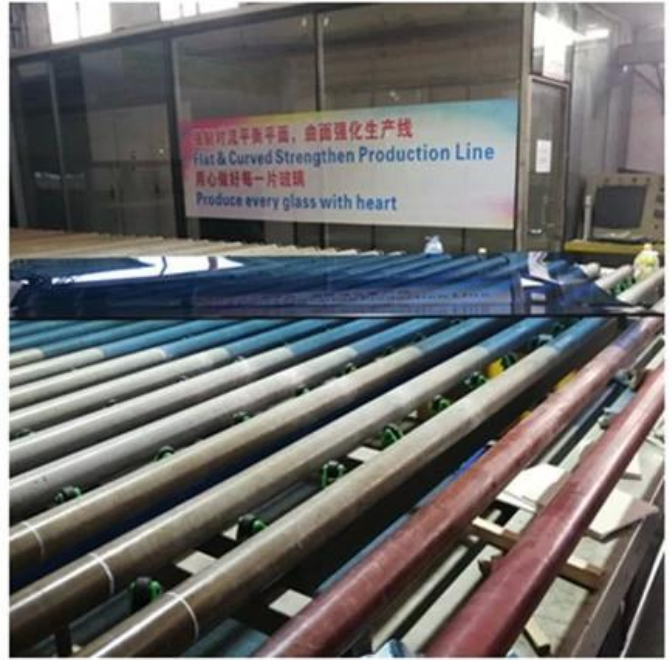


## 公司 玻璃

本公司 玻璃 产品 主要 应用于 12 寸 玻璃 屏 的 生产 及 维修 700 寸 玻璃 屏 的 生产 及 维修 acs 玻璃 屏 的 生产 及 维修。 玻璃 屏 的 生产 及 维修 需要 有 专业 的 技术 及 设备。

本公司 玻璃 屏 的 生产 及 维修 需要 有 专业 的 技术 及 设备。 我们 拥有 先进 的 生产设备 及 技术 人员， 能够 为客户提供 优质 的 玻璃 屏 生产 及 维修服务。



公司简介

联系我们

公司地址：广东省广州市天河区

联系电话：020-88888888 / 13808888888

产品规格	产品规格: 5mm, 6mm, 8mm, 10mm, 12mm, 15mm, 19mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm
产品规格	产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200 产品规格: 8000mm

产品规格: 5-6mm R> 450mm; 8mm-10mm R> 650mm; 12mm-19mm R> 1200  
产品规格: 8000mm

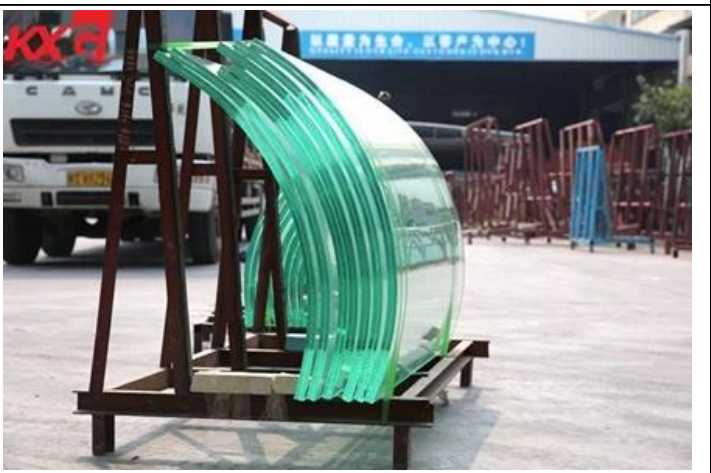
玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。



玻璃板在成型过程中，需要在700°C的高温下进行退火处理，以消除内部应力。退火后的玻璃板需要进行磨边处理，使其边缘光滑。最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。



玻璃板在成型过程中，需要在700°C的高温下进行退火处理，以消除内部应力。退火后的玻璃板需要进行磨边处理，使其边缘光滑。最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。



玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。

- 玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。
- 接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。
- 最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。
- 玻璃板在成型过程中，需要在700°C的高温下进行退火处理，以消除内部应力。
- 退火后的玻璃板需要进行磨边处理，使其边缘光滑。
- 最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。
- 玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。
- 接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。
- 最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。

- 玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。
- 接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。
- 最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。
- 玻璃板在成型过程中，需要在700°C的高温下进行退火处理，以消除内部应力。
- 退火后的玻璃板需要进行磨边处理，使其边缘光滑。
- 最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。
- 玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。
- 接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。
- 最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。

玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。

玻璃板在加工过程中，首先将玻璃板切割成所需尺寸，然后进行磨边处理，使其边缘光滑。接着，将玻璃板放入烘箱中进行退火处理，以消除内部应力。最后，将玻璃板放入模具中进行成型，制成所需的形状。

建築設計 建築設計 建築設計 建築設計, [建築設計 建築設計 建築設計 建築設計 建築設計](#)

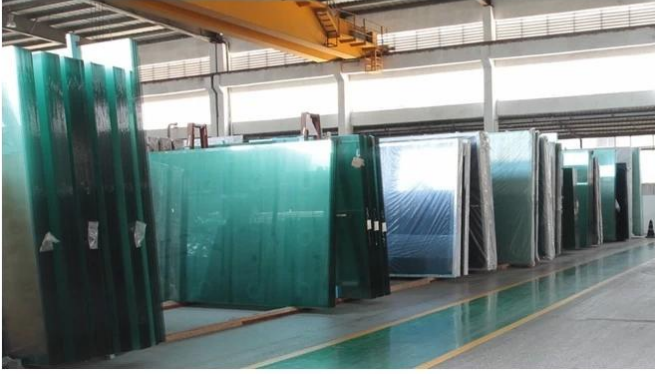
建築設計 建築設計 建築設計 建築設計, 建築設計 建築設計 建築設計 建築設計

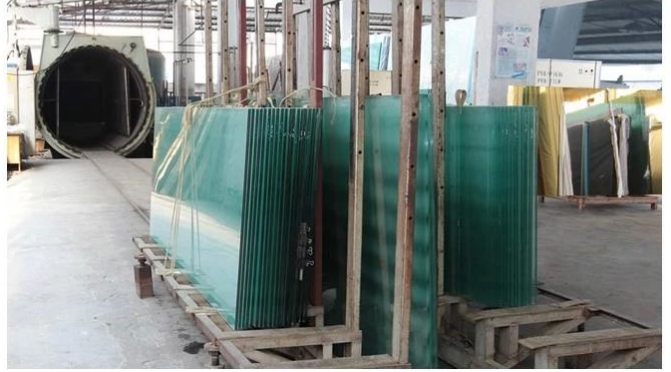
建築設計 建築設計 建築設計 建築設計, 建築設計 建築設計 建築設計 建築設計 建築設計



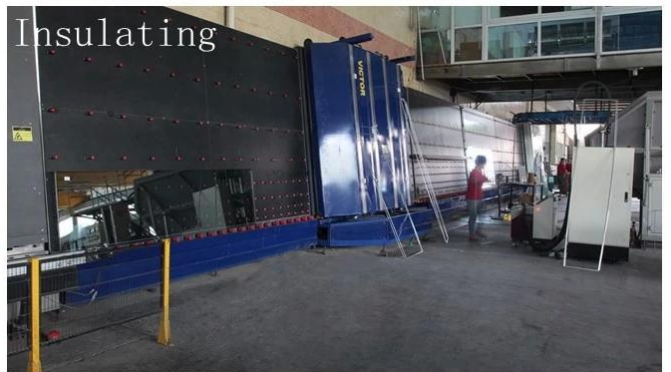
建築設計 建築設計







Tempering



Insulating