



runde Schaugläser,
mit Mittelbohrung für Wischer,
Stufengläser,
Schaugläser mit konischem Mantel

Toleranzen runder Schaugläser nach DIN 8902 / 7080

Durchmesser Toleranz		Stärke Toleranz		Ebenheit Toleranz [Ø]		Planparallelität Toleranz		Schutzfase	
≤ 125	± 0,5	≤ 5	± 0,2	≤ 100	± 0,05	≤ 100	± 0,25	≤ 100	0,1
≤ 150	± 0,8	≤ 6	± 0,2	> 100	± 0,08	≤ 150	± 0,25	> 100	0,2
≤ 190	± 1,0	≤ 15	± 0,3	≤ 150	± 0,12	≤ 300	± 0,3		
		≤ 24,5	± 0,5	≤ 200	± 0,15				
		≤ 30	± 1,0						
		≤ 40	± 1,5						
		≤ 45	± 2,0						

Bearbeitung, Bohrungen, Einbau, Kennzeichnung, Werksattest

Bearbeitung	Schneiden, schleifen, Schutzfase, anbringen von Facetten, Stufen, Ausschnitte, Löcher, Oberfläche polieren
Bohrungen	Mindestabstand Glaskante zum Bohrlochrand oder Bohrlochränder zueinander = 2-fache Glasdicke. Beim Bohren mit Diamant-Rohrbohrern muss der Bohrlochdurchmesser mindestens so groß wie die Glasdicke. Auch kleinere Löcher sind möglich.
Einbau	Glas ist ein sprödes Material. Vermeiden Sie das Anschrauben durch das Glas. Setzen Sie es in einen Rahmen ein, so dass es keine punktuelle Belastung gibt. Wegen der begrenzten Temperatur-Unterschiedsfestigkeit sollte das Glas mit Dichtungen gegen das heißere Metall isoliert werden. Beim Einsatz von Glaskeramik als Ofenschauglas oder Kaminglas ist die Temperatur-Unterschiedsfestigkeit 700°C. Hier wären Dichtungen nur notwendig, wenn sich das Metall verformt.
Kennzeichnung	Schaugläser nach DIN 8902 oder DN 7980 werden mit BUTHERM DIN 8902 oder BUTHERM DIN 7080 gekennzeichnet. Dies gilt auch für Abmessungen, die nicht genormt sind, da wir meinen, dass es vor allem auf die Qualität des Glases ankommt und nicht auf die Abmessungen.
Werksattest	Werksatteste können erstellt werden. Die Druckbeständigkeit kann auf Basis der in den Normen genannten Formeln errechnet werden oder durch eine Platzdruckprüfung.