

АВТОМОБИЛЬНАЯ СРВА™

СИСТЕМА ГНУТЬЯ ПО ЦИЛИНДРИЧЕСКОМУ РАДИУСУ

Система CRBA™ была разработана для клиентов с высокими требованиями по производительности, с простым способом переналадки для гнутья и закалки листового стекла как простых цилиндрических форм, так и асимметричных форм. В основном изделия производимые с помощью данной системы используются автомобилестроении, но наряду с этим многие формы применимы и в архитектурных стандартах.

Система Гласстек CRBA™:

- Толщина обрабатываемого стекла от 3,0 до 6 мм
- Производительность до 80 циклов в час в зависимости от толщины стекла и площади загрузки
- Возможность перехода на новую форму всего за несколько минут
- Формирование стекла без применения шаблонов
- Исключительное оптическое качество стекла

Система CRBA™ шириной 1500 мм в комбинации с участком гнутья и закалки, оборудованным верхними и нижними гибкими подами, которые позволяют достигать минимального радиуса прогиба 890 мм. В момент, когда формирование стекла завершено, происходит его закалка с использованием высокоэффективной закалочной системы, которая интегрирована с гибкими подами. Система позволяет обрабатывать изделия длиной до 2,4 метра.

Новая модель системы Гласстек для гнутья по двум радиусам позволяет производить изделия как симметричной, так и асимметричной формы с минимальным радиусом до 1500 мм, для использования в целом ряде автомобилей, внедорожников, минивэнов, грузовиков и автобусов.

Весь производственный процесс контролируется микропроцессорным управлением, разработанным Гласстек. Все установки могут запоминаться и легко вызываться из памяти, тем самым упрощая и ускоряя переналадку, которая может занять от нескольких до 20 минут, в зависимости от толщины стекла, формы и размера. Не требуется никаких шаблонов.

Стекло обрабатываемое системой CRBA соответствует как транспортному, так и архитектурному стандарту.

Модульная системы проектирования применяемая Гласстек успешно комбинирует высокую производительность, гибкость и экономичность использования.



ЗАГРУЗКА

Загрузка имеет независимый привод через линейный вал. Полностью управляется через компьютер, обеспечивая точное позиционирование стекла в нагревательном модуле.

ОПЦИИ НАГРЕВА

Электрический нагрев излучением (как изображено) создает оптимальную среду для равномерного разогрева с минимальными требованиями по его контролю. Как опция может поставляться нагреватель принудительной конвекцией с горелками на природном газе.

ПРОГИБ/ЗАКАЛКА

В этой секции, гибкие нижний и верхний поды одновременно перемещаются во время цикла прогиба. Верхний под регулируется вверх/вниз по толщине стекла. Оба пода могут устанавливаться горизонтально для закалки плоского стекла. Высокоэффективная система закалки встроена с гибкими подами.

ПК ИНТЕРФЕЙС

Система управления Allen-Bradley ControlLogix™ PLC упрощает контроль за движением конвейера, формированием и ввод установочных параметров, обеспечивает встроенную систему помощи и постоянную диагностику.

РАЗГРУЗКА

Разгрузочная станция спроектирована для удобного доступа.

АВТОМОБИЛЬНАЯ СРВА™

ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Толщина стекла: мин. 3,0мм (+0,2мм, -0,0мм); макс. 6мм
 Площадь загрузки: 1500мм x 2400 мм
 Толщина стекла и производительность базируется на типичных размерах загрузки

Минимальный размер стекла: 380мм в направлении движения

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ: ЦИКЛОВ В ЧАС ESE R43					
ТОЛЩИНА СТЕКЛА		ЗАГРУЗОК/ЧАС 1000 x 1500 (39 x 59)	ЗАГРУЗОК/ЧАС 1500 x 2000 (59 x 79)	МАКС. РАЗМЕР ОДНОГО СТЕКЛА	
Миллиметры	Дюймы			Миллиметры	Дюймы
3	.118	80	52	685 x 1000	30 x 39
4	5/32	64	42	1500 x 2000	59 x 79
5	3/16	52	34	1500 x 2400	59 x 96
6	1/4	42	28	1500 x 2400	59 x 96

ТОЧНОСТЬ ФОРМЫ

Методика измерения соответствия шаблону должна быть одна из предложенных.

РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЯ < 1220мм x 1800мм Ш x Д

Периметр по форме
 Полный контакт прилегания периметра по краю шаблона шириной 8мм

- Отклонение от размера +2,0мм, -0,0мм

Периметр по форме
 Прилегание периметра по шаблону из 3мм выступающих штифтов

- Отклонение от размера ±1,0мм

РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЯ < 1500мм x 2400мм Ш x Д

Периметр по форме
 Полный контакт прилегания периметра по краю шаблона шириной 8мм

- Отклонение от размера +3,0мм, -0,0мм

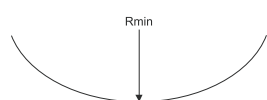
Периметр по форме
 Прилегание периметра по шаблону из 3мм выступающих штифтов

- Отклонение от размера ±1,0мм

Уровень отклонения периметра

- Максимальный 1,0мм на 100мм
- Максимальный для углов < 75° включая угол: 1,25мм на 75мм
- Максимальный для углов > 75° включая угол: 1,25мм на 100мм

ОСНОВНЫЕ ФОРМЫ СИСТЕМЫ



ПОСТОЯННЫЙ РАДИУС ЦИЛИНДРИЧЕСКОГО КОНТУРА

1220мм x 1800мм Ш x Д

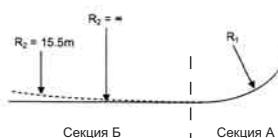
- 890мм минимальный одиночный радиус
- Максимальный до плоского

1500мм x 2000мм Ш x Д

- 1300мм минимальный одиночный радиус
- Максимальный до плоского

1500мм x 2400мм Ш x Д

- 2000мм минимальный одиночный радиус
- Максимальный до плоского



ДВОЙНОЙ РАДИУС ("J" ФОРМЫ) ЦИЛИНДРИЧЕСКОГО КОНТУРА

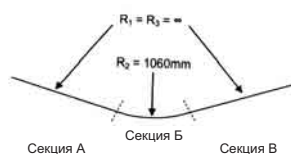
1430мм x 2000мм Ш x Д

Секция А

- 1500мм минимальный радиус R₁
- Максимальный радиус R₁ до плоского
- 250мм минимальная длина дуги
- 715мм максимальная длина дуги

Секция Б

- 15,5м минимальный радиус R₂
- Максимальный радиус R₂ до плоского
- Длина дуги секции А ≤ длине дуги секции Б



ТРОЙНОЙ РАДИУС ("V" ФОРМЫ) ЦИЛИНДРИЧЕСКОГО КОНТУРА

1430мм x 2000мм Ш x Д

Секция А и В

- Миним. и макс. радиус R₁ только плоский
- 150мм минимальная длина дуги
- 655мм максимальная длина дуги
- (Длина дуги А) - (Длина дуги Б) ≤ 100мм

Секция Б

- 1060мм минимальный радиус R₂
- Максимальный радиус R₂ до плоского
- 120мм минимальная длина дуги
- 240мм максимальная длина дуги

glasstech
 WHERE INNOVATION CONTINUES

www.glasstech.com E-mail: sales@glasstech.com

GLASSTECH, INC. | Mumbai Liaison Office
 710, Sagar Tech Plaza - B
 Sakinaka, Andheri - East, Mumbai 400 072
 PHONE/FAX: +91-22-6710-1629

GLASSTECH, INC. | 995 Fourth St.
 Ampoint Industrial Park, Perrysburg, OH 43551 U.S.A.
 +1-419-661-9500 | FAX: +1-419-661-9616

GLASSTECH, INC. | Shanghai Representative Office
 Unit D of 28th Floor, Time Square
 500 Zhangyang Road, Pudong New Area, Shanghai
 +86-21-5836-7560 | FAX: +86-21-5836-8968

GLASSTECH LIMITED | P.O. Box 62
 Shrub Hill Rd., Worcester, WR4 9RQ England
 +44-1905-723663 | FAX: +44-1905-20400

ГЛАСС ПРО, ООО | Россия и СНГ
 офис 310, ул. Ферганская, д.2
 109444 Москва, Российская Федерация
 +7 (495) 737-8966 факс: +7 (495) 380-1293
 e-mail: info@glass-pro.ru | http://glass-pro.ru



Glasstech is committed to continuously improve and provide its products and services so that they meet or exceed its own and its customers' quality, cost and schedule requirements.

© 2006 Glasstech, Inc.