



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР  
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3987934/24-10

(22) 11.12.85

(46) 15.04.87. Бюл. № 14

(71) Белорусский политехнический институт

(72) В.А.Карпушин, В.М.Гаврилов, В.Ф.Горошко и Л.С.Олейников

(53) 771.352(088.8)

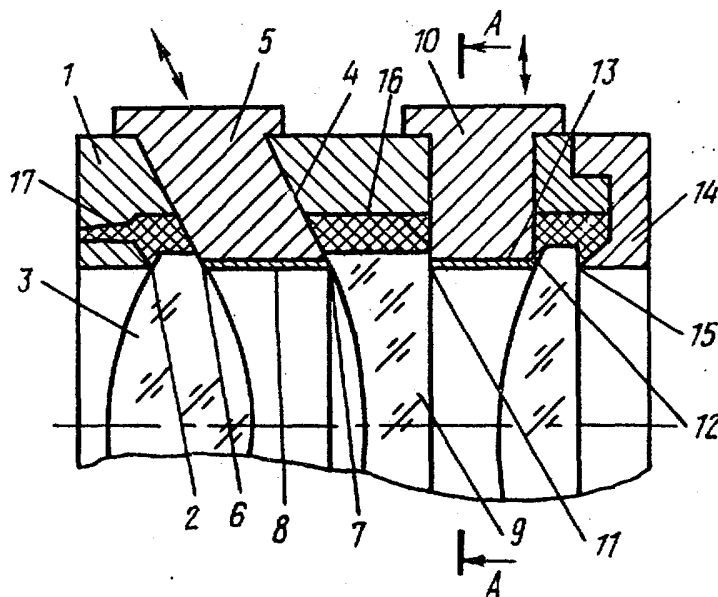
(56) Авторское свидетельство СССР № 887117, кл. В 23 Q 3/00, 1981.

Авторское свидетельство СССР № 690421, кл. G 02 B 7/02, 1979.

(54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МНОГОЛИНЗОВОГО ОБЪЕКТИВА В ОПРАВЕ

(57) Изобретение относится к технологии оптического приборостроения и позволяет упростить и удешевить про-

цесс. В корпусе 1 литейной формы на центрирующую кромку 2 устанавливают первую двояковыпуклую линзу 3 объектива и через наклонные радиальные пазы 4 вводят одновременно пластинчатые вкладыши 5 с закругленными внутренними кромками 6 и 7, центрирующими линзу по трем точкам. После этого в пространство между осевыми ребрами вкладышей 5 устанавливают с зазором первое разделительное кольцо 8. Процесс повторяют столько раз, сколько линз в объективе. После закрепления литейной формы крышкой 14 вводят через литник 17 в полость 16 жидкую пластмассу. Выводят из корпуса 1 после затвердевания пластмассы вкладыши 5 и извлекают отливку. 2 ил.



Фиг.1

Изобретение относится к технологии оптического приборостроения, в частности к способам изготовления многолинзовых объективов в оправе.

Цель изобретения - упрощение процесса сборки объектива в оправе.

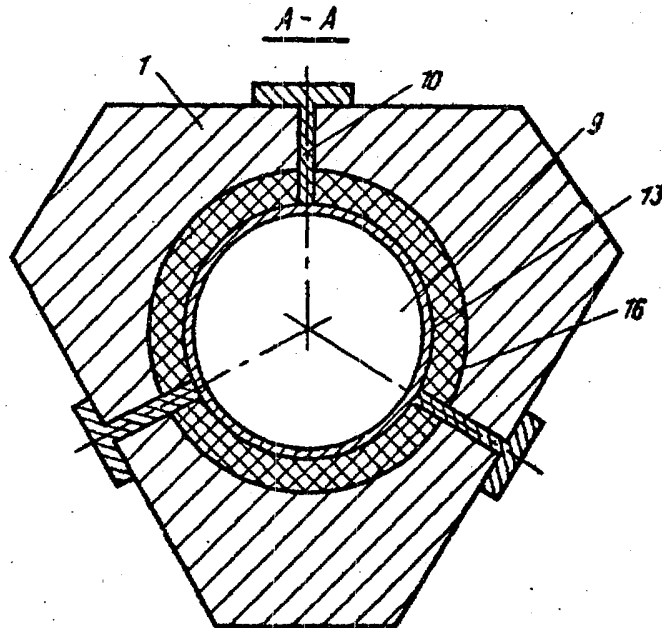
На фиг.1 изображена литейная форма с арматурой; на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1.

В корпус 1 литейной формы на центрирующую кромку 2 устанавливают первую двояковыпуклую линзу 3 объектива. Затем через наклонные радиальные пазы 4 вводят одновременно пластинчатые вкладыши 5 с закрепленными внутренними кромками 6 и 7. Вкладыши контактируют с линзой 3 кромками 6 и центрируют ее по трем точкам. После этого в пространство между осевыми ребрами вкладышей 5 устанавливают с зазором первое разделительное кольцо 8 и отрицательную линзу 9, а затем вводят вкладыши 10 с кромками 11 и 12 и кольцо 13. Вкладыши 10 центрируют между линзой 9 на кромках 7 и 11. Окончательно зажимают литейную форму крышкой 14 с круговой цент-

рирующей кромкой 15 и в цилиндрическую полость 16 вводят через литник 17 жидкую пластмассу, формирующую корпус объектива и связывающую в монолит все линзы и кольца. После затвердевания пластмассы все вкладыши 5 и 10 выводят по тем же радиальным направлениям из корпуса 1 и извлекают отливку.

#### Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Способ изготовления многолинзового объектива в оправе, заключающийся в том, что в литейную форму вводят последовательно линзы, чередующиеся с разделительными кольцами с центрирующими элементами, причем линзы вводят в осевом направлении, зажимают форму и доливают пластмассу, формирующую корпус, отличающийся тем, что, с целью упрощения и удешевления процесса, центрирующие элементы вводят по радиальным направлениям, а после заливки пластмассой выводят из отливки по тем же направлениям.



Фиг.2

Составитель Л.Перебейносова

Редактор М.Петрова

Техред Л.Сердюкова

Корректор Н.Король

Заказ 1306/46

Тираж 522

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4