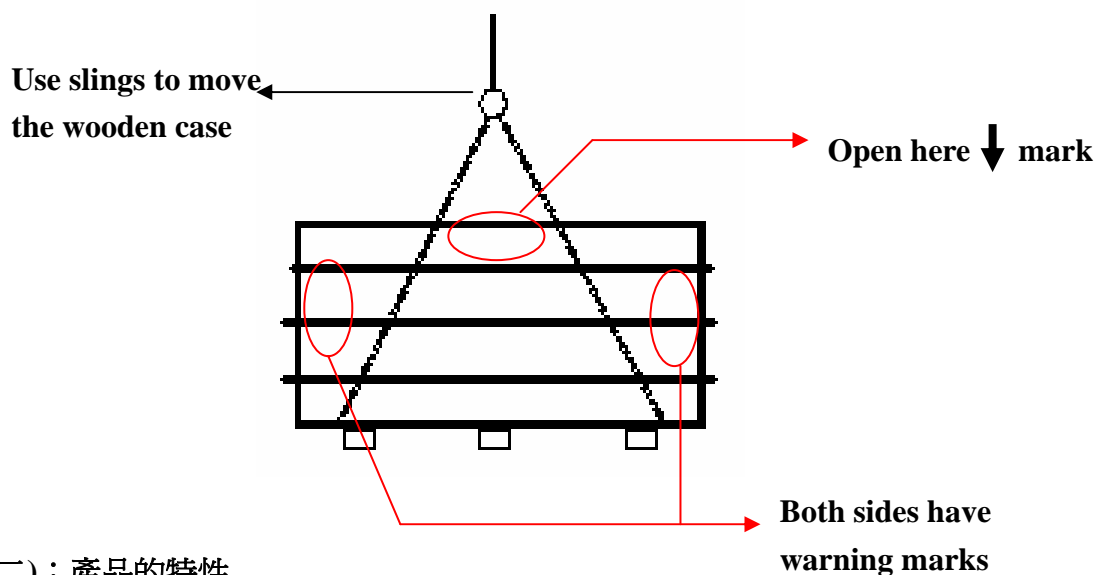


Stanley Glass 壓克力玻璃模具 Specification

項目	說明
尺寸	透明強化玻璃 最大 3200mm×2200mm 公差±3mm 對角不超過±5mm
Wedge 及厚度範圍	10mm 最大值 ±0.15mm 12mm 最大值 ±0.2mm
曲度	強化浮式玻璃最大容許翹曲 1.0mm /m 酸蝕加工玻璃： 2.0mm/m 只要配對公差小於 0.6mm 則可容許翹曲範圍可增加至 1.5mm/m
配對	A. 雷射 16 量測點數量測方向採用連續式量測 – 兩片玻璃由電腦自動選擇最佳數據儲存建檔。 B. 人工密合配對採抽樣檢測，配對間隙 1mm 內。
酸蝕加工玻璃	霧板 – 目前提供之霧面玻璃表面顆粒大小範圍在 20 μ ~ 40 μ。 霧板可提供外圍透明邊須於訂購時事先告知。
吊孔	10mm 強化玻璃，約每隔 300mm 一孔，每孔直徑不超過 6mm (離邊 25mm)
標示	A. 每一片玻璃都會在使用面刻上編號如下： <div style="text-align: center;"> <p>L123456 A</p> <p>玻璃編號 位置</p> </div> <p>B. 並使用背面貼紙貼於非使用面之角落</p>
裝運	<ol style="list-style-type: none"> 內銷 A 架包裝：將配對完成之成品依序至於 A 架上，確認每片模具玻璃使用面都有隔紙，並用塑膠膜將玻璃四周包裝成無縫狀態即可。 外銷木箱裝箱：裝箱前核對模具尺寸，並於裝釘面用油漆噴上警告標語，並將配對完成之模具依序置於箱中並於左右兩側加設固定設施，最後將模具玻璃以塑膠膜包裝並置入四包乾燥劑後封釘木箱。 裝櫃：將裝釘完成之木箱用天車及堆高機裝櫃並固定之。

附件(一)：木箱搬運及標示



附件(二)：產品的特性

1. 平板玻璃之成分

成分	SiO ₂	Al ₂ O ₃	CaO	MgO	Na ₂ O
百分率	69~74	0~3	5~12	0~6	12~16

2. 平板玻璃之特性

屈折率	1.52
反射率(成垂直入射)	4%(單面)
比熱	0.18 cal / g°C (0~50°C)
軟化溫度	720~730°C
熱傳導率	0.65 kcal / m ² h°C
線膨脹率	8.5 × 10 ⁻⁶ / °C (常溫 350°C)
莫氏硬度	約 6.5 度
比重	2.5
耐壓強度	6,000~12,000 kg / cm ²
彎曲破壞應力	500 kg / kg / cm ²
楊氏係數	730,000 kg / cm ²
蒲松氏比	0.23
耐侯性	無變化

STANLEY GLASS MOLD

元璋模具玻璃