

Szlifowanie

Po przycięciu na odpowiedni wymiar, krawędzie formatki szkła charakteryzują się ostrym i zarazem nieregularnym kształtem. Aby wyeliminować te wady, szkło poddaje się obróbce mechanicznej, zwanej potocznie szlifowaniem, którego efektem jest starannie obrobiona krawędź. Jest to jeden z podstawowych warunków, jakie powinno spełniać szkło przeznaczone do użytku. W celu podniesienia walorów estetycznych, po oszlifowaniu krawędzie szkła można dodatkowo polerować. Tego typu obróbka znajdzie zastosowanie w szklanych blatach stołów, meblach, regałach szklanych, czy też innych elementach wystroju wnętrz.

Ważnym aspektem, który jest bardzo często pomijany, jest fakt, że w procesie cięcia szkła istnieje możliwość wystąpienia mikropęknięć na obrzeżach wycinanych formatek. Dzięki procesowi szlifowania krawędzi, znacznie zmniejsza się wynikające z tego ryzyko pęknięcia szkła w wyniku wzrostu naprężeń wewnętrznych wywołanych przez siłę mechaniczną (ugięcia formatki szklanej, uderzenia), czy też przez naprężenia termiczne wywołane np. poprzez nasłonecznienie. Cecha ta sprawia, iż dodatkowa obróbka krawędzi powszechnie stosowana jest w szkłe hartowanym ESG.

Maksymalny wymiar szkła dla szlif prostoliniowego: 3300x2100 mm

Maksymalny wymiar szkła dla szlif krzywoliniowego: 3300x2100 mm

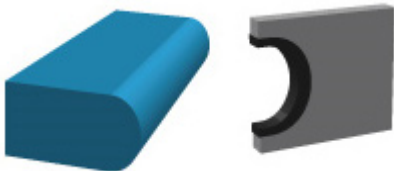
Minimalny wymiar szkła: 40x40 mm

Zakres grubości: 3- 50 mm

Typ szlif: szlif matowy lub polerowany

Rodzaje szlifów standardowych:

szlif C-kant



szlif trapezowy

