



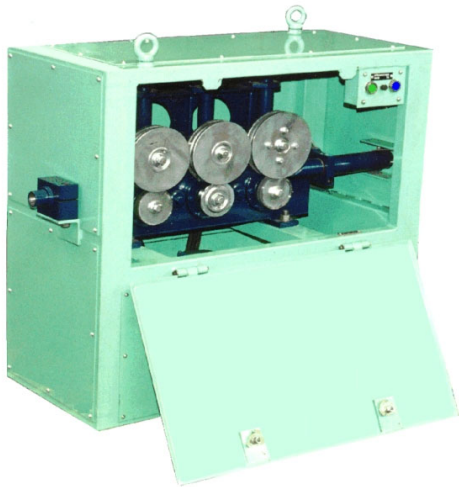
PRODRUT®

Przedsiębiorstwo PRODRUT® Sp. z o.o.

44-100 Gliwice, ul. Sobieskiego 11

URZĄDZENIE PD51e

1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD51e** służy do podawania drutów rdzeniowych do ciekłego metalu w kadzi podczas pozapiecowej obróbki stali, staliwa i żeliwa (modyfikacja, sferoidyzacja, odsiarczanie, wprowadzanie dodatków stopowych itp.).

Urządzenie zostało skonstruowane dla potrzeb średnich i małych zakładów metalurgicznych.

2. Dane techniczne

Wymiary gabarytowe maszyny podającej		Wymiary gabarytowe szafy sterującej	
wysokość	930 mm	wysokość	1 000 mm
szerokość	450 mm	szerokość	600 mm
długość	960 mm	głębokość	380 mm
masa	360 kg	masa	50 kg
Moc zainstalowana	2,2 kW		
Zasilanie	3x380 V (3x400V), 50 Hz		
Napęd	silnik asynchroniczny, trójfazowy		
Regulacja prędkości	przeziennikiem częstotliwości		

3. Parametry eksploatacyjne

średnica podawanych drutów rdzeniowych: - 5 mm ÷ 13 mm
szybkość podawania drutu : - 1 m/min ÷ 99 m/min
regulacja szybkości : - co 1 m/min
nastawa ilości metrów : - 000.1 ÷ 999.9 m, co 0.1 m
ilość żył podających : - 1
ilość rolek napędowych w żyłach : - 3

4. Sterowanie

Sterowanie odbywa się z pulpitu sterującego znajdującego się na czołowej powierzchni szafy sterującej. Żądaną ilość metrów drutu do wprowadzenia do kadzi oraz prędkość podawania nastawiamy na nastawnikach cyfrowym. Oba te parametry są przedstawiane w czasie pracy maszyny 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 za pomocą przycisku **WYCOFANIE**, lub automatycznie w cyklu podawania.

