

【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20年7月17日(2008.7.17)

【公開番号】特開2006-334702(P2006-334702A)

【公開日】平成18年12月14日(2006.12.14)

【年通号数】公開・登録公報2006-049

【出願番号】特願2005-160619(P2005-160619)

【国際特許分類】

B 24 B 9/14 (2006.01)

【F I】

B 24 B 9/14 E

B 24 B 9/14 H

【手続補正書】

【提出日】平成20年5月29日(2008.5.29)

【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】

玉型データを入力する玉型入力手段と、レンズ回転軸に保持された眼鏡レンズの屈折面のコバ位置を玉型データに基づいて測定するコバ位置測定手段を備え、玉型データ及びコバ位置データに基づいて眼鏡レンズの周縁を加工する眼鏡レンズ加工装置において、前記コバ位置測定手段により得られたコバ位置データに基づいてレンズ屈折面上の異物の有無を検知する異物検知手段を設けた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、前記異物検知手段は、コバ位置データの変化と玉型データの変化との相関に基づいて異物の有無を検知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2の眼鏡レンズ加工装置において、前記異物検知手段は、コバ位置データの変曲点の近傍に玉型データの変曲点が有るか否か、又はコバ位置データの急峻に変化する点の近傍に玉型データの急峻に変化する点があるか否かに基づいて異物の有無を検知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1の眼鏡レンズ加工装置において、前記コバ位置測定手段は玉型データに基づく第1測定軌跡と該第1測定軌跡から所定距離内側又は外側の第2測定軌跡でレンズ屈折面のコバ位置を得、前記異物検知手段は前記第1測定軌跡及び第2測定軌跡で測定されたコバ位置データの差分に基づいて異物の有無を検知することを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【請求項5】

請求項1～4の何れかの眼鏡レンズ加工装置は、前記異物検知手段による異物があると検知されたときは、その検知結果を報知すると共にレンズ加工の動作を停止する加工制御手段を備え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) 玉型データを入力する玉型入力手段と、レンズ回転軸に保持された眼鏡レンズの屈折面のコバ位置を玉型データに基づいて測定するコバ位置測定手段を備え、玉型データ及びコバ位置データに基づいて眼鏡レンズの周縁を加工する眼鏡レンズ加工装置において、前記コバ位置測定手段により得られたコバ位置データに基づいてレンズ屈折面上の異物の有無を検知する異物検知手段を設けたことを特徴とする。

(2) (1)の眼鏡レンズ加工装置において、前記異物検知手段は、コバ位置データの変化と玉型データの変化との相関に基づいて異物の有無を検知することを特徴とする。

(3) (2)の眼鏡レンズ加工装置において、前記異物検知手段は、コバ位置データの変曲点の近傍に玉型データの変曲点が有るか否か、又はコバ位置データの急峻に変化する点の近傍に玉型データの急峻に変化する点があるか否かに基づいて異物の有無を検知することを特徴とする。

(4) (1)の眼鏡レンズ加工装置において、前記コバ位置測定手段は玉型データに基づく第1測定軌跡と該第1測定軌跡から所定距離内側又は外側の第2測定軌跡でレンズ屈折面のコバ位置を得、前記異物検知手段は前記第1測定軌跡及び第2測定軌跡で測定されたコバ位置データの差分に基づいて異物の有無を検知することを特徴とする。

(5) (1)～(4)の何れかの眼鏡レンズ加工装置は、前記異物検知手段による異物があると検知されたときは、その検知結果を報知すると共にレンズ加工の動作を停止する加工制御手段を備えることを特徴とする。