

Nº documento: B486-490
Edición: 1
Fecha: 30-07-2019
Página: 1(2)
Preparado: MS
Aprobado: UF

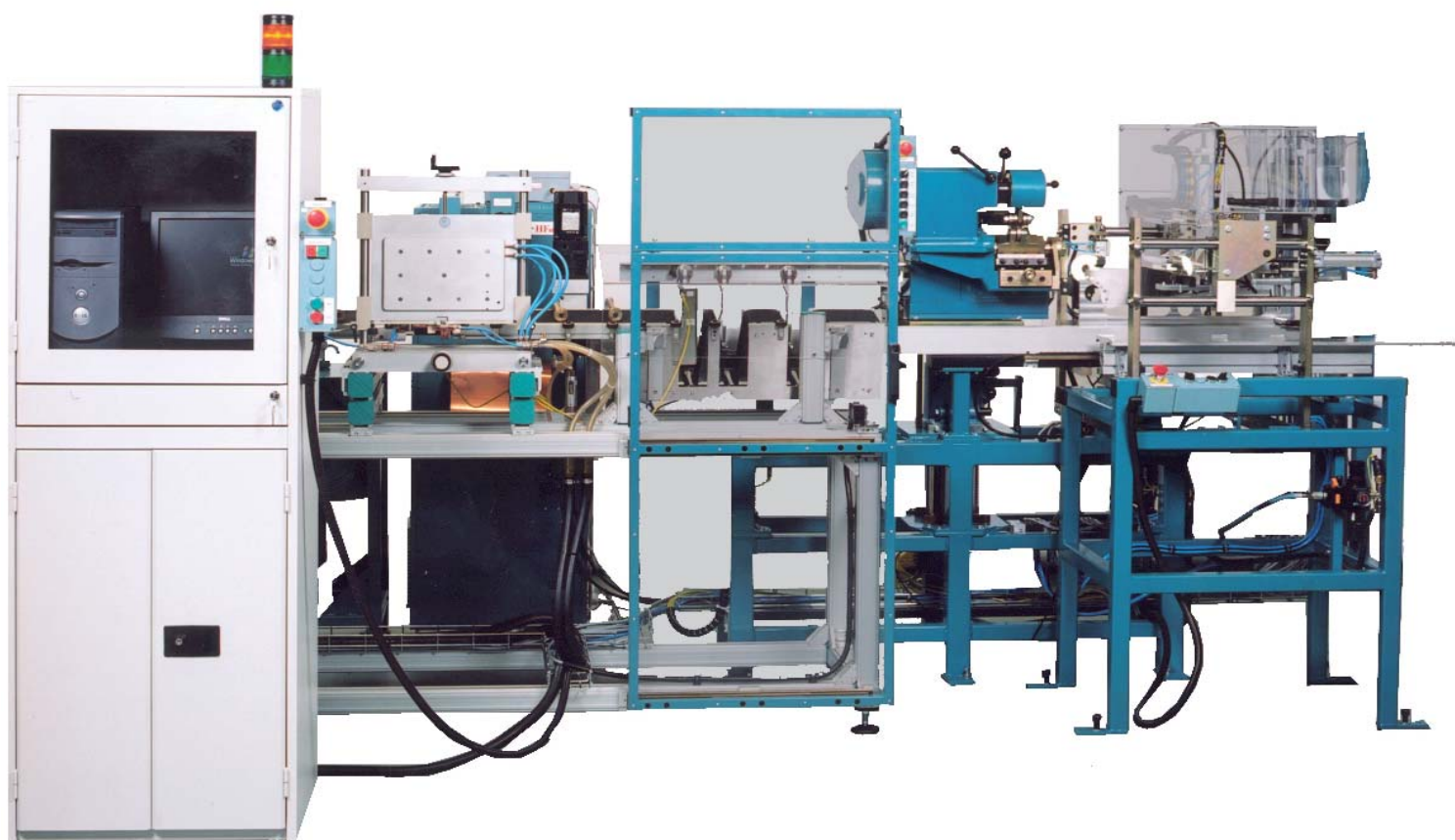
ALO Center AB
Industrivägen 10
SE-792 32 Mora Suecia
+46 250 94900
info@aloteknik.se
www.aloteknik.se



ALO 486-490

ALO 486-490

Triscado y endurecimiento de dientes de inducción de sierras de mano



CAPACIDAD:

Longitud máx. de hoja: 650 mm
Grosor de la hoja: 0,5 - 1,6 mm
Precisión general de triscado: $\pm 0,02$ mm
Precisión de simetría: $\pm 0,02$ mm
Paso de dientes: 2 - 20 tpi (dientes por pulgada)
Longitud de grupo máx.: 150 mm

EL SISTEMA CONSTA DE:

Unidad triscadora
Generador e inductor de endurecimiento
Sistema de enfriamiento cerrado

OPCIONES / ACCESORIOS:



ALO 83-60
Calibrador de
triscado



ALO 61201
Accesorio de
maquinado



ALO 61207
Accesorio de
maquinado





Unidad de recogida y colocación, y unidad triscadora

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

Unidad triscadora

La triscadora consta de un cabezal de triscado mecánico y eléctrico montado sobre un pie soldado de estructura resistente equipado con un alimentador lineal impulsado por un servomotor. Tanto la triscadora como la unidad de inducción son totalmente automáticas y todas las funciones se controlan mediante un controlador programable. Se puede triscar la longitud total de la hoja, o se pueden dejar sin triscar partes de los extremos de la hoja. La simetría de triscado y el triscado general son fáciles de ajustar por medio de micrómetros. Durante la operación de triscado, la hoja se sujeta mediante un par de mandíbulas de sujeción mecánica temporizadas. Las hojas se triscan en secciones de hasta 150 mm/avance, en función de la longitud de las hojas y las herramientas de triscado.

Unidad de endurecimiento

Las hojas se trasladan automáticamente, mediante una unidad de recogida y colocación, de la triscadora a la unidad de endurecimiento. La cinta transportadora, que está montada sobre un pie soldado de estructura resistente, alimenta las hojas a través del inductor de endurecimiento, que se encuentra en la parte frontal del alimentador. Las hojas se transportan con los dientes hacia delante y hacia el operador. El alimentador transportador está equipado, antes y en el propio inductor, con un sistema de sujeción de hojas para asegurar una alineación perfecta de las hojas durante el proceso de endurecimiento. Los dientes se templan por aire inmediatamente después del endurecimiento.

La hoja tratada térmicamente se transporta a una posición de "recogida", donde será recogida por un dispositivo provisto por el cliente. El diseño y la responsabilidad del "dispositivo" corren a cargo del cliente.

Generador

El generador de endurecimiento está dentro de un armario de aluminio independiente, equipado con un circuito oscilante también independiente y conectado al armario por medio de un cable coaxial. El generador está refrigerado por aire, lo que limita los requisitos de agua de refrigeración únicamente a los inductores y al circuito oscilante. El generador de endurecimiento cuenta con un regulador de corriente anódica automático, que asegura una potencia estable durante la operación de endurecimiento, y un interruptor para el control total variable de la potencia de salida.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Longitud máx. de hoja:	650 mm
Grosor de hoja:	0,5 - 1,6 mm
Precisión general de triscado:	± 0,02 mm
Precisión de simetría:	±0,02 mm
Paso de dientes:	2 - 20 tpi (dientes por pulgada)
Longitud de triscado máx./ciclo de triscado:	150 mm
Peso:	1.500 Kg
Presión de aire:	6,3 bares
Voltaje:	400 VCA ±10% trifásico, 50 - 60 Hz, sistema directo a tierra

