

LBX1600 立式中空玻璃生产线

使  
用  
说  
明  
书

山东  
章丘

大众门窗设备厂

电话：0531-83868188

## 一、用途

中空玻璃立式生产线（辊压型）是用于对 3-10mm 的单层玻璃进行清洗后，在线合片辊压的高效节能槽铝式中空玻璃加工的主要设备。

## 主要技术参数

电压	380V
功率	50HZ
总功率	9.61kw
加工玻璃最大尺寸	2400*1600Mm
加工玻璃最小尺寸	500*260Mm
玻璃厚度(中空玻璃)	45mm
工作速度	12-26M/min
外形尺寸（长*宽*高）	11000*1800*2500mm
总重量	3000kg

## 二、结构及特点：

中空玻璃立式生产线为倾斜立式倾斜。由进料段、清洗槽、出料段、铝框定位合片段、辊压成型段及翻转平移出料段组成，各段均以相同倾斜角度立式安装。控制箱布置在干燥区左侧，操作方便，清洗区及水箱均由不锈钢及其他耐腐材料制造，传送辊均采用耐酸碱橡胶，清洗段采用无极调速，齿轮齿合传动，其他各段均采用链条传动，使玻璃能以合适的速度平稳的传动。水路系统可选配水处理装置，确保玻璃清洗质量。大风力倾斜风刀能使加工玻璃两表面得以干燥。

出料段设有检查灯，并有护罩，能清晰的检查玻璃的清洗质量。

铝框定位采用想用的辅助定位系统以方便快捷地完成定位合片。辊压成型采用编程控制器控制橡胶辊的辊压动作，从而保证通过机械连动辊压装置使合片后的中空玻璃本成品各边得到均匀充分的辊压。经辊压后的中空玻璃半成品进入翻转台可平移出该生产线进入最后一道封胶工序。

三、水路系统：该生产线水路哦那个为循环利用系统，并且水箱带有水恒温加热装置，可以根据玻璃的清洗程度及季节的不同随意设定水温在 30-75 度之间。

四、合片辊压系统：该生产线具有半自动中空玻璃生产的功能。分别采用限位信号开关未控制玻璃的运行停止和自动辊压。

## 五、安装、调试、使用：

1. 现场条件：安装场地应具备 AC380V 三相四线制电源，优质水源或净化水装置。排水沟，可提供 4-6kg 气压，0.5m<sup>3</sup>/min 的供气量的气源，场地平整，五飞尘，室温 10℃ 以上。
2. 安装、调试：将各段按统一倾斜角度安放稳固。调整各段调平底座、使倾斜支架支撑轮共面，调整玻璃下边缘的进料段传送辊，清洗干燥段、出料段、合片段、辊压段、翻转平移料段共高。将各段连接凝固。
3. 连接好各段传动链条，正确摆放风机，水箱及水处理装置，连接好气源、水管、风管、各接线及电源线。

4. 开启电源、气源、调整各电动机使之正反方向开始试机操作。

#### 六、使用说明：

1. 水箱注满水，根据使用情况可提前 30 分钟开启水加热器。
2. 开启总电源
3. 开动风机、传送、刷泵、检查灯。
4. 将玻璃放在进料段轻推入清洗干燥段，玻璃经过刷洗，冲洗，干燥后从出料段利用背光检查的清洁效果，并通过每一个限位开关继续前行到第二个限位开关并在挡棒处停下，此时第一片玻璃也通过清洗干燥后运行到第一个限位开关处停下，等待第一片玻璃安装完铝框后手工将第二片玻璃移至第一片玻璃处利用传送辊压及档棒完成两片玻璃的准确定位合片，当第二片玻璃移开的第二个限位开关时可清洗第二块玻璃，同时合片后利用辊压成型段的第三个限位开关时可清洗第三片玻璃，同时合片后利用辊压成型段的控制按钮启动自动辊压即：合片后的半成品中空玻璃通过第二个限位开关运行到第三个限位开关时开启 PLC 延时控制系统，使橡胶辊分别完成玻璃两端挤压及中间辊压的延时动作。最后运行到翻转半移段后触动限位开关停止，利用脚踏开关控制平倒后移出在涂外道密封胶。以此循环。
5. 每班结束后，关闭各控制台旋钮，再关总电源开关及关闭气源。

#### 七、注意事项：

1. 玻璃在清洗钱必须经过磨边，否则会对部分构件（如橡胶件）造成磨损。
2. 水箱中始终保持水量充足，并根据实际情况调节电气箱内的水温控制品来设定水温（一般设定为 30-75℃）
3. 调节无极变速器调速手轮，根据玻璃污垢情况、环境、气温来设定传送速度（通常为 2-3m/min）
4. 玻璃经清洗干燥后，玻璃边缘有轻微水珠存在。
5. 铝框定位依据中空玻璃的制作要求适当调整边部定位尺寸，通常为 2-3mm
6. 要求对应合片的两片玻璃尺寸一致，无明显不对称现象。
7. 辊压延时的调整以胶辊停于对应铝框挤压为佳。
8. 安装调整后，请按操作说明试车，若因调整不好而引起玻璃破碎，需迅速停机，并清理干净，以免划伤毛刷，传送辊及橡胶压辊。
9. 机器应保持良好接地。

#### 八、维护保养：为保证机器的良好运行，应加强机器的日常维护与保养，在运行过程中若有异常情况。应立即停机检查，排除故障后再重新启动。

1. 传动维护：各传送滚轴承，传送轴承，橡胶压辊轴承，链轮，齿轮定期加注钙基润滑脂，各减速机，调整器应随时检查其油位，保持油位在油标中心线上。
2. 水路维护：每天清洗水箱、更换循环水、经常检查喷嘴喷水情况，若发现堵塞应及时清理。
3. 风路维护：定期检查风机运行情况，定期清理风机过滤，减小引风阻力，清理风道，减少浮尘。
4. 定期给各油雾器加油，检查气压是否正常，并适当调整各二联体气压。
5. 定期清理胶辊面附着物。

#### 九、常见故障及排除方法。

常见故障	故障原因	排除方法
玻璃清洗不干净	水质不合格，水使用时间过长，喷水管堵塞或喷水量不足，运行速度过快	更换水源，清理喷水管，调整运行速度
辊压不到位或辊压延时不正常	气压不足，延时错误	调整气压，重新测算调整PLC 延时时间