

【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】令和 2 年 10 月 8 日 (2020.10.8)

【公開番号】特開 2019-63939 (P2019-63939A)  
【公開日】平成 31 年 4 月 25 日 (2019.4.25)  
【年通号数】公開・登録公報 2019-016  
【出願番号】特願 2017-192180 (P2017-192180)  
【国際特許分類】

**B 2 4 B 9/14 (2006.01)**

**G 0 2 C 13/00 (2006.01)**

【F I】

B 2 4 B 9/14 A

G 0 2 C 13/00

【手続補正書】

【提出日】令和 2 年 8 月 25 日 (2020.8.25)

【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】

眼鏡レンズを挟持して回転させるための第 1 回転シャフトと、  
前記眼鏡レンズの周縁に面取り加工を施すための面取り加工具と、  
前記面取り加工具が取り付けられた第 2 回転シャフトと、  
を有する眼鏡レンズ加工装置であって、  
前記第 1 回転シャフトの回転中心軸と、前記面取り加工具の加工具面と、が成す角度で  
ある面取り角度を設定する面取り角度設定手段と、  
前記面取り角度に基づいて、前記第 1 回転シャフトと前記第 2 回転シャフトとの相対的  
な位置関係を調整する調整手段と、  
前記眼鏡レンズの後面に段落ち加工を施すことにより形成された段差部分における後屈  
折面側のエッジを、前記調整手段により調整された前記面取り加工具によって面取り加工  
する制御手段と、  
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、  
前記面取り加工具は、前記眼鏡レンズに前記段落ち加工を施すための段落ち加工具であ  
って、  
前記段落ち加工具は、前記眼鏡レンズに前記段落ち加工を施すとともに、前記眼鏡レン  
ズの後屈折面側のエッジを面取り加工す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 または 2 の眼鏡レンズ加工装置において、  
前記制御手段は、前記面取り加工具と、前記段差部分におけるコバ面側のエッジと、が  
接触しないように、前記第 1 回転シャフトと前記第 2 回転シャフトとの相対的な位置関係  
を調整することを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【請求項 4】

請求項 3 の眼鏡レンズ加工装置において、  
前記制御手段は、面取り加工時において、前記面取り加工具の端部が、前記段差部分に

形成される第 1 面よりもコバ面側であり、かつ前記段差部分に形成される第 2 面よりも後屈折面側の範囲内に配置された状態となるように制御することを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【請求項 5】

眼鏡レンズを挟持して回転させるための第 1 回転シャフトと、  
前記眼鏡レンズの周縁に面取り加工を施すための面取り加工具と、  
前記面取り加工具が取り付けられた第 2 回転シャフトと、  
を有する眼鏡レンズ加工装置において実行される眼鏡レンズ加工プログラムであって、  
前記眼鏡レンズ加工装置のプロセッサに実行されることで、  
前記第 1 回転シャフトの回転中心軸と、前記面取り加工具の加工具面と、が成す角度で  
ある面取り角度を設定する面取り角度設定ステップと、  
前記面取り角度に基づいて、前記第 1 回転シャフトと前記第 2 回転シャフトとの相対的  
な位置関係を調整する調整ステップと、  
前記眼鏡レンズの後面に段落ち加工を施すことにより形成された段差部分における後屈  
折面側のエッジを、前記調整手段により調整された前記面取り加工具によって面取り加工  
する制御ステップと、  
を前記眼鏡レンズ加工装置に実行させることを特徴とする眼鏡レンズ加工プログラム。