

# 光学玻璃镜片 玻璃镜片 诺立光学

产品名称	光学玻璃镜片 玻璃镜片 诺立光学
公司名称	昆山诺立光学有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇宏信路198号5号楼
联系电话	18018501557

## 产品详情

光学玻璃的表面清洁度的检验标准作个讲解。

玻璃表面进行清洗前，必须检验玻璃表面清洁度，以此为根据来选择清洗方法。常用的检验方法有：

### (1) 玻璃表面与液体的接触角法

往洁净的玻璃表面倒上水和乙醇，都能扩展而完全润湿，接触角几乎等于零。如玻璃表面有污染，水和酒精就不能完全润湿，呈明显而较大的接触角。

### (2) 呵痕试验法

用洁净(经过滤)、潮湿的空气吹向玻璃表面(呵气)，放在黑色背景前，如玻璃为洁净的，就呈现黑色、细薄、均匀的湿气膜，称为黑色呵痕。如玻璃表面有污染，水气就凝集成不均匀的水滴，光学玻璃镜片，称为灰色呵痕。水滴在灰色呵痕上，有明显的接触角，而黑色呵痕中水的接触角接近于零值。这是检查玻璃表面清洁度常用的简便而有效的方法。

### (3) 玻璃表面的静摩擦系数法

测量固体与玻璃的静摩擦系数是检查玻璃表面清洁度的一种灵敏的方法。清洁表面具有很高的摩擦系数，接近于1。玻璃表面如粘有油脂或有吸附膜存在，静摩擦系数减少，如玻璃吸附硬脂酸层时，静摩擦系数仅为0.3。

光学石英玻璃抛光中光学品质异常分析步骤

#### 1. 切削外观是否粗糙、有花纹、刀痕

- 2.切削弧度是否在规格之内、是否有非球面
- 3.测定环直径（口径）是否一致是否在规格之内、是否磨损
- 4.粗磨第一道是否能与切削弧度配合、加工后弧度是否在规格内、所削厚度是否在要求之内
- 5.粗磨第二道是否与第一道配合（第三道是否与第二道配合）、加工后的表面是否能满足后道工序的要求（光圈是否在要求之内）
- 6.粗磨压力过大会怎样，外观会更好吗？
- 7.精磨压力过大对光圈、外观会更好掌控吗？
- 8.精磨摆动、压力是否均匀
- 9.研磨槽内是否干净，研磨液是否过浓或稀
- 10.三角架是否松动（跳动）
- 11.厚度计是否有差异、原器R值是否在规格之内
- 12.修皿弧度是否在规格之内、R值及其他尺寸是否在要求内或是否有磨损
- 13.镜片是否偏心
- 14.镜片是否及时收取、冲洗、擦拭干净、所用毛巾是否干净
- 15.高速线加热时间是否合理、剥离时是否用顶针或刀片，所用工具是否锋利或尖锐
- 16.洗净篮是否合理，会不会夹伤
- 17.判定标准是否改变
- 18.原料毛坯是否畸形、厚度是否偏薄、倒角是否过大

#### 光学玻璃镀膜常见的质量问题介绍及避免方法

产生原因：因镀膜玻璃与普通透明玻璃有些光学上的差异，所以在安装使用上就有更严格的要求，其有可能产生热应力破0裂的主要原因有：

- 1、在设计方面：镀膜玻璃的防热炸裂设计是建筑设计中必须认真考虑一个重要因素。除要考虑建筑物的朝向，室内和室外遮蔽效应，气候条件，所选玻璃对太阳辐射能的吸收大小等因素外，所选用什么玻璃，玻璃镜片，如强化镀膜玻璃还是普通镀膜玻璃也是一个很重要的因素。
- 2、在玻璃安装方面：比如玻璃在安装过程中必须与金属框或其它金属物保持一定的距离，严禁玻璃边角在任何方向直接接触金属框体或保留的空隙过小，更不能象安装普通白玻一样，直接把玻璃放在金属框体上，这样，JGS1光学玻璃镜片，因镀膜玻璃的吸热作用而膨胀，就必然会导致玻璃的破0裂。另外，玻璃窗或幕墙的安装不平整也是导致玻璃破0裂的一个很重要的原因，由于玻璃在安装中不平，会产生弯曲变形，虽然还不一定马上会导致弯曲破0裂，但因各种热应力因素的影响，就大大增加了玻璃发生热应力

破裂的几率，康宁7980，这就对镀膜玻璃的安装提出了更高的要求。

3、玻璃的切割质量：玻璃边缘的切割质量至关重要，它是影响玻璃破裂的重要原因。研究表明，任何边部的缺陷都会导致边缘的抗张强度降低十几倍，因此，如果因切割质量不好，在玻璃的边缘存在边界凹凸不平整、甬边甬角的情况或有暗伤，玻璃在受热膨胀时，由于内部应力的作用，就极易在边缘有切割缺陷的点开始破裂。

光学玻璃镜片-玻璃镜片-诺立光学由昆山诺立光学有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山诺立光学有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为建筑玻璃具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!