

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



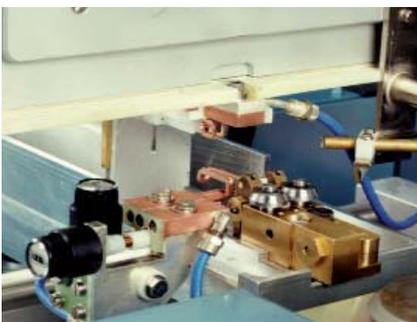
ALO 880
электрический намоточное устройство



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.

