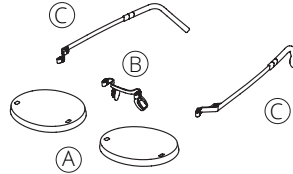




Blackfin Aero: Montaggio

Componenti Blackfin Aero

- (A) Lenti Demo
- (B) Ponte
- (C) Aste



Materiali lenti oftalmiche

Consigliate con indice 1.6, 1.67, TVX 153 e PC

Sconsigliate con indice 1.5, 1.5 (con filtro UV fotocromatico), 1.74

Strumenti

- (D) File OMA
- (E) Colla UV
- (F) Aghi Ø 0.40 mm
- (G) Lampada UV
- (H) Pinze per ottico



(D)



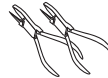
(E)



(F)



(G)



(H)

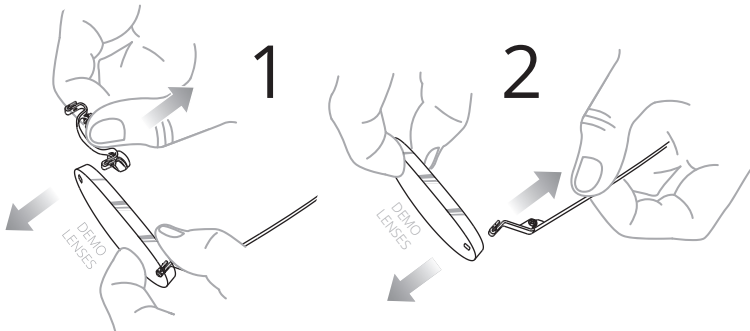
Tutorial Online



academy.blackfin.eu/aero

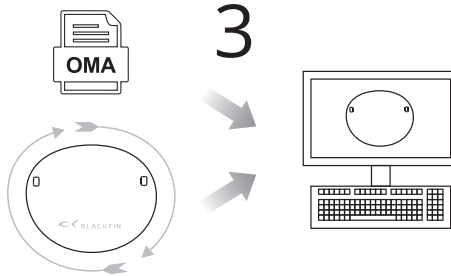


Smontare tutti i componenti dalle lenti demo.



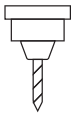


Procedere con il taglio lente secondo riferimenti file OMA o tastatura lente.



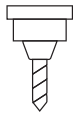
Diametro fresa

Ø 0.90 mm



OK

Ø 1.00 mm



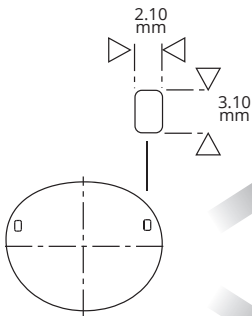
OK

Ø 1.10 mm



NO

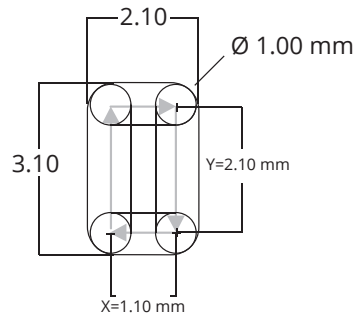
4



METODO A
con file OMA



METODO B
con input manuale

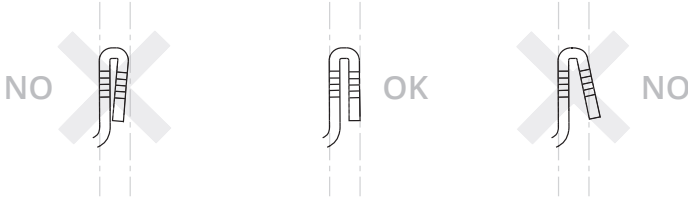


NB: Per non compromettere la tenuta finale, fare attenzione che la misura dei fori non differisca dalle misure indicate in fig. 4.

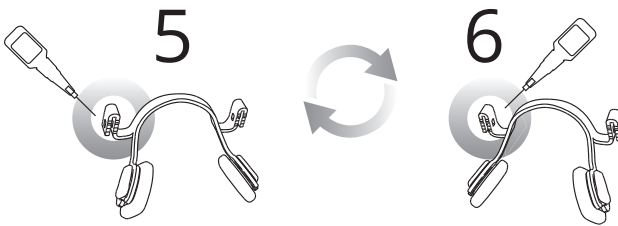


ATTENZIONE:

Non modificare l'inclinazione delle linguette dell'aggancio, **devono rimanere sempre parallele.**

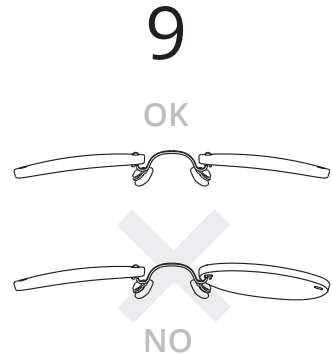
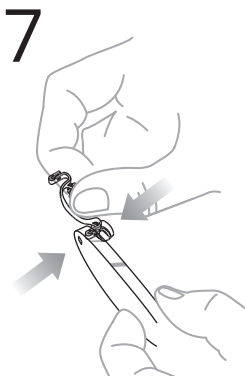


Con l'uso di un ago Ø 0.40 mm, depositare una piccola quantità di collante sopra i fori appositi dell'aggancio.



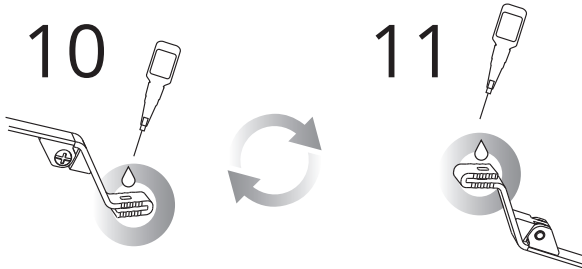
Assemblare il ponte con le lenti, facendo attenzione a rispettare il corretto inserimento come fig. 8, e verificare che il frontale risulti in asse fig. 9.

Procedere con l'asciugatura con lampada UV per 10 sec.

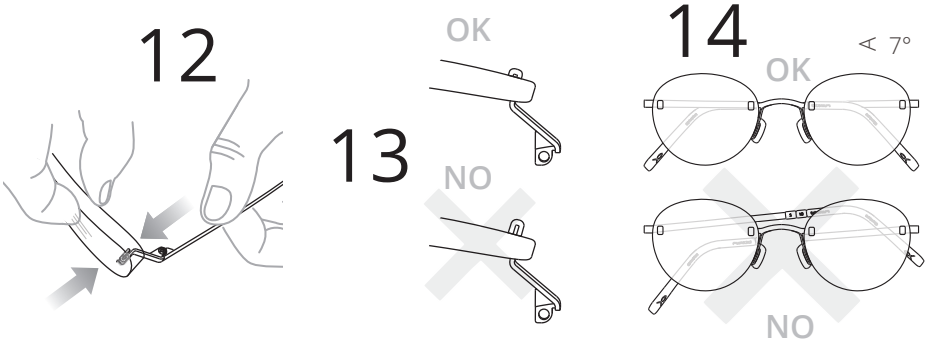




Con l'uso di un ago \varnothing 0.40 mm, depositare una piccola quantità di collante sopra i fori appositi dell'aggancio.



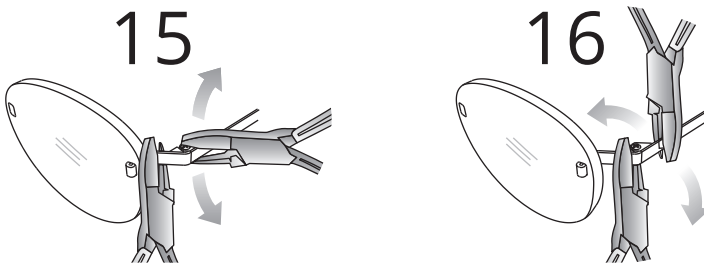
Assemblare musi e aste con le lenti, facendo attenzione a rispettare il corretto inserimento dell'aggancio come fig. 13, e l'inclinazione delle aste per un corretto pantoscopico di 7° come in fig. 14. **Procedere con l'asciugatura con lampada UV per 10 sec.**



SUGGERIMENTO:

Per la massima tenuta della colla UV attendere alcune ore dopo l'applicazione.

Utilizzando una coppia di pinze specifiche per ottici, regolare ulteriormente l'angolo pantoscopico e l'apertura aste secondo le necessità del cliente finale.



ATTENZIONE:

Procedere con cautela per non compromettere la finitura superficiale dei componenti.