玻璃R角试样与验收需要准备什么

说明R角、直边和倒角的不同，整理图纸、样片、边部质量及节拍确认事项，帮助确定可选R角方案。

公开版 • 2026-10-25。用于方案准备；具体设备能力、配置与服务以项目确认文件为准。

先区分三个加工要求

名称	主要描述	图纸上应标明
直边磨削	沿板材直边加工边部	边型、磨削量、外观和尺寸要求
边部倒角	玻璃边部棱线的倒角或倒棱	倒角宽度、角度及质量要求
平面圆角（R角）	玻璃平面轮廓角部的圆弧	R半径、圆角位置、相邻直边及尺寸基准

铰链孔、缺口与外轮廓圆角属于不同加工要求，应分别在图纸中说明。

提交图纸或样片前

1. 标明材质、厚度、常用及最大尺寸，以及玻璃处于哪一道加工阶段。
2. 在同一张图上标出圆角位置、R值、直边边型和尺寸基准。
3. 提供可以接受的崩边、外观、抛光和尺寸判定方式。
4. 说明单批数量、换规格频次、上下片方式和目标日产量。
5. 如涉及已有设备，提供型号、出厂配置、设备照片与现场布局。

用样片把边型说清楚

现有照片展示玻璃边部与圆角的外观。图片不能单独用于判定R半径、公差或产能；试样时应把样片编号、设备配置和测量记录对应起来。

建议的试样记录

记录项	需要确认
样片编号	材质、厚度、尺寸、图纸版本和照片对应关系
设备配置	型号、磨轮组合、是否启用圆角及抛光
工艺与节拍	磨削量、实际设定速度、换规格和上下片条件
质量判定	测量工具、测点、抽样方式及双方确认的验收标准
结果与范围	记录通过项、待调整项及该结果对应的产品范围

试样常见问题

最高磨边速度就是圆角加工节拍吗？

不直接等同。需要确认启用圆角后的实际节拍，并结合R值、玻璃厚度、磨削量、抛光要求和上下片方式评估。

可以凭照片确认验收吗？

照片适合说明外观和沟通边型；尺寸、R半径和公差需按约定方法测量。

韩国发货记录能证明R角能力吗？

该记录已明确为不带倒R角的标准双边磨连线。R角能力应根据对应设备与样片记录单独确认。

项目填写与沟通记录

样片编号 / 图纸版本	
材质、厚度与尺寸	
设备型号与选配	
磨削量、速度与上下片条件	
测量方法与验收标准	
试样结果与待调整项	

资料与沟通

https://jinbo.zenalora.com/zh/guides/r-angle-sample-checklist/

电话：+86 158 1990 6186 邮箱：admin@jinbomac.com