

Номер документа: B191S
Выпуск: 5
Дата: 25-07-2019
Страница: 1(2)
Подготовлено: AN
Утверждено: UF

ALO Center AB
Industrivägen 10
SE-792 32 Mora Sweden
+46 250 94900
info@alocenter.se
www.alocenter.se



ALO 191S

ALO 191S

Высокочастотная закалка зубьев ленточных пил



СИСТЕМА ВКЛЮЧАЕТ:

Узел подачи
Генератор закалки и индуктор
Замкнутую систему охлаждающей жидкости

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ:

Ширина полосы	6 - 50 мм (другие размеры по ширине - по заказу)
Толщина полосы	0,6 - 1,4 мм
Шаг зубьев:	0,5 - 4 зуба на дюйм

- Высокоэффективный генератор низкого энергопотребления с генераторным прибором СВЧ с воздушным охлаждением.
- Конструкция подающего механизма полосы с четырехколесным приводом обеспечивает точность регулировки скорости и положения.
- Электромагнитное тормозное устройство обеспечивает оптимальную регулировку натяжения полосы.
- Высокая воспроизводимость, обеспечивается точностью цифровых и аналоговых установочных параметров индукторов, а также мощности и скорости.
- Быстрый и легкий запуск и перенастройка

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ/ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



ALO 90915/16/17/18
Collapsible coil center



ALO 831
Сдвоенное
намоточное
устройство

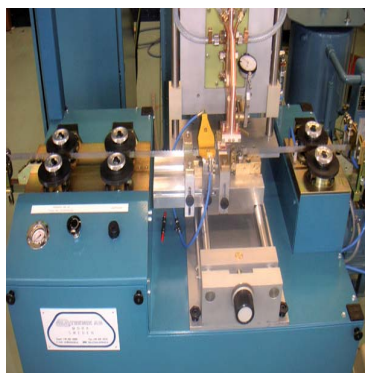


ALO 880
электрический
намоточное
устройство

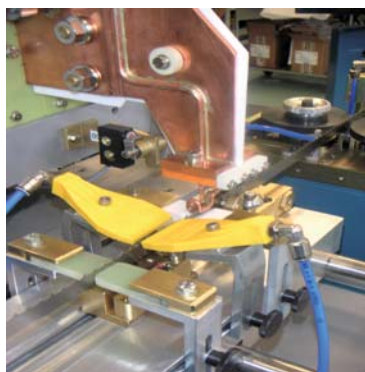


ALO 106 CUBE
Система загрузки
полос





Подающий механизм полосы



Индуктор и сопла воздушной закалки

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Подающий механизм полосы

Подающий механизм полосы состоит из двух узлов - четырехколесного узла подачи и двухколесного узла с регулируемым тормозным устройством для регулирования натяжения полосы при помощи электромагнитного фрикционного тормоза. Валики изготовлены из закаленной инструментальной стали и имеют рифленую поверхность окружности. Привод четырех валиков узла подачи осуществляется от двигателя переменного тока. Скорость регулируется контроллером частоты. Колебательный контур с индуктором расположены между тормозным устройством и узлами подачи таким образом, что полоса протягивается через индуктор с регулируемым натяжением. Зубья закаляются воздухом через пару сопел.

Генератор

Генератор закалки размещен в алюминиевом шкафу и оборудован отдельным колебательным контуром, соединяемым со шкафом через коаксиальный кабель. Генератор имеет воздушное охлаждение, чем уменьшается потребление охлаждающей воды, ограничивая его только индуктором. Генератор оборудован прерывателем, обеспечивающим возможность неограниченного регулирования по выходной мощности.

Индуктор

Индуктор изготовлен из медной трубы. По заказу он может модифицироваться под разный шаг зубьев и размер полос. Индукторы регулируются по высоте под разную ширину полотен, а в поперечном направлении - под разные шаблоны полотен. Индукторы - взаимозаменяемы. Они легко заменяются.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ:

Ширина полосы:	6 - 50 мм *	(другие размеры по ширине - по заказу)
Толщина полосы:	0,6 - 1,4 мм	
Шаг зубьев:	0,5 - 4 зуба на дюйм	
Скорость подачи:	5 - 10 м/мин.	
Давление сжатого воздуха:	6,3 бар	
Напряжение:	400 В переменного тока, 3 фазы, 50 - 60 Гц,	с непосредственным заземлением
Потребляемая мощность (при максимальной выходной мощности):	10 кВА	

Остальные требования заказчиков могут быть обсуждены заказчиком и поставщиком.

