

Zahnspitzenhärtemaschine für Warm- und Trennkreissägeblätter
Tooth Tip Hardening Machine for Hot and Friction (Cold) Saw Blades

Parallel® AutoFlame 2500

Effizienz und Präzision: Wirtschaftliche Instandsetzung vor Ort

Eigenschaften:

- Zum Vergüten der Zahnschneiden von Sägeblatt-Durchmesser 1200-2500 mm, Stärke bis 16 mm im Flamm-Härteverfahren
- Sehr robuste Konstruktion für jahrelangen, störungsfreien Betrieb bei minimaler Wartung durch massives Gestell als Schweißkonstruktion, Kreislauf-Wasserkühlung des Brenners, Spritzschutzbleche aus rostfreiem Edelstahl und großzügig dimensionierten Getriebemotor
- Einfachste Einstellung und Bedienung der Maschine ohne Fachkenntnisse
- Einzigartige Brennerkonstruktion gewährleistet zuverlässige und punktgenaue Erwärmung der Zahnschneide bei hervorragender Sicht auf den Umwandlungsprozess
- Schnelle Bearbeitung des Sägeblattes durch hohe Takt- und Vorschubgeschwindigkeit
- Hohe Flexibilität durch Einstellbarkeit der Brenner- und Abschreckeinheit in 2 Ebenen und Frequenzumrichter gesteuerte Einstellung der Drehgeschwindigkeit des Sägeblattes
- Zuverlässige Vermeidung von Aufhärtungen im Zahngrund – reproduzierbar hohe Härteergebnisse (dem Induktions-Härteverfahren deutlich überlegen)
- Alternativ verwendbare Vorrichtungen zum Abschrecken des gehärteten Zahnes – dadurch Blätter aus allen Werkstoffen bearbeitbar



Efficient and Precise: Economic On Site Service from the perfect companion to your BLECHER saw blades

Features:

- For tooth tip heat treatment of saw blade diameters 1200-2500 mm, thickness -16 mm with flame hardening
- Extremely robust structure for long lasting, trouble free operation with minimum maintenance requirements because of a sturdy machine frame made as a welded assembly, closed loop water cooling for the burner, splash protection sheets made of stainless steel and generously sized gear motor
- Easiest adjustments and operation with no particular skills required
- Unique burner design warrants reliable warming of the tooth tip to the spot with excellent visibility to the conversion process
- Quick machining of the saw blade given by high cycle and advance speeds
- Highly flexible thanks to adjustability of the burner/quench unit in 2 axes and inverter controlled adjustability of the saw blade rotational speed
- Reliably prevents surface hardening of the tooth gullets and ensures reproducibly high hardening results (substantially superior to the induction hardening process)
- 2 quench systems alternatively selectable so that blades made from all common materials can be processed



Spezifikation:

- Sägeblatt-Abmessung 1200 x 8 mm – 2500 x 16 mm
- Härteverfahren: Flammhärten
- Integrierte Wasserkühlung des Brenners
- Kann optional mit Erdgas oder Flaschengas (Propan/Butan) plus Sauerstoff betrieben werden
- 2 Abschreckvorrichtungen (mit Wasserstrahl oder mit Wasser/Luft Gemisch)
- Leistung: ca. 10-30 Sägeblätter pro 8h-Schicht
- Abmessung ca. 2500 x 1200 x 2000 mm (l x b x h) – ohne Flaschenbündel
- Gewicht ca. 1500 kg
- Installierte Leistung gesamt ca. 1 kW/380 V/50 Hz
- Druckluftanschluss ca. 4-7 bar
- Normen EN, VDE und DIN

Specification:

- Saw blade size 1200 x 8 mm – 2500 x 16 mm
- Method of heat treatment: flame hardening
- Burner with integrated water cooling
- Can be operated optionally with natural gas or bottled gas (Propane/Butane) plus Oxygen
- 2 quench systems installed (with plain water or water/air spray)
- Capacity: approx. 10-30 saw blades per 8h shift
- Dimensions: approx. 2500 x 1200 x 2000 mm (l x w x h) – excluding cylinder bundle (for gas/Oxygen)
- Weight: approx. 1500 kg
- Total installed capacity: approx. 1 kW/380 V/50 Hz
- Compressed air supply approx. 4-7 bar (required for spray quench option, only)
- Standards: EN, VDE and DIN

Optionen:

- manuelles Härteprüfgerät

Options:

- manual tooth tip hardness tester

