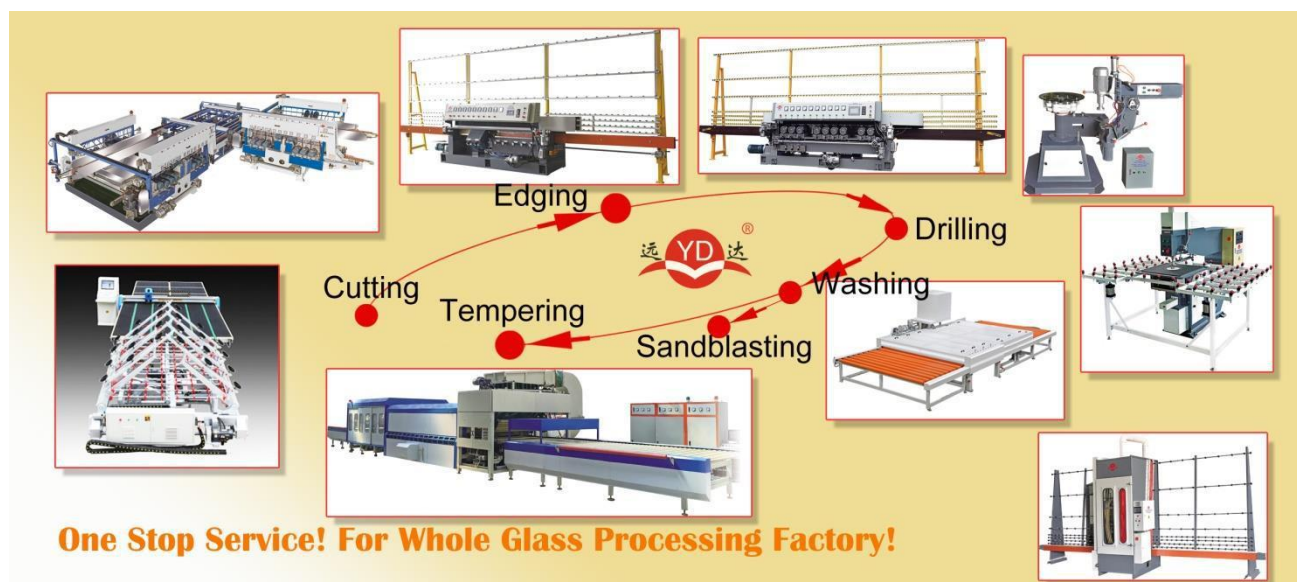


Linie de Productie Sticla Securizata



1. Cuptor pentru securizat sticla prin convecție



1. Aplicatiile Utilajului

Acest tip de mașină este un cuptor profesionist de temperare a sticlei pentru procesarea sticlei plate (sticlă securizată), produsele finite fiind utilizate în principal pentru mobilier, aplicații și construcții de uz casnic etc.

2. Tipul Sticlei

- Sticla transparentă plată sau plană
- Sticlă plană sau plată colorată în masă
- Sticlă imprimată pe o singură față
- Sticlă cu emisivitate redusă
- Sticla reflectantă



3. Calitatea Sticlei

- Îndeplinește standardul de calitate 《GB 15763.2—2005》
- Îndeplinește aceleași condiții de calitate în toate loturile
- Rezistența la căldură: îndeplinește standardul internațional

4. Specificații Tehnice

Dimensiunile utilajului: Lungime 15 m, Latime: 3m, camera de aerisire: 30-40 m²

Dimensiune Sticla

Item	Max	Min	Grosime
Dimensiune	2000*3000mm	300*300mm	3 -19mm

Calitatea sticlei: GB9963

Rata de finisare : $\geq 97\%$

Puterea instalata:

Item	Incalzire (KW)	Aerisire (KW)	Altele (KW)	Total (KW)
Specificatii	360	220	12	582

5. Principalele componente

5. 1. Masa de incarcare sticla

Masa de încărcare este realizată din role acoperite cu cauciuc și frânghie Kevlar. Atunci când sticla este pusă pe role, va fi transportată automat la intrarea în cuptor, unde va fi în poziția pregătită pentru a intra, iar rolele se vor opri din mișcare. Acesta va trimite sticla în cuptor odată ce sistemul de control al computerului va da comanda de introducere.

5. 2. Cuptorul de incalzire

- Structura secțiunii de încălzire este de tip cutie dublă, acoperită cu material termoizolant, cea superioară poate fi ridicată cu ajutorul unui motor electric pentru a facilita curățarea mașinii și întreținere. Elementele de încălzire sunt instalate pe stratul superior și stratul inferior al acestei secțiuni. Cuptorul de încălzire este sudat cu țevi de oțel cu sudură de înaltă calitate.
- În interiorul acestei secțiuni există un sistem de transportor cu role ceramice rezistente la temperaturi ridicate, care sunt importate de la producători bine-cunoscuți.
- Elementul de încălzire are o parte integrantă cu rezistență de tip spirală ridicată pe partea ceramică și este ușor de înlocuit. Atunci când geamul intră în cuptor, se deschide ușa frontală a secțiunii de încălzire, rolele mesei de încărcare și a secțiunii de încălzire se deplasează în același timp. Când geamul este în cuptor, ușa din față se va închide și geamul de pe role va oscila înainte și înapoi la o distanță calculată automat de către sistemul de comandă, astfel încât sticla va fi încălzită în mod egal. Elementele de încălzire sunt în aspectul unei matrici.

5.3. Sistem de incalzire prin convecție

Sistemul nostru unic de convecție constă dintr-un sistem de aer comprimat. Aerul este comprimat în tuburi din interiorul camerelor de încălzire (de sus și de jos), unde temperatura aerului atinge temperatura cuptorului înainte de a fi suflată în sticlă. Aerul va fi colectat deasupra cuptorului și poate fi folosit din nou. Acest design special face ca aerul să poată fi reciclat.

5.4. Unitate de racire:

Secțiunile din aliaj și foaia de oțel pe care le folosim sunt metale temperate pentru a evita orice deformare posibilă din cauza sudurii termice. Și aceasta asigură o distribuție eficientă a aerului.

Deschiderea duzei și dispunerea orificiului de aer garantează răcirea sticlei.

Ciclurile superioare și inferioare sunt legate și combinate cu unități individuale, care pot controla de fapt înălțimea exactă a duzelor de aer de stingere.

Împreună cu controlul echilibrului aerului superior și inferior, partea superioară și inferioară a sticlei pot obține cea mai bună presiune a aerului pe ambele părți, astfel încât să se asigure planeitatea geamului securizat.

5.5. Masa de descarcare sticla:

Structura principală a mesei de descărcare a sticlei este similară cu cea a mesei de încărcare, în afară de folosirea termoizolației datorită cerințelor tehnice în cazul sticlei fierbinti.

Când geamul este transportat la capătul transportorului, rolele se vor opri, iar sticla poate fi luata.

Pentru sticla de dimensiuni mari, este instalată o masă cu bile.

5.6. Sistem de aerisire:

Sistemul de aerisire este compus din ventilatorul de răcire, ușa de control al presiunii aerului, țevile de aerisire și aerul colectat.

Presiunea aerului este controlată de fereastra aerului prin calculator, în funcție de grosimea sticlei.

Pentru a garanta uniformitatea sticlei, fiecare cameră de colectare a aerului are un dispozitiv de reglare a presiunii, astfel încât presiunea aerului poate fi ajustată corespunzător pentru a asigura uniformitatea sticlei.

5.7. Sistem de control:

Sistemul de control este compus din sistemul de control Beckhoff, sistemul de control al temperaturii, sistemul de transmisie.

Memorarea parametrilor de proces, fiecare grosime de sticlă poate stabili o temperatură. Când operatorul are nevoie de temperatură a acelei grosimi de sticlă, poate alege doar formula.

Setările parametrilor includ setarea temperaturii, parametrul sistemului, parametrul de funcționare, pagina de administrare a sistemului de control.

Setările parametrilor vor include următoarele elemente:

Control pentru sistemul de acționare cu role.

Controlul temperaturii.

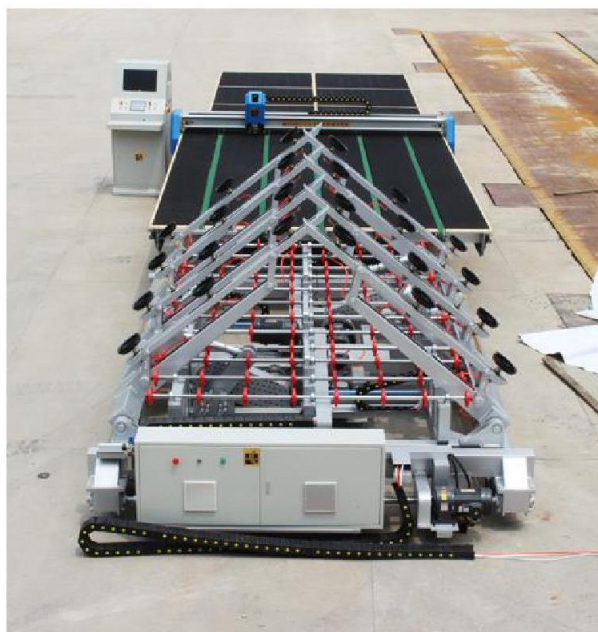
După trecerea unei zile, cuptorul se află în starea de stand-by; o medie de 15 ° C / oră se va pierde în condiții normale de vreme. Cilindrii ceramici vor continua să funcționeze.

Sistemul de comandă al sistemului principal este realizat de sistemul inverter, care este controlat de calculator.

Pagina principală a ecranului afișată pe monitor în timpul producției normale. Conținutul afișat direct în limba engleză (sau în alte limbi disponibile) se referă la starea sticlei din cuptor, care conduce sistemul, temperatura, timpul de încălzire și răcire, punctul de setare al ventilatoarelor și lungimea bucatilor de sticlă din cuptor. Acest ecran este pentru notificarea operatorului.

Ecranul cu parametrii sistemului este utilizat de către producător, pentru a testa mașina, nu este utilizat de alte persoane în caz contrar mașina poate fi deteriorată.

2. Linie de taiere cu CNC pentru sticla



Mașina automată de tăiat cu CNC permite utilizatorilor să taie orice formă de sticlă cu mare precizie. Cu ajutorul software-ului, orice formă de sticlă poate fi tăiată automat.

Întreaga linie este de 15000 * 5000 * 900mm.

Flux de lucru :

După pornirea mașinii, brațele de încărcare a sticlei vor aspira sticla automat de pe raft. Sub controlul senzorului, sistemul de control va găsi muchia de sticlă în direcțiile X și Y. După mutarea geamului în locația desemnată, acesta va transporta sticla la masa de tăiere, sub îndrumarea ghidului de senzori laser. Cășorul se va deplasa la originea coordonată și va începe automat tăierea conform graficului preinstalat. După tăiere, sticla se va deplasa la masa de rupere. Porniți barele de rupere și rupeți geamul. În acest moment, întregul proces a fost finalizat.

Linia conține trei secțiuni:

1. Mașină de încărcare automată a sticlei
2. Mașina de tăiat sticlă automată
3. Masa de rupere a sticlei

1. Masina de incarcare automata a sticlei (brate duble cu o singura statie)

Componente:

Cadrul masinii

Sistemul de transport sticlă

Sistemul de aspirație sub vid

Sistemul rotativ mecanic

Sistem de control electric

Caracteristici:

- Oțelul principal de legătură , tratament perfect de suprafață
- Sistem de vid de înaltă calitate, viteză rapidă de aspirație și stabilitate ridicată
- O funcție cheie inițială de resetare, pentru îmbunătățirea eficienței muncii
- Sistemul de alarmă și de siguranță
- Structura de ridicare a sticlei de legătură cu patru bare
- Roata de transmisie a sticlei de înaltă densitate din material PU
- Disc de aspirare din cauciuc acrilonitril-butadienic
- Pompă de vid de 40 CP / oră
- Set de țevi și conductă de aer închis

Parametrii tehnici:

Dimensiuni: 5000mm*2800mm

Dimensiuni sticla max: 3660mm*2440mm (flat glass)

Grosime: 3-19mm

Timpul de prelucrare : <=50s/pc

Adancime maxima : 700mm

Brat rotativ superior: brate duble, fiecare are 4*4 ventuze

Putere: 8kw

Presiune:0.8Mpa

2. . Mașina de tăiat sticlă automată

Parametrii tehnici:

Dimensiuni (L*W*H): 5700*3500*900mm

Dimensiuni sticla max: 3660mm*2440mm (flat glass)

Grosime: 3~19mm

Viteza de taiere: 0-180m/min

Greutate: 3Tons

Paralelismul linear :<=0.2mm

Acuratetea :<=0.2mm

Putere: 380V, 50HZ

Putere: 8KW+0.8KW

Aer comprimat: 0.6MPa

Caracteristici mecanice :

- Structura perfectă a caroseriei mașinii asigură faptul că talia este suficient de plată
- Valva SMC din Japonia controlează presiunea de tăiere în funcție de sticla de grosime diferită
- rotația 360 de grade a capului de tăiere, tamponalele capului tăietor în sus și în jos pentru protecția sticlei și a tăietorului
- Masă cu rezistență mare la apă
- Pâslă importată, flatenență ridicată, antistatică
- Sistem de evacuare a margini 3D, funcție de localizare automată cu precizie ridicată
- Sistem de lubrifiere automată, lucrul în pas cu capul de tăiere
- Șină de ghidare liniară asigură o precizie mare de tăiere și zgomot redus

Control de miscare: (Baolun)

- ☆ Limbi Engleza/Chineza
- ☆ Meniul principal pe controler: funcționare automată, operare manuală, resetare, scanare, desen, editare, editare manuală
- ☆ Funcția de urmărire a modelelor
- ☆ Control software, funcția de import / export de fișiere
- ☆ Diagnosticarea și alarmarea defecțiunilor

- ☆ Numarator: numără timpul de producție
- ☆ Editare: Faceți un desen (puteți selecta poziția inițială a desenului, reglați direcția, de asemenea puteți efectua manual o reglare a fiecărui model și puteți modifica și compensa după scanare)

Comanda:

- Pentru linia dreaptă, comanda X, Y, Z, W, Q R
- Pentru linia înclinată: A, B, C, D
- Reglarea modelului: P
- Depozit de desen: există 276 desene diferite
- Setarea parametrilor: Parametrul de control, parametrul mașinii, presiunea (două tipuri: direcția de tăiere, viteza de tăiere), poziția, mișcarea, desenul
- Desenul 2D indică direcția și poziția de tăiere, trasarea mișcării cuterului, mărirea / micșorarea și deplasarea
- Funcție de compensare
- Locația luminii, compensarea decalajului
- Încărcarea sticlei, conectarea la rupere
- Orice cerință specială în funcție de client

Optimizare software:

Software de tăiere Galil pentru aspectul sticlei

Activați introducerea tabelului

Poate înregistra peste 50 de bucăți de mărimi diferite; poate optimiza sticla pe baza dimensiunii sticlei originale

Controlul de rupere: setați "instrument de rupere" pentru a permite ca toate marginile să se poată rupe ușor

Toleranța produselor finite: dacă geamul finit poate avea o anumită toleranță, acesta poate fi setat pe controler astfel încât să se realizeze un plan de tăiere mai bun

Setați valoarea de măcinare pentru fiecare parte a sticlei

Reducerea costului de sticlă originală: dacă costul de cumpărare a sticlei se bazează pe fiecare piesă, sistemul de control poate calcula prețul fiecărei bucăți pentru a fi tăiat și a da un plan de reducere a costurilor cel mai redus.

Pentru geamurile cu geam termopan: se va dubla automat cantitatea de sticlă și se va asigura că sticla A / B a fost tăiată sub același desen de tăiere.

Este capabil de a calcula folosirea aluminiului și a altor materiale pentru geamurile duble.

Capabil să calculeze lungimea și cantitatea de aluminiu și să genereze un plan de tăiere.

Re-editați după optimizare: puteți rearanja rezultatul optimizat și puteți face diferite opțiuni de operare, ceea ce a îmbunătățit considerabil utilizarea materialului rămas și va genera DZF.

3. Masa de rupere a sticlei

Parametrii tehnici :

Dimensiuni: 3660mm*2440mm*900mm

Putere: 6.6kw

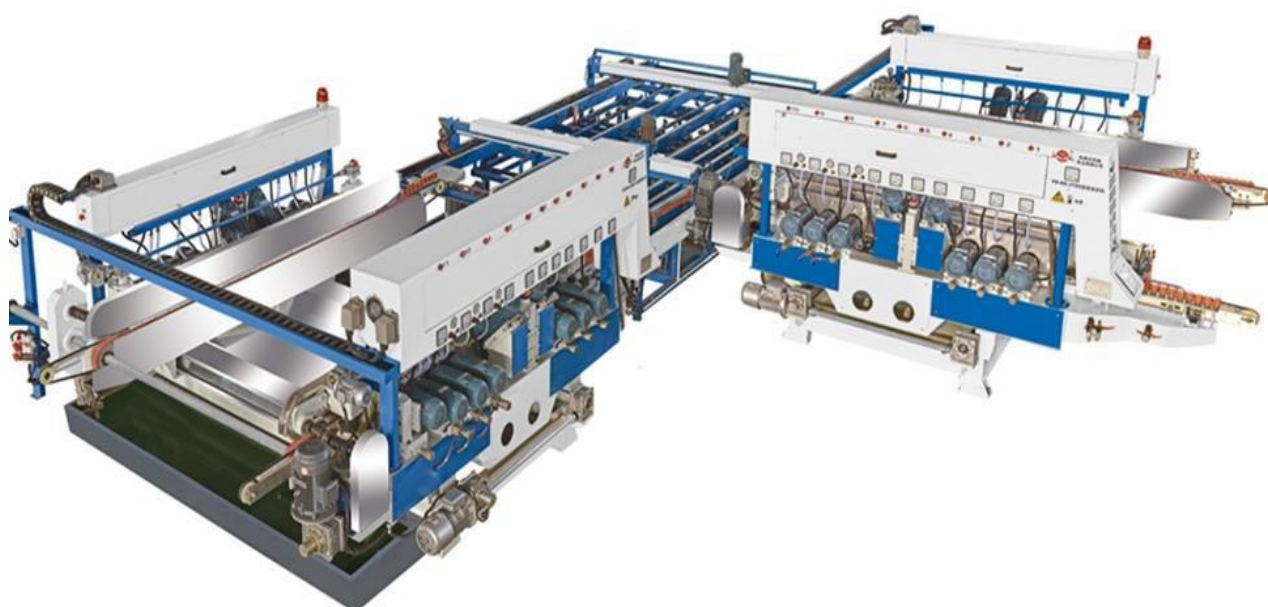
Densitate ridicata la apa

Pâslă importată, flatenență ridicată, antistatică

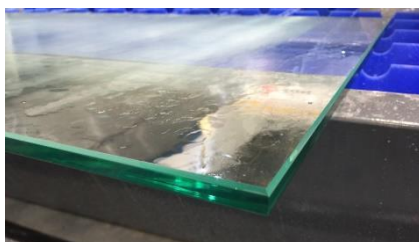
Deconectarea comutatorului de la picior

Proiectare parțială pentru încărcarea standard a containerului

3. Linie dubla de cantuit sticla



Linia de tăiere dublă constă din două seturi de mașini de tăiat . Primul este pentru lățimea max a sticlei 3 m, apoi conectați la masa de transfer de sticlă și mergeți la o altă mașină dublă de tăiere pentru latime max a sticlei 2m. Este o linie de formă L, pentru a economisi spațiul mașinilor angajate.



Specificatii:

Latime max	3000mm	2000mm
Dimensiuni minime	300x300mm	300x300mm
Grosime	3-19mm	3-19mm
Grosime de cantuit- plana	3mm	3mm
Grosime de cantuit-margini	2.5mm	2.5mm
Deschidere unghi:	45°	45°
Viteza	0.5-5.0m/min	0.5-5.0m/min
Putere instalata	50kw	52kw
Voltaj	220V/380V/415V/480V	220V/380V/415V/480V
Consum aer comprimat	1 It/min	1 It/min
Presiune	6kg/square cm	6kg/square cm
Dimensiuni utilaj	4200x4400x1800mm	3500x4400x1800mm
Greutate	5500kg	4500kg

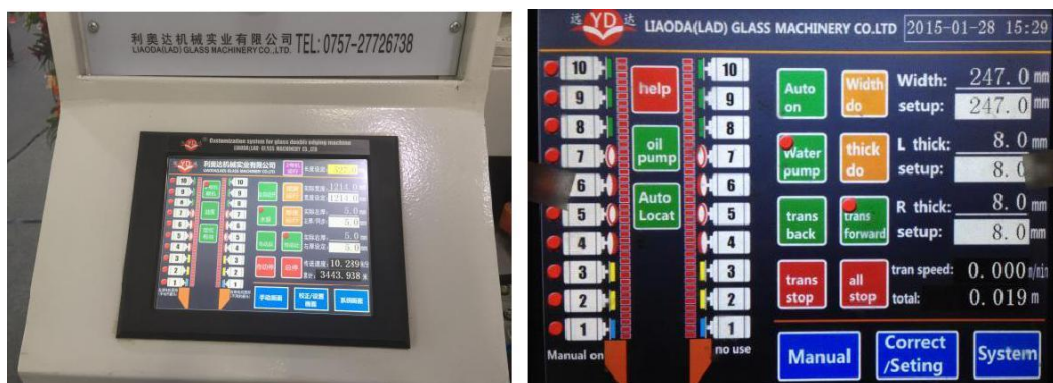
Masa de transfer:

Dimensiuni de transfer max	3000x2000mm
Dimensiuni de transfer min	300x300mm
Viteza de transfer	1m/min-6.8m/min
Greutate de transfer max	500kg
Inaltime masa de transfer	900mm

Avantaje:

1. Întreaga linie utilizează un set de sistem de comandă PLC pentru două mașini și transferul mesei. Lățimea de prelucrare a celei de-a doua mașini poate fi setată pe prima mașină.

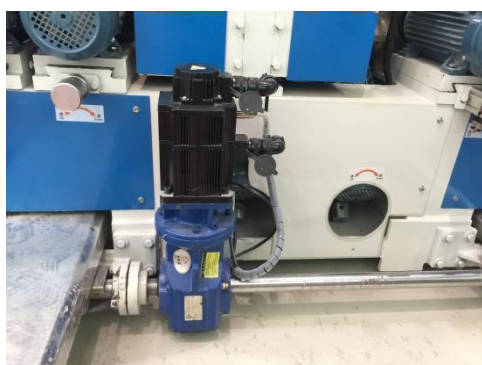
Se poate conta automat cantitatea de procesare. Viteza de prelucrare a sticlei a fost afișată pe pagina ecranului.



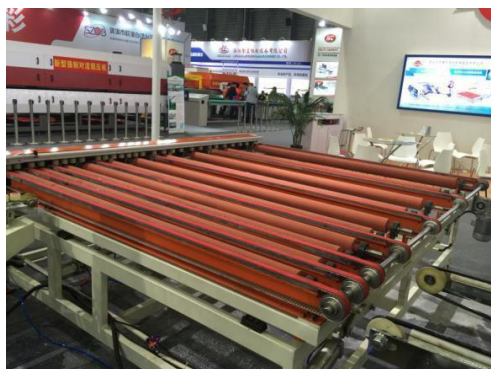
2. Asamblare pneumatică asistată pentru ultimele 3 roți de lustruire pentru marginea inferioară.



3. Reglarea lățimii servo pentru opțiune, cu funcție de ajustare rapidă a lățimii.



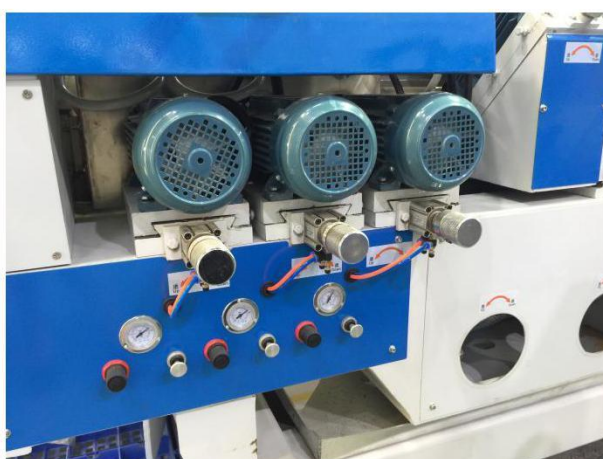
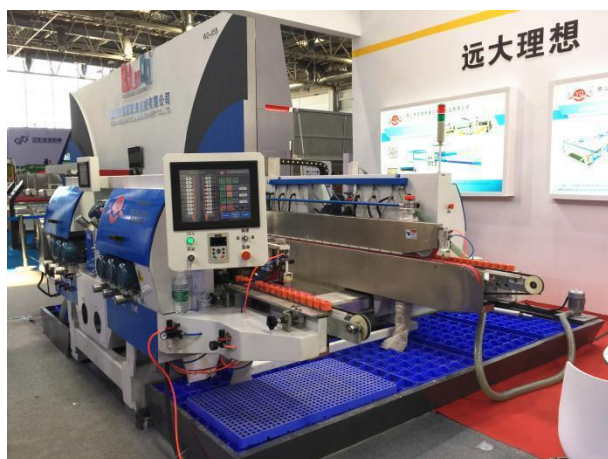
4. Utilizarea de masă de transfer de tip ridicare, de înaltă eficiență .



5. Roți de colț de înaltă eficiență (opțional)



Poze utilaj:





4. Masina de gaurit sticla

1. Functii

Diametrul găurilor de la 4 la 150 mm

Grosimea sticlei de la 3-19mm

Găurire manuală / automată

Poate instala biți de foraj de dimensiuni mari, dacă este necesar

2. Pasii de lucru :

Această mașină de găurit are două vârfuri de găurire, una la partea superioară și una la partea inferioară.

Când sticla este pus pe masă, aceasta este fixată pneumatic, iar fusul inferior se va ridica automat pentru a foră din partea de jos a sticlei.

Apoi, axul superior va forța partea superioară a sticlei și, prin urmare, gaura este forată. Apa de răcire se execută în interiorul bucăților de găurire astfel încât efectul de răcire să acționeze direct asupra sticlei fără nici o pierdere.

Proiectarea masinii este atât de sofisticat încât este suficient de puternic pentru o durată de 24 de ore într-o singură zi. Grinda și axul anti-coroziv permit o întreținere liberă.

3.Parti principale:

Subsolul mașinii, oțel turnat

Motoare pentru biți de foraj: 2 seturi, marca chineză

Control: alternativă manuală și automată

Rezervor de apă: oțel inoxidabil

Sistem de control: electric

5. Specificatii Tehnice :

Înălțimea mesei de lucru: 750mm

Greutate: 850 kg

Tensiune: 220/380/415 / 480V, 50 / 60HZHZ (opțional)

Distanța de la centrul gaurii la C-stand: 1250mm

Diametrul găurii: 4 ~ 150mm

Grosimea sticlei: 3 ~ 19mm

Consumul de aer comprimat: 0,6 IT / min

Presiune: 8 kg / cm²

Putere: 3 KW

5.Avantaje:

Foraj rapid cu calitate ridicată

Locație coordonată mobilă, înaltă precizie a pasului de perforare

Cu funcția de indicare a poziției laserului

6.Componente:

Cantitate	1 set	1 set	1 set	1 set

Nume	Utilaj	Pompa de apa	Instrumente	Burghiu de foraj
------	--------	--------------	-------------	------------------

7. Clip cu masina in functiune: <https://youtu.be/dpo-khRoHTs>

8. Poza



5. Masina de spalat sticla



1. Functii

Pentru a spăla și a usca sticla utilizata pentru laminare, acoperire, imprimare sau temperare.

2. Introducere:

Mașina are o secțiune de încărcare, spălare, uscare la presiune ridicată (cu un set de suflante) și secțiunea de descărcare a sticlei.

5. Parti ale utilajului:

Mașina este o structură integrată care permite instalarea, demontarea și expedierea ușoară. Partea principală include secțiunea de încărcare a sticlei, secțiunea de spălare a sticlei, lama de aer din sticlă și secțiunea de uscare cu aer fierbinte, secțiunea de descărcare a sticlei, sistemul de alimentare cu aer și cabina de comandă.

Sectiune de incarcare/descarcare:

Foloseste role de cauciuc sulfuric de inalta calitate, condus de motoare fara trepte (motor de frecventa pentru optiune).



Secțiune de spălare:

Cu role de cauciuc de înaltă calitate pentru transfer de sticlă

Spălătorul superior și șaibele inferioare sunt controlate separat, iar înălțimea șaibei este reglabilă pentru schimbarea ușoară a periiilor

Întreaga mașină are 6 bucăți de perii de înaltă calitate, 3 pentru spălarea de sticlă de top și 3 pentru spălarea de sticlă inferioară. Atât suprafața superioară cât și cea inferioară au sistem de pulverizare cu apă.

Apa este reciclată, cu 2 pompe de apă. Întreaga secțiune de spălare este realizată din oțel inoxidabil. (nu includeți cadrul)

Rezervorul de apă este fabricat din oțel inoxidabil, cu ieșire pentru a facilita schimbarea apei.

Secțiunea de spălare are 3 bucăți de pompe de apă.



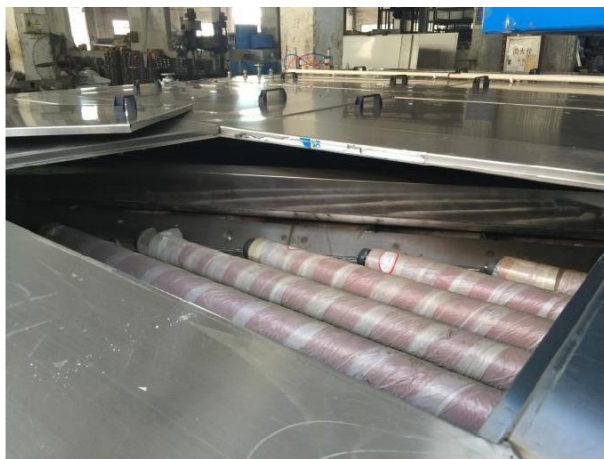
Lama de aer din sticlă și secțiunea de uscare a aerului fierbinte:

Cu 2 perechi de lame de aer din oțel inoxidabil, în sus și în jos.

Designul special al lamei de aer: Lama de aer a fost proiectată să fie una paralelă cu rolele, iar cea de-a doua este un unghi de 45 de grade față de rolele. În acest caz, apa va fi lovit la colț pentru uscare ușoară.

După uscătorul lamei cu aer, vom instala un sistem de uscare a aerului fierbinte pentru a usca complet geamul.

Secțiunea de uscare este conectată la sistemul de alimentare cu energie eoliană.



Sistem de furnizare aer:

Sistemul de alimentare cu aer a constat dintr-un cadru sudat din oțel cu suflanta montata sus.

Se separă de corpul principal al mașinii, conectat la lama de aer prin furtunuri din plastic. Această structură face ventilatorul să funcționeze stabil, de la afecțiunea corpului principal al mașinii.

Sudura este fabricată de o companie de renume, folosiți reglarea vitezei de frecvență dacă este necesar.

Suflanta este acoperită cu o cutie de oțel, care este acoperită cu spumă de absorbție a zgomotului pentru a reduce zgomotul suflantei.



Sistem de control electric



6.Masina automata de serigrafiat



Parametrii:

Dimensiune max de printare	3000 x 2000 mm
Dimensiune min de printare	300 x 300 mm
Grosime	3 - 19 mm
Precizie	0.1 mm
Putere	380V / 50 Hz
Presiune	0.5-0.7 MPs

1. Distanța de imprimare și corpurile pot fi ajustate, fiind potrivite pentru diferite dimensiuni de imprimare. Ecranul se ridică pe orizontală și se evită scurgerea cernelii.

2. Ridicarea lamei ecranului și funcționarea dispozitivului de blocare sunt controlate pneumatic, viteza poate fi controlată fără trepte, funcționarea este flexibilă / netedă și zgomotul redus. Presiunea lamei de imprimare poate fi reglată fără trepte reducerea uzurii ecranului și îmbunătățirea duratei de viață și a calității imprimării.

3. Dispozitivele de decupare din jurul mesei de imprimare fac calibrarea ecranului convenabil.

4. Pentru a îmbunătăți calitatea imprimării, se pot regla înălțimea / poziția și viteza de rupere.

Cu componente pneumatice și electrice de înaltă calitate / performanță de înaltă precizie / bună, instalarea lamei de imprimare este ușoară, ajustarea va fi mai ușoară și mai sigură.

6. Acest aparat este echipat cu dispozitiv de protecție, îl puteți opri în caz de urgență.