

## ALO 191S 带锯条齿部感应淬火设备



### 该设备包括:

进给组件  
淬火发生器及感应器  
封闭式冷却系统

### 性能:

带锯条宽度: 6 - 50 毫米  $\frac{1}{4}$  - 2 英寸 (可按客户要求更改)  
带锯条厚度: 0.6 - 1.4 毫米 0.016 - 0.051 英寸  
齿距: 0.5 - 4 tpi

- 拥有气冷振荡管的高效节能的发生器。
- 精准的速度及导向来自于一个拥有四轮驱动牵引系统的带锯条进给装置。
- 带锯条张力可以通过电磁闸得到最佳的控制。
- 高重复生产性得益于精准的功率, 速度及工作线圈的数字/模拟设定。
- 快速且简便的启动及零部件更换过程。

### 选件/配件:



**ALO 866-S**  
收卷机



**ALO 861-S**  
开卷机

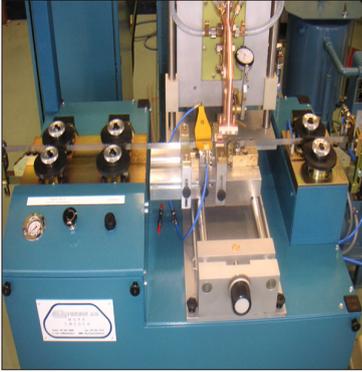


**ALO 104 CUBE**  
带锯条装卸立柜

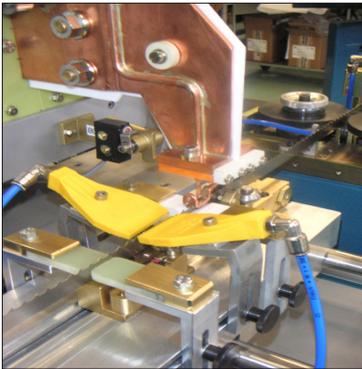


**ALO 822**  
双盘卷材机





带锯条进给组件



感应器及气冷淬火喷嘴

## 设备说明

### 锯条进给装置

该进给装置包括两个组件，一个4轮进给组件，另一个是两个带有控制带锯条张力的调节式电磁摩擦制动器的进给轮。上述6个进给轮由周边带有滚花印的硬化工具钢所制。进给组件上的4个进给轮由一台交流电马达驱动且速度由一台伺服控制器调节。带感应器的振荡电路位于制动块及进给组件之间，因此带锯条可以在一定张力的控制下通过感应器。齿部通过一对气冷喷嘴进行淬火。

### 发生器

淬火发生器封装在独立的铝盒中，配有专用的振荡电路。振荡电路通过同轴电缆连接至铝盒。该发生器通过气冷方式进行冷却，因此仅要求感应器和振荡电路使用冷却水。该淬火发生器配有阳极电流自动调节器，因而可以确保淬火过程中功率始终处于稳定的状态。

### 感应器

感应器由铜管制成，可以根据不同的齿距和锯条尺寸进行定制。它们的高度可以进行调节，从而适应各种锯条的不同宽度和横向尺寸。感应器可以互换使用，而且非常易于更换。

### 封闭循环冷却系统

该封闭的循环冷却系统用于冷却高频发生器及类似的需要温控的清洁无传导冷却水及恒定水压的相似设备。

## 技术规格:

锯条宽度:	6 - 50 毫米
锯条厚度:	0.6 - 1.4 毫米
齿距:	0.5 - 4 TPI
性能:	5 - 10 米/分钟
卷材机内径(扩展后):	320 毫米
卷材机外径:	820 毫米
最大卷材重量:	300 公斤
气压:	6.3 巴
电压:	220 - 480 VAC, 3相, 50 - 60 Hz 直接接地系统
能耗(采用最大输出功率时):	10 千伏安

至于其它要求, 客户可以与ALO协商解决。



**SWEDISH QUALITY**  
WITH RESPECT FOR THE  
ENVIRONMENT AND  
SAFETY REGULATIONS