

ALO 191-MST1

带锯条齿部感应淬火、机械矫直及回火生产线



本系统包括:

开卷机
 进给装置
 淬火发生器及感应器
 机械矫直装置
 回火发生器及感应器
 密闭式冷却系统
 收料机

性能:

锯条宽度: 6 - 38 毫米 / $\frac{1}{4}$ - $1\frac{1}{2}$ 英寸 (可根据要求更改)
 锯条厚度: 0.4 - 1.4 毫米 / 0.016 - 0.051 英寸
 齿距: 1 - 6 tpi
 淬火发生器频率: 3 兆赫
 回火发生器频率: 1.5 兆赫

- 配备气冷振荡管的高效、低能耗发生器。
- 采用4轮驱动系统的锯条进给装置，用以精确进给和导向。
- 电磁制动块，可对锯条张力进行最佳控制。
- 功率、速度及加热线圈实现准确的数字/模拟设置，因而具有较高的重复使用能力。
- 快速而简便的启动和互换过程。

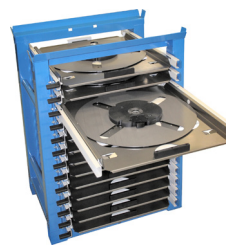
选件/配件:



ALO 90915
带自动扣锁可折叠中心盘



ALO 822
双盘卷材机

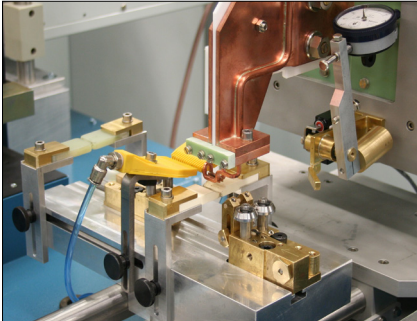


ALO 104 CUBE
带锯条装卸立柜

设备说明

锯条进给装置

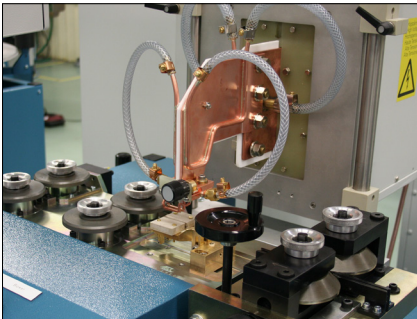
该进给装置包括两个组件，一个4轮进给组件，另一个是控制带锯条张力的调节式电磁摩擦制动器。上述两个组件都配有两对倾斜的滚轮。进给组件上的这四个滚轮由一台伺服马达驱动且速度由一台伺服控制器所控制。带感应器的振荡电路位于制动块及进给组件之间，因此带锯条可以在一定张力的控制下通过感应器。



带气冷淬火装置的齿部淬火发生器

发生器

淬火及回火发生器封装在单独的铝盒中，配有专用的振荡电路。振荡电路通过同轴电缆连接至铝盒。这些发生器通过气冷方式进行冷却，因此仅要求感应器和振荡电路使用冷却水。淬火及矫直发生器装配有一个断路器，用于对输出功率进行无级调节。



机械矫直及回火发生器

感应器

感应器由铜管制成，可以根据不同的齿距和带锯条尺寸进行定制。它们的高度可以进行调节，从而适应各种带锯条的不同宽度和横向尺寸。感应器可以互换使用，而且非常易于更换。

矫直装置

该矫直装置包括一对位于淬火及回火发生器之间的滚轮。这对驱动滚轮可以调整其高度以适应不同的带锯条宽度。其矫直的拉力是由一个有精良螺纹的旋钮系统所控制。

技术规格:

锯条宽度:	6 - 38 毫米	¼ - 1½ 英寸
锯条厚度:	0.4 - 1.4 毫米	0.016 - 0.051 英寸
齿距:	1 - 6 tpi	
性能:	5 - 15 米/分钟	15 - 45 英尺/分钟
卷材机内径:	300 - 315 毫米	1.8 - 12.4 英寸
卷材机外径:	820 毫米	32 1/4 英寸
最大卷材重量:	300 公斤	660 磅
气压:	6.3 巴	91 磅/平方英寸
电压:	220 - 480 VAC, 3 相, 50 - 60 Hz	直接接地系统
能耗 (采用最大输出功率时):	20 千瓦安	

至于其它要求，客户可以与ALO协商，寻求解决。