

文件编号: B690-81 ALO Center AB  
版本: 2 Industrivägen 10  
日期: 2012-03-06 SE-792 32 Mora Sweden  
页码: 1(2) 电话: +46 250 94900  
撰稿: MS 传真: +46 250 18332  
审稿: PL 邮箱: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 690-81  
Combi

## ALO 690-81型一体机

适用于ABCIII型材质手用钢锯条分齿&柔性感应淬火  
及碳钢手用钢锯条分齿&感应淬火



### 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:

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

### 选件 / 配件:



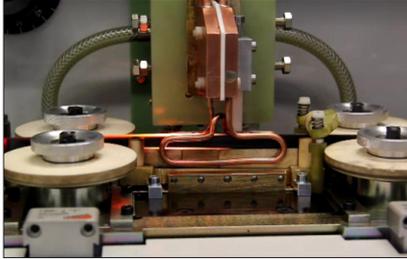
**ALO 81-60**  
手持式分齿测量仪



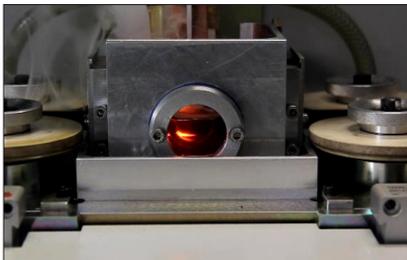
**ALO 61201**  
磨削夹具



## 机器描述



ABCIII 型材质的锯条淬火



碳钢锯条通过感应线圈淬火  
线圈浸在油淬腔室中



收料斗

### ALO 681-S 型分齿机

锯条从可以容纳大约700根锯条的料斗开始进给。该分齿机为全自动型分齿机且所有功能都通过一个PLC来控制。进给料槽每次向分齿组件进给一根锯条然后进行精确分齿。锯条末端的部分可能不会进行分齿。分齿对称性及总体分齿可以很容易地通过千分尺来进行调节。在分齿过程中，锯条会被钳口牢牢夹住，以确保无论是耙形还是波形分齿都能获得精准的分齿量。

### ABCIII 材料

锯条通过两对由一个伺服马达控制的陶瓷滚轮进给至感应线圈，该陶瓷滚轮导向系统可以精准地进给锯条。在感应线圈中，锯条齿部及背部经过淬火而其余部分保持其原有的柔性，因此锯条可以保持足够的柔韧。锯条在空气中淬火并且通过两对陶瓷滚轮导出。

### 碳钢锯条

感应线圈位于淬火腔室并且浸渍于淬火介质中，感应线圈是由圆形铜管制成，用于同时加热锯条的齿部及背部。可以通过调整其高度来优化加热曲线。感应线圈可互换且更换过程简易。

需要区别处理ABCIII型及碳钢锯条时，只需更换感应器，导向装置或者淬火室。

### 收料斗

该收料斗包括一对螺旋式收料杆及一个堆垛料槽。经过淬火的锯条会坠入收料杆，通过收料杆将锯条运输至料槽。锯条会整齐地纵向排列成堆。

### 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:	400 VAC, 三相, 50 - 60 Hz	直接接地系统
功耗 (最大输出功率时):	32 千瓦时	
锯条钢种:	ABC3, M2 或者 E945	

特殊要求可与ALO磋商



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