

Produktinformation: Hinweise zu Facetten

Version 1.0



- Alle Facetten werden mit 5 Grad gefertigt, falls nicht anders gewünscht oder es die Reststärke am Rand nicht anders zulässt.
- Die sogenannte „Mindestglasdicke“ beträgt:

bei Float	= 2 mm
bei ESG	= 4 mm
- Beim „Auslauf“ in den Ecken kann es zu einem Gehrungsversatz von bis zu 2 mm kommen.
- Toleranzen der Facettenbreite:

gerade Kante bis 15 mm Facette	= +/- 1,5 mm
gerade Kante ab 15 mm Facette	= +/- 1,5 mm
Modellkante	= +/- 2.0 mm
- Die zulässige Abweichung des Facettenverlaufs von der Geraden darf auf einer Maßlänge von 100 mm sinusförmig 0,2 mm betragen, d.h.

100 mm Maßlänge	= +/- 0,2 mm
200 mm Maßlänge	= +/- 0,4 mm usw.

jedoch maximal +/- 1 mm
- Die Kante unterliegt einem An- und Auslaufmerkmal, dieses ist aus technischen Gründen unvermeidbar.
- Bei Modellfacetten (Handarbeit) kann es zu sichtbaren Spuren („Brenner“) kommen. Kein Reklamationsgrund!
- Bei der Fertigung von ESG mit Facetten kann es zu Verwerfungen (besonders im Randbereich) kommen. Kein Reklamationsgrund!
- Wird zuzüglich zu der Facette noch eine andere Kantenbearbeitung (z. B. Kante poliert) gewünscht, so ist dies bei der Bestellung mit anzugeben. Die Berechnung erfolgt gemäß Preisliste.