



## URZĄDZENIE PD32S

### 1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD32S** służy do podawania drutów rdzeniowych do ciekłego metalu w kadzi podczas pozapiecowej obróbki stali (modyfikacja, odsiarczanie, wprowadzanie dodatków stopowych itp.).

Urządzenie zostało skonstruowane dla potrzeb dużych i średnich zakładów metalurgicznych.

### 2. Dane techniczne

Wymiary gabarytowe maszyny podającej		Wymiary gabarytowe szafy sterującej	
wysokość	1 200 mm	wysokość	1 200 mm
szerokość	850 mm	szerokość	800 mm
długość	1 200 mm	głębokość	400 mm
masa	640 kg	masa	120 kg
Moc zainstalowana	15 kW (22 kW)		
Zasilanie	3x380 V (3x400V), 50 Hz		
Napęd	silniki asynchroniczne, trójfazowe		
Regulacja prędkości	przełącznikiem częstotliwości		

### 3. Parametry eksploatacyjne

średnica podawanych drutów :

rdzeniowych (*aluminiowych*) - od 5 mm do 13 mm (*12 mm*)

szybkość podawania drutu : - do 300 m/min

regulacja szybkości : - co 1 m/min

nastawa ilości metrów : - 0001 m ÷ 9999 m, co 1 m

ilość żył podających : - 2

ilość rolek napędowych w żył : - 4

### 4. Sterowanie

**Maszyna PD32S jest wyposażona w sterownik PLC.**

Sterowanie procesem podawania drutów odbywa się z panelu dotykowego umieszczonego na drzwiach szafy sterującej.

Długość drutu do podania ustawiamy za pomocą klawiatury ekranowej (okienka "LENGTH" i "SPEED"). Podczas procesu podawania rzeczywiste parametry wyświetlane są na ekranie dotykowym.

Cykl podawania jest w pełni automatyzowany.

Opcjonalnie, po połączeniu siecią ETHERNET, sterowanie można prowadzić z klawiatury PC, obserwując proces na monitorze PC.

