

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 2 部門第 3 区分
 【発行日】平成22年3月11日 (2010.3.11)

【公開番号】特開2008-188702(P2008-188702A)
 【公開日】平成20年8月21日 (2008.8.21)
 【年通号数】公開・登録公報2008-033
 【出願番号】特願2007-24897(P2007-24897)
 【国際特許分類】

B 2 3 B 41/00 (2006.01)

B 2 6 F 1/16 (2006.01)

【F I】

B 2 3 B 41/00 Z

B 2 6 F 1/16

【手続補正書】
 【提出日】平成22年1月26日 (2010.1.26)
 【手続補正 1】
 【補正対象書類名】特許請求の範囲
 【補正対象項目名】全文
 【補正方法】変更
 【補正の内容】
 【特許請求の範囲】
 【請求項 1】

レンズの前面側から穴加工するか後面側から穴加工するか予め定められている穴加工工具と、該穴加工工具の加工軸をレンズチャック軸に対して任意の角度に傾斜させる穴加工手段と、を備える眼鏡レンズ加工装置において、
レンズ面に対する穴位置データを入力する穴位置データ入力手段であって、レンズ前面を基準に穴位置データを入力するか、レンズ後面を基準に穴位置データを入力するか、を選択する基準面選択手段を含む穴位置データ入力手段と、
レンズに加工する穴の角度を設定する設定画面と、レンズ面の法線方向に穴の角度を明けるか否かを選択する選択手段と、を含む穴角度設定手段と、
レンズ前面及び／又はレンズ後面に測定子を当接させてレンズチャック軸方向のレンズ面の位置を測定するレンズ位置測定手段と、
穴位置を入力する基準面が前記穴加工工具の加工開始面であるときは、入力された穴位置データに基づいて前記レンズ位置測定手段により加工開始面側のレンズ面を測定して穴加工データを求め、穴位置を入力する基準面が穴加工工具の加工開始面でないときは、入力された穴位置データに基づいて前記レンズ位置測定手段により加工開始面側ではないレンズ面を測定し、該測定されたレンズ面の穴位置を通り、且つ設定された穴角度に基づいて穴加工データを求める制御手段と、
を備えることを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【請求項 2】

請求項 1 の眼鏡レンズ加工装置において、前記穴加工工具はレンズの前面側から穴加工するように配置されており、
前記穴角度設定手段はレンズ前面の法線方向に穴の角度を明けるかを設定する法線方向設定手段を含み、
前記制御手段は、前記穴位置データ入力手段でレンズ前面を基準にした穴位置データが入力され、前記穴角度設定手段で穴の角度がレンズ前面の法線方向に設定されたときは、前記レンズ位置測定手段によりレンズ前面の穴位置での傾斜角を求め、求めた傾斜角に基づいて前記法線方向を定めることを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【請求項 3】

請求項 1 の眼鏡レンズ加工装置は、さらに眼鏡レンズの前面カーブを入力する入力手段を持ち、前記穴加工具はレンズの前面側から穴加工するように配置され、前記穴角度設定手段はレンズ前面の法線方向に穴の角度を明けるかを設定する法線方向設定手段を含み、前記制御手段は、前記穴位置データ入力手段でレンズ後面を基準にした穴位置データが入力され、前記穴角度設定手段で穴の角度がレンズ前面の法線方向に設定されたときは、前記レンズ位置測定手段によりレンズ後面の穴位置及びレンズ後面の穴位置と同一径（加工中心から同一距離）のレンズ前面の位置を求め、そのレンズ前面の位置及び前記前面カーブに基づいて法線方向及びレンズ前面の加工開始位置を定めることを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0007

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0007】

（１） レンズの前面側から穴加工するか後面側から穴加工するか予め定められている穴加工具と、該穴加工具の加工軸をレンズチャック軸に対して任意の角度に傾斜させる穴加工手段と、を備える眼鏡レンズ加工装置において、レンズ面に対する穴位置データを入力する穴位置データ入力手段であって、レンズ前面を基準に穴位置データを入力するか、レンズ後面を基準に穴位置データを入力するか、を選択する基準面選択手段を含む穴位置データ入力手段と、レンズに加工する穴の角度を設定する設定画面と、レンズ面の法線方向に穴の角度を明けるか否かを選択する選択手段と、を含む穴角度設定手段と、レンズ前面及び／又はレンズ後面に測定子を当接させてレンズチャック軸方向のレンズ面の位置を測定するレンズ位置測定手段と、穴位置を入力する基準面が前記穴加工具の加工開始面であるときは、入力された穴位置データに基づいて前記レンズ位置測定手段により加工開始面側のレンズ面を測定して穴加工データを求め、穴位置を入力する基準面が穴加工具の加工開始面でないときは、入力された穴位置データに基づいて前記レンズ位置測定手段により加工開始面側ではないレンズ面を測定し、該測定されたレンズ面の穴位置を通り、且つ設定された穴角度に基づいて穴加工データを求める制御手段と、を備えることを特徴とする。

（２） （１）の眼鏡レンズ加工装置において、前記穴加工具はレンズの前面側から穴加工するように配置されており、前記穴角度設定手段はレンズ前面の法線方向に穴の角度を明けるかを設定する法線方向設定手段を含み、前記制御手段は、前記穴位置データ入力手段でレンズ前面を基準にした穴位置データが入力され、前記穴角度設定手段で穴の角度がレンズ前面の法線方向に設定されたときは、前記レンズ位置測定手段によりレンズ前面の穴位置での傾斜角を求め、求めた傾斜角に基づいて前記法線方向を定めることを特徴とする。

（３） （１）の眼鏡レンズ加工装置は、さらに眼鏡レンズの前面カーブを入力する入力手段を持ち、前記穴加工具はレンズの前面側から穴加工するように配置され、前記穴角度設定手段はレンズ前面の法線方向に穴の角度を明けるかを設定する法線方向設定手段を含み、前記制御手段は、前記穴位置データ入力手段でレンズ後面を基準にした穴位置データが入力され、前記穴角度設定手段で穴の角度がレンズ前面の法線方向に設定されたときは、前記レンズ位置測定手段によりレンズ後面の穴位置及びレンズ後面の穴位置と同一径（加工中心から同一距離）のレンズ前面の位置を求め、そのレンズ前面の位置及び前記前面カーブに基づいて法線方向及びレンズ前面の加工開始位置を定めることを特徴とする。