

CRB-S™

太阳能CRB-S™

生产太阳能抛物面形玻璃的圆柱形曲率半径弯曲设备

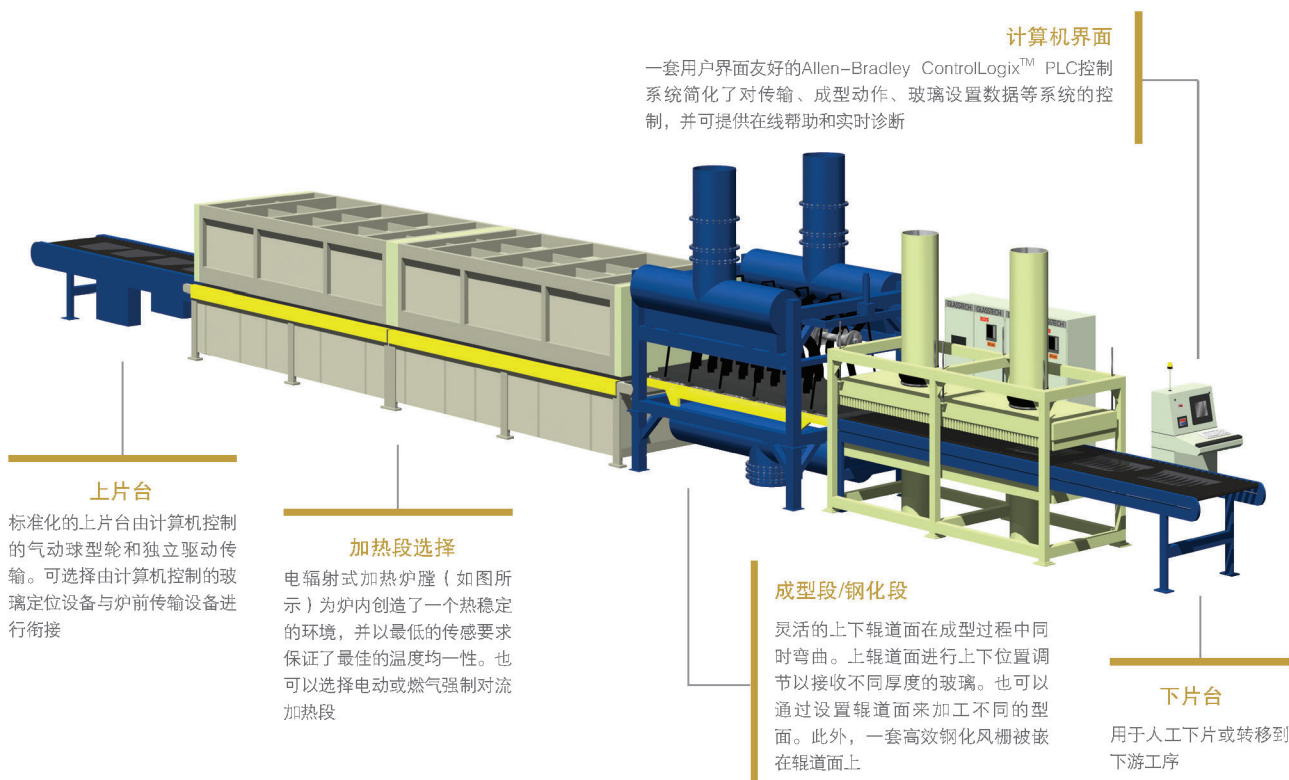
CRB-S设备经特殊设计满足客户对高产量、易于操作以及高度重复性地将平板玻璃弯至抛物面形或圆柱形曲面的要求，同时可以对玻璃进行强化处理。根据不同玻璃厚度，可对该设备上弯曲成型的玻璃进行热处理或全钢化处理。该设备生产出的全钢化玻璃相当于一般钢化玻璃5倍的强度且具有更强的抗风压能力。即使发生碎裂，玻璃碎裂的颗粒也非常小，对于周边的操作人员及其它设备组件更安全。

- 基于设备宽度，可以生产RP-2、RP-3、RP-4和RP-5（最大 2010mm 宽）尺寸的玻璃
- 根据玻璃厚度、装载尺寸和加热段长度，每小时最多可上片189次
- 比传统自重工艺节省更多的能耗
- 能快速实现不同产品生产转换
- 无需专用模具成型
- 在强化玻璃同时，实现极高的重复性和型面控制
- 可全钢化或热强化成型玻璃

CRB-S设备宽度范围1700mm（67英寸）、1900mm（75英寸）和2010mm（79英寸），一体化的成型段/钢化段配有灵活的上下辊道面。在弯曲成型完成之后，玻璃可以通过一个高效钢化系统进行钢化，生成全钢化玻璃或热强化玻璃。CRB-S设备也可加工适用于合片处理的薄玻璃。

生产由一套用户界面友好的Allen-Bradley ControlLogix™ PLC控制系统控制。生产设置可根据玻璃的不同厚度、形状和尺寸被储存和重新调用，以实现快速生产转换。无需要使用专用模具。

太阳能CRB-S 设备凭借其玻璃强化的技术优势，在太阳能聚热发电产业中根据大量不同型面、尺寸和厚度玻璃的加工要求，提供最大的生产灵活性。



## 太阳能用CRB-S™ 技术性能

## 1700系列

适用玻璃尺寸									
设备加热 段宽度		最大 宽度		最大 长度		最小 宽度		最小 长度	
(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)
1828	72	1651	65	1700	67	380	15	380	15

生产能力*				
玻璃 厚度**		48英尺往返炉 上片次数/小时	72英尺连续炉 上片次数/小时	108英尺连续炉 上片次数/小时
(mm)	(in)	玻璃 长度 1700mm	玻璃 长度 1700mm	玻璃 长度 1700mm
1.6	.063	105	150	189
2.2	.087	105	150	189
3.0	.118	96	150	189
4.0	.157	72	128	189
5.0	.197	58	102	156

地面空间的要求								
加热设备	总长度		总宽度		总高度		风机房	
	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)
48英尺 往返炉	31.7	104	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7
72英尺 往返炉	44.5	146	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7
108英尺 往返炉	61	200	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7

装机功率					
加热设备	加热	钢化 风机	冷却 风机	驱动	合计
	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)
48英尺往返炉	1870	373	100	30	2383
72英尺连续炉	2650	373	150	30	3203
108英尺连续炉	3275	373	250	30	3928

型面†				
参数	最小		最大	
	(mm)	(in)	(mm)	(in)
抛物线面型焦距	1430	56	1870	73.6
基于弧长	1500	59	1700	73

## 1900系列

适用玻璃尺寸									
设备加热 段宽度		最大 宽度		最大 长度		最小 宽度		最小 长度	
(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)
2134	84	1900	75	1700	67	380	15	380	15

生产能力*				
玻璃 厚度**		48英尺往返炉 上片次数/小时	72英尺连续炉 上片次数/小时	108英尺连续炉 上片次数/小时
(mm)	(in)	玻璃 长度 1700mm	玻璃 长度 1700mm	玻璃 长度 1700mm
1.6	.063	105	150	189
2.2	.087	105	150	189
3.0	.118	96	150	189
4.0	.157	72	128	189
5.0	.197	58	102	156

地面空间的要求								
加热设备	总长度		总宽度		总高度		风机房	
	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)
48英尺 往返炉	31.7	104	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7
72英尺 往返炉	44.5	146	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7
108英尺 往返炉	61	200	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7

装机功率					
加热设备	加热	钢化 风机	冷却 风机	驱动	合计
	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)
48英尺往返炉	1960	450	180	30	2620
72英尺连续炉	2940	450	225	30	3645
108英尺连续炉	3820	450	375	30	4675

型面†				
参数	最小		最大	
	(mm)	(in)	(mm)	(in)
抛物线面型焦距	1430	56	1870	73.6
基于弧长	1500	59	1900	75

## 2010系列

适用玻璃尺寸									
设备加热 段宽度		最大 宽度		最大 长度		最小 宽度		最小 长度	
(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(in)
2134	84	2010	79	2030	80	380	15	380	15

生产能力*				
玻璃 厚度**		48英尺往返炉 上片次数/小时	72英尺连续炉 上片次数/小时	108英尺连续炉 上片次数/小时
(mm)	(in)	玻璃 长度 1700mm	玻璃 长度 1700mm	玻璃 长度 1700mm
1.6	.063	105	150	189
2.2	.087	105	150	189
3.0	.118	96	150	189
4.0	.157	72	128	189
5.0	.197	58	102	156

地面空间的要求								
加热设备	总长度		总宽度		总高度		风机房	
	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)	(m)	(ft)
48英尺 往返炉	31.7	104	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7
72英尺 往返炉	44.5	146	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7
108英尺 往返炉	61	200	12	39.4	6	19.7	15 x 12 x 6	49.2 x 39.4 x 19.7

装机功率					
加热设备	加热	钢化 风机	冷却 风机	驱动	合计
	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)	(kW)
48英尺往返炉	1960	525	180	30	2695
72英尺连续炉	2940	525	225	30	3720
108英尺连续炉	3820	525	375	30	4750

型面†				
参数	最小		最大	
	(mm)	(in)	(mm)	(in)
抛物线面型焦距	1710	67	2200	87
基于弧长	1600	63	2010	79

\* 根据玻璃尺寸、厚度、所使用的镀膜类型以及镀膜一致性的变动，镀膜面板或不同成分玻璃的生产效率有所变动。低应力定义为<3,500psi，全钢化定义为>10,000psi  
\*\* 1.6mm (0.063英寸)和2.2mm (0.087英寸)为低应力，3mm (0.118英寸)仅对该尺寸进行热强化，4mm (0.157英寸)和5mm (0.197英寸)可进行热强化或全钢化  
† 原片形状—长方形。基于1700mm (67英寸)、1900mm (75英寸)和2010mm (79英寸)宽度设备。

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

**glasstech®**  
创 意 无 极 限  
www.glasstech.com

Glasstech, Inc.  
Shanghai, China  
Tel: +86-21-5836-7560  
Fax: +86-21-5836-8968

Glasstech, Inc.  
Mumbai, India  
Tel/Fax: +91-22-2528-7575