

# 厂家直销手动花椒胡椒磨304不锈钢研磨器玻璃瓶海盐胡椒粒研磨器

产品名称	厂家直销手动花椒胡椒磨304不锈钢研磨器玻璃瓶海盐胡椒粒研磨器
公司名称	徐州明政玻璃制品有限公司
价格	2.35/个
规格参数	明政玻璃:1 246541:464164565 江苏徐州:216546
公司地址	徐州市铜山区马坡镇前八段村
联系电话	0516-85106666 13382677788

## 产品详情

是否有现货：是 产品类别：玻璃器皿

材质：玻璃 容量：3-2000ml

品牌：明政玻璃 风格：欧美

颜色：透明 个数：500

型号：MZBL0569 商标：明政玻璃

包装：纸盒 加工定制：是

加印LOGO：可以 包装规格：单个

等级：特等品 产量：570000000

优质玻璃器皿生产厂家。

18年专业研发生产经验。

可根据客户要求定制加工，可丝印，烤花，切割，磨砂，钻孔等深加工。可根据客户要求定制logo、广告语等。

联系电话：13382677788 0516-85106666 陈经理

来样来图加工定做各种玻璃制品。

徐州明政玻璃制品有限公司已通过ISO9001:2000质量管理体系认证，产品质量严格把关，层层控制，高质量的产品赢得国内外客户的青睐，部分产品出口至日本、美国、俄罗斯、加拿大、韩国、日本、澳大利亚等国家。玻璃工艺品，玻璃器皿，玻璃水杯，香水瓶，小玻璃瓶，酒瓶，奶瓶，碗盘，烟缸，水壶，瓶盖，食品瓶，调味瓶，饮料瓶，保健瓶，高脚杯，工艺品，玻璃杯，储物罐，精油瓶，试剂瓶，乳白瓶，把子杯，玻璃花瓶，玻璃烛台，化妆品瓶，赠品礼品，食用油瓶，玻璃灯罩，玻璃雾化器，玻璃雾化器配件，玻璃管。工艺酒瓶，玻璃茶具，雾化器玻璃管，工艺酒瓶.双层杯,蜡台,茶壶茶杯,咖啡壶，酒具高脚杯,圣诞挂件，工艺酒瓶，玻璃茶具，玻璃酿酒器 外口玻璃杯 玻璃工艺品、家庭用品、玻璃仪器、及工艺酒瓶设计，双层玻璃杯、茶壶、茶杯、油醋瓶、调料瓶、烛台、圣诞吊球、醒酒器、酒杯;果汁杯;多用杯;醒酒器;分酒器;小白酒杯;冰桶;水晶杯;果盘;糖缸;玻璃杯;无铅水晶玻璃杯;烛台/蜡台;家居摆件。其他产品。自由成型

自由成型属于无模成型，是一种窑前加工的成型方法。从成型到定型，除个别部分外，玻璃表面都不与模具相接触，因此能够得到非常光滑、有光泽的玻璃表面，可以进行多次粘接与热修饰，成型出复杂形状的制品。自由成型主要是靠丰富的艺术想象和熟练的技艺在玻璃窑前手工造型、自由制作的。

## 压制成型

压制成型的特点是制品形状比较精确，能压制出制品外表面带有花纹的图案，成型简单，生产能力高。缺点是制品表面不光滑，常带有斑点和模泡。这些缺陷有时虽可以利用火抛光法使其减少，但也会使压制刻花器皿的花纹质量变坏。没有花纹的制品在需要高质量的表面时，需要经过火抛光处理。大部分火抛光与制品的烘口操作同时进行。压制成型分为人工压制成型和机械压制成型。人工压制是比较古老的成型方法，操作的各个环节均借助人工操作。成型部件主要是模型、冲头和模环。机械压制与人工压制成型部件是相同的，但采用自动滴料供料机和自动压机成型，节约了人工而且产量大。器皿成型和光洁度由模子决定，为了使制品获得光洁的表面，模具表面质量要求很高，犹如镜面，成型时模型、冲头和模环都应保持一定的温度。温度过高，玻璃会粘住模具温度过低，制品出

现冷斑。玻璃水杯压制成型。

一般压制机多采用气压系统驱动,油压系统驱动或者电机带动压机。常见的气动十模压杯机,适用于压制120~160mL 的玻璃杯,生产能力为30~45个/min,德国的 MDP-24 压杯机,采用马耳他机构和双滴料,机速可达75~80个/min. 德国 P-27型高速自动压杯机,单模成型机速为160 个/min,双模为320个/min.压杯机一般采用油压系统,与供料机,火焰抛光机一起用程序控制,动力消耗小,操作稳定,噪声小。耐热乳白玻璃和透明玻璃餐具炊具也用自动压杯机生产,产量每小时1000~1500个。

## 离心法成型

离心法成型工作效率高,生产工艺流程简单,易于操作,可代替人工生产大型的空心玻璃制品,而且也能生产各种具有表面花纹和套色的玻璃制品。

主要设备为旋转的模子,由电机通过变速系统带动,把液态玻璃放在快速旋转的模子底上,在离心力的影响下,玻璃沿模子内表面流散,同时模子内还抽真空,从而形成所要求形状的空心制品。通过电动手柄控制模子上升或下降,模子外面可用压缩空气,当制品温度冷却至应变点以下,即可出模。离心法成型的玻璃制品避免了压制法成型制品容易出现的产品缺陷,提高了产品质量。

## 器皿玻璃的加工

由于生产方法及工艺要求的限制,器皿玻璃成型后还需要一系列的加工工序,加工对器皿玻璃生产是一个重要的工序,加工分为热加工和冷加工两种方式。

利用玻璃黏度随温度改变的特性以及表面张力与热导率来进行的加工称为热加工。窑前开口,粘把,贴片等属于热加工。

常温下通过机械方法来改变玻璃及玻璃制品的外形和表面状态的工艺过程,称为冷加工,研磨,抛光,切割 喷砂刻花,砂雕及钻孔等均属于冷加工。

1研磨是为了磨除玻璃制品的表面缺陷或成型后残存的凸出部分,使制品获得所要求的形状,尺寸和平整度。

2抛光是用抛光材料消除玻璃表面在研磨后仍残存的凹凸层和裂纹,以获得光滑,平整的表面。

3切割是用金刚石或硬质合金刀具划割玻璃表面并使其在划痕处断开的加工过程。

4磨边是磨除玻璃边缘棱角和粗糙截面的方法。

5喷砂则是通过喷枪用压缩空气将磨料喷射到玻璃表面以形成花纹图案或文字的加工方法。

6钻孔是利用硬质合金钻头,钻石钻头或超声波等方法对玻璃制品进行打孔。

7车刻又称刻花,是用砂轮在玻璃制品表面刻磨图案的加工方法。

冷加工和热加工通常综合运用在产品加工方面。一般的器皿玻璃分为开口产品和爆口产

品两种类型:开口产品具有手工吹制产品的特色,口部处理是在产品入窑前已经完成,产品的底部有黏的料饼,对底部进行冷加工即可;爆口产品在入窑时口部带有冠状的玻璃帽,需要在冷加工处切除,并对口部进行处理.开口产品和爆口产品的冷加工都进行研磨,抛光,但加工设备却有所不同。通常一个工厂同时有开口和爆口两类产品时,会有开口冷加工和爆口冷加工两条流水线,彼此互不干扰,提高加工效率。在开口产品冷加工流水线和爆口产品冷加工流水线之后,许多产品进行清洗,包装即可入库.但根据功能和设计需要不同,还有一些产品需要进行钻孔,刻磨,砂雕,粘接等深加工环节。