

Herstellen einer Fassung



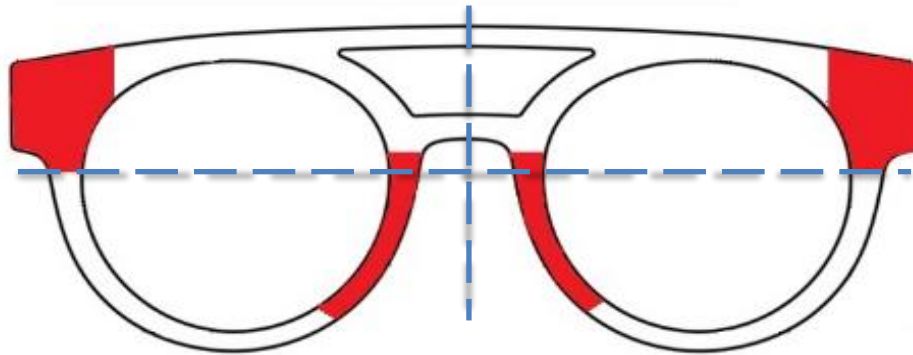
Inhaltsverzeichnis:

1. Arbeitsablauf
 - 1.1 Anfertigen einer exakten Zeichnung
 - 1.2 Ausarbeitung der Formen
 - 1.3 Einlassen der Scharniere
 - 1.4 Bilder
2. Anfertigen des Bügels
3. Endbearbeitung
4. Arbeitsgang Löten



1.1 Arbeitsablauf – Anfertigen einer exakten Zeichnung

- Nur eine Fassungsseite (R oder L) auf Millimeterpapier zeichnen
→ Die zweite Seite ergibt sich durch Aufeinanderklappen und Ausschneiden des Papiers.
- Mittellinie (horizontal und vertikal) beachten!
- **Backengröße beachten** (höhe min. 7 mm breite min. 10 mm)
- Aufkitten der exakten Zeichnung auf die Acetatplatte





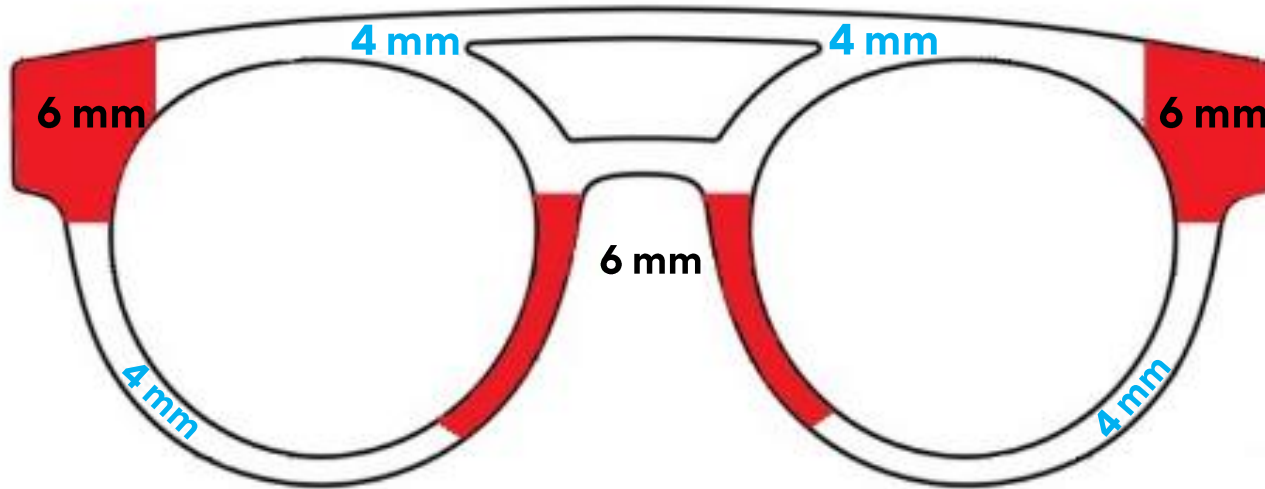
1.2 Arbeitsablauf – Ausarbeitung der Formen

- Ausarbeiten der Innenform
 - Loch bohren
 - Innenform aussägen
 - feilen (Zugabe ca. 0,3 mm)
 - schaben
 - schmirgeln
 - polieren
 - Nut fräsen (Öl verwenden)
- Ausarbeiten der Außenform
 - Ablauf siehe Innenform (ohne Politur/Nut)



- Gestaltung der Rückfläche des Mittelteils
- Nasenauflage ausarbeiten

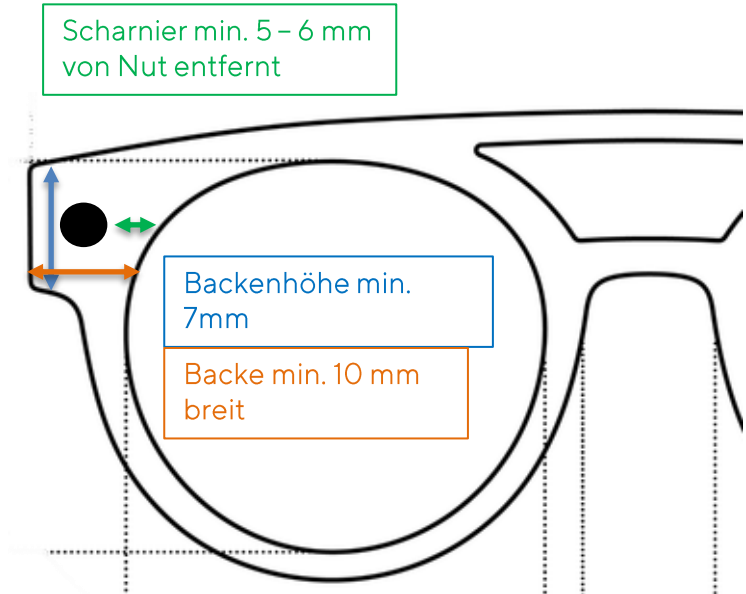
Weiche Übergänge
wählen



Liegt die Nut tiefer als 2,0 mm von der Vorderfläche im Material, muss die Materialdicke dementsprechend angepasst werden, um nicht versehentlich die Nut wegzufeilen.

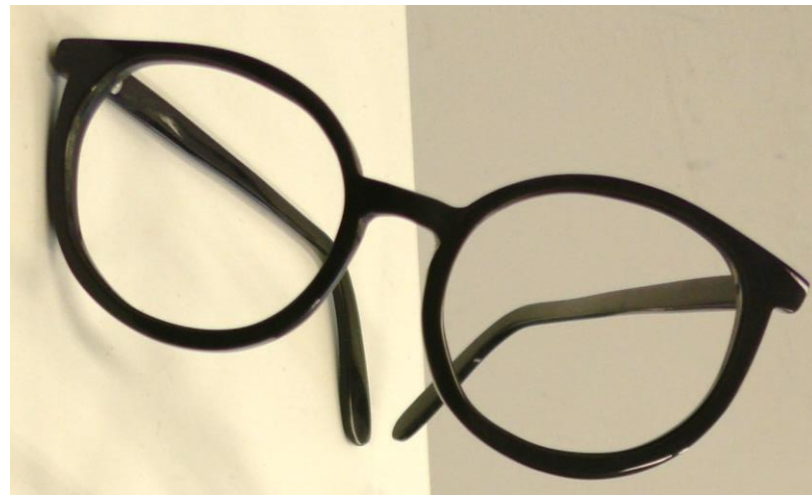
1.3 Arbeitsablauf – Einlassen der Scharniere

- Polieren der Backen/des gesamten Mittelteils
- Einlassen der Scharniere
 - Bohrstelle anzeichnen und ankörnen (min. 5 – 6 mm von Nut entfernt)
 - Mit dem Senkfräser einbohren (Tiefe max. $\frac{1}{2}$ des Scharnierfußes)
 - Scharnier mit Hilfe eines LötKolbens einlassen
 - Einlassstelle abschrecken/abkühlen
- Brücke kröpfen (zu zweit)
- Fassungsränder muscheln



1.4 Bilder









2. Anfertigen des Bügels

- Flach- und Runddrähte zurecht feilen
- Löten: Nietscharniere auf Flachdraht – Abstand zum Stoß 2,0mm
Runddraht an den Flachdraht

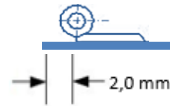
**Draufsicht
(außen)**



Flachdraht (50mm)

Runddraht (90mm)

**Position
Bügelscharnier**



Bewertungskriterien Maße:
 $\leq 0,5 \text{ mm}$ Abweichung $\rightarrow 100 \%$
 $> 0,5 \text{ mm}$ Abweichung $\rightarrow 0\%$





3. Endbearbeitung

- Bügel an Mittelteil anschrauben
 - Bügelanschlag feilen - Bügel sollen bündig mit dem Mittelteil fluchten
 - Ggfs. Backe aus Acetat noch etwas abfeilen
 - Standardausrichtung der Brillenfassung
-
- Endkontrolle
 - Eigenbewertung





4. Arbeitsgang Löten

Einrichten des Arbeitsplatzes

- Aufgabenstellung lesen
- Material und Utensilien bereitstellen
- Brennbares vom Tisch entfernen (unterste Schublade frei)

Bearbeiten der Metalle

- Abmessen der Maße
- Zerteilen oder Durchtrennen
- Plan feilen und entgraten

Reinigung

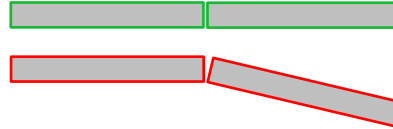
- Mechanisch: Lacke mit Feile/Schmirgelpapier entfernen
- Chemisch: Verunreinigungen mit Aceton/Benzin entfernen





Fixieren der Werkstücke

- Spaltbreite 0,1 – 0,2 mm
- Lötspalt parallel ausrichten



Reinigung

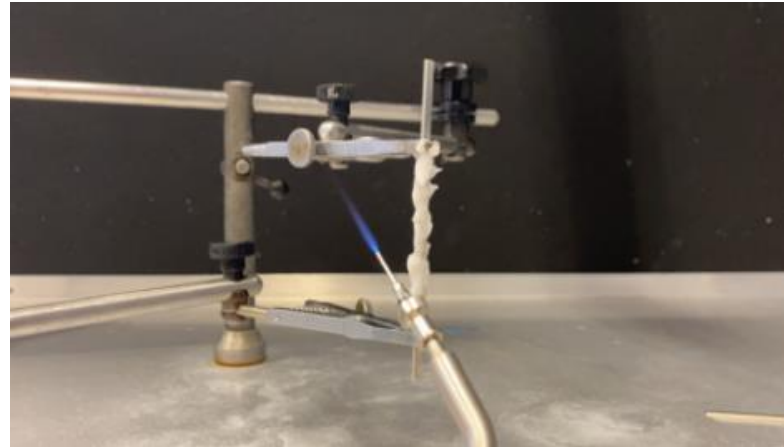
- Thermisch: Verunreinigungen mit der Lötflamme nach dem Fixieren entfernen

Flussmittel auftragen

- Großflächig und gleichmäßig

Erwärmen

- Zügig und gleichmäßig
- Bei Arbeitstemperatur
 - Werkstücke leuchten kirschrot
 - Lot blitzt und beginnt zu fließen



Lotanbringung

- Lotzugabe / Lot dazwischen legen / Lotvorgabe



Abschrecken

- So schnell wie möglich für besseren Härtungseffekt

Flussmittelreste entfernen

- Im Ultraschallbad oder mit Flachzange ohne KS-Teile

Lötstelle kontrollieren

- Lot überall geflossen?

Lötstelle ggf. nachbearbeiten

- Gleichmäßig mit Schmirgelgummi

