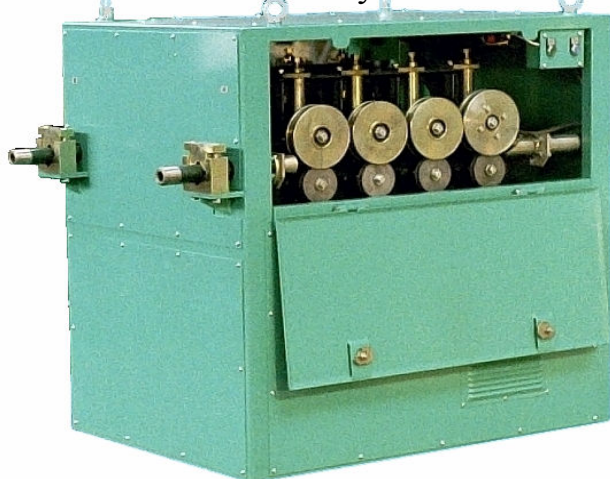




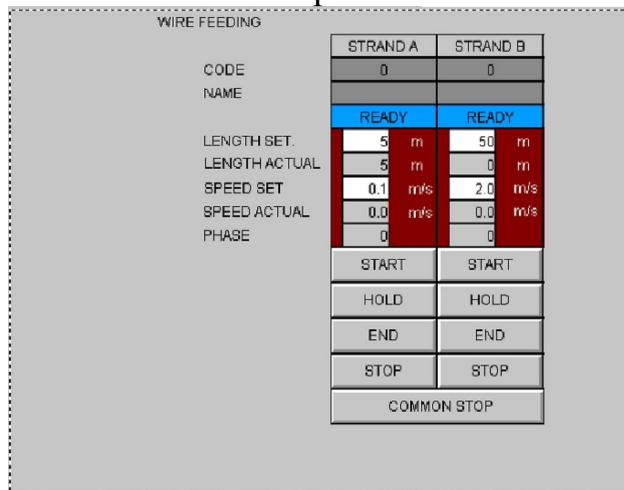
## URZĄDZENIE Typu PD62S

### 1. Przeznaczenie

Maszyna



Panel operatorski



Urządzenie **PD62S** 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 zakładów metalurgicznych.

### 2. Technical data

Wymiary gabarytowe maszyny podającej		Wymiary gabarytowe szafy sterującej	
wysokość	1 300 mm	wysokość	2 200 mm
szerokość	1 000 mm	szerokość	1 200 mm
długość	1 200 mm	głębokość	600 mm
masa	750 kg	masa	300 kg
Moc zainstalowana	44 kW		
Zasilanie	3x380 V (3x400V), 50 Hz		
Napęd	Three-phase, asynchronous motors		
Regulacja prędkości	Frequency converter		

### 3. Parametry eksploatacyjne

średnica podawanych drutów :

druty rdzeniowe (*aluminium*) - od 9 mm do 18 mm (*16 mm*)

prędkość podawania drutów: - do to 300 m/min (*400 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 żyłce : - 4

### 4. Sterowanie

**Maszyna PD62S 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 SET" i "SPEED SET"). Podczas procesu podawania rzeczywiste parametry wyświetlane są w okienkach "LENGTH ACTUAL" i "SPEED ACTUAL". Cykl podawania jest w pełni zautomatyzowany.

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