

文档编号: B191
版本: 4
日期: 2005 年 5 月 23 日
页码: 1(3)
撰稿: HW
审批: UF

ALO Teknik AB
Industrivägen 10
SE-792 32 Mora Sweden
电话: +46 250 16505
传真: +46 250 18332
电子邮件: info@aloteknik.se <http://www.aloteknik.se>

ALO 191

ALO 191

带锯条锯齿的感应淬火和热矫直



本系统包括:

开卷式卷材机
进给装置
淬火发生器和感应器
矫直发生器和感应器
密闭式冷却系统
密闭式淬火系统
拉紧式卷材机

性能:

锯条宽度: 6 - 38 毫米 / $\frac{1}{4}$ - 1 $\frac{1}{2}$ 英寸
锯条厚度: 0.4 - 1.43 毫米 / 0.016 - 0.051 英寸
齿距: 3 - 32 tpi
淬火发生器频率: 27 MHz
矫直发生器频率: 1.5 MHz
回火发生器频率: 1.5 MHz (选件)

- 配备气冷振荡管的高效、低能耗发生器。
- 自动阳极电流调节器可以使阳极电流在整个淬火过程中都保持稳定。
- 自动防弧装置可以使系统免受电弧的损坏。
- 采用 4 轮驱动系统的锯条进给装置，用以精确进给和导向。
- 电磁制动块，可对锯条张力进行最佳控制。
- 功率、速度及加热线圈实现准确的数字/模拟设置，因而具有较高的重复使用能力。
- 快速而简便的启动和互换过程。

选件/配件:



ALO 822
双轴卷材机



ALO 90909
自动锁定锯条的可扩展
中心盘



ALO 103 CUBE
卷材处理系统

瑞典质量奖
符合环保与
安全法规

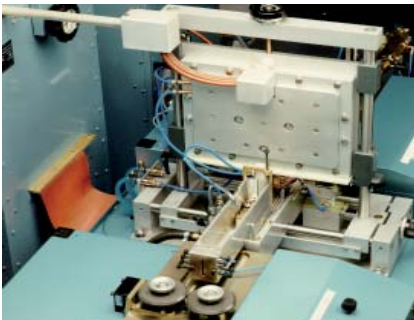




锯齿淬火发生器



感应器



淬火系统

机器说明

锯条进给装置

锯条进给装置由 2 个部件构成，一个是 4 轮进给部件，另一个是可调式制动部件，它通过电磁摩擦制动块来控制锯条的张力。上述两个部件都配有 2 对倾斜轧辊。进给装置上的 4 个轧辊全部由伺服马达驱动，速度由伺服控制器控制。带感应器的振荡电路位于制动块与进给装置之间，因此锯条可以通过感应器拉伸至一定的张力。

发生器

淬火和矫直发生器封装在单独的铝盒中，配有专用的振荡电路。振荡电路通过同轴电缆连接至铝盒。发生器是一个气冷装置，因此仅要求感应器和振荡电路使用冷却水。淬火发生器配有一个自动阳极电流调节器，因而可以确保淬火过程中功率处于稳定状态。矫直发生器配有配有一个断路器，用于对输出功率进行无级调节。

感应器

感应器由铜管制成，可以根据不同的齿距和锯条规格进行定制。它们的高度可以进行调节，从而适应各种锯条的不同宽度和横向尺寸。感应器可以互换使用，而且非常易于更换。

淬火系统

淬火系统采用液体淬火机制，例如油或高分子聚合物等淬火介质。它包括锯齿淬火装置、内置在进给机中的淬火介质池、离心泵、恒温器、热交换器、磁性过滤器以及用于预热淬火介质的加热装置。

技术规格:

锯条宽度:	6 - 38 毫米	¼ - 1 ½ 英寸
锯条厚度:	0.4 - 1.3 毫米	0.016 - 0.051 英寸
齿距:	3 - 32 tpi	
性能:	5 - 15 米/分钟	15 - 45 英尺/分钟
卷材机内径:	300 - 315 毫米	1.8 - 12.4 英寸
卷材机外径:	820 毫米	32 1/4 英寸
最大卷材重量:	300 公斤	660 磅
气压:	6.3 巴	91 psi
电压:	220 - 500 VAC, 3 相, 50 - 60 Hz 直接接地系统	
功耗 (采用最大输出功率时):	20 kVA	

ALO 191 还提供带直插式回火发生器的机型，即 ALO 191 - T

至于其它要求，客户可以与供应商协商，寻求解决。