

Номер документа: B191S  
Выпуск: 5  
Дата: 05-02-2018  
Страница: 1(2)  
Подготовлено: AN  
Утверждено: UF

ALO Center AB  
Industrivägen 10  
SE-792 32 Mora Sweden  
Телефон: +46 250 94900  
Факс: +46 250 18332  
Адрес электронной почты: info@alocenter.se



www.alocenter.se

# ALO 191S

## ALO 191S

### Высокочастотная закалка зубьев полотен ленточных пил



#### СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ:

Узел подачи  
Генератор закалки и индуктор  
Замкнутую систему охлаждающей жидкости

#### ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

Ширина полосы	6 - 50 мм (другие размеры по ширине - по заказу)
Толщина полосы	0,6 - 1,4 мм
Шаг зубьев:	0,5 - 4 зуба на дюйм

- Высокоэффективный генератор низкого энергопотребления с генераторным прибором СВЧ с воздушным охлаждением.
- Конструкция подающего механизма полосы с четырехколесным приводом обеспечивает точность регулировки скорости и положения.
- Электромагнитное тормозное устройство обеспечивает оптимальную регулировку натяжения полосы.
- Высокая воспроизводимость, обеспечивается точностью цифровых и аналоговых установочных параметров индукторов, а также мощности и скорости.
- Быстрый и легкий запуск и перенастройка

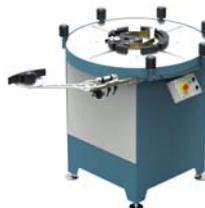
#### ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ/ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



**ALO 90915/16/17/18**  
Collapsible coil center



**ALO 831**  
Сдвоенное намоточное устройство



**ALO 880**  
электрический намоточное устройство

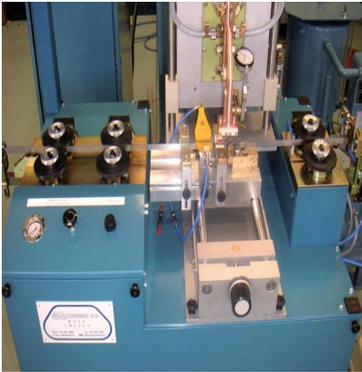


**ALO 106 CUBE**  
Система загрузки полос



## ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

### Подающий механизм полосы



Подающий механизм полосы

Подающий механизм полосы состоит из двух узлов - четырехколесного узла подачи и двухколесного узла с регулируемым тормозным устройством для регулирования натяжения полосы при помощи электромагнитного фрикционного тормоза. Валики изготовлены из закаленной инструментальной стали и имеют рифленую поверхность окружности. Привод четырех валиков узла подачи осуществляется от двигателя переменного тока. Скорость регулируется контроллером частоты. Колебательный контур с индуктором расположены между тормозным устройством и узлами подачи таким образом, что полоса протягивается через индуктор с регулируемым натяжением. Зубья закаляются воздухом через пару сопел.

### Генератор



Индуктор и сопла воздушной закалки

Генератор закалки размещен в алюминиевом шкафу и оборудован отдельным колебательным контуром, соединяемым со шкафом через коаксиальный кабель. Генератор имеет воздушное охлаждение, чем уменьшается потребление охлаждающей воды, ограничивая его только индуктором. Генератор оборудован прерывателем, обеспечивающим возможность неограниченного регулирования по выходной мощности.

### Индуктор

Индуктор изготовлен из медной трубы. По заказу он может модифицироваться под разный шаг зубьев и размер полос. Индукторы регулируются по высоте под разную ширину полотен, а в поперечном направлении - под разные шаблоны полотен. Индукторы - взаимозаменяемы. Они легко заменяются.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ:

Ширина полосы:	6 - 50 мм *	(другие размеры по ширине - по заказу)
Толщина полосы:	0,6 - 1,4 мм	
Шаг зубьев:	0,5 - 4 зуба на дюйм	
Скорость подачи:	5 - 10 м/мин.	
Давление сжатого воздуха:	6,3 бар	
Напряжение:	400 В переменного тока, 3 фазы, 50 - 60 Гц, с непосредственным заземлением	
Потребляемая мощность (при максимальной выходной мощности):		10 кВА

**Остальные требования заказчиков могут быть обсуждены заказчиком и поставщиком.**

