

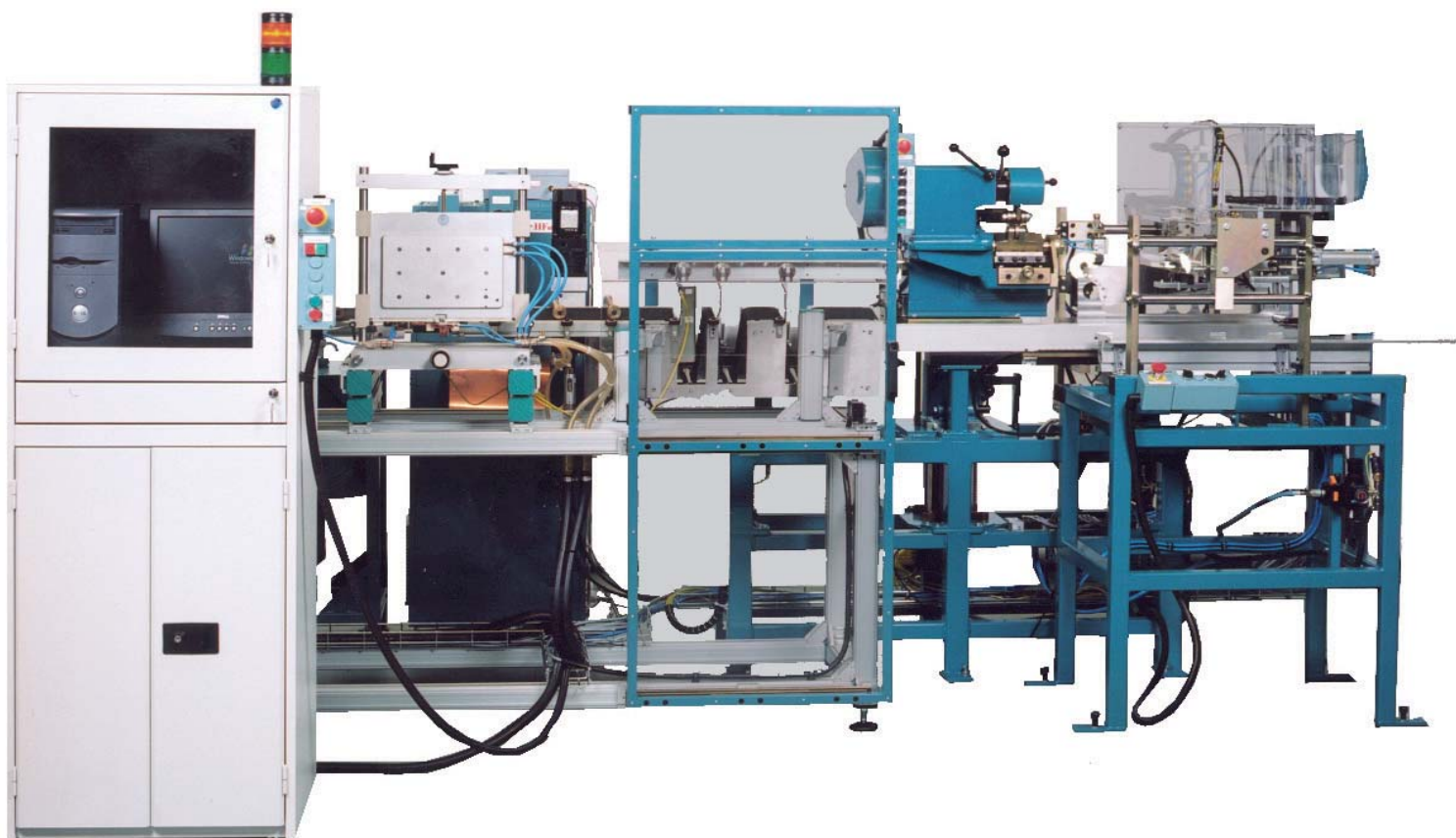
文档编号: B486-490
版本: 1
日期: 2004 年 04 月 06 日
页码: 1(2)
撰稿: MS
审批: UF

ALO Teknik AB
Industrivägen 10
SE-792 32 Mora Sweden
电话: +46 250 16505
传真: +46 250 18332
电子邮件: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 486-490

ALO 486-490

手锯的分齿与感应锯齿淬火



性能:

最大锯条长度:	650 毫米	25 ¾ 英寸
锯条厚度:	0.5 - 1.6 毫米	0.02 - 0.06 英寸
总分齿精确度:	± 0.02 毫米	± 0.001 英寸
对称精确度:	± 0.02 毫米	± 0.001 英寸
齿距:	2 - 20 tpi	
最大锯齿组长度:	150 毫米	6 英寸

本系统包括:

分齿设备
淬火发生器和感应器
密闭式冷却系统

选件/配件:



ALO 83-60
分齿器



ALO 61201
磨削夹具



ALO 61207
磨削夹具





取放装置以及分齿装置

机器说明

分齿设备

本分齿设备包括一个机械式电动分齿机头，该分齿机头安装在结构坚固的焊接架上，另外还配有一个由伺服马达驱动的线性进给装置。本分齿设备与感应装置都是全自动设备，所有功能均由可编程的控制器控制。它既可对整根锯条进行分齿，也可以保留锯条两端的部分不予分齿。在进行对称分齿或全方位分齿时，使用千分尺会方便很多。在分齿过程中，一对机械定时的夹爪会牢牢夹住锯条。锯条的分齿速度最高可达 150 毫米/进给，视锯条长度和分齿工具而定。

淬火装置

锯条会自动由一个集成的取放装置从分齿设备输送到淬火装置中。之后，内置在结构坚固的焊接架中的输送带会将锯条传送至淬火感应器（位于进给装置的前端）。在传送过程中，锯齿朝前（也就是操作员的方向）。输送带位于感应器前面，配有一个锯条压紧系统，因此可以确保淬火过程中将锯条调整至最佳位置。锯齿在淬火后立即进行气冷处理。

之后，经过热处理的锯条会被传出至“拾取”位置。在这里，由客户提供的设备将拾取锯条。该“设备”由客户自行设计和提供。

发生器

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

技术规格:

最大锯条长度:	650 毫米	25 ¾ 英寸
锯条厚度:	0.5 - 1.6 毫米	0.02 - 0.06 英寸
总分齿精度:	± 0.02 毫米	± 0.001 英寸
对称精确度:	± 0.02 毫米	± 0.001 英寸
齿距:	2 - 20 tpi	
最大分齿长度/分齿周期:	150 毫米	6 英寸
重量:	1500 公斤	3300 磅
气压:	6.3 巴	91 psi
电压:	220 - 480 VAC, 3 相, 50 - 60 Hz 直接接地系统	

瑞典质量奖

符合

环保与安全法规