

## LE MONTATURE DEGLI OCCHIALI AUTOPRODUZIONE &amp;

## FASI DI SPERIMENTAZIONE



occhiali in corno



occhiali in bamboo



occhiali in fibra di carbonio



occhiali in liquid wood



occhiali in legno massello

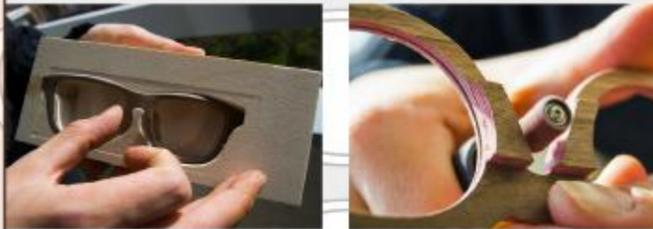


occhiali in legno multistrato

L'autoproduzione è la libertà di esprimere le proprie idee e materializzarle.  
L'auto produzione ti rende partecipe in prima persona nel processo ideativo e nel processo produttivo; il tuo prodotto contiene una parte del tuo essere



Le competenze che si sviluppano nell'autoproduzione sono:  
Capacità di trovare soluzioni alternative (incentivano lo sviluppo e la creatività)  
Capacità organizzative  
Capacità di imparare velocemente e facilmente nuovi concetti

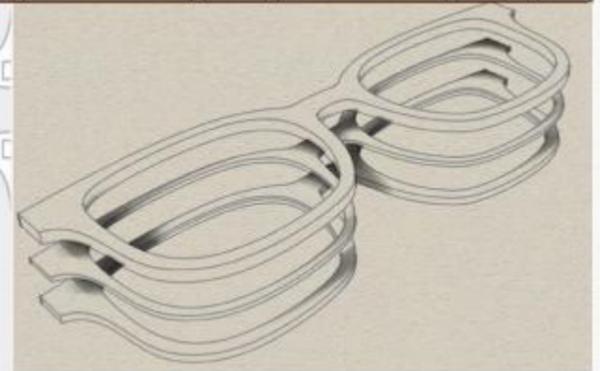


## PRODUZIONE INDUSTRIALE

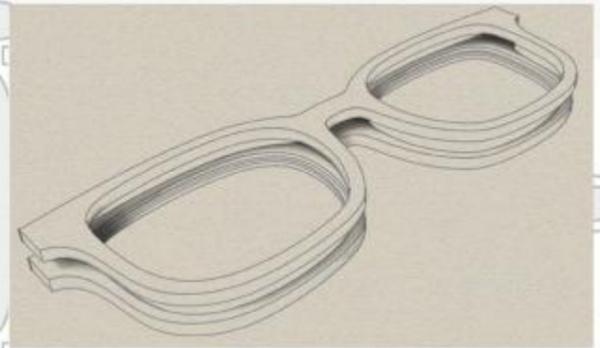
Nella produzione industriale i prodotti sono concepiti per essere realizzati identici gli oggetti non sono immediatamente ricondotti al progettista



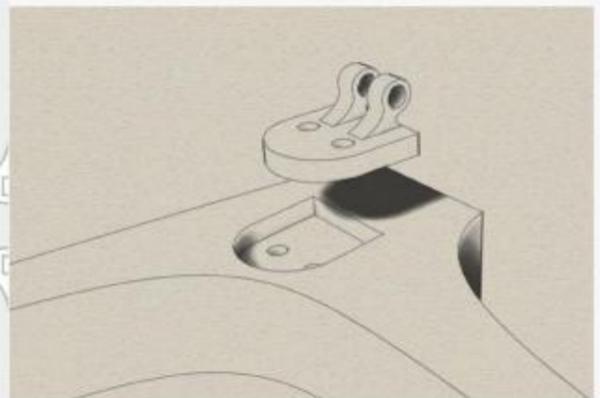
Le competenze che si sviluppano nella produzione industriale sono:  
La progettazione industriale ossia la creazione di sistemi produttivi snelli con poche lavorazioni eseguite a mano e in alto numero di pezzi.  
Il designer deve essere affiancato a un ingegnere che dimensiona i pezzi e sceglie i materiali.



La prima tecnica che ho imparato ad utilizzare è stata la profilatura, grazie a questa tecnica è stato ottenuto il primo primitivo prototipo di mascherina (a quei tempi ancora non pensavo alle cerniere) quest'ultimo era realizzato da tre tavole rispettivamente composte da tre-due-cinque strati di impiallacciatura da 6/10 di mm stratificati incrociando le venture, e assemblati grazie al ausilio di una dima e di un tappo.

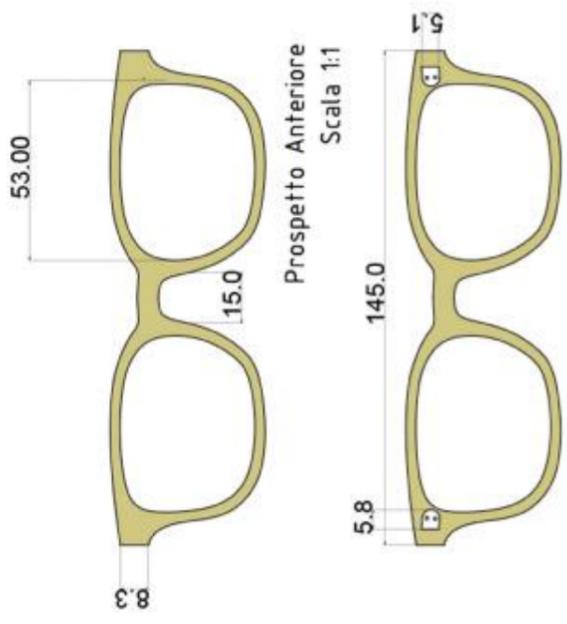


Preso confidenza con il comando svuotatura ho pensato di utilizzare questo strumento anche per creare il biselli riducendo le stratificazioni da tre a due.



La ricerca si è concentrata anche sulle colle data la scarsa affidabilità della colla vinilica (con grado di protezione D4). La scelta della tipologia di colla si è quindi spostata dapprima su colle epossidiche bicomponenti ma avevano il problema dell'estrema durezza e rigidità, si è passato quindi all' utilizzo di colle poliuretatiche.

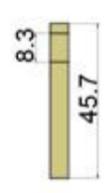
MASCHERINA



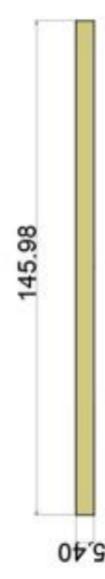
Prospetto Anteriore  
 Scala 1:1

Prospetto Laterale  
 Scala 1:1

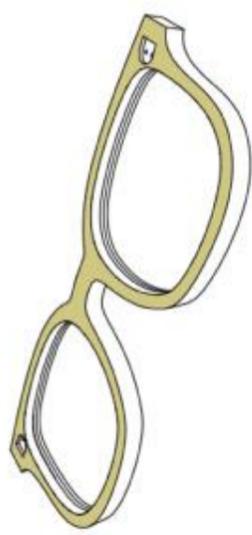
Prospetto Posteriore  
 Scala 1:1



Prospetto Laterale  
 Scala 1:1

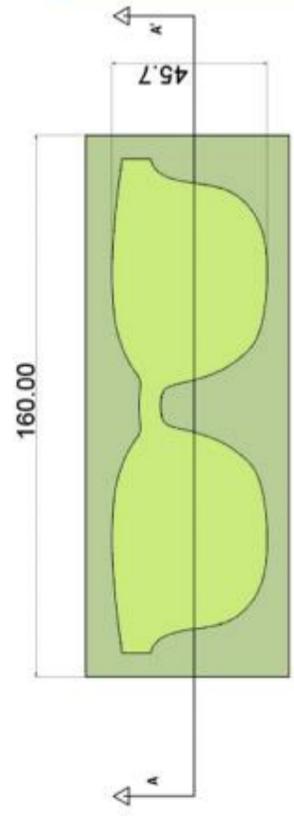


Vista dall'alto  
 Scala 1:1



Vista Tridimensionale

STAMPO MASCHIO



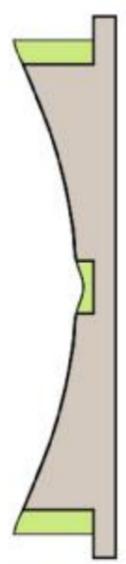
Prospetto Anteriore  
 Scala 1:1



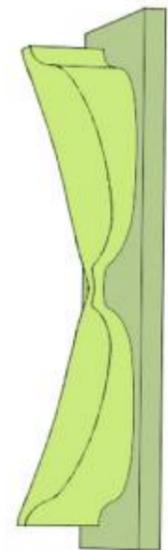
Prospetto Laterale  
 Scala 1:1



Vista dall'alto  
 Scala 1:1

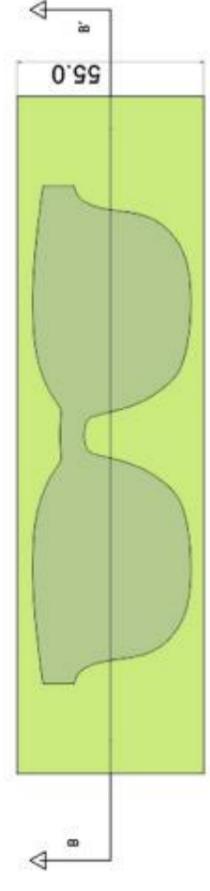


Sezione A-A'  
 Scala 1:1

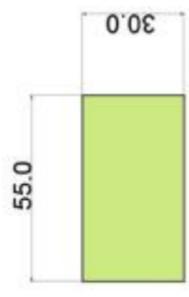


Vista Tridimensionale

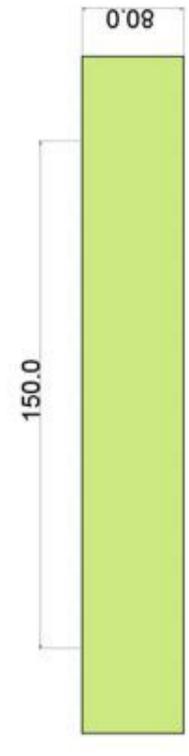
STAMPO FEMMINA



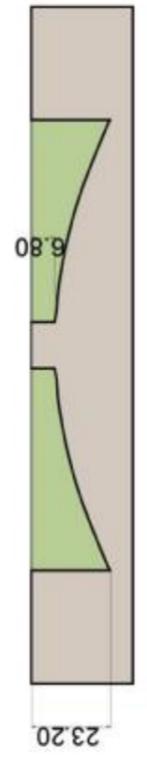
Prospetto Anteriore  
 Scala 1:1



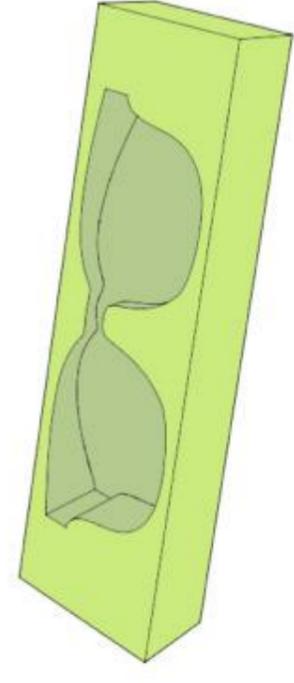
Prospetto Laterale  
 Scala 1:1



Vista dall'alto  
 Scala 1:1



Sezione A-A'  
 Scala 1:1



Vista Tridimensionale

Tavola iniziale

Frese  
0,75mm

2mm

6mm S

cerniere  
Mascherina  
sx dx

Stecche  
sx dx

Mascherina post-taglio

p180

p320

Stecca post- taglio

p600

p800

Mascherina piegata

p1000

p1200

Stecca piegata

Fasi di finitura

Colle

Epossidica

Falica

Oleoresina

Cera