

TAILLE DU CLIP

La cote est déterminée par le type de monture. Les valeurs indiquées ci-dessous sont données à titre indicatif et peuvent devoir être ajustées en fonction de la monture.

TYPE DE MONTURE

VS

CLIP

MONTURE ZYL



MONTURE EN MÉTAL
PLATE



MONTURE PERCÉE



MONTURE
RAINÉE



VERRES SOLAIRES	LECTURE
1,6	-0,4
1,6	-1,2
1,6	-0,4
0,4	-0,4

HAUTEUR DU PONT ET RÉGLAGE

Le pont *Chemistrie* doit être centré sur le pont de la monture afin d'éviter les doubles ponts. Les mesures indiquées sont données à titre indicatif.

MÉTAL



PLASTIQUE



** LES TROUS DU PONT DOIVENT SE TROUVER À UNE DISTANCE COMPRISE ENTRE 2,5 MM ET 2,7 MM DE LA ZONE NASALE POUR EMPÊCHER LA FISSURATION DES VERRES. * LES TROUS DU POINT SONT ESPACÉS DE 3 MM*

POSITION DE L'AIMANT

- Les aimants doivent être placés à 4,0 mm de la tranche de la monture, mais pas à moins de 3,25 mm
 - Les aimants doivent être placés à environ 2/3 de la hauteur du verre en fonction du style de la monture.
 - Pour les verres de grande hauteur, il peut être nécessaire de placer les aimants légèrement plus bas sur le verre
 - Il est important de garder les aimants hors des coins pour éviter la fissuration du verre.
-

ZYL



PERCÉE



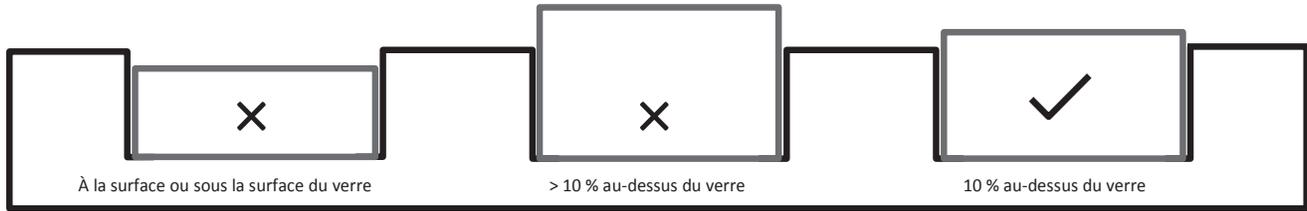
MÉTAL



AIMANT POUR VERRES CORRECTEURS PRINCIPAUX

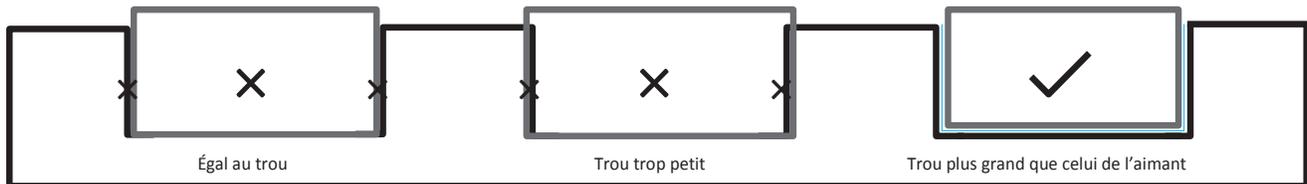
PROFONDEUR

- Les aimants doivent être légèrement surélevés par rapport au verre
- Toujours vérifier la profondeur de l'aimant sans colle AVANT de débloquer le verre



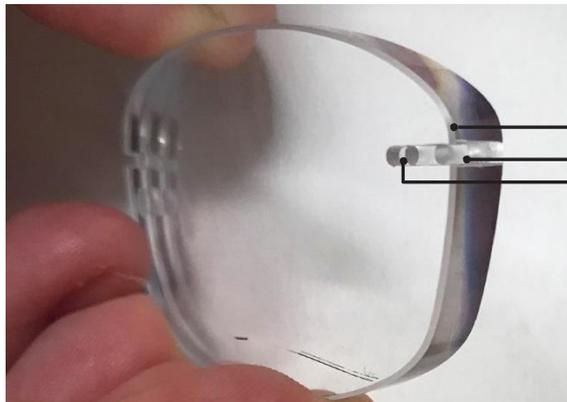
DIAMÈTRE

- Le diamètre du trou doit être légèrement plus grand que celui de l'aimant
- Toujours vérifier le diamètre de l'aimant sans colle AVANT de débloquer le verre



MONTAGE DE PROFIL

- Les aimants doivent être légèrement surélevés par rapport au verre
- Toujours vérifier la profondeur de l'aimant sans colle AVANT de débloquer le verre

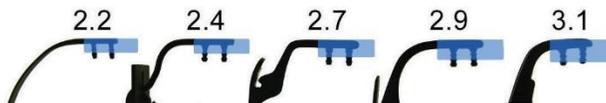


Épaisseur de tranche minimale
1,5
Profondeur de la visserie

Épaisseur de la visserie



Épaisseur de tranche minimale



CHANFREIN

- Tracer les trous nasaux et temporaux
- Commencer avec le côté temporal : Sélectionner

un trou oblong

Un crantage

Un trou rond

Un rectangle

- Régler la hauteur du trou oblong ou du crantage à la même hauteur que les trous

- À l'aide du pied à coulisse numérique :

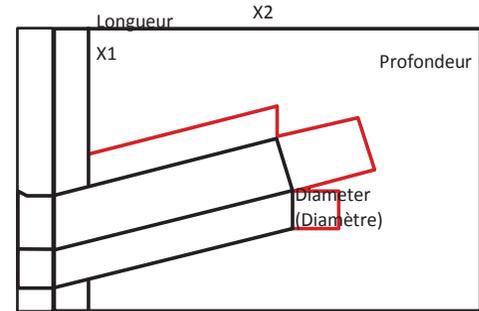
- Mesurer le diamètre
- Mesurer la profondeur

- Mesurer la longueur du trou oblong ou du crantage

- Placer le côté du trou oblong ou du crantage à une longueur qui tient compte des composants supplémentaire pour le châssis au-delà des ergots*

- Placer l'autre côté du trou oblong à -0,5 pour que le foret se détache complètement de la tranche du verre et obtenir ainsi une coupe nette.

- Répéter les étapes pour le côté nasal



INSERTION DE L'AIMANT DANS LE VERRE



DÉPOSER LA COLLE DANS UN ANCIEN VERRE



PRENDRE L'AIMANT DE 2.5 AVEC L'OUTIL DE PLACEMENT DE L'AIMANT



PLONGER L'AIMANT DANS LA COLLE



INSÉRER L'AIMANT DANS LE VERRE



UTILISER LE DISSOLVANT ALL-OFF POUR RETIRER L'EXCÈS DE COLLE



ESSUYER



SE SERVIR D'UN CURE-DENT POUR NETTOYER LES CONTOURS DE L'AIMANT AVEC PRÉCISION

INSERTION DE L'AIMANT DANS LE VERRE



*PRENDRE L'AIMANT DE 3,2 AVEC
L'OUTIL DE PLACEMENT DE L'AIMANT*



MARQUER L'AIMANT



*PLACER LE CÔTÉ MARQUÉ DE L'AIMANT FACE
VERS LE HAUT, LE VERRE FACE VERS LE BAS
PUIS LES ENCLENCHER*

AIMANT CHEMISTRIE PLUS ET CHEMISTRIE BLUE



PRENDRE L'AIMANT DE 2,5 AVEC L'OUTIL DE
PLACEMENT DE L'AIMANT



UTILISER UN CURE-DENT POUR METTRE
DE LA COLLE AUTOUR DE L'ARÊTE DE
L'AIMANT



INSÉRER L'AIMANT DANS LA FACE AVANT
DU VERRE



UTILISER LE DISSOLVANT ALL-OFF POUR RETIRER
L'EXCÈS DE COLLE



ESSUYER

SÉLECTION ET AJUSTEMENT DU PONT



TROP PETIT



TROP GRAND



PARFAIT



MAINTENIR LE CAVALIER AVEC UNE PINCE À BORDS FRANCS POUR POUVOIR L'INSÉRER



UTILISER LE POINÇON POUR OUVRIR LES CAVALIERS



INSÉRER LES ERGOTS DU PONT DANS LE CAVALIER



*COMPRESSEZ PROGRESSIVEMENT LES CAVALIERS AVEC LA PINCE - *PROCEDEZ PAR ÉTAPES ET AUGMENTER PROGRESSIVEMENT LA PRESSION*



COMPRESSION PARTIELLE



COMPRESSION TOTALE

GUIDE DE CALIBRAGE DES TROUS

PRINCIPAL

- Tous matériaux sauf minéral.
- Les aimants doivent être placés à 4,0 mm de la tranche de la monture, mais pas à moins de 3,25 mm

S/O Pont	0	2,7	2,85	1.4
Agrandissement		Diamètre de l'aimant rond	Diamètre de l'aimant carré	Profondeur

Tous matériaux sauf minéral

Pression



Colle



CHEMISTRIE SUN ET 3D

- * L'agrandissement dépend du type de monture – se reporter au guide d'agrandissement
- * Le diamètre de l'aimant pour le verre 3D est de 3,15 mm pour les aimants ronds et de 3,10 mm pour les aimants carrés

1,40	1,6*	3,08**	3,03	0
Pont	Agrandissement	Diamètre de l'aimant rond	Diamètre de l'aimant carré	Profondeur

Pression



Colle



CHEMISTRIE PLUS ET BLUE

- * L'agrandissement dépend du type de monture – se reporter au guide d'agrandissement

1,40	-0,4*	2,55	2,65	0
Pont	Agrandissement	Diamètre de l'aimant rond	Diamètre de l'aimant carré	Profondeur

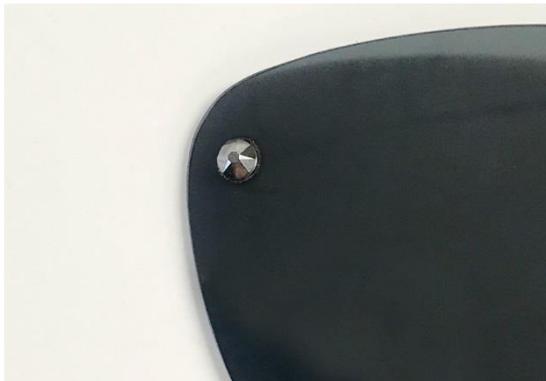
Pression



Colle



AIMANTS POUR ENTRETOISE ET CRYSTAL



CRYSTAL

Coller un crystal permanent

- Ajouter un peu de colle sur la face arrière du crystal à l'aide d'un cure-dent
- Appuyer pour fixer sur la face avant de l'aimant
- Laisser sécher pendant 20 minutes



ENTRETOISE

Coller un aimant pour entretoise

- Essayer des aimants de 0,5 et 0,7 pour choisir l'épaisseur la mieux adaptée
- Ajouter un peu de colle sur la face avant de l'aimant à l'aide d'un cure-dent
- Laisser sécher pendant 20 minutes

CONTRÔLE FINAL



1. Le pont Chemie est-il centré sur le pont de la monture ?



2. Le pont est-il entièrement inséré dans les cavaliers ?



3. Les courbures de base sont-elles alignées ?



4/5. Les deux aimants « cliquent-ils » en place, sont-ils entièrement alignés sans émettre de cliquetis ? Le positionnement du clip est-il symétrique et régulier ?



6. Les aimants sont-ils concentriques ?



7. Le biseau de sécurité est-il régulier et lisse ?