

JIS

UDC 531.718:681.7.06

B 7433

ニュートンゲージ

JIS B 7433-1989

(1994 確認)

(2000 確認)

(2006 確認)

平成元年 9 月 1 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

精密機械部会 光学測定機器専門委員会 構成表

	氏 名	所 属
(委員長)	桜 井 好 正	千葉工業大学
	後 藤 充 夫	工業技術院計量研究所
	松 田 浄 史	工業技術院機械技術研究所
	余 田 幸 雄	通商産業省機械情報産業局
	吉 田 藤 夫	工業技術院標準部
	金 木 昭	ユニオン光学株式会社技術本部
	鈴 木 正 根	富士写真光機株式会社
	武 田 晴 海	東京光学精機株式会社
	松 居 吉 哉	キヤノン株式会社製品技術研究所
	水 谷 寛	株式会社ミツトヨ研究開発本部開発研究所
	桜 井 国 雄	コニカ株式会社
	鈴 木 憲 章	日本写真機工業会総務部
	関 根 靖 雄	社団法人日本オプトメカトロニクス協会技術部
	柳 沢 剛	オリンパス光学工業株式会社生産開発技術部
(関 係 者)	中 條 義 道	日本光学測定機工業会
(事 務 局)	大 磯 義 和	工業技術院標準部機械規格課
	縄 田 俊 之	工業技術院標準部機械規格課

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 63.3.1 改正：平成 元.9.1

確認：平成 6.12.1

官 報 公 示：平成 6.12.5

原案作成協力者：日本光学測定機工業会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 精密機械部会（部会長 辻内 順平）

審議専門委員会：光学測定機器専門委員会（委員長 桜井 好正）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部機械規格課（〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3-1）へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

ニュートンゲージ

B 7433-1989

(1994 確認)

Newton Gauges

1. 適用範囲 この規格は、光学部品の表面の真球度及び曲率半径の基準として用いるニュートンゲージについて規定する。

備考 光学部品の平面の基準として用いるニュートンゲージは、平面を曲率半径が無限大 (∞) の球面として扱う。

2. 種類 ニュートンゲージは、その使用区分によって、次の3種類とする。

(1) 校正用ニュートンゲージ 校正用ニュートンゲージ (以下、校正用ゲージという。) は、3. (1)、4.1 (1) 及び 4.2 (1) に規定する形状及び寸法、真球度及び曲率半径をもつ凹凸一对のニュートンゲージであって、基本ニュートンゲージの真球度及び曲率半径の比較測定又は測定器の校正の基準として用いる。

なお、校正用ゲージの呼び (R_0) は、曲率半径によって、10、20、50、100、200、500、1 000 及び ∞ の 8 通りとする。

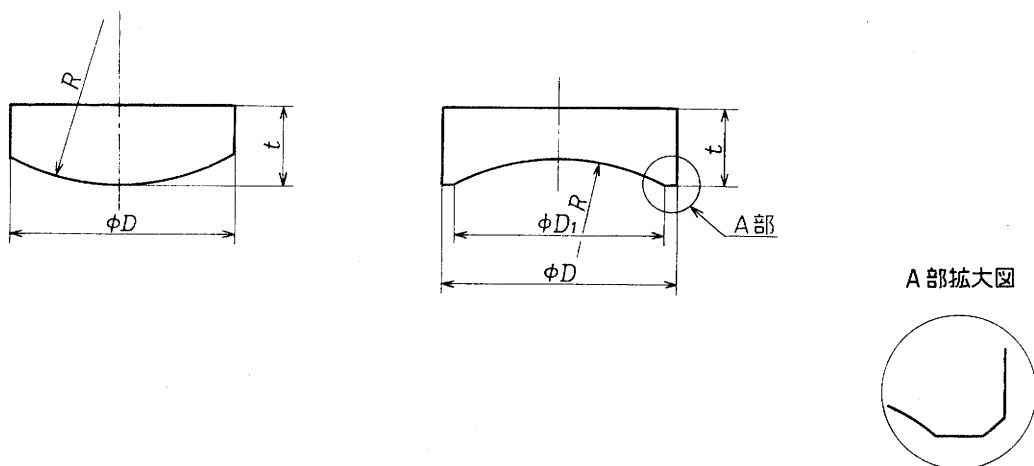
(2) 基本ニュートンゲージ 基本ニュートンゲージ (以下、基本ゲージという。) は、校正用ゲージとの比較測定によって又は校正用ゲージを用いて校正した測定器によって真球度及び曲率半径が測定され、かつ、曲率半径の値の測定精度が明示されている凹凸一对のニュートンゲージであって、常用ニュートンゲージの製作又は検査のための基準として用いる。

備考 基本ゲージは、2. (1) の条件が満たされる場合には校正用ゲージとして使用してもよい。

(3) 常用ニュートンゲージ 常用ニュートンゲージ (以下、常用ゲージという。) は、検査の対象となる光学部品の表面に適合した大きさを持ち、真球度及び曲率半径の値を基本ゲージによって校正したニュートンゲージであって、光学部品の製作及び検査に際し使用する。

3. 形状及び寸法 ニュートンゲージの外周形状は円形とし、各部の寸法は、ニュートンゲージの種類によって次のとおりとする (図 1 参照)。ただし、常用ゲージの形状及び寸法については、特に規定しない。

図 1 形状



引用規格：JIS B 7430 オプティカルフラット

JIS B 7541 標準尺