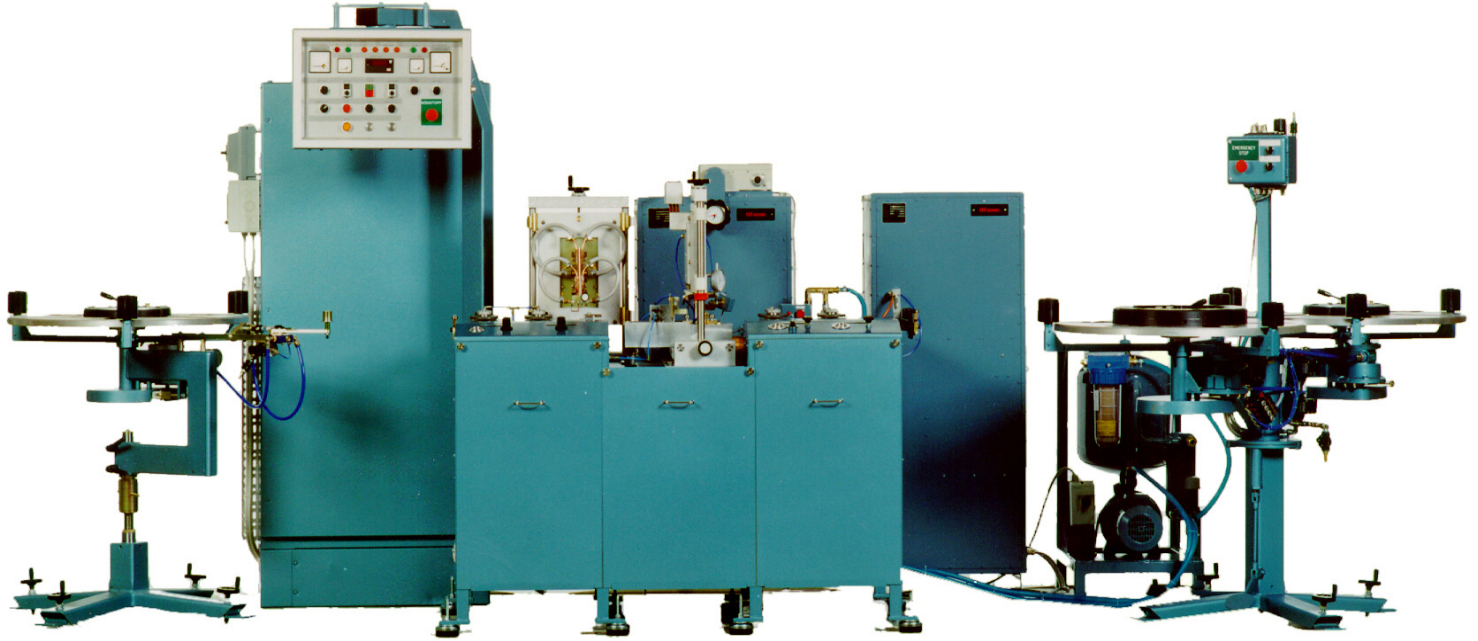


## ALO 192

### 钢尺和带刀边缘 淬火和回火简介



双轴卷材机  
进给装置  
淬火发生器  
回火发生器  
密闭式冷却系统  
拉紧式卷材机

#### 性能:

锯条宽度: 9 - 50 毫米 / 3/8 - 2 英寸  
锯条厚度: 5 - 1.5 毫米 / 0.02 - 0.06 英寸  
硬度最大深度: 0.3 mm / 0.012 英寸  
淬火发生器频率: 27 MHz  
回火发生器频率: 1.5 MHz

#### 本系统包括:

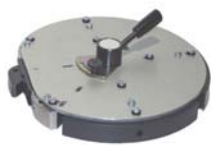
- 配备气冷振荡管的高效、低能耗发生器。
- 自动阳极电流调节器可以使阳极电流在整个淬火过程中都保持稳定。
- 自动防弧装置可以使系统免受电弧的损坏。
- 采用 4 轮驱动系统的锯条进给装置, 用以精确进给和导向。
- 电磁制动块, 可对锯条张力进行最佳控制。
- 功率、速度及加热线圈实现准确的数字 / 模拟设置, 因而具有较高的重复使用能力。
- 快速而简便的启动和互换过程。

#### 选件 / 配件:



**ALO 822**

双轴卷材机



**ALO 90909**

自动锁定锯条的可扩  
展中心盘



**ALO 103 CUBE**

卷材处理系统



## 机器说明

### 锯条进给装置

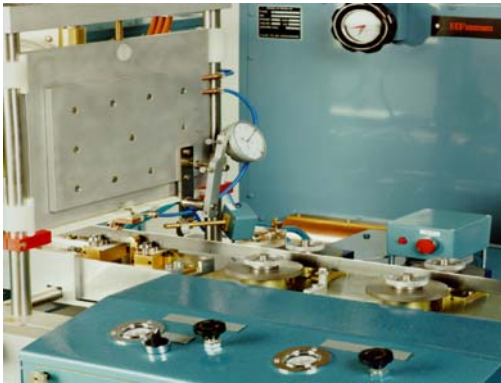
锯条进给装置包括两个部件：一个 4 轮进给部件和一个可调式制动块，后者通过电磁摩擦制动控制锯条张力。上述两个部件都配有 2 对倾斜轧辊。进给部件上的 4 个轧辊全部由伺服马达驱动，速度由伺服控制器控制。带感应器的振荡电路位于制动块和进给部件之间的适当位置，因此锯条可以通过感应器拉伸至一定的张力。

### 发生器

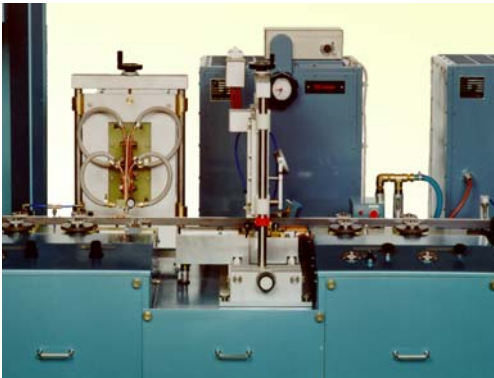
淬火和回火发生器封装在一个单独的铝盒内，配有专用的振荡电路。振荡电路通过同轴电缆连接至铝盒。发生器是气冷装置，因此仅要求感应器和振荡电路使用冷却水。淬火发生器配有自动阳极电流调节器，因而可以确保淬火过程中电源稳定。回火发生器配有一个断路器，用于对输出功率进行无级调节。

### 感应器

感应器由铜管制成，可以相互交换，并可以根据不同的齿距和锯条规格进行定制。它们的高度可以进行调节，从而适应各种锯条的不同宽度和横向尺寸。



带防弧装置的淬火设备



图片所示为带自动阳极电流调节器的回火设备和淬火发生器

### 技术规格:

锯条宽度:	9 - 50 毫米	3/8 - 2 英寸
锯条厚度:	5 - 1.5 毫米	0.02 - 0.06 英寸
性能:	0 - 25 米/分钟	0 - 82 英尺/分钟
卷材机内径:	385 - 410 毫米	5 ¼ - 16 ¼ 英寸
卷材机外径:	1150 毫米	45 ¼ 英寸
最大卷材重量:	300 公斤	660 磅
气压:	6.3 巴	91 psi
电压:	220 - 480 VAC, 3 相, 50 - 60 Hz 直接接地系统	
空间要求 (长 x 宽 x 高):	4 x 2 x 2 米	13 x 6 x 6 英尺
重量:	1600 公斤	3500 磅
功耗 (采用最大输出功率时):	20 kVA	

**至于其它要求，客户可以与  
 供应商协商，寻求解决。**