

## DOKUMENTACJA

*Prototypowy układ automatyzujący proces kucia na zimno  
odkuwek noży obrotowych  
Skrzynka sterująca - wytyczne*

*Nr i nazwa projektu*

**RPLU.01.02.00-06.0013/16**

**„Opracowanie zautomatyzowanej technologii kucia na zimno odkuwek noży  
obrotowych z dwustopniową częścią chwytową”**

*Sporządził*

*Zatwierdził*

*Janusz Tomczak*

**Janusz Tomczak**

*Artur Mitura*

WICEPREZES ZARZĄDU

*Artur Mitura*

**Artur Mitura**

AMB METAL-FORMING Sp. z o.o.  
20-300 Lublin, ul. Frezerów 14  
NIP: 9462643116, REGON: 061529115

**czerwiec 2019 rok**



Fundusze  
Europejskie  
Program Regionalny



Unia Europejska  
Europejski Fundusz  
Rozwoju Regionalnego



## Wytyczne do budowy i zabudowy skrzynki sterującej

Skrzynka sterownicza powinna posiadać wymiary, które umożliwią zamontowanie całego sterowania elektrycznego, wszelkich wyświetlaczy i niezbędnego sterowania. Nie grubsza niż 500 mm. Szafka sterownicza ma być zainstalowana na prawej stronie prasy (od strony panelu sterowania).

Istotną częścią działania układu sterowania będzie to, że zespół sterujący będzie zintegrowany z prasą, tak aby nie było możliwości uruchomienia prasy, jeżeli siłowniki układu nie znajdują się w pozycji wyjściowej.

Układ powinien posiadać funkcję ustawczą i roboczą, co ma umożliwiać poprawne ustawienie i wysterowanie i wyregulowanie wszelkich elementów układu automatyki.

Z szafki powinno wychodzić przewody do pulpitu sterującego do którego będzie miał dostęp operator prasy. Pulpit sterujący jest integralną częścią sterowania.

Cały układ musi spełniać wymogi obecnie obowiązującego prawa oraz sztuki technicznej i nie mogą zagrażać życiu i zdrowiu pracowników obsługi prasy.

Wykonawca zaprojektuje i wykona z materiałów własnych skrzynkę sterującą do urządzenia.