

各种款式醒酒器，玻璃醒酒器

产品名称	各种款式醒酒器，玻璃醒酒器
公司名称	承德市吉福特玻璃礼品有限责任公司
价格	.00/个
规格参数	类别:工艺器皿 材质:钠钙玻璃 造型:圆形
公司地址	中国 河北 承德市双桥区 承德市开发西区9号
联系电话	86 0314 2059399 13931428113

产品详情

类别	工艺器皿	材质	钠钙玻璃
造型	圆形	工艺	吹制
适用场所	办公、家居、政府机关	加印LOGO	可以
包装	普通包装	产地	山西
使用场合	会议庆典、家居摆挂件、 纪念收藏品	是否提供加工定制	是

【定制生产】各种人工吹制

我公司主要产品有各种人工吹制玻璃器皿,其中包括玻璃杯、高脚杯、特形杯、玻璃高脚杯、水杯、酒杯、红酒杯、葡萄酒杯、啤酒杯、烈酒杯、白酒杯、醒酒器、冰桶,玻璃烛台 玻璃蜡台 风灯等各种酒具餐具,以及玻璃盘、玻璃碗甩制产品,另外我公司还提供各种玻璃酒具套装,玻璃花瓶、玻璃工艺品等各种玻璃礼品套装。其中,我司自主开发代表承德特色的避暑山庄杯荣获外观设计专利。产品在国内的诸多大型商场里都有销售,深受广大消费者的喜爱。由我们公司生产的多款广告礼品杯在国内礼品促销市场中有着较大的市场占有率。产品价格合理,品质优良,是国内多家酒厂和礼品公司礼品酒杯的指定供应商。我们的加工样式广泛,包括描金、手绘、花纸、磨沙、套色、深刻等,承接订制模具加工业务,欢迎新老客户前来洽谈各种类型的合作。我们的愿望:希望能够为你提供量身定做的产品和服务。

人工吹制酒杯生产过程

热加工阶段首先,从玻璃熔炉中用吹管取少许玻璃熔料(玻璃熔液的温度是1250 --1450),然后用吹管吹小泡。玻璃小泡是玻璃杯的成型基础,小泡直径通常是3—10厘米,在吹小泡的过程中要仔细检查,发现小泡上有气泡、条纹、杂质等情况,就要放弃使用,这些情况都会导致玻璃杯出现缺陷。小泡要吹的圆,壁厚要均匀,小泡质量的好坏,直接决定着玻璃杯产品的质量高低。

用带有小泡的吹管再从玻璃熔炉中取玻璃熔料,这个步骤很重要,取料的多少直接决定着产品的重量、底的厚度、壁的厚度,同时取料的手法也在一定程度上影响玻璃料质,好的手法可以避免取出带气泡、

条纹和杂质的料液，也能避免在取料的过程中形成新的气泡。取出料后在整形模中进行整形，根据产品造型整出相近的造型后，将整形后的料坯放入模具中吹制。吹制是玻璃杯成型过程最为关键的环节，吹制技艺的高低决定着玻璃杯的光亮程度，壁厚的均匀程度，一般从事这个工序工作的都是经验丰富的老匠师。

在模具中吹制完成后，对于无挺酒杯直接进入退火窑进行退火，对于高脚酒杯需要抻挺、做底后再进行退火。

退火阶段退火过程是玻璃杯消除内在应力的过程。产品在退火窑中经历先高温再降温的过程，在退火中，最高点温度达到540 ° c左右。这个过程通常需要120—180分钟，要在退火窑中要运行30米。

冷加工阶段退火完成后，进入冷加工阶段，这个阶段是口部处理阶段。在这个阶段，分别进行切口、磨口、烘口处理，对于口厚的产品要进行抛光处理。经过这个阶段，使玻璃杯的口部变得圆滑，具备使用条件。

深加工阶段经过冷加工阶段后，需要深加工的进入深加工阶段。深加工的主要工艺有刻花、喷砂、贴花纸、金饰、彩饰等。

质量控制阶段各种加工完成后，进入质量检查阶段。所有的产品都要逐一的经过检查人员的目检、手检，才可以进行包装。玻璃杯的常见缺陷主要有气泡、条纹、杂质、擦伤、口不平、底不平和尺寸不符合规格等。