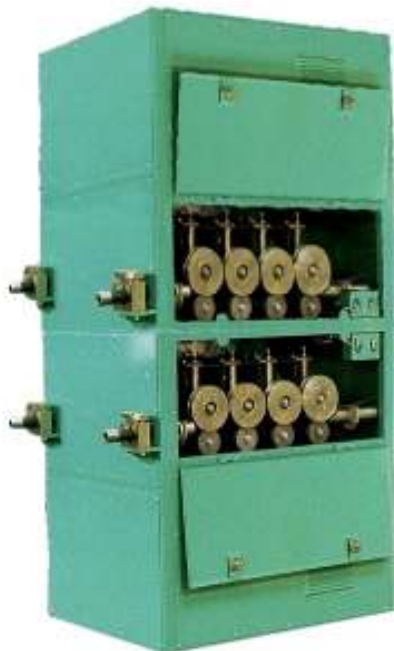




URZĄDZENIE PD64S

1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD64S** 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 | 2 350 mm | wysokość | 2 200 mm |
| szerokość | 1 000 mm | szerokość | 1 200 mm |
| długość | 1 200 mm | głębokość | 600 mm |
| masa | 1 350 kg | masa | 400 kg |
| Moc zainstalowana | 88 kW | | |
| Zasilanie | 3x380 V (3x400V), 50 Hz | | |
| Napęd | silniki asynchroniczne, trójfazowe | | |
| Regulacja prędkości | przebiegami częstotliwości | | |

3. Parametry eksploatacyjne

| | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|
| średnica podawanych drutów : | |
| rdzeniowych (<i>aluminiowych</i>) | - od 9 mm do 18 mm (<i>16 mm</i>) |
| szybkość podawania drutu : | - do 300 m/min (<i>400 m/min</i>) |
| regulacja szybkości : | - bezstopniowa |
| nastawa ilości metrów : | - 0001 m ÷ 9999 m, co 1 m |
| ilość żył podających : | - 4 |
| ilość rolek napędowych w żyłach : | - 4 |

4. Sterowanie

Sterowanie za pomocą wewnętrznego PLC odbywa się z klawiatury komputera PC. Wszystkie parametry wprowadzane są **niezależnie** dla każdej żyły.

Po kliknięciu ikony **START**, urządzenie wprowadzi do kadzi żadaną ilość metrów drutu z zadaną prędkością, po czym zatrzyma się samoczynnie, a następnie automatycznie wycofa drut o zadaną długość. Podczas pracy urządzenia, rzeczywiste parametry podawania drutów można obserwować na ekranie monitora.