

3章 板ガラスの加工法

1. 加工無

ガラスを切断したままの状態。

切断面の平らな部分をコバ面(小口面)といい、隅角部をエッジといいます。切断したままなのでエッジが鋭利な状態となっています。

2. 糸面加工

ガラスの切断面のエッジを削り取る加工。

切創防止や強度低下防止のため施す加工です。糸面の幅は、エッジを小さく削り取る程度から2mm程度の幅となるように加工する場合があります。

3. 平加工

ガラスの切断面のエッジを糸面加工し、かつ、コバ面を削る加工。コバ面は、粗ざり、つや消し、磨き加工などの仕上げ処理が行なわれます。主に、ガラス同士の突き付け、突合せには粗ざりやつや消し加工(コバ面が光らないように)が行なわれ、コバ面が露出する場合はつや消しや磨き加工が行なわれます。

4. R(カマボコ)加工

ガラスのエッジとコバ面との境が無いようにカマボコ上に丸く研磨した加工。

主に、手で触ることが多いガラステーブルトップ等の家具や自動車用サイドガラスなどがカマボコ加工されます。加工面は粗ざり、つや消し、磨きなどの仕上げ処理が行なわれます。

5. 傾斜加工

ガラスの切断面を斜めに削りとった加工です。

2枚のガラスで出隅コーナーを形成する場合、留め加工として傾斜角度を45°で削ります。角度は、それぞれのデザインで選べ、ガラスのエッジ部分は糸面加工、傾斜面は粗ざり、つや消し加工などの仕上げ処理が行なわれます。

6. 面取り加工

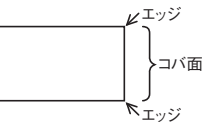
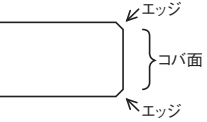
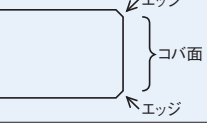

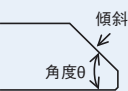
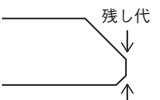
ガラス端面を幅広く滑らかに削り、磨く加工。光の反射に独特の角度が与えられるため、ガラスに新鮮な美しさ加わる仕上げ処理です。

7. その他特殊形状加工

2~5をそれぞれ組み合わせた特殊な加工が必要な場合は、加工可否の確認を行なってください。

● 研磨仕上げ度による種類

記号	研磨仕上げ度	仕上げ度の説明および適用例
G (Grinding)	粗ざり	コバ面を#180程度の研磨材で摺った状態のもので仕上げ度は粗い。突合せの接着面等に使用される。
S (Smoothed)	つやなし (砥石磨き)	コバ面を#200~#270程度の研磨材で摺った状態のもので面は、摺硝子に近く、きめは細かいがつやはない。自動車用のガラスの露出辺に用いられる。
P (Polished)	つや出し (磨き)	コバ面を粗ざりし、#500程度で磨き加工をした後、更に#800程度の研磨材で仕上げたもので、きめ細かくつやがあるが、研磨後は僅かに識別できる。通常建築用の露出辺に用いられる。

名称	形状	周辺の状態		備考
		エッジ	コバ面	
1. 加工無		切断のまま	切断のまま	
2. 糸面加工		糸面	切断のまま	熱処理ガラスの加工破損防止又は取り扱いの安全のため用いられる。
3. 平加工		糸面	研磨	平磨きともいう。
4. R加工 (カマボコ)		糸面(6mm以下は原則として糸面なし)	研磨	
5. 傾斜加工		手が切れない程度の糸面とり	傾斜研磨	角度θは、通常30°、45°、60°がある。
6. 面取り加工		鋭角部は原則として糸面とり	傾斜部 コバ面	主として、広巾面とり。