

# 玻璃边夹门 武汉玻璃 鑫达江玻璃装潢

产品名称	玻璃边夹门 武汉玻璃 鑫达江玻璃装潢
公司名称	武汉鑫达江玻璃装饰有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区柏泉农场五环路与张柏公路交汇处杜公湖东光工业园
联系电话	15327444448

## 产品详情

### 玻璃直边磨边机常见问题的处理

直边机常见的几种情况的处理一、水平不平（磨出的玻璃有大小头）机器在用过一段时间后，如果出现水平不平，原因有：

- 1，地基松软造成。没有经过夯实的水泥地基不能承受主机本身的自重，使主机下沉，导致不平。需要夯实地基，玻璃边夹门，垫平机身。
- 2，玻璃支架脚没有固定造成。在磨大玻璃时很容易产生移位，导致水平有差异。需要校正支架即可。
- 3，长时间使用的机器只更换小部分输送链方块胶，武汉玻璃，新旧方块胶搭配使用，高度有差异，导致磨出来的玻璃有大小头。须更换全部的方块胶或者干脆更换整幅输送链。
- 4，输送链导致水平不平。进玻璃一头输送链以及出玻璃一头输送链与前、后压板不在一条直线（不水平）。

首先调节进玻璃一头的导轨高度（可通过调节导轨下方的行程螺丝丝杆实现），使2500长玻璃在磨边时可以从始至终贴在导轨的输送链上传送过（在玻璃进到压传板40CM后注意观察两个地方：压传板下方的输送链上的玻璃以及机器最右边的输送链上的玻璃是否还是贴在输送链上面），假如压传板下方的输送链上的玻璃离开的输送链而腾空提起，超厚玻璃，则需降低右边A字架上的导轨行程螺丝到平为止；假如机器最右边的输送链上的玻璃尾部翘起（腾空），则需要升高右边A字架上的导轨行程螺丝到平为止。机器左边的输送链调节水平也同样照此原理推理。

二、头尾或中间不能抛光头尾不能抛光主要进玻璃那头后骨排的链轮产生了位移，导致玻璃前进时产生移位。先拆开两头机套，对出玻璃那头两个链轮校正高度及角度，以齿轮箱上两个链轮一致为准。中间不能抛光或抛光不好：前后压板过松造成，玻璃在磨削时有下沉现象，导致玻璃中间磨削量过多，从而产生中间不能抛光或抛光不足。只要拆开机壳紧固夹板链即可。

吸热玻璃：吸热玻璃是在玻璃液中引入有吸热性能的着色剂（氧化铁、氧化镍等）或在玻璃表面喷镀具有吸热性的着色氧化物（氧化锡、氧化铟等）薄膜而成的平板玻璃。吸热玻璃一般呈灰、茶、蓝、绿、古铜、粉红、金等颜色，它既能吸收70%以下的红外辐射能，爪件玻璃幕墙，又保持良好的透光率及吸收部分可见光、紫外线的的能力，具有防眩光、防紫外线等作用。

吸热玻璃适用于既需要采光、又需要隔热之处，尤其是炎热地区，需设置空调、避免眩光的大型公共建筑的门窗、幕墙、商品陈列窗，计算机房及火车、汽车、轮船的风挡玻璃，还可制成夹层、中空玻璃等制品。

### 玻璃幕墙施工存在的问题

#### 1、玻璃幕墙使用的材料质量不符合要求

玻璃幕墙暴露于空气之中，受到阳光、浸蚀介质的作用，必须使用符合国家规范有关规定的材料，才能保证工程质量，但是，实际施工中，有很多幕墙铝型材立柱及横梁壁达不到规范的要求。有的铝型材采用普通级材料且阳极氧化膜厚度小于 $15\mu\text{m}$ ，不符合防腐的要求；有的工程设计要求的是钢化玻璃，却选用了半钢化或普通镀膜玻璃，玻璃强度不足，存在安全隐患；有的部分工程开启扇选用的不锈钢滑撑刚度不足，很容易引起严重变形。

#### 2、玻璃幕墙构件制作质量不符合要求

构件制作质量不符合要求，是玻璃幕墙施工质量不合格的重要原因。如有的铝合金型材的切割精度较差，相邻构件装配间隙过大或过小；有的幕墙玻璃切割后，由于未进行倒棱倒角处理，很容易造成边角应力集中使玻璃碎裂；有的隐框玻璃幕墙采用施工现场打胶的方法，但无净化措施，既无法保证相对湿度和温度的要求，又无法避免结构胶与玻璃粘接处的污染，很难确保制作质量。

#### 3、质量保证资料方面的问题

大多数玻璃幕墙工程存在资料不全、不规范、缺漏项较多等问题，如使用的进口材料无商检报告，有的结构胶材料无有效期限证明、无相容性试验报告；多数工程缺少铝型材质量证书和高精度指标及氧化膜厚度检验证明，缺少建筑密封材料和防火材料出厂合格证；有的隐蔽工程验收单缺少防火节点、避雷节点、活动接头节点的详细记录。

玻璃边夹门-武汉玻璃-鑫达江玻璃装潢由武汉鑫达江玻璃装饰有限公司提供。玻璃边夹门-武汉玻璃-鑫达江玻璃装潢是武汉鑫达江玻璃装饰有限公司（whxdjbl.tz1288.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：谭经理。