



中华人民共和国国家标准

GB/T 27995.2—2025

代替 GB 27995.2—2011

半成品镜片毛坯 第 2 部分：渐变焦

Semi-finished spectacle lens blanks—Part 2: Power-variation

(ISO 10322-2:2016, Ophthalmic optics—Semi-finished spectacle lens blanks—
Part 2: Specifications for progressive-power and degressive-power lens blanks,
MOD)

2025-02-28 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
引言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	1
5 要求	1
5.1 已完成表面的光学要求	1
5.2 几何尺寸	2
5.3 材料和表面质量	3
5.4 偏光方向要求	3
6 试验方法	3
6.1 试验条件	3
6.2 光学性能	3
6.3 几何尺寸	3
6.4 材料和表面质量	4
7 标记	4
7.1 永久性标记	4
7.2 非永久性可选择标记	4
8 标志	5
8.1 包装上信息	5
8.2 可获得的信息	5
附录 A(资料性) 本文件与 ISO 10322-2:2016 结构编号对照情况	6
附录 B(资料性) 转换镜片毛坯材料折射率与仪器测量设定的折射率相匹配所对应的面焦度允差	7
附录 C(规范性) 用焦度计测量附加面焦度	8
C.1 通则	8
C.2 方法	8

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件是 GB/T 27995《半成品镜片毛坯》的第 2 部分。GB/T 27995 已经发布了以下部分：

- 第 1 部分：单焦和多焦；
- 第 2 部分：渐变焦。

本文件代替 GB 27995.2—2011《半成品眼镜片毛坯 第 2 部分：渐变焦镜片毛坯规范》，与 GB 27995.2—2011 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了规范性引用的 GB/T 10050(见 5.1.1)；
- b) 删除了 30 mm 的鉴别区域(见 2011 年版的 5.4.1)。

本文件修改采用 ISO 10322-2:2016《眼科光学 半成品眼镜片毛坯 第 2 部分：渐进焦和渐退焦眼镜片毛坯规范》。

本文件与 ISO 10322-2:2016 相比，在结构上有部分调整，两个文件之间的结构编号变化对照一览表见附录 A。

本文件与 ISO 10322-2:2016 的技术差异及其原因如下：

- 用规范性引用的 GB/T 26397 替换了 ISO 13666，并增加了规范性引用的 GB 45184(见第 3 章)，以适应我国的技术条件、增加可操作性；
- 用规范性引用的 GB/T 10050 替换了 ISO 7944(见 5.1.1)，以适应我国的技术条件、增加可操作性；
- 用规范性引用的 GB/T 17341 替换了 ISO 8598(见附录 C)，以适应我国的技术条件、增加可操作性；
- 删除了基本要求(见 ISO 10322-2:2016 的 5.1)，以适应我国的技术条件、增加可操作性；
- 增加了几何尺寸试验方法(见 6.3)，以适应我国的技术条件、增加可操作性；
- 更改了标记内容(见第 7 章，ISO 10322-2:2016 的 7.1.1 和 7.1.2)，以适应我国的技术条件；
- 更改了标志内容(见第 8 章，ISO 10322-2:2016 的 7.2 和 7.3)，以适应我国的技术条件；
- 删除了本部分的参考说明(见 ISO 10322-2:2016 的第 8 章)，以适应我国的技术条件；
- 将资料性附录“用焦度计测量附加面焦度”更改为规范性附录(见附录 C，ISO 10322-2:2016 的附录 B)，以适应我国的技术条件。

本文件做了下列编辑性改动：

- 为与我国现有标准协调，标准名称修改为《半成品镜片毛坯 第 2 部分：渐变焦》；
- 在表 1 中增加了注 2。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国眼视光标准化技术委员会(SAC/TC 596)归口。

本文件起草单位：浙江伟星光学股份有限公司、江苏万新光学有限公司、温州市瓯海区质量技术监督检测所、卡尔蔡司光学(广州)有限公司、艾普光学科技(厦门)有限公司、东华大学、江苏省产品质量监督检验研究院、国家眼镜玻璃搪瓷制品质量检验检测中心。

本文件主要起草人：吴盛兰、程轶斐、叶佳意、张尼尼、汪岷松、钟剑飞、吴郭华、欧阳臻、吴建斌、孙环宝、周蓓莹、张艳明、吴嘉许、王贺兰、王立坤、徐张倩、顾伟强、陈少雄。

本文件于 2011 年首次发布，本次为第一次修订。

引 言

半成品镜片毛坯是处方定制镜片的重要元件,不仅能快速实现顾客个性化需求,还能有效提升镜片加工时效,优化镜片库存,降低因镜片长期存放引起的老化风险。

GB/T 27995《半成品镜片毛坯》作为与强制性国家标准配套的推荐性国家标准,由2个部分构成。

——第1部分:单焦和多焦。目的在于确立单焦和多焦半成品镜片毛坯表面的光学和几何特性的要求及相关的试验方法,提升加工水平。

——第2部分:渐变焦。目的在于确立渐变焦半成品镜片毛坯表面的光学和几何特性的要求及相关的试验方法,提升加工水平。

半成品镜片毛坯

第2部分：渐变焦

1 范围

本文件规定了具有已完成渐变焦表面的半成品镜片毛坯的光学和几何性能的要求,描述了相应的试验方法。

本文件适用于渐变焦半成品镜片毛坯。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 10050 光学和光学仪器 参考波长(GB/T 10050—2009,ISO 7944:1998,IDT)

GB/T 26397 眼科光学 术语(GB/T 26397—2011,ISO 13666:1998,MOD)

GB 45184 眼视光产品 元件安全技术规范

3 术语和定义

GB 45184 和 GB/T 26397 界定的术语和定义适用于本文件。

4 分类

半成品镜片毛坯按如下分类:

- a) 单焦半成品镜片毛坯;
- b) 多焦半成品镜片毛坯;
- c) 渐变焦半成品镜片毛坯。

5 要求

5.1 已完成表面的光学要求

5.1.1 通则

以 GB/T 10050 中汞 e 线作为参考波长在基准点上测量,基准点的位置由生产者标明。
表 1 和表 2 中的面焦度允差与镜片毛坯材料折射率相对应。

5.1.2 面焦度

按照 6.2 描述的方法在主基准点上测量,面焦度允差应符合表 1 的规定。