

文档编号: B110
版本: 2
日期: 2005 年 3 月 17 日
页码: 1(1)
撰稿: MS
审批: TL

ALO Teknik AB
Industrivägen 10
SE-792 32 Mora Sweden
电话: +46 250 16505
传真: +46 250 18332
电子邮件: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 110

ALO 110 带锯条清洗系统

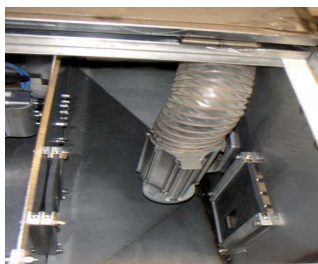


多锯条清洗系统。本系统包括高压热水清洗、防锈和吹干三个过程。系统可以处理 2 - 20 根宽度不超过 100 毫米的锯条。

优点:

- 与过程同步，无需额外的人工成本
- 仅使用高压、加热且循环利用的水源，成本低廉
- 清洗后的锯条可满足食品行业的需求
- 清洗且去毛刺后的锯条可以产生更理想的分齿和淬火效果
- 车间下游的清洗机中的油和灰尘非常少
- 锯条清洗后进行吹干和防锈处理

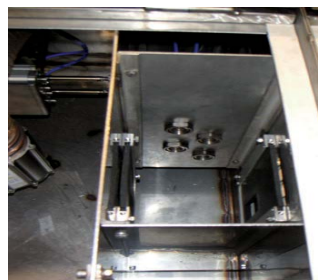




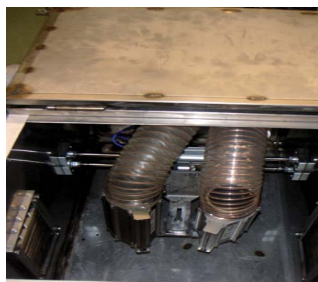
使用气刀除油



高压喷射清洗



防锈剂喷射室



高压气刀

机器说明

清洗机采用不锈钢制造，带有两个水箱和四个清洗/吹干室。其中一个水箱通过电加热器加热。用户可以手动打开清洗机的顶部进行维修等。本系统可以清除锯条上的矿物油、金属屑和灰尘。

除油室

带锯条主要是通过高压风扇相连的气刀除去上面的油污。这些油经过滤/回收处理后，可由输出管输送到容器中，重新用于磨削/铣削。

清洗室

清洗机使用高压水源来冲洗和清洁锯条。它使用 2 个涡轮转子喷嘴对锯条进行喷射清洗。

水源加热到 60°C 左右，因此无需使用任何化学物质即可清洁水源。这些“脏水”流经一个磁性过滤盒，使剩余的钢与水分开。过滤盒极易拆除，便于清洗。另外，锯条除油系统会连续不断地清洁第一个水箱内中的水，使油与清洗用的水分开。

防锈剂室

防锈剂将与第 2 个水箱中的水混合在一起，然后通过高压泵喷射在卷材上。

水和防锈剂的混合物通过磁性阀和进料泵输送到水箱中。

吹干室

在离开清洗机前，锯条会由两个振荡气刀彻底吹干。

过滤

水源会持续进行过滤和清洗。整个过程分为几个过滤阶段，例如：

- 磁性过滤
- 除油
- 具有多个分隔沉降室的水箱
- 可更换的大容量过滤包

清洗过程中不使用任何有害的化学物品，因此提高了整个系统的安全性和便利性，同时也更加经济实惠。

技术规格：

最大锯条宽度：	100 毫米	4 英寸
锯条容量：	2-20 根锯条	
水温：	加热至 60°C	140°F
空间要求（长 x 宽 x 高）：	2.3 x 1.8 x 1.7 米	7.5 x 5.9 x 5.6 英尺

瑞典质量奖

符合

环保与安全法规