# 玻璃成型有关的参数

与成型有关的参数是：变弧速度、进栅距离、风栅有效长度、急冷往复速度、边辊下压时间、上压辊作用时间、定位器作用时间、上风栅预提升时间、玻璃长度。

1、**变弧速度**

  它是指玻璃进入风栅后，风栅由平变弯的速度，其设定的原则：

半径小、玻璃薄要求快一些；半径大玻璃厚要求慢一些。2型的设备一般不要超过350，5型的设备一般不要超过400。

2、 **进栅距离**

  它是指玻璃出炉后，玻璃的前端达到风栅的位置。

3、 **风栅有效距离**

  它是指玻璃进入风栅后，玻璃的后端达到的位置与玻璃达到最前端之间的距离。

4、 **急冷往复速度**

  它是指玻璃在风栅里摆动的速度。它设定的原则是玻璃薄半径小速度快；玻璃厚半径大速度慢一些。但必须注意，如果急冷往复速度快了以后，玻璃的后端可能会跑出风栅，就必须对风栅有效距离作适当的调整。

5、 **边辊下压时间**

  它是指风栅两头的压辊作用时间，当玻璃出炉后先到达前面第1根压辊，靠汽缸把压辊下压，但玻璃还必须跑到后端把玻璃的后端也压一下，以消除直边，由于生产的玻璃弧长不等，玻璃由前往复到后需要一段时间，这就是边辊下压时间。只有玻璃两端都压过后才能吹风，不然玻璃会断裂。尤其是大2型的设备。

6、 **上压辊作用时间**

   由于小弯段的适用范围比较大可以达到半径450，为了使形状达到要求，采用了对压成型的方法，当玻璃出炉后在风栅里是靠上压辊压住玻璃成型的，一般弧度在半径1000以上的可以不用压力，靠压辊的自重就可以了。半径在1000以下的可以用压力，那就需要一个加压的时间，这就是上压辊作用时间。一般可以把它设为与急冷时间差不多就行了。

7、 **定位器作用时间**

  由于玻璃比较窄而且比较长，玻璃从上片台到加热炉，经过一段时间的加温，出炉时高速到风栅，不可能非常准，玻璃常常会翘角，为了解决这个问题，在风栅里安装了一个定位装置，它能使玻璃调正，消除翘角。它的设定原则是：玻璃出炉到达位置，向后摆动时，就可以下落。

8、 **上风栅预提升时间**

  小弯段的上风栅是跟下风栅一起变弧的，变弧后它的链条松的，当吹风结束后，下风栅展平时，它会把玻璃砸坏，这就需要有一个将链条事先收起来的动作，这就是上风栅预提升，它的时间设置的原则是：半径小时间长，半径大时间短，但千万注意链条不能收得太紧，尤其是半径小的时候，太紧了会把风栅拉坏。

9、 **玻璃长度**

  这是小弯段必须设定的一个参数，尤其是多工位的设备，玻璃在炉内的位置，完全取决于玻璃长度。玻璃长度设长了，会使玻璃在炉内的往复的距离缩短，出炉后会使风栅有效距离缩短。应该按玻璃的实际长度设定就可以了