



URZĄDZENIE PD32e

1. Przeznaczenie



Urządzenie PD32e 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	350 mm
masa	820 kg	masa	115 kg
Moc zainstalowana	15 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 :

- bezstopniowa

nastawa ilości metrów :

- 0001 m ÷ 9999 m, co 1 m

ilość żył podających :

- 2

ilość rolek napędowych w żyłach :

- 4

4. Sterowanie

Sterowanie ręczne odbywa się z pulpitu sterującego znajdującego się na czołowej powierzchni szafy sterującej. Żądaną ilość metrów drutu do wprowadzenia do kadzi nastawiamy na nastawnikach cyfrowych, a prędkość podawania potencjometrem wieloobrotowym, niezależnie dla obu żył. Oba te parametry są przedstawiane, w czasie pracy na wyświetlaczach cyfrowych.

Po naciśnięciu przycisku **START**, urządzenie wprowadzi do kadzi żądaną ilość metrów drutu z zadaną prędkością, po czym zatrzyma się samoczynnie.

Wycofania drutu z układu podającego możemy dokonać ręcznie lub automatycznie w cyklu podawania.

