

文档编号: B695-81

版本: 1

日期: 2004 年 11 月 02 日

页码: 1(2)

撰稿: MS

审批: UF

ALO Center AB

Industrivägen 10

SE-792 32 Mora Sweden

电话: +46 250 94900

传真: +46 250 18332

电子邮件: info@aloteknik.se www.aloteknik.se

ALO 695-81

## ALO 695-81 低合金钢手锯的分齿与淬火



### 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:	25 根锯条/分钟	

### 本系统包括:

开卷式料斗  
分齿机类型: ALO 681 - S  
淬火发生器和感应器  
密闭式冷却系统  
冷却及再循环系统  
收料斗

### 选件/配件:



ALO 81-60  
分齿器



ALO 61201  
磨削夹具



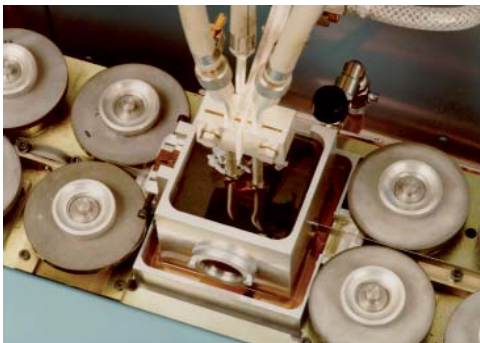


锯条进给装置

## 机器说明

### 锯条进给装置

锯条从料斗（大概可容纳 700 根锯条）传送至分齿机，然后进行精确地分齿（波浪式或耙式 锯齿）。分齿后，气动马达会将它们送到锯条进给装置中。接着，由伺服马达驱动的两对陶瓷轧辊会将这些锯条送到工作卷盘中。随后卷盘放在淬火室里并浸在淬火液中。在工作卷盘中，锯齿及锯条的后沿硬化，但其余部分仍然很软，因此锯条拥有非常好的柔韧性。之后，另外两对陶瓷轧辊会将锯条送出工作卷盘。第 5 对轧辊将锯条输送到开卷式料斗中。所有轧辊和导轨均采用陶瓷材料制成，因此可以产生良好的驱动效果。



淬火工作卷盘

### ALO 681 - S 分齿机

本产品是一款全自动分齿机，所有功能均由可编程的控制器控制。进料斗每次会分离出一根锯条，然后传送至分齿装置。锯条的两端保留，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，夹爪会牢牢夹住锯条，从而使摆动式移动分齿工具可以使用耙式或波浪式两种分齿模式加工锯齿，进而达到最完美的效果。

### 收料斗

料斗包括一对螺旋式进给装置以及一个堆叠料斗。锯条落入螺旋式进给装置后，该装置会将锯条传送至料斗中。在这里，它们会竖直堆放在一起。

## 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
料斗分齿/淬火速度:	25 根锯条/分钟	
料斗容量 (近似值):	700 根锯条	
气压:	6.3 巴	91 psi
电压:	230 - 500 VAC, 3 相, 50 - 60 Hz, 直接接地系统	
功耗 (采用最大输出功率时):	30 kVA	
锯条钢种:	碳钢与合金钢	
空间要求 (长 x 宽 x 高)	2.5 x 1.5 米	8 x 5 英尺

至于其它要求，客户可以与供应商协商，寻求解决。



瑞典质量奖

符合

环保与安全法规