



# PRODRUT®

Przedsiębiorstwo PRODRUT® Sp. z o.o.

44-100 Gliwice, ul. Sobieskiego 11

## URZĄDZENIE PD62e

### 1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD62e** służy do podawania drutów rdzeniowych do ciekłego metalu w kadzi podczas pozapiecowej obróbki stali (odtlenianie, modyfikacja, odsiarczanie, wprowadzanie dodatków stopowych itp.).

Urządzenie zostało skonstruowane dla potrzeb dużych zakładów metalurgicznych.

### 2. Dane techniczne

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	silniki asynchroniczne, trójfazowe		
Regulacja prędkości	przeziennikiem częstotliwości		

### 3. Parametry eksploatacyjne

średnica podawanych drutów :

rdzeniowych (*aluminiowych*) - od 9 mm do 18 mm (*16 mm*)

szybkość podawania drutu :

- do 300 m/min (*400 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.