



## Gesellenprüfung im Augenoptiker- Handwerk

–Fertigkeitsprüfung–

Prüfling / Name: \_\_\_\_\_ geb. \_\_\_\_\_

Zeit 2h 30min

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

Die zu fertigende Formscheibe soll die unten aufgeführten Maße haben. Die Formscheibe soll am unteren Rand eine gerade Kante besitzen (siehe Zeichnung). Die Gläser sind nach der Formscheibe zu schleifen. Als Jobnummer am Automaten verwenden Sie bitte Ihre *Roll-Container/Spint-Nr. + aktuelle Kalenderwoche*.

Die fertigen Gläser sind mit zwei temporalen Design Kerben zu versehen. Die Maße für die Design Kerben und deren Abstände finden Sie in der Zeichnung.

**Kastenmaß der Formscheibe:** a: \_\_\_\_\_ mm b: \_\_\_\_\_ mm  
(Abgabe mit Ihrem Namen!)

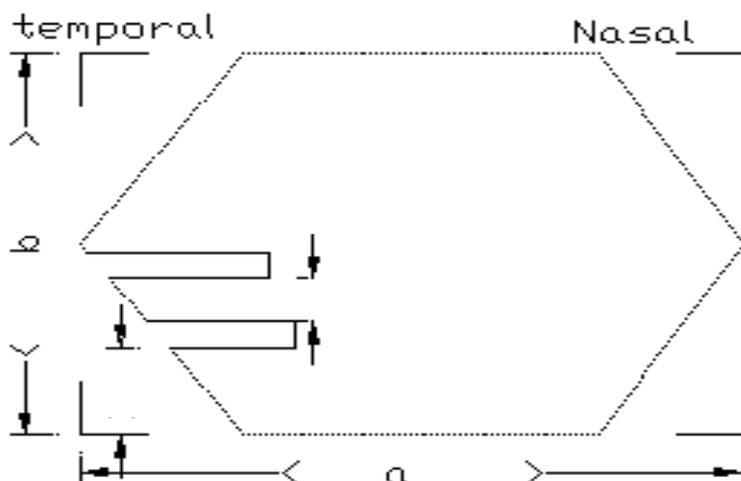
R sph - 2,00 dpt Add ±0,00 dpt z<sub>R</sub> XX mm y<sub>R</sub> XX mm

L sph - 2,00 dpt Add ±0,00 dpt z<sub>L</sub> XX mm y<sub>L</sub> XX mm

Die Fassung ist gebrauchsfertig auszurichten. Der Bügelaufschlagwinkel soll XX°, der Inklinationswinkel XX° und der Fassungsscheibenwinkel XX° betragen.

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

### Prinzip-Zeichnung für die Formscheibe: (eigene Form entwerfen!!)



Die Höhe der Kerben beträgt XX mm und soll XX mm an der kürzesten Kante lang sein.

Der Abstand zwischen den Kerben beträgt XX mm.

Die 1. Kerbe hat einen Abstand von XX mm vom unteren Rand.

Die Bohrungen sind in geeigneter Höhe symmetrisch anzubringen! Die Koordinaten ermitteln Sie anhand der Musterscheiben.

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.

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