

【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 23 年 1 月 13 日 (2011.1.13)

【公開番号】特開 2009-131939 (P2009-131939A)  
 【公開日】平成 21 年 6 月 18 日 (2009.6.18)  
 【年通号数】公開・登録公報 2009-024  
 【出願番号】特願 2007-311230 (P2007-311230)  
 【国際特許分類】

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

【F I】

B 2 4 B	9/14	A
B 2 4 B	9/14	F
B 2 4 B	9/14	H

【手続補正書】  
 【提出日】平成 22 年 11 月 24 日 (2010.11.24)  
 【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】

眼鏡レンズを保持するレンズチャック軸を回転するレンズ回転手段と、玉型データに基づいて眼鏡レンズの前面側及び後面側のコバ位置をそれぞれ検知するコバ位置検知手段と、粗加工されたレンズの周縁にヤゲンを加工するヤゲン加工工具とを有し、コバ位置検知手段により検知されたコバ位置に基づいてレンズ周縁に形成するヤゲンの軌跡を求め、求めたヤゲン軌跡に基づいて前記ヤゲン加工工具によりレンズ周縁にヤゲンを加工する眼鏡レンズ周縁加工装置において、  
ヤゲン加工されたレンズ後面側のヤゲン斜面及び / 又はヤゲン肩の一部を切り込んでカットするためのカット加工工具と、  
加工モードを設定する設定手段であって、レンズ前面側の側壁に対してレンズ後面側の側壁が高く形成されている突出部を持つ高カーブフレームに入れられるレンズにヤゲンを形成した後に、前記突出部とレンズとの干渉を避けるためのカット加工を行う高カーブヤゲンカット加工モードを設定する設定手段と、  
高カーブフレームの前記突出部とレンズとの干渉を避けるためにヤゲン斜面及び / 又はヤゲン肩の領域のうちで、カットする部分のデータを入力するデータ入力手段と、  
高カーブヤゲンカット加工モード時に、前記コバ位置検知手段により得られたレンズ前面のコバ位置及びレンズ後面のコバ位置に基づいてレンズ周縁に形成するヤゲンのヤゲン軌跡を求め、ヤゲン加工工具によるヤゲン加工データを得ると共に、ヤゲン軌跡と前記データ入力手段により入力されたデータに基づいて前記カット加工工具によるカット加工データを得る演算手段と、  
粗加工されたレンズの周縁を前記ヤゲン加工データにしたがってヤゲン加工工具によりヤゲン加工した後、前記カット加工データにしたがって前記カット加工工具によりレンズ後面側のヤゲン斜面及び / 又はヤゲン肩の一部を除去する加工制御手段と、  
を備えることを特徴とする眼鏡レンズ周縁加工装置。

【請求項 2】

請求項 1 の眼鏡レンズ周縁加工装置において、前記データ入力手段は、レンズに形成されるヤゲン頂点に対してカット部分のレンズ後面側方向の距離と深さ方向のデータを入力す

る手段であることを特徴とする眼鏡レンズ周縁加工装置。

【請求項 3】

請求項 1 の眼鏡レンズ周縁加工装置において、前記カット加工具は、前記レンズチャック軸に略平行なカット部分をレンズに形成する円錐面を持つ砥石であって、前記レンズチャック軸に略垂直なカット部分を形成する砥石面を持つ砥石であることを特徴とする眼鏡レンズ周縁加工装置。

【請求項 4】

請求項 1 の眼鏡レンズ周縁加工装置は、レンズ周縁に溝を形成する溝掘り加工具を持つ溝掘り機構又はレンズの屈折面に穴あけする穴あけ加工具も持つ穴あけ機構を備え、前記カット加工具は、前記溝掘り加工具又は穴あけ加工具が兼用されることを特徴とする眼鏡レンズ周縁加工装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0006】

(1) 眼鏡レンズを保持するレンズチャック軸を回転するレンズ回転手段と、玉型データに基づいて眼鏡レンズの前面側及び後面側のコバ位置をそれぞれ検知するコバ位置検知手段と、粗加工されたレンズの周縁にヤゲンを加工するヤゲン加工具とを有し、コバ位置検知手段により検知されたコバ位置に基づいてレンズ周縁に形成するヤゲンの軌跡を求め、求めたヤゲン軌跡に基づいて前記ヤゲン加工具によりレンズ周縁にヤゲンを加工する眼鏡レンズ周縁加工装置において、ヤゲン加工されたレンズ後面側のヤゲン斜面及び / 又はヤゲン肩の一部を切り込んでカットするためのカット加工具と、加工モードを設定する設定手段であって、レンズ前面側の側壁に対してレンズ後面側の側壁が高く形成されている突出部を持つ高カーブフレームに入れられるレンズにヤゲンを形成した後に、前記突出部とレンズとの干渉を避けるためのカット加工を行う高カーブヤゲンカット加工モードを設定する設定手段と、高カーブフレームの前記突出部とレンズとの干渉を避けるためにヤゲン斜面及び / 又はヤゲン肩の領域のうちで、カットする部分のデータを入力するデータ入力手段と、高カーブヤゲンカット加工モード時に、前記コバ位置検知手段により得られたレンズ前面のコバ位置及びレンズ後面のコバ位置に基づいてレンズ周縁に形成するヤゲンのヤゲン軌跡を求め、ヤゲン加工具によるヤゲン加工データを得ると共に、ヤゲン軌跡と前記データ入力手段により入力されたデータに基づいて前記カット加工具によるカット加工データを得る演算手段と、粗加工されたレンズの周縁を前記ヤゲン加工データにしたがってヤゲン加工具によりヤゲン加工した後、前記カット加工データにしたがって前記カット加工具によりレンズ後面側のヤゲン斜面及び / 又はヤゲン肩の一部を除去する加工制御手段と、を備えることを特徴とする。

(2) (1) の眼鏡レンズ周縁加工装置において、前記データ入力手段は、レンズに形成されるヤゲン頂点に対してカット部分のレンズ後面側方向の距離と深さ方向のデータを入力する手段であることを特徴とする。

(3) (1) の眼鏡レンズ周縁加工装置において、前記カット加工具は、前記レンズチャック軸に略平行なカット部分をレンズに形成する円錐面を持つ砥石であって、前記レンズチャック軸に略垂直なカット部分を形成する砥石面を持つ砥石であることを特徴とする。

(4) (1) の眼鏡レンズ周縁加工装置は、レンズ周縁に溝を形成する溝掘り加工具を持つ溝掘り機構又はレンズの屈折面に穴あけする穴あけ加工具も持つ穴あけ機構を備え、前記カット加工具は、前記溝掘り加工具又は穴あけ加工具が兼用されることを特徴とする。

o