

# 中空玻璃生产线多少钱/玻璃加工设备价格/玻璃立式线

产品名称	中空玻璃生产线多少钱/玻璃加工设备价格/玻璃立式线
公司名称	滕州市佳美机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:佳美 型号:LBZ1600P
公司地址	滕州市洪绪镇东赵沟村村南路南
联系电话	13306372670 13306372669

## 产品详情

【价格，图片，产品属性，仅供参考,不作交易价格,具体以实物为准,欢迎来电咨询】

积小、总功率低、效率高、性能可靠、维护方便。二、主要技术参数电源：380v 50hz总功率：18kw清洗传送速度：2-6m/min最大加工尺寸：2400\*1600mm最小加工尺寸：450\*280mm中空玻璃最大厚度：48mm外型尺寸：12800\*2500\*2700mm三、主要结构及性能特点lbz1600p槽铝式中空玻璃生产线中的组成设备主要包括入料段、清洗干燥段、检查段、合片段、辊压段、翻转台六段。其结构简图见附图1。（一）入料段、清洗干燥段、检查段、合片段结构及性能特点

四段均以相同的倾角立式安放，结构紧凑、经济实用、效率高、维护方便。清洗箱为不锈钢材料制造，传送辊为耐酸碱橡胶辊；通过有机玻璃视窗可随时方便地观察玻璃清洗情况；入料段、清洗干燥段采用手动无级调速电机传动，玻璃以最佳的速度平稳地运行。干燥段采用大风力倾斜风刀能使玻璃表面得以干燥。检查段设有灯管，能清晰地检查玻璃的清洗质量；合片段具有玻璃定位及铝框定位装置，能完成玻璃定位、铝框定位安放功能。玻璃由传送胶辊承托及传送，传送辊由电机（辊压段电机）经过变频调速器通过链轮带动，玻璃由清洗干燥段低速进入本段，经检查合格后加速运行至下一工作段，提高工作效率；由变频调速器控制本段调速电机的运行速度，光电开关控制玻璃进入下一工作段。清洗水路系统为循环系统，如附图2所示，其水箱配有恒温水加热装置，水温可自动保持在合理的范围。水由水泵从水箱抽出，经喷淋水管喷到玻璃表面上，清洗玻璃后流回水箱，循环使用。若水质较差，需配备水处理装置（用户自备），水经处理后进入水箱，按上述步骤循环使用。风路系统如图3所示：由风机通过一对倾斜风刀，吹干玻璃。（二）辊压段结构及性能特点

该段用于中空玻璃的压合。玻璃由轮承托及传送，轮由链条带动与合片段同步运转。中空玻璃前边缘到达压辊处，传送停止，压辊压下；经过延时传送启动，待中空玻璃后边缘到达压辊处，传送停止；再经过延时后，压辊抬起，传送启动，将中空玻璃传出辊压段。玻璃在胶辊停止位置通过面板上的拨码盘修改，压合力大小由进气压力调整。（三）翻转台结构及性能特点翻转台的功能是把压合好的中空玻璃从垂直翻至水平。玻璃由传送胶辊承托传送。工作台面分布万向轮，由万向轮形成的平面支撑玻璃，有利于玻璃在其上移动，两支气缸带动台面翻转。四、气动系统气动系统原理图如附图4所示。五、电器系统

我公司生产的lbz1600p立式中空玻璃平压生产线的电器系统主要电器元件如可编程控制器、变频器等均采用进口品牌，系统程序自主开发研制而成，技术水平领先国内同行业。（一）变频调速部分变频调速部分采用英威腾公司生产的变频器，该变频器为单向输入三相输出，容量为1.5kw，功耗低，轻便小巧，该变频器主要用于检查段、等待段、合片平压段传送速度的调整，用户可以根据实际需要打开电控箱调节变频器上的按钮进行设定。 注意事项：设定的频率必须在0~50hz之间，以免对设备及人身造成伤害。

## （二）程序控制部分

采用欧姆龙可编程控制器（简称plc），对整条生产线全方位自动控制，使控制系统更简单，易于维修，减少故障率，提高生产效率。 注意事项：用户不可自行拆卸和维修plc，若出现意外我方概不负责。 plc出现意外情况时应及时与我公司售后服务人员联系并停机待查。（三）操作系统部分lbz1600p立式中空玻璃生产线的操作系统部分包括：清洗段操作箱和辊压段操作箱。1、清洗段操作箱清洗段操作箱上装有温控表、电源开关、电源指示灯、急停按钮、水加热开关、风机开关、水泵开关、毛刷开关、检查灯开关、启动按钮、停止按钮、低速、高速按钮。其各自的功能如下：1) 温控表：设定及显示水加热的温度范围，一般设定在30 。2) 电源开关：此开关为钥匙开关，通过此开关为设备通电。当设备停止生产时应由操作关闭电源，并保管好钥匙。3) 电源指示灯：系统通电，该指示灯亮，表示系统已接通电源，提示操作人员注意安全，远离高压线路，以免发生意外伤害。4) 急停按钮：红色蘑菇式紧急停止按钮。当设备出现意外情况或急需停止设备运行时，可按下此按钮。设备恢复正常运行后，可让其旋转复位。5) 水加热开关：控制水加热器的通断电。当用于清洗玻璃的水需要加热时选择“开”的位置，反之选择“关”的位置，用户可根据需要进行选择。6) 风机开关：控制风机的启动与停止。全线启动时此开关必须选择“开”的位置。

7) 水泵开关：控制水泵的启动与停止，全线启动时此开关必须选择“开”的位置。8) 毛刷开关：控制毛刷的启动与停止，全线启动时此开关必须选择“开”的位置。9) 检查灯开关：控制检查段灯管通断电。便于对玻璃清洗的质量进行检查。10) 启动按钮：控制全线启动。11) 停止按钮：控制全线停止。12) 低速、高速按钮：根据玻璃的不同大小尺寸选择不同的速度，用户可根据情况选择，无需调变频器，操作简单、方便。一般大尺寸玻璃选择低速，小尺寸玻璃选择高速。2、辊压段操作箱在辊压段操作箱有压力1调节阀、压力2调节阀、延时设置、辊压传送、翻转方式。其各自的功能如下：1) 压力1调节阀：调节压辊压力，由其对应的压力表现其压力。压力1设置压力必须高于压力2。2) 压力2调节阀：调节压辊压力，由其对应的压力表现其压力。3) 延时设置：通过该拨码盘时间调整玻璃在压辊上停止的位置。4) 辊压传送：生产线不在自动运行状态时，控制辊压段（包括合片段）的传送进、退、停。5) 翻转方式：选择翻转台的翻转方式，有“手动”与“自动”两种。电路图如附图5、6所示六、安装与调整

（一）设备的安装1、用户须具备的安装条件：安置设备的厂房应具备气源及380v/220v（50hz）交流电源三相四线制电源配置，即三相火线，一相零线；坚固的混凝土地面；工业自来水源，排水沟，场地干净无尘土。6.2设备的调整1) 将设备轻置于安装位。按图1所示，正确摆放生产线各段的位置次序。2) 机身调平。调整机器底座上调平螺栓高度，使传送辊、支撑尼龙轮支撑面等高，斜架上的背靠轮共面，各段相对平行，然后锁紧螺母。3) 将各段间需联接的部位联接紧固，联接好由入料段到清洗干燥段的传动链条。正确摆放风机及水箱，并按水路、风路系统图接好风管、水管。4) 全面检查机器所有紧固件连接处是否因运输震动而松动，并逐件紧固（特别是各接线端子连接处是否松动）。5) 接地线用截面积不小于4平方毫米的软铜心黄绿绝缘线，接地电阻不大于4欧姆。6) 接通气源,检查管路是否通畅，有无破损。气源压力要求0.6~0.8mpa。7) 接通电源，试验各电机的旋转方向是否正确，各段传动链轮是否灵活、平稳。8) 整机清洁，整理工作区间。7.使用说明7.1准备工作1) 水箱注满水，水质是否干净。2) 开启总电源，打开“电源开关”（钥匙开关）。

3) 打开气路，将压力控制在0.6-0.8mpa。7.2操作步骤：各线调试好后，即可全线试车1) 按下“启动”按钮，并将风机开关、水泵开关、毛刷开关、检查灯开关选择为“开”的位置。2) 将一定尺寸规格、已磨边的玻璃放到入料段传送辊上（先后放2片），自动送入清洗段。3) 清洗段内的两组毛刷和两组组水管将玻璃上的污垢冲刷干净，洗净的玻璃经刮水板后送入干燥段。玻璃在干燥段内被一对风刀内排出的强劲气流吹干，吹干后的玻璃送入检查段。4) 当第一片玻璃的终端离开检查段前端光电开关后加速运行，第一片玻璃经过等待段进入合片段，合片段内光电开关检测到玻璃前端时，玻璃减速运行，减速的同时玻璃定位、铝框定位启动，然后将打好胶的铝框定位安放。铝框装配后，踏脚踏开关，铝框定位复位

。5) 当第二片玻璃的终端离开检查段前端光电开关后加速运行，玻璃的前端运行至检查段末端光电开关时减速然后停止；将第二片玻璃人工移到合片段，与第一片玻璃合片。6) 再踏脚踏开关，玻璃定位复位、传送启动，合好片的玻璃自动进入辊压段，经辊压，玻璃达到预定厚度尺寸。7) 若有紧急情况时，按操作面板上的急停按钮，则整机断开电源，排除故障后，再重新启动；若整个过程运行正常、定位准确，无异常现象和声音，即可投入正常运行。

8) 停车：每班工作结束，按“停止”按钮，然后将控制面板上各开关旋钮均选择“关”的位置，再关总电源。8. 注意事项1) 玻璃在清洗前必须经过磨边，否则会对部分构件造成损伤。2) 水箱内的水量充足。3) 调节变频调速器，根据实际清洗干燥情况调定清洗机传送速度。4) 清洗玻璃厚度为3~12mm，经干燥后玻璃后边缘有微量水珠。5) 人或物不能置于翻转台的翻转区域内，以保证安全。6) 安装调整后，请按操作说明顺序试车，若因调整不好而引起玻璃破裂，须迅速急停，传送反转倒出碎玻璃，并清理干净，以免划伤毛刷及传送辊。7) 机器各部分接地良好。8) 该机使用环境温度不低于10℃。9. 维护与保养对机器进行日常维护及保养是非常重要的事情，平时要经常观察机器的运动部分、水路系统、风路系统、电器系统，遇有异常情况，立即停车检查。1. 传动系统的维护各传送辊轴承、毛刷辊轴承、传送轴承、链轮、齿轮定期加钙基润滑脂；减速机每半年更换50#-70#齿轮油一次。2. 水路系统的维护

清洗段所用水是循环使用的，应及时更换水箱中的存水，以保证清洗用水的质量。水的质量直接影响干燥后玻璃表面的洁净度。此外，建议每月清洗一次水箱，经常检查喷水管喷水情况，有堵塞应及时清理。3. 风路系统的维护定期检查风机的运行情况，遇有异常声音时立即停机检修。定期清洗进风口的过滤栅，减小吸风阻力，提高风干后玻璃表面的洁净度。4. 气路系统的维护过滤器定期放水，油雾器加油，定期检查空压机运行情况，如有异常声音应立即停机检查。保证系统压力控制在0.6-0.8mpa5. 电器元件的维护工作环境对电器元件的影响很大，由于长期使用以及温度、湿度、振动、尘土等环境的影响，其性能都会有一些变化。所以一定要保持工作环境的相对恒定并定期检测、维护，这样能延长机器的使用寿命，并

减少因突然故障造成的生产损失。

我们愿与您真诚合作共创未来！联系我们：13516375868杨经理

关于运输运费问题：

1：本公司销售的产品支持支付宝交易，支付宝交易的付款后直接发货。重量小的发华宇或佳吉物流，重量大的发本地物流，具体运费旺旺联系。

2：部分地区支持货到付款，货到付款的支付30%的定金后发货，货到后付清余款。华宇物流的代收费用为金额的1%，当地物流的代收费用为50元，具体可代收地区旺旺联系。

关于发票问题：

以上商品均不含税，如需开发票请提供公司名称、税号、账号等信息，发票开出后不与商品同时发出。

关于售后问题：

1：本厂出售商品均享受国家三包政策，非人为出现质量问题（人为损坏操作不当，不在保修范围）一年免费维修，终身成本维修。

2：电器部分保修期为6个月，机械部分保修为12个月，附件不在保修范围，保修期内出现质量问题本厂免费发送配件协同客户共同解决。问题较大的我公司有专业流动售后人员负责上门维修。

3：由于本机床重量较大,非质量问题，本厂不提供退货服务，如客户刻意要求退货，需负责来

回运费另交纳10%的折扣费用。

注：

- 1：商品拍完后3-5天发货或联系有没有现货，单一货样需提前订购。
- 2：商品金额较大，收到商品后请尽快确认到货。
- 3：请按照使用说明操作.再优质的产品也需要您的精心维护.

我们的承诺：

我们会尽一切努力以价格、质量取胜，以德服人，创造公正和谐的购物环境。在这个电子商务飞速发展的时代，网上购物好处很多，需要大家共同努力去维护，用心去对待每一笔买卖行为。我们将争取努力做到让你100%满意。十分欢迎大家对我们的评价。确实交易出现了问题，先要取得沟通，化解误会和矛盾，一定可以协商解决。是我们的疏乎和责任我们会认真对待，理解和尊重是相互的.....

公司文化：团结 创新 开拓 发展 公司宗旨:质量第一 顾客至上的。

联系人：杨经理13516375868

滕州市佳美机械制造有限公司是一家致力于塑钢门窗加工设备，隔热断桥铝门窗加工设备的研发、设计、制造及咨询服务的科技先导型企业。 公司主要技术人员有着在原机械部直属一类研究所多年从事机械设备的研发、设计工作的经历，具有丰富的产品设计和开发经验，可以根据客户的要求，设计制造各种非标设备，最大限度地满足客户的实际工艺生产要求。 公司主要产品有：塑窗设备,铝塑门窗加工设备,塑料焊接机,切割锯的专业制造企业。企业拥有完善的管理体系和质量检测系统。拥有一支高科技、高技术的专业人才队伍。企业以向思路要出路，以知识求发展的理念。坚持以人为本，科技兴厂的企业文化，恪守“礼仪生财，诚信先金”的原则共同开创一个真诚、友好、融洽，合作的经营空间。公司坚持“精心设计、精良制造、周到服务”的经营理念，致力于为用户提供一流的合理、完善的技术解决方案和功能齐全、性能可靠、性价比高的产品以及迅捷高效的产品售后服务

铝门窗加工设备：1.切割锯：（1）铝门窗数控双头切割锯，（2）铝门窗精密切割锯，（3）铝门窗双头下料锯。2.铝门窗单头组角机3.端铣：（1）铝门窗断面铣床250，铝门窗小端铣2004.角码锯：（1）铝门窗全自动角码锯，铝门窗半自动角码锯。5.压力机：（1）铝门窗压力机16（2）铝门窗压力机30。6.钻孔：铝门窗钻孔机

塑钢门窗设备：1.焊接机：（1）塑料门窗四位焊接机，（2）塑料门窗三位焊接机,（3）塑料门窗两位焊接机。专门针对白塑。2.塑料门窗无缝焊接机：（1）塑料门窗无缝焊接机，（2）塑料门窗单面无缝焊接机。专门针对彩塑。3.塑料门窗双角锯4.塑料门窗v型锯5.塑料门窗压条切割锯6.塑料门窗水槽铣7.塑料门窗角缝清理机

本产品的加工定制是是，品牌是佳美，型号是LBZ1600P，功率是18（Kw），重量是3000（kg），最小加工尺寸是450\*280mm，最大加工尺寸是2400\*1600mm，加工厚度范围是48mm（mm），玻璃回转直径是1（mm），钻孔直径是1（mm），进料速度是2-6m/min（m/min），外形尺寸是12800\*2500\*2700mm（mm），玻璃机械种类是中空玻璃生产线，生产线类型是中空玻璃生产线，生产玻璃种类是中空玻璃，规格是LBZ1600P，属性是中空玻璃生产设备