prodávající v úmyslu čerpat dotaci a odstoupením od smlouvy by taková možnost zanikla a dále s ohledem na rozsah nákladů vynaložených na celý projekt, jehož realizace by tím byla ohrožena. Tímto ustanovením není dotčena povinnost prodávajícího k náhradě škody a ušlého zisku tak, jak je popsán v této smlouvě.

5. INSTALACE ZAŘÍZENÍ A ZAŠKOLENÍ OBSLUHY

Instalaci zařízení zajistí prodávající na základě výzvy kupujícího a připravenosti stroje k instalaci. Připraveností stroje k instalaci se rozumí zejména jeho umístění na budoucím pracovišti.

Jako potvrzení o ukončení instalace se prodávající zavazuje vykonat zkoušky dle metodiky výrobce zařízení se splněním obecně uznávaných kritérií (norem) pro kvalitu a stabilitu a přesnost produkce.

Úspěšné vykonání zkoušek bude oběma stranami písemně potvrzeno na Protokolech o provedených zkouškách, které dodá prodávající.

Během instalace jednotlivých strojů až do okamžiku podepsání Protokolu o provedené zkoušce a předávajícího protokolu bude vždy provoz zařízení řízen instruktorem prodávajícího. Datem ukončení instalace se rozumí datum podpisu Protokolu o provedené zkoušce. Po podpisu Protokolu o provedené zkoušce se kupující zavazuje podepsat Předávací protokol zařízení.

Po podpisu Předávacího protokolu stroje kupujícím se prodávající zavazuje neprodleně zahájit nepřerušované školení až 10ti operátorů v rozsahu 5 pracovních dnů a to v každý pracovní den od 8 do 17 hod. Jmenný seznam pracovníků kupujícího, kteří se zúčastní školení obsluhy stroje podle tohoto odstavce, se kupující zavazuje předat prodávajícímu písemně, nejpozději v den úspěšného ukončení instalace.

V době školení obsluhy kupujícího smí být stroj provozován pouze za přítomnosti instruktora prodávajícího s tím, že podmínky provozu (tj. zejména spotřební materiály) budou odpovídat požadavkům a specifikacím prodávajícího. Po ukončení školení obsluhy stroje podepíší obě strany protokol o zaškolení obsluhy, ve kterém budou uvedena jména s podpisy zaškolených osob a případně komentáře.

Za škody způsobené neodbornými zásahy nebo zásahy nevyškolených osob v průběhu školení obsluhy, nenese prodávající žádnou odpovědnost.

Smluvní strany se dohodly, že instalace a záruční servis na zařízení bude prováděn výhradně servisními technikami prodávajícího anebo prodávajícím písemně pověřenými smluvními externími technikami s dostatečnou kvalifikací.

6. VADY ZBOŽÍ A ZÁRUČNÍ DOBA

Na zařízení se vztahuje záruka za jakost v délce 36 měsíců od data uvedení do provozu, stvrzeném podepsáním předávajícího protokolu. Záruka se vztahuje i na díly označované výrobcem jako spotřební materiál. Záruka bude, po dobu jejího trvání, kryt všechny výrobní vady.

Záruka zahrnuje:

- roční i měsíční preventivní údržby dle servisního manuálu výrobce
- veškeré spotřební materiály, vyjma olejů a provozních kapalin.
- sortiment rychlopotřebitelných dílů a součástí s časově omezenou životností v potřebném počtu tak, aby byl pokryt provoz v celé době trvání záruky bez dalších nákladů.

Poskytnutá záruka se nevztahuje na díl nebo část zařízení:

- a) které bylo upraveno, změněno nebo přizpůsobeno bez předchozího souhlasu prodávajícího;
- b) se kterým bylo neodborně zacházeno nebo se používalo způsobem jiným než v souladu s příslušnou dokumentací;
- c) které bylo instalováno nebo opravováno jakoukoli třetí stranou způsobem, který nebyl v souladu s pokyny výrobce zařízení; toto ustanovení se nevztahuje na zásahy prováděné kupujícím v souladu s uživatelskou příručkou nebo zásahů, na které byl kupující vyškolen prodávajícím;
- d) na kterém nebyla prováděna pravidelná údržba v souladu s výrobcem zařízení stanovenými podmínkami, které jsou uvedeny v dokumentaci k zařízení předané kupujícím;
- e) které bylo poškozeno při přepravě nebo manipulaci
- f) které bylo poškozeno vlivem nevhodných provozních podmínek nebo neodpovídající předinstalační přípravy.

Jakákoliv z výše uvedených skutečností nebude mít za následek omezení nebo zrušení celkové záruky na zařízení. Případné reklamace budou vyřizovat výhradně zaměstnanci prodávajícího.

Prodávající bude kupujícímu poskytovat zdarma upgrady software dodaného k zařízení po celou dobu záruční lhůty.

7. SERVISNÍ PODMÍNKY V ZÁRUČNÍ A POZÁRUČNÍ DOBĚ

Servis se provádí na základě nahlášení poruchy telefonem, elektronickou poštou nebo osobně a následné písemné objednávky.

Pokud nelze závadu odstranit po telefonické konzultaci, dostaví se technik prodávajícího vždy do 4 pracovních hodin po nahlášení závady. Prodávající se zavazuje dodávat k zařízení náhradní díly pro potřeby záručního servisu a dle objednávek kupujícího v záruční i pozáruční době a to vždy do 48 hodin po objednání, a min. po dobu 5ti let po skončení záruční doby. Při nedodržení této lhůty se sjednává smluvní pokuta ve výši 1% z ceny předmětného zařízení za každý den prodlení s dodávkou a instalací náhradního dílu. Stejná smluvní pokuta se sjednává, nezprovozní – li prodávající zařízení do 72 hodin od okamžiku nahlášení závady. Smluvní pokuta se nebude účtovat, poskytne – li prodávající v místě provozovny kupujícího adekvátní náhradní zařízení.

Servis v pozáruční době bude garantován po dobu na 5 let od vypršení záruční doby, která zahrnuje cestovné, náklady technika a další náklady spojené s výjezdem.

	Cena v Kč bez DPH	DPH v Kč	Cena v Kč s DPH
CENA SERVISNÍ SLUŽBY GARANTOVANÁ 5 LET OD SKONČENÍ ZÁRUKY V Kč/HOD.	1 500	315	1 815

8. ZÁVĚREČNÁ USTANOVENÍ

Nebezpečí škody na zařízení přechází na kupujícího v okamžiku ukončení instalace zařízení. Škoda na zařízení, která vznikne po přechodu jejího nebezpečí na kupujícího, nemá vliv na jeho povinnost zaplatit kupní cenu (nejde-li o vadu zařízení, která podléhá režimu záruky za jakost).

Prodávající se zavazuje pojistit zařízení proti všem běžným rizikům do okamžiku přechodu rizika na kupujícího na pojistnou hodnotu odpovídající kupní ceně zařízení dle této smlouvy.

Prodávající prohlašuje, že má sjednáno pojištění proti škodám způsobeným jeho zaměstnanci, které je platné po celou dobu provádění stěhování, instalace, zprovoznění, školení obsluhy a výkonech servisu.

Vlastnictví zařízení přechází z prodávajícího na kupujícího v okamžiku ukončení instalace a podpisem předávacího protokolu.

Prodávající se zavazuje spolupůsobit a poskytnout veškerou potřebnou součinnost při výkonu finanční kontroly dle § 2 e) zákona č. 320/2001 Sb. Dodavatel se dále zavazuje archivovat veškeré doklady po dobu 10 let (deseti let).

S ohledem na skutečnost, že prodávajícímu je známo, že na pořízení předmětu plnění bude kupující čerpat dotaci, která byla schválena 2.11.2020, obě strany tímto činí nesporným, že za případný ušlý zisk, který se prodávající zavazuje nahradit, bude považována i částka, o kterou bude schválená dotace krácena (či neposkytnuta) v důsledku nesplnění povinností prodávajícího bez ohledu na jeho zavinění nebo okolnosti vylučující jeho odpovědnost ve smyslu § 2913 odst. 2 občanského zákoníku.

Pozbude-li některé z ustanovení této smlouvy platnosti, zůstávají všechna ostatní tímto nedotčena. Neúčinné ustanovení se nahradí takovým, které odpovídá nebo bude co nejblíže původnímu záměru v ekonomickém smyslu.

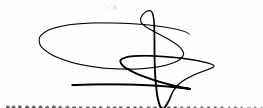
Prodávající prohlašuje, že na sebe přebírá nebezpečí změny okolností ve smyslu § 1765 odst. 2 občanského zákoníku.

Smlouva je vypracována ve dvou vyhotoveních, z nichž každá strana obdrží jedno vyhotovení.

Smlouva nabývá platnosti dnem podpisu smluvními stranami. Při odlišném datu podpisu jednotlivých smluvních stran platí jako závazné pro plnění lhůt v této smlouvě pozdější datum.

Jakákoliv změna této smlouvy je platná jen v písemné formě a po podpisu obou smluvních stran.

V Praze dne: 1.3.2021



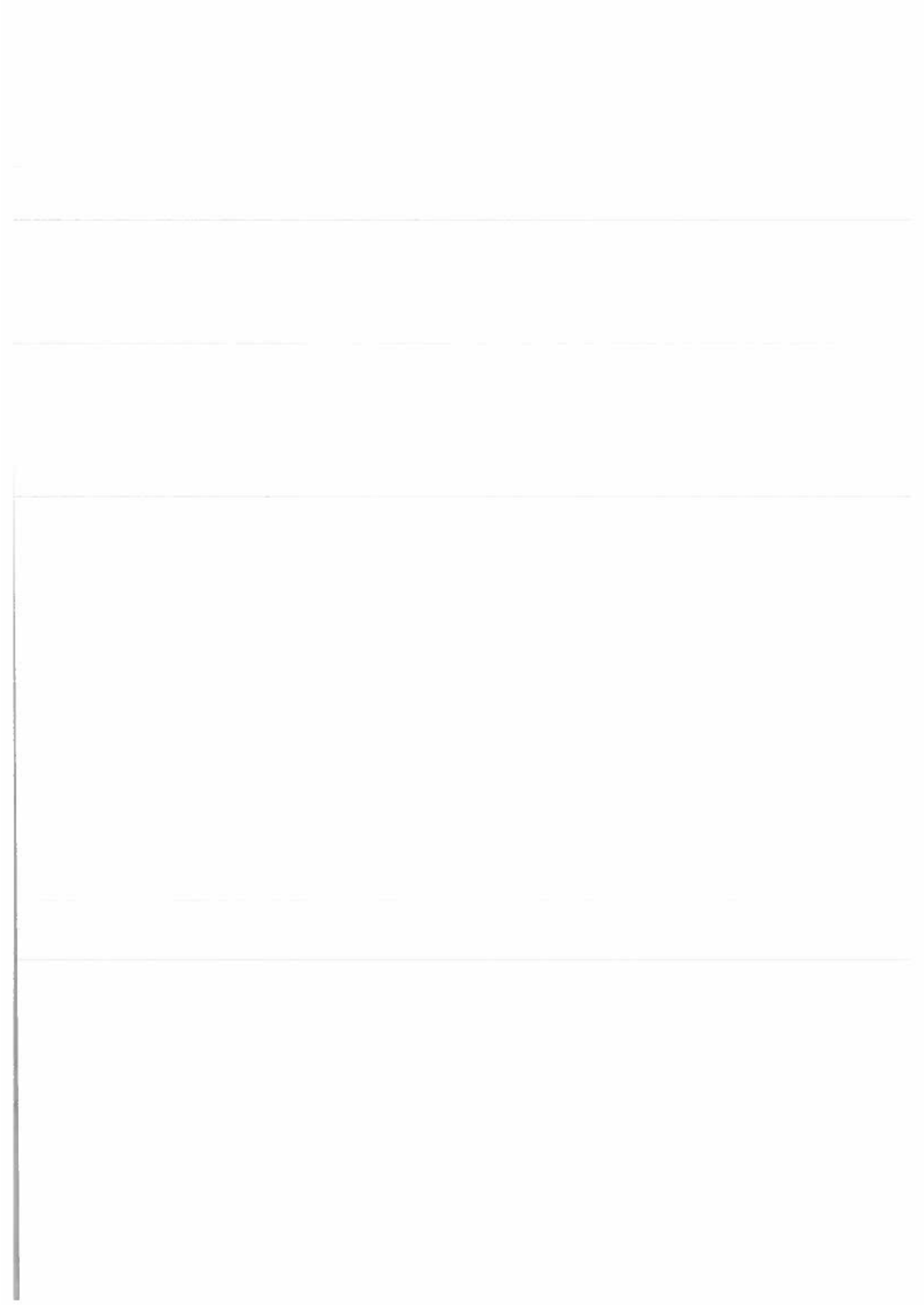
Příloha č. 1 Plná moc

Příloha č. 2. Technická specifikace dodávky uchazeče vč. čestného prohlášení

V Praze dne: 1.3.2021



ASTRON print, s.r.o., Mladoboleslavská 1128, 197 00 Praha 9
tel.: 296 361 111, fax: 296 202 085
IČ: 26155222, DIČ: CZ26155222



Plná moc	Power of Attorney
HSW Signall s.r.o. se sídlem F.V. Veselého 2635/15, Horní Počernice, 193 00 Praha 9, IČ: 463 53 119, zapsaná v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze, sp. zn. C 12369 (dále jen „Společnost“) tímto uděluje plnou moc Marku Angelisovi, bytem Jabloňová 1696, 252 28 Černošice, datum narození 10. srpna 1971 (dále jen „Zmocněnec“), k tomu, aby zastupoval Společnost v právních jednáních spojených s účastí ve výběrovém řízení „Dodávka řezacího deskového plotru pro výrobu ochranných pomůcek ve společnosti ASTRON print, s.r.o.“ společnosti ASTRON print, s.r.o., 197 00 Praha 9 - Kbely, Mladoboleslavská 1128 s celkovou hodnotou 13 299 500 CZK bez DPH. Zmocněnec není oprávněn udělit substituční plnou moc jiné osobě. Tato plná moc se řídí českým právem. V případě rozporu mezi jazykovými verzemi této plné moci platí český text. Tato plná moc zaniká (i) dnem odvolání Společností, nebo (ii) dnem ukončení pracovněprávního vztahu Zmocněnce ke Společnosti podle toho, která z těchto skutečností nastane dříve.	HSW Signall s.r.o. with its registered office at F.V. Veselého 2635/15, Horní Počernice, 193 00 Prague 9, corporate ID no. 463 53 119, registered in the Commercial Register maintained by the Municipal Court in Prague, file no. C 12369 (the “Company”) hereby grants a power of attorney to Marek Angelis, residing at Jabloňová 1696, 252 28 Černošice, born on 10 August 1971 (the “Agent”) to represent the Company in legal acts relating to the participation at the tender “Supply of digital cutter for production of protective equipment in the company ASTRON print, s.r.o.” of the company ASTRON print, s.r.o., 197 00 Praha 9 - Kbely, Mladoboleslavská 1128 with total amount of 13 299 500 CZK excluding VAT. The Agent is not entitled to grant a substitution power of attorney to another person. This Power of Attorney is governed by Czech law. In case of any discrepancies between the Czech and English version, the Czech version shall prevail. This power of attorney shall cease to exist (i) upon its revocation by the Company, or (ii) upon termination of Agent’s employment with the Company, whichever shall be earlier.

V / In Praze / Prague dne / on 4th February 2021

Ralf Höllmann

Digital unterschrieben von
Ralf Höllmann
Datum: 2021.02.04 16:49:56
+01'00'

RALF HÖLLMANN, jednatel / Executive Director
64297 Darmstadt, Wilhelm Str. 17, Spolková republika Německo / Germany

Tímto tuto plnou moc přijímám. / I hereby accept this power of attorney.
V Praze / In Prague dne / on 9th February 2021



MAREK ANGEHIS, ředitel / director



Příloha ZD č. 7

na veřejnou zakázku malého rozsahu na dodávky, zadávanou dle §27 mimo režim zákona č. 134/2016 Sb., o veřejných zakázkách v platném znění, (dále jen „zákon“) s dodržáním postupu §6 zákona

Technická specifikace dodávky uchazeče

Instrukce pro vyplnění:

Uchazeč vyplní zeleně vyznačená pole dle technické specifikace vlastní dodávky. V požadavku na jednotlivé položky zadavatele jsou uvedené číselné hodnoty a základní funkční vlastnosti, které, které musí dodávka splňovat.

Uchazeč vyplní zeleně vyznačená pole dle technické specifikace vlastní dodávky.

- A. V položce „Popis“ – Technická specifikace dodavatele uchazeč deklaruje splnění technických parametrů dodávky pro každou položku samostatně. Pokud v textu požadavku zadavatele jsou uvedeny číselné hodnoty, uchazeč uvede do popisu číselné hodnoty vlastní dodávky. Pokud v požadavku je deklarována funkční vlastnost, musí uchazeč deklarovat v popise, že vlastní dodávka tuto vlastnost splňuje a přesný popis jak tuto funkční vlastnost splňuje.

Příklad:

Požadavek	Archový tiskový stroj, formát potisku 1200x1600	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Archový tiskový stroj, max formát: 1300x1850 mm (51,2"x72,8")	

- B. V položce „Odkaz na dokument“ – uchazeč uvede odkaz na dokument (popis zařízení, vzorky výrobků, certifikát CE, technický list, osvědčení, prospekt, čestné prohlášení - materiály přiložené v nabídce), který potvrzuje deklarované technické parametry a vlastnosti konkrétní položky. V případě, že technický parametr nebo vlastnost nejsou doložitelné a jsou dány výrobou na zakázku uchazeč doloží podepsané čestné prohlášení se seznamem technických parametrů a vlastností ve kterém se zaváže, že dodávka tyto parametry bude splňovat. Čestná prohlášení o závazku splnění technických parametrů musí být podepsaná oprávněnou osobou. Zadavatel doporučuje uchazeči vytvořit číselný jmenný seznam přiložených dokumentů a v položce „Odkaz na dokument“ uvede pořadové číslo dokumentu v seznamu. Jinak v této položce uvede název dokumentu.

Příklad:

Požadavek	Archový tiskový stroj, formát potisku 1200x1600	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Archový tiskový stroj, max formát: 1300x1850 mm (51,2"x72,8")	1) Technický list str. 8, řádek 10 2) Návod k obsluze str. 12



ŘEZACÍ DESKOVÝ PLOTR PRO VÝROBU OCHRANNÝCH POMŮCEK

	Požadovaná technická specifikace dodavatele	
Požadavek	2 pracovní ramena/alternativa, kde výkon odpovídá stroji se 2 rameny.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	2 pracovní ramena	Čestné prohlášení
Požadavek	Pracovní plocha: min. 2200mm x 3000mm; tj. možnost použití pro velkoformátové zakázky.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Pracovní plocha 2 270 mm x 3 200 mm	Čestné prohlášení
Požadavek	Barevná ICC kamera (2 kamery v případě 2 pracovních ramen) pro rozpoznání všech referenčních značek i ve špatných podmínkách. Dodání včetně potřebného SW.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Dvě integrované barevné ICC kamery pro rozpoznání všech referenčních značek i ve špatných podmínkách včetně ovládacího SW.	Čestné prohlášení
Požadavek	Záložní vakuová turbína o výkonu min. 9 kW pro přisávání zpracovávaného materiálu.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Záložní vakuová turbína o výkonu 9 kW pro přisávání zpracovávaného materiálu.	Čestné prohlášení
Požadavek	2 kamery pro kontrolu celého stroje umožňující načtení všech ořezových značek najednou, čímž se výrazně urychlí proces zpracování. Dodání včetně potřebného SW a rámu k uchycení.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Dvě OCC kamery umístěné nad pracovní plochou. Umožňují načtení všech ořezových značek najednou, které výrazně urychlí proces zpracování, včetně ovládacího SW.	Čestné prohlášení
Požadavek	Poloautomatický provoz /práce bez přerušení – stůl, na který se výrobek naloží, poté se výrobek se automaticky přemístí na vlastní řezací pracoviště a po zpracování se automaticky přemístí na vykládací pracoviště. Systém musí po celou dobu fixovat výrobek v přesné poloze.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Poloautomatický provoz /práce bez přerušení – stůl, na který se výrobek naloží (front extension), poté se výrobek se automaticky přemístí na vlastní řezací pracoviště a po zpracování se automaticky přemístí na vykládací pracoviště (back extension). Systém fixuje systém ve stále poloze výrobek v přesné poloze.	Čestné prohlášení
Požadavek	Nakládání/vykládání: - Možnost nakládání a vykládání mimo vlastní řezací prostor. - Přípustné manuální nakládání/ vykládání, ostatní procesy automatické. - Možnost přesného naložení, tzn. materiál musí být při naložení ve stále stejné pozici.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument



Popis	Nakládání/vykládání: - Možnost nakládání a vykládání mimo vlastní řezací prostor - manuální nakládání/ vykládání, ostatní procesy (řezání, frézování) automatické. Možnost přesného naložení, tzn. materiál musí je při naložení ve stále stejné pozici.	Čestné prohlášení
Požadavek	Nástroje/funkce řezacího stroje (stroj se 2 pracovními rameny - nástroje vždy min. 2x): - Frézovací nástroj vybavený mazacím systémem, použití pro řezání hliníku, dřeva, plastů, kompozitních materiálů, výkon min 3,6 kW. - Průmyslový odsavač prachu. - Univerzální nástroj pro automatické nastavení dle vloženého nástroje bez nutnosti recalibrace, min. 3 nástroje současně (vč. osy Z). - Řezací nástroje umožňující řezat všechny typy materiálů (lepenka, plexi, sendviče, dibondy, forex..) v tloušťce od 1mm do 25mm vč. nástrojů pro řezání pod různými úhly. - Bigovací nástroj – dodání dostupných bigovacích nástrojů, kterými je možné stroj osadit v min. počtu 9ks. - Perforovací nástroj - dodání dostupných perforovacích nástrojů pro vytváření perforovaných řezů. - Kreslicí set (1ks).	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	- Frézovací nástroj vybavený mazacím systémem, použití pro řezání hliníku, dřeva, plastů, kompozitních materiálů, výkon 3,6 kW. - Průmyslový odsavač prachu - Univerzální nástroj (UM-ZS-ZP) pro automatické nastavení dle vloženého nástroje bez nutnosti recalibrace, 3 nástroje současně (vč. osy Z). - Řezací nástroje umožňující řezat všechny typy materiálů (lepenka, plexi, sendviče, dibondy, forex..) v tloušťce od 1mm do 25mm vč. nástrojů pro řezání pod různými úhly. - Bigovací nástroje (CTT1-3) v počtu 9 sad. - Perforovací nástroj (PTT1) v počtu 3 sad. - Kreslicí set (UDT) 1 kus.	Čestné prohlášení
Požadavek	Řídicí počítač a 5ks přenosných pracovních stanic pro zpracování dat a řízení celého výrobního workflow včetně souvisejícího SW - procesor poslední generace min. 4 jádra, min. 8M cache, s výkonem až do 4.9Gh - min. 15 palcový display s full HD rozlišením, min. 16GB RAM DDR4 - pevný disk min. 512GB rozhraní NVMe na sběrnici PCI Express, sequential R/W min. 800mb/1200mb - min. požadavky na bezdrátové přenosy: integrovaná Wifi musí splňovat 802.11ax, bluetooth min. verze 5.1 - operační systém ve verzi, která umožní použití stanice v doménové síti - záruka na stanice min. 5 let	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Řídicí počítač a 5ks přenosných pracovních stanic pro zpracování dat a řízení celého výrobního workflow včetně souvisejícího SW - procesor poslední generace min. 4 jádra, min. 8M cache, s výkonem až do 4.9Gh	Čestné prohlášení



	min. 15 palcový display s full HD rozlišením, min. 16GB RAM DDR4 - pevný disk min. 512GB rozhraní NVMe na sběrnici PCI Express, sequential R/W min. 800mb/1200mb - min. požadavky na bezdrátové přenosy: integrovaná Wifi musí splňovat 802.11ax, bluetooth min. verze 5.1 - operační systém ve verzi, která umožní použití stanice v doménové síti - záruka na stanice 5 let	
Požadavek	Součástí dodávky: - Řídící software pro řízení řezů, ovládání a obsluhu všech řezacích procesů/nástrojů součástí dodávky. - 3 náhradní pásy. - Dostatečné množství nástrojů a nožů - min. 20 oscilačních nožů, min. 22 asymetrických tažných nožů včetně 6 ks speciálních podložek pro frézování. - Interface pro připojení robotické nakládací a vykládací ruky.	
	Technická specifikace dodávky dodavatele	Odkaz na dokument
Popis	Součástí dodávky: - Řídící software Zünd Cut Center Software suite pro řízení řezů, ovládání a obsluhu všech řezacích procesů/nástrojů - 3 náhradní pásy - Množství nástrojů a nožů - 20 oscilačních nožů, 22 asymetrických tažných nožů včetně 6 ks speciálních podložek pro frézování. - Interface pro připojení robotické nakládací a vykládací ruky	Čestné prohlášení

Datum: _____10.2.2021_____

Podpis: _____

Marek Angelis, ředitel





Čestné prohlášení

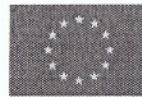
Technická specifikace dodávky uchazeče

Název uchazeče:	HSW Signall s.r.o.
Sídlo:	F.V.Veselého 2635/15, Horní Počernice, 193 00 Praha 9
IČ:	46353119
Osoba, oprávněná jednat jménem uchazeče:	Marek Angelis, ředitel

Já níže podepsaný pro účely veřejné zakázky na „**Dodávka řezacího deskového plotru pro výrobu ochranných pomůcek ve společnosti ASTRON print, s.r.o.**“

čestně prohlašuji, že následující položky z požadované technické specifikace dodávky splňují požadavky zadavatele:

- 2 pracovní ramena
- Pracovní plocha 2 270 mm x 3 200 mm
- Dvě integrované barevné ICC kamery pro rozpoznání všech referenčních značek i ve špatných podmínkách včetně ovládacího SW.
- Záložní vakuová turbína o výkonu 9 kW pro přisávání pracovaného materiálu.
- Dvě OCC kamery umístěné nad pracovní plochou. Umožňují načtení všech ořezových značek najednou, které výrazně urychlí proces zpracování, včetně ovládacího SW
- Poloautomatický provoz /práce bez přerušení – stůl, na který se výrobek naloží (front extension), poté se výrobek se automaticky přemístí na vlastní řezací pracoviště a po zpracování se automaticky přemístí na vykládací pracoviště (back extension). Systém fixuje systém ve stálé poloze výrobek v přesné poloze.
- Nakládání/vykládání:
 - Možnost nakládání a vykládání mimo vlastní řezací prostor
 - manuální nakládání/ vykládání, ostatní procesy (řezání, frézování) automatické.
 - Možnost přesného naložení, tzn. materiál musí je při naložení ve stále stejné pozici.Možnost přesného naložení, tzn. materiál musí je při naložení ve stále stejné pozici.
- Frézovací nástroj vybavený mazacím systémem, použití pro řezání hliníku, dřeva, plastů, kompozitních materiálů, výkon 3,6 kW.
 - Průmyslový odsavač prachu
 - Univerzální nástroj (UM-ZS-ZP) pro automatické nastavení dle vloženého nástroje bez nutnosti recalibrace, 3 nástroje současně (vč. osy Z).
 - Řezací nástroje umožňující řezat všechny typy materiálů (lepenka, plexi, sendviče, dibondy, forex..) v tloušťce od 1mm do 25mm vč. nástrojů pro řezání pod různými úhly.
 - Bigovací nástroje (CTT1-3) v počtu 9 sad.
 - Perforovací nástroj (PTT1) v počtu 3 sad.
 - Kreslicí set (UDT) 1 kus.
- Součástí dodávky:
 - Řídící software Zünd Cut Center Software suite pro řízení řezů, ovládání a obsluhu všech řezacích procesů/nástrojů



- 3 náhradní pásy
- Množství nástrojů a nožů - 20 oscilačních nožů, 22 asymetrických tažných nožů včetně 6 ks speciálních podložek pro frézování.
- Interface pro připojení robotické nakládací a vykládací ruky
- Řídící počítač a 5ks přenosných pracovních stanic pro zpracování dat a řízení celého výrobního workflow včetně souvisejícího SW
 - procesor poslední generace min. 4 jádra, min. 8M cache, s výkonem až do 4.9Gh
 - min. 15 palcový display s full HD rozlišením, min. 16GB RAM DDR4
 - pevný disk min. 512GB rozhraní NVMe na sběrnici PCI Express, sequential R/W min. 800mb/1200mb
 - min. požadavky na bezdrátové přenosy: integrovaná Wifi musí splňovat 802.11ax, bluetooth min. verze 5.1
 - operační systém ve verzi, která umožní použití stanice v doménové síti
 - záruka na stanice min. 5 let

VPraze..... dne.....10.2.2021.....

.....Marek Angelis.....

*Jméno a příjmení osoby
oprávněné jednat jménem/za uchazeče*

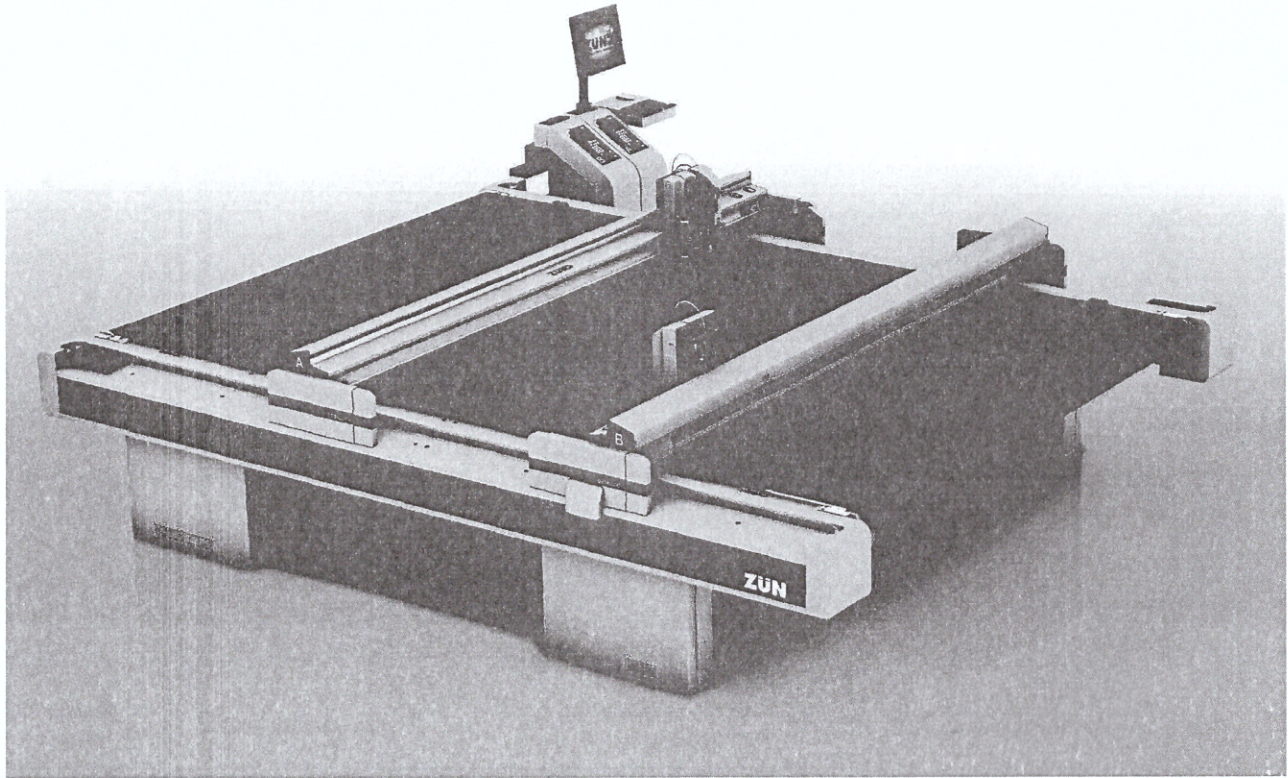


Podpis

Technical Data D3

Base machine

Specifications, speed, acceleration



ZS101-0019-m8x

Specifications

repeatability ¹⁾	$\pm 0,03 \text{ mm} / \pm 0.001''$
position accuracy ¹⁾	$\pm 0,1 \text{ mm/m} / \pm 0.0012''/\text{ft} + \text{repeatability}$
floor load requirements	$200 \text{ kg/m}^2 / 45 \text{ lbs/ft}^2$
interface	2x Ethernet 10/100Mbit
operating temperature	$10-35 \text{ }^\circ\text{C} / 50-95 \text{ }^\circ\text{F}$
relative humidity	10-80 % non condensing
noise emission ²⁾	< 75 dB(A)
beam height	$60 \text{ mm} / 2.3''$
electrical requirements	AC 3ph+N+GND, 208/400 V, 50/60 Hz, 32 A
max. material weight	$30 \text{ kg/m}^2 / 6 \text{ lbs/ft}^2$ (manual loading) (can affect the evenness of the working surface)
max. working length one beam, maximum feed length without re-gripping	2760 mm
Minimum beam approach (tool insert beam A to tool insert beam B)	440 mm

Speed, acceleration ³⁾

max. speed X/Y-axis	$1414 \text{ mm/s} / 55''/\text{s}$
max. acceleration X/Y-axis	$9,3 \text{ m/s}^2 / 366''/\text{s}^2$
max. speed Z-axis	$500 \text{ mm/s} / 20''/\text{s}$
max. acceleration Z-axis	$10 \text{ m/s}^2 / 393''/\text{s}^2$
max. rotation speed T-axis	44.2 rad/s
max. rotation acceleration T-axis	3068 rad/s^2

1) X/Y drive system, static, at constant operating temperature
(may vary depending on cutting tool/method).

2) Noise levels may vary between <75 dB(A) and -85 dB(A) depending
on ambient conditions and type of cutting technology, materials, and
vacuum generator being used.

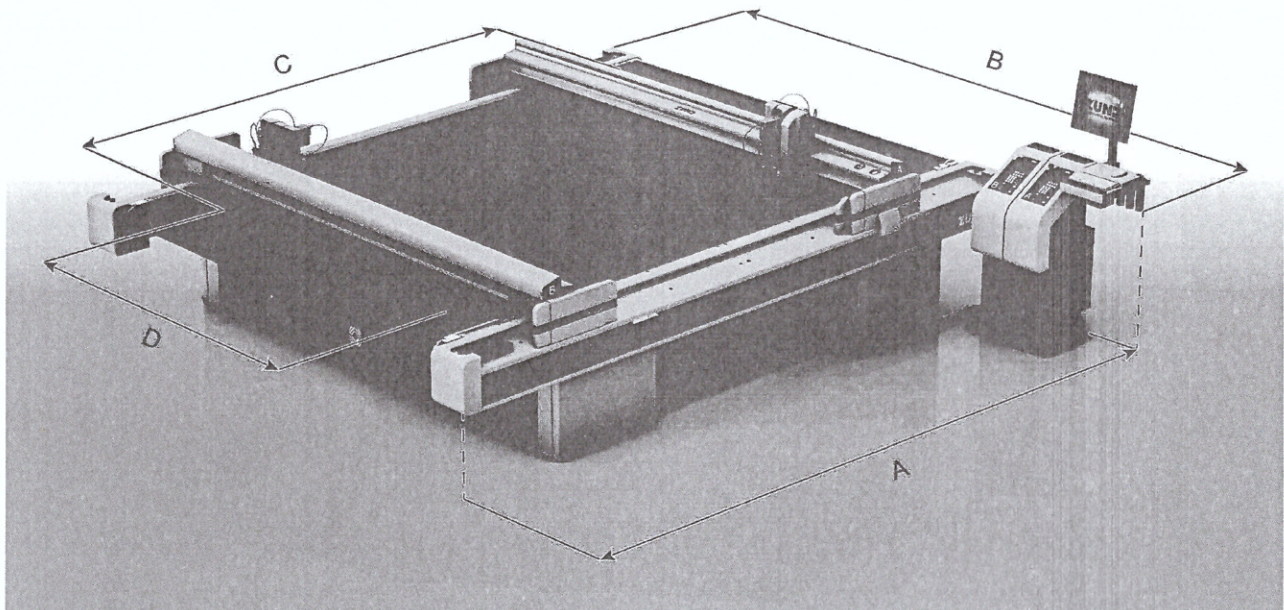
3) Depending on cutter size, modules.

Technical data subject to change without notice.

Technical Data D3

Base machine

Dimensions, weight, material



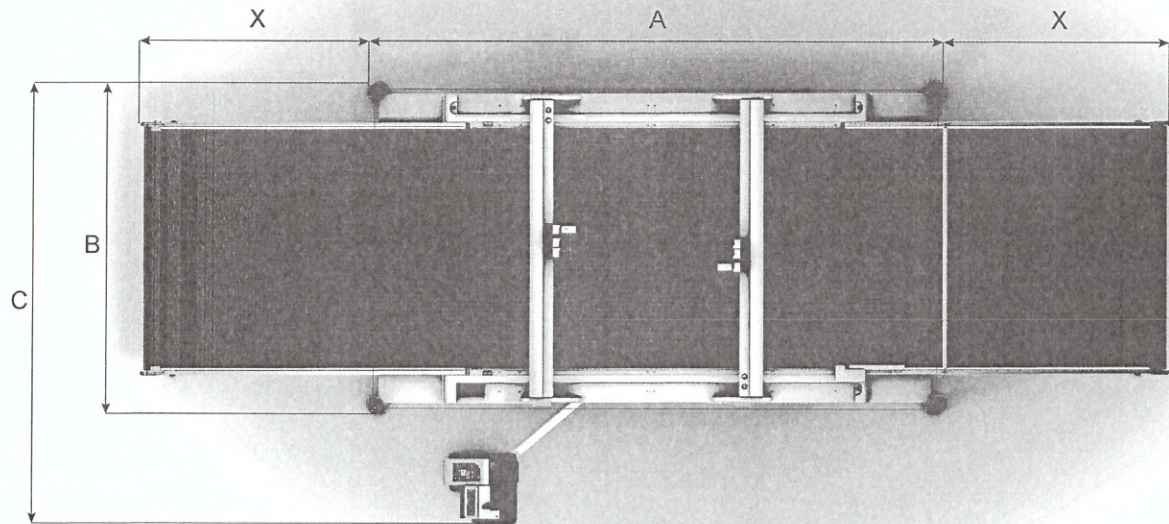
Type	Working area (C × D)	Overall dimensions, incl. workstation (A × B)	max. Materialwidth	Machine weight
L-3200	3200 mm × 1800 mm 125" × 70"	4480 mm × 3610 mm 176" × 142"	1800 mm 70"	1290 kg 2835 lbs
XL-3200	3200 mm × 2270 mm 125" × 89"	4480 mm × 4080 mm 176" × 161"	2270 mm 89"	1460 kg 3220 lbs
2XL-3200	3200 mm × 2740 mm 125" × 107"	4480 mm × 4550 mm 176" × 179"	2740 mm 107"	1600 kg 3530 lbs
3XL-3200	3200 mm × 3210 mm 125" × 126"	4480 mm × 5020 mm 176" × 198"	3210 mm 126"	1800 kg 3960 lbs

Technical data subject to change without notice.

Technical Data D3

Cutter with light curtain and material transport

Dimensions



Type	Overall dimensions (A + 2X) × B	Overall dimensions incl. workstation (A + 2X) × C
L-3200	(5756 mm + 2X) × 2734 mm (227" + 2X) × 108"	(5756 mm + 2X) × 3693 mm (227" + 2X) × 145"
XL-3200	(5756 mm + 2X) × 3204 mm (227" + 2X) × 126"	(5756 mm + 2X) × 4163 mm (227" + 2X) × 164"
2XL-3200	(5756 mm + 2X) × 3674 mm (227" + 2X) × 145"	(5756 mm + 2X) × 4633 mm (227" + 2X) × 183"
3XL-3200	(5756 mm + 2X) × 4144 mm (227" + 2X) × 163"	(5756 mm + 2X) × 5103 mm (227" + 2X) × 201"

The length of X varies depending on the used cutter extension.
Technical data subject to change without notice.

Integrated Compact Color Camera – ICC

The ICC camera delivers perfect registration every time. It flawlessly captures register marks even with low-contrast colors, poor ambient lighting, or reflective materials.

The ICC camera helps determine the exact position of printed materials in the working area. It is fully supported by the ZCC user interface, which guides the user through the entire registration process.

State-of-the-art sensor technology, high-quality optics, and adjustable LED lighting guarantees efficient registration of register marks and material edges.

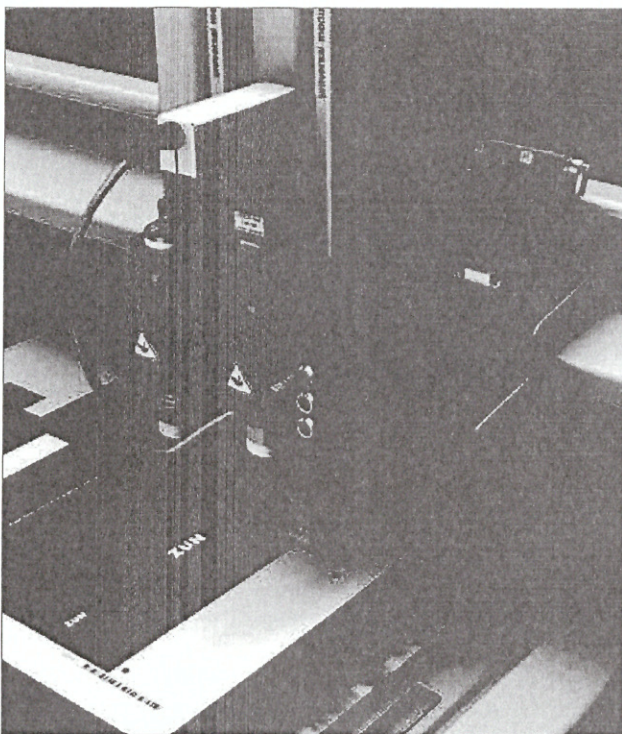
The camera module is optimally positioned for full coverage of the entire working area.

The height-adjustable camera lens correctly displays the register marks regardless of material thickness.

An integrated laser pointer allows the user to quickly and easily locate individual register marks. The laser pointer conveniently shows the exact position of the camera lens, which

significantly speeds up the setup process.

No matter what challenging conditions you may face – poor ambient lighting, reflective materials, or low-contrast colors – the ICC camera delivers perfect registration every time!



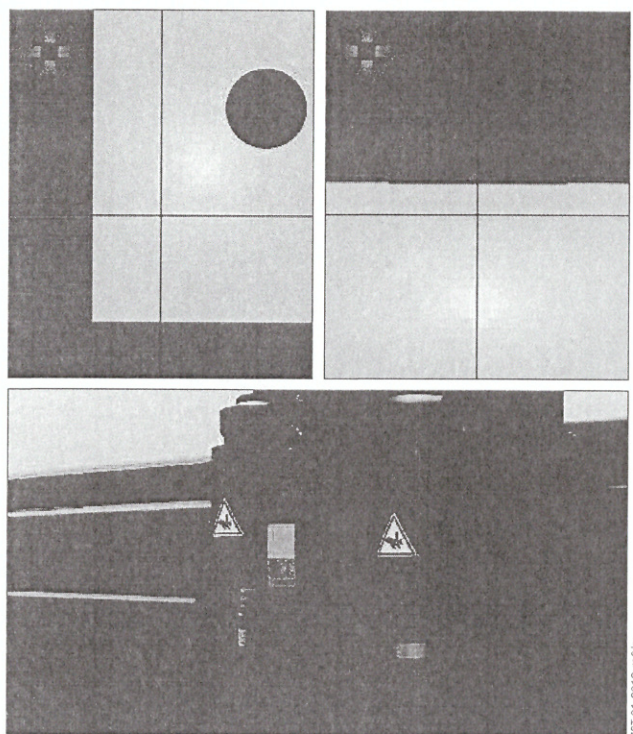
Details

Entire working area within reach of camera.

Adaptable to poor lighting conditions.

Additional connections for power supply to motor-driven tools.

Compatible with **G3, S3, D3**.



Advantages at a glance

Quick and simple setup.

Reliable, accurate capture of register marks and material edges.

Fully supported by Zünd Cut Center.

A laser pointer provides visual reference point, facilitates positioning.

ZS1-01-2019-m&K

Over Cutter Camera – OCC

The Over Cutter Camera captures all register marks visible in the working area of the cutter with a single shot – automatically and in a matter of seconds.

The OCC is an intelligent, fully automated optical registration system. It is designed to digitally capture registration marks with a camera mounted above the center of the cutting system, either attached to a support frame or suspended from the ceiling.

As expansion to Zünd's proven ICC technology, the OCC represents significant advances in registration speed and therefore in overall productivity.

Regardless of the thickness of the printed substrates, high-end optics reliably capture all register marks in a single image and process them in a matter of seconds.

Until now users were applying register marks to their graphics fully aware that reading each

mark would take precious time and, especially on larger systems and with extra-wide materials, the beam-mounted ICC camera would have to travel long distances to capture all the marks. With new, one-shot OCC technology, it no longer matters how many register marks are added or where they are located in the cutting area, which leads to significant gains in the overall productivity of the cutting system.

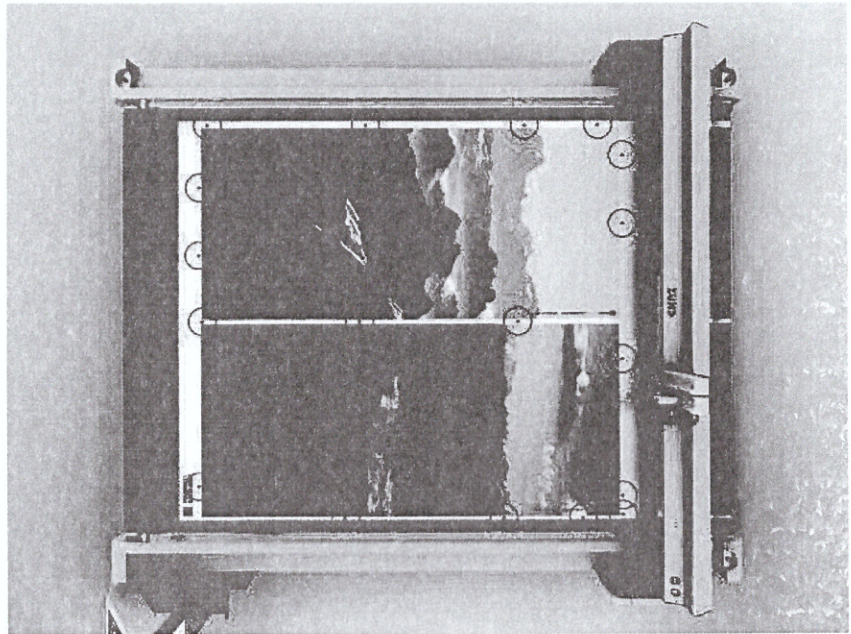
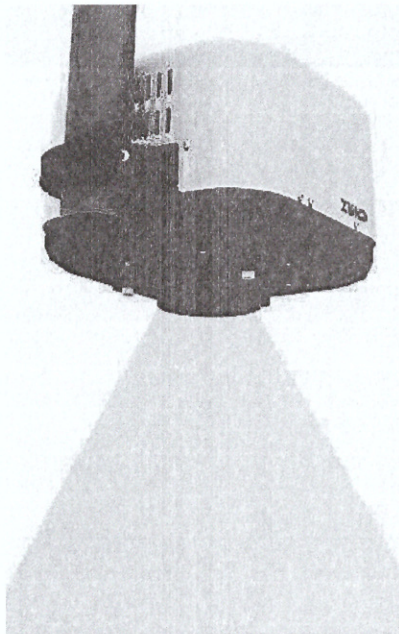
OCC data processing functions are completely integrated in the ZCC software: in seconds, powerful algorithms analyze the camera data and compensate for distortions.

Following each material advance, the OCC automatically captures another image and pro-

duction resumes automatically as soon as the registration data has been processed.

Boards and sheets can be placed anywhere in the working area since the OCC determines location and orientation with a single image. Exact placement of the material becomes irrelevant.

For jobs that require the highest possible accuracy, there is always the option to register cut to print with the ICC camera. The ICC captures each register mark individually at full resolution. The two systems complement each other perfectly and provide the user with the best possible solution for every production scenario.



1172320

Details

The OCC field of view covers the entire working area of all cutter sizes.

Recommended register-mark size: 6–12 mm / .47 in

Requires both ICC and ZCC camera options.

Lighting in the working area may affect image quality and the ability of ZCC to process the captured image data.

Over Cutter Camera, 50 MP / 14 mm

- Compatible with **G3** from ZCC Version 3.0.2
- Compatible with **D3** from ZCC Version 3.2.0

Over Cutter Camera, 50 MP / 24 mm

- Compatible with **S3** from ZCC Version 3.1.2

Benefits at a glance

One-shot technology enables capturing all register marks at once, resulting in significant time savings and productivity increases.

Reduces manual intervention in the production workflow.

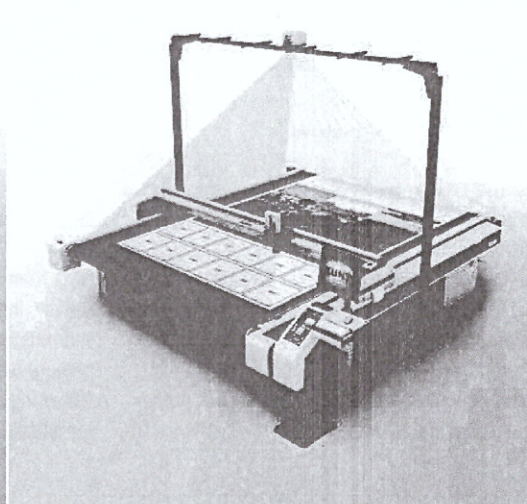
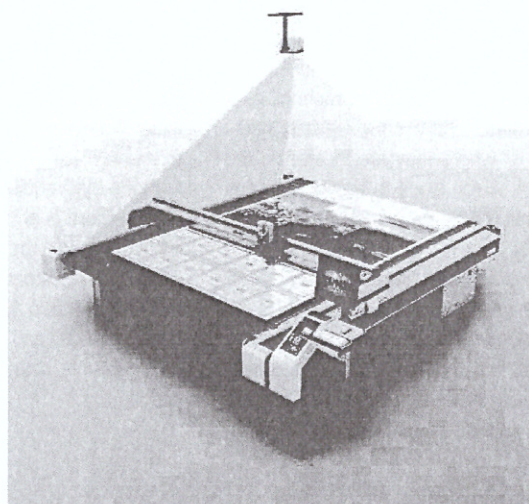
Completely supported in Zünd Cut Center - ZCC with algorithms that intelligently process image data in a matter of seconds.

Fully compatible with ICC camera, seamless transitions from one system to the other.

Compatible with all Zünd modules/tools, incl. those requiring vacuum extraction (see following pages for details).

Mounting guide, configurations without hose support

For configurations without modules or tools that require hose support, the following options are available for mounting the OCC:



Series	Size	Ceiling mount	Mounting on support frame
G3	M-1600	✓	—
	M-2500	✓	✓
	L-2500	✓	✓
	L-3200	✓	✓
	XL-1600	✓	—
	XL-3200	✓	✓
	2XL-1600	✓	—
	2XL-3200	✓	✓
	3XL-1600	✓	—
	3XL-2500	✓	✓
	3XL-3200	✓	✓
D3	L-3200	✓	✓
	XL-3200	✓	✓
	2XL-3200	✓	✓
	3XL-3200	✓	✓
S3	M-800	✓	✓
	M-1200	✓	✓
	M-1600	✓	✓
	L-1200	✓	✓
	L-1600	✓	✓
	XL-1200	✓	✓

Legend:

- ✓ Mounting possible
- Mounting impossible

Ceiling height requirements G3/D3:

Support frame: min. 3.2m / 10.5 ft
Ceiling mount: 3.2–4.4 m / 10.5–14.5 ft

Ceiling height requirements S3:

Support frame: min. 2.9m / 9.5 ft
Ceiling mount M-800, M-1200, L-1200: 2.43–3.73 m / 8–12.2 ft
Ceiling mount M-1600, L-1600, XL-1200: 2.77–4.07 m / 9.1–13.4 ft

Ground anchoring recommended:

Anchor the support frame into the ground for better performance: 8 holes, 10x65 mm

Board Loading Device

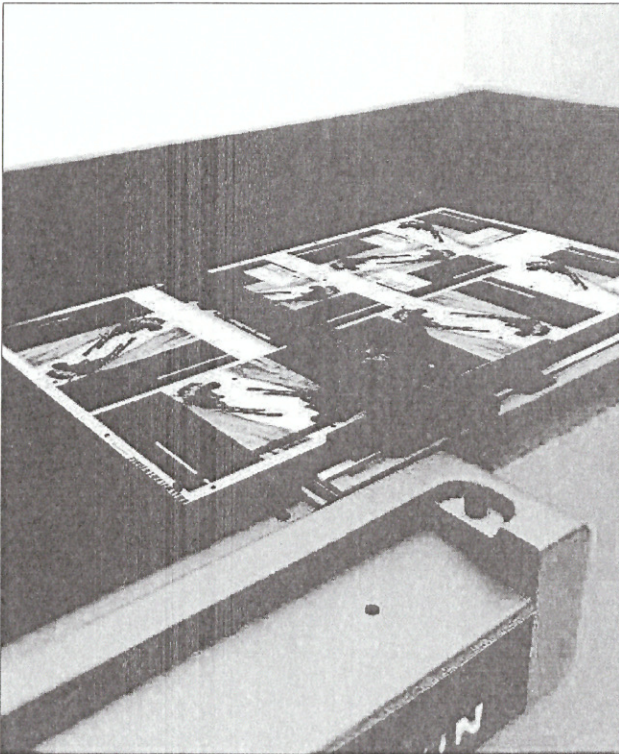
The Board Loading Device provides a semi-automated production workflow. Sheets and boards are manually loaded and accurately placed with the aid of a mechanical guide system.

The Board Loading Device helps pre-position sheeted materials quickly and accurately on the cutting surface of the machine. As boards or sheets are loaded manually onto the conveyor extension at the back of the cutter, they are inserted in a guide system for proper positioning. The back extension makes loading possible without interrupting the cutting process, which

significantly reduces machine idle time. The conveyor belt subsequently advances the material into the active cutting area, and processing continues.

Meanwhile, the extension at the front of the machine is used for unloading. The front extension allows for cut pieces and waste to be removed without interrupting machine operations.

The Zünd Cut Center ZCC software further facilitates semi-automated board loading with pre-defined job processes, making the combination of cutter extensions, ZCC, and semi-automated board loading an efficient, cost-effective solution for cutting sheeted and board materials. The results are reduced idle time, increased efficiency, and superior productivity.



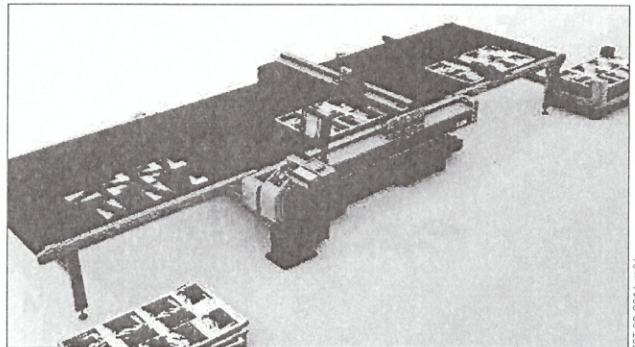
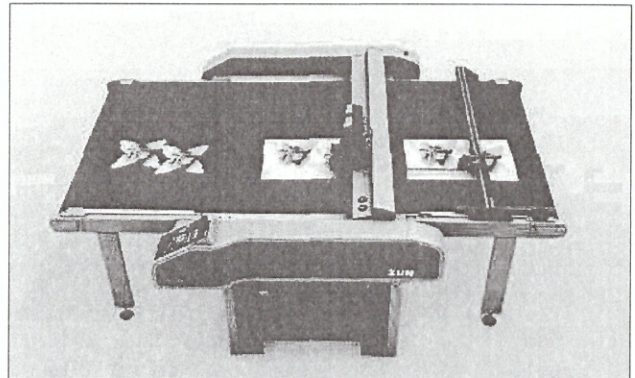
Details

Mounted on back extension (loading area) of the cutter.

Max. material thickness:

G3/D3: 35 mm/1.38"

S3: 20 mm/0.79"



ZST-02-2016-m&k

Advantages at a glance

Quick and accurate placement of sheets/boards.

Combination of cutter extensions, Board Loading Device, and ZCC provides a semi-automated workflow.

Reduced idle time and significantly increased productivity compared to non-automated positioning/loading.

Fully supported by Zünd Cut Center.

Headquarters

Zünd Systemtechnik AG

Industriestrasse 8 · CH-9450 Altstätten · T +41 71 757 81 00 · F +41 71 757 81 11 · info@zund.com · www.zund.com

ZÜND
swiss cutting systems

Mounting guide, configurations with hose support

Generally speaking, the OCC is compatible with all modules and tools; however, depending on the specific cutting system configuration, certain limitations may apply:

Series	Size	RM-A / RM-L / RM-S / URT / PRT			LM	Ink-Jet
		On gantry	On support frame	Mounted to ceiling	On support frame	On gantry
G3	M-1600	B ^{*)}	–	–	–	B ^{*)}
	M-2500	B ^{*)}	A	–	A	B ^{*)}
	L-2500	B ^{*)}	A	–	A	B ^{*)}
	L-3200	B	A	–	A	B
	XL-1600	B	–	–	–	B
	XL-3200	B	A	–	A	–
	2XL-1600	–	–	–	–	–
	2XL-3200	–	A	–	A	–
	3XL-1600	–	–	–	–	–
	3XL-2500	–	A	–	A	–
	3XL-3200	–	A	–	A	–
D3	L-3200	–	A	–		
	XL-3200	–	A	–		
	2XL-3200	–	A	–		
	3XL-3200	–	A	–		
S3	M-800	–	A	–		
	M-1200	–	A	–		
	M-1600	–	A	–		
	L-1200	–	A	–		
	L-1600	–	A	–		
	XL-1200	–	A	–		

Legend:

- A Mounting on support frame possible
- B Ceiling mount possible
- Mounting impossible

Note:

Hoses and cables must be tied back when modules/tools are stored in module holder.

Ceiling height requirements G3/D3:

Support frame: min. 3.2m / 10.5 ft
Ceiling mount: 3.2–4.4 m / 10.5–14.5 ft

Exceptions for ceiling mount in combination with gantry:

M-line: 3.2–4.0 m / 10.5–13.1 ft
L-line: 3.2–4.2 m / 10.5–13.8 ft

Ceiling height requirements S3:

Support frame: min. 2.9m / 9.5 ft
Ceiling mount M-800, M-1200, L-1200: 2.43–3.73 m / 8–12.2 ft
Ceiling mount M-1600, L-1600, XL-1200: 2.77–4.07 m / 9.1–13.4 ft

3.6 kW Routing System RM-L

The router module RM-L with a powerful 3.6 kW spindle is the most efficient system for high-precision routing, polishing, and engraving of aluminium, wood, plastics, and composite materials.

High-powered 3.6 kW spindle

At the heart of this routing system is a powerful water-cooled spindle with a pneumatic clamping system. With up to 3.6 kW of power and 0.7 Nm of torque, this exceptionally robust and powerful tool can cut through hard, dense materials at much greater processing speeds.

At the same time, this tool allows for greater cutting depths when processing thick substrates, which in turn reduces the number of passes and significantly increases throughput.

Clamping system

To ensure easy handling, the system uses HSK-E25 collet holders. Even a manual tool

change can be performed in a matter of seconds. What further facilitates this, is a dust collar that retracts automatically and provides optimal accessibility.

ER-16 collets provide perfect concentricity and reliable clamping even in the most demanding applications. They are also capable of accommodating bits with different shaft diameters up to 10 mm.

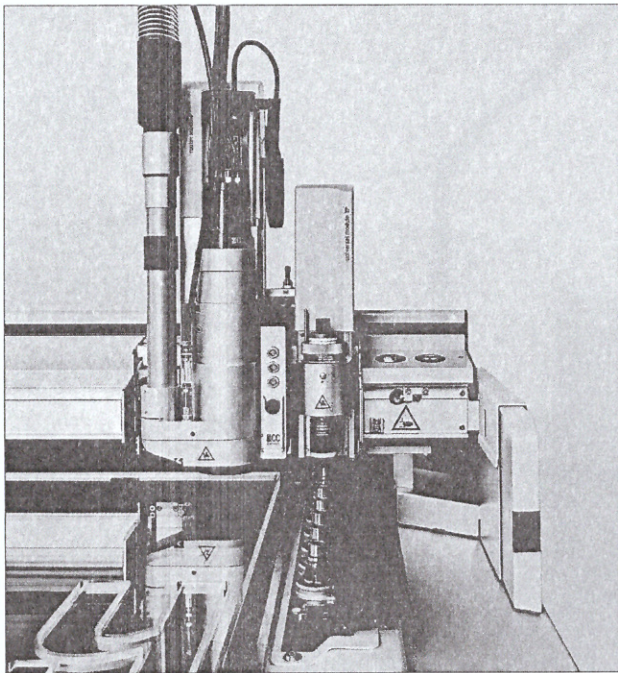
Minimal quantity lubrication - MQL

The RM-L is equipped with a minimal quantity lubrication system that coats the cutting surfaces of the router bit with a thin film of lubricant to minimize friction. At the same time, heat buildup is reduced even further with pressurized air.

The MQL system, therefore, enables much more efficient and economical processing of solid aluminium. When routing aluminium composite materials (ACM), the lubricant also helps extend bit life.

Surface compensation

Applications that require routing only partially through the material, e.g. engraving, grooving, or generating inlays, depend on precision and consistent cutting depths. An intelligent surface compensation system makes this possible. It measures and compensates for any variances in material thickness and maintains uniform routing depths.



Details

Routing depth up to 50 mm / 2 in.

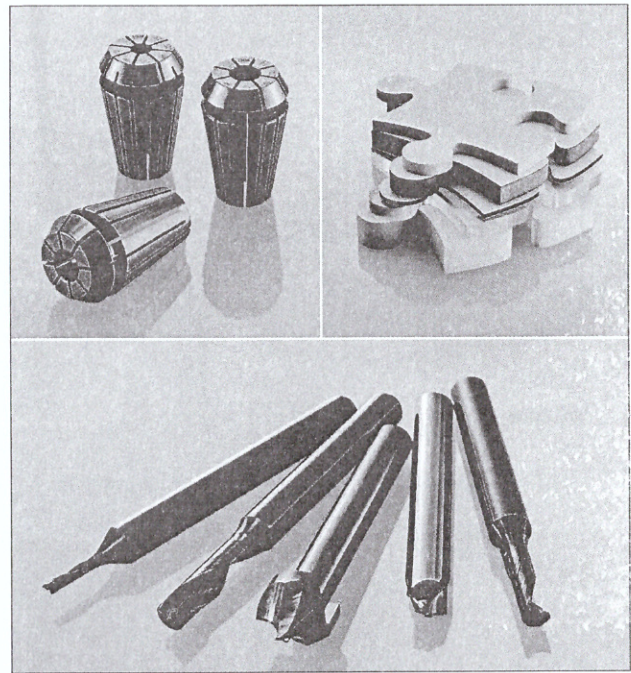
Clamping system: HSK-E25

This router module can be mounted only at position 2 and simultaneously blocks the use of position 1.

Routing system components:

- Router module RM-L
- 3.6 kW router spindle
- Converter unit
- MQL unit
- Cooling unit
- Vacuum cleaner
- Sealgrip™ routing underlay
- Gantry or ceiling mount for tube guidance
- Automatic Router bit Changer ARC HSK (optional, available only for G3)

Compatible with G3, D3.



Benefits at a glance

Powerful 3.6 kW router spindle for maximum efficiency.

Ideal for processing aluminium, wood, plastics, composite materials.

Outstanding speed and productivity with fewer passes when processing thick materials.

Surface compensation guarantees consistent cutting depths.

Minimal quantity lubrication permits processing aluminium and extends bit life when processing aluminium composite materials.

ER-16 accommodates router bits with different shaft diameters up to 10 mm.

Fully supported in Zünd Cut Center - ZCC software.

Besides the router module RM-L and 3.6 kW router spindle, the routing system includes the following components:

Efficient dust extraction, various options for tube guidance

A high-performance dust extraction system keeps the working area clean. It also increases productivity by minimizing the amount of time spent on manual cleanup.

The amount of suction generated by the system is user controllable. By adjusting it to meet specific job and material requirements, the user can keep small parts from being lifted and sucked into the vacuum system.

Depending on the cutter size and location requirements, the suction tube can be suspended above the machine either with a free-standing gantry or a guide system mounted to the ceiling.

Cooling unit

For maximum efficiency, the router spindle is equipped with an integrated water-cooling system. For ease of use, the required cooling unit has casters and can be refilled with minimal effort.

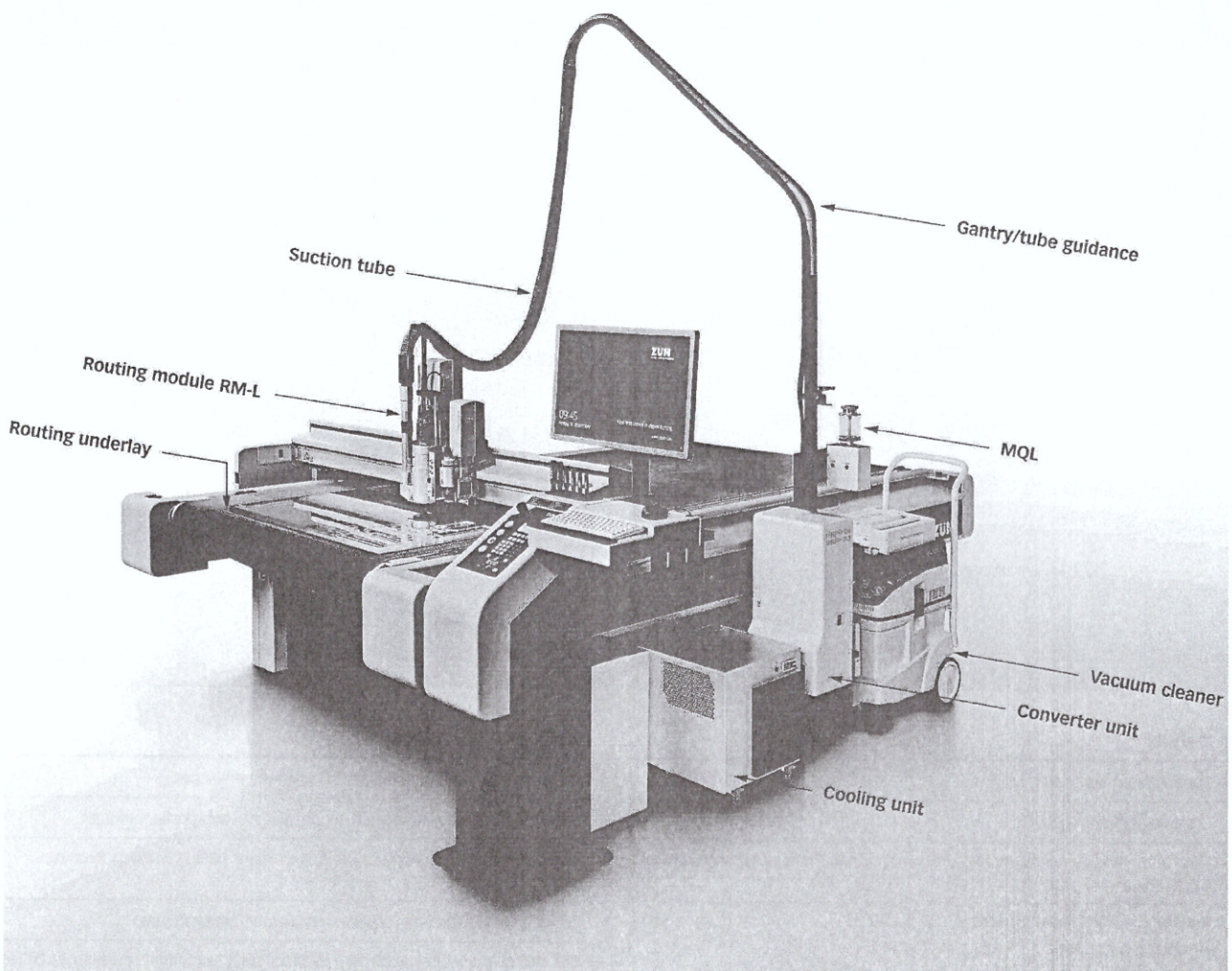
Automatic Router bit Changer – ARC HSK (optional, available only for G3)

From loading the collet holder containing the correct bit to initializing and cleaning, the automatic bit changer ARC HSK completely automates bit handling. The ARC magazine can accommodate up to eight different preloaded collet holders. It helps keep the time required for bit changes to minimum, which significantly

impacts productivity. This is especially true for workflows that involve many different custom or short-run jobs or complex designs that call for several different types and sizes of bits. The ARC further automates the operation of the Zünd cutter and, in conjunction with the 3.6 kW RM-L router, generates unprecedented routing efficiency and profitability.

Reliable routing underlay

Sealgrip™ underlays permit high-precision routing of very small parts. Sealgrip™ is a very porous, clingy material that prevents lateral movement of the material.



Universal Module Speed/Power - UM-ZS/ZP

The Universal Module accommodates a wide range of tools. To satisfy different requirements, the UM is available in two versions - one designed especially for speed, the other for power.

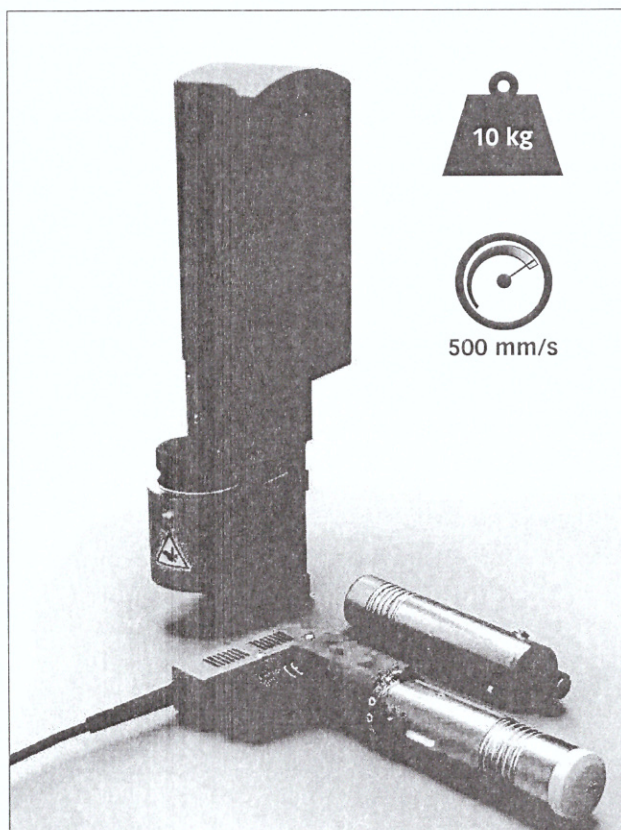
The Universal Module accommodates a very wide range of Zünd tools. These tools can be used for different applications and may require different module characteristics. For this reason, the Universal Module is available in a «speed» or a «power» version.

The two modules differ primarily in terms of downward pressure and lifting/lowering speeds: The Z-axis speed of the UM-ZS is very

high, which significantly reduces processing times. This is especially true for applications that involve complex contours since the time for lifting/lowering the tool in corners is reduced.

In contrast, the Z-axis of the robust UM-ZP module is particularly powerful and can exert a great deal of down-ward pressure, which makes it ideal for creasing applications or other

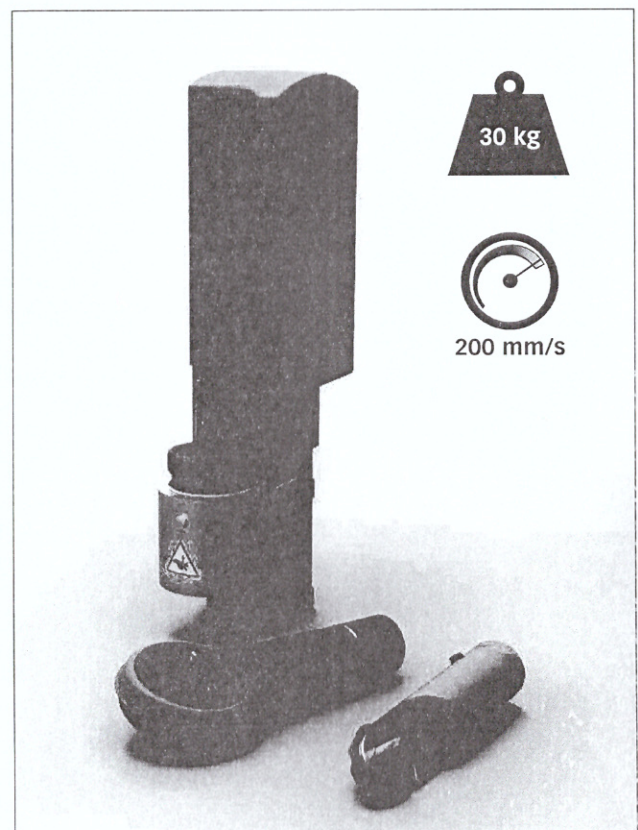
processing methods that require a lot of force. Both modules have tool recognition capabilities: a sensor registers whether or not a tool is inserted in the module. A convenient bayonet closure makes tool changes especially quick and easy. Depending on requirements, both modules can be operated in pressure or position mode.



Details

Universal module for a wide range of tools.

Compatible with G3, D3.



Advantages at a glance

Bayonet closure for quick tool changes.

Tool registration detects automatically whether a tool is inserted in the module.

An optional glide shoe is available for processing uneven materials.

Two processing modes possible (pressure and position).

Performance characteristics

Universal Module Speed - UM-ZS

With the UM-ZS, you can achieve significant increases in productivity! Superior acceleration and lightning-fast Z-axis speeds provide very high stroke frequencies and deliver significantly higher throughput.

Universal Module Power - UM-ZP

The robust UM-ZP module was developed especially for processing methods that require a lot of force. Capable of up to 30 kg of down pressure, this module delivers a significant increase in productivity, particularly in conjunction with creasing tools. The module also allows for very efficient cutting with the Wheel Knife Tool - WKT for applications involving technical textiles, fiberglass and carbon fiber.

Universal Module Speed - UM-ZS

Pressure settings: 2-10 kg

Lifting/lowering speed: 500 mm/20" per s

Acceleration: 10 m/400" per s²

Greater processing speeds & throughput.

Recommended for use with the following tools:

- Motor-driven cutting tools: EOT, POT, PRT, DRT
- Routing insert: URT
- Drag-knife cutting tools: UCT, KCT, SCT, VCT, PPT
- Drawing tool: UDT
- Braille tool: RBT

Universal Module Power - UM-ZP

Pressure settings: 3-30 kg

Lifting/lowering speed: 200 mm/8" per s

Acceleration: 3.3 m/130" per s²

Very high creasing quality, greater efficiency (fewer passes).

Recommended for use with the following tools:

- Creasing tools: CTT1, CTT2, CTT3
- Wheel-knife cutting tool: WKT

ZSH07-2015-m&k

Headquarter

Zünd Systemtechnik AG

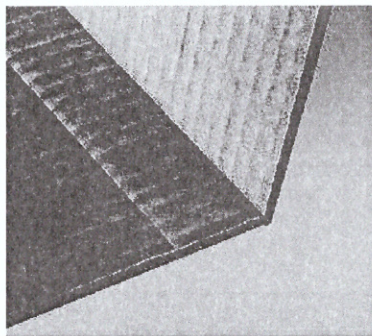
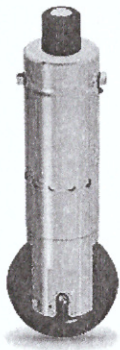
Industriestrasse 8 · CH-9450 Altstätten · T +41 71 757 81 00 · F +41 71 757 81 11 · info@zund.com · www.zund.com

ZÜND
swiss cutting systems

Creasing Tools and Inserts Selection and Applications

Different materials and material properties demand different tools. Zünd creasing tools are designed to process a wide range of materials with a variety of crease wheels. Creasing can be performed either in Position Mode or in Pressure Mode. In Position Mode, the crease wheel is lowered to a set depth. This method is well suited for creasing folding carton. For processing corrugated cardboard, however, we recommend using Pressure Mode. In this mode, the pressure exerted on the material is variable - you can use different pressure settings for creasing with or across the corrugation! Sophisticated crease wheel geometries permit producing creases that closely approximate those of a traditional die-cutter. Packaging developers can let their imaginations run free and convert foldable boxes/displays from idea to reality in the blink of an eye! All Zünd creasing tools and wheels are fully integrated in Zünd Cut Center.

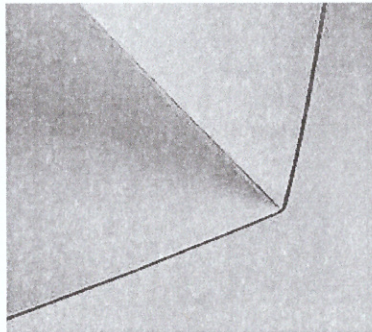
Creasing Tool Type 1 - CTT1



The CTT1 is perfect for processing single-wall corrugated cardboard. This tool accommodates crease wheels with a diameter of 61 mm and a width of 20 mm. Fully supported by the cutting software, the tool produces high-quality creases with and against the corrugation, without tearing or cracking the top layer. The crease wheels simply snap into the holder, making them very easy to insert and replace.

Compatible with **G3, S3, D3**.

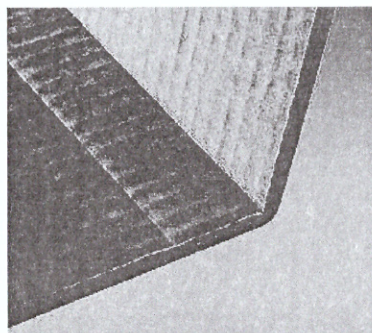
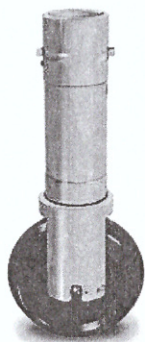
Creasing Tool Type 2 - CTT2



The CTT2 is a universally applicable crease tool. It accommodates a wide range of crease wheels for folding carton, polypropylene, and honeycomb materials.

Compatible with **G3, S3, D3**.

Creasing Tool Type 3 - CTT3



The CTT3 is designed for processing double- and triple-wall corrugated cardboard. The tool accommodates crease wheels with a diameter of 90 mm and a width of 28 mm. With or across the corrugation, these crease wheels ensure high-quality results without damage to the top layer. The wheels snap into the holder, making them quick and easy to insert.

Compatible with **G3, D3**. An extended insertion sleeve is available for the use on machines with 120 mm beam height.

Creasing inserts overview

The large choice of creasing tools allows perfect creasing of a wide range of materials. The selection listed here serves as a recommendation. The use can ultimately vary depending on material type and quality.

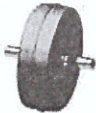
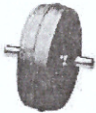
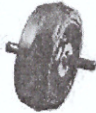
For cardboard and plastic materials, the best creasing quality is achieved if a creasing matrix is used as cutting underlay.

Solid board

	Crease wheel C201 with support	Crease wheel C202 with support	Crease wheel C203 with support	Crease wheel C204 with support	Crease wheel C205 with support
					
Item no.	3910603	3910604	5002277	5002275	3910601
Creasing width	4 point	4 point	2 point	3 point	2 point
Crease wheel diameter	24 mm	24 mm	15 mm	15 mm	24 mm
Width	1.5 mm	1.5 mm	0.7 mm	1.1 mm	0.7 mm
Depth	1.0 mm	1.5 mm	1.0 mm	1.5 mm	0.7 mm
Tool	CTT2	CTT2	CTT2	CTT2	CTT2
Use	Cardboard 250–400 g/m ² without creasing matrix	Cardboard 250–400 g/m ² without creasing matrix	Cardboard 150–300 g/m ² without creasing matrix	Cardboard 150–300 g/m ² with creasing matrix	Cardboard 150–300 g/m ² without creasing matrix

	Crease wheel C206 with support	Crease wheel C207 with support	Crease wheel C208 with support
			
Item no.	3910602	3910611	3910612
Creasing width	3 point	2 point	3 point
Crease wheel diameter	24 mm	24 mm	24 mm
Width	1.1 mm	0.7 mm	1.1 mm
Depth	1.1 mm	1.0 mm	1.1 mm
Tool	CTT2	CTT2	CTT2
Use	Cardboard 150–300 g/m ² without creasing matrix	Cardboard 150–300 g/m ² without creasing matrix	Cardboard 150–300 g/m ² without creasing matrix

Corrugated cardboard

	Crease wheel C101 without support	Crease wheel C102 without support	Crease wheel C103 without support	Crease wheel C209 with support
				
Item no.	5005632	5005633	5005634	5003247
Crease wheel diameter	61 mm	61 mm	61 mm	"Crusher" 24 mm
Catch R	0.5 mm	0.5 mm	0.5 mm	Radius 7 mm
Angle	5°	10°	15°	
Tool	CTT1	CTT1	CTT1	CTT2
Use	Single-wall corrugated cardboard < 4.5 mm	Single-wall corrugated cardboard < 4.5 mm	Single-wall corrugated cardboard < 4.5 mm	General corrugated cardboard

	Crease wheel C301 without support	Crease wheel C302 without support	Crease wheel C303 without support	Crease wheel C304 without support	Crease wheel C305 without support
					
Item no.	5205823	5205824	5210477	5210490	5220226
Crease wheel diameter	90 mm	90 mm	90 mm	90 mm	90 mm
Catch R	1.0 mm	0.5 mm	3 mm	3 mm	
Angle	15°	15°	20°	10°	
Tool	CTT3	CTT3	CTT3	CTT3	CTT3
Use	Double- and triple-wall corrugated cardboard > 4.5 mm	Double- and triple-wall corrugated cardboard > 4.5 mm	Double- and triple-wall corrugated cardboard > 4.5 mm	Double- and triple-wall corrugated cardboard > 4.5 mm	DISPA®

Plastic and special materials

	Creasing wheel C211 with support	Creasing tool C001 without bracket	Creasing tool C002 without bracket	Creasing wheel C210 with support	Creasing tool C214 with support
					
Item no.	3910605	5002540	5002541	3910606	3910607
Radius					1,5 mm
Creasing width	1 point	3 point	1,5 point	2 point	4 point
Crease wheel diameter	14 mm			24 mm	
Width	0,25 mm	1,0 mm	0,5 mm	1,3 mm	
Depth	1,5 mm			5 mm	
Tool	CTT2	CTT2 + type 1 knife holder	CTT2 + type 1 knife holder	CTT2	CTT2
Use	PVC and PP 0,5 – 1,2 mm	PVC and PP 0,5 – 1,2/0,5 – 1,0 mm	PVC and PP 0,5 – 1,2/0,5 – 1,0 mm	Parchment and soft materials	Corrugated plastic

	Crease wheel C212 with support	Creasing wheel C213 with support
		
Item no.	5003245	5003246
Radius	1,5 mm	3 mm
Creasing width	4 point	8 point
Crease wheel diameter	24 mm	24 mm
Width		
Depth		
Tool	CTT2	CTT2
Use	Corrugated plastic	Corrugated plastic

ZST 05-2019 m&k

Zünd Cut Center – ZCC

The software suite for digital cutting

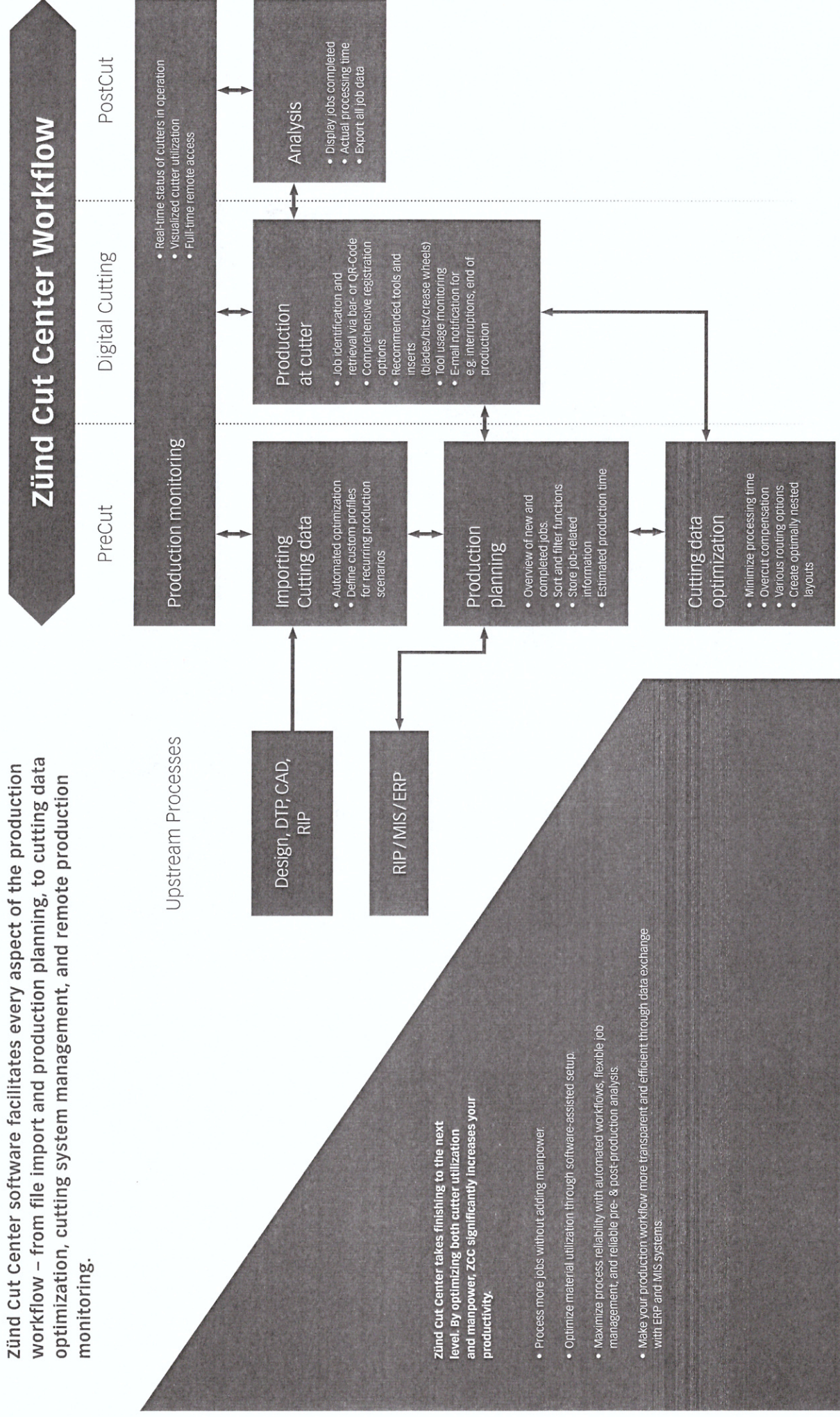


Your first choice in digital cutting.

ZÜND
swiss cutting systems

Zünd Cut Center Software designed to take you further

Zünd Cut Center software facilitates every aspect of the production workflow – from file import and production planning, to cutting data optimization, cutting system management, and remote production monitoring.

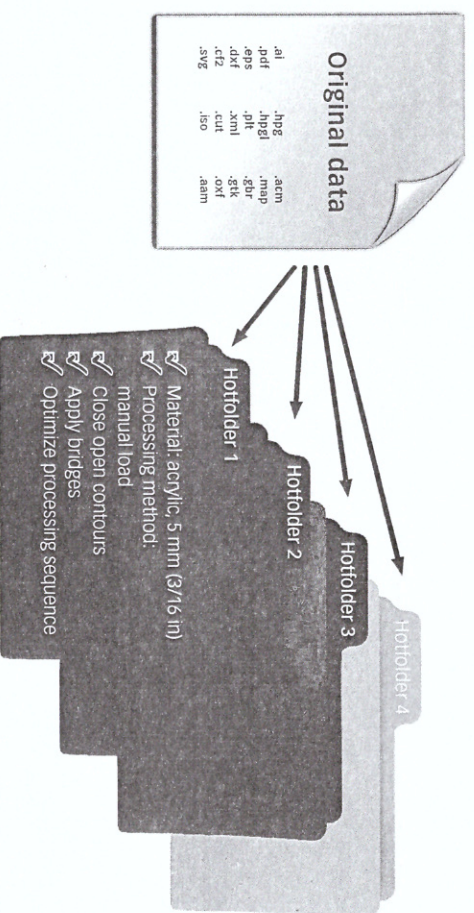


Zünd Cut Center takes finishing to the next level. By optimizing both cutter utilization and manpower, ZCC significantly increases your productivity.

- Process more jobs without adding manpower.
- Optimize material utilization through software-assisted setup.
- Maximize process reliability with automated workflows, flexible job management, and reliable pre- & post-production analysis.
- Make your production workflow more transparent and efficient through data exchange with ERP and MIS systems.

Import cutting data » Hot Folder Intelligent, automated file preparation

Let Hot Folders do cutter-related file preparation for you! Automatic generation of production-ready data accelerates your workflow and eliminates the need for manual steps in file preparation.



Automatic cutting data optimization

Reduce processing time even as you import data. ZCC optimizes cutting data for the best processing direction and sequence, keeping travel distances as short as possible. Among other things, the software also defines open contours, removes duplicate lines, and smooths curves.

Customizable import settings

Insert bridges for every routing job, or make sure a certain material is always processed using the same methods and parameters. User-definable import profiles help you deal with recurring production scenarios without the need for manual entries.

- Benefits at a glance:**
- Automatically optimized cut-paths and processing time
 - Create user-definable import profiles
 - User-definable processing methods

Production planning » Cut Queue Organization & overview of all your jobs

Cut Queue facilitates production planning and order management. It gives you the ability to easily manage orders, sort, filter or combine jobs for batch processing.

Comprehensive metadata
Information such as due dates, order number, material, status helps filter and identify jobs

Name	Due Date	Capacity	Material	Status	Estimated Time	Comments
60-000000	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 15s	High priority
60-000001	24.07.2017	0/100	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	3m 4s	Prod up by 7m
60-000002	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 04s	Cut 0m 10s
60-000003	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000004	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	3m 14s	Acrylic
60-000005	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000006	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000007	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000008	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000009	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000010	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000011	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000012	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000013	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000014	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000015	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000016	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000017	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000018	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000019	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000020	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000021	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000022	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000023	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000024	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000025	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000026	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000027	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000028	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000029	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000030	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000031	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000032	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000033	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000034	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000035	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000036	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000037	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000038	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000039	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000040	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000041	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000042	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000043	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000044	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000045	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000046	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000047	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000048	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000049	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000050	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000051	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000052	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000053	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000054	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000055	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000056	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000057	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000058	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000059	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000060	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000061	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000062	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000063	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000064	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000065	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000066	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000067	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000068	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000069	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000070	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000071	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000072	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000073	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000074	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000075	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000076	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000077	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000078	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000079	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000080	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000081	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000082	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000083	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000084	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000085	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000086	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000087	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000088	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000089	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000090	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000091	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000092	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000093	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000094	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000095	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000096	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000097	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000098	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000099	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic
60-000100	24.07.2017	0/1	Acrylic, 5 mm (3/16 in)	✓ ready	2m 12s	Acrylic

Estimated production time

Job preview
Preview of selected job including all contours

- Benefits at a glance:**
- Scheduling and management of pending jobs
 - Sort and filter functions facilitate production planning
 - All job-related information stored in one place
 - Processing time estimates for reliable production planning
 - Batch processing for efficient production workflow

Optimize cutting data » Cut Editor Powerful functions for perfect results

Cut Editor lets you change settings any time. Make the most of your cut files!

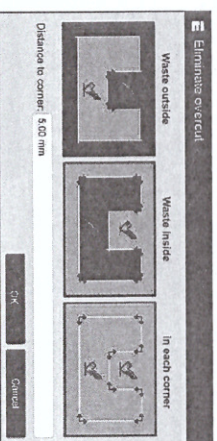
E Estimated time

Job name:

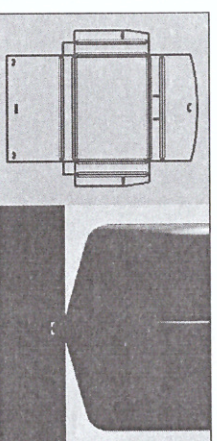
	Thickness	Down Distance	Up Distance	No. of up/down
1 Setup	0.00 mm	0.00 mm		0
2 Total	145.50 mm	345.70 mm		4
3 Handling	0.00 mm	0.00 mm		0
4 Total	145.50 mm	345.70 mm		4

OK Refresh estimated time

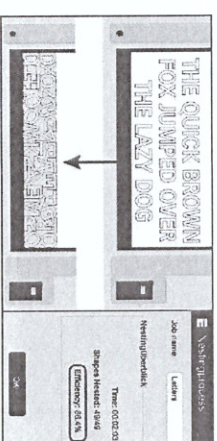
Estimate production time
Changes in cutting parameters can affect production time. Compare settings and estimate production times for accurate production planning & scheduling.



Eliminate overcuts
Optimize cut quality with overcut elimination. The system determines the best cut path based on material thickness and blade used for processing.

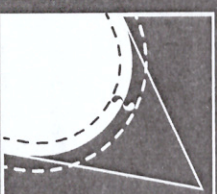


Perfect creasing
The use of creasing counters optimizes the quality of creases. In Cut Editor, you can now create matching counters with just few mouse clicks.

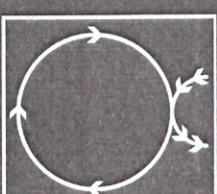


Powerful nesting function
Designed for maximum yield from unprinted materials, Cut Editor offers intelligent nesting algorithms that create layouts with perfectly nested contours.

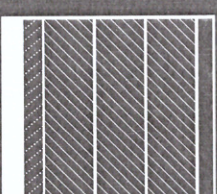
Cut Editor, a powerful editing tool with numerous routing functions:



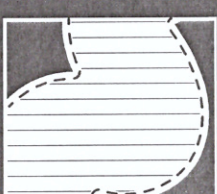
Inlay function
To ensure inlays fit perfectly, the inlay function automatically creates a secondary cut file from the positive shape, which is then used to create the negative shape.



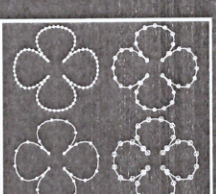
Lead in/lead out
For best results, start and end points are positioned outside the cut path.



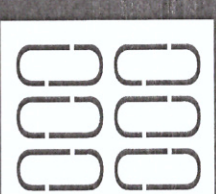
Multipass optimization
The system automatically determines the ideal number of passes for optimal speed and bit longevity.



Multi-function passes
Switch from clockwise to counter-clockwise passes, or from rough cuts to smoothing and polishing.



Dotted line patterns
The user defines the number and distance of drill holes to be cut on a path. The holes are evenly distributed and centered on the designated contour.



Automatic bridging
User-definable number of bridges and minimum spacing between them.

- Benefits at a glance:**
- Estimated production time calculations
 - Numerous functions for cutting-data optimization
 - Last-minute changes to objects and cut paths
 - Cut Editor can be run on several PCs simultaneously

Production at cutter » Cut Center Well-conceived control center

Cut Center serves as direct interface to the Zünd cutting system and facilitates your production workflow. The software suggests recommended tooling based on the job at hand.

Intelligent materials database

Based on the cutter configuration and available tools, Cut Center suggests ideal tooling for the job at hand. All materials contained in the ever-growing database have been assigned recommended processing parameters.

Tool usage monitoring

The software tracks the processing distances of each blade in use and compares these with the job data. If necessary, the system will suggest a blade replacement before processing begins in order to prevent interruptions during production.

Unique job identification

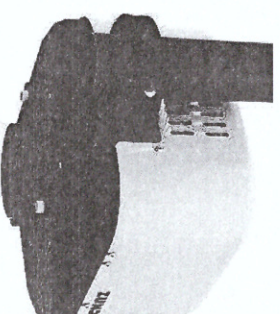
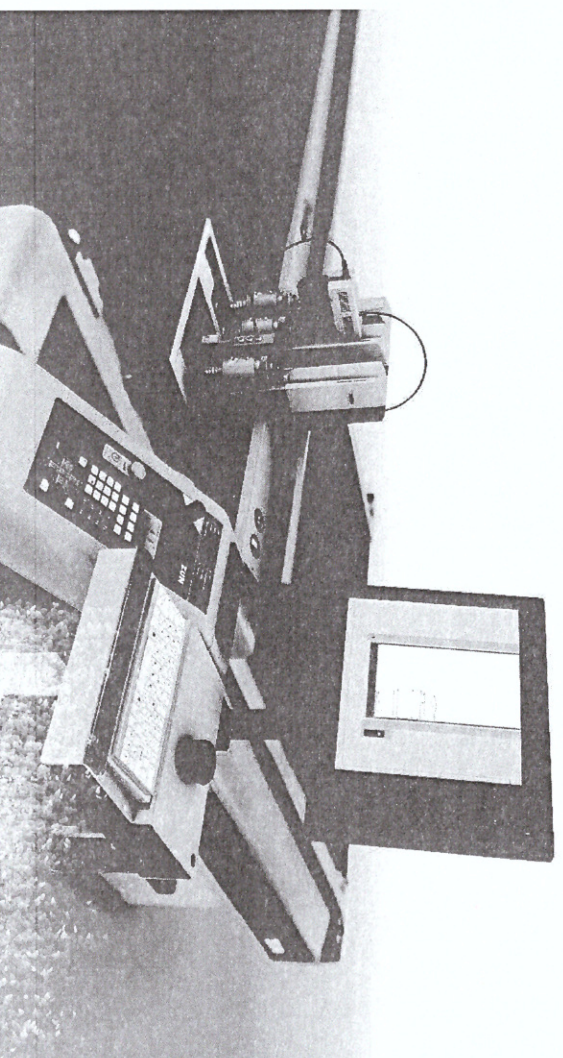
QR-codes applied to the substrate simplify identifying and retrieving the current job. Once the cutting data has been retrieved, processing begins automatically.

E-mail notification

The user specifies the processes that will trigger a notification, e.g. for job completion, unexpected interruptions, etc.

A perfect preview

For final review, simulate the job either onscreen or on the cutting system.



OCC – ultimate efficiency

Mounted above the cutting system, the Over Cutter Camera – OCC captures all register marks in a single shot.

Digital capture in seconds

The high-resolution optics system captures all register marks at once. This significantly speeds up the registration process.

For a perfect cut-to-print match, reliable registration is indispensable.

High-resolution optics combined with powerful algorithms: The modularity of Zünd cutting systems extends to the solutions available for digitally capturing registration marks. The highly precise ICC camera and registration system can be easily expanded with the remarkably fast Over Cutter Camera – OCC.

Automatically register rolled materials

After each material advance, ICC and OCC determine the exact position. This ensures maximum productivity and consistently high quality.

Precise material placement no longer matters

Board and sheeted materials can be placed randomly on the cutter. Intelligent optics automatically determine position and orientation.

Suitable for all materials

The ICC camera reliably captures register marks even with low-contrast or reflective materials.

ICC – maximum precision

The ICC camera mounted on the module carriage sequentially captures as many register marks as needed for precise cut-to-print registration.

When jobs call for ultimate precision

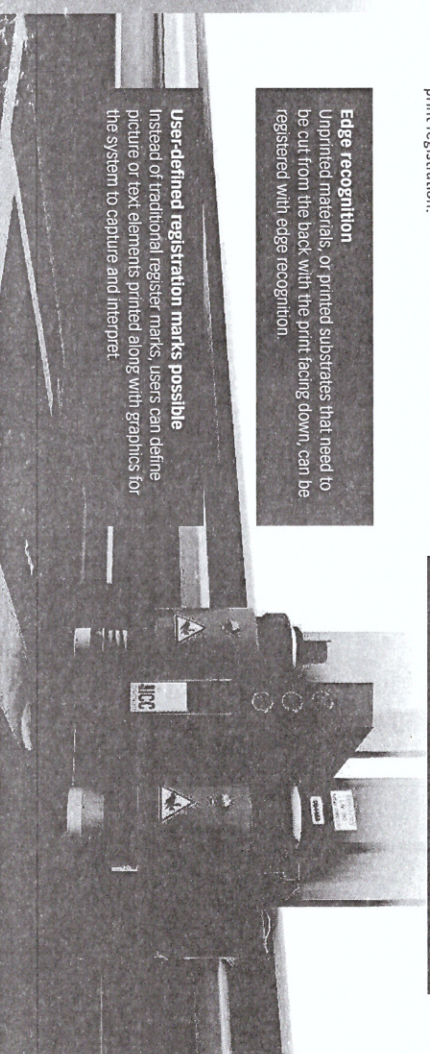
The ICC camera captures the exact position of each register mark. Algorithms intelligently process the data and calculate material position, orientation, and possible distortions.

Edge recognition

Unprinted materials, or printed substrates that need to be cut from the back with the print facing down, can be registered with edge recognition.

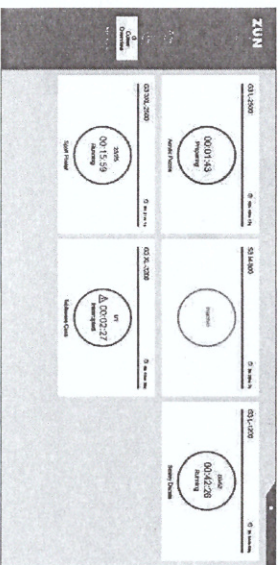
User-defined registration marks possible

Instead of traditional register marks, users can define picture or text elements printed along with graphics for the system to capture and interpret.

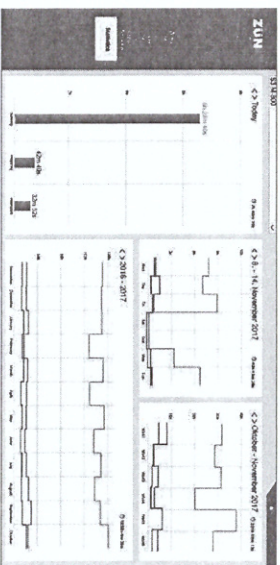


Analysis » Cut Queue

Increase productivity and profitability by analyzing completed jobs. In-depth, easily reviewable production data highlights workflow efficiencies and potential areas for improvement.



Keeping an eye on production

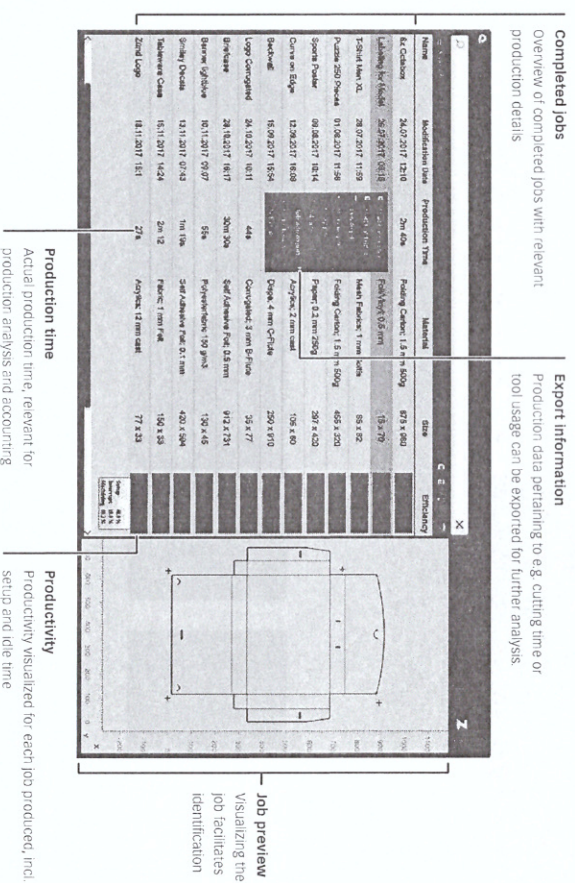


Statistics

Display and appraisal of production data for overall productivity studies

Analysis » Cut Queue

Increase productivity and profitability by analyzing completed jobs. In-depth, easily reviewable production data highlights workflow efficiencies and potential areas for improvement.



Benefits at a glance:

- Fast, detailed analysis of production data
- In-depth data creates transparency for evaluating profitability
- Centralized storage of job and production data