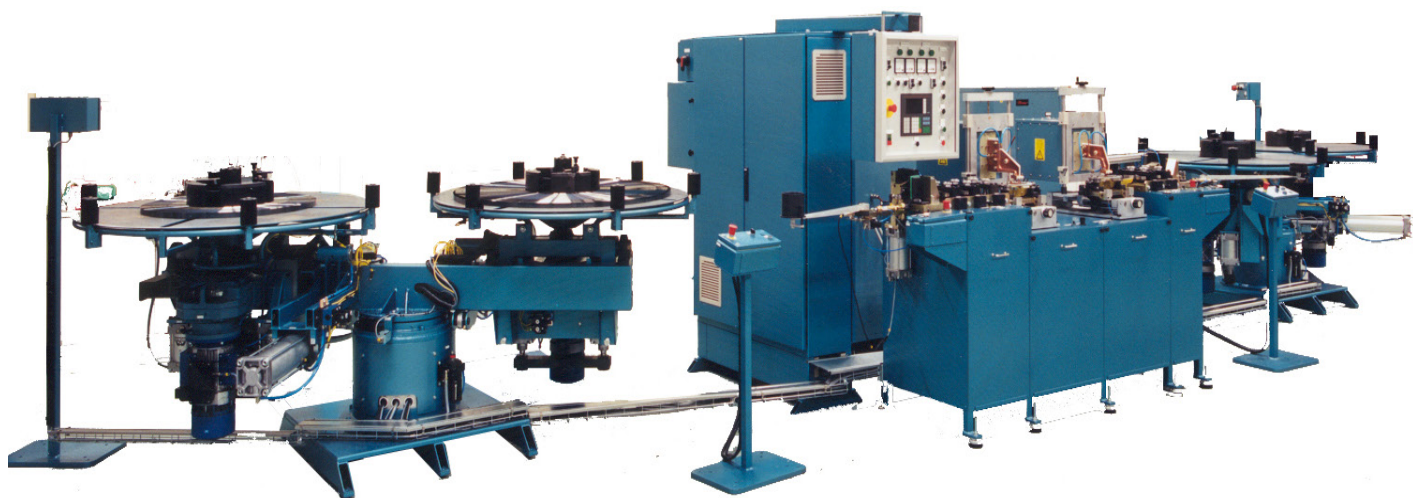


ALO 192HD

钢尺及带刀刃部重型感应淬火及回火生产线



该系统包括:

双盘放卷机
进给组件
淬火发生器
回火发生器
封闭的冷却系统
收卷机

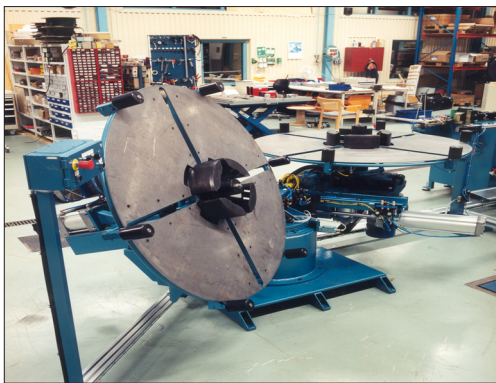
性能:

锯条宽度 10 - 100 mm / 3/8 - 4"
锯条厚度 0.4 - 1.5 mm / 0.016 - 0.06"
最大淬火深度 0.3 mm / 0.012"
淬火发生器频率 5 MHz.
回火发生器频率 0.7 MHz.

- 高效且带有气冷振荡管的低耗能发生器。
- 自动阳极电流控制使得带材在卷绕过程中能持续获得稳定的阳极电流。
- 自动防弧装置可防止飞弧给感应器带来的损伤。
- 带有一个四轮牵引系统的锯条进给装置确保了精准的进给速度及导向。
- 电磁制动器可对锯条张力保持最佳控制。
- 精准的电力、速度及感应线圈的数字/模拟设定确保了极高的可复制性。
- 快捷、便利的启动及更换过程。



操作员面板及淬火组件



图片展示了倾斜的收料盘

设备描述

盘带进给组件

该盘带进给组件包括两个装置，一个4轮进给装置；另一装置作为可调节制动器，通过一个电磁摩擦制动装置来调节盘带张力。这两个装置装配有两对倾斜的滚轮。进给组件上的这四个滚轮都由一个伺服马达驱动且速度由一个伺服控制器控制。其振荡电路及感应器都位于制动及进给组件之间，所以锯条是被一个可控的张力所牵引并通过感应线圈。

发生器

其淬火及回火发生器分别封装在两个铝制电柜内，并装配有通过同轴电缆连接至电柜的单独的振荡电路。这些发生器都通过气冷方式冷却，因此感应线圈只需少量冷却水，且只需振荡电路。

其淬火发生器装配有一个阳极电流自动调节装置，因此可确保淬火过程中，设备拥有稳定的能量输出。其回火发生器装配有一个断路器，可对电能输出进行无级调节。

感应线圈

其可以进行更换的感应线圈由铜管制成且可以根据不同的齿距及齿深进行定制。可根据带材不同的宽度及厚度进行调整。

技术规格:

锯条宽度:	10 - 100 mm	3/8 - 4"
锯条厚度:	0.4 - 1.5 mm	0.016 - 0.06"
性能:	5 - 35 米/分钟	16 - 115 ft/min
盘带内径:	380 - 405 mm	15 - 16 "
盘带外径:	1300 mm	52.2"
最大盘带重量:	500 kg	1100 lb
气压:	6.3 bar	91 psi
电压:	230 - 480 VAC, ± 5% -10%, 三相, 50 - 60 Hz ± 1%	
空间要求 (长 x 宽 x 高):	4 x 2 x 2m	13 x 6 x 6 ft
重量:	2000 kg	4400 lb
能耗 (最大功率输出时):	20 kVA	
其它要求可与ALO协商		



SWEDISH QUALITY
 WITH RESPECT FOR THE
 ENVIRONMENT AND
 SAFETY REGULATIONS