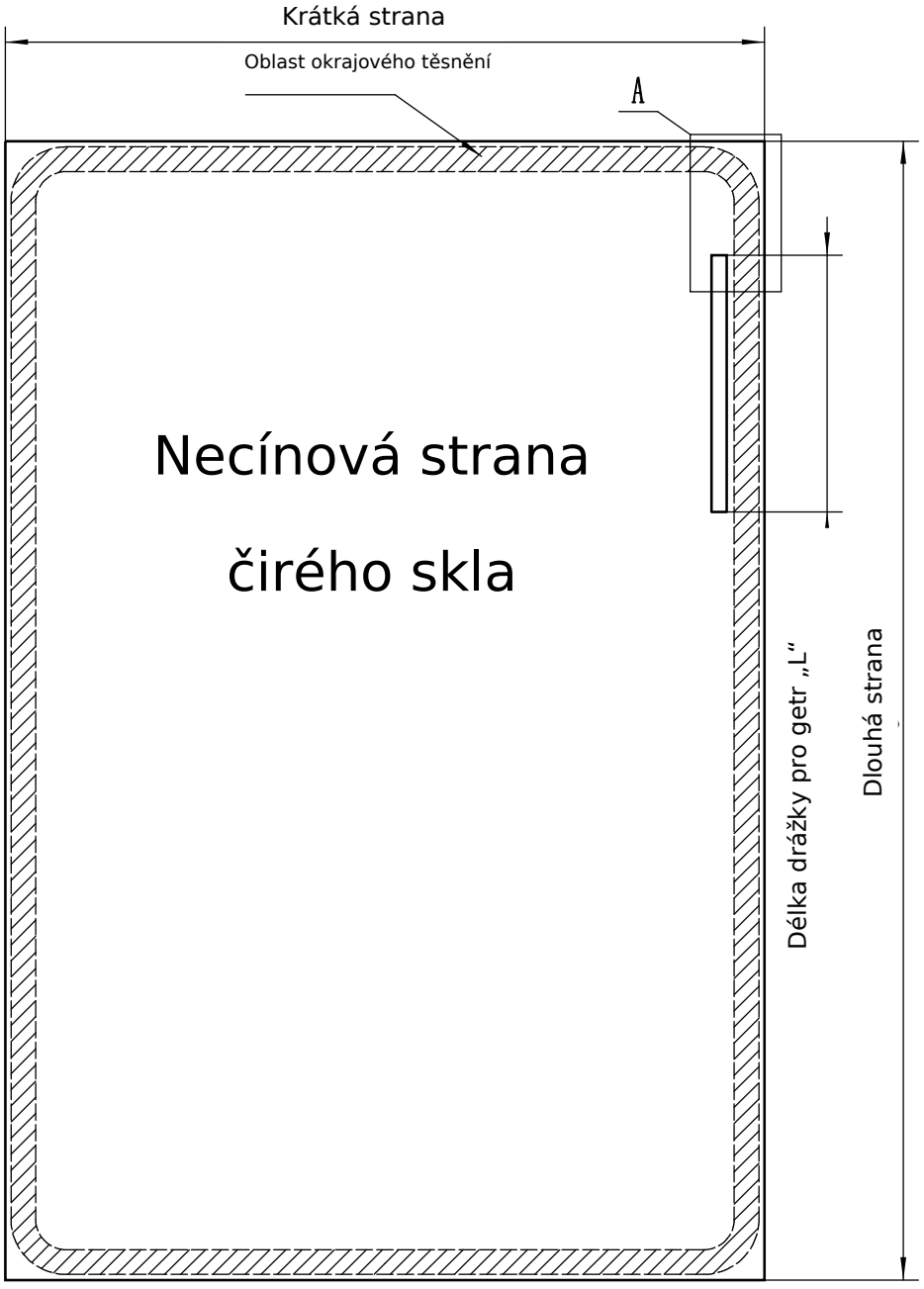
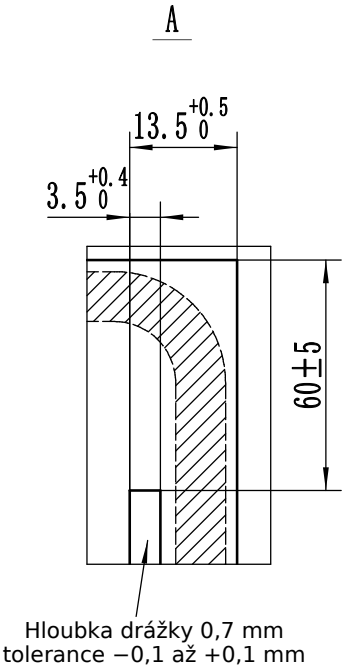
Drážka pro getr

Technický výkres a výrobní specifikace





Getr je materiál pohlcující zbytkové plyny. Výkres znázorňuje drážku pro jeho umístění na necínové straně čirého skla.

Kóty a tolerance jsou převzaty z originálu. Vyobrazení na této stránce je zmenšené; rozměry neodečítejte měřením z PDF nebo výtisku. Rozhodující jsou uvedené kóty.

Výrobní specifikace

Umístění drážky, její délka a rozdělení obrábění

1. Umístění a orientace

Drážka pro getr se nachází na necínové straně čirého skla. Dlouhá a krátká strana se určují podle skutečných rozměrů tabule, nezávisle na orientaci při montáži.

2. Délka drážky podle plochy skla

Délka **L** je vzdálenost od místa spuštění nástroje do záběru po místo jeho zdvižení při obrábění. **S** označuje plochu tabule; **L** délku drážky.

Plocha tabule S	Délka drážky L
S ≤ 0,1 m²	65 mm
0,1 < S ≤ 0,5 m²	115 mm
0,5 < S ≤ 1 m²	215 mm
1 < S ≤ 2 m²	215 × 2 mm
2 < S ≤ 3 m²	215 × 3 mm
3 < S ≤ 4 m²	215 × 4 mm
4 < S ≤ 5 m²	215 × 5 mm
5 < S ≤ 6 m²	315 × 4 mm

3. Přerušované obrábění

Pokud součet délek drážek L přesahuje 400 mm **nebo** plocha tabule S přesahuje 1 m², drážka se obrábí po více úsecích. Vzdálenost mezi místem zdvižení nástroje a jeho následujícím spuštěním je **50 mm**.

Zdroj: Technical-drawing-bengglas.pdf; výkres „Getter groove slotting proposal“, výrobek LandVac Ti-VIG 2024, LandGlass Technology Co., Ltd. ViGlass označuje českou redakční úpravu. Původní výkres uvádí měřítko 1:1.