

【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28年11月17日(2016.11.17)

【公開番号】特開2015-66650(P2015-66650A)

【公開日】平成27年4月13日(2015.4.13)

【年通号数】公開・登録公報2015-024

【出願番号】特願2013-204769(P2013-204769)

【国際特許分類】

B 24 B 9/14 (2006.01)

G 02 C 5/02 (2006.01)

G 02 C 13/00 (2006.01)

【F I】

B 24 B 9/14 A

B 24 B 9/14 F

G 02 C 5/02

G 02 C 13/00

【手続補正書】

【提出日】平成28年9月23日(2016.9.23)

【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ステップ加工するためのステップ加工工具を備える眼鏡レンズ周縁加工装置において、

眼鏡レンズの周縁をヤゲン仕上げ加工するためのV溝を持つヤゲン加工工具を備え、前記ステップ加工工具のステップ加工によって残されるレンズ周縁の突出部分の前側角部及び後側角部を前記ヤゲン加工工具が持つV溝によって面取り加工する構成とし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、

レンズの周縁にステップを形成するためのステップ形成情報を取得するステップ形成情報取得手段と、

前記突出部分の前側角部及び後側角部を面取りするための面取りデータを取得する面取りデータ取得手段と、

前記ステップ形成情報及び前記面取りデータに基づき、前記突出部分の前側角部及び後側角部を前記ヤゲン加工工具が持つV溝によって同時に面取り加工させる加工制御手段と、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、

前記加工制御手段は、前記ヤゲン加工工具の外周面に対する前記V溝の深さに対して前記ステップ加工の切込み距離が大きいときに、前記突出部分の面取り加工を前記V溝によって行わせることを特徴とする眼鏡レンズ加工装置。

【請求項4】

レンズの周縁にステップを形成するためのステップ形成情報を取得するステップ形成情報取得段階と、前記ステップ形成情報に基づいてステップ加工工具によってレンズの周縁にス

ステップを形成するステップ加工段階を備える眼鏡レンズ加工方法において、
ステップ加工によって残されるレンズ周縁の突出部分の前側角部及び後側角部を面取りするための面取りデータを取得する面取りデータ取得段階と、
前記ステップ形成情報と前記面取りデータとに基づき、前記突出部分の前側角部及び後側角部をヤゲン加工工具が持つV溝によって面取り加工する面取り加工段階と、
を備えることを特徴とする眼鏡レンズ加工方法。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0008

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0008】

上記課題を解決するために、本発明は以下のような構成を備えることを特徴とする。

(1) 眼鏡レンズの周縁をステップ加工するためのステップ加工工具を備える眼鏡レンズ周縁加工装置において、眼鏡レンズの周縁をヤゲン仕上げ加工するためのV溝を持つヤゲン加工工具を備え、前記ステップ加工工具のステップ加工によって残されるレンズ周縁の突出部分の前側角部及び後側角部を前記ヤゲン加工工具が持つV溝によって面取り加工する構成とし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、レンズの周縁にステップを形成するためのステップ形成情報を取得するステップ形成情報取得手段と、前記突出部分の前側角部及び後側角部を面取りするための面取りデータを取得する面取りデータ取得手段と、前記ステップ形成情報及び前記面取りデータに基づき、前記突出部分の前側角部及び後側角部を前記ヤゲン加工工具が持つV溝によって同時に面取り加工させる加工制御手段と、を備え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、前記加工制御手段は、前記ヤゲン加工工具の外周面に対する前記V溝の深さに対して前記ステップ加工の切込み距離が大きいときに、前記突出部分の面取り加工を前記V溝によって行わせることを特徴とする。

(4) レンズの周縁にステップを形成するためのステップ形成情報を取得するステップ形成情報取得段階と、前記ステップ形成情報に基づいてステップ加工工具によってレンズの周縁にステップを形成するステップ加工段階を備える眼鏡レンズ加工方法において、ステップ加工によって残されるレンズ周縁の突出部分の前側角部及び後側角部を面取りするための面取りデータを取得する面取りデータ取得段階と、前記ステップ形成情報と前記面取りデータとに基づき、前記突出部分の前側角部及び後側角部をヤゲン加工工具が持つV溝によって面取り加工する面取り加工段階と、を備えることを特徴とする。