

汽车玻璃EPB-L™

炉外压制成型设备

Glesstech的EPB-L设备是革命性的、广泛通用的玻璃成型设备,用于生产汽车夹层前挡和天窗玻璃。该设备满足了汽车原始设备制造商(OEM)对玻璃型面公差和优异光学性能的严格要求,同时也满足了玻璃生产商对更大产能、经济型模具和低能耗的需求。

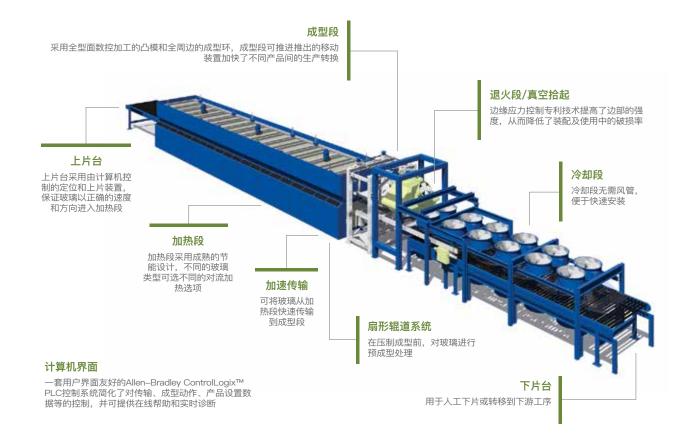
作为一套被设计成具有可拓展性的设备,Glasstech的EPB-L能非常轻松的满足各种具体生产要求。设备有标准产能,中等产能和高产能不同配置可供选择。此外,还有加工镀膜玻璃的配置,可以满足日益增长的对高性能镀膜产品的加工需求。在其最高产能配置下,EPB-L的单片玻璃生产循环时间能达到9.0秒,即每18秒可生产一对前挡玻璃所需要的两片玻璃。

该设备有标准上片面积1220mm x 1828mm (48" x 72") 和扩展上片面积1600mm x 2000mm (63" x 78") 两种配置。

Glasstech的EPB-L设备采用了多个专利技术来实现高产能和产品高质量的目标。例如,在最后一节加热段内安装扇形辊道系统,以对进入成型区前的玻璃进行预成型,这样就增加了设备的成型能力。同时,EPB-L设备还采用了Glasstech专利的边部应力控制技术,可以在保持内部张应力水平的同时增加边部强度,从而大大降低了安装和使用过程中破损的几率。

生产能力

- 对适于夹层合片的前挡、后挡和天窗玻璃进行弯曲和退火
- 适用于复合曲面、复杂曲面和单曲面玻璃
- 使用单套成型模具, 保证了产品的高度重复性
- 由于仅需加热玻璃,而无需加热成型支架,EPB-L设备的整体能耗大大低于传统成型设备
- 使用EPB-XL配置,可以生产大型全景前挡和天窗玻璃



EPB-L™

汽车玻璃用EPB-L™技术性能

产品尺寸及成型能力											
	玻璃厚度	最小玻璃尺寸 长×宽		最大玻璃/ 长×宽	拱高		最小曲率 半径				
	(mm)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)		
EPB-L	1.6 — 2.1	890 x 500	35 x 20	1220 x 1828	48 x 72	165	6.5	600	23.6		
EPB-XL	1.6 — 2.1	890 x 500	35 x 20	1600 x 2000	63 x 78	165	6.5	600	23.6		

设备配置示例										
		玻璃厚度								
			1.6	mm	1.8mm		2.1mm			
	加热段长度		绿玻	镀膜玻璃*	绿玻	镀膜玻璃*	绿玻	镀膜玻璃*		
	(m)	(ft)	(秒) **							
EPB-L标准产能	21	68.9	9	16.9	9.8	19.1	11.5	22.4		
EPB-L中等产能	26.4	86.7	9	12.4	9	14	9	16.4		
EPB-L高产能	33.6	110.7	9	9.1	9	10.3	9	12		
EPB-L镀膜产品高产能	39.2	128.7	9	9	9	9	9	10		
EPB-XL标准产能	21	68.9	9.5	17.2	10	19.4	11.7	22.7		
EPB-XL中等产能	26.4	86.7	9.5	12.5	9.5	14.1	9.5	16.6		
EPB-XL高产能	33.6	110.7	9.5	9.5	9.5	10.4	9.5	12.1		
EPB-XL镀膜产品高产能	39.2	128.7	9.5	9.5	9.5	9.5	9.5	10.1		

*要求选择智能对流

^{**1}米(39.3")高产品尺寸,超出该高度的产品的生产循环时间将延长

地面空间要求										
	加热段长度		总长度		单成型段总 宽度		双成型段总 宽度		高度	
	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)
EPB-L标准产能	21	68.9	43.1	141.5	12.2	39.9	18	59	3.8	12.5
EPB-L中等产能	26.4	86.7	51.7	169.5	12.2	39.9	18	59	3.8	12.5
EPB-L高产能	33.6	110.7	59	193.5	12.2	39.9	18	59	3.8	12.5
EPB-L镀膜产品高产能	39.2	128.7	64.5	211.5	12.2	39.9	18	59	3.8	12.5
EPB-XL标准产能	21	68.9	45.9	150.7	13.4	44.1	19.8	65	4.1	13.5
EPB-XL中等产能	26.4	86.7	54.5	178.7	13.4	44.1	19.8	65	4.1	13.5
EPB-XL高产能	33.6	110.7	61.8	202.7	13.4	44.1	19.8	65	4.1	13.5
EPB-XL镀膜产品高产能	39.2	128.7	67.3	220.7	13.4	44.1	19.8	65	4.1	13.5

装机 切率					
	加热	退火	冷却	驱动	合计
	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)
EPB-L标准产能	2200	15	54	60	2329
EPB-L中等产能	2690	15	54	60	2819
EPB-L高产能	3350	15	67	60	3492
EPB-L镀膜产品高产能	3840	15	67	60	3982
EPB-XL标准产能	2660	20	63	65	2808
EPB-XL中等产能	3230	20	63	65	3378
EPB-XL高产能	4000	20	78	65	4163
EPB-XL镀膜产品高产能	4580	20	78	65	4743

上片台定位器

上片台装有计算机控制的伺服定位系统,可确保正确 定位内外片玻璃。

加速传输系统

加热段最后一节配备有加速传输和扇形辊道系统,可以将预成型玻璃快速传输到成型段,从而使热损失最小化,并提高产品的光学质量。

成型段

成型段使用了精确数控加工的模具,模具维持在一个稳定的温度上,确保了产品质量的一致性。模具设计也包括了快速更换的特征,减少了产品生产转换所需时间。作为一个选项,设备可以配备第二个成型段,可在离线位置进行生产准备。

退火段/真空拾起

专利的边部应力控制系统使产品边部压应力3倍于传统生产方式的产品,同时仍保持了传统方式产品的内部张应力水平。

Glasstech, Inc. Perrysburg, Ohio USA Tel: +1-419-661-9500

Fax: +1-419-661-9616

Glasstech, Inc.

New York, New York USA Tel: +1-212-489-8040 Fax: +1-212-307-5781



www.glasstech.com

Glasstech, Inc. Shanghai, China

Tel: +86-21-5836-7560 Fax: +86-21-5836-8968

Glasstech, Inc.

Mumbai, India Tel/Fax: +91-98339-22876