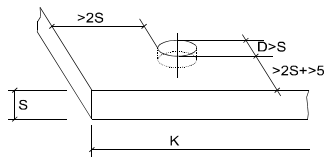
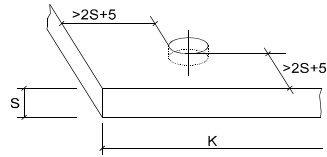


Der Durchmesser einer Bohrung oder einer Öffnung muss größer/gleich der Glasstärke (S) sein.

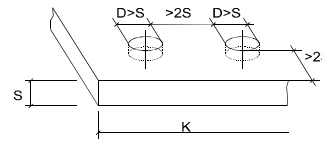
Wegen einer erforderlichen Ummantelung einer Schraube ist der Bohrungsdurchmesser mindestens 4 mm



Bohrungen im Randbereich



Bohrungen im Eckbereich



Bohrlochabstände

Gläser, die thermisch vorgespannt werden sollen, müssen eine Kantenbearbeitung vor dem Vorspannen erhalten. Aus produktionstechnischen Gründen ist mindestens eine gesäumte Kante erforderlich.

| | |
|-------------|---|
| gesäumt | Die gesäumte Kante entspricht der Schnittkante, deren Ränder mit einem Schleifwerkzeug mehr oder weniger gebrochen sind. |
| geschliffen | Die Kantenoberfläche ist durch Schleifen ganzflächig bearbeitet. Die geschliffene Kante kann mit gebrochenen Rändern ausgeführt sein (entsprechend gesäumter Kante). Geschliffene Kantenoberflächen haben ein schleifmattes Aussehen. Blanke Stellen und Ausmuschelungen sind unzulässig. |
| poliert | Die polierte Kante ist eine durch überpolieren verfeinerte, geschliffene Kante. Polierspuren in gewissem Umfang sind zulässig. |

Andere Kantenbearbeitungen auf Anfrage