

หน้า 1 ของจำนวน 3 หน้า

ข้อถือสิทธิ

1. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกที่มีพื้นผิวที่หนึ่ง (12) และพื้นผิวที่สอง (14) ตรงข้ามพื้นผิวที่หนึ่ง (12), ที่ซึ่งเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนมีพื้นที่ตรงกลางรูปวงแหวน (10) และผิวหน้าแบบแบน-ชัน (20) ที่ล้อมรอบพื้นที่ตรงกลาง, ที่ซึ่ง
 - 5 ผิวหน้าแบบแบน-ชันประกอบด้วยผิวหน้าแบบแบน (22) ที่ล้อมรอบบริเวณตรงกลาง (10) และผิวหน้าแบบชัน (24) ที่อยู่ติดกันกับผิวหน้าแบบแบน (22) และที่ล้อมรอบผิวหน้าแบบแบน (22),
 - 10 ผิวหน้าแบบแบน (22) ถูกก่อรูปเป็นส่วนต่อขยายของบริเวณตรงกลาง (10), ที่ซึ่งอย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิวของพื้นผิว (12, 14) ในบริเวณของผิวหน้าแบบแบน (22) ถูกจัดเรียงตั้งฉากอย่างเป็นสาระสำคัญกับแกนตรงกลาง (16) ของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลน, และ
 - 15 ผิวหน้าแบบชัน (24) ถูกก่อรูปเป็นส่วนต่อขยายของผิวหน้าแบบแบน, ซึ่งมีอย่างน้อยที่สุดหนึ่งปลายยื่น (240) ที่ชี้ออกจากอย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิวของพื้นผิว (12, 14) ของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนในบริเวณของผิวหน้าแบบแบน (22)
 2. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อถือสิทธิข้อ 1, ที่ซึ่ง
 - 15 อย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิวของพื้นผิว (12, 14) ในบริเวณของผิวหน้าแบบแบน (22) คือพื้นผิวแบบแบน; หรือ
 - 20 อย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิวของพื้นผิว (12, 14) ในบริเวณของผิวหน้าแบบแบน (22) คือพื้นผิวที่โค้งซึ่งมีความโค้งที่ขนาดใหญ่กว่าความโค้งของอย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิว (12, 14) ที่จุดบนเส้นแบ่งเขตของบริเวณตรงกลาง (10) ไปยังผิวหน้าแบบแบน (22)
 3. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อถือสิทธิข้อ 1 หรือ 2, ที่ซึ่งความหนาของผิวหน้าแบบแบน (22) คงที่อย่างเป็นสาระสำคัญหรือเพิ่มขึ้นในทิศทางรัศมีออกด้านนอก
 4. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิก่อนหน้านี้, ที่ซึ่ง
 - 25 เส้นผ่านศูนย์กลางเริ่มต้น (D1) ของผิวหน้าแบบแบน (22) อยู่ในช่วง 70 ถึง 80 มิลลิเมตร; และ/หรือ
 - ความกว้างของผิวหน้าแบบแบน (22) ในทิศทางรัศมีของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนอยู่ในช่วง 1 มิลลิเมตรถึง 3 มิลลิเมตร

หน้า 2 ของจำนวน 3 หน้า

5. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิก่อนหน้านี้, ที่ซึ่ง

อย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิวของพื้นผิว (12, 14) ในพื้นที่ของผิวหน้าแบบชั้น (24) คือพื้นผิวที่โค้ง, ที่ซึ่งรัศมีของความโค้ง (R) ของอย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิว (12, 14) ในพื้นที่ของผิวหน้าแบบชั้น (24) อยู่ในช่วง 55 ถึง 150 มิลลิเมตร; และ/หรือ

อย่างน้อยที่สุดหนึ่งพื้นผิวของพื้นผิว (12, 14) ในพื้นที่ของผิวหน้าแบบชั้น (22) คือพื้นผิวแบบแบนอย่างเป็นสาระสำคัญซึ่งถูกจัดเรียงที่มุม (W) 15° ถึง 45° กับพื้นผิวด้านหน้า (14) และ/หรือ พื้นผิวด้านหลัง (14) ในพื้นที่ของผิวหน้าแบบแบน (22)

6. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิก่อนหน้านี้, ที่ซึ่ง

ความกว้าง (BS) ของผิวหน้าแบบชั้น (24) ในทิศทางรัศมีของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนอยู่ในช่วงตั้งแต่ 1 มิลลิเมตรถึง 3.5 มิลลิเมตร

7. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิก่อนหน้านี้,

ที่ซึ่งเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนถูกก่อรูปจากวัสดุทางแสงที่มีดัชนีหักเห 1.50 หรือสูงกว่านั้น; และ/หรือ

ที่ซึ่งเลนส์พลาสติกคือเลนส์บวกรหรือลบ

8. เลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิก่อนหน้านี้, ที่ซึ่งเลนส์พลาสติกคือเลนส์แว่นตา

9. ชุดการหล่อที่ประกอบด้วยแม่พิมพ์การหล่อที่หนึ่งและแม่พิมพ์การหล่อที่สอง, ที่ซึ่งชุดการหล่อถูกออกแบบให้ก่อรูปเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิก่อนหน้านี้ โดยการบ่มเรซินการหล่อที่สามารถถูกเติมเต็มเข้าไปในชุดการหล่อ

10. วิธีการสำหรับการผลิตเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลน, โดยเฉพาะอย่างยิ่งคือเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถือสิทธิข้อ 1 ถึง 9, ที่ประกอบด้วยขั้นตอนต่อไปนี้:

- การได้มา (S100) ซึ่งเซลล์แม่พิมพ์สองอันสำหรับการก่อรูปชิ้นพลาสติกโกลน, ที่ซึ่งเซลล์แม่พิมพ์สองอันถูกออกแบบในลักษณะที่ขึ้นพลาสติกโกลนหรือเลนส์พลาสติกสามารถถูกก่อรูป, ที่มีด้านที่หนึ่งที่มีผิวหน้าแบบแบนและ, บนด้านเดียวกัน และ/หรือ บนด้านที่สอง

หน้า 3 ของจำนวน 3 หน้า

ตรงข้ามกับพวกมัน, ผิวหน้าแบบชั้น, โดยเฉพาะอย่างยิ่งการได้มาซึ่งชุดการหล่อตามข้อถ้อย
สิทธิข้อ 9 หรือการได้มาซึ่งเลนส์โกลนหรือเลนส์พลาสติกเช่นนี้;

- การลบมุม (S110) ผิวหน้าแบบชั้น (24) ที่ไม่ต้องการอีกต่อไปหลังจากการถอดแม่พิมพ์ขึ้น
พลาสติกโกลนหรือเลนส์พลาสติก, ซึ่งจากนั้นทำให้ชั้นพลาสติกโกลนหรือเลนส์พลาสติก
ที่มีผิวหน้าแบบแบน (22) ถูกได้มา, โดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับการได้มาซึ่งเลนส์โกลนของ
แว่นตาซึ่ง, เมื่อใช้กระบวนการเทป, ไม่มีความเป็นคลื่น (“ขอบที่เป็นคลื่น”) ใด ๆ อีกต่อไป
ที่ขอบตามผลที่ได้ของการลบมุม

11. วิธีการตามข้อถ้อยสิทธิข้อ 10, ที่ซึ่งขั้นตอนของการได้มา (S100) ประกอบรวมด้วยอีกทางเลือกหนึ่ง
คือ

- การได้มาซึ่งชุดการหล่อตามข้อถ้อยสิทธิข้อ 9;
หรือ
- การได้มาซึ่งเลนส์โกลนหรือเลนส์พลาสติกที่ถูกได้มาในลักษณะนี้

12. วิธีการตามข้อถ้อยสิทธิข้อ 10 หรือ 11, ที่ซึ่งขั้นตอน S110 ของการลบมุนอกจากนี้ประกอบรวมด้วย
การก่อรูปผิวหน้าหรือผิวหน้าแบบชั้น (25) บนด้านตรงข้ามผิวหน้าแบบชั้น (24) ที่ถูกลบมุมและ
ผิวหน้าแบบแบน (22) ที่เหลืออยู่

13. วิธีการตามข้อใดข้อหนึ่งในข้อถ้อยสิทธิ 10 ถึง 12, ที่ซึ่งผิวหน้าหรือผิวหน้าแบบชั้น (25) ถูกก่อรูปใน
ลักษณะที่ว่าผิวหน้าหรือผิวหน้าแบบชั้นนี้ (25) ประกอบรวมด้วย:

- ความกว้างในทิศทางรัศมีของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนที่สอดคล้องกันกับความกว้าง
ของผิวหน้าแบบแบน (22); และ/หรือ
- ความกว้างในทิศทางรัศมีของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนเป็น 1 มิลลิเมตรถึง 3
มิลลิเมตร; และ/หรือ
- ความหนามากที่สุด ในทิศทางขนานกับแกนตรงกลางของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลน
เป็น 0.5 มิลลิเมตรถึง 5.0 มิลลิเมตร; และ/หรือ
- มุมหรือมุมเอียงต่อทิศทางรัศมีของเลนส์พลาสติกหรือเลนส์โกลนเป็น 15° ถึง 45°