

Bohrbrillenfahrplan





Inhaltsverzeichnis:

1. Arbeitsschritte vor dem Bohren
2. Erstellen des Bohrplanes für LessStress mithilfe der Stützscheiben
3. Bohren mit der LessStress
4. Bohren mit der Tischbohrmaschine
5. Schmuckkerben und Schmuckfacette
6. Montage der Randlosfassung
7. Fertigstellung





1. Arbeitsschritte vor dem Bohren

- Arbeitsplatz vorbereiten
 - Folienstift, Messschieber, Glaslineal, Reibahlen, Bohrlochentgrater, Feilenset, Mutternschlüssel, MM-Papier, Bohrmaschine mit Zubehör, Bohrer/Fräser, Formscheibenschere, Feile usw.
- Anfertigen einer Formscheibe;
 - Glashorizontale und Maße beachten (Messschieber)
- Anzeichnen der rohrunden Gläser im SBM
 - +/- Cyl Schreibweise
- Aufblocken nach Zentriervorgabe
 - AzG messen
- Schleifen der Gläser im Automaten
- Abkanten der geschliffenen Gläser
- Exakte Symmetrielinie auf beide Gläser zeichnen
- Stützscheiben ausbauen
- Prüfen, ob alle Stifte der Fassung parallel sind (Inklination)





1. Arbeitsschritte vor dem Bohren

- Alle nasalen und temporalen Beschläge an der Fassung ausmessen und notieren (Bohrbrillenfahrplan)
- Zeichnung anfertigen und Bohrlochkoordinaten eintragen (ausmessen: siehe folgende Folien)
- Bohrwinkel ermitteln: mit Hilfe eines Kontaktlinsensaugers Bohrwinkel an der LessStress parallel zum Bohrer ausrichten oder ggf. einzelnen losen Bohrer in Bohrlöcher der Stützscheiben stecken (als Ausrichthilfe)





2. Erstellen des Bohrplanes für LessStress mithilfe der Stützscheiben

- **Stützscheiben** symmetrisch auf Arbeitsplatte fixieren (Symmetrielinie!)
- Es gilt Bohrerdurchmesser $\leq$ Stiftdurchmesser
- **Bohrwinkel einstellen**
- Bohrtisch so einstellen (X- und Y- Koordinaten), dass der Bohrer in das erste Bohrloch der Stützscheiben eintauchen kann
- Y nullen (Y= 0.00)
- Auf der X-Achse bis zum Glasrand fahren (Bohrerspitze auf Glaskante setzen)
- X nullen (X= 0.00)
- **Erst jetzt wird gemessen:**
- Von der Ausgangsposition zum ersten Bohrloch auf der X-Achse fahren, bis Bohrer in das Bohrloch der Stützscheibe eintauchen kann (1. Messpunkt)
- Von hier aus wird das zweite Bohrloch angefahren – hier evtl. auch auf der Y-Achse (2. Messpunkt)
- Temporal wird entsprechend genauso verfahren – Achtung: Bohrwinkel ändern!





3. Bohren mit der LessStress

- **Korrektionsgläser** symmetrisch auf Arbeitsplatte fixieren (Glashorizontale beachten)
- Tisch nach links oder rechts kurbeln bis Bohrspitze den Glasrand leicht berührt (gleiches Vorgehen wie beim Erstellen des Bohrplans)
- X- Koordinaten nullen
- Erste X- Koordinate anfahren
- Kerbe bohren/fräsen oder Bohrloch bohren
- X- und Y-Koordinaten durch kurbeln des Tisches einstellen und zur zweiten Bohrkoordinate fahren und erneut bohren





3. Bohren mit der LessStress

- Durch Verschieben des Tisches zum anderen nasalen Glasrand wechseln (Koordinaten beachten)
- **Bohrwinkeländerung nicht vergessen!!!**
- Kerbe bohren/fräsen oder Bohrloch bohren
- Durch Verschieben des Tisches zum temporalen Glasrand wechseln (Koordinaten beachten)
- **Bohrwinkeländerung nicht vergessen!!!**
- Dann temporalen Glasrand bohren/fräsen
- Vorgehensweise wie nasal





4. Bohren mit der Tischbohrmaschine

- Bohrlöcher von Stützscheibe übertragen / Stützscheibe aufkleben
- Beschläge auf die markierten Bohrlöcher anlegen, um sie zu überprüfen
- durch gegeneinanderhalten der zwei Gläser, Symmetrie überprüfen
- Es gilt Bohrerdurchmesser $\leq$ Stiftdurchmesser!!!
- Feilen/Fräsen oder Bohren der nasalen Kerben und Bohrungen
- Feilen/Fräsen oder Bohren der temporalen Kerben und Bohrungen





5. Schmuckkerben und Schmuckfacette

LessStress:

- Koordinaten ausmessen und fräsen

Tischbohrmaschine:

- an MM-Papier ausmessen, anzeichnen und fräsen

Von Hand:

- an MM-Papier ausmessen, anzeichnen und feilen

Schmuckfacette:

- Von Hand, mit dem Handschleifstein





6. Montage der Randlosfassung

- Bohrlöcher ggf. „aufahlen“.
- Entgraten der Bohrlöcher und Kerben (Vorder- & Rückseite)
- Montage des Mittelteils
 - Ausrichtung beachten
 - Keine Spannung auf Bohrlöcher
- Montage der Backen und Bügel
 - Ausrichtung beachten
 - Keine Spannung auf Bohrlöcher





7. Fertigstellung

- Endausrichtung nach Werkstattvorgabe
- Kontrolle der Zentrierdaten
- Eigenbewertung

