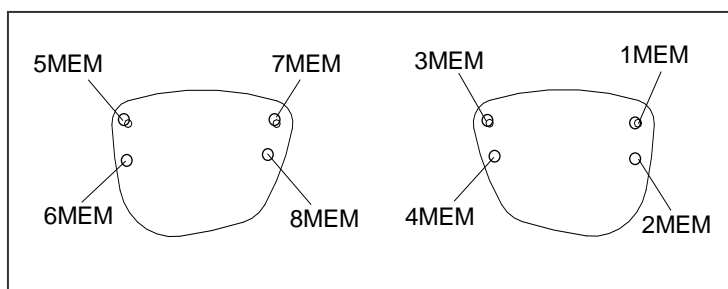



4.7 加工例（参考例として）

4.7.1 8ポイント加工



（8ヶの穴位置を記憶できるモード）



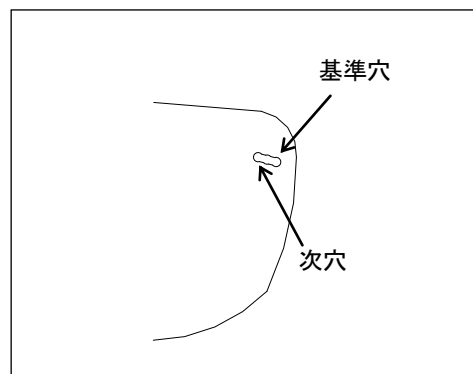
① モデルレンズ穴位置記憶







手順	動作	スイッチ操作
1	3、4ポイントの 手順10 までで1～4番穴位置を記憶する。	
2		 ボタンを2秒長押しする。 （8 point LED が点灯。）
3	3、4ポイントの 手順3 ～ 手順10 までで5～8番穴位置を記憶する。	

② レンズ穴加工




手順	動作	スイッチ操作
1	測定子をドリルに交換する。 （⇒4.4.1 項）	
2	モデルレンズ取外し、加工レンズ取付け （⇒4.4.2 項）	
		 ボタンを2秒長押しする。 （8 point LED が消灯。）
3	3、4ポイントの 手順11 ～ 手順34 までで1～4番穴を加工する。	
4		 ボタンを2秒長押しする。 （8 point LED が点灯。）
5	3、4ポイントの 手順11 ～ 手順34 までで5～8番穴を加工する。	

4.7.2 長穴加工

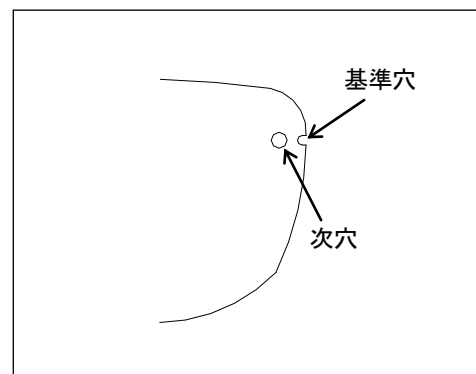


手順	動作	スイッチ操作
1	3、4ポイントの 手順1 ~ 手順6 までで基準穴と次穴位置を記憶する。	
2	測定子をドリルに交換する。 (⇒4.4.1項)	
3	モデルレンズ取外し、加工レンズ取付け (⇒4.4.2項)	
4	3、4ポイントの 手順11 ~ 手順17 までで基準穴を加工する。	
5	ドリル位置を動かさずに (重要)	 ボタンを押し、X値とY値を書き取る。
6	LED矢印方向に主軸を動かし、Y値を”0”に合わせる。	
7	LED矢印方向に主軸を動かし、X値を”0”に合わせる。	
8	次穴の穴明け加工を行う。	 ボタンを押し。 加工後、再度ボタンを押して停止。
9	ドリル位置を動かさずに (重要) (ズレている時はX、Y共”0”に合わせる)	次穴を記憶している  ボタンを押す。(5秒以内にビピッ音2回)
10		 ボタンを押し。 (LOCK のLED点灯。)
11		 ボタンを押したまま
12	書取ったY値の半分をY軸微調整ツマミで動かす。	
13		 ボタンを2回押し。 (Y軸が強ロック)



4: 穴明け加工

手順	動作	スイッチ操作
14		 ボタンを押したまま
15	書取ったX値の半分をX軸微調整ツマミで動かす。	
16		 ボタンを2回押す。 (X軸が強ロック)
17	穴明加工を行う。	 ボタンを押す。 加工後、再度ボタンを押して停止。
18	穴と穴の波形状部を小さい平ヤスリで修正する。	

4.7.3 半丸加工



① モデルレンズ穴位置記憶

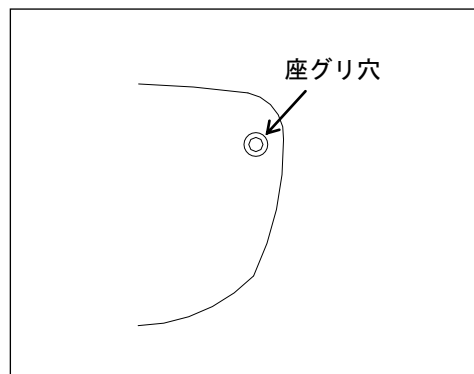
手順	動作	スイッチ操作
1	3、4ポイントの 手順3 までを行う。	
2	半丸穴の端を基準穴として穴測定子テーパ部を入れる。 (下に軽く押えながらコバ側に押付ける。) 注 記 半丸穴と穴測定子テーパ部が合っていることを確認する。	
3		 ボタン押す。 (基準穴 (半丸穴) を記憶)
4	次穴に測定子を入れて	
5		 ボタンを2回押す。 (次穴を記憶)

② レンズ穴加工



手順	動作	スイッチ操作
1	測定子をドリルに交換する。 (⇒4.4.1 項)	
2	モデルレンズ取外し、加工レンズ取付け (⇒4.4.2 項)	
3	3、4ポイントの 手順11 ～ 手順22 までで穴明け加工する。	
4	注 記 半丸加工の場合は加工レンズの穴位置はモデルレンズ穴位置より約0.1mm外寄りに明きます。4.6.2 項の手順で0.1mm中寄りに明けてください。	

4: 穴明け加工

4.7.4 強度マイナズレンズ裏面座グリ加工



① レンズ穴位置記憶

手順	動作	スイッチ操作
1	穴明けの終了した加工レンズ内面を上にしてレンズセット台に取付ける。	
2		ボタンを2秒長押しする。 (データがクリア)
3	穴測定子を座グリ穴に差入れたまま	
4		 ボタンを2回押す。 (座グリ穴位置のX、Y値が“0”となる)
5	再び、座グリ穴に穴測定子を入れたまま	
6		 ボタンを間隔をあけて2回押す。
7		X、Y値が“0”であることを確認する。

② レンズ穴加工

手順	動作	スイッチ操作
1	X軸微調整ツマミを回して主軸を移動させ、座グリ用工具（エンドミル）に交換する。	
2	X値を“0”に合わせて、穴明加工を行う。	
3	注 記 オプション部品として座グリドライバーを別売。（⇒6.2 項参照）	

- 注記**
- ・ 長座グリの場合は、主軸角度を“0”度に合わせてください。
 - ・ 座グリ作業の時に振動が出ない様に高さ調整つまみはゆっくり、ゆっくり回してください。
 - ・ 左右に移動させて長座グリする場合、Y軸は強ロック状態、X軸は弱ロックでX軸微調整つまみを使用して長座グリを行ってください。また、調整つまみの切込み量は2目盛(0.2 mm)にしてください。

