



PRODRUT®

Przedsiębiorstwo PRODRUT® Sp. z o.o.

44-100 Gliwice, ul. Sobieskiego 11

URZĄDZENIE PD41M

1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD41M** służy do podawania drutów rdzeniowych do ciekłego metalu w kadzi lub kadzi pośredniej podczas pozapiecowej obróbki ciekłego metalu.

Urządzenie zostało skonstruowane dla potrzeb małych zakładów metalurgicznych, głównie metalurgii kolorowej.

2. Dane techniczne

Wymiary gabarytowe maszyny podającej		Wymiary gabarytowe pulpitu sterującego	
wysokość	990 mm	wysokość	200 mm
szerokość	490 mm	szerokość	300 mm
długość	1 060 mm	głębokość	150 mm
masa	360 kg	masa	6 kg
Moc zainstalowana	0,75 kW		
Zasilanie	3x380 V (3x400 V), 50 Hz		
Napęd	silnik elektryczny trójfazowy z motoreduktorem		
Regulacja prędkości	przełącznikiem częstotliwości		

3. Parametry eksploatacyjne

średnica podawanych drutów rdzeniowych: - 5 mm ÷ 13 mm
szybkość podawania drutu : - 4 cm/min ÷ 200 cm/min
regulacja szybkości : - bezstopniowa, potencjometrem wielobrotowym
zakres wskazań licznika długości: - 000001cm ÷ 999999 cm
ilość żył podających : - 1
ilość rolek napędowych w żyłach : - 3

4. Sterowanie

Sterowanie odbywa się z pulpitu sterującego. Prędkość podawania nastawiamy potencjometrem.

Po naciśnięciu przycisku **START** urządzenie rozpoczyna podawanie drutu z zadaną prędkością. Na wyświetlaczach licznika długości i miernika prędkości wskazywane są rzeczywiste parametry podawania drutu.



Zatrzymanie podawania drutu następuje poprzez naciśnięcie przycisku **STOP**,

Wycofania drutu możemy dokonać za pomocą przycisków **WYCOFANIE** lub **SZYBKIE WYCOFANIE**

Dostępna jest również wersja urządzenia z funkcją automatycznego sterowania cyklem podawania.