

## Technische Toleranzen bei Facettenschliffen:

### Zuerst ein Spartipp:

Oft werden Facetten bei uns bestellt, die über 1 cm in den Glasfalz hineinreichen.

Als Folge ist es dann oft notwendig Facetten mit 40 mm Facettenbreite zu schleifen.

Wenn die Möglichkeit besteht, lässt man mehr Abstand zum Glasfalzgrund, und verklebt dann dementsprechend.

Auf diesem Wege ist es oft möglich Facettenkosten zu sparen, indem man eine schmalere Facette bestellen muss.



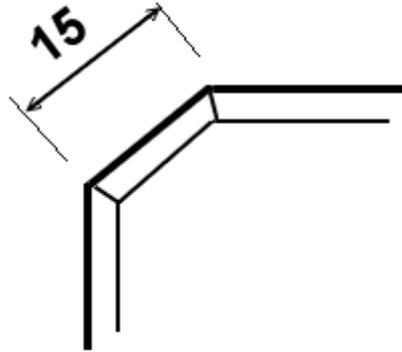
Breite der Facette:

Die Breite der Facette kann von der Nennbreite wie folgt abweichen:

- + 2 mm
- 1 mm

Mindestkantenlänge bei Abschrägungen:

Werden Facettenteile mit angeschrägten Ecken bestellt, so sollten diese mindestens 15 cm betragen (bei kleineren Abmessungen, kann eine empfindliche „Abdrift“ der Facette aus der Ecke entstehen.<sup>1)</sup>).

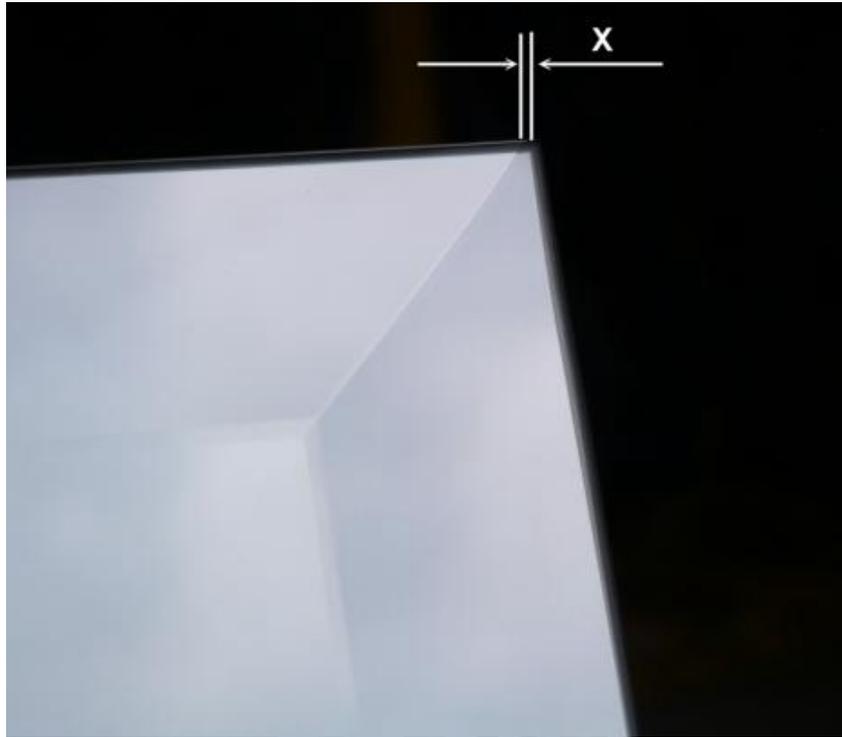


---

<sup>1</sup> Im nächsten Punkt beschrieben.

Verlauf in die Ecke:

Abweichung der Facette aus der Ecke ist bei einem Facettenwinkel bis 4 Grad um bis zu 2 mm möglich. (Im unteren Bild mit X gekennzeichnet).



Einen genaueren Verlauf (max 1 mm) erhält man, wenn man den Facettenwinkel auf 5 Grad (oder mehr) erhöht, und die Restkante mitschleift.

Bei 4 mm Glasdicke kann man dann eine Facette bis max: 20 mm.

Bei 5 mm Glasdicke: max: 30 mm.

Wenn die Facette in einen Glasfalz kommt, kann man Facetten mit 4 Grad schleifen.

Mögliche Facettenbreiten hier:

4 mm: 25 mm

5 mm: 37 mm