【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24年5月10日(2012.5.10)

【公開番号】特開2010-228038(P2010-228038A)
【公開日】平成22年10月14日(2010.10.14)
【年通号数】公開・登録公報2010-041
【出願番号】特願2009-77534(P2009-77534)
【国際特許分類】
Ｂ２４Ｂ　9/14　(2006.01)
Ｇ０２Ｃ　13/00　(2006.01)
【ＦＩ】
Ｂ２４Ｂ　9/14　Ｅ
Ｂ２４Ｂ　9/14　Ｈ
Ｇ０２Ｃ　13/00

【手続補正書】
【提出日】平成24年3月19日(2012.3.19)
【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】
眼鏡レンズの周縁を加工する加工具を持つ周縁加工手段と、レンズ面に穴を加工する穴加工具を持つ穴加工手段とを備える眼鏡レンズ加工装置において、
磁石を利用して眼鏡レンズの上に着脱自在に取り付けられる補助レンズを加工するためのモードであって、眼鏡レンズの加工終了後に補助レンズを加工する段階に移行する補助レンズ加工モードを選択するモード選択手段と、
玉型データ及び玉型間距離データを含む眼鏡レンズの周縁加工に必要なデータを入力するデータ入力手段と、
眼鏡レンズ側に磁石を取り付けるための穴の位置を含む穴データを設定する眼鏡レンズ穴データ設定手段と、
前記補助レンズ加工モードが選択されたときに、補助レンズの加工条件を設定する補助レンズ加工条件設定手段であって、眼鏡レンズの玉型データに基づいて補助レンズ側の玉型データを設定し、前記眼鏡レンズ穴データ設定手段より設定された穴の位置データに基づいて補助レンズ側の磁石の取り付け穴の位置を含む穴データを設定する補助レンズ加工条件設定手段と、
前記補助レンズ加工モードが選択されたときに、眼鏡レンズの加工終了後に補助レンズの加工段階に移行し、前記補助レンズ加工条件設定手段により設定された補助レンズ側の玉型データに基づいて前記周縁加工手段を制御して補助レンズの周縁加工を行い、前記補助レンズ加工条件設定手段により設定された穴データに基づいて前記穴加工手段を制御して補助レンズの穴加工を行う加工制御手段と、
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、補助レンズに取り付けられる磁石の取り付けられ穴形状データを記憶する記憶手段を備え、前記補助レンズ加工条件設定手段は、補助レンズ加工モードが選択されたときに、前記記憶手段に記憶された穴形状データを呼び出して穴データを設定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、
前記記憶手段は、左右の補助レンズをブリッジで連結するために、右眼補助レンズ側の取り付け穴と左眼補助レンズ側の取り付け穴との離隔寸法（以下、ブリッジ寸法）を記憶し、
前記補助レンズ加工条件設定手段は、前記玉型間距離データ及び前記ブリッジ寸法に基づいて、左右の補助レンズの玉型上における前記ブリッジの取り付け穴の左右方向の穴位置を設定するブリッジ穴設定手段を含む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】００１１
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１１】
（１）　眼鏡レンズの周縁を加工する加工具を持つ周縁加工手段と、レンズ面に穴を加工する穴加工具を持つ穴加工手段とを備える眼鏡レンズ加工装置において、
磁石を利用して眼鏡レンズの上に着脱自在に取り付けられる補助レンズを加工するためのモードであって、眼鏡レンズの加工終了後に補助レンズを加工する段階に移行する補助レンズ加工モードを選択するモード選択手段と、玉型データ及び玉型間距離データを含む眼鏡レンズの周縁加工に必要なデータを入力するデータ入力手段と、眼鏡レンズ側に磁石を取り付けるための穴の位置を含む穴データを設定する眼鏡レンズ穴データ設定手段と、前記補助レンズ加工モードが選択されたときに、補助レンズの加工条件を設定する補助レンズ加工条件設定手段であって、眼鏡レンズの玉型データに基づいて補助レンズ側の玉型データを設定し、前記眼鏡レンズ穴データ設定手段より設定された穴の位置データに基づいて補助レンズ側の磁石の取り付け穴の位置を含む穴データを設定する補助レンズ加工条件設定手段と、前記補助レンズ加工モードが選択されたときに、眼鏡レンズの加工終了後に補助レンズの加工段階に移行し、前記補助レンズ加工条件設定手段により設定された補助レンズ側の玉型データに基づいて前記周縁加工手段を制御して補助レンズの周縁加工を行い、前記補助レンズ加工条件設定手段により設定された穴データに基づいて前記穴加工手段を制御して補助レンズの穴加工を行う加工制御手段と、を備えることを特徴とする。
（２）　（１）の眼鏡レンズ加工装置において、補助レンズに取り付けられる磁石の取り付けられ穴形状データを記憶する記憶手段を備え、前記補助レンズ加工条件設定手段は、補助レンズ加工モードが選択されたときに、前記記憶手段に記憶された穴形状データを呼び出して穴データを設定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、前記記憶手段は、左右の補助レンズをブリッジで連結するために、右眼補助レンズ側の取り付け穴と左眼補助レンズ側の取り付け穴との離隔寸法（以下、ブリッジ寸法）を記憶し、前記補助レンズ加工条件設定手段は、前記玉型間距離データ及び前記ブリッジ寸法に基づいて、左右の補助レンズの玉型上における前記ブリッジの取り付け穴の左右方向の穴位置を設定するブリッジ穴設定手段を含むことを特徴とする。