

# GERLING Automation

Manuelle Lötvorrichtung GLH  
*Manual Brazing Device GLH*



## GERLING

### Manuelle Lötvorrichtung GLH

#### Besondere Merkmale:

- Schnelle Umrüstung auf verschiedene Sägenabmessungen.
- Die Zähne werden zentrisch mit hoher Präzision auf das Sägeblatt aufgelötet.
- Die Hochfrequenzerwärmung ermöglicht Lötverbindungen mit reproduzierbarer Qualität.
- Eine temperaturgeregelte Erwärmung mit nachfolgendem Anlassvorgang ermöglicht Lötverbindungen mit optimaler Qualität.
- Kurze Einarbeitungszeit und einfachste Bedienung.
- Ideal für Kleinstserien und Muster.
- Geeignet zum Reparaturlöten.

#### Technische Beschreibung:

- Der Sägendurchmesser und Spanwinkel wird mit einem Handrad eingestellt.
- Manuelle Zufuhr der Zähne über eine einstellbare Auflage.
- Die Zähne werden in die wassergekühlte Lötzange eingeschoben und mit Keramikbacken zentrisch gespannt.
- Mit der Lötzange wird der Zahn manuell an das Sägeblatt geschoben.
- Der Zahn wird mittels induktiver Erwärmung an das Sägeblatt angelötet.

#### Technische Daten:

- Sägeblattdurchmesser: 100 - 810 mm
- Option: 2200mm
- Spanwinkel: -15° - +35°
- Zahnbreite: 1,3 - 12 mm
- Zahnlänge: 3 - 20 mm
- HF-Leistung: 3,4 kW (Option 5,6 kW, 12kW)
- Maschinenabmessung (L x B x H): 1400 x 900 x 1500 mm
- Gewicht: ca. 250 kg.

#### Option:

- Temperaturregelung
- Wasserkühler

Sonderwünsche auf Anfrage.

## GERLING

### Manual Brazing Device GLH

#### Special features:

- Innovative machine design for fast change over to different saw and carbide tip sizes.
- Carbide tips are brazed centred to the saw body with high precision.
- The high frequency heating system allows brazing joints with repeatable quality.
- The temperature controlled brazing and annealing cycle allows brazing joints with supreme quality.
- Quick familiarization with the machine, easy to handle.
- Ideal for small batches and samples.
- Ideal for saw blade repair.

#### Technical description:

- Adjustment of saw diameter and rake angle by hand wheels.
- Manual feed of the carbide tips by means of an adjust-able tip support.
- The tips are fed into a water-cooled brazing grip and clamped centric with ceramic plates.
- Manual transporting of the tip to the saw blade with the brazing grip.
- Brazing of the tip onto the circular saw blade by means of inductive heating.

#### Technical data:

- Diameter of saw blades: 100 - 810 mm
- Option: 2200 mm
- Rake angle: -15° - +35°
- Tip width: 1.3 - 12 mm
- Tip length: 3 - 20 mm
- High-frequency power: 3.4 kW (option 5.6 kW, 12 kW)
- Machine dimensions (L x W x H): 1400 x 900 x 1500 mm
- Weight: approx. 250 kg.

#### Option:

- Temperature controlled brazing
- Water cooling system

Special design on request.

德国格林手动焊线焊片焊齿机。型号:GLH

#### 机台特点简介:

创新设计针对于硬质合金圆锯，快速变换不同规格与钨钢设定。手动转轮操作方便。熟悉简单易学，维修保养简单。

#### 技术操作简述 (迅速使用机床)

1. 以人工捡选钨钢排齿送至焊接位置。
2. 手动将钨钢夹齿夹紧后推到焊接夹座。
3. 运用耐高温陶瓷片夹紧钨钢后送入焊接座中准备焊接。
4. 再将钨钢夹推送到锯片齿座。
5. 精准定位后焊接并将锯片钢板钨钢进行一体性回火焊接。
6. 焊接前可先将焊接钨钢温度先设定控制，避免焊接温度过高酥焊。

7. 以脚踏板方式加温焊接，并再回火焊接锯片。

8. 也可焊接刮刀钨钢圆锯片(WIPER SAW BLADE CARBIDE)

焊接锯片范围规格如下:

焊接圆锯可依客户要求:基本直径 100mm-810mm.

锯片焊接角度:-15- +35°

钨钢长度 :3-20mm。

钨钢宽度 :1.3- 12mm。

输出功率可依客户做搭配 3,4KW (选配 5,6 KW 12KW).

机床呎吋:(L x W x L): 1400 x 900 x 1500 mm

机床重量: 250 KGS

特殊设计与需求均可配合设计厂家生产线

**GERLING**  
Automation

GERLING Automation GmbH

Dieselstraße 18

D-71546 Aspach

Telefon +49 (0) 71 91 / 92 35 - 0

Telefax +49 (0) 71 91 / 92 35 - 100

E-Mail info@gerling-automation.de

Homepage www.gerling-automation.de