



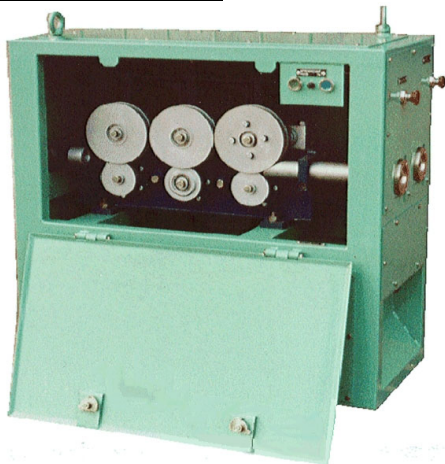
PRODRUT®

Przedsiębiorstwo PRODRUT® Sp. z o.o.

44-100 Gliwice, ul. Sobieskiego 11

URZĄDZENIE PD52e

1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD52e** 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 małych i średnich zakładów metalurgicznych.

2. Dane techniczne

Wymiary gabarytowe maszyny podającej		Wymiary gabarytowe szafy sterującej	
wysokość	930 mm	wysokość	1 200 mm
szerokość	850 mm	szerokość	600 mm
długość	960 mm	głębokość	380 mm
masa	720 kg	masa	80 kg
Moc zainstalowana	4,4 kW		
Zasilanie	3x380 V (3x400 V), 50 Hz		
Napęd	silniki asynchroniczne, trójfazowe		
Regulacja prędkości	przełącznikiem 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 :	-	000.1m ÷ 999.9 m, co 0.1 m
ilość żył podających :	-	2
ilość rolek napędowych w żyłce :	-	3

4. Sterowanie

Sterowanie, niezależne dla obu żył, odbywa się z pulpitu sterującego znajdującego się na czołowej powierzchni szafy sterującej. Żądaną ilość metrów drutu do wprowadzenia do kadzi nastawiamy na nastawnikach cyfrowych. Prędkość podawania nastawiamy również na nastawnikach cyfrowych. 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.

