

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТЕКЛОПАКЕТОВ

SZILANK Machinery Division – подразделение венгерской стекольной компании SZILANK Glass Company – ведет свою историю с 1989 года. Первые станки собственного дизайна SZILANK появились на Европейском рынке в середине 90-х и очень быстро стали узнаваемы. В XXI век компания вступила с оборудованием нового поколения и постоянно разрабатывает новые станки в соответствии с требованиями стекольной отрасли.

SZILANK производит все типы оборудования для промышленной обработки стекла: полу- и полностью автоматические столы для резки; станки для обработки кромки (шлифовка, полировка, фасет); печи для моллирования и фьюзинга; линии для изготовления триплекса; пескоструйные установки; вертикальные стекломоечные машины; автоматические линии для мойки и сборки стеклопакетов; оборудование для сборки и герметизации – экструдеры (1-я и 2-я ступень), столы, пилы для резки рамки, газонаполнители, деминерализаторы и другое вспомогательное оборудование.

Компания SILVER DALE – российское представительство SZILANK – с 1996 года поставляет технологическое оборудование для изготовления современных строительных конструкций: окон, дверей и фасадов; стеклопакетов и обработки стекла; сэндвич-панелей.

Специалисты SILVER DALE в течение 10 лет работают в тесном сотрудничестве с ведущими поставщиками профильных систем и расходных материалов, имеют большой опыт обслуживания производственных линий и успешно оказывают своим клиентам техническую поддержку по всей территории России и соседних государств.

Компания SILVER DALE гарантирует:

- ✓ Качество и надежность оборудования европейского происхождения
- ✓ Приемлемые цены и оптимальные условия поставки
- ✓ Минимальные сроки доставки, шеф-монтаж и обучение персонала
- ✓ Стабильность сервисной поддержки
- ✓ Гибкость во всех вопросах взаимодействия

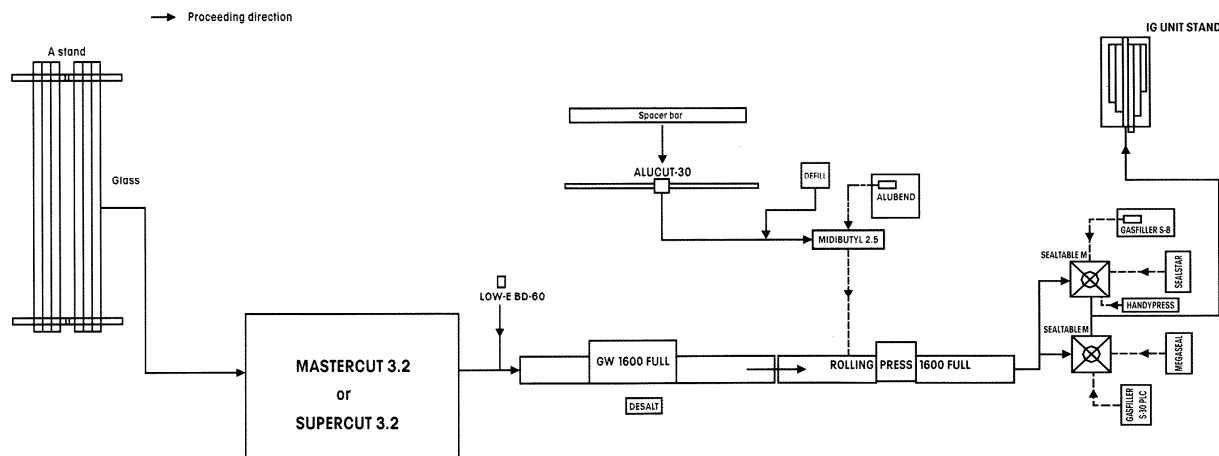
При модернизации производств мы работаем по системе trade-in, принимая в зачет поставляемого оборудования машины с меньшими возможностями. В свою очередь Клиенты, ставящие во главу угла потребность в снижении финансовых вложений, имеют возможность выбрать с нашего склада подержанное оборудование, стоимость которого иногда до 50% ниже новых аналогов.

Мы всегда открыты для новых деловых контактов:
SILVER DALE
199026, Россия, С.-Петербург, 22-я линия В.О., д.3
телефон/ факс: +7 (812) 324-88-22 (многоканальный)
e-mail: sales@silverdale.com.ru;
web: www.silverdale.com.ru

Рекомендуемые производственные условия:

- высота потолка: от 3-х метров
- ровный грунтованный бетонный пол
- общая полезная площадь: от 150 м кв.
- сжатый воздух 7атм, разводка пневмосистемы
- электропитание: 380В/50Гц, 3 фазы, до 20кВт, контурное заземление
- стандартные для производственных помещений освещенность и состояние воздуха
- персонал: 4-6 человек

Стандартная планировка:



Возможные варианты комплектации:

№	Оборудование	Операция
Типичный «минимальный» вариант (до 100 стеклопакетов в смену):		
1.	Стол для ручной резки стекла	Резка стекла
2.	Стекломоечная машина GW1600Slim + Desalt-15	Мойка стекла
3.	Пила для резки рамки Alucut-30	Резка рамки
4.	Бункер для засыпки IG-40	Засыпка влагопоглотителя
5.	PIB-Экструдер Multibutil 2,5	Герметизация (1-я ступень)
6.	Стол для герметизации Sealtable-M Ручной пневмопресс Handypress Хот-мелт экструдер Sealstar HM-22	Сборка и опрессовка стеклопакета Герметизация (2-я ступень)
Типичный «максимальный» вариант (до 500 стеклопакетов в смену):		
1.	Стол для автоматической резки Autocut 3,2	Резка стекла
2.	Линия для автоматической мойки и сборки (GW1600/2100Plus+PP1600/2100Full) + Desalt-30/30	Мойка стекла; сборка и опрессовка стеклопакета
3.	Пила для резки рамки Digidcut	Резка рамки
4.	Бункер для засыпки Defill IG-40 full	Засыпка влагопоглотителя
5.	PIB-Экструдер Gigabutil-7	Герметизация (1-я ступень)
6.	Стол для герметизации Sealtable-A Экструдер 2-хкомп. Superseal-200 + DC27.60	Герметизация (2-я ступень)

NB! Приведенные варианты типичны; однако, любой изготовитель стеклопакетов приобретает комплектные линии и отдельные станки с учетом следующих факторов: 1) реальных потребностей; 2) собственного опыта производства; 3) предполагаемых финансовых вложений. Модельный ряд - см. далее; специалисты SILVER DALE всегда готовы оказать необходимые технические консультации.

1. ТЕХНОЛОГИЯ И НЕОБХОДИМОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

1.1. Резка стекла:

При планируемой производительности до 50 изделий в смену нарезка стекла может быть обеспечена вручную. Стол для резки, равно как и вспомогательное оборудование (стеллажи, стенды, транспортировочные тележки и т.п.) могут быть изготовлены самостоятельно в соответствии с рекомендациями специалистов SILVER DALE.

Во всех прочих случаях рекомендуется резка стекла с использованием столов для полуавтоматической и автоматической резки:

СТОЛ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕЗКИ СТЕКЛА, модель Mastercut-3.2

- макс. размер обрабатываемого стекла - 3250x2550мм
 - жесткая надежная конструкция рамы
 - прочное анти-изнашивающееся покрытие
 - система подачи воздуха на поверхность стола
 - комплект пневмомолателей стекла
 - режущий мост с электроприводом для стекол 2-10мм
 - цифровое измерительное устройство
 - автоматический поперечный ход режущего узла
 - 4 стеклореза для продольной серийной резки
 - точность резки: 0,5мм
 - 3600x2800x900мм; вес - 1000кг
 - 380В/50Гц, 3x16А, 3кВт, 7атм
-
- **модель Supercut-3.2, с функцией наклона**



СТОЛ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ РЕЗКИ СТЕКЛА, модель Autocut-3.2, с функцией наклона

Стол для полностью автоматической резки по осям XY (перемещение - электродвигатель с сервоприводом). Управление - контроллер и сенсорный экран Omron; отдельная клавиатура с монитором для ввода данных; программа раскроя и оптимизации; USB-port

- макс. размер обрабатываемого стекла - 3380x2320мм
- толщина стекла - 2-19мм; точность резки +/- 0,3мм
- скорость реза - 0-120м/мин (ср. 90 м/мин)
- тип привода - зубчатая рейка
- автоматический поворот/опускание режущей головки
- пневморегулировка усилия нажатия режущей головки
- автономная система подачи смазочной жидкости
- система подачи воздуха на поверхность стола
- гидравлический привод подъема стола
- жесткая надежная конструкция рамы
- прочное анти-изнашивающееся покрытие
- комплект пневмомолателей стекла (2+1)
- 4000x2650x1000мм; вес - 1800кг
- 380В/50Гц, 3x16А, 3кВт, 7атм



1.2. Мойка стекла:

Мы предлагаем несколько моделей вертикальных стекломоечных машин с рабочей высотой 1600 и 2100мм (открытый верх), с 2-мя, 4-мя и 6-ю щетками для промышленной мойки листового стекла толщиной от 2-х до 12мм (до 20мм – опция).



Открытый верх моечной секции позволяет не ограничивать высоту обрабатываемого стекла. Благодаря совершенству конструкции и надежности применяемых материалов, стекломоечные машины Szilank являются хорошими инвестициями, пользуясь высоким спросом даже после долгой службы в тяжелых условиях.

Характеристики стекломоечных машин:

Модель (серия – GW1600):	SLIM	STANDART	FULL	PLUS
Высота моечной секции:	1600мм, открытый верх			
Направление движения стекла:	справа-налево (по заказу-наоборот)			
Количество щеток (шт):	2 (1 пара)	4 (2 пары)	4 (2 пары)	6 (3 пары)
Скорость мойки регулируемая (м/мин):	0,1-6	0,1-6	0,1-6	0,5-10
Длина стенов (входной/выходной, м):	1,4 / 1,4	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2
Количество секций для воды:	1	2	2	3
Привод на входной и выходной стенды:	-	-	есть	есть
Датчик стекла на выходном стенде:	-	-	есть	есть
Подсветка на выходном стенде:	-	-	есть	есть
Мягкие щетки для стекол с покрытиями:	есть	есть	есть	есть
Звукоизоляция корпуса:	есть	есть	есть	есть
Замкнутый цикл циркуляции воды:	есть	есть	есть	есть
Встроенные фильтры для очистки воды:	есть	есть	есть	есть
Встроенная секция сушки стекла:	есть	есть	есть	есть
Корпус из нержавеющей стали:	есть	есть	есть	есть
Габариты (м, в сборе):	4,4х1х2,3	5,2х1х2,3	5,2х1х2,3	5,5х1х2,3
Подключение (В/Гц):	380/50	380/50	380/50	380/50
Потребление (кВт):	7	9	10	12
Вес (кг):	688кг	700кг	780кг	900кг

Модель (серия – GW2100):	FULL	PLUS
Высота моечной секции:	2100мм, открытый верх	
Количество щеток (шт):	4 (2 пары)	6 (3 пары)
Прочие характеристики:	по запросу	



Вода, используемая для мойки стекла, должна быть очищена от механических примесей. Дополнительно установленный деминерализатор обеспечивает устранение растворенных в воде солей (т.е. отсутствие разводов на стекле) и активацию растворяющей способности воды. Стеклomоечные машины комплектуются деминерализаторами следующих типов:

Модель:	Desalt-15	Desalt-30/30
Объем смолы:	15л	2 х 30л
Контроль качества воды:	-	есть
Габариты и вес:	0,3х0,3х0,7м, 18кг	0,3х0,6х1,4м, 85кг
Подключение:	-	220В/50Гц

ЛИНИЯ ДЛЯ МОЙКИ, СБОРКИ И ОПРЕССОВКИ СТЕКЛОПАКЕТОВ

Стекломоечная машина **GW1600Full** может использоваться:

- а) в индивидуальном режиме
- б) в комплекте с вертикальным **роликовым** прессом **RP1600Full** в составе линии для мойки, полуавтоматической сборки и опрессовки стеклопакетов (на фото ниже)
- в) в комплекте с вертикальным **панельным** прессом **RP1600Full** в составе линии для автоматической мойки, сборки и опрессовки стеклопакетов (см. следующую страницу)



Принцип работы вертикального роликового пресса RP1600Full:

Стекло, прошедшее инспекцию на выходном стенде стекломоечной машины, поступает на входной (сборочный) стенд роликового пресса. Входной (сборочный) стенд пресса оборудован системой горизонтальных и вертикальных упоров для позиционирования распорной рамки с возможностью регулировки по глубине. Операторы размещают собранную рамку на стекле в то время, как второе стекло проходит секцию мойки. Далее операторы устанавливают второе стекло и собранный стеклопакет уходит в пресс. Готовое изделие снимается с выходного стенда пресса. Возможно изготовление одно- и двухкамерных стеклопакетов.

Характеристики вертикального роликового пресса RP1600Full:

Направление движение стекла:	Справа-налево (по заказу-наоборот)
Рабочая высота:	1650мм
Длина стендов (входной/выходной):	2м /1,4м
Давление обжима:	3атм
Толщина стеклопакетов:	10-60мм
Габариты стеклопакетов:	400x100мм (мин.), 1600x2000мм (макс.)
Габариты и вес:	4x2,3x1,15м, 600кг
Подключение:	380В/50Гц, 0,3кВт, 10атм

Вертикальный **роликовый** пресс **RP1600Full** может использоваться в индивидуальном режиме; однако наиболее эффективно его использование в составе линии для мойки, полуавтоматической сборки и опрессовки стеклопакетов в комплекте со стекломоечной машиной **GW1600Full**, как описано выше.

ЛИНИЯ ДЛЯ МОЙКИ, АВТОМАТИЧЕСКОЙ СБОРКИ И ОПРЕССОВКИ СТЕКЛОПАКЕТОВ

Производительность линии:

1 готовый к герметизации стеклопакет - каждые 60 секунд



Технические характеристики:

- макс. толщина стекла: 10мм
- толщина стеклопакета: 10-60мм
- мин. размер стекла: 480x100мм
- макс размер стекла: 2100x2480мм
- габариты: 14,6x2x3м, 2700кг
- питание: 380В/50Гц, 30кВт
- воздух: 7атм, 800л/мин

для GW2100Full (4 щетки) + PP2100Full

Состав линии:

1. Автоматический загрузочный стенд
2. Автоматическая стекломоечная машина **GW1600Full/1600Plus; GW2100Full/2100Plus**
3. Автоматический разгрузочный стенд
4. Автоматический промежуточный накопительный стенд (**опция**)
5. Автоматический сборочный стенд для позиционирования распорной рамки
6. Автоматический панельный пресс **PP1600Full/2100Full**
7. Автоматический разгрузочный стенд (наклонный - для линий 2100)

Принцип работы вертикального панельного пресса PP1600Full/2100Full:

1-е чистое стекло экспрессом уходит в пресс. Вакуумные присоски пресса захватывают стекло и отжимают его от оси движения. 2-е чистое стекло останавливается на сборочном стенде. Нажатием педали оператор устанавливает упоры вертикального и горизонтального позиционирования и размещает по упорам собранную рамку с нанесенным бутилом. Конструкция отправляется в пресс для обжима.

В панельном прессе реализован штатный режим изготовления 2-хкамерных стеклопакетов. В случае изготовления 2-хкамерных стеклопакетов готовый 1-камерный стеклопакет задерживается в прессе до поступления 3-го чистого стекла с установленной рамкой. Процедура сборки и опрессовки аналогична описанной выше.



Панельный пресс автоматически распознает толщину стеклопакета и наличие стекла в машине. Управление линии осуществляется с помощью сенсорного дисплея, расположенного на прессе. Готовый к герметизации стеклопакет попадает на финальный наклонный стенд, где может быть легко снят для дальнейшей обработки.

1.3. Резка распорной полосы:

ПИЛА ДЛЯ РЕЗКИ РАСПОРНОЙ ПОЛОСЫ, модель Alucut-30



Пила снабжена специальным диском для резки распорной полосы и декоративных планок (5,5-23,5мм); укомплектована станиной, зажимом (управляется педалью), поддерживающим устройством (2x1850мм). с линейкой и упорами. 220В/50Гц, 0,25кВт. Габариты: 540x540x1000мм, вес - 25кг.



Модификации: модель Digicut. Автоматическая подача диска; пневматический зажим; цифровая индикация размера. Габариты: 6420x500x1300мм (в сборе), вес - 250кг. 220В/50Гц, 0,45кВт, 7атм.

1.4. Засыпка молекулярного сита:

БУНКЕР ДЛЯ ЗАСЫПКИ, модель Defill IG-40 / IG-40 Plus



Механическое приспособление для одновременного заполнения влагопоглотителем заготовок распорной полосы всех сторон периметра стеклопакета. Настенное (IG-40) и напольное (IG-40 Plus) исполнение.

Модификации: модель Defill IG-40Full. Пневматическая вибрация; подогрев. Габариты: 2500x310x2150мм (в сборе), вес - 45кг. 220В/50Гц, 0,25кВт, 7атм.

1.5. Герметизация стеклопакета:

1-я ступень герметизации (нанесение слоя бутила на боковые поверхности распорной полосы) устраняет диффузию паров воды и газа благодаря практически нулевому значению паропроницаемости герметика. Использование Р.І.В.-экструдера потенциально улучшает эксплуатационные характеристики стеклопакета и существенно экономит производственное время.

Р.І.В.- ЭКСТРУДЕР, модель Multibutil-2.5

- объем бункера **2,5кг** с горизонтальной загрузкой
- клапан для удаления излишков воздуха
- функция для работы с рамками радиальных форм
- рабочая температура - 140-160град С
- время разогрева в начале смены - 45 мин
- время разогрева при дозагрузке - 1 мин
- скорость подачи герметика-0,5 пог.м/сек
- расход герметика - 2,5 гр/пог.м
- толщина рамки - 5-25мм
- габариты: 1000x600x2400мм, 200кг
- 220В/50Гц, 1,8кВт, 7атм



Р.І.В.- ЭКСТРУДЕР, модель Gigabutil-7

Мощный промышленный экструдер с горизонтальной загрузкой бункера для работы с герметиком в упаковках по **7кг**.

- габариты: 2820x440x980мм, 300кг
- 380В/50Гц, 2,8кВт, 7атм
- прочие характеристики - см. **Multibutil 2.5**



СТОЛЫ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ, ВРАЩАЮЩИЕСЯ



Модель Sealtable-M - с ручным приводом. Вакуумная присоска для фиксации стеклопакета, механический стопор, раскладные опоры для стеклопакетов больших размеров (до 1600x1600мм). Вес - 45кг.



Модель Sealtable-A - с автоматическим приводом вращения и фиксации стеклопакета. 2 режима вращения. Макс. размер стеклопакета - 1800x1800мм. 380В/50Гц, 0,2кВт, 7атм. Вес - 80кг.

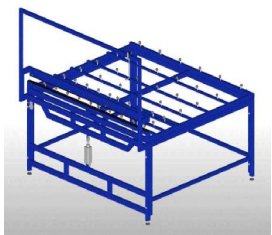
ПРЕСС РУЧНОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ, модель Handypress



Опрессовка периметра стеклопакета выполняется с использованием вертикального пресса, если таковой имеется в комплектации линии (см. выше), либо с помощью ручного пневматического пресса. Толщина стеклопакета: 10-37мм. 450x240x230мм, вес - 4,5кг 5атм.

Примечание: На 1-м этапе герметизации вместо слоя бутила некоторые производители используют клейкую ленту - скотч. Для одновременного нанесения клейкой ленты на боковые поверхности распорной полосы используется специальное приспособление - **Двусторонний аппликатор ленты**. Для сборки, опрессовки и вторичной герметизации стеклопакетов в этом случае рекомендуется **Стол для сборки и герметизации с пневмоприжимом**.

СТОЛ ДЛЯ СБОРКИ И ГЕРМЕТИЗАЦИИ С ПНЕВМОПРИЖИМОМ



Подвижные ролики для легкого перемещения стекла; подвесная рейка для хранения собранных рамок; управление - пневматический клапан. Максимальные габариты стеклопакета: 2000x2000x60мм. Габариты стола - 2300x2300x600мм; вес - 250кг; 7атм.

2-я ступень герметизации (внешняя окончателная герметизация межстекольного пространства) - одна из наиболее ответственных операций технологического цикла по изготовлению стеклопакетов. Технология изготовления стеклопакетов с использованием однокомпонентного термоплавкого герметика - **hot-melt (хот-мелт)** - может быть рекомендована к использованию во многих климатических поясах. Очевидные преимущества метода - простота технологического цикла, высокая производительность и относительно невысокая стоимость необходимого оборудования и расходных материалов обуславливают широкое использование технологии хот-мелт для небольших и средних производств по всей территории России.

ЭКСТРУДЕР ТЕРМОПЛАВКОГО ГЕРМЕТИКА, модель Sealstar-HM22



- скорость подачи герметика - 0,9-1,5 кг/мин
- загрузка бункера - 22л
- рабочая Т - 180-195 град С
- цифровой контроль Т бункера, шланга, пистолета
- 3м армированный шланг с подогревом
- таймер для установки времени разогрева
- 110В нагреваемый пистолет
- набор (10 шт) латунных насадок
- габариты - 970x980x560мм, вес - 86кг
- 220В/50Гц, 2кВт

Модификации: модель Megaseal-HM45. Бункер - 45л; скорость подачи герметика - до 2,5 кг/мин. Режим turbo для ускоренного разогрева. Габариты: 600x1000x1000мм, вес - 120кг. 380-220В/50Гц, 5кВт.

SUPERSEAL DCS200 Экструдер для нанесения 2-х компонентных герметиков

Мощный **гидравлический** экструдер для работы со всеми типами используемых двухкомпонентных герметиков.

- скорость подачи - **3-3,5 кг/мин**
- загрузка - **200л (А), 20л (В)**
- регулировка соотношения смеси
- гидростанция; насосная система Graco
- шланг, шнековый смеситель, пистолет
- длина балансира - 2м
- габариты - 1400x1200x2900мм, вес - 1100кг
- 380В/50Гц, 4кВт, 7атм



DCC27.60

Промышленный холодильный компрессор (фризер)

- объем бункеров: **30л (нагрев), 30л (охлаждение)**
- Трпб: **-34град С (охлаждение), +60град С**
- габариты: **1075x450x1150мм**, вес - 155кг
- **220В/50Гц, 0,7кВт**

1.6. Заполнение инертным газом:

СЕНСОРНЫЙ ГАЗОНАПОЛНИТЕЛЬ, модель Gasfiller S-8



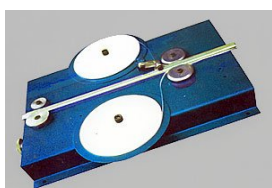
Предназначен для использования аргона, SF6 либо других инертных газов, с возможностью подключения 2-х типов газов одновременно. Процесс автоматический. Скорость заполнения - до 8 л\мин, регулируемая и контролируется с помощью дисплея. Звуковая сигнализация окончания процесса. 220В\50Гц, 40Вт; 2,5атм, 450x150x370мм; вес - 10кг



Модификации: модель Gasfiller S-30 PLC

Компьютер, скорость заполнения - до 30 л\мин.

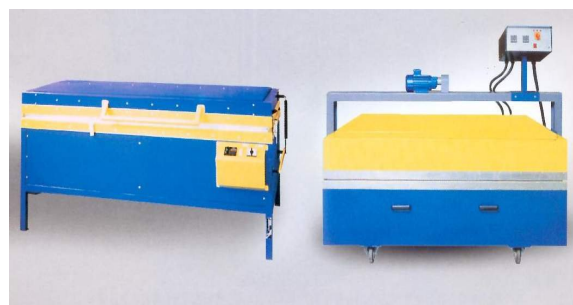
1.7. Вспомогательное оборудование и инструмент:



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СТЕКЛА

Моллирование и фьюзинг:

Типовая печь состоит из 2-х частей - подъемной верхней крышки и основной камеры. Круговой принцип расположения нагревательных элементов обеспечивает равномерный нагрев рабочего пространства. Мониторинг температуры, установка интервалов нагрева и отпуска производится на вынесенной панели управления с использованием контроллера. Огнеупорная изоляция идеально поддерживает температурный режим.



Стандартные модификации печей:

Полезный объем камер: от 1200x1000x250мм до 3000x1800x1000мм (д\ш\в)
Количество камер: 1 либо 2
Нагрев: до 700град С (моллирование) и до 1000град С (моллирование и фьюзинг)

Характеристики типовой двухкамерной печи моллирования:

- полезный объем камер - 2500*1500*500мм
- материал изоляции - фиберкерамика
- 2 мобильные камеры, перемещающиеся по рельсам
- одна крышка с моторным приводом для подъема и опускания
- нагревательные элементы по периметру камер с отдельным контролем
- управление - контроллер Ditronic возможностью сохранения режимов нагрева
- система вентиляции камеры по окончании цикла нагрева
- время нагрева (до 600 град) - 1 час
- полное время охлаждения для одной секции - 1,5 часа
- питание 30 кВт, 3x45А

Пескоструйная обработка:

УСТАНОВКА ДЛЯ МАТИРОВАНИЯ СТЕКЛА, модель Sandy -B16

Предназначена для обработки поверхности стекла струей песка в ручном режиме. Снабжена входным и выходным стендами, смотровым стеклом, вентилятором и пистолетом. Высота камеры - 1600мм, открытый верх. Габариты 3000x1000x2700мм, вес 250кг. 220В, 50Гц, 7атм.



Сверление стекла:

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СТЕКЛА, модель Driller DSV-2

Предназначен для двустороннего сверления стекла различных толщин и размеров. Фиксация стекла – механическая. Ручное позиционирование положения сверлильных узлов и глубины сверления по измерительным шкалам. Ручной привод сверлильных узлов (2 электромотора). Замкнутая система циркуляции охлаждающей жидкости.

- макс. вес стекла: 200кг
- мин. размер стекла: 100x100мм
- толщина стекла: 3–20мм
- диам. сверел: 5–60мм
- скорость вращения: 1000–4000об/мин
- макс. расстояние сверления от края стекла: 600мм
- 1650x1000x1700мм; 250кг
- 380В/50Гц, 3 фазы, 2кВт



Обработка кромки стекла:

СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ СТЕКЛА, модель Unigrind-100

Предназначен для ручной обработки кромок стекол небольших и средних размеров. Возможные способы обработки в зависимости от установленного диска – шлифовка прямолинейной кромки, внешних и внутренних криволинейных поверхностей, а также формирование С-образной кромки.

- размер стекла: не ограничен
- толщина стекла: 3–23мм
- 2 скорости вращения шпинделя: 3920, 5200 об/мин
- диам. диска: 100–150мм
- высота рабочего стола: 950мм
- мин. шлифовочный радиус: 50мм
- объём ёмкости для воды: 90л
- 1960x1210x1350мм; 250кг
- 380В/50Гц, 3 фазы, 1,6кВт



СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ СТЕКЛА, модель Grinder A-1

Предназначен для обработки кромок и факетирования стекол и зеркал прямоугольных и криволинейных форм. Способ обработки определяется типом установленного диска. Стекло фиксируется посредством вакуумной присоски, мотор управляет вращением стола (скорость вращения – регулируемая). Для правильных радиальных форм предусмотрен автоматический режим работы.

- габариты обрабатываемого стекла: 150–2100мм
- толщина обрабатываемого стекла: 4–20мм
- угол обработки: 0 – 20 град
- макс. ширина факета: 35мм
- макс. диам. инструмента: 150мм
- скорость вращения основного стола: ср. 1 об\мин
- скорость вращения малого стола: ср. 1.5 об\мин
- 2 скорости вращения шпинделя: 1430, 2850 об\мин
- 2300x2300x2000мм, 800кг
- 380В/50Гц, 3 фазы, 2,9кВт



СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ СТЕКЛА, модель Grinder SL-8

Предназначен для автоматической обработки прямолинейных кромок стекол и зеркал. Грубая, полутонкая, тонкая шлифовка и полировка кромок, а также полутонкая и тонкая шлифовка фасок может производиться одновременно. Станок имеет широкие возможности для регулировки скорости – скорость подачи может устанавливаться в непрерывном или в шаговом режиме. Стекло подаётся на шлифование при помощи конвейера. Алмазный шлифовальный диск предназначен для грубой шлифовки, два смешанных диска предназначены для выполнения работ по полутонкой и тонкой шлифовке, специальный полировочный диск (с содержанием оксида церия) предназначен для полировки. Поверхность стекла после полировки становится похожей на зеркальную поверхность. Четыре смешанных диска (с каждой стороны – один диск для полутонкой шлифовки и один – для тонкой) предназначены для одновременной шлифовки фасок с обеих сторон. Замкнутая система циркуляции охлаждающей жидкости.

- количество шпинделей – 8
- макс. размер стекла: 3000x3000мм
- мин. размер стекла: 150x150мм
- толщина стекла: 3-30мм
- макс. глубина стачивания кромки: 3мм
- макс. ширина фаски: 2.5мм
- макс. угол фаски: 45°
- скорость: 0,5 – 3,3 м\мин
- 6500x1000x2500мм, 2660кг
- 380В, 3 фазы, 18 кВт



СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРОМКИ СТЕКЛА, модель Grinder C-6

Предназначен для автоматической обработки прямолинейных кромок стекол и зеркал. Варианты кромки – "С-образная», прямая, «bull nose». Станок имеет широкие возможности для регулировки скорости подачи стекла – скорость конвейера может устанавливаться в непрерывном или в шаговом режиме. Три алмазных диска для грубой и тонкой шлифовки и три полировальных диска обеспечивают идеальное качество поверхности. Замкнутая система циркуляции охлаждающей жидкости.

- количество шпинделей – 6
- макс. размер стекла: 2500x2500мм
- мин. размер стекла: 150x150мм
- толщина стекла: 3-12мм
- скорость: 0,5 – 3 м\мин
- 6000x1000x2500мм, 2660кг
- 380В/50Гц, 3 фазы, 12 кВт

