

文件编号: B490-L ALO Center AB
版本: 3 Industrivägen 10
日期: 2010-03-31 SE-792 32 Mora Sweden
页码: 1(2) 电话: +46 250 94900
撰稿: MS 传真: +46 250 18332
审稿: UF 邮件: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 490-L

ALO 490-L

木工手扳锯齿部淬火及回火设备



该系统包括:

淬火发生器及感应器

回火发生器及感应器

锯条进给装置

封闭冷却系统

性能:

锯条长度: 250 - 812 mm 10 - 32"

锯条宽度: 50 - 150 mm 2 - 6"

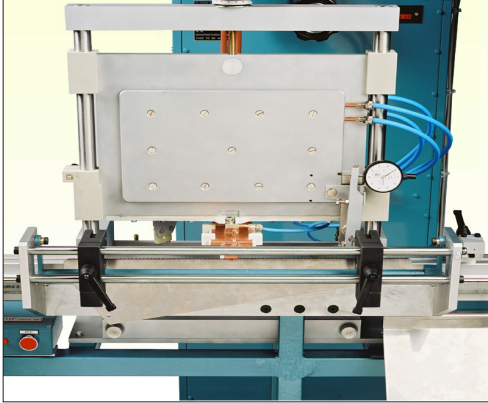
锯条厚度: 0.5 - 1.6 mm 0.020 - 0.063"

齿距: 4 - 12 tpi

进给速度: 5 - 8 米/分钟 16 - 25 ft/min



设备描述



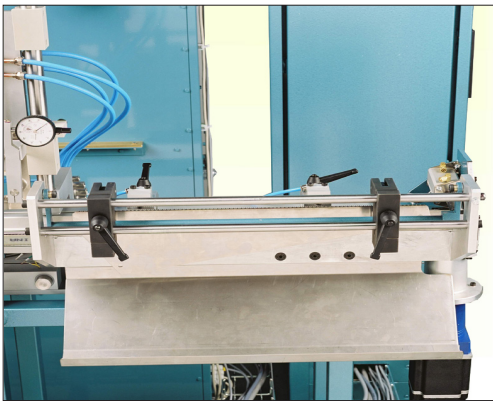
带振荡电路的淬火/回火感应器

发生器

发生器封装在一个独立铝柜中并配有专用的振荡电路。该振荡电路通过同轴电缆连接至铝柜。可打开铝柜后部进行保养及维修。该铝柜通过气冷方式降温，因此只有发生器需要冷却水。该淬火发生器配有阳极电流自动调节器，因此可确保淬火过程中功率始终处于稳定的状态。回火过程中可以通过一个断路器来控制输出功率。

感应器

感应器由铜管制成且可以根据不同的锯片规格进行定制。其高度可以进行调节，从而适应各种锯片的宽度及厚度。感应器之间可以相互置换，且过程非常简便。



料槽的装载/卸载位置

锯片进给装置

该进给装置包括一个由伺服电机驱动的直线送料器，并装配一个可调节的锯片夹具以适应不同长度的锯片。同时装配有一个水平调节装置以确保锯齿可以在发生器中位于正确的位置。锯片装载方式为手动，齿尖朝上地将锯片放入锯片夹具中，随后锯片进给装置将锯片输送至淬火发生器进行淬火。之后锯齿进行气淬冷却。冷却后，进给方向随之发生改变，在反向运动中完成回火工序。

经过热处理的锯片随后会自动掉入一个可容纳10-15块锯片的收料槽中

技术规格:

锯条长度:	250 - 812 mm	10 - 32"
锯条宽度:	50 - 150 mm	2 - 6"
锯条厚度:	0.5 - 1.6 mm	.020 - .063"
齿距:	4 - 12 tpi	
气压:	6 bar	91 psi
电压:	220 - 480 VAC, 三相,	50 - 60 Hz
淬火发生器最大功率:	5 kVA	
能耗(最大功率输出时):	10 kVA	
空间要求(长x宽):	3 x 2 m	9 x 6 ft



SWEDISH QUALITY
WITH RESPECT FOR THE
ENVIRONMENT AND
SAFETY REGULATIONS