

ГОСТ 8778—81



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ  
8778—81

## ЗАГОТОВКИ ОЧКОВЫХ ЛИНЗ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 3-98

78.00

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т****ЗАГОТОВКИ ОЧКОВЫХ ЛИНЗ****Технические условия**

Blanks for spectacle lenses.

Technical conditions

**ГОСТ  
8778—81**

ОКП 94 8921

**Дата введения 01.01.82**

Настоящий стандарт распространяется на заготовки очковых линз из бесцветного неорганического стекла (далее — заготовки), предназначенные для изготовления очковых линз по ГОСТ 23265 в климатическом исполнении В 1.1 по ГОСТ 15150.

Стандарт не распространяется на заготовки, предназначенные для изготовления спеченных очковых линз, и на заготовки линз с торической поверхностью.

Термины, используемые в настоящем стандарте, и их определения приведены в приложении. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4015—83.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 7).

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. По способу изготовления заготовки подразделяются на типы:

Н — изготовленные прессованием из нарезок;

С — изготовленные из жидкой стекломассы.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Заготовки типов Н и С в зависимости от знака значения задней вершинной рефракции линз подразделяются на следующие исполнения: положительное и отрицательное.

1.3. Номинальные значения диаметров заготовок следует выбирать из ряда от 44 до 76 мм с интервалом 1 мм. Предпочтительные значения диаметров заготовок: 48, 50, 52, 56, 60, 64, 68, 72 и 76 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 7).

1.4. Пример условного обозначения при заказе заготовок типа Н, с задней вершинной рефракцией +3, диаметром 60 мм:

*Заготовка Н; +3,0; Ø 60; ГОСТ 8778—81*

(Измененная редакция, Изм. № 2).

**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

2.1. Заготовки следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Заготовки следует изготавливать из бесцветного неорганического оптического стекла с параметрами по пп. 2.2.1—2.2.7.

## С. 2 ГОСТ 8778—81

2.2.1. Показатель преломления стекла  $n_e = 1,525 \pm 0,002$ . Для заготовок очковых линз с задней вершинной рефракцией выше  $\pm 8$  дптр допускается применение марок стекла с большим показателем преломления и другим коэффициентом дисперсии.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

2.2.2. Коэффициент дисперсии стекла  $v_e$  — не менее 58.

2.2.3. Показатель ослабления стекла  $\mu_A$  — не более  $0,0130 \text{ см}^{-1}$ .

(Измененная редакция, Изм. № 6).

2.2.4. Удельная разность хода, вызванная внутренним напряжением и характеризующая качество отжига стекла, не должна превышать 50 нм/см.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.2.5. Свили в стекле заготовок, приводящие к искажению рассматриваемого объекта в очковой линзе, не допускаются.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.2.6. Стекло по пузырности должно обеспечивать изготовление очковых линз по ГОСТ 23265.

2.2.7. Стекло должно быть устойчивым к солнечной радиации.

(Введен дополнительно, Изм. № 6).

2.3. Заготовки типа Н должны соответствовать требованиям, приведенным в пп. 2.3.1—2.3.4.

2.3.1. Предельные отклонения основных размеров и дефекты прессования не должны превышать значений, указанных в табл. 1 и 1а.

Таблица 1

Наименование показателя	Норма для заготовок диаметром				
	до 56 включ.	св. 56 до 60 включ.	св. 60 до 65 включ.	св. 65 до 68 включ.	св. 68
Отклонение диаметра заготовки	От 0 до $-0,4$				
Отклонение толщины заготовки по оси	В соответствии с табл. 1а				
Разность толщины по краю заготовки	0,2				
Отклонение формы сферической поверхности или отклонение от плоскостности при радиусе, равном $\infty$	0,3 (0,4)		0,4 (0,6)	0,5 (0,6)	
Отклонение торца заготовки от плоскостности	0,20	0,25		0,30	
Размер подпрессовки в радиальном направлении и отклонение от круглости	Не более допуска на диаметр				
Ширина фаски с вогнутой стороны	1,0	1,5		2,0	

П р и м е ч а н и е. Значения, указанные в скобках, действуют до 01.01.88.

Таблица 1а

Масса заготовки, г	Предельное отклонение толщины заготовки по центру, мм
До 35	+0,3 (+0,4)
Св. 35 $\rightarrow$ 48	+0,4 (+0,5)
$\rightarrow$ 48 $\rightarrow$ 70	+0,5 (+0,6)
$\rightarrow$ 70	+0,6 (+0,7)

П р и м е ч а н и е. Значения, указанные в скобках, действуют до 01.01.88.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4, 7).

2.3.2. Глубина залегания дефектов на поверхности заготовок не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Поверхность заготовки	Глубина залегания дефектов для заготовок диаметром	
	до 56 включ.	св. 56
Сферическая или плоская	0,3 (0,4)	0,3 (0,6)
Цилиндрическая		1,0

**Примечания:**

1. Значения, указанные в скобках, действуют до 01.01.88.
2. На сферической и плоской поверхностях заготовок количество дефектов при глубине залегания согласно табл. 2 не нормируются.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).**

2.3.3. На цилиндрической поверхности заготовок при глубине залегания дефектов, не превышающей значений, указанных в табл. 2, допускается не более двух дефектов, при этом расстояние между ними должно соответствовать центральному углу не более 150°.

2.3.4. Посечки и трещины на цилиндрической поверхности не допускаются.

**2.3.3, 2.3.4. (Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. Заготовки типа С должны соответствовать требованиям, приведенным в пп. 2.4.1—2.4.3.

2.4.1. Предельное отклонение основных размеров и дефектов прессования заготовок не должны превышать значений, указанных ниже, мм:

отклонение диаметра заготовок . . . . .	от 0 до минус 0,4
отклонение толщины заготовок по оси . . . . .	в соответствии с табл. 1а
разность толщины по краю заготовки . . . . .	0,2
отклонение формы сферической поверхности или отклонение от плоскости при радиусе, равном $\infty$ . . . . .	должно соответствовать значениям, указанным в табл. 3

**отклонение торца заготовки от плоскости:**

диаметром до 56 мм включ. . . . .	0,20
диаметром от 57 мм до 65 включ. . . . .	0,25
диаметром св. 66 мм . . . . .	0,30

**формовочный поясок:**

высота . . . . .	не более 0,3
размер подпрессовки в радиальном направлении и отклонение от круглости . . . . .	не более допуска на диаметр
подпрессовки по краю сферической поверхности, направленные параллельно оси заготовки . . . . .	0,3

Таблица 3

Диаметр заготовки	Отклонение формы сферической поверхности заготовки или отклонение от плоскости при радиусе, равном $\infty$	
	до 60	св. 60
до 60	0,3 (0,4)	
св. 60		0,4

**Примечание.** Значения в скобках — до 01.01.88.**(Измененная редакция, Изм. № 2, 4, 6, 7).**

2.4.2. Глубина залегания дефектов на сферической и плоской поверхностях заготовок не должна быть более 0,3 мм. На цилиндрической поверхности заготовок при глубине залегания дефектов, не превышающей значений, указанных в табл. 2, допускается не более двух дефектов, при этом расстояние между ними должно соответствовать центральному углу не более 150°.

**Примечание.** На сферической и плоской поверхностях заготовок количество дефектов при глубине залегания не более указанной не нормируются.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**