

Nº documento: B695-60  
Edición: 3  
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@alocenter.se  
www.alocenter.se



ALO 695-60

## ALO 695-60

Triscado y endurecimiento flexible por inducción  
de hojas de sierra de mano de acero de baja aleación



### CAPACIDAD:

Longitud de la hoja: 250 - 320 mm  
Ancho de la hoja: 12 - 13 mm  
Grosor de la cinta: 0,5 - 0,7 mm  
Paso de dientes: 14 - 32 tpi (dientes por pulgada)  
Velocidad de producción: 60 hojas / min

### EL SISTEMA CONSTA DE:

Depósito de desenrollado  
Unidad triscadora  
Unidad de alimentación  
Generador e inductor de endurecimiento  
Sistema de refrigerante cerrado  
Sistema de templado cerrado





Depósito de desenrollado con triscadora de rodillos

## DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

### Unidad de alimentación de hojas

Las hojas se introducen desde el depósito de desenrollado, que contiene aprox. 700 hojas, en la máquina triscadora de rodillos, donde se triscan con forma ondulada mediante dos rodillos de triscado. Los rodillos se pueden ajustar al unísono para un triscado general. La velocidad de triscado se controla mediante un potenciómetro y un controlador de frecuencia. Las hojas se introducen en la unidad de alimentación por medio de un motor de aire. Dos pares de rodillos de alimentación introducen las hojas en el inductor, situado en una cámara de templado e inmerso en el medio de templado.

En el inductor, los dientes y el borde posterior se endurecen, y el resto permanece blando, de forma que se obtiene una hoja muy flexible. Las hojas se sacan del inductor mediante dos pares de rodillos de alimentación. Un quinto conjunto de rodillos saca las hojas del alimentador y las lleva a una tolva de recogida o similar.



Unidad de alimentación, bobina de endurecimiento y cámara de templado

### Generador

El generador se encuentra en el interior de un armario de aluminio. Los dos lados del generador incorporan paneles extraíbles con bloqueos especiales.

Los controles, los instrumentos y la terminal de salida de alta frecuencia se encuentran delante del generador, con las conexiones de agua y red eléctrica en el lado opuesto.

La potencia de salida se controla continuamente entre el 10 y el 100%. La batería de condensadores integral consta de 2 condensadores refrigerados por agua

y se puede regular para adecuarse al tratamiento térmico de materiales tanto magnéticos como no magnéticos. Un interruptor de corriente máxima protege el generador en caso de cortocircuito o sobrecarga.

### Inductor

El inductor está hecho de unos tubos de cobre circulares, y está diseñado para calentar simultáneamente los dientes y la parte posterior de la hoja. Se puede ajustar en altura para permitir la optimización del patrón calorífico. El inductor es intercambiable y se puede sustituir fácilmente.

## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

Longitud de la hoja:	250 - 320 mm
Ancho de la hoja:	12 - 13 mm
Grosor de la cinta:	0,5 - 0,7 mm
Paso de dientes:	14 - 32 tpi (dientes por pulgada)
Capacidad:	60 hojas / min
Clase de acero de la hoja:	Carbono y acero de baja aleación
Presión de aire:	6,3 bares
Voltaje:	400 VCA $\pm 10\%$ , trifásico, 50 – 60 Hz $\pm 1\%$
Potencia de salida máx. del generador de endurecimiento:	15 kW
Consumo eléctrico (a potencia de salida máx.):	30 kVA

