

Arbeitsablauf Handschliff



Inhaltsverzeichnis:

1. Vorbereitung
2. Zentrierdaten übertragen
3. Gläser anzeichnen
4. Astralonscheibe
5. Glasbearbeitung
6. Endbearbeitung
7. Kontrolle der Zentrierdaten
8. Eigenbewertung





1. Vorbereitung

- Alle UVVs einhalten!
- Arbeitsplatz einrichten
 - Aufgabenstellung lesen
 - Material und Utensilien bereitstellen
- Glashorizontale anzeichnen
 - Am SBM anpunkten, drei Punkte mit dem Glaslineal verbinden
 - An der Tischkante mit Folienstift anzeichnen
 - Mit Weco- Block und Folienstift anzeichnen

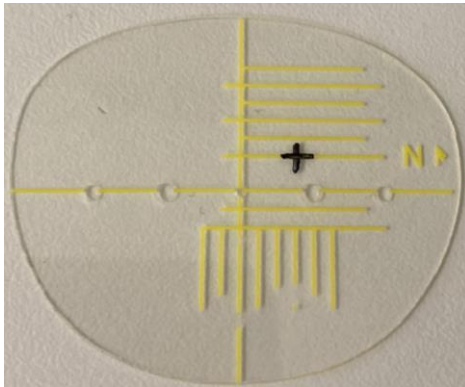
Aus welchem Grund ist dieser Schritt notwendig?

Möglicherweise könnte die Achse sonst nicht eingehalten werden



2. Zentrierdaten übertragen

- Das Kastenmaß der Stützscheibe mit dem Messschieber ermitteln
- Anschließend passgenaue Astralonscheibe anfertigen
Entweder zentrisch oder das Fadenkreuz direkt auf den Zentrierpunkt setzen
- PD und Höhe (y) aus dem Auftrag auf die Astralonscheibe übertragen





3. Gläser anzeichnen

Achtung: Zylinderschreibweise und Achslage beachten

DIN-Schreibweise:

	sph.	cyl.	A
R	- 4,00	+2,00	120°
L	- 4,00	+2,00	60°

	Soll	Ist	Toleranz?
p _R	33,5		
p _L	34,0		
y _R	18,0		
y _L	19,0		
A _R	120°		
A _L	60°		

Din-Schreibweise = Pluszylinderschreibweise



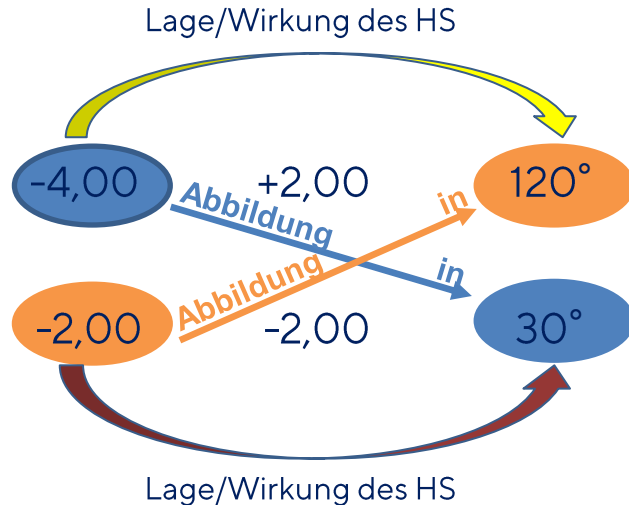


3. Gläser anzeichnen

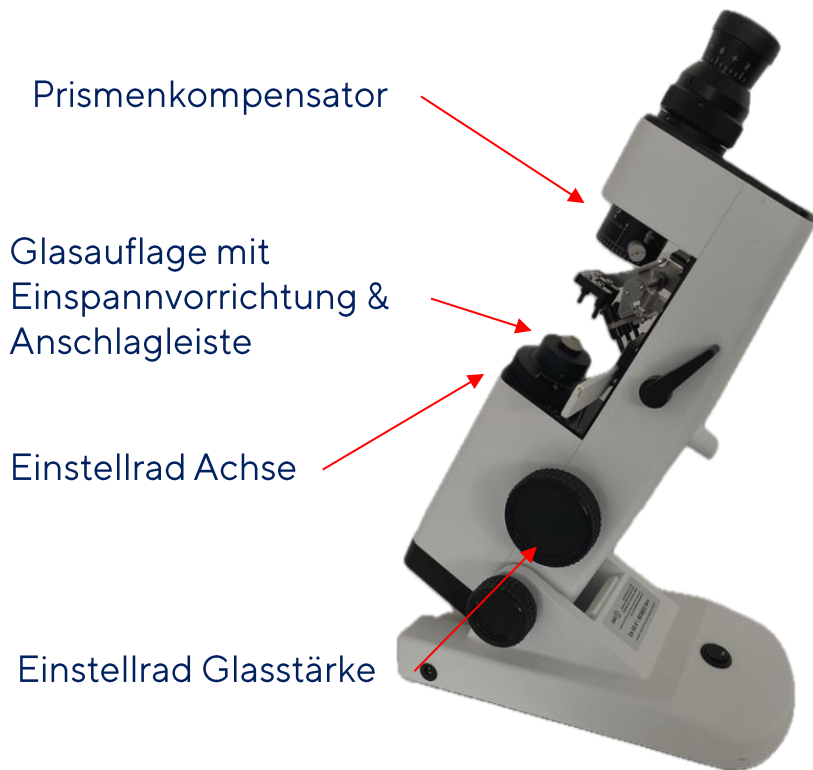
Die Lage/Wirkung eines HS und dessen Abbildung sind immer 90° gekreuzt zueinander.

Lage: Wie lege ich das Glas im Scheitel auf die Glasauflage

Abbildung: Welche Bildlinien werden im Scheitel scharf abgebildet



3. Gläser anzeichnen



3. Gläser anzeichnen

Verordnung nach DIN: sph. -4,00dpt zyl.+2,00dpt A120°

1. Testmarke scharf stellen (sph 0,00 dpt)
2. Testmarke nicht mittig → Prismenkompensator





3. Gläser anzeichnen

Verordnung nach DIN: sph. -4,00dpt zyl.+2,00dpt A120°

3. **Drei** Striche auf gewünschte Achse drehen (120°)
4. Ersten HS eindrehen (-4,00)
5. **Erst jetzt das Glas auflegen!**
6. Drehen bis **zwei** Striche scharf abgebildet sind
7. Mittig und parallel ausrichten





3. Gläser anzeichnen

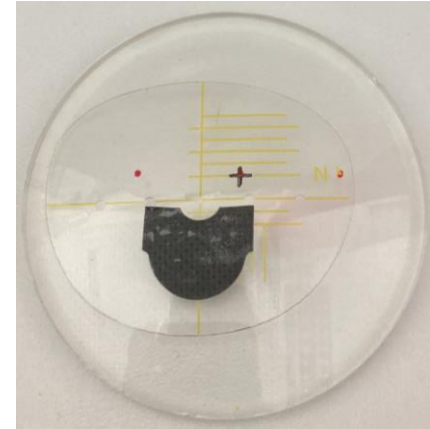
Verordnung nach DIN: sph. -4,00dpt zyl.+2,00dpt A120°

8. Zweiten HS eindrehen (-2,00)
→ **drei** Striche werden scharf, mittig ausrichten
9. Kontrolle des ersten HS (-4,00)
→ ggfs. nochmals mittig ausrichten
10. Immer gegenprüfen bis beide HS mittig und parallel ausgerichtet sind
11. Glas anzeichnen
→ Punkte mit einem Folienstift fixieren



4. Astralonscheibe

- Astralonscheibe auf das angezeichnete Glas kleben
 - Zentrierpunkt „Z_B“ der Astralonscheibe auf den mittleren Anzeichenpunkt des Glases
 - Horizontale der Astralonscheibe parallel zu den drei Anzeichenpunkten des Glases anbringen
- Astralonscheibe mit Folienstift oder Diamanttreiẞnadel umfahren





6. Endbearbeitung

- Schließblock sollte bei Metallbrillen vollständig geschlossen sein
- Spannung prüfen
 - mineralische Gläser keine Spannung
 - organische Gläser nur geringe Spannung
- Ausrichtung
 - Nasenpads (symmetrisch und tragbar)
 - FSW (4-8°)
 - Propeller
 - Treppe
 - Bügelaufgang (90-95°)
 - 4 Punkt-Auflage
 - Inklination (80-85°)
 - Bügelparallelität
 - Bügelenden (ca. 135°)





6. Kontrolle der Zentrierdaten

Verordnung nach DIN: sph. -4,00dpt zyl.+2,00dpt A120°

1. Testmarke scharf und mittig stellen (sph 0,00 dpt)
2. **Drei** Striche auf gewünschte Achse drehen (120°)
3. Ersten HS eindrehen (-4,00)
4. **Fassung gerade an die Anschlagleiste legen**
5. Bei korrekt eingeschliffener Achse sind zwei Striche scharf/parallel, falls nicht → Achse verdreht
6. **Brille bleibt gerade an der Anschlagleiste → Achse drehen** bis zwei Striche scharf **und** parallel sind
7. Zweiten HS eindrehen (-2,00) → **drei** Striche werden scharf, mittig ausrichten
8. Kontrolle des ersten HS (-4,00) ggfs. nochmals mittig ausrichten
9. Immer gegenprüfen und beide HS mittig und parallel ausrichten
10. Fassung liegt gerade an der Anschlagleiste und beide Hauptschnitte sind mittig und parallel
→ Achse (drei Striche) ablesen und Gläser anpunkten

