

文件编号: B787-R ALO Center AB  
版本: 1 Industrivägen 10  
日期: 2014-05-15 SE-792 32 Mora Sweden  
页码: 1(2) 电话: +46 250 94900  
撰稿: AP 传真: +46 250 18332  
审稿: MS 邮件: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

# ALO 787-R

## ALO 787-R 曲线锯及往复锯自动分齿机



图中展示的是一台按客户要求喷涂的ALO 787-R型分齿机。

### 性能:

锯片长度:	65 - 315 mm
锯片宽度:	6 - 25 mm
锯片厚度:	0.5 - 1.6 mm
分齿公差:	$\pm 0.01$ mm
对称公差:	$\pm 0.01$ mm

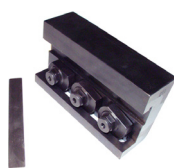
### 选件 / 配件:



**ALO 81-60**  
手动分齿测量仪

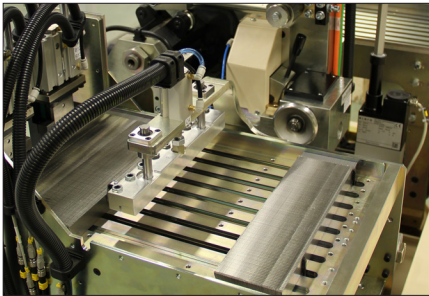


**ALO 61201**  
分齿模研磨夹具

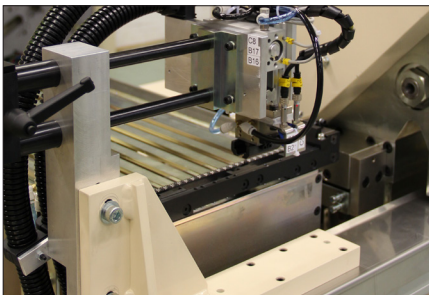


**ALO 61207**  
分齿模研磨夹具





进料槽已准备好推进新的锯条堆了



拾取装置及出料槽



改进的钳口及数显千分尺，使得钳夹调节更加方便。

## 设备描述

该分齿机为全自动机型且所有功能都由可编程控制器控制。其进料槽可存储约700根锯条，每次分离并进给一根锯条至安装于直线送料器上的锯条运输夹具。该夹具将锯条分别运送至分齿及上载位置。一个锯条拾取装置将已分齿的锯条从夹具中取出并将其放入出料槽中。

可对总长为150 mm的锯条进行分齿或保留部分锯齿不分。总体分齿量可以很方便地通过数码千分尺进行调节。总体分齿的精调是通过人机接口的传动装置完成，同时可实现设备在自动运行模式下直接对分齿量进行调节。

其分齿运动由一台伺服电机掌控。分齿组件高度通过一台人机接口控制的电机调节。高度调节后，一个气缸会在最新位置锁定其柱座。

该设备为通用机型但需要与锯条相对应的组件，例如锯条夹具及料槽模具，以便料槽形状适应成型的锯条背部。

该设备将会喷涂成ALO标准的蓝白色。

## 技术规格:

锯条长度:	65 - 315 mm
最大分齿长度 / 分齿周期:	150 mm
锯条宽度:	6 - 25 mm
锯条厚度:	0.5 - 1.6 mm
齿距:*	2 - 32 tpi
分齿公差:	±0.01 mm
对称公差:	±0.01 mm
性能:	33 根锯条 / 分钟, 当锯条长度为150-300 mm
气压:	6.3 bar
电压:	230 VAC, ± 10%, 单相, 50-60 Hz ± 1%, 直接接地系统
空间要求 (长 x 宽 x 高):	1.8 x 1.3 x 1.45 m
重量:	990 kg

\* 分齿模不包含在设备中。



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