



Gesellenprüfung Teil 2: Herstellung einer randlosen Korrektionsbrille
Zeit 2h 30min

Prüfungsnummer: _____

Bohrbrille mit Ziertreppe

In die gegebene Bohrbrillengarnitur sollen mit Hilfe eines Schleifautomaten ein Paar Kunststoff – Gleitsichtgläser eingearbeitet werden.

Die vorhandene Form soll um X,X mm in der Scheibenlänge und um X,X mm in der Scheibenhöhe vergrößert werden. Die Gläser sind nach der Formscheibe zu schleifen (Änderung von Scheibenlänge und -höhe am Automat nicht zulässig). Als Jobnummer am Automaten verwenden Sie bitte Ihre *Prüfungsnummer*.

Die Brille ist als Bohrloch-Kerben-Bohrbrille zu fertigen. Die Stifte der Bohrbrillenbeschläge sollen bündig zum Glasrand abschließen.

Kastenmaß der Formscheibe: a: _____ mm b: _____ mm
(Abgabe mit Ihrer Prüfungsnummer!)

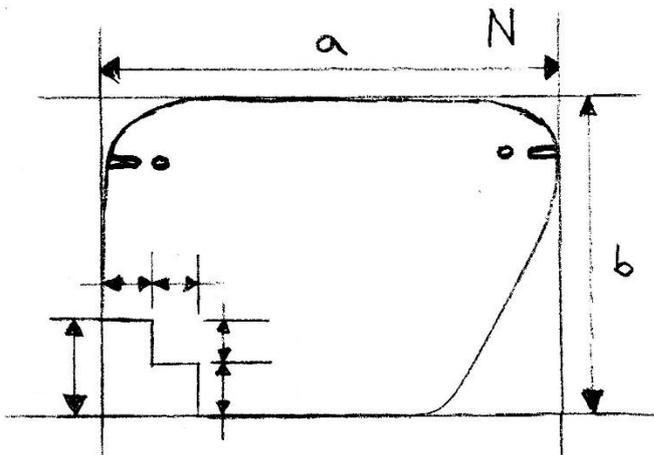
R sph - 4,00 dpt Add $\pm 0,00$ dpt z_R XX mm y_R XX mm

L sph - 4,00 dpt Add $\pm 0,00$ dpt z_L XX mm y_L XX mm

Die angefertigte Brille ist gebrauchsfertig auszurichten. Der Bügelaufschlagwinkel soll XX°, der Inklinationswinkel XX° und der Fassungs-scheibenwinkel X° betragen.

Überprüfen Sie die angefertigte Brille auf die Exaktheit der Maße unter Berücksichtigung der zulässigen Toleranzen und beurteilen Sie die Brille. (*Toleranztafel steht Ihnen im Prüfungsraum zur Verfügung, fragen Sie bitte bei der Aufsicht nach*).

Skizze für die Ziertreppe (nicht maßstabsgetreu)



Die Gläser sind temporal mit einer Ziertreppe zu versehen.

Der obere Rand der Treppe soll X,X mm nach Kastenmaß vom unteren Glasrand entfernt sein.

Die Kantenlängen der Treppenstufen soll X,X mm betragen.

Die Bohrungen sind in geeigneter Höhe symmetrisch anzubringen!

Garniturteile dürfen in ihrer Grundform nicht verändert werden!

Eine Formänderung der Brücke ist nicht gestattet!

Die Form muss tragbar sein!

Eventuelle Bohrlochhülsen sind durch transparente Kunststoffunterlegscheiben zu ersetzen.

Auf der Vorderseite der Gläser sollen keinerlei Unterlegscheiben montiert werden.

Die Schrauben sollen bündig mit der Mutter gekürzt werden, die Mutter selbst soll dabei nicht angefeilt werden.