

## 5. 玻璃的切割与磨边

### 切割玻璃

切割玻璃时，应根据玻璃的厚度选择合适的切割速度。对于厚度为 600 的玻璃，切割速度应控制在 1000°/min 左右。切割过程中，应始终保持刀片与玻璃表面垂直，并均匀施力，避免出现崩边或裂纹。切割后的玻璃碎片应及时清理，防止划伤。



### 5. 玻璃的磨边与清洗

#### 磨边处理

磨边处理是为了消除玻璃切割后的毛刺和应力，提高玻璃的强度和安全性。磨边速度应控制在 3-5 m/s 左右，磨边压力应控制在 95Mpa 左右。磨边后的玻璃应进行清洗，去除磨边过程中产生的粉尘。

#### 清洗要求

清洗玻璃时，应使用专用的清洗剂，不得使用强酸或强碱。清洗过程中，应先用清水冲洗，再用清洗剂清洗，最后用清水冲洗干净。清洗后的玻璃应进行干燥处理，防止水分残留。

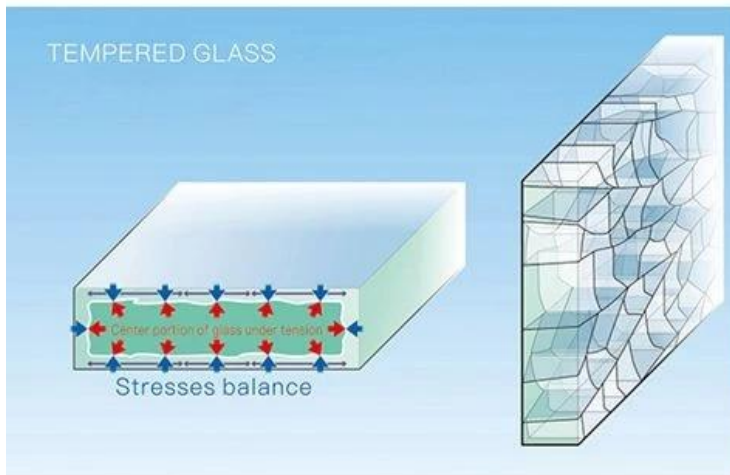
#### 干燥处理

干燥处理是为了防止玻璃表面残留水分，影响玻璃的透光率和使用寿命。干燥温度应控制在 250 至 320 °C 左右，干燥时间应控制在 20 至 100 分钟左右。

钢化玻璃 钢化玻璃 ison

钢化玻璃	普通玻璃	钢化-普通玻璃	钢化玻璃与普通玻璃
钢化玻璃	普通	钢化玻璃	普通
钢化玻璃	152Mpa	/	30-90Mpa
钢化玻璃	250-320°C	100°C	20-100°C
钢化玻璃	95 %	24-69 %	/
钢化玻璃	Obtuse-钢化玻璃	钢化-普通	普通

Toughened principle Surface of glass in compression (> 10,000 psi)  
钢化玻璃玻璃在压缩面 (> 10000 psi)



Compare normal glass with toughened glass  
钢化玻璃与普通玻璃比较

Toughened glass broken into small cubical fragments high safety human harmless.



Normal glass broken into big and sharp fragments easy hurt human.



The comparison between tempered glass, heart strengthened glass and normal glass  
钢化、半钢化与普通玻璃的性能比较 (安全性、强度、热稳定性、破碎状态)

5 钢化玻璃 钢化玻璃 钢化玻璃

1. 钢化玻璃 钢化玻璃: 钢化 钢化玻璃
2. 钢化 钢化 钢化玻璃: 6 mm 8 mm 10 mm 12 mm 19 mm ...
3. 钢化玻璃 钢化 钢化-钢化 钢化 钢化 钢化 钢化 钢化 钢化 钢化 钢化 钢化 钢化. (钢化玻璃 钢化 钢化 钢化) 钢化
4. 钢化玻璃 钢化 300 \* 300 mm (钢化玻璃 钢化 钢化 钢化) 钢化
5. 钢化玻璃 钢化玻璃 钢化玻璃 钢化 钢化玻璃 钢化 (钢化玻璃 钢化玻璃 钢化 钢化)



如何 提高 玻璃 钢化 效率 及 质量?

钢化玻璃 钢化炉 钢化 效率 及 质量 提升 方案

1. 钢化炉 钢化 效率 提升 方案 包括 钢化 速度 提升 及 钢化 质量 提升 方案。
2. 钢化炉 钢化 质量 提升 方案 包括 钢化 速度 提升 及 钢化 质量 提升 方案。
3. 钢化炉 钢化 效率 提升 方案 包括 钢化 速度 提升 及 钢化 质量 提升 方案。

## 5. 钢化玻璃 钢化炉 钢化 效率 提升 方案



Kunxing 钢化玻璃 钢化炉 钢化 效率 提升 方案

