

ALO 192

Induktionshärtung und Anlassen von Kanten für Stahlmaßstäbe und Bandmesser



- Hocheffiziente Generatoren mit geringem Energieverbrauch und luftgekühlten Oszillatortröhen.
- Die automatische Anodenstromsteuerung sorgt für einen konstanten Anodenstrom während des gesamten Vorgangs.
- Eine automatische Funkenschutzvorrichtung schützt das System vor Beschädigungen durch überspringende Funken.
- Bandzubringer mit vierrädrigem, für genaue Geschwindigkeit und Führung ausgelegtem Antriebssystem (auf Zug).
- Elektromagnetische Bremse für optimale Bandspannung.
- Hohe Reproduzierbarkeit durch genaue digitale/analoge Einstellung von Leistung, Geschwindigkeit und Heizinduktoren.
- Schnelle und einfache Inbetriebnahme und Umrüstung.

DAS SYSTEM BESTEHT AUS:

Vorschubeinheit
Härtungsgenerator
Anlassgenerator
Geschlossenes Kühlmittelsystem

KAPAZITÄT:

Bandbreite: 9 - 50 mm
Banddicke: 0,5 - 1,5 mm
Maximale Härtetiefe: 0,3 mm
Härtungsgeneratorfrequenz: 27 MHz
Anlassgeneratorfrequenz: 1,5 MHz

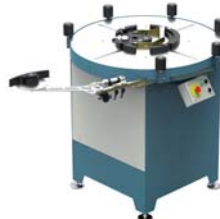
OPTIONEN/ZUBEHÖR:



ALO 822
Doppelhaspel



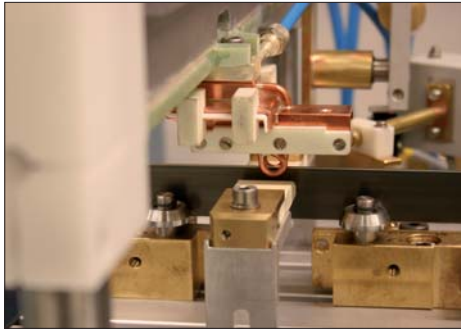
ALO 831
Doppelhaspel



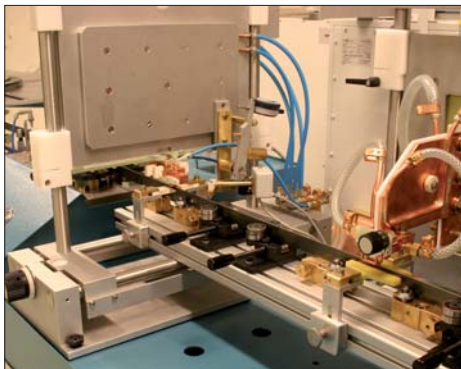
ALO 880
Elektrische haspel



ALO 106 CUBE
Coil-Handhabungssystem



Härtungseinheit mit Funkenschutzvorrichtung



Die Abbildung zeigt die Anlasseinheit und den Härtungsgenerator mit automatischer Anodenstromsteuerung.

MASCHINENBESCHREIBUNG

Bandzubringer

Der Bandzubringer besteht aus zwei Einheiten, einer vierrädrigen Vorschubeinheit und einer einstellbaren Bremse zur Steuerung der Bandspannung mithilfe einer elektromagnetischen Reibungsbremse. Beide Einheiten sind mit zwei Paaren geneigter Rollen ausgestattet. Die vier Rollen an der Vorschubeinheit werden von einem Servomotor angetrieben, die Geschwindigkeit wird von einem Servoregler gesteuert. Die Schwingkreise mit den Induktoren sind so zwischen der Bremse und den Vorschubeinheiten angeordnet, dass das Band beim Durchziehen durch die Induktoren eine definierte Spannung hat.

Generatoren

Die Härtungs- und Anlassgeneratoren sind in separaten Aluminiumschränken untergebracht und mit eigenen Schwingkreisen ausgestattet, die über Koaxialkabel mit den Schränken verbunden sind. Die Generatoren sind luftgekühlt, so dass nur für die Induktoren und Schwingkreise Kühlwasser benötigt wird. Der Härtungsgenerator ist mit einem automatischen Anodenstromregler ausgestattet, der eine stabile Leistungsabgabe während des Härtungsvorgangs gewährleistet. Der Anlassgenerator ist mit einem Zerhacker ausgestattet, der eine stufenlose Steuerung der abgegebenen Leistung ermöglicht.

Induktoren

Die gegenseitig austauschbaren Induktoren bestehen aus Kupferrohren und können für verschiedene Zahnabstände und Bandabmessungen maßgefertigt werden. Sie lassen sich für verschiedene Blattbreiten in der Höhe und für verschiedene Blattdicken seitlich anpassen.

TECHNISCHE DATEN:

Bandbreite:	9 - 50 mm
Banddicke:	0,5 - 1,5 mm
Kapazität:	0 - 25 m/min
Luftdruck:	6,3 bar
Spannung:	400 V AC, 3 Phasen, 50 - 60 Hz, direkt geerdet
Hauptabmessungen (L x B x H):	4 x 2 x 2 m
Gewicht:	1600 kg
Leistungsaufnahme (bei maximaler Ausgangsleistung):	20 kVA

Weitere Kundenanforderungen können zwischen Kunden und Zulieferer vereinbart werden.

