

昭和38年7月1日

J C I S 4-63

日本写真機工業規格

カメラのレリーズ用
ゲージ

光学工業技術研究組合

東京都港区芝西久保桜川町28 TEL:591・5461~4

審 議 委 員 会 構 成 表

委 員 長	宮 部 甫	
委 員	鈴 木 実	旭光学工業株式会社
	大 野 光 雄	オリンパス光学工業株式会社
	新 井 俊 夫	キヤノンカメラ株式会社
	三 橋 剛	ペトリカメラ株式会社
	沢 本 昭 治	クラウン光機株式会社
	栗 田 善 一 郎	小西六写真工業株式会社
	吉 松 明	株式会社コパル
	安 藤 左 三	興 和 株式会社
	渡 辺 泰 夫	三協光機株式会社
	杉 山 万 三 雄	ミノルタカメラ株式会社
	小 野 茂 夫	日本光学工業株式会社
	山 中 英 明	ビューティカメラ株式会社
	辻 健 次	富士写真光機株式会社
	堀 田 良 作	藤田光学工業株式会社
	長 谷 川 全 亨	マミヤ光機株式会社
	中 島 種 雄	株式会社ヤシカ
	昼 間 健 治	株式会社リコー
	田 野 正 弘	(財) 日本写真機検査協会
事 務 局	滑 正 行	光学工業技術研究組合
	飯 島 和 男	〃

この規格についての意見または質問は光学工業技術研究組合業務部へ連絡して下さい。

カメラのリリース用ゲージ

1. 適用範囲

この規格は J I S B 7104-1959 に規定されたカメラのリリースの寸法検査に用いるゲージ（以下ゲージという）について規定する。

2. ゲージの種類

2.1 サシコミ形リリース用ゲージの種類はつぎのとおりとする。

サシコミ形リリース用ゲージ

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号
0401	オネジのテーパおよび総合有効径	テーパネジリングゲージ	0401
0402	メネジのテーパおよび総合有効径	テーパネジプラグゲージ	0402

2.2 カブセ形リリース用ゲージの種類はつぎのとおりとする。

注) 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、これが困難なためハメアイ点検ゲージならびに摩擦点検ゲージもあわせ定める。

カブセ形リリース用限界ゲージ

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号	
0403	オネジの有効径	ネジリングゲージ	検査用	0403 I
			工作用	0403 W
0404	オネジの外径	リングゲージ	検査用	0404 I
			工作用	0404 W
0405	メネジの有効径	ネジプラグゲージ	検査用	0405 I
			工作用	0405 W
0406	メネジの内径	プラグゲージ	検査用	0406 I
			工作用	0406 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。

カブセ形リリース用点検ゲージ

分類番号	検査箇所	種類	ゲージ記号	
0407	ネジリングゲージの総合有効径	ハメアイ点検ネジプラグゲージ	(0403 I用)	0407 I
			(0403 W用)	0407 W
0408	ネジリングゲージの単独有効径	摩擦点検ネジプラグゲージ	(0403 I用) (0403 W用)	0408 GW

3. 使用法

3.1 サシコミ形用テーパゲージ

この規格によるテーパゲージを用いてネジを検査する場合には、ゲージを手締めの状態ではめ合せたとき、オネジあるいはメネジの末端がゲージの切欠きの範囲内にあれば検査に合格した

ものとする。

3.2 カブセ形限界ゲージ

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、リングゲージの通り側が無理なく通り抜け、止りネジゲージが2回転以上ねじ込まれず、プラグゲージ、リングゲージの止り側が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。

3.3 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合を点検することが望ましい。

4. 検 査

この規格に定めるサシコミ形テーパゲージの検査方法はJISB0262（テーパゲージの検査方法）に準ずるものとする。

カブセ形用限界ゲージ、および点検ゲージの検査方法はJISB0261（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で測つたものとする。

サシコミ形用テーパネジリングゲージ

0401

1. 適用範囲

この規格はサシコミ形リリースのオネジの寸法検査に用いるゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

形状寸法および表示は図1、表1のとおりとする。

図 1

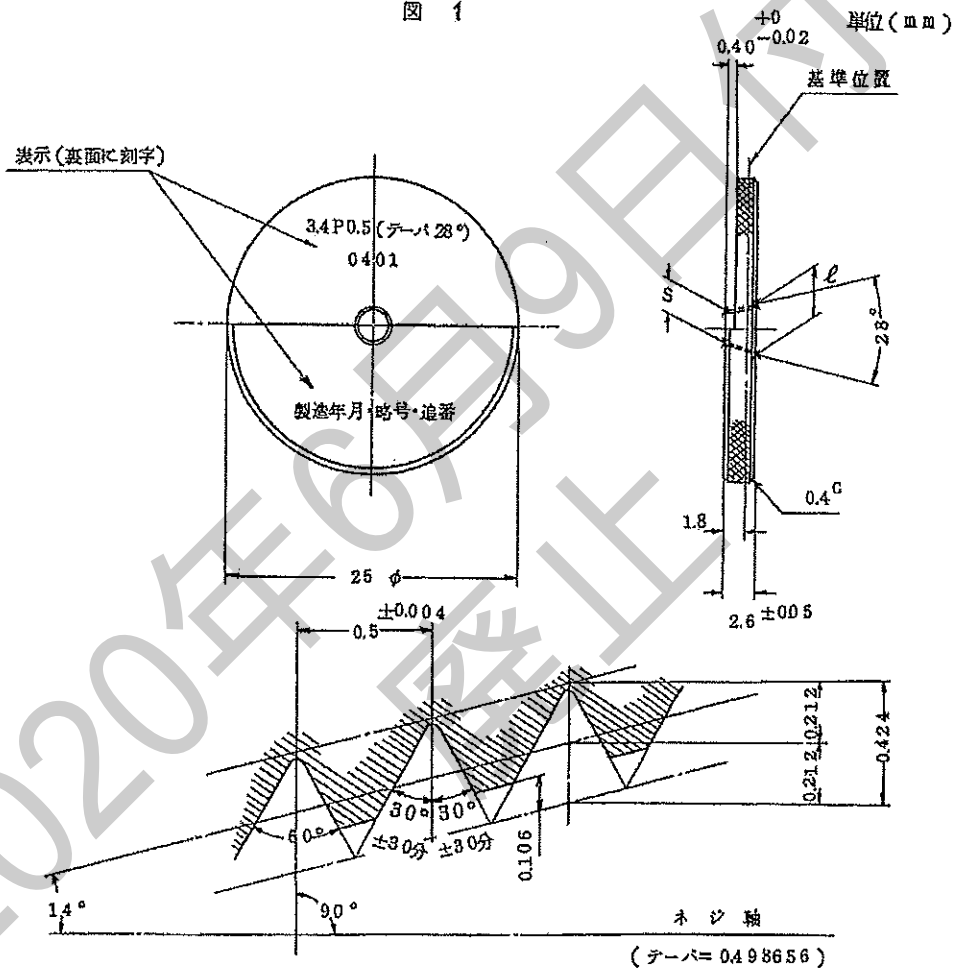


表 1. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号		小端面Sに於て	基準位置に於て	大端面ℓに於て
0401	谷 径	2.502 φ	3.400 以上	3.799 φ
	有効 径	2.220 φ	3.118 ±0.010	3.517 φ
	内 径	2.008 φ	2.906 ±0.010	3.305 φ

備考 1. テーパの許容差は半角(14°)につき±10分以内とする。

2. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。

3. 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。

サシコミ形用テーパネジプラグゲージ

0402

1. 適用範囲

この規格はサシコミ形リリースのメネジの寸法検査に用いるゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

形状寸法および表示に図2, 表2のとおりとする。

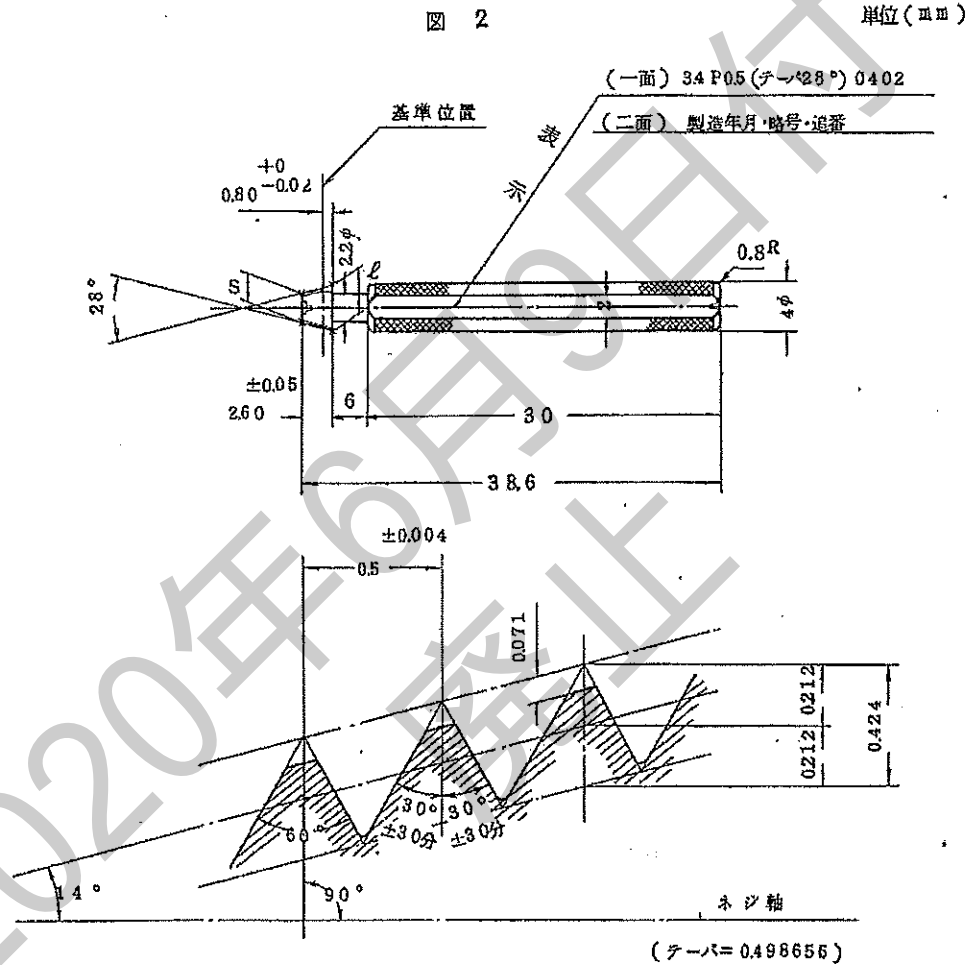


表2 ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号		小端面Sに於て	基準位置に於て	大端面に於て
0402	外径	2.502φ	3400 ±0.010	3.799φ
	有効径	2.220φ	3118 ±0.010	3.517φ
	谷径	1.938φ	2836 以下	3.235φ

- 備考 1. テーパーの許容差は半角 (14°) につき ±10分以内とする。
 2. ゲージ面の表面アラサは 0.4 - S を原則とする。

3. 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 S 3 種 (SKS 3) 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 HRC 58~63 とする。

カブセ形用ネジリングゲージ

0403

1. 適用範囲

この規格はカブセ形レリーズのオネツ有効径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用のネツリングゲージについて規定する。

2. 形状寸法および表示

通りならびに止りネツリン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。単位(mm)

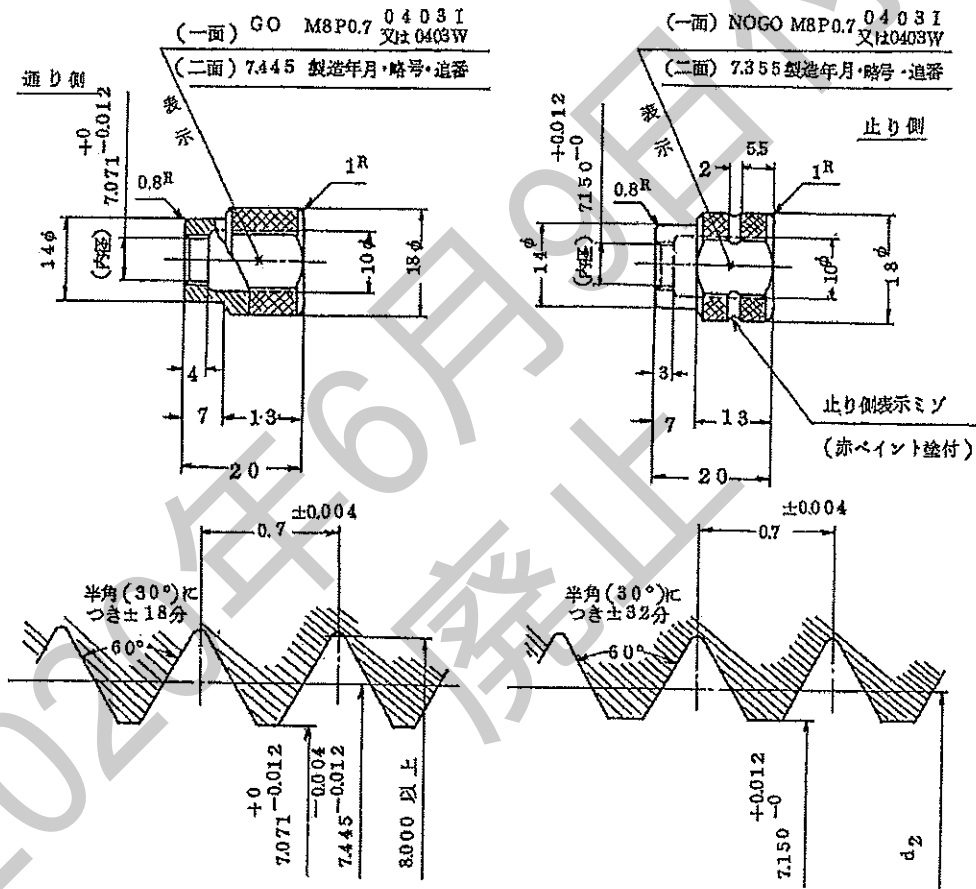


表3. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種別	止り側 d_2
0403I	検査用	$7.355 \begin{matrix} +0 \\ -0.008 \end{matrix}$
0403W	工作用	$7.955 \begin{matrix} +0.008 \\ -0 \end{matrix}$

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0403I, 0403W同一とする。
 2. 14φの外径とゲージ面のネジとの振れは0.1mm以内とする。
 3. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。

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HRC58~63とする。

カブセ形用リングゲージ

0404

1. 適用範囲

この規格はカブセ形リリースのオネツ外径の寸法検査に用いる検査用ならびに工作用のリン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)

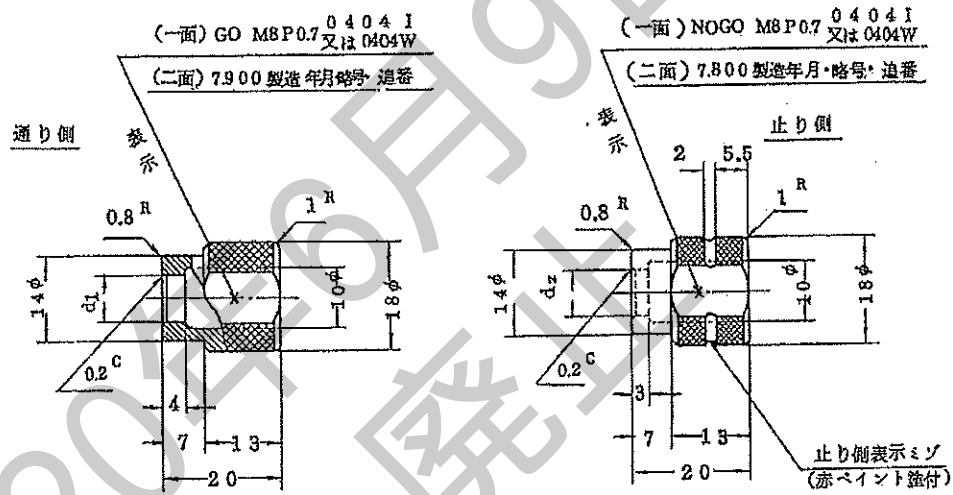


表4. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種 別	通り側 d_1	止り側 d_2
0404 I	検査用	7.900 -0.003 -0.009	7.800 $+0$ -0.008
0404 W	工作用	7.900 -0.003 -0.009	7.800 $+0.008$ -0

- 備考
1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0404 I, 0404 W同一とする。
 2. 14φの外径とゲージ面内径との振れは0.1mm以内とする。
 3. ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。

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, サブゼロ処理を行い, カタサはHRC58~63とする。

カブセ形用ネジプラグゲージ

0405

1. 適用範囲

この規格はカブセ形レリーズの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

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。

図 5

単位 (mm)

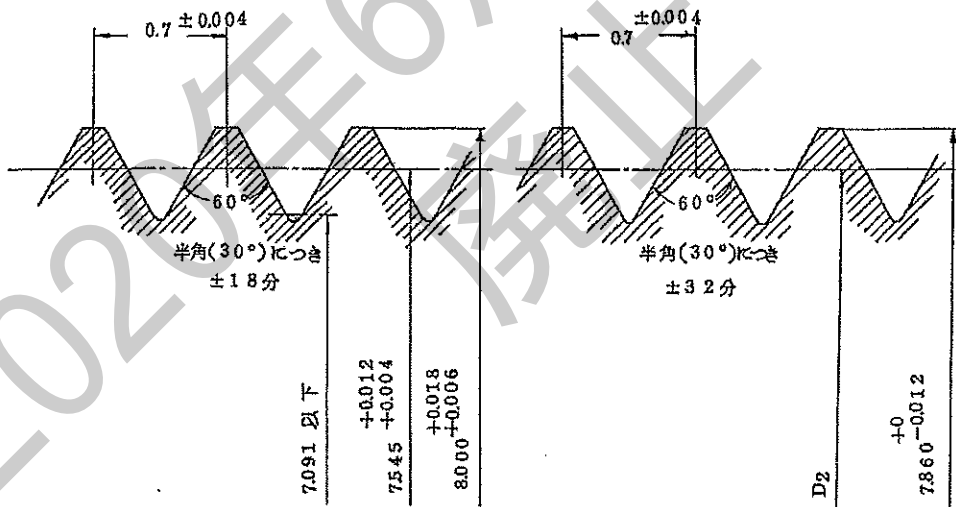
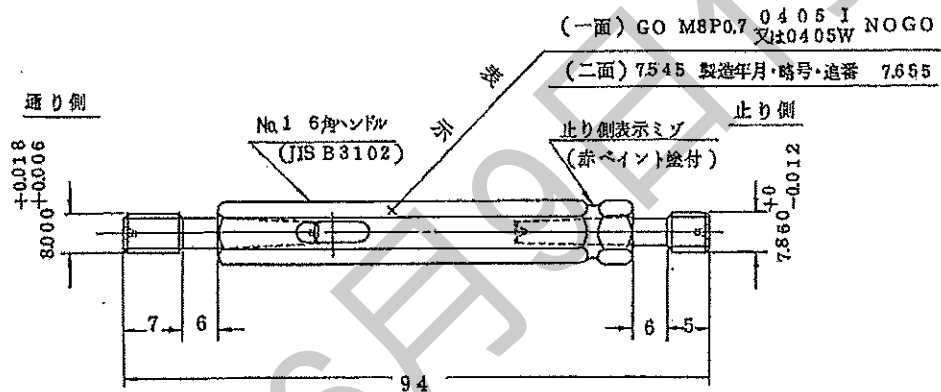


表5. ゲージの寸法および寸法差 単位 (mm)

ゲージ記号	種別	止り側 D ₂
0405 I	検査用	7.655 $\begin{matrix} +0.008 \\ -0 \end{matrix}$
0405 W	工作用	7.655 $\begin{matrix} \pm 0 \\ -0.008 \end{matrix}$

- 備考 1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0405 I, 0405 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. 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HRC 58~63とする。

カブセ形用プラグゲージ

0406

1. 適用範囲

この規格はカブセ形リリースの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6・表6のとおりとする。

図 6

単位(mm)

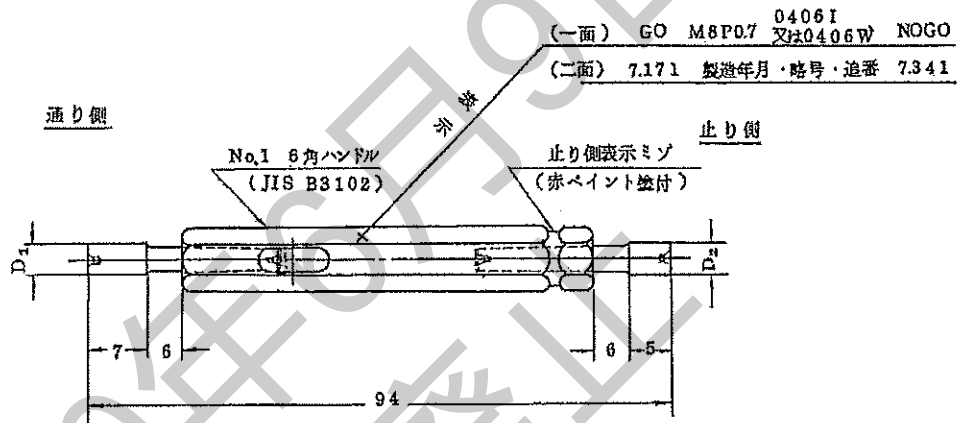


表6. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種 別	通 り 側 D_1	止 り 側 D_2
0406 I	検 査 用	7.171 $+0.009$ $+0.003$	7.341 $+0.003$ -0
0406 W	工 作 用	7.171 $+0.009$ $+0.003$	7.341 $+0$ -0.003

- 備考 1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0406 I, 0406 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。

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。

カブセ形用ハメアイ点検ネジプラグゲージ

0407

1. 適用範囲

この規格は0403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。

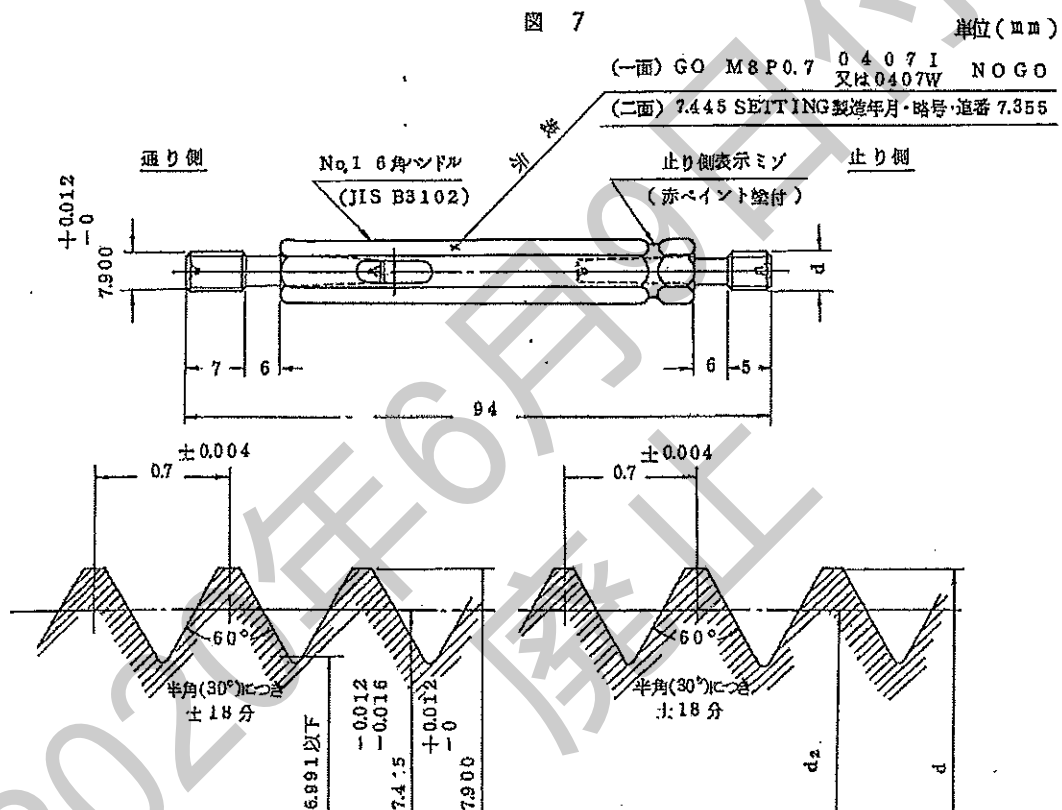


表7. ゲージの寸法および寸法差 単位(mm)

ゲージ記号	種 別	有効径 d_2		外径 d	
		GO	NOGO	GO	NOGO
0407I	(0403I用)	7.355	-0.008 -0.012	7.856	+0.012 -0
0407W	(0403W用)	7.355	+0 -0.004	7.864	+0.012 -0

- 備考 1. 通り側ゲージの寸法および寸法差は0407I, 0407W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. 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。

カブセ形用摩耗点検ネジプラグゲージ

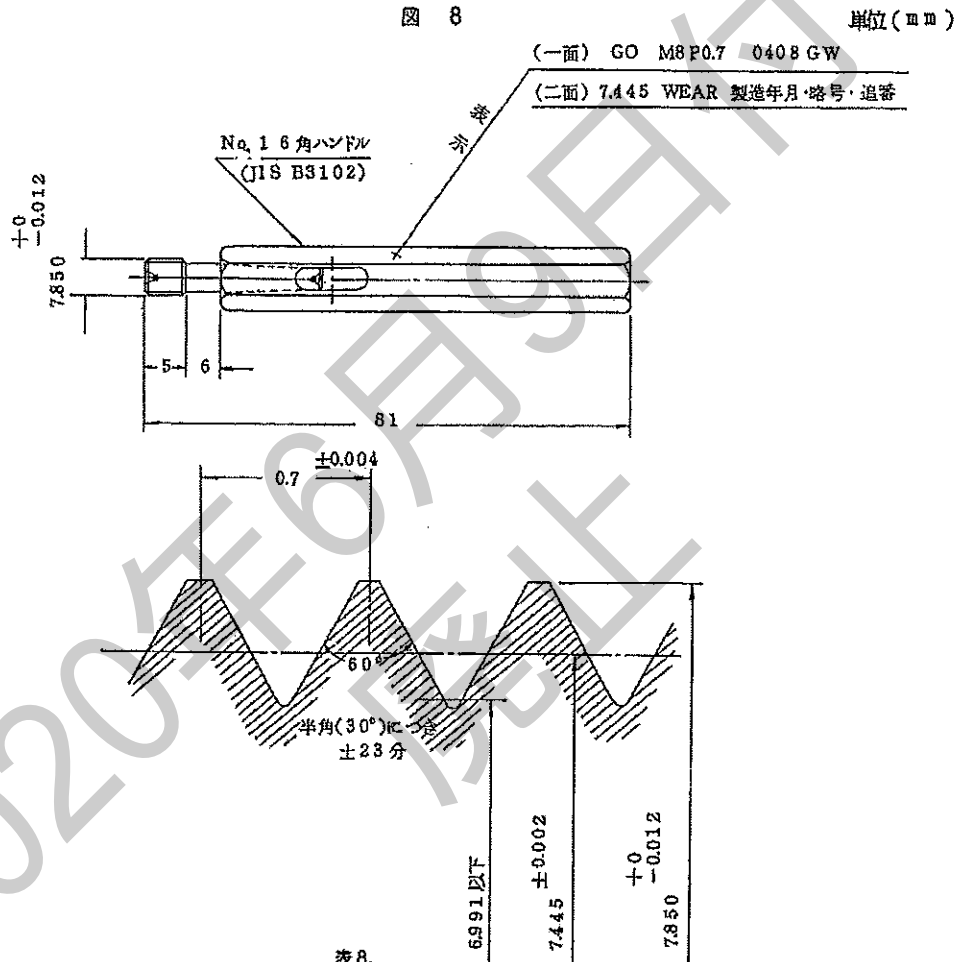
0408

1. 適用範囲

この規格は0403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8・表8のとおりとする。



ゲージ記号	種別
0408GW	0403I用
	0403W用

備考 1.ゲージ面の表面アラサは0.4-Sを原則とする。

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HRC58~63とする。

2020年6月9日付

JOERA

廃止