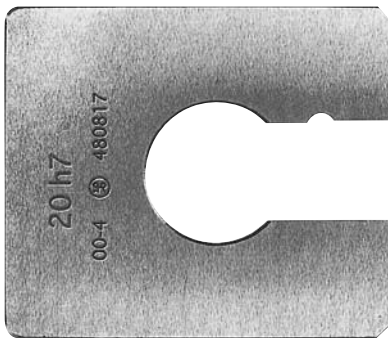


プレーンゲージングシステム PLAIN GAUGING SYSTEM

軸用限界ゲージ [Limit gauges for shafts]



軸用限界ゲージは軸の最大実体寸法を基準とした測定面と最小実体寸法を基準とした測定面をもつゲージです。リングゲージは比較的小さい寸法のものに多く用いられます。挟みゲージは重量が大きく取扱いが困難な場合や、通り、止りが一方の側に段状になっている形状ですので、ゲージを反転させる必要がなく検査時間を短縮する事ができます。

Ring gauges are used mostly for comparatively small dimensional materials. Gap gauges are for heavy weight and hard to handle materials. The shape is graduated on one side as GO and NOT GO, so it does not need to be flipped over, reducing inspection time.

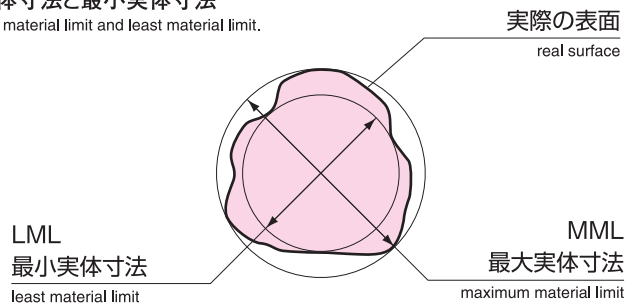
軸用限界ゲージの使用目的および使い方 Purpose and procedures for use of limit gauges for shafts

<p>通り側リングゲージ GO ring gauge</p>	<p>このゲージは、軸の直径が規定された最大実体寸法より小さいかどうかを検査するもので、無理なく軸の全長にわたって通り抜けなければなりません。 This is a gauge to inspect whether the diameter of shaft is smaller than the specified MML or not, and this shall pass through overall length of the shaft.</p>
<p>止り側リングゲージ NOT GO ring gauge</p>	<p>このゲージは、軸の直径が規定された最小実体寸法より大きいかどうかを検査するもので、軸に入ってはなりません。 This is a gauge to inspect whether the diameter of shaft is larger than the specified LML or not, and this shall not enter into the shaft.</p>
<p>通り側挟みゲージ GO gap gauge</p>	<p>このゲージは、軸の直径が規定された最大実体寸法より小さいかどうかを検査するもので、ゲージ面の一方の口元を軸にあて、そこを支点として振り動かすようにして静かに支点の対称点(測定点)をもう一方のゲージ面で挟みます。検査は少なくとも直角2方向について行い、軸方向にはその長さに応じて少なくとも3か所以上は行い、全箇所無理なく作動荷重で通過しなければなりません。 This is a gauge to inspect whether the diameter of shaft is smaller than the specified MML or not, and operated in such a manner that one opening end of gauging surface is applied to the shaft as the fulcrum and the gauge is turned slowly so that another gauging surface bites the point opposite of the fulcrum (measuring point). The inspection shall be carried out at least in two directions perpendicular each other and in the axial direction at positions adequate to the length not less than three, and the gauge shall pass at all the measuring points at the working load without any difficulty.</p>
<p>止り側挟みゲージ NOT GO gap gauge</p>	<p>このゲージは、軸の直径が規定された最小実体寸法より大きいかどうかを検査するもので、少なくとも直角2方向、軸方向はその長さに応じて少なくとも3か所以上について検査します。ゲージに作動荷重をかけたとき、軸のすべての箇所において通ってはなりません。 This is a gauge to inspect whether the diameter of shaft is larger than the specified LML or not, and the inspection shall be carried out at least in two directions perpendicular each other and in the axial direction at positions adequate to the length not less than three. The gauge shall not pass at all the positions when the working load is applied to the gauge.</p>

軸用超硬限界ゲージ Limit gauges for shafts of cemented carbide



最大実体寸法と最小実体寸法 Maximum material limit and least material limit.

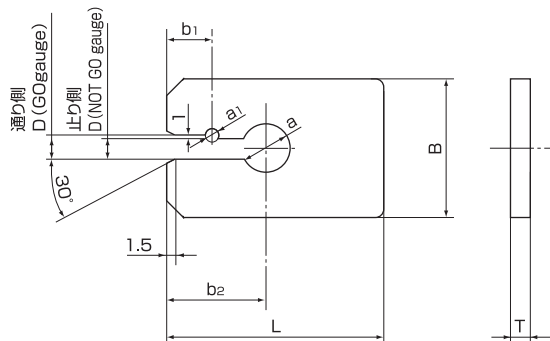
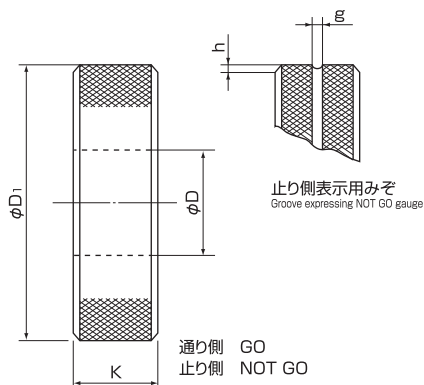


従来のゲージの材質SKS(合金工具鋼鋼材)に比べ耐摩耗性にすぐれた超硬材をゲージ部に使用しております。形状は通常品に準じておりますので合わせてご検討ください。

The gauge part material is carbide, which has excellent wear resistance compared with the standard gauge material SKS (steel alloy). The shape is in conformance with standard products; please keep this in under consideration.

プレーンゲージングシステム PLAIN GAUGING SYSTEM

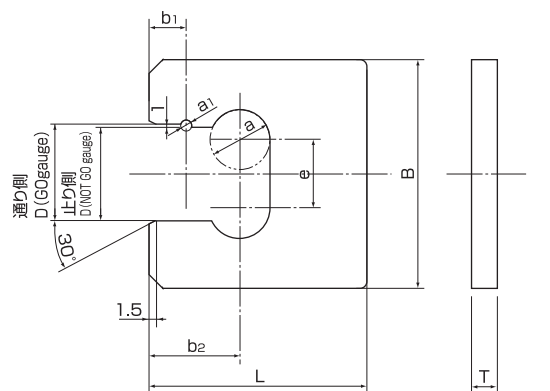
軸用限界ゲージの形状 [Shapes and dimensions of limit gauges for shafts]



		限界ゲージの種類 Limit gauge type	呼び寸法 D (mm) Nominal size D
軸用限界ゲージ Limit gauges for shafts		リングゲージ Ring gauge	1~100
		片口板挟みゲージ Single-ended snap gauge	3~50
		C形板挟みゲージ C type snap gauge	50~180

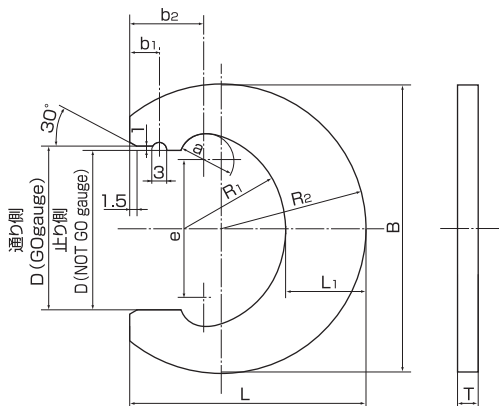
単位:mm Unit:mm

リングゲージ Ring gauge					
呼び寸法 D Nominal size D		外径 D_1 Outside diameter D_1	厚さ K Thickness K	止り側表示用みぞ Groove expressing NOT GO gauge	
を超え above	以下 include			g	h
1以上 include	2.5	22	4	0.6	0.4
2.5	5		5		
5	10	32	8	1	0.8
10	15	38	10	2	1
15	20	45	12		
20	25	53	14		
25	32	63	16		
32	40	71	18	3	1.5
40	50	85	20		
50	60	100	24		
60	70	112			
70	80	125			
80	90	140			
90	100	160			



単位:mm Unit:mm

片口板挟みゲージ Single-ended snap gauge									
呼び寸法 D Nominal size D		B	L	T	b_1	b_2	a	a_1	e
を超え above	以下 include								
3以上 include	6	30	50	4	10	22	11	3	—
6	10	36	60		11	23	12		
10	14	50	70		12	28	18		
14	18	60	80		13	32	25		
18	24	65	90	5	14	34	28	5	
24	30	75	100		15	36	34		
30	40	90	110		17	40	22	24	
40	50	110	120		19	43	28	30	

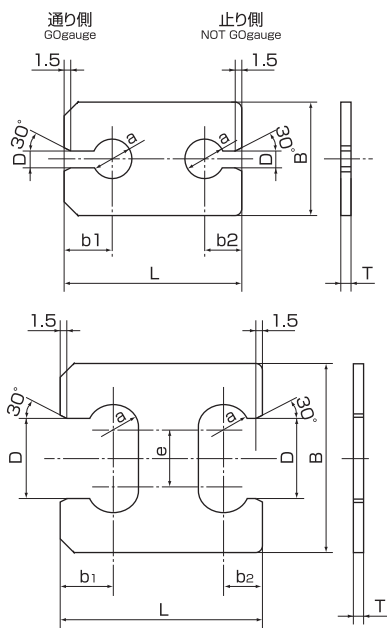


単位:mm Unit:mm

C形板挟みゲージ C type snap gauge											
呼び寸法 D Nominal size D		B	L	T	L_1	R_1	R_2	b_1	b_2	a	e
を超え above	以下 include										
50	65	120	100	6	36	36	60	18	35	15	55
65	80	142	114		41	45	71	19	38	18	69
80	100	162	130		45	55	81	20	40	20	88
100	120	192	150	8	51	65	96	22	44	22	106
120	140	218	164		54	75	109	23	46	25	126
140	160	236	180		58	85	118	24	48	25	143
160	180	258	195		60	95	129	25	52	25	163

プレーンゲージングシステム PLAIN GAUGING SYSTEM

軸用限界ゲージの形状 [Shapes and dimensions of limit gauges for shafts]



両口板挟みゲージはご指定の場合に限り製作致しております。
ご注文の際は両口板挟みゲージをご指示下さい。
Double-ended type is made by request.

単位:mm Unit:mm

呼び寸法 D Nominal size D		B	L	T	b ₁	b ₂	a	e
を超え above	以下 include							
1以上 include	3	25	50	3	11	8	8	—
3	6	30	50	4	14	10	11	—
6	10	36	60	4	16	12	12	—
10	14	50	70		18	14	18	—
14	18	60	80		21	17	13	14
18	24	65	80		14	15	—	—
24	30	75	90	5	23	18	18	19
30	40	90	110		28	20	23	24
40	50	110	120		32	22	30	31

ご注文に際して

軸用限界ゲージをご注文の際は、以下の点をご指示ください。

- 1.ゲージの種類および形状(限界リングゲージ、挟みゲージなど)
- 2.呼び寸法(φ26など)
- 3.等級(軸のはめあい記号h7など)
- 4.適用規格 (JIS B 7420では検査用、工作用の区分はありませんが、ご要望があれば用途に応じて製作いたしますので、あらかじめご指示ください。)
- 5.特殊仕様(形状、表示、ゲージ公差など)

ご注意

ゲージ方式につきましては、JIS B 7420-1997 (ISO方式)への移行に伴い仕様上の混乱が予想されます。ご注文の際には予め適切なご指示をいただけますようお願いいたします。

When Ordering

Please state the following information when ordering.

- 1.Gauge type (Plain ring gauge, Gap gauge etc.)
- 2.Nominal size (Ex.φ26)
- 3.Grade (Ex.h7)
- 4.Standard (JIS B 7420 does not have a division of inspection or working gauge, but it is possible to make it upon request. Please indicate in advance.)
- 5.Special spec (Shapes, dimension, marking, gauge tolerances, etc.)

Note

Regarding gauging system of plain gauge, a confusion about its specifications will be forecasted due to shift to JIS B7420-1997(ISO system). Accordingly, your appropriate indication on specifications should be required when ordering.