

# ART. LL ЛИНИЯ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛАМИНИРОВАННОГО СТЕКЛА

ЛИНИЯ ЛАМИНИРОВАНИЯ  
ART.LL СОЗДАНА ДЛЯ  
ЛАМИНИРОВАНИЯ  
ЛИСТОВОГО И  
ЗАКАЛЁННОГО СТЕКЛА  
РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ,  
РАЗМЕРОВ И ФОРМ С  
ПЛЁНКАМИ ПВБ  
(ПОЛИВИНИЛБУТИРАЛЬ)  
И SENTRYGLAS®





Линия ламинирования представляет собой надёжную конструкцию, созданную в соответствии с философией качества Forel. Машина предельно точно обрабатывает большой объём стекла в соотношении веса на погонный метр.

Вся линия поделена на следующие зоны:

- Загрузка
- Мойка
- Транспортировка
- Позиционирование пленки
- Нагрев и пресс
- Разгрузка

Загрузочный станок линии способен выдерживать вес в 1097 кг.

Моечная зона включает в себя мойку с шестью щётками (диаметр щётки 200 мм), оборудованную устройством самоопределения толщины стекла. С помощью электростатического устройства автоматически определяется стекло с низкоэмиссионным (НЭ) покрытием. На выходе из мойки может быть также установлена антистатическая рейка для снятия пыли с поверхности стекла.

Хранилище ПVB плёнки расположено над зоной сборки в чистой комнате. Управление хранилищем происходит с сервера линии.

Линия оборудована системой автоматического выравнивания прямоугольных заготовок, что обеспечивает идеальную подгонку стекла перед началом прессования.

Пресс оборудован конвекционными валами, которые при сжатии выдавливают избыточный воздух между слоями стекла. Давление валов можно настроить индивидуально в зависимости от толщины стекла и его формы.

Зона нагрева и пресса состоит из двух секций разной температуры и оборудована двумя установками с прессовочными валами.

Обе печи оснащены терморегулирующими резисторами и работают в тандеме с разработанной Forel системой рециркуляции воздуха, обеспечивая наилучшее качество обработки стекла.

Дополнительно на линию можно установить 8 рулонов с ПVB плёнкой, а также стол с полуавтоматической системой транспортировки и обрезки плёнки.

Машина оснащена системой самодиагностики, которая определяет возможные ошибки, предлагает их описание (в том числе и графическое), а также даёт возможность устранить их через сервер линии.

Разгрузочный станок на линии способен выдерживать вес в 3456 кг.

Техническая информация

	LL2645	LL2651	LL3360
S	1 1/4" GJ	1 1/4" GJ	1 1/4" GJ
W	Rp 1/2" GJ Ø17 2.5 bar	Rp 1/2" GJ Ø17 2.5 bar	Rp 1/2" GJ Ø17 2.5 bar
Расход воды	0,7 m3/8h	0,7 m3/8h	0,7 m3/8h
A1	Rp 1/2" 6 bar	Rp 1/2" 6 bar	Rp 1/2" 6 bar
Расход сжатого воздуха	20 Nm3/h	20 Nm3/h	20 Nm3/h
E1	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 50 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 50 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 50 Макс. мощность: -80%
Термопредохранитель	125 A	125 A	125 A
E2	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 5 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 5 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 5 Макс. мощность: -80%
Термопредохранитель	25 A	25 A	25 A
E3	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 190 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 190 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 240 Макс. мощность: -80%
Термопредохранитель	400 A	400 A	400 A
E4	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 5 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 5 Макс. мощность: -80%	3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Установка: kW 5 Макс. мощность: -80%
Термопредохранитель	16 A	16 A	16 A
H	4125	4125	4125
L	35000	35000	43000
P	16000	16000	18000

Forel оставляет за собой право изменять информацию, описанную в данной брошюре.  
 Представленная информация носит ознакомительный характер. Установка машины  
 производится с учётом рабочей высоты и дополнительных опций.

