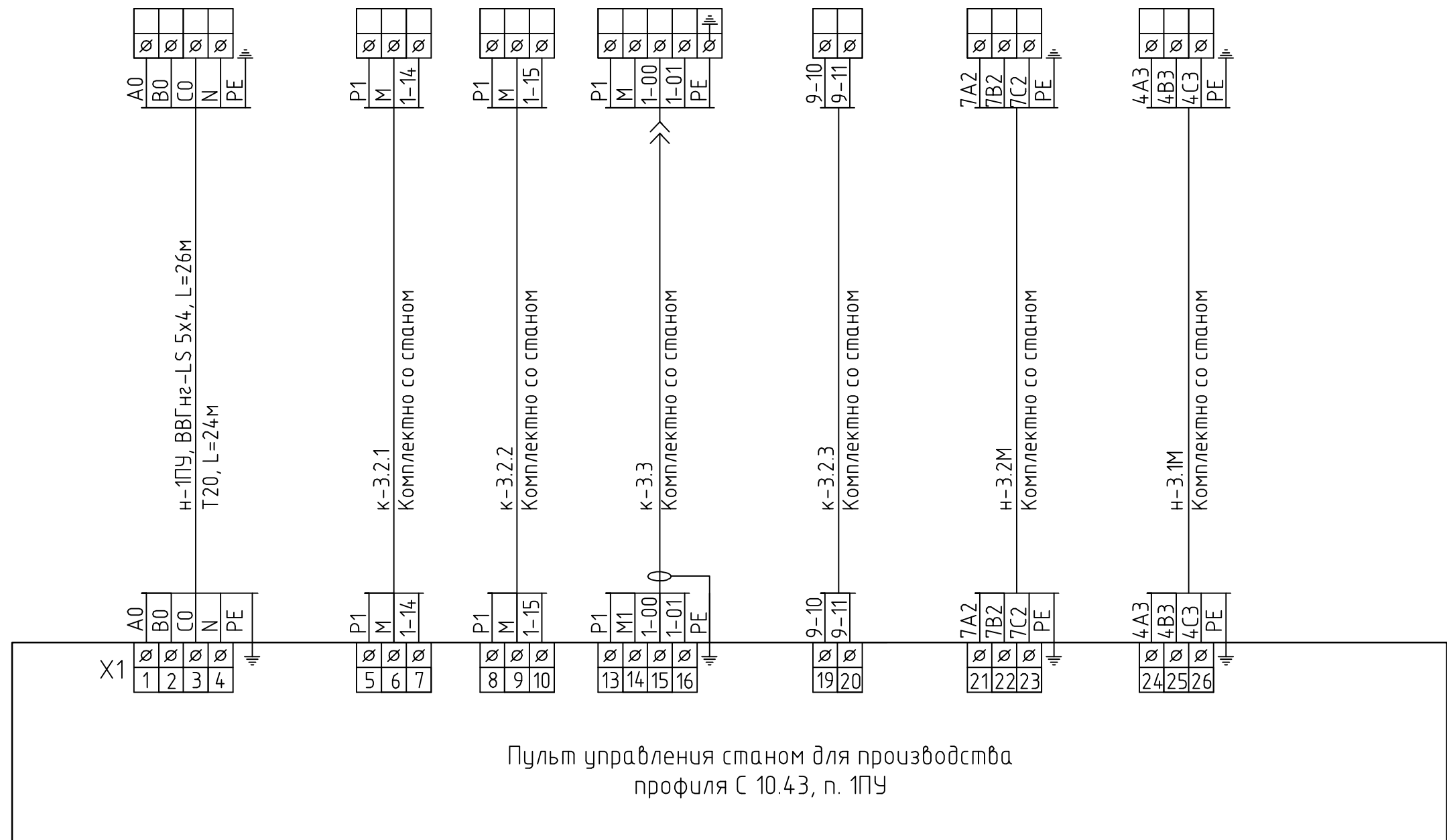


Наименование параметра	Ввод кабеля питания	Положение ножа ножниц		Измерение длины	Аварийный "СТОП"	Управление	Управление
		Верхнее	Нижнее				
Место установки	Цех	Гильотинные ножницы		Гильотинные ножницы	Тросик безопасности	Гильотинные ножницы	Прокатный стан
Тип прибора	Распределительный щит	Конечный выключатель		Энкодер	Конечный выключатель	Электро-двигатель	Электро-двигатель
Поз. прибора	ЩР	3.2.1	3.2.2	3.3	3.2.3	3.2	3.1



1. Маркировка электрических цепей принята в соответствии с руководством по эксплуатации САУ профилегидочной линии IZD-024, версия 2.0b, изготовителя системы управления ООО "АртАвтоматика".

						70/11-01-ЭМ		
						Цех по переработке металлопроката с бытовыми помещениями и столовой		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
						Цех по переработке металлопроката		
						Стадия	Лист	Листов
						Р	7	
Н.контр.						Схема подключения датчиков и исполнительных механизмов стана для производства профиля С 10.43		
Проверил								
Разраб.								

Согласовано

Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №