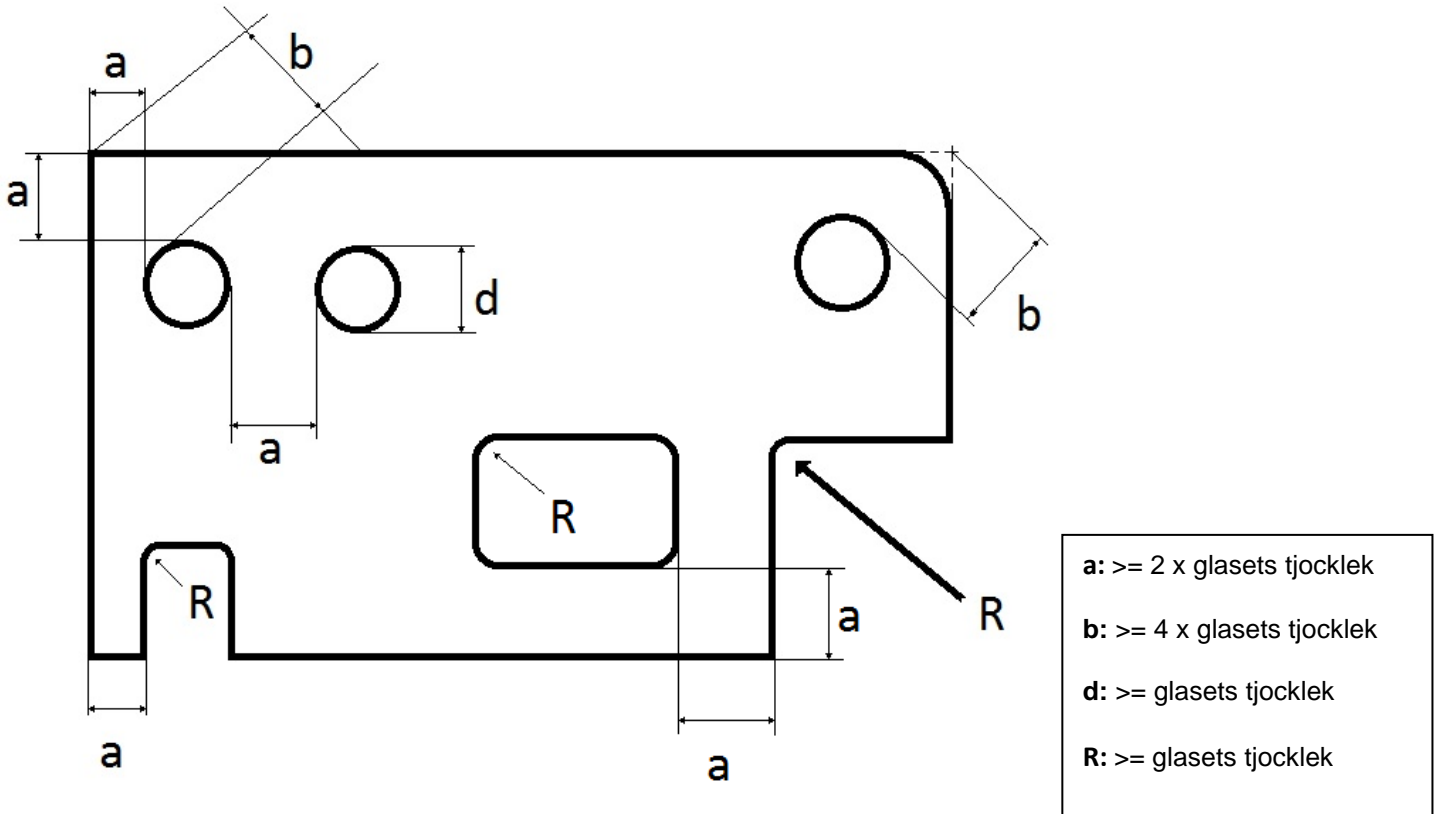


Riktlinjer för härdade former och bearbetningar



Glas tjockare än 8 mm kräver GBK, glas från 8 mm och tunnare går att härdas med enbart härdslip. Hål försänks alltid om glaset är tjockare än 8 mm. (Hålen registreras som hål om inga mått finns för försänkningen och försänkningen görs då för hand i produktion. Måttangivna försänkningar är CNC arbete och registreras som måttangivna försänkta hål.)

d: Håldiametern ska vara minst lika med glasets tjocklek. ($d \geq$ glasets tjocklek)

a: Avståndet mellan hål eller urtag i glaset ska alltid ha minst 2 x glasets tjocklek till närmsta kant annars ska hålen eller urtagen öppnas (slitsas). ($a \geq 2 \times$ glasets tjocklek)

b: Avståndet mellan hål och glasets hörn ska vara 4 x glasets tjocklek oavsett om hörnet är rundat eller inte. ($b \geq 4 \times$ glasets tjocklek)

a: Avståndet mellan 2 håls kanter ska vara minst 2 x glasets tjocklek. ($a \geq 2 \times$ glasets tjocklek)

Om ett hål ligger närmre en kant än 2 x glasets tjocklek kan det öppnas mot den kant där avståndet är kortast, hålet måste då ha minst 2 x glasets tjocklek mot nästa kant.

R: För urtag gäller att innerhörnerna ska vara rundade och minsta rundningsradie är lika med glasets tjocklek. ($R \geq$ glasets tjocklek, Undantag för $R=8$ mm för 10 mm glas)