

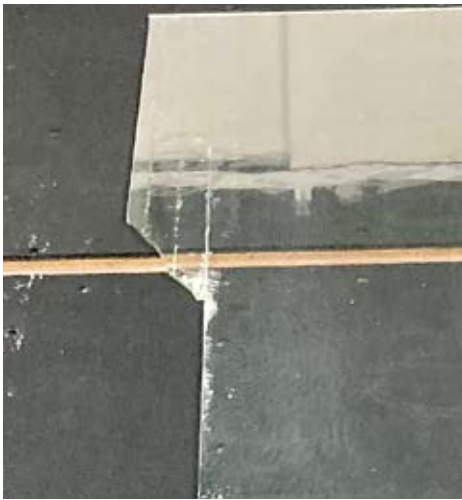
SCHOTT maschinengezogene Gläser

Schnelle Abhilfe im Falle von...



Bruch während des maschinellen Ritzprozesses

- Reduzieren Sie die Geschwindigkeit der Schneidmaschine: max. 50 m/Minute.
- Reduzieren Sie den Schneiddruck: in 20 % Schritten, idealerweise auf ~ 0,85 bar.
- Wenn Sie ein schärferes Schneidrädchen (kleinerer Schneidenwinkel) verwenden, können Sie den Schneiddruck reduzieren und gleichzeitig ein gutes Ritzergebnis erzielen.
- Wenn Sie ein strukturiertes Schneidrädchen verwenden, können Sie den Ritzdruck auch bei größeren Schneidenwinkeln reduzieren.



Undefinierter Bruch der Entlastungsschnitte

(Bruch läuft zur Außenkante)

- Heben Sie das Glas beim Brechen der Reliefschnitte vom Schneidtable an.
- Bei sehr langen Schnitten hebt eine Person das Glas an, während eine zweite Person den Schnitt öffnet und die Streifen bricht.



Undefinierter Bruch

(kurvige Ausläufer, verlorene Ecken)

- Öffnen Sie den Schnitt nicht mit der Hand (Daumen auf der linken und rechten Seite des Ritzes)!
- Verwenden Sie keine Brechleisten für lange Schnitte.
- Brechen Sie das Glas stattdessen über die Kante des Schneidtable.
- Das Brechen des Glases über die Kante des Schneidtable (siehe Abbildung rechts) führt zu einer besseren und kontrollierten Brech- und Kantenqualität.

