Obecné požadavky na zařízení	General mechanism requirements
Požadavky na střihačku trubek jsou:	Requirements for the pipe cutter are as follows:
Jednotlivé části střihačky: **1) vertikální odvíječ** o průměru max. 1200 mm s nastavitelnou šířkou coilu (max. 350 mm), nastavitelným vnitřním průměrem coilu (400-800 mm) a dynamickou brzdou. Předpokládaná maximální hmotnost coilů je 60 kg. Upnutí coilu musí splňovat zásady jednoduché přestavby bez nutnosti klíčů. Plug and play.	Individual parts of the cutter: **1) A vertical unwinder** with a diameter of maximum 1,200 mm with an adjustable coil width (of maximum 350 mm), an adjustable inside coil diameter (400-800 mm) and a dynamic brake. The expected maximum coil weight is 60 kg. Coil grip must meet principles of easy reconstruction without a need for spanners. Plug and play.
2) regulátor rychlosti odvíjené trubky z coilu	**2) A speed governor** of a pipe unwinding from the coil.
3) podavač s automatickým zastavením linky v případě blokace odvíjecího bubnu	**3) A feeder** with an automatic line setting in case the block is blocked.
4) inkoustový popisovač (Bottling) za střižné zařízení, + prostor pro laserový popisovač (již je nakoupen). Napojení laserového popisu na PLC stroje bude součástí dodávky. + značení trubek 2-20 mm silným pruhem okolo trubky o průměru 4-20 mm a tolerancemi viz níže. - do 100 mm +/- 0,5 mm - 101 – 2000 mm +/- 1mm - 2001 – 3500 mm +/-1,5mm - nad 3501 mm +/-2	**4) An ink marker** (Bottling) behind the cutting mechanism + space for a laser marker (already purchased). Connecting the laser marking to the PLC mechanism will be included in the supply + marking the pipes with a 2-20 mm wide stripe around each pipe with a diameter of 4-20 mm and tolerance as follows: - up to 100 mm +/- 0.5 mm - 101 – 2,000 mm +/- 1mm - 2,001 – 3,500 mm +/-1.5mm - more than 3,501 mm +/-2
5) Razící zařízení: V současné době se využívá pro značení značících koleček Hot Print pro průměry od 4 do 18 mm (číslo výkresu PTH10041-1, viz příloha)	**5) A stamping mechanism**: at the moment it is used for labelling Hot Print marking circles for diameters from 4 to 18 mm (drawing no. PTH10041-1, see Attachment)
6) střihací stroj Nový střižný modulu Cutting Machine pro stříhání trubek (průměr 4-20 mm, střižná délka 20-6000 mm) vč. pásového podavače alespoň 500 mm dlouhého, s takovým typem pásu aby nedocházelo k poškození trubek, které	**6) A cutting machine:** a new cutting module of the Cutting Machine for cutting pipes (diameter 4-20 mm, cutting length 20-6,000 mm) incl. a minimum 500 mm long belt feeder, and a type of belt which does not destroy pipes with joints; cutting speed

budou s prstýnky; rychlost střihu je v rozmezí 25-35 m/min; střih provádět kulatým nožem (číslo výkresu 17110001, viz.příloha, střižnice pro kulatý nůž viz. Výkres č.STR3005-2) ;musí být zajištěna i možnost střihu pomocí gilotinového nože (možnost záměny kulatého nože za gilotinový) (gilotinový nůž viz příloha výkres č.17140002,)revolverová hlava pro střih gilotinou musí být uzpůsobena tak, aby nikdy nedocházelo k šikmému střihu, rychlost střihu musí být regulovatelná v celém rozsahu pohybu samotného střihu; beztřískový střih; stroj musí mít systém pro hlídání délek jednotlivých přístřihů; střihací jednotka musí být opatřena počítadlem střihů na jednu kotoučovou výseč střihacího nože (s nastaveným max. počtem střihů) a musí dojít k blokaci stroje v případě, že nůž nebude po provedení max.počtu střihů otočen. Výměna nože musí splňovat metodiku SMED. Kompletní výměna použité metráže včetně výměny nože, změny popisu, toolingu, receptury i změření dílu musí být do 9min. Změna průměru musí být řešena pomocí revolverově.	ranges from 25 to 35 m/min; the cutting is to be carried out with a round tool (a drawing number 17110001, see Attachment; for a blanking die for the round tool see drawing no. STR3005-2); it must be also possible to use a guillotine tool for cutting (it is possible to replace the round tool with the guillotine tool) (for a guillotine tool see drawing no. 17140002), turret for guillotine cutting must be adjusted in such a way so that bevel cut can never happen; the cutting speed must be controlled in the extent of the whole cutting movement; chipless cut; the machine must be equipped with a system for controlling the length of individual blanks; the cutting unit must be equipped with a cutting meter per one circular segment of the cutting tool (with set maximum number of cuts) and the machine must stop in case the tool does not turn after the maximum amount of cuts. Tool replacement must be done according to SMED methodology. Complex replacement of the used piece goods including the tool replacement, change of labelling, tooling, formula and measurement of the part must be done within 9 minutes. Change of diameter must be done by means of a turret.