

昭和38年7月1日

JCIS 3-63

日本写真機工業規格

カメラの三脚取付部用
ゲージ

カメラの三脚取付部用ゲージ

1. 適用範囲

この規格はJIS B 7103-1961に規定されたカメラ三脚取付部のオネジおよびメネジの寸法検査に用いる限界ゲージ(以下ゲージという)について規定する。

注1) ネジプラグゲージは三針測定法、その他により直接測定が可能であるがネジリングゲージの場合これが困難のためハメアイ点検ゲージならびに摩耗点検ゲージもあわせ定める。

2. 種類

ゲージの種類はU $\frac{1}{4}$ 山20およびU $\frac{1}{8}$ 山16用の2種としつぎのとおりとする。

U $\frac{1}{4}$ 山20用ゲージ

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号	
0301	オネジの有効径	ネジリングゲージ	検査用	0301 I
			工作用	0301 W
0302	オネジの外径	ハサミゲージ	検査用	0302 I
			工作用	0302 W
0303	メネジの有効径	ネジプラグゲージ	検査用	0303 I
			工作用	0303 W
0304	メネジの内径	プラグゲージ	検査用	0304 I
			工作用	0304 W

備考1. 検査用ゲージは主として最終検査、受入検査等に用い、工作用ゲージは作業用として使用するのを普通とする。

2. ネジゲージの通り側は総合有効径を測り製品の互換性を確保し、止り側は単独有効径を検査しその嵌合精度を保証する。

U $\frac{1}{4}$ 山20用点検ゲージ

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号
0305	ネジリングゲージの有効径	ハメアイ点検ネジ (0301 I用)	0305 I
		プラグゲージ (0301 W用)	0305 W
0306	ネジリングゲージの有効径	摩耗点検ネジ (0301 I用) プラグゲージ (0301 W用)	0306 GW

U $\frac{1}{8}$ 山16用ゲージ

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号	
0307	オネジ有効径	ネジリングゲージ	検査用	0307 I
			工作用	0307 W
0308	オネジの外径	ハサミゲージ	検査用	0308 I
			工作用	0308 W
0309	メネジ有効径	ネジプラグゲージ	検査用	0309 I
			工作用	0309 W
0310	メネジの内径	プラグゲージ	検査用	0310 I
			工作用	0310 W

U₂山16用点検ゲージ

分類番号	検査箇所	種	類	ゲージ記号
0311	ネジリングゲージ の有効径	ハメアイ点検ネジ	検査用(0307I用)	0311I
		プラグゲージ	工作用(0307W用)	0311W
0312	ネジリングゲージ の有効径	摩耗点検ネジ	(0307I用)	0312GW
		プラグゲージ	(0307W用)	

3. 使用法

- 3.1 この規格によるゲージを用いてネジを検査する場合には通りネジゲージまたはプラグゲージの通り側が無理なく通りぬけ、ハサミゲージの通り側が、いずれの方向においても無理なく通りぬけ、止りネジゲージが2回転以上ねち込まれず、プラグゲージの止り側が通りぬけず、ハサミゲージの止り側がいずれの方向においても通り抜けないことで、この規格に定めるゲージによる寸法検査に合格したものとする。

なお検査用および工作用ゲージの使い分けは使用者間において適宜行うものとし、これらのゲージの公差および摩耗限度のうちにあるものであればどちらで合格しても製品は合格とするのが普通である。

- 3.2 ゲージを長期間保管する場合には防錆等に留意し、使用頻度により摩耗度を点検することが望ましい。

4. 検査

この規格に定めるゲージおよび点検ゲージの検査方法はJIS B 0261(平行ネジゲージの検査方法)に準ずる、またこのときの寸法は20°Cで測ったものとする。

U $\frac{1}{4}$ 山20用ネジリングゲージ

0301

1. 適用範囲

この規格は、カメラの三脚取付部オネジ有効径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用のネジリングゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止り側ゲージの形状寸法および表示は図1、表1のとおりとする。

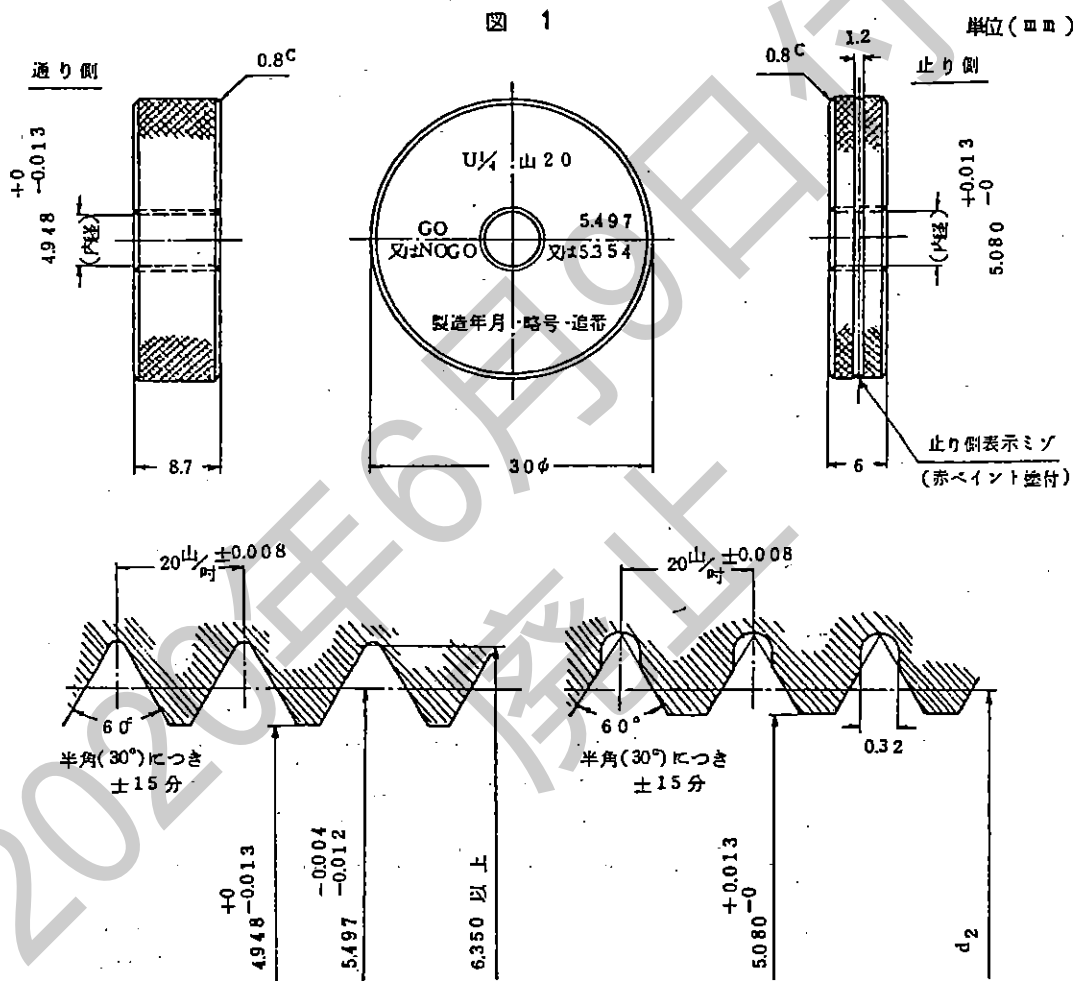


表1. ゲージの寸法および寸法差 単位 (mm)

ゲージ記号	種 別	止り側 d_2
0301I	検査用	$5.354 \begin{matrix} +0 \\ -0.008 \end{matrix}$
0301W	工作用	$5.354 \begin{matrix} +0.008 \\ -0 \end{matrix}$

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0301I、0301W同一とする。
 2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
 3. このゲージはJISB0255 (ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ) の1Aの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJISG4404に定める合金工具鋼S3種 (SKS3) またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行いカタサはHRC58~63とする。

U $\frac{1}{4}$ 山20用ハサミゲージ

0302

1. 適用範囲

この規格はカメラ三脚取付部オネジ外径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用限界ハサミゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図2、表2のとおりとする。

図 2

単位(mm)

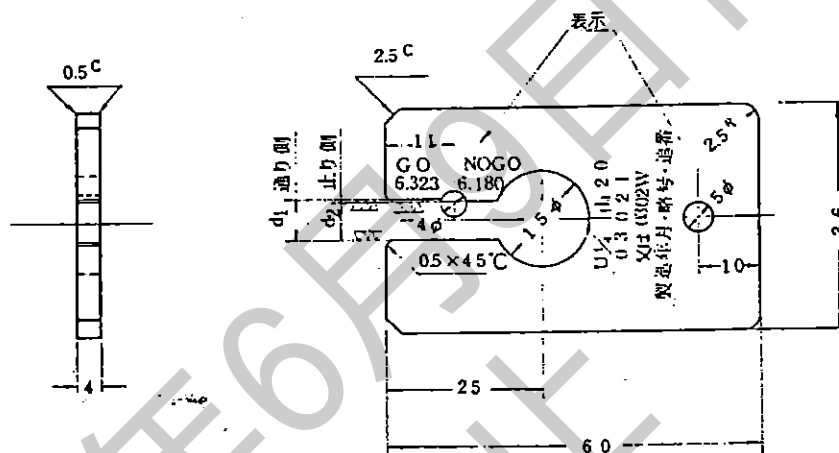


表2. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種 別	通り側 d ₁	止り側 d ₂
0302I	検査用	6.323 -0.003 -0.006	6.180 +0 -0.003
0302W	工作用	6.323 -0.003 -0.006	6.180 +0.003 -0

- 備考 1. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
2. 指定以外のゲージ面の隅は糸面取りを施すものとする。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJISG4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3種)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行いカタサはHRC58~63とする。

U $\frac{1}{4}$ 山 20用ネジプラグゲージ

0303

1. 適用範囲

この規格は、カメラ三脚取付部メネジ有効径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用のネジプラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止り側プラグゲージの形状寸法および表示は図3、表3のとおりとする。

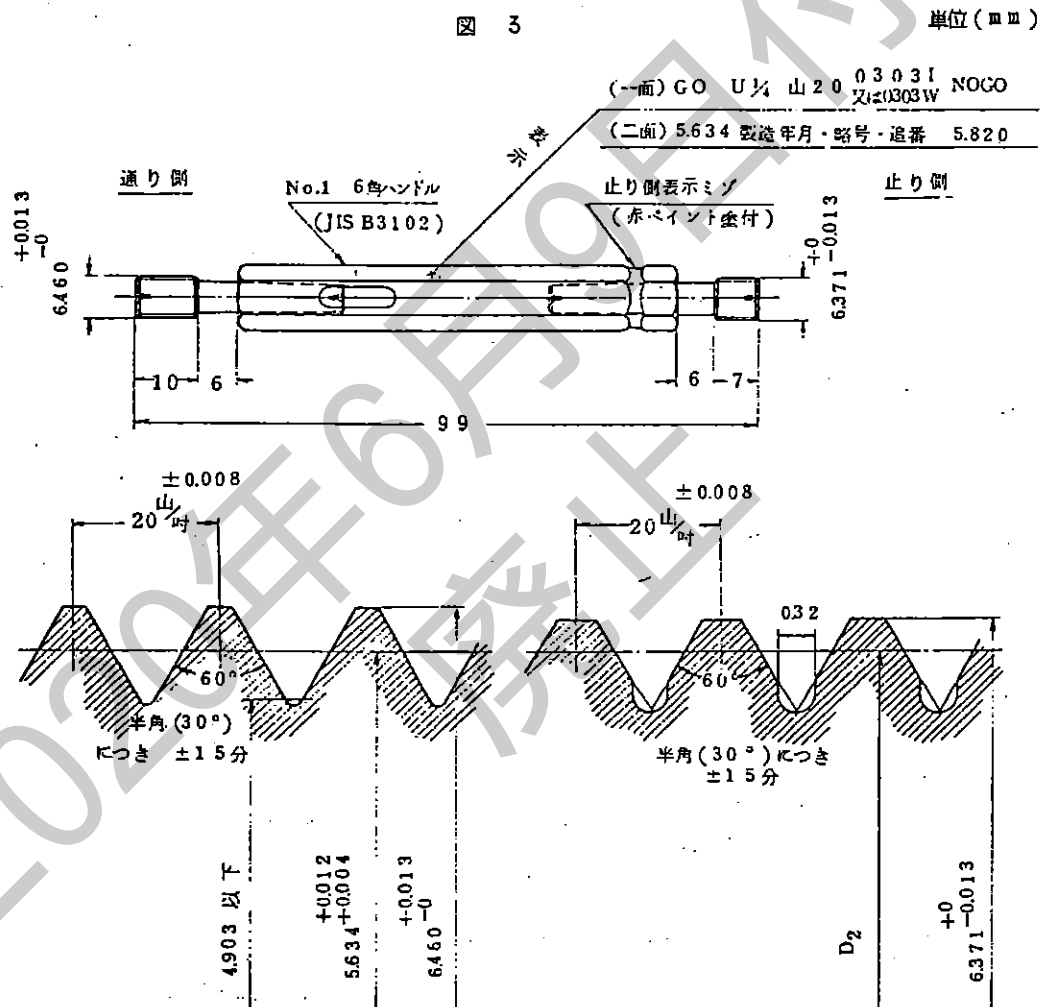


表3. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種別	止り側 D ₂
0303I	検査用	5.820 +0.008 -0
0303W	工作用	5.820 +0 -0.008

備考 1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0303I, 0303W同一とする。

2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。

3. ゲージ両端の不完全ネジ山は除去するものとする。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJISG4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上としサブゼロ処理を行いカタサはH.C58~63とする。

U $\frac{1}{4}$ 山20用プラグゲージ

0304

1. 適用範囲

この規格は、カメラ三脚取付部メネジ内径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用プラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図4、表4のとおりとする。

図 4

単位(mm)

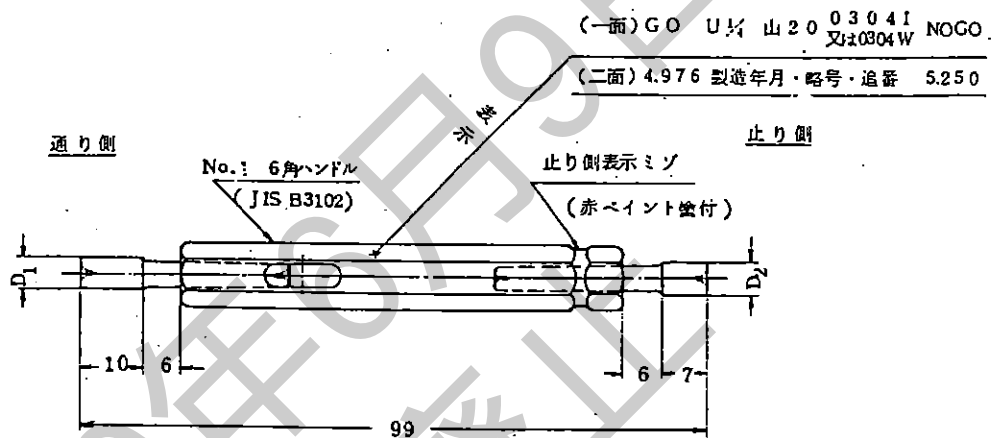


表4. ゲージの寸法および寸法差

単位(mm)

ゲージ記号	種別	通り側 D_1	止り側 D_2
0304I	検査用	4.976 $+0.006$ $+0.003$	5.250 $+0.003$ -0
0304W	工作用	4.976 $+0.006$ $+0.003$	5.250 $+0$ -0.003

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0304I, 0304W同一とする。
 2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
 3. ゲージ面の両端は糸面取りを施すものとする。
 4. このゲージはJIS B 0255 (ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ)の1Bの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G 4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。

U $\frac{1}{4}$ 山20用ハマアイ点検ネジプラグゲージ

0305

1. 適用範囲

この規格は、0301に定めるネジリングゲージのハマアイ点検に用いるネジプラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止り側のゲージの形状寸法および表示は図5、表5のとおりとする。

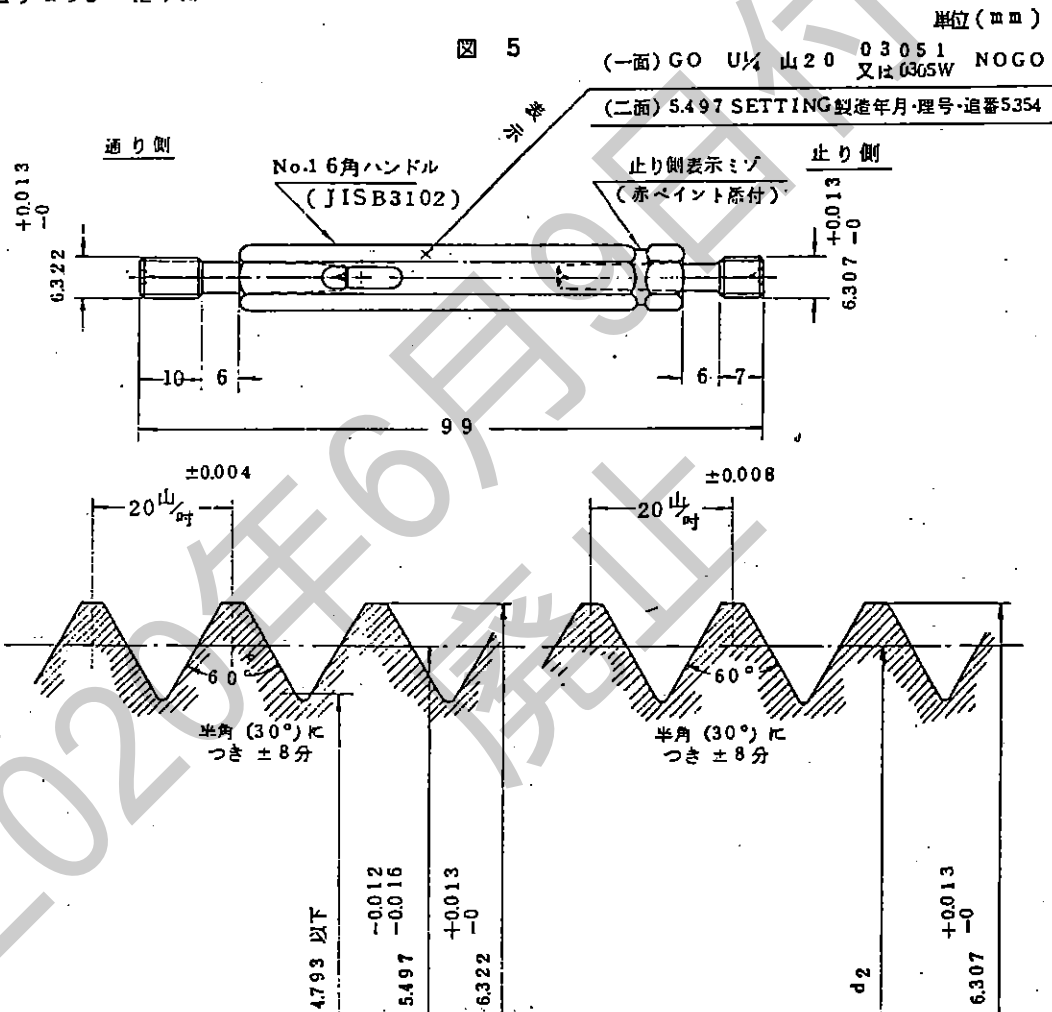


表5. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種 別	止り側 d ₂
0305 I	(0301 I用)	5.354 -0.008 -0.012
0305 W	(0301 W用)	5.354 +0 -0.004

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0305 I, 0305 W同一とする。
 2. ゲージの表面アラサは0.4 - Sを原則とする。
 3. ゲージの両端の不完全ネジ山は除去するものとする。
 4. このゲージはJISB0255 (ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ)の1Aの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJISG4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上としサブゼロ処理を行い、カタサはH_vC58~63とする。

U $\frac{1}{4}$ 山20用摩耗点検ネジプラグゲージ

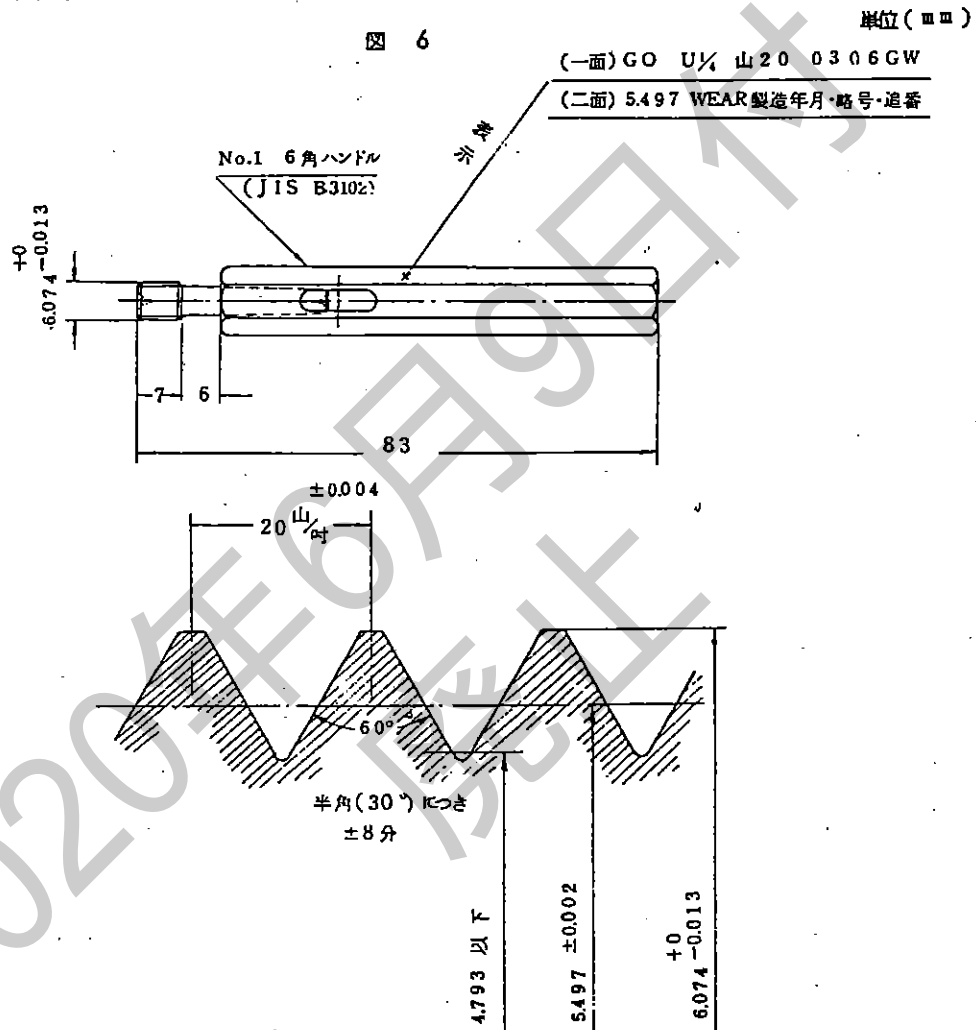
0306

1. 適用範囲

この規格は、0301に定めるネジリングゲージの摩耗点検に用いるネジプラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図6・表6のとおりとする。



ゲージ記号	種 別
0306GW	(0301I用) (0301W用)

- 備考 1. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
 2. ゲージ両端の不完全ネジ山は除去するものとする。
 3. このゲージはJISB0255(ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ)の1Aの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJISG4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。

U³/₈山16用ネジリングゲージ

0307

1. 適用範囲

この規格は、カメラ三脚取付部オネジ有効径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用のネジリングゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止り側のゲージの形状寸法および表示は図7・表7のとおりとする。

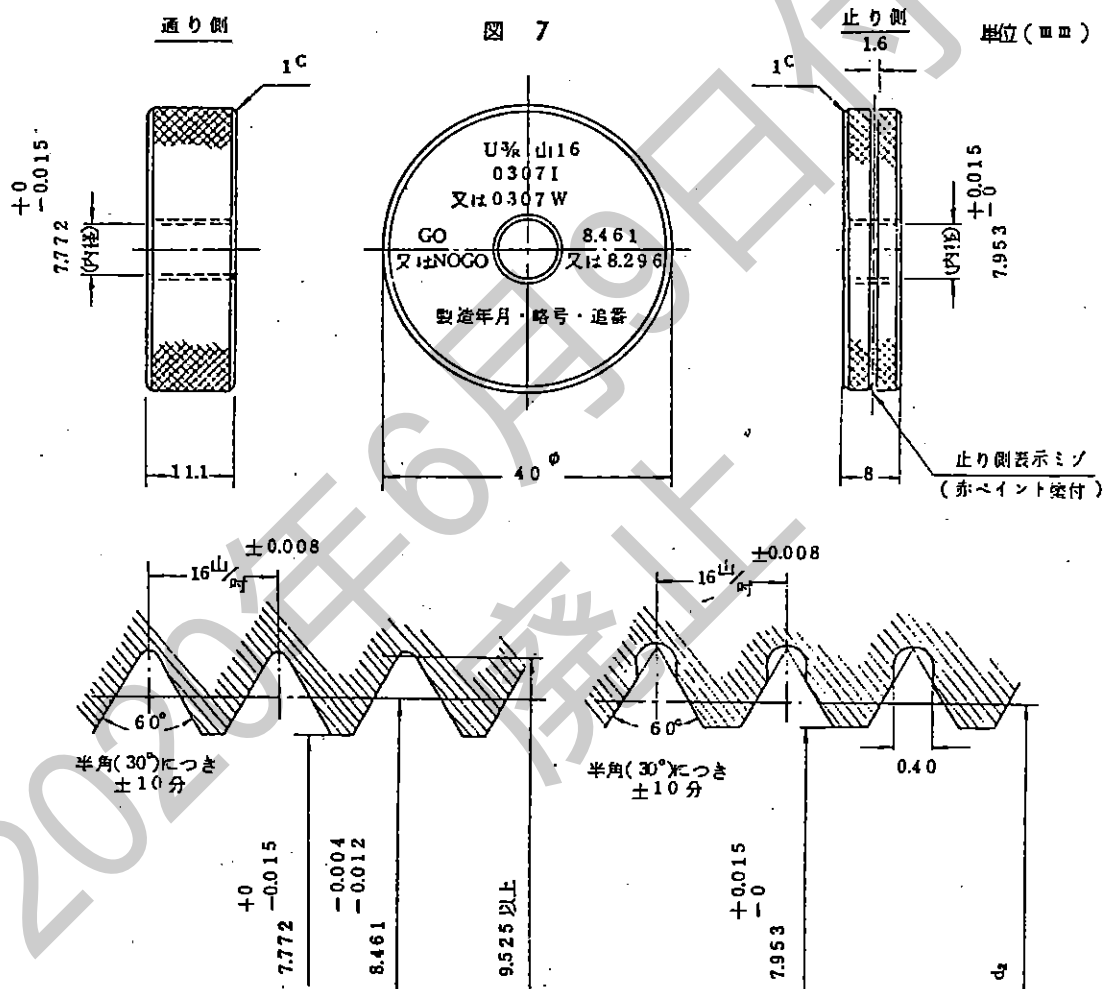


表7. ゲージの寸法および寸法差 単位(㎜)

ゲージ記号	種別	止り側 d ₂
0307I	検査用	8.296 +0 -0.008
0307W	工作用	8.296 +0.008 -0

備考 1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0307I, 0307W同一とする。

2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。

3. このゲージはJISB0255(ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ)の1Aの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJISG4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。

U $\frac{3}{8}$ 山16用ハサミゲージ

0308

1. 適用範囲

この規格は、カメラ三脚取付部オネジ外径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用限界ハサミゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

ゲージの寸法形状および表示は図8、表8のとおりとする。

図 8

単位(mm)

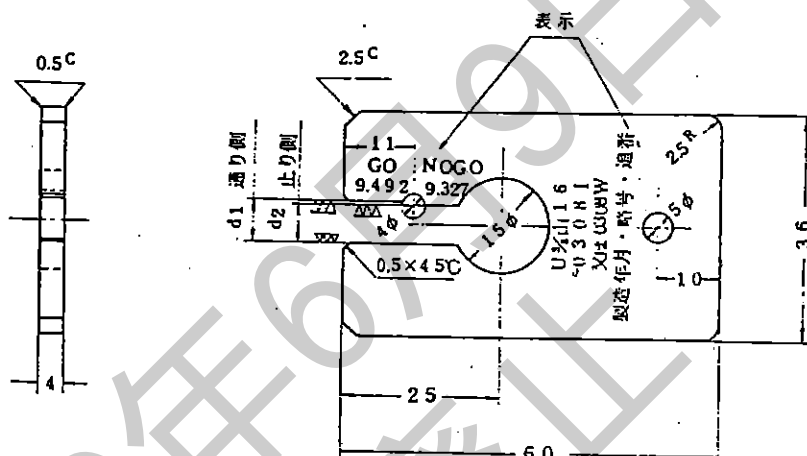


表8. ゲージの寸法および寸法差

単位(mm)

ゲージ記号	種別	通り側 d_1	止り側 d_2
0308 I	検査用	9.492 $\begin{matrix} -0.003 \\ -0.006 \end{matrix}$	9.327 $\begin{matrix} +0 \\ -0.008 \end{matrix}$
0308 W	工作用	9.492 $\begin{matrix} -0.003 \\ -0.006 \end{matrix}$	9.327 $\begin{matrix} +0.008 \\ -0 \end{matrix}$

- 備考 1. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
2. 指定以外のゲージ面の隅は糸面取りを施すものとする。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。

U³/₈山16用ネジプラグゲージ

0309

1. 適用範囲

この規格は、カメラ三脚取付部メネジ有効径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用のネジプラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止り側のゲージの形状寸法および表示は図9・表9のとおりとする。

単位(mm)

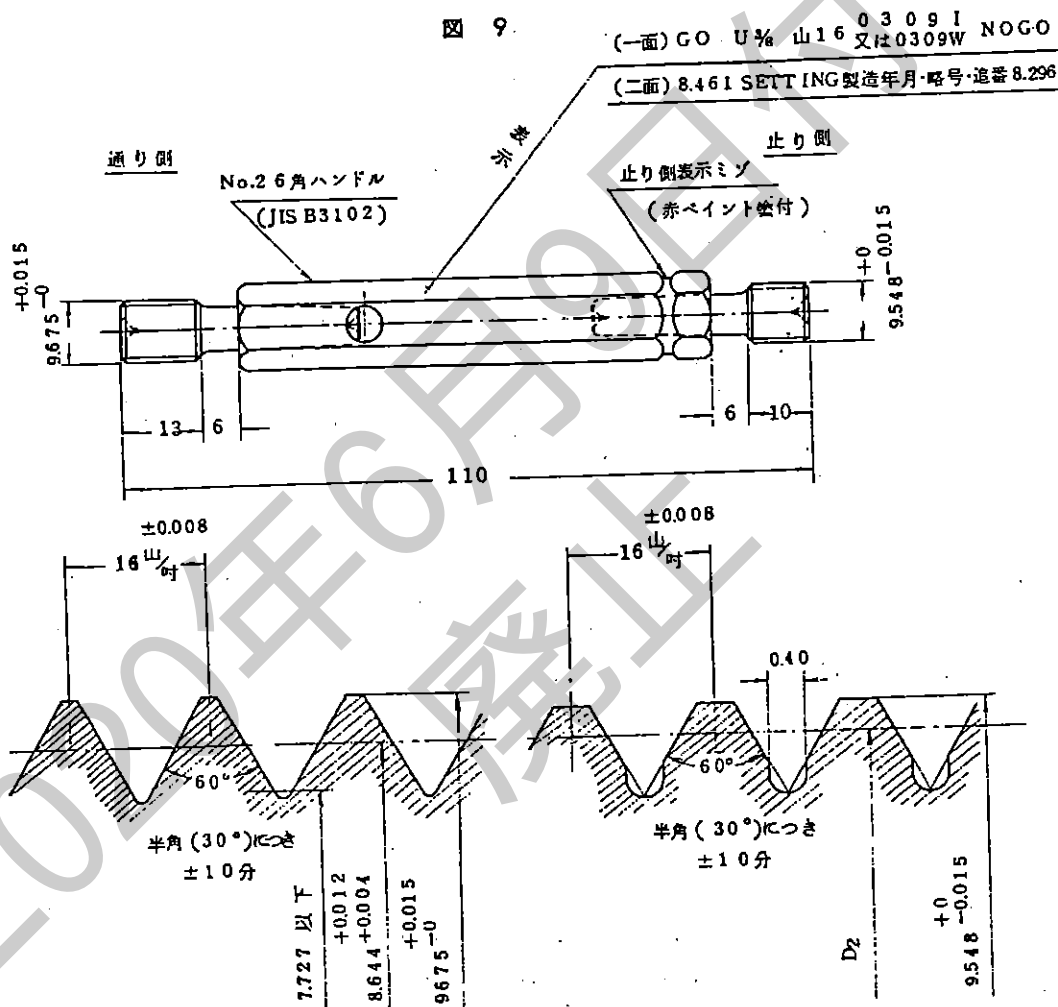


表9. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種別	止り側 D ₂
0309I	検査用	8.860 ^{+0.008} / ₋₀
0309W	工作用	8.860 ⁺⁰ / _{-0.008}

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0309I・0309W同一とする。
 2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
 3. ゲージ両端の不完全ネジ山は除去するものとする。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サプレロ処理を行い、カタサはH・C58~63とする。

U³/₈山16用プラグゲージ

0310

1. 適用範囲

この規格はカメラ三脚取付部メネジ内径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用限界プラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図10, 表10のとおりとする。

図10

単位(mm)

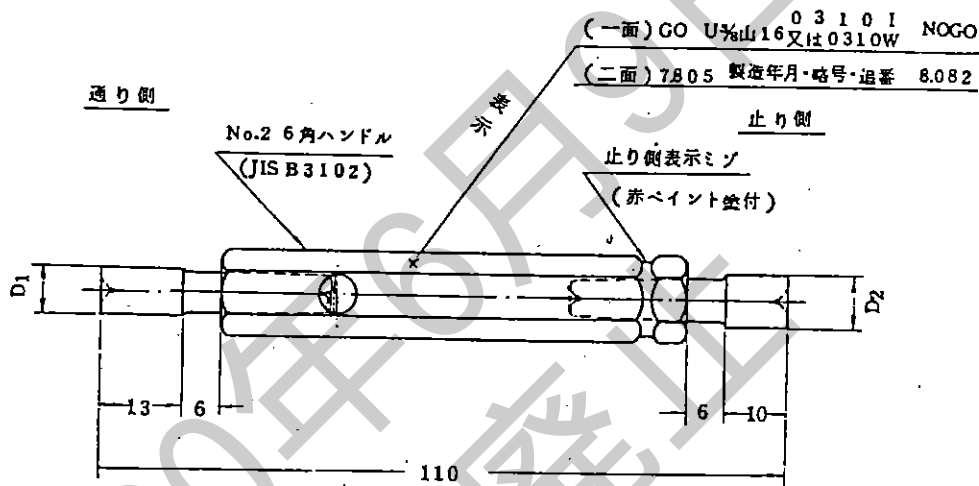


表10. ゲージの寸法および寸法差

単位(mm)

ゲージ記号	種別	通り側 D ₁	止り側 D ₂
0310 I	検査用	7.805 +0.006 +0.003	8.082 +0.003 -0
0310 W	工作用	7.805 +0.006 +0.003	8.082 +0 -0.003

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0310 I, 0310 W同一とする。
 2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。
 3. ゲージ面の両端は糸面取りを施すものとする。
 4. このゲージはJIS B0255 (ユニファイ並目メネジ用限界ゲージ)のIBの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。

U $\frac{3}{8}$ 山16用ハメアイ点検ネジプラグゲージ

0311

1. 適用範囲

この規格は、0307に定めるネジリングゲージのハメアイ点検に用いるネジプラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止り側のゲージの形状寸法および表示は図11、表11のとおりとする。

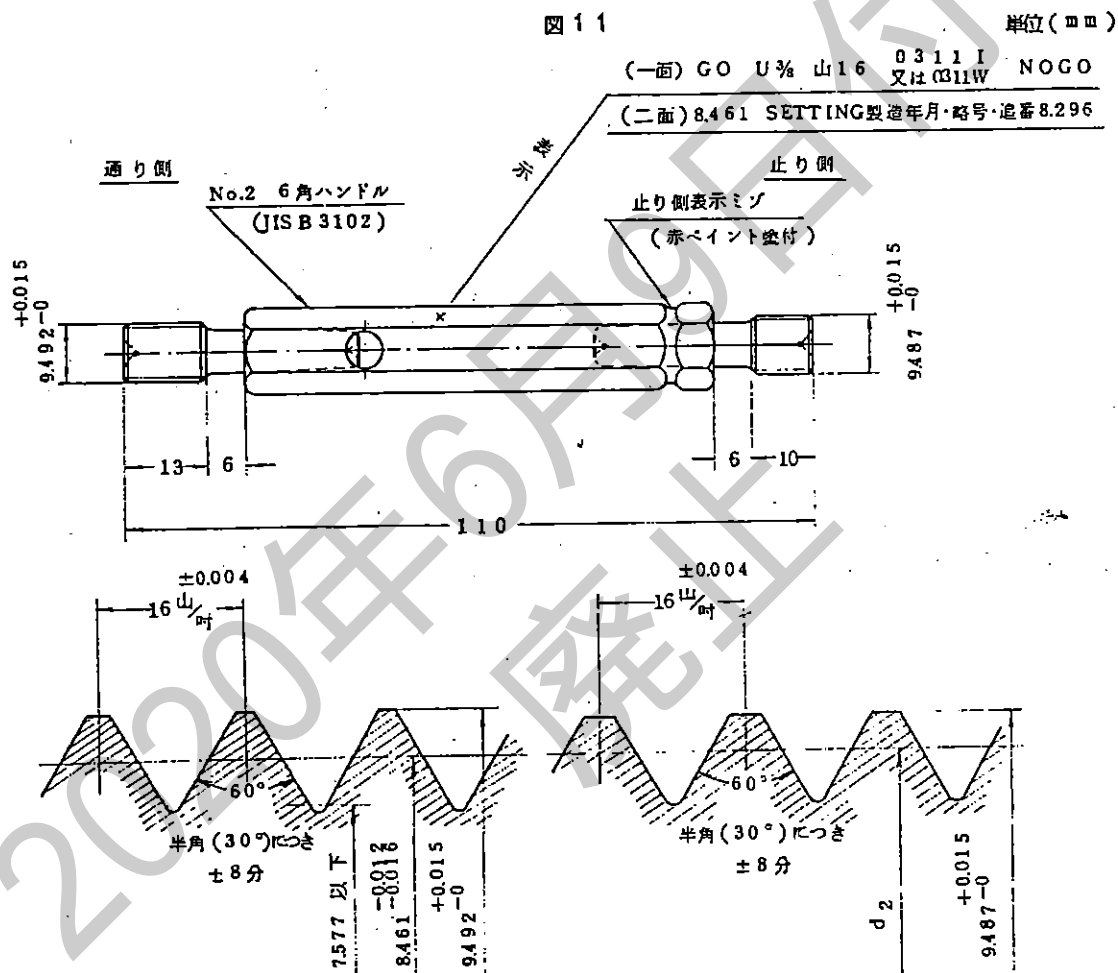


表11. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種別	止り側 d ₂
0311I	(0307I用)	8.296 -0.008 -0.013
0311W	(0307W用)	8.296 +0 -0.004

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0311I, 0311W同一とする。
 2. ゲージの表面アラサは0.4 -Sを原則とする。
 3. ゲージの両端の不完全ネジ山は除去するものとする。
 4. このゲージはJIS B 0255 (ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ)の1Aの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G 4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サズゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。

U³/₈山16用摩耗点検ネジプラグゲージ

0312

1. 適用範囲

この規格は0307に定めるネジリングゲージの摩耗点検に用いるネジプラグゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

ゲージの形状寸法および表示は図12・表12のとおりとする。

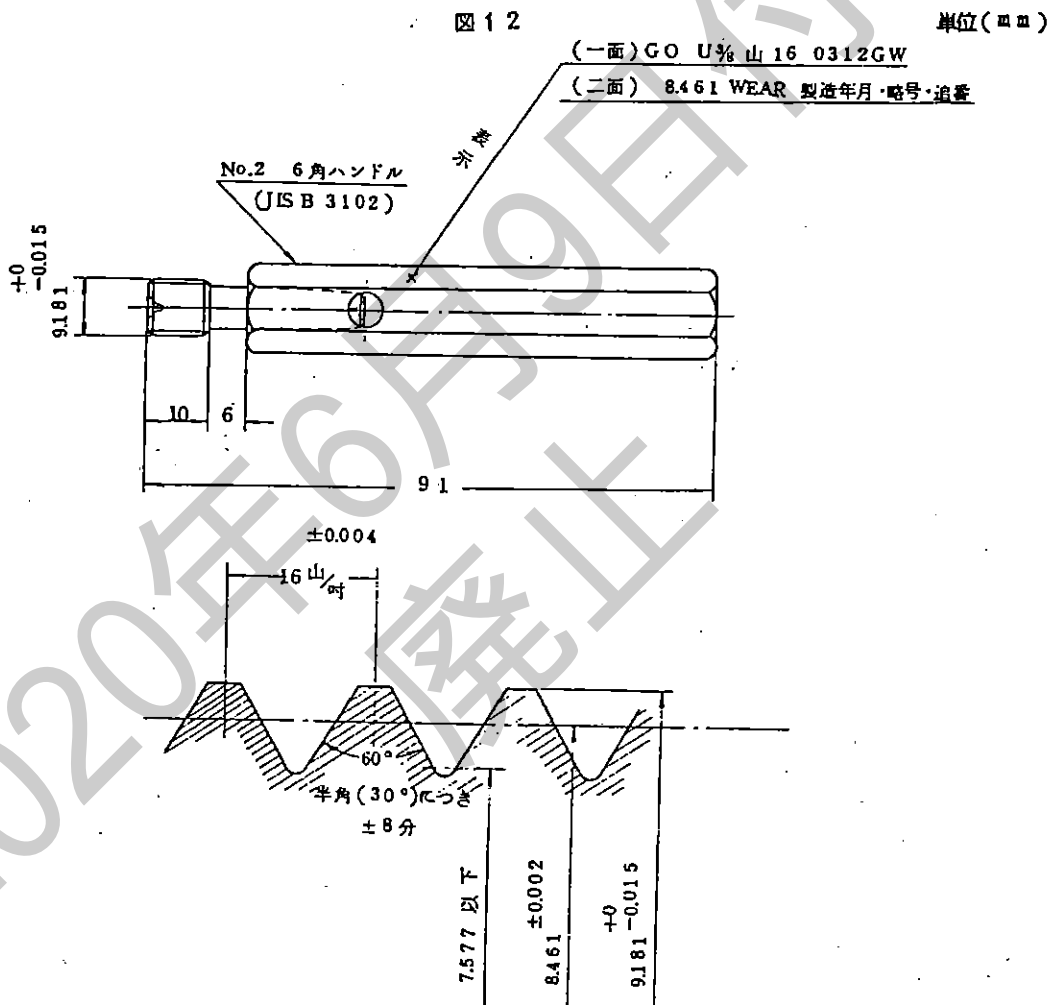


表12

ゲージ記号	種別
0312GW	(0307I用) (0307W用)

- 備考
1. ゲージの表面アラサは0.4-Sを原則とする。
 2. ゲージ両端の不完全ネジ山は除去するものとする。
 3. このゲージはJIS B 0255 (ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ)の1Aの数値と一致する。

3. 材料およびカタサ

ゲージの材料はJIS G 4404に定める合金工具鋼S3種(SKS3)またはこれと同等以上とし、サブゼロ処理を行い、カタサはHRC58~63とする。