

# 透明钢化玻璃加工 精抛光边12mm异形磨边 柜门玻璃生产

产品名称	透明钢化玻璃加工 精抛光边12mm异形磨边 柜门玻璃生产
公司名称	东莞市坤豪玻璃制品有限公司
价格	118.00/平方米
规格参数	品牌:坤豪玻璃 型号:DY1125 产地:东莞
公司地址	广东东莞市东坑镇东坑凤凰路113号
联系电话	86-87003190 19110162642

## 产品详情

在钢化炉设备的生产过程中，常规玻璃钢化时的参数一般由工程师在生产现场调试设定，并储存在计算机中，等到钢化类似批次的玻璃时，操作人员可以直接调用程序参数实现正常生产。当遇到异形玻璃需要钢化时，钢化玻璃的参数设定要注意以下几点：

- 1、对于带孔和槽的玻璃：在进行钢化时比同规格玻璃加热时间要增加2.5%~5%。
- 2、对于带尖用的玻璃：小于30°用的玻璃在加热炉的加热时间比普通玻璃减少2.5%~5%，在玻璃上片时，尖锐部位要靠后，并放置废品玻璃，以防止角部吸热太快而造成弯曲。
- 3、对于压花玻璃：玻璃摆放时，一般是不平面朝上，为避免加热时间过长造成波纹，不平面有时朝下放，加热时间要根据玻璃的厚薄地方来决定，吹风压力亦然。
- 4、对于吸热玻璃：加热时间一般比普通玻璃减少5%；
- 5、对于镀膜玻璃、热反射玻璃：为保护膜面，镀膜面要朝上，底部温度及加热时间比同种厚度的普通玻璃要增加2.5%~10%。
- 6、对于釉面玻璃：进入钢化炉前一定要干燥，上、下温度一般设为700 左右，如果玻璃出现弯曲，要适当的调节风压。加热平衡压力可以降低约50%，加热时间与釉面颜色也有一定的关系。

对于异形玻璃的钢化，在了解上述钢化参数设定要求之后，能够在大批量生产之前进行少量玻璃的试钢化，结合具体实际情况调整好相关钢化数据，以保证该批次异形玻璃的钢化质量。东莞坤豪玻璃作为一家专门从事玻璃加工生产的企业，拥有一支经验丰富的售后服务团队，如果客户在钢化异形玻璃时遇到无法解决的问题，我们的售后服务将会提供技术支持，保障客户的正常生产。

