

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/referat/288012>

**Тип работы:** Реферат

**Предмет:** Оптика

Содержание

|                                                                                       |    |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----|
| Введение.....                                                                         | 3  |
| 1.Основные операции технологического процесса изготовления очковых линз.....          | 4  |
| 2. Вспомогательные операции технологического процесса изготовления очковых линз ..... | 9  |
| Заключение.....                                                                       | 11 |
| Список литературы.....                                                                | 12 |

Введение

Ассортимент материалов для производства линз для очков, доступных сегодня, шире, чем когда-либо. Поэтому неудивительно, что когда дело доходит до выбора линз, вы можете легко заблудиться. Удобство новых очков - их вес, толщина линз, а также эстетика внешнего вида- зависит от оптимального выбора материала.

Сегодня на оптическом рынке представлены органические материалы для линз очков с показателями преломления от 1,49 до 1,76 и минеральные материалы с показателями преломления от 1,52 до 1,90. Современные линзы требуют большего внимания и точности в процессе изготовления и сборки очков. На первый взгляд, простой процесс удаления острого края на стеклянной линзе может закончиться сколами по краю. А причина, как правило, в некачественном устройстве для снятия фаски китайского производства. В таких устройствах либо зернистость алмазного круга больше, чем необходимо, и неравномерна, либо шпиндель вала, на котором находится круг, во время вращения описывает спираль. В результате на линзе образуется широкая фаска, которая видна невооруженным глазом.

Те же проблемы возникают и с использованием китайских лесоводов. На первый взгляд это устройство ничем не отличается от оригинального, но если вы посмотрите, из чего оно собрано, то вас ждут сюрпризы. Вместо металлических колец используется пластик, поверхность которого окрашена, срок службы таких деталей не превышает одного года. И тогда это устройство не подлежит ремонту.

## 1.Основные операции технологического процесса изготовления очковых линз

Рынок оптики для очков в России в настоящее время является одним из самых быстрорастущих коммерческих секторов медицины.

В зависимости от материала изготовления линз для очков различают минеральные и органические линзы. На сегодняшний день на российском рынке доля минеральных линз составляет 36%, доля органических линз с показателем преломления 1,50 составляет 42%, органические линзы с высокими и средними показателями преломления, а также поликарбонатные линзы занимают 22% рынка.

Все основные новинки в области материалов для линз очков связаны с органическими полимерами. Известно, что основной характеристикой линз для очков является показатель преломления материала, из которого изготовлены линзы. Высокий показатель преломления позволяет получать более тонкие и легкие линзы. А именно, эти эстетичные и удобные линзы максимально отвечают спросу современных потребителей.

Быстрое развитие органических материалов привело к созданию в последние годы оптических пластиков с

показателем преломления более 1,7(и в то же время с довольно высоким числом Abbe), одним из первых использовавших высокогоркий полимер японской компании Ноуа, которая предложила оптические линзы. серия Teslaid 1,71. в настоящее время несколько компаний производят органические линзы с показателем преломления 1,74: Essilor(Fusio 1,74), Seiko(RS-22 1,74), Rodenstock(Cosmolit 1,74).. Эти линзы, особенно в сочетании с асферическим дизайном, на сегодняшний день являются самыми тонкими и плоскими, а также очень легкими.

Органические линзы, особенно высокогоркие полимеры, требуют отверждающих покрытий для защиты поверхности линз от царапин. Линзы с

Список литературы:

- 1.Аветисов Э.С., Розенблюм Ю.З., Методические рекомендации по подбору корректирующих очков, МНИИ ГБ им. Гельмгольца, Утв. МЗ СССР Москва, 2018.
- 2.Галкин Н.Н., Пособие по подбору очков, Ред. В.В.Волков, Изд.2-е испр. и доп. Медгиз, ЛО, 2020.
3. Кузнецов Ю.В. Как определить расстояние между оптическими центрами линз в корректирующих очках, Окулист — профессиональная газета для офтальмологов и оптометристов, № 7 (75), октябрь-ноябрь 2019 г., с. 14,15.
4. Кузнецов Ю.В. Назначение расстояния между оптическими центрами линз в очках. От правила 2 мм к разнице 4...7 мм. Призматическое действие очков. Допуски на межцентровое расстояние. Недостатки пулометров. Санкт-Петербург, РА «Веко», 106 с., 2019
5. Кузнецов Ю.В., Недостатки пулометров. Оправы и линзы. 2019, № 1, с. 52...59

*Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой:*

<https://studservis.ru/gotovye-raboty/referat/288012>