



中华人民共和国国家标准

GB/T 28217—2011

眼镜片磨边机

Lens edger

2011-12-30 发布

2012-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国光学和光子学标准化技术委员会眼镜光学分技术委员会(SAC/TC 103/SC 3)归口。

本标准起草单位:东华大学、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量监督检验中心、上海新中佳精密仪器有限公司、卡尔蔡司光学(广州)有限公司。

本标准主要起草人:周俊文、孙环宝、陈忠、聂小玲。

眼镜片磨边机

1 范围

本标准规定了用于配装眼镜的磨边机产品的分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于配装眼镜加工中使用的各种类型的磨边机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 4793.1 测量、控制和实验室用电气设备的安全要求 第1部分:通用要求

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

3 分类

3.1 模板型磨边机

通过仿形模板进行镜片加工的磨边机。

3.2 免模板型磨边机

通过形状扫描或数据输入进行镜片加工的磨边机。

4 要求

4.1 加工镜片范围

应明示可加工镜片的材料种类、加工镜片的直径范围。所明示材料和直径的镜片都能被加工,并能满足4.2.1、4.2.2中对镜片的加工精度要求。

4.2 加工镜片精度

4.2.1 镜片倒角棱线的曲度

在镜片完成倒角工序后,镜片的边沿均应圆滑、连续、光洁。其倒角棱线曲度与镜片外形曲度相似。

4.2.2 镜片外形尺寸误差

同一材料的镜片在完成相同的加工工序后,同外形的各镜片其尺寸偏差不大于0.1 mm。

4.2.3 镜片与仿形模板或镜框的形状相似性

镜片加工工序完成后的外形应与仿形模板或镜框的外形相似,并且仿形模板或扫描图形翻转后加工的镜片应与翻转前加工的镜片几何形状基本相似,并左右对称。