



Powered by



点扩散近视控制技术™ (DOT) 镜片磨边与装配建议*

点扩散近视控制技术™ (DOT) 镜片与普通的PC镜片磨边流程一致。如果您的磨边机不适合加工PC镜片, 或者您无法进行磨边, 请选择远程磨边及装配服务。

- PC镜片必须使用磨边机的PC模式进行磨边。请联系磨边机制造商, 获得有关如何选择PC模式的帮助。
- 大多数能够打磨PC镜片的磨边机在-干模式下进行, 请按照磨边机用户指南的说明操作。
- 在对具有防反射 (AR) 涂层的视佳卫™ 点扩散近视控制技术™ (DOT) 0.2镜片进行磨边时, 在凸面上贴上防滑贴纸, 而且磨边机的低扭矩设置可以帮助缓解出现滑扭、防反射 (AR) 膜层开裂的风险。
- 抛光设置通常效果更佳。
- 如果手动进行安全倒角, 请在-干模式下。
- PC收缩比例小于其他材质, 所以, 当镜片被打磨成合适的形状后通常会得到更好的匹配(而非打磨得大一些)。请参阅磨边机制造商说明, 了解具体指南。
- 查看镜框的凹槽大小/形状, 并根据需要调节您的磨边机。
- 在湿模式磨边机上打磨PC时, 请参阅您的磨边机制造商关于水再循环的指南, 因为残留颗粒可能对泵有害。

***注:** 每台磨边机型号均不同, 而且磨边效果取决于许多因素。因此, 视佳卫™ 镜片无法保证在任何特定磨边设置下均能获得满意的结果。请严格遵循用户指南, 并寻求磨边机制造商的建议。如有疑问, 请向您的销售代表咨询经认证的加工中心对点扩散近视控制技术™ (DOT) 0.2镜片提供的远程磨边或磨边和安装服务。