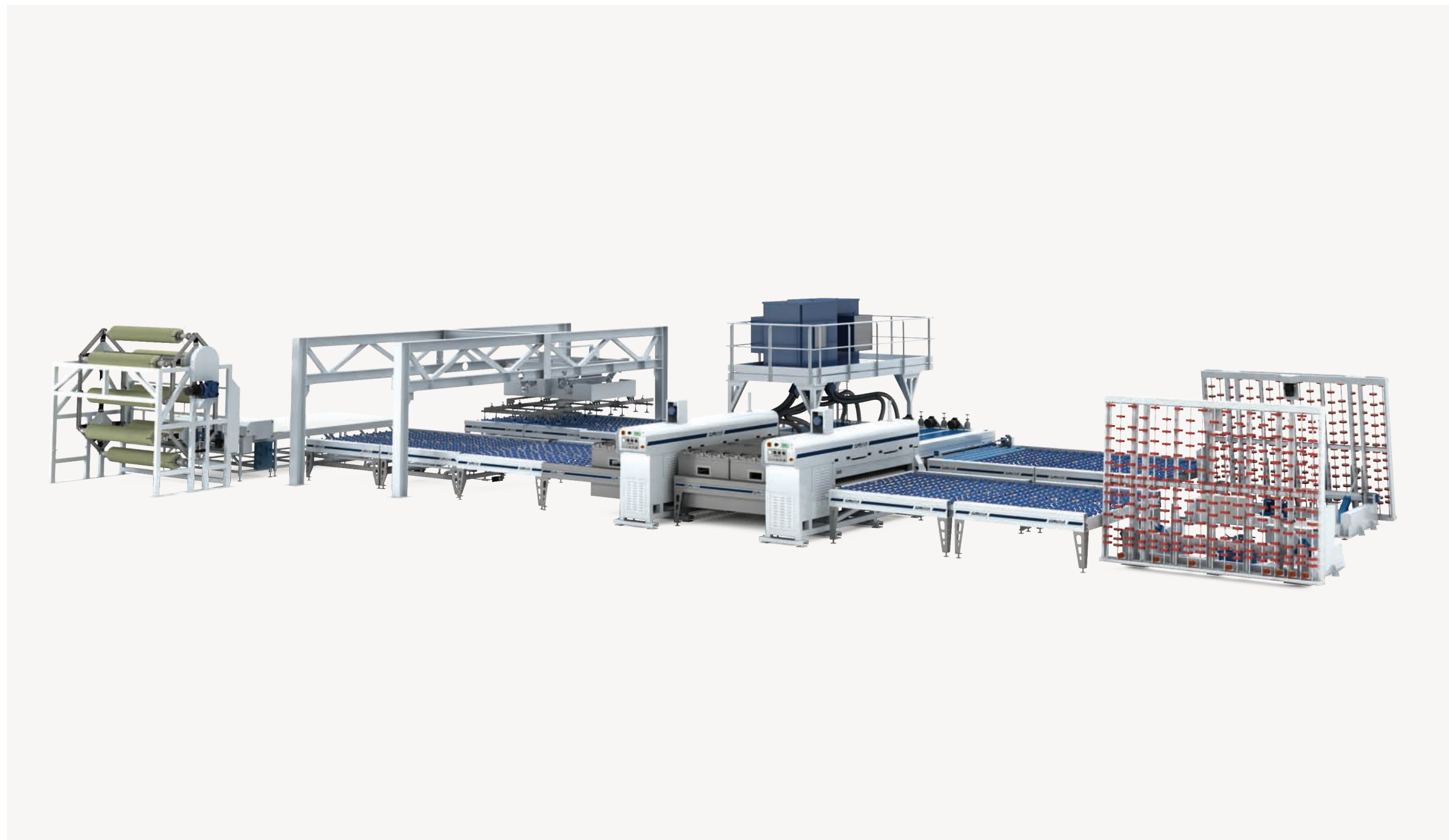


ART. LL LIGNE DE LAMINAGE POUR VERRES FEUILLETES

LA LIGNE DE LAMINAGE POUR
VERRES FEUILLETÉS SÉRIE LL A
ÉTÉ CONÇUE POUR LE LAMINAGE
AVEC PVB (POLYVINYL BUTYRAL)
ET SENTRYGLAS® DU VERRE
PLAT, AVEC DES MESURES,
FORMES ET TYPOLOGIES DE
VERRES DIFFÉRENTES POUR UNE
PRODUCTION VARIÉE.





La solidité de la structure est obtenue grâce à une construction innovante qui reflète la philosophie Forel sur le plan de la qualité. Cette caractéristique garantit en effet une précision exceptionnelle pendant le processus de façonnage et permet de gérer d'importants débits en termes de poids au mètre linéaire.

Elle se compose des zones de travail suivantes:

- Chargement
- Lavage
- Transfert
- Application du film
- Assemblage
- Chauffage et pressage
- Déchargement

Elle est équipée d'une table chargement à mouvement basculant pouvant supporter jusqu'à 1097 kg.

La zone de lavage comprend une laveuse à six brosses de diamètre Ø 200 mm dotée d'un dispositif d'auto-apprentissage de l'épaisseur des verres. La détection des verres faiblement émissifs (Low-e) est complètement automatisée au moyen du palpeur correspondant. Sur le convoyeur de sortie de la laveuse, il est possible d'installer une barre antistatique qui permet d'éliminer la poussière.

Sur une mezzanine prévue à cet effet, se trouve un magasin porte-rouleaux PVB ainsi que son logiciel de gestion.

Cette ligne est équipée d'un système automatique de centrage des plaques de manière à garantir leur positionnement parfait par rapport aux cylindres.

Le système de gestion des cylindres fonctionne automatiquement en fonction de l'épaisseur des verres assemblés. Les cylindres sont caractérisés par une forme conique afin d'assurer la parfaite expulsion de l'air depuis le centre du panneau vers les côtés externes.

La zone de chauffage et de pressage est constituée de deux fours et de deux cylindres.

Les fours sont équipés d'un système de chauffage combiné à un rayonnement thermique au moyen de résistances ainsi qu'à une convection par la recirculation d'air chaud.

La ligne peut également être installée avec un magasin rotatif externe à 8 positions pour rouleaux PVB équipé d'une table et d'un coupe-verre semi-automatique à utiliser pour façonner des formes ou découpes particulières.

La machine est dotée d'un système de diagnostic avec code, description et image de l'anomalie et d'un programme de connexion à distance pour l'assistance.

La table basculante de déchargement peut supporter jusqu'à 3465 kg.

Informations techniques

| | LL2645 | LL2651 | LL3360 |
|------------------------|--|--|--|
| S | 1 1/14" GJ | 1 1/14" GJ | 1 1/14" 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 |
| drainage eau | 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 |
| air comprimé | 20 Nm3/h | 20 Nm3/h | 20 Nm3/h |
| E1 | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 50 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 50 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 50 Max utilisé: -80% |
| interrupteur thermique | 125 A | 125 A | 125 A |
| E2 | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 5 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 5 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 5 Max utilisé: -80% |
| interrupteur thermique | 25 A | 25 A | 25 A |
| E3 | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 190 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 190 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 240 Max utilisé: -80% |
| interrupteur thermique | 400 A | 400 A | 400 A |
| E4 | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 5 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 5 Max utilisé: -80% | 3P+N+E 400/230V -50/60 Hz Installé: kW 5 Max utilisé: -80% |
| interrupteur thermique | 16 A | 16 A | 16 A |
| H | 4125 | 4125 | 4125 |
| L | 35000 | 35000 | 43000 |
| P | 16000 | 16000 | 18000 |

Forel reserves the right to change the data in this general description sheet. The machine shown is a mere guideline, it may include optional accessories and vary according to the maximum work height.

