



Urządzenie Typ PD71S

1. Przeznaczenie



Urządzenie **PD71S** 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		Wymiary gabarytowe szafy sterującej		
		dla jednej maszyny	dla dwóch maszyn	
wysokość	930 mm	wysokość	1 000 mm	1 200 mm
szerokość	450 mm	szerokość	600 mm	800 mm
długość	960 mm	głębokość	300 mm	300 mm
masa	300 kg	masa	50 kg	80 kg
Moc zainstalowana	2,2 kW			
Zasilanie	3x380 V (3x400V), 50 Hz			
Silnik	Trójfazowy, asynchroniczny			
Sterowanie prędkością	Przemiennik częstotliwości			

3. Parametry eksploatacyjne

- średnica podawanych drutów rdzeniowych: - 5 ÷ 13 mm
 szybkość podawania drutu : - 10 ÷ 100 m/min, (5÷50), (2÷20)
 nastawa ilości metrów : - 000.1 ÷ 999.9 m, co 0.1 m
 ilość żył podających : - 1
 ilość rolek napędowych w żył : - 3

4. Sterowanie

Typ **PD71S** posiada sterownik **PLC**. Sterowanie procesem podawania odbywa się z panelu dotykowego umieszczonego na drzwiach szafy sterującej. W przypadku sterowania dwoma maszynami ekran panelu dotykowego wygląda jak obok.

Przyciski sterowania manewrowego umieszczone są na maszynie. Po otwarciu osłony rolek sterowanie z PLC staje się nie aktywne i wprowadzanie drutu pomiędzy rolki podające odbywa się wyłącznie za pomocą przycisków umieszczonych na maszynie.

Długość drutu do podania i jego prędkość nastawiamy w okienkach „LENGTH” i „SPEED”, a długość drutu do wycofania po zakończeniu procesu podawania w okienku „BACKWARD LENGTH”.

