

文件编号: B152 ALO Center AB
版本: 2 Industrivägen 10
日期: 2010-03-23 SE-792 32 Mora Sweden
页码: 1(2) 电话: +46 250 94900
撰稿: MS 传真: +46 250 18332
审稿: TL 邮箱: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 152

ALO152 带刀定长裁断生产线



该系统包括:

双盘放卷机
消磁器
侧弯矫直设备 (每侧两个)
水平矫直设备
扭曲矫直设备
油墨喷码机
刀宽及刀弯评级系统
长度测量及进给组件
剪床
出料 / 质量甄别分类组件
料槽或卷材机

性能:

| | | |
|---------------|-----------------------|------------|
| 带刀宽度: | 20 - 100 mm | ¾ - 4" |
| 带刀厚度: | 最大 2.54 mm | 最大 0.1" |
| 运行速度, 从开料至收料: | 最快 45米/分钟 | 150 ft/min |
| 运行速度, 从开料至裁断: | 25-28 刀带/分钟(单根长度为1m时) | |





操作员面板



刀宽及刀侧监测分类系统



转向型双盘放卷机

设备描述

放卷机

该电动放卷机装配了带刃部保护材料的强力卷材固定环套，采用可调式摩擦制动块及碟式制动块。卷速由超声波环路系统调节。

矫直设备

检测台安装了两个带硬质合金轧辊的电动侧弯矫直组件。另外，检测台还可配备气动剪床及油墨喷码机。

上部和下部轧辊架上的水平矫直轧辊备用扎昆支撑，其表面已经过了热处理。通过四个转动轮及标尺，可以轻松调节上部轧辊架。上部和下部矫直轧辊由两个大扭矩的液压马达同步驱动。此外，该系统还装配有扭曲矫直设备。

评级系统

高速、高分辨率的光电二极管/激光系统，可以对宽度及刀弯进行评级。

动力强劲的四轮驱动系统，可以通过脉冲传感器进行综合的长度测量。刀带长度和数量可以通过人机接口进行设定。

剪床

剪床刀片由经过热处理的优质工具钢所制，允许重新打磨以供重复使用。利用这一设计，用户可以根据需要调整滑座及刀具。

料槽

用户可选择各部分料槽存放的刀带数量（10的倍数）。料槽会根据用户的设定将刀带传送至每一层料槽。

技术规格:

| | | |
|----------------|---|------------|
| 带刀宽度: | 9 - 50 mm | 3/8 - 2" |
| 带刀厚度: | 0.5 - 1.5 mm | .02 - .06" |
| 单根长度(取决于料槽长度): | 500 - 1500 mm | 20 - 60" |
| 料槽容量: | 60 根刀带/料槽(1.42mm 厚) 或者 100 根刀带/料槽(0.8mm 厚) | |
| 气压: | 6.2 巴 | 91 psi |
| 电压: | 220 - 500 VAC, 三相, 50 - 60 Hz ± 1% | |
| 能耗(最大功率输出时): | 17 kVA | |
| 进给速度: | 最大至 45 米/分钟 或 25-28 根/分钟 (当长度=1000 mm 时) | |



SWEDISH QUALITY
WITH RESPECT FOR THE
ENVIRONMENT AND
SAFETY REGULATIONS