

ALO 192

Высокочастотная закалка и отпуск кромок стальных ленток и ножей ленточной пилы



СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ:

Сдвоенное устройство для разматывания полосы
Узел подачи
Генератор закалки
Генератор отпуска
Замкнутую систему охлаждающей жидкости
Приемное намоточное устройство

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

Ширина полосы - 9 - 50 мм
Толщина полосы - 0,5 - 1,5 мм
Максимальная глубина закалки - 0,3 мм
Частота генератора закалки - 27 МГц
Частота генератора отпуска - 1,5 МГц

- 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:



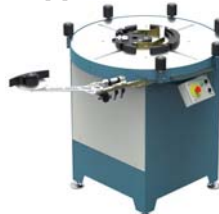
ALO 822

Сдвоенное намоточное устройство



ALO 831

Сдвоенное намоточное устройство



ALO 880

электрический устройство



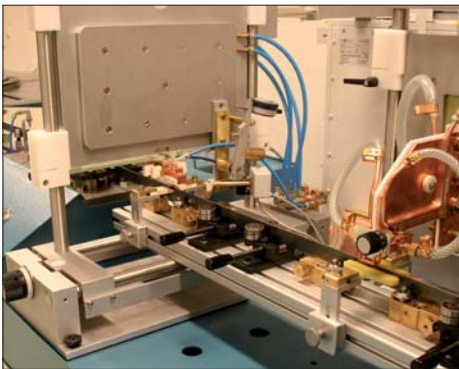
ALO 106 CUBE

Система загрузки полос





Узел закалки с защитой от поверхностного пробивного напряжения



На рисунке показан узел отпуска и генератор закалки с автоматическим регулированием анодного тока

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

Индукторы

Взаимозаменяемые 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.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ:

Ширина ленты:	9 - 50 мм
Толщина полосы:	0.5 - 1,5 мм
Скорость подачи:	0 - 25 м/мин.
Давление сжатого воздуха:	6,3 бар
Напряжение:	400 В переменного тока, 3 фазы, 50 - 60 Гц, с непосредственным заземлением
Требуемая площадь (длина x ширина x высота):	4 x 2 x 2 м
Вес:	1600 кг
Потребляемая мощность (при максимальной выходной мощности):	20 кВА

Остальные требования заказчиков могут быть обсуждены заказчиком и поставщиком.



ШВЕДСКОЕ КАЧЕСТВО

С ЗАБОТОЙ ОБ
ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЕ И
БЕЗОПАСНОСТИ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ