

文件编号: B199 ALO Center AB
版本: 4 Industrivägen 10
日期: 2012-09-30 SE-792 32 Mora Sweden
页码: 1(2) 电话: +46 250 94900
撰稿: PL 传真: +46 250 18332
审批: PL 邮箱: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 199

ALO 199

碳钢带锯条背部淬火及回火、齿部淬火及热矫直生产线



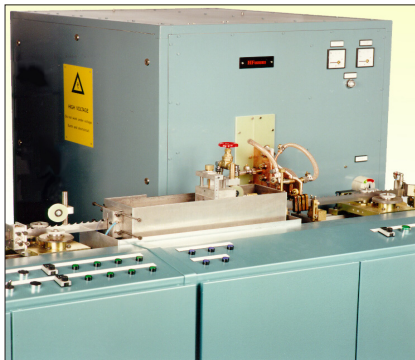
本系统包括:

放料端卷材机
锯背淬火发生器及感应器
锯背回火发生器及感应器
锯齿淬火发生器及感应器
矫直发生器及感应器
密闭式冷却系统
带锯条进给装置
淬火冷却系统
通用型淬火介质净化剂
收料端卷材机

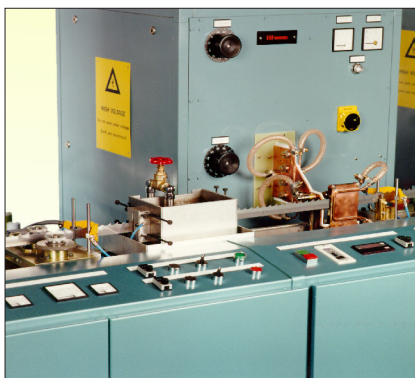
技术规格:

带锯条宽度:	6 - 32 毫米	¼ - 1 ¼ 英寸
带锯条厚度:	0.64 - 1.07 毫米	0.025 - 0.042 英寸
齿距:	1 - 14 tpi	
速度:	5 - 9 米/分钟	15 - 30 英尺/分钟





锯背淬火组件



回火组件

机器说明

锯条进给装置

锯条进给装置由 2 个部件构成，一个是6轮进给部件；另一个是4轮张力调整部件，它们通过电磁摩擦制动块来控制锯条的张力。进给装置上的 4 个轧辊全部由伺服马达驱动，速度由伺服控制器控制。其感应器位于制动块与进给装置之间，因此锯条可以通过感应器拉伸至一定的张力。

发生器

淬火和矫直发生器封装在单独的铝盒中。

锯齿淬火及矫直发生器都是气冷工艺，而锯背淬火和回火是水冷工艺。锯齿淬火发生器 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。感应器可以相互交换，而且非常容易更换。

锯背淬火感应器由铜管制成，且该设计是为了使整个带锯条得到一致的淬火效果。

这些感应器可以相互交换，而且非常容易更换。

技术规格:

带锯条宽度:	6 - 32 毫米	¼ - 1 ½ 英寸
带锯条厚度:	0.64 - 1.07 毫米	0.025 - 0.042 英寸
齿距:	1 - 14 tpi	
性能:	5 - 9 米/分钟	15 - 30 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 ¼ 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	
功耗 (采用最大输出功率时):	95 kVA	
重量:	900 公斤	1985 磅
空间要求 (长x宽x高)	8 x 2 米	24 x 6 英寸

至于其它要求，客户可以与ALO协商，寻求解决。



SWEDISH QUALITY
WITH RESPECT FOR THE
ENVIRONMENT AND
SAFETY REGULATIONS