

ALO 690-81

高速钢手用钢锯条分齿及柔性感应淬火一体机



性能:

锯条长度:	250 - 320 毫米	10 - 12 英寸
锯条宽度:	12 - 13 毫米	0.47 - 0.51 英寸
锯条厚度:	0.5 - 0.7 毫米	0.02 - 0.028 英寸
齿距:	14 - 32 TPI	
生产速度:	18-24 根锯条/分钟	

该系统包括:

进料槽
ALO 681 - S型分齿机
淬火发生器及感应器
封闭冷却系统
收料槽

选件 / 配件:

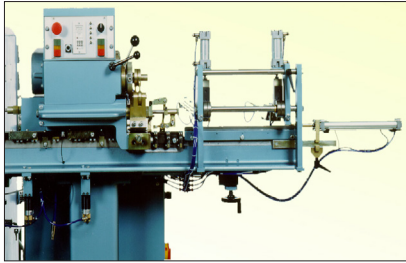


ALO 81-60
手持式分齿测量仪

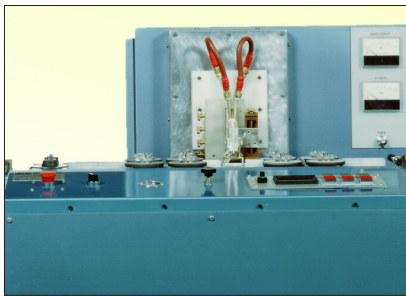


ALO 61201
磨削夹具

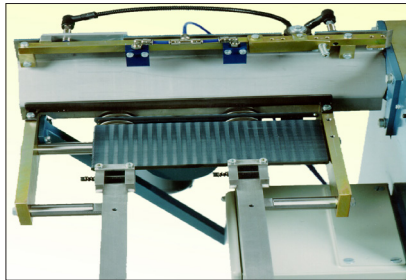
机器描述



分齿组件



淬火组件



收料槽

锯条进给组件

锯条从能容纳大约700根锯条的进料槽进给到能精确分齿的分齿组件，锯齿可以被分成波浪形或者耙形的齿形。分完齿后，通过一个气动马达，锯条传送到锯条进给组件。两对由伺服马达驱动的陶瓷进给轮将锯条进给至工作线圈，这个过程中锯条由一个陶瓷导向系统精确控制。锯条的齿部及背部边缘在线圈中淬火硬化而锯条的其它部分则保持柔韧，因此锯条能产生非常好的柔韧性。锯条通过气冷方式淬火并且通过另外两对陶瓷进给轮穿过工作线圈。第五对进给轮将锯条传送到收料槽。所有的进给轮及导向装置都由合适的陶瓷材料所制，使得整个进给过程非常顺畅。

ALO 681 - S型分齿机

本产品是一款全自动分齿设备，所有功能均由一台可编程逻辑控制器（PLC）控制。每次操作会分离并进给一根锯条，然后将锯条输送至分齿组件，同时可保留锯条两端的部分锯齿不予分齿。

分齿对称性及总体分齿值可以很容易的通过千分尺进行调节，在分齿过程中，锯条会被钳口牢牢夹住，以使得运动的分齿模可以对锯齿进行最精确的分齿。

收料槽

该收料槽包括一对螺纹型进给装置以及安放成品锯条堆的铁架。锯条坠入螺纹型进给装置，并通过该装置横向的进入末端的铁架。

技术规格:

锯条长度:	250 - 320 毫米	10 - 12 英寸
锯条宽度:	12 - 13 毫米	0.47 - 0.51 英寸
锯条厚度:	0.5 - 0.7 毫米	0.02 - 0.028 英寸
齿距:	14 - 32 TPI	
分齿公差:	0.02 毫米	0.0001 英寸
分齿/淬火 速度近似值:	18-24 锯条/分钟	
料槽容量 近似值:	700 根	
气压:	6.3 巴	91 磅/平方英寸
电压:	220 - 480 VAC, 三相, 50 - 60 Hz	直接接地系统
能耗 (最大功率输出时):	25 千瓦时	
锯条钢种:	ABC3, M2 或者 E945	

客户的特殊要求可以与ALO进行磋商



SWEDISH QUALITY
WITH RESPECT FOR THE
ENVIRONMENT AND
SAFETY REGULATIONS