

## ALO 191

### Высокочастотная закалка зубьев и горячая правка полотен ленточных пил



#### СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ:

Узел подачи  
Генератор закалки и индуктор  
Генератор горячей правки и индуктор  
Замкнутую систему охлаждающей жидкости  
Замкнутую систему закаливания

#### ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

Ширина полосы 6 - 38 мм  
Толщина полосы 0,4 - 1,3 мм  
Шаг зубьев - 3 - 18 зуба на дюйм  
Частота генератора закалки - 27 МГц  
Частота генератора горячей правки - 1,5 МГц  
Частота генератора отпуска - 1,5 МГц (поставляется  
дополнительно)

- Высокоэффективные генераторы низкого энергопотребления с генераторными приборами СВЧ с воздушным охлаждением.
- Автоматический контроль анодного тока обеспечивает постоянную величину анодного тока во всем рулоне.
- Автоматическая защита от повреждений в результате поверхностного пробивного напряжения.
- 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

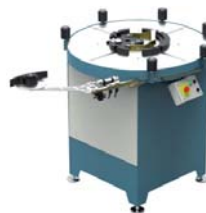
#### ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ/ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



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



**ALO 831**  
Сдвоенное  
намоточное  
устройство



**ALO 880**  
электрический  
намоточное  
устройство



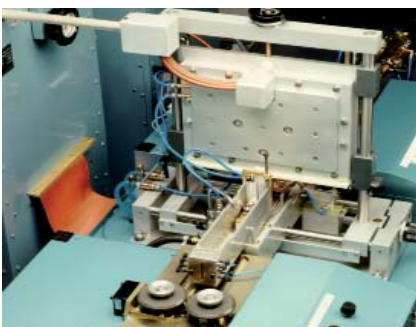
**ALO 106 CUBE**  
Система загрузки  
полос



Генератор закалки зубьев



Индукторы



Система закаливания

## ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

### Подающий механизм полосы

Подающий механизм полосы состоит из двух узлов - четырехколесного узла подачи и регулируемого тормозного устройства для регулирования натяжения полосы при помощи электромагнитного фрикционного тормоза. На обоих узлах установлено по две пары наклонных валиков. Привод четырех валиков узла подачи осуществляется от серводвигателя, а скорость регулируется устройством сервоуправления. Колебательные контуры с индукторами расположены между тормозным устройством и узлами подачи таким образом, что полоса протягивается через индукторы с регулируемым натяжением.

### Генераторы

Генераторы закалки и горячей правки размещены в отдельных алюминиевых шкафах, оборудованных отдельными колебательными контурами, подсоединяемыми к шкафам через коаксиальные кабели. В генераторах используется воздушное охлаждение, чем уменьшается потребление охлаждающей воды, ограничивая его только индукторами и колебательными контурами. Генераторы закалки оборудованы автоматическим стабилизатором анодного тока, что обеспечивает стабильность электропитания во время процесса закалки. Генератор горячей правки оборудован прерывателем, обеспечивающим возможность неограниченного регулирования по выходной мощности.

### Индукторы

Индукторы изготовлены из медной трубы. По заказу они могут 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.

### Система закаливания

Система сконструирована под жидкостное закаливание маслом или полимерами. Она состоит из закаливающего устройства для зубьев, бака закалочной среды, встроенного в питатель, циркуляционного насоса, термостата, теплообменника, магнитного фильтра, а также нагревательного устройства для предварительного нагрева закалочной среды.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ:

Ширина полосы:	6 - 38 мм
Толщина полосы:	0,4 - 1,3 мм
Шаг зубьев:	3 - 18 зуба на дюйм
Скорость подачи:	5 - 15 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): 20 кВА

ALO 191 может комплектоваться также подключаемым генератором отпуска **ALO 191 - T**

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

