

## ALO 491 手扳锯齿部感应淬火及回火设备



### 性能:

锯条长度:	250 - 812 mm	10 - 32"
锯条宽度:	50 - 155 mm	2 - 6"
锯条厚度:	0.5 - 1.6 mm	.020 - .063"
齿距:	4 - 12 tpi	

### 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

- 拥有气冷振荡管的高效节能的发生器。
- 自动阳极电流控制能够使得阳极电流在整盘锯带运行过程中保持稳定。
- 自动防弧装置使得设备免受电弧带来的损伤。
- 锯条进给装置通过伺服驱动系统获取精准的速度及导向。
- 锯带张力通过电磁闸得到了最佳的控制。
- 高重复生产性得益于精准的功率、速度及感应线圈的数字/模拟设定。
- 拥有快速简便的启动及零部件更换过程。

### 选件:



**ALO 81-60**  
手持式分齿测

## 设备描述

### 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。

### 感应器

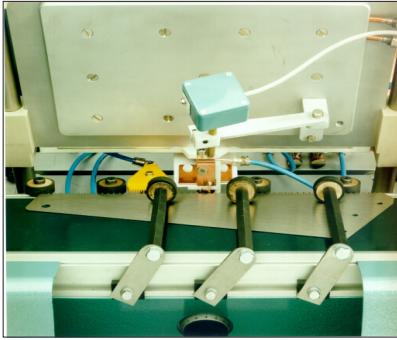
感应器由铜管制成且可以根据不同的锯片规格进行定制。其高度可以进行调节，从而适应各种锯片的宽度及厚度。感应器之间可以相互置换，且过程非常简便。可以横向及纵向地通过测微装置对感应器进行调节。

### 锯片进给装置

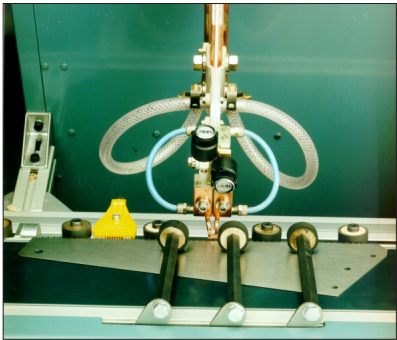
该锯片进给装置拥有一根安装在坚固焊接机身上的传送带。该传送带由一个交流电马达驱动。其速度由一个频率控制器掌控，为的是获取一个精准及恒定的速度。感应器就位于进给组件的后部。该传送带将锯齿精准地传送到淬火发生器进行淬火，之后通过气淬或者液淬的方式冷却，最后通过回火发生器回火。经过热处理的锯片会掉入一个收料仓或类似容器中。

### 装载装置

对于490-A及491-A机型，一个气动拾取及置位装置将锯片从料槽中取出并将其放置于进给组件的固定位置上。



带防弧保护装置的淬火发生器



回火感应器及气淬冷却

### 可选机型:

ALO 491-A	自动装载锯片
ALO 491-M	手动装载锯片
ALO 490-A	不含回火功能, 自动装载锯片
ALO 490-M	不含回火功能, 手动装载锯片

### 技术规格:

锯条长度:	250 - 812 mm	10 - 32"
锯条宽度:	50 - 155 mm	2 - 6"
锯条厚度:	0.5 - 1.6 mm	.020 - .063"
齿距:	4 - 12 tpi	
进给速度约为:	8 米 / 分钟	25 ft / min
气压:	6.3 bar	91 psi
电压:	220 - 500 VAC, ± 5%, 三相, 50 - 60 Hz ± 1%	
能耗 (最大功率输出时):	20 kVA	
空间要求 (长x 宽):	3 x 2 m	9 x 6 ft

其它要求可与进行ALO协商



**SWEDISH QUALITY**  
 WITH RESPECT FOR THE  
 ENVIRONMENT AND  
 SAFETY REGULATIONS