

始



531.44

N 77

621.882

I-2064

ネジ規格集

(日本標準規格・臨時日本標準規格)

昭和22年6月

財団法人 日本規格協會

531.44

N77

ウ

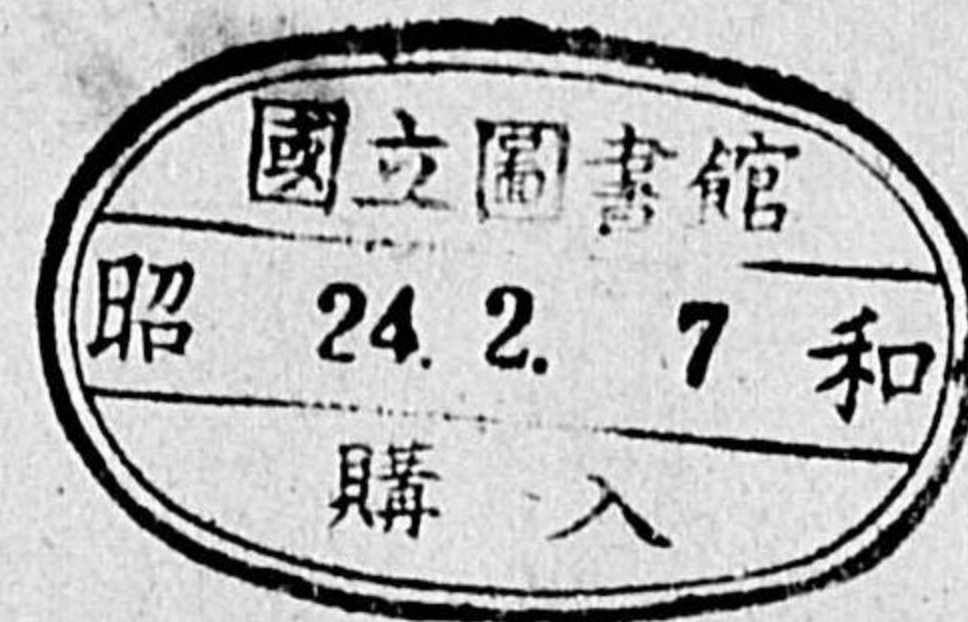


は し が き

わが國家規格として制定されているネジの規格は日本標準規格、臨時日本標準規格を合せて70餘を數え、メートルネジ、ウィットウォースネジの兩種にわたって、普通ネジ、細目ネジ、特殊ネジ、寸法差 および 公差、限界ゲージ その他各面について規定されているが、それらの規格票は 從來 十分廣く頒布普及されてい ないうらみがあつた。

ネジほど各種工業の機械類に 廣く使用されるものはない。今 輸出再開の機に際し 振興の途を進もうとする わが工業各界では ネジ規格票入手の希望が盛んに起りつつあるので、これに未發行の規格を合わせ 合本として 印刷發行して 一般の要望にこたえ當協會の職責を果したいと思ふ次第である。

昭和22年6月



財團法人 日本規格協會

ネジ規格集 目次

第號	類別	名	稱	頁
443	B	刻印=依ルねぢノ表示方法		1
13	B3	メートルねぢ第一號 (外径1—80mm)		3
865	B	メートルねぢ第一號ノ寸法差及公差		4
442	B	ねぢ用限界ゲージ (メートルねぢ第一號)		12
114	B24	メートル細目ねぢ		58
619	B	メートル細目ねぢ第一號ノ寸法差及公差		61
620	B	メートル細目ねぢ第二號ノ寸法差及公差		69
621	B	メートル細目ねぢ第三號ノ寸法差及公差		77
622	B	メートル細目ねぢ第四號ノ寸法差及公差		85
659	B	細目ねぢ用限界ゲージ (メートル細目ねぢ第一號乃至第四號)		90
623	B	メートルねぢ第一號並ニメートル細目ねぢ第一號乃至第四號ノピッチノ寸法差及山ノ角度差ニ對スル特定規格		151
598	B	ウイツトウオースねぢ 第一號		155
878	B	ウイツトウオースねぢ第一號ノ寸法差及公差		156
884	B	ねじ用限界ゲージ (ウイツトウオースねぢ第一號乃至第四號細目ねぢ第一號乃至第四號)		164
115	B25	ウイツトウオース細目ねぢ		236
879	B	ウイツトウオース細目ねぢ第一號ノ寸法及公差		239
880	B	ウイツトウオース細目ねぢ第二號ノ寸法及公差		247
881	B	ウイツトウオース細目ねぢ第三號ノ寸法及公差		255
882	B	ウイツトウオース細目ねぢ第四號ノ寸法及公差		261
883	B	ウイツトウオースねぢ第一號並ニウイツトウオース細目ねぢ第一號乃至第四號ノピッチノ寸法差及山ノ角度差ニ對スル特定規格		265
265	B	管用ねぢ		270
266	B	管接手ねぢ		272
102	B22	30° 梯形ねぢ		274
103	B23	29° 梯形ねぢ (ウイツトウオースねぢ系用)		276
593	B	ボルト孔ノ徑		278
470	B	小ねぢ		279
703	B	丸頭ねぢ		283
704	B	丸皿頭ねぢ (ウイツトウオースねぢ)		284
705	B	皿頭ねぢ ()		285
706	B	平頭ねぢ ()		286
707	B	孔付丸平頭小ねぢ (メートルねぢ)		287
902	C	通信機用小ねぢ類ノ記號=依ル表示方法		288
904	C	通信機用小ねぢ		290
484	B	止ねぢ (メートルねぢ)		294

第號	類別	名	稱	頁
486	B	止ねぢ (メートル細目ねぢ)		303
485	B	止ねぢ (ウイツトウオースねぢ)		313
698	C	電氣用止ねぢ		323
915	C	通信機用止ねぢ		327
301	B	木ねぢ		330
466	B	六角ナット (メートルねぢ)		336
476	B	六角ナット (メートル細目ねぢ)		338
467	B	六角ナット (ウイツトウオースねぢ)		340
481	B	四角ナット (メートルねぢ)		343
482	B	四角ナット (ウイツトウオースねぢ)		344
708	B	溝付ナット (メートルねぢ及ウイツトウオースねぢ)		345
477	B	溝付ナット (メートル細目ねぢ)		346
478	B	溝付低ナット (メートル細目ねぢ)		348
488	B	蝶形ナット		350
709	B	吊ナット		352
699	C	電氣用凸形ナット		353
700	C	電氣用蝶形ナット		354
903	C	通信機用六角ナット		355
916	C	通信機用六角ボルト		357
905	C	通信機用角付ナット		359
913	C	通信機用ばねナット		361
914	C	通信機用鉸止ナット		363
931	B	工作機械用丁溝ナット		365
472	D	自動車用ナット		366
473	D	自動車用溝付ナット		367
395	D	自動車用丸ナット		368
870	D	自動車用點火栓端子ナット		370
493	B	座金		371
701	C	電氣用座金		386
906	C	通信機用磨座金及小座金		387
907	C	通信機用ばね座金		389
381	F41	銅座金 (船用)		391
490	D	自動車用座金		392
160	B39	割ピン		397
911	C	通信機用割ピン		398
468	B	六角ボルト (メートルねぢ)		400

第號	類別	名	頁
475	B	六角ボルト(メートル細目ねぢ).....	408
469	B	六角ボルト(ウイトウオースねぢ).....	409
479	B	四角ボルト(メートルねぢ).....	411
480	B	四角ボルト(ウイトウオースねぢ).....	413
483	B	木材用四角ボルト(ウイトウオースねぢ)(黒皮).....	415
702	B	胴細六角ボルト(メートルねぢ及ウイトウオースねぢ).....	417
489	B	蝶形ボルト.....	418
487	B	孔付ボルト.....	420
710	B	吊ボルト.....	422
930	B	工作機械用丁溝ボルト.....	423
393	B	軌條用ボルト及ナット.....	424
471	D	自動車用ボルト.....	426
589	B	手回タップ.....	429

臨時日本標準規格 第443号
 臨 刺印ニ依ルねぢノ表示方法 類別 B
 頁 1

ね	種	類	番号	表示方法	表示例
メートルねぢ	第一号			をねぢノ外径(mm)	24
メートル細目ねぢ	第一号	M		をねぢノ外径(mm), P, ピッチ(mm)	30 P 2
	第二号				30 P 1.5
	第三号				30 P 1
	第四号				30 P 0.5
ウイトウオースねぢ	第一号			ねぢノ稱呼(吋)	1 1/2
ウイトウオース細目ねぢ	第一号	W		をねぢノ外径(mm), 山, ねぢ山數	38山8
	第二号				38山12
	第三号				38山18
	第四号				38山24
	特号				ねぢノ稱呼(吋), 山, ねぢ山數
30° 梯形ねぢ		T		記号, をねぢノ外径(mm), P, ピッチ(mm)	T 26 P 5
29° 梯形ねぢ	記号, をねぢノ外径(mm), 山, ねぢ山數				T 26 山 5
鋸齒ねぢ		B		記号, をねぢノ外径(mm), P, ピッチ(mm)	B 60 P 9
管用ねぢ	円錐	PT		記号, 管ノ大サノ稱呼(吋)	PT 3/4
	円筒				PS
薄鋼電線管用ねぢ		C		記号, 管ノ稱呼徑(吋), 山, ねぢ山數	C 3/4 山 16
油井管用ねぢ	ケージング	CS			CS 7山10
	長ねぢ	LCS			LCS 7山10
	ケージング				
	ドリルパイプ	DL		記号, 管ノ稱呼徑(吋), 山, ねぢ山數	DL 4 1/2 山 8
	チュービング	TN			TN 2山11.5
アセットチュービング	UTN			UTN 2 1/2 山 10	

法人團 日本規格協會 頒布

昭和18年9月20日決定 工業品規格統一調査會 (第四部第一委員會)

臨時日本標準規格 第443号

備考 1. 記号 M 又ハ W ハ必要ニ應ジ之ヲ附記スルコトヲ得

(例) M 24
W 1 1/2

2. 左ねぢニ在リテハ L 左ヲ寸法ノ左側ニ附記スルモノトス

(例) 左 30P1.5

3. 厚鋼電線管用ねぢニ對スル記号及表示方法ハ管用ねぢノ記号及表示方法ニ依ル

昭和18年9月20日決定

工業品規格統一調査會 第四部第一委員會

JES 日本標準規格 第13号

メートルねぢ 第一号 外径 1-80mm

類別 B3

本規格ハ外径 9mm 以下ノねぢ並ニ航空機及自動車ニ用テラレねぢニ適用ス

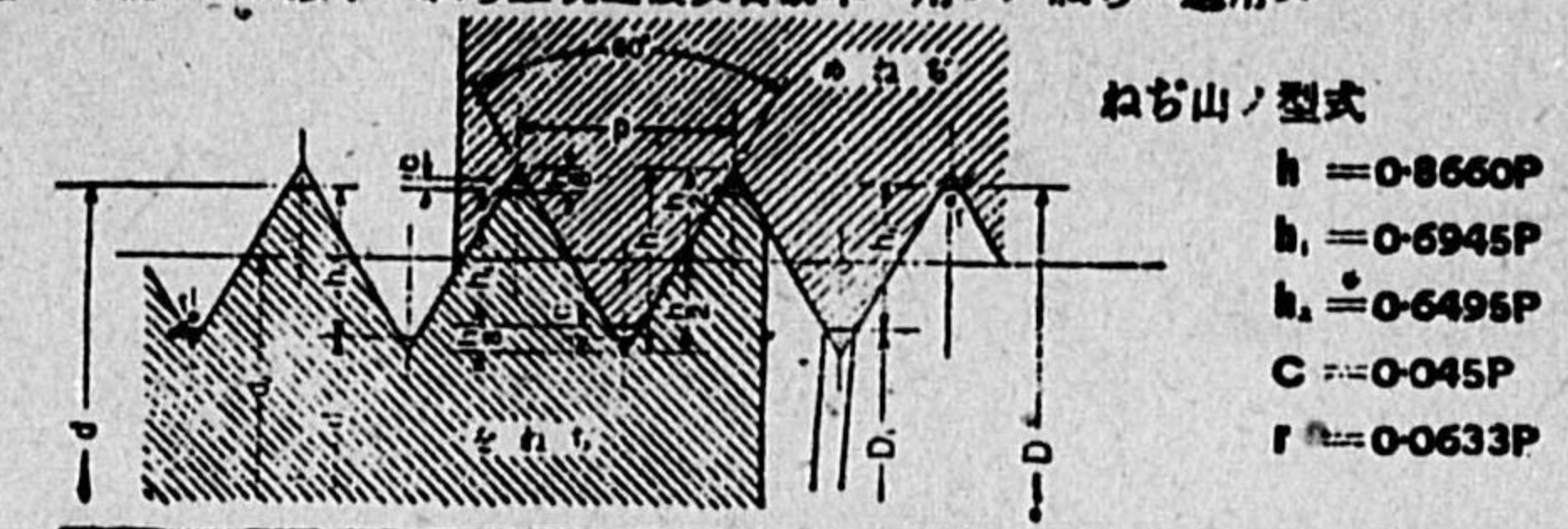


Table with columns: ねぢ (Screw), 外径 (Outer diameter), 谷ノ径 (Pitch diameter), 有効径 (Effective diameter), ピッチ (Pitch), ねぢ山ノ高 (Thread height), ねぢ山ノ深 (Thread depth), ねぢ山ノ幅 (Thread width), ねぢ山ノ間隔 (Thread pitch), ねぢ山ノ傾斜角 (Thread angle), ねぢ山ノ半径 (Thread radius), ねぢ山ノ内径 (Thread inner diameter). The table lists various screw specifications with their corresponding dimensions.

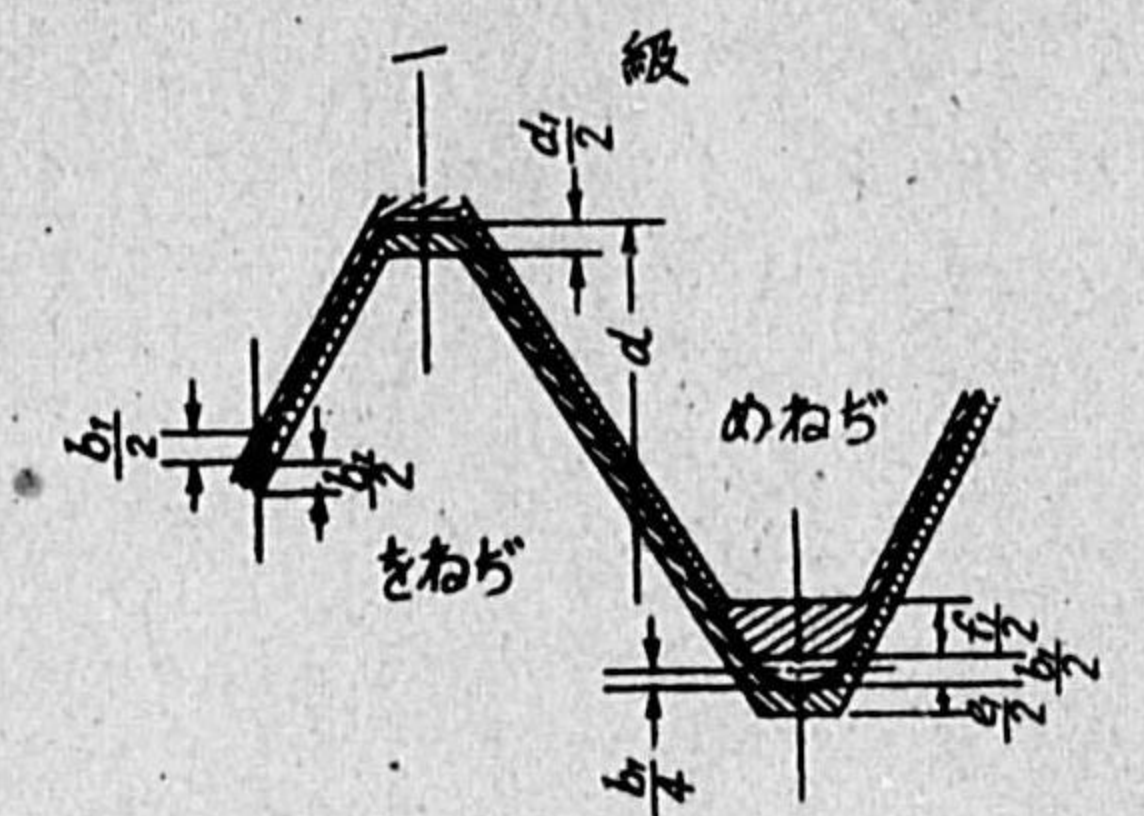
備考 一、各部ノ寸法ハ 20°Cニ於テ測リタルモノトス 二、括弧ヲ附シタル外径ノモノハ成ルベク使用セザルヲ可トス

大正十三年三月二十七日決定

工業品規格統一調査會

昭和四年三月改訂

日本標準規格第192号メートルねぢ第一号寸法差及公差ハ次ニ依ルモノトス



単位 $\mu = 0.001mm$

ねぢノ外径 d mm	ピッチ mm	きねぢ						めねぢ									
		外径		有効径		谷ノ径		谷ノ有効径		内径							
		上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差 a ₁	上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差 b ₁	上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差 e ₁	上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差 f ₁				
1.2	0.25	0	-50	50	0	-35	35	0	-55	55	0	0	+35	35	+35	+120	85
1.4	0.3	"	-60	60	"	"	"	"	-65	65	"	"	"	"	"	+130	95
1.7	0.35	"	"	"	"	-40	40	"	"	"	"	"	+40	40	+40	+140	100
2.23	0.4	"	"	"	"	"	"	"	-60	60	"	"	"	"	"	+150	110
2.6	0.45	"	70	70	"	-45	45	"	"	"	"	"	+50	50	+50	+170	120
3.25	0.6	"	80	80	"	-50	50	"	-70	70	"	"	"	"	"	+200	150
4.45	0.75	"	-90	90	"	-60	60	"	-180	180	"	"	+60	60	+60	+230	170
5.55	0.9	"	-100	100	"	"	"	"	-100	100	"	"	"	"	"	+260	200
6.7	1	"	"	"	"	-70	70	"	-110	110	"	"	+70	70	+70	+300	230
8.9	1.25	"	-110	110	"	-80	80	"	-130	130	"	"	+80	80	+80	+350	270
10 (11)	1.5	"	-120	120	"	"	"	"	-130	130	"	"	"	"	"	+380	300
12 (13)	1.75	"	-130	130	"	-90	90	"	-140	140	"	"	+90	90	+90	+420	330
14 (17)	2	"	-140	140	"	-100	100	"	-160	160	"	"	+100	100	+100	+460	360
18 (23)	2.5	"	-160	160	"	-110	110	"	-180	180	"	"	"	"	"	+530	430
24-27	3	"	-170	170	"	-120	120	"	-190	190	"	"	+120	120	+120	+600	430
30-35	3.5	"	-190	190	"	-130	130	"	-210	210	"	"	+130	130	+130	+670	540
36-39	4	"	-200	200	"	"	"	"	-210	210	"	"	"	"	"	+730	600
42-45	4.5	"	-210	210	"	-140	140	"	-220	220	"	"	+140	140	+140	+800	660
48-52	5	"	-230	230	"	-150	150	"	-240	240	"	"	+150	150	+150	+870	720
56-60	5.5	"	-240	240	"	-160	160	"	-260	260	"	"	+160	160	+160	+940	780
64-80	6	"	-250	250	"	"	"	"	-260	260	"	"	"	"	"	+970	810

備考1. 本規格ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号(並目ねぢ)ニ之ヲ適用ス

- 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含マルモノトス 従ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効径・山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス
- ねぢ「ゲージ」ノ嵌合長ハ特ニ指定スル場合ノ外次表ニ依ルモノトス

単位 mm

ねぢノ外径	2.6以下	3-4.5	5-7	8-(11)	12-(17)	18-(23)	24-33	36-45	48-52	52以上
嵌合長	指定ニ依ル	4	6	10	15	22	28	38	50	指定ニ依ル

- メートルねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第13号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リめねぢノ谷ニハ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトヲ表示ノ便宜上基本形状ガきねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ 又めねぢノ谷ハきねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定セリ
- きねぢノ外径ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上下記寸法ヲ適用スルヲ便トス

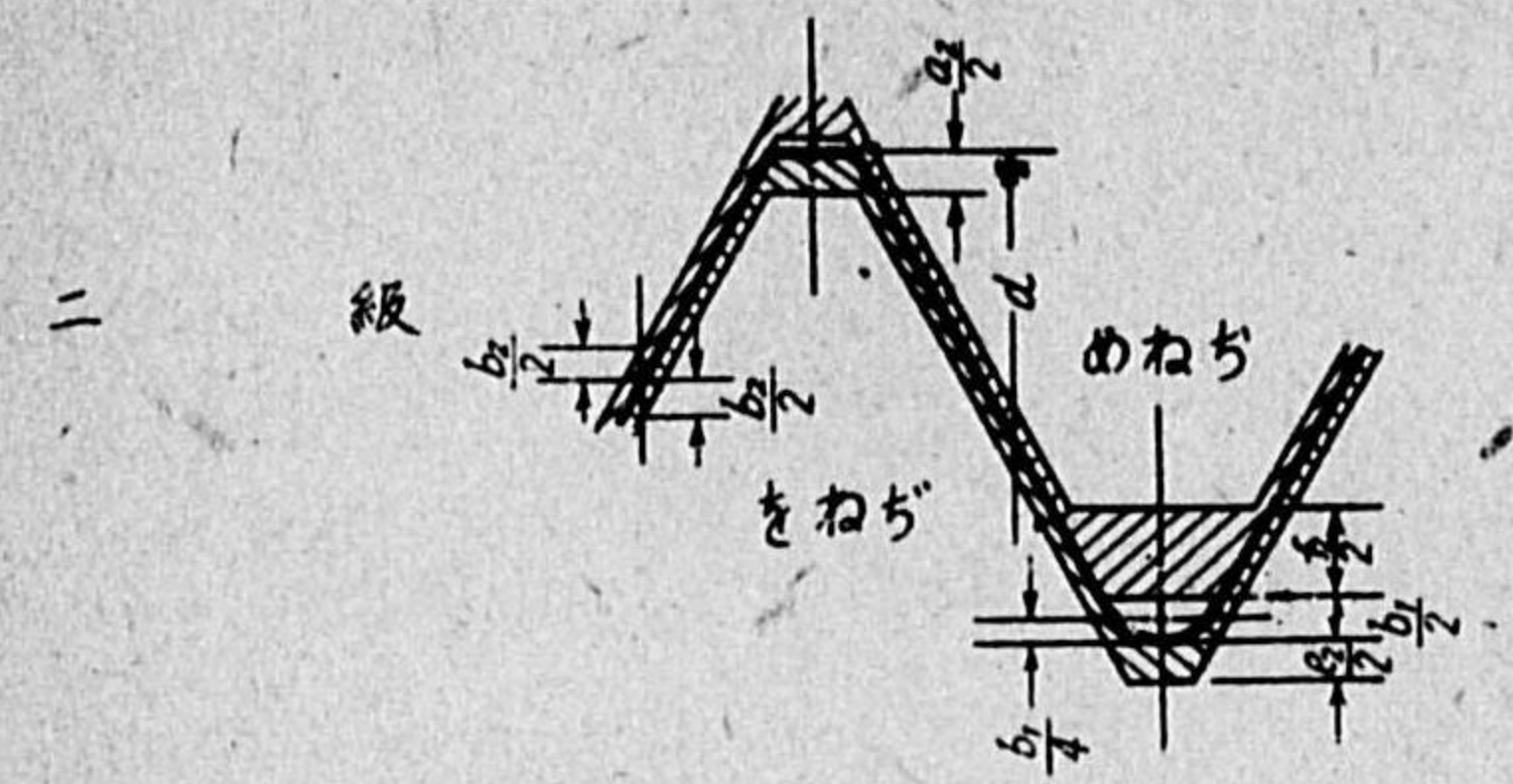
外径	寸法差
3以上 6以下	0 -0.1
6ヲ超エ 18以下	0 -0.15
18 " 50 "	0 -0.2
50 " 80 "	0 -0.3

註 本表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不嵌合寸法用)ニ依ル

- きねぢノ谷ノ丸味ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ きねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ト「めねぢ」ノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テきねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルヲ可トス 但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス
- めねぢノ谷ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヲ幾分変更シテ谷底トきねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス 隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
- めねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
- 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス

臨時日本標準規格 第865号

10. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノ
をねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得



単位 μ=0.001mm

Table with columns for screw pitch (ピッチ), outer diameter (外径), effective diameter (有効径), thread depth (谷ノ径), and inner diameter (内径). Rows list various pitch and diameter combinations with their respective tolerances.

備考 1. 本規格ハ日本標準規格第3号メートルねぢ第一号(並目ねぢ)ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テ山ノ角度差及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含マル、モノトス 従テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有

臨時日本標準規格 第865号

スルねぢゲージヲ使用シテ有効径山ノ角度及ピッチヲ綜合検査スルモノトス

3. ねぢゲージノ嵌合長ハ特ニ指定スル場合ノ外次表ニ依ルモノトス

Table showing thread engagement length (嵌合長) for different diameter ranges (e.g., 2.6以下, 3-4.5, etc.) with values like 4, 6, 10, 15, etc.

4. メートルねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第13号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リめねぢノ谷ニハ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトトシ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ、又めねぢノ谷ハをねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定セリ

5. をねぢノ外径ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハゲージノ統一上下記寸法差ヲ適用スルヲ便トス

Table showing tolerances for outer diameter (外径) and thread pitch (寸法差) for different diameter ranges (e.g., 3以上, 6以下, etc.).

註 本表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不嵌合寸法用)ニ依ル

6. をねぢノ谷ノ丸味ノ寸法差ハ之ヲ規定セズをねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差トめねぢノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルヲ可トス 但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス

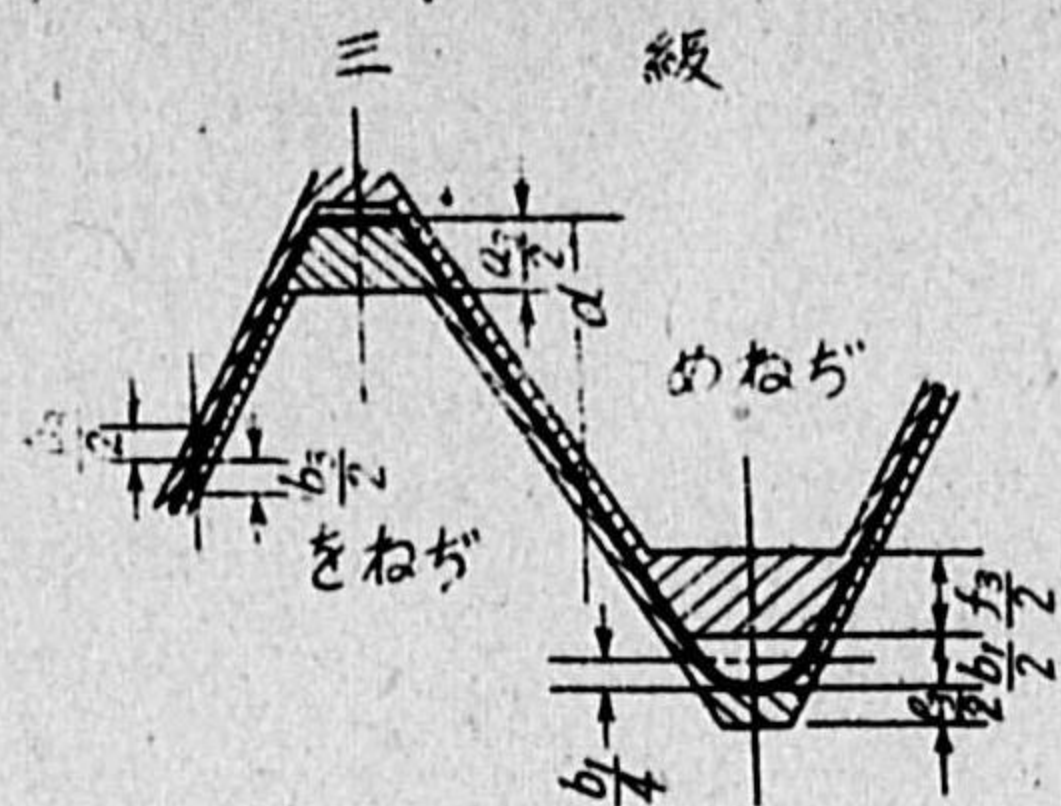
7. めねぢノ谷ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヲ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス 隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ

8. めねぢノ谷ノ径ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ

9. めねぢノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得

10. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス

11. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得



単位 $\mu = 0.001mm$

ねぢ 外径 mm	ピッチ mm	をねぢ						めねぢ									
		外径		有効径		谷径		谷径		有効径		内径					
		上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差				
3.35	0.6	0	-140	140	0	-100	100	0	-160	160	0	0	+100	100	+50	+240	240
4.45	0.75	"	-200	200	"	-120	120	"	-190	190	"	"	+120	120	+60	+320	260
5.5.5	0.9	"	-280	280	"	-130	130	"	-210	210	"	"	+130	130	"	+360	300
6.7	1	"	-300	300	"	"	"	"	-210	210	"	"	"	"	+70	+400	330
8.9	1.25	"	-330	330	"	-150	150	"	-240	240	"	"	+150	150	+80	+460	380
10 (11)	1.5	"	-370	370	"	-160	160	"	-260	260	"	"	+160	160	"	+520	440
12 (13)	1.75	"	-420	420	"	-180	180	"	-290	290	"	"	+180	180	+90	+600	510
14 (17)	2	"	-460	460	"	-190	190	"	-300	300	"	"	+190	190	+100	+700	600
18 (23)	2.5	"	-550	550	"	-210	210	"	-340	340	"	"	+210	210	+110	+850	740
24 27	3	"	-590	590	"	-230	230	"	-370	370	"	"	+230	230	+120	+1000	880
30 33	3.5	"	-630	630	"	-250	250	"	-400	400	"	"	+250	250	+130	+1150	1020
36 37	4	"	-700	700	"	-270	270	"	-430	430	"	"	+270	270	"	+1300	1170
42 45	4.5	"	-780	780	"	-280	280	"	-450	450	"	"	+280	280	+140	+1450	1310
4 52	5	"	-850	850	"	-300	300	"	-480	480	"	"	+300	300	+150	+1600	1450
56 60	5.5	"	-930	930	"	-310	310	"	-500	500	"	"	+310	310	+160	+1750	1590
64 80	6	"	-1000	1000	"	-330	330	"	-530	530	"	"	+330	330	"	+1900	1740

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号(並目ねぢ)ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含まルモノトス。従ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢノゲージヲ使用シテ有効径ノ山ノ角度及ピッチヲ綜合検査スルモノトス
3. ねぢノゲージノ嵌合長ハ特ニ指定スル場合ノ外次表ニ依ルモノトス

昭和20年4月24日決定

技 術 院

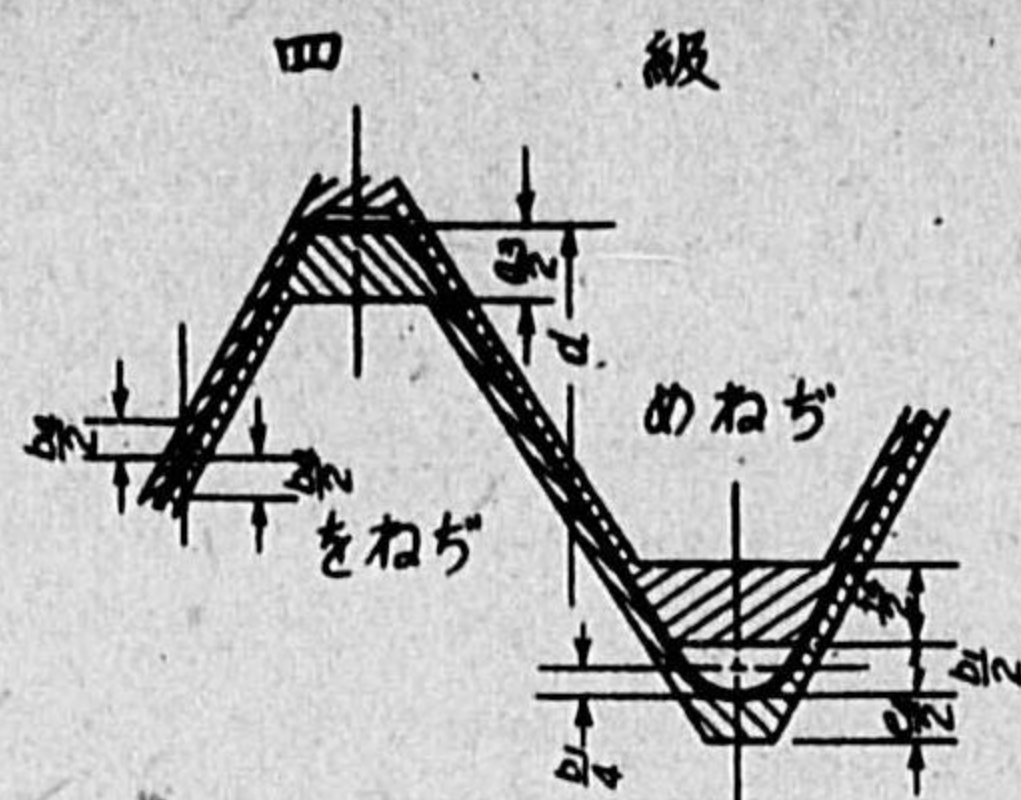
単位 mm

ねぢ 外径	3-4.5	5-7	8-(11)	12-(17)	18-(23)	24-33	36-45	48-52	52以上
嵌合長	4	6	10	15	22	28	38	50	指定ニ依ル

4. メートルねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第13号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リめねぢノ谷ニハ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトトシ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシ寸法差ヲ規定セリ
5. をねぢノ谷ノ丸味ノ寸法差ハ之ヲ規定セズをねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差トめねぢノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルヲ可トス 但シ丸味ハ隙間ノを以テ止ムルヲ可トス
6. めねぢノ谷ノ径ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヲ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス 隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
7. めねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
8. めねぢノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得
9. 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得
10. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
11. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得

昭和20年4月24日決定

技 術 院



単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

きねぢ 外径 mm	ピッチ mm	きねぢ						めねぢ									
		外径		有効径		谷ノ径		谷ノ径		有効径		内径					
		上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差				
5.55	0.9	0	-280	280	0	-160	160	0	-250	250	0	0	+160	160	+60	+360	300
6.7	1	.	-300	300	.	-170	170	.	-270	270	.	.	+170	170	+70	+400	330
8.9	1.25	.	-330	330	.	-190	190	.	-300	300	.	.	+190	190	+80	+460	380
10 (11)	1.5	.	-350	370	.	-210	210	.	-330	330	.	.	+210	210	.	+520	440
12 (13)	1.75	.	-420	420	.	-220	220	.	-350	350	.	.	+220	220	+90	+600	510
14 (17)	2	.	-460	460	.	-240	240	.	-380	380	.	.	+240	240	+100	+700	600
18 (23)	2.5	.	-550	550	.	-270	270	.	-430	430	.	.	+270	270	+110	+850	740
24 27	3	.	-590	590	.	-280	280	.	-460	460	.	.	+280	280	+120	+1000	880
30 33	3.5	.	-630	630	.	-310	310	.	-500	500	.	.	+310	310	+130	+1150	1020
36 39	4	.	-700	700	.	-340	340	.	-540	540	.	.	+340	340	.	+1300	1170
42 45	4.5	.	-780	780	.	-360	360	.	-580	580	.	.	+360	360	+140	+1450	1310
48 52	5	.	-850	850	.	-380	360	.	-610	610	.	.	+380	380	+150	+1600	1450
56 60	5.5	.	-930	930	.	-390	390	.	-620	620	.	.	+390	390	+160	+1750	1590
64 80	6	.	-1000	1000	.	-400	410	.	-660	660	.	.	+410	410	.	+1000	1740

- 備考1. 本規格ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号(並目ねぢ)ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含マルモノトス 従ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効径山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス
3. ねぢ「ゲージ」ノ嵌合長ハ特ニ指定スル場合ノ外次表ニ依ルモノトス

単位 mm

ねぢノ外径	5-7	8-(11)	12-(17)	18-(23)	24-33	36-45	48-52	52ヲ超ユルモノ
嵌合長	6	10	15	22	28	38	50	指定ニ依ル

4. メートルねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第13号ニ示ヌ如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ測定スルニ当リめねぢノ際ニハ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトトシ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ 又めねぢノ谷ハをねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト看做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定セリ
5. ねぢノ谷ノ丸味ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ ねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差トめねぢノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルヲ可トス 但シ丸味ハ此ノ隙間ノ内ニ止ムルヲ可トス
6. めねぢノ谷ノ径ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヲ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス 隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
7. めねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
8. めねぢノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得
9. 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得
10. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
11. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得

臨	臨時日本標準規格	第442号
	ねぢ用限界ゲージ	類別 B
	(メートルねぢ第一号)	頁 1

第一條 本規格ハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差ヲ適用スルねぢニ用フル限界ゲージニ之ヲ適用ス

第二條 ねぢ用限界ゲージノ種別ハ用途並ニ寸法差ニ依リ次ノ2種トス
検査ゲージ
工作ゲージ

検査ゲージハねぢノ検査ニ、工作ゲージハねぢノ工作ノ際使用スルモノトス 但シ第三條甲ノ場合ヲ除クノ外適宜之ヲ適用スルコトヲ得

第三條 ねぢノ註文者ハねぢ部ノ寸法差及公差ニ對シ本規格ルゲージヲ適用スルコトニ関シねぢノ注文ノ際次ノ各号ノ内何レカヲ指定スルコトヲ要ス 指定ナキトキハ丙ノ指定アリタルモノト見做ス

甲 受渡ニ際シ検査ゲージニ依リ検査ス
乙 受渡ニ際シ製造者が提出スル検査ゲージ又ハ工作ゲージニ依リ検査ス
丙 製造者がねぢノ工作ニ當リ検査ゲージ又ハ工作ゲージヲ適當ニ使用スルコトヲ確メ製品ノ受渡ニ際シ特ニ検査ヲ爲サズ

第四條 検査ゲージニ依リ検査ニ合格シタルねぢハ日本標準規格第192号中指定ノ寸法差及公差ノ規定ニ合格シタルモノトシ不合格ノモノハ之ヲ不合格トス

(註) 検査ゲージニ依リ検査ニ合格シタルねぢ中ニハ検査ゲージノ寸法差ガねぢニ規定セラレタル寸法差以上ナル爲合格トナリタルモノアルベキモノノ種ねぢハねぢノ寸法差ノ規定ニ拘ラズ合格トスルモノナリ 又不合格トナリタルモノノ中ニハ検査ゲージノ寸法差ガねぢニ規定セラレタル寸法差ヲ優セルニ原因スルモノアルベキモノノ種ねぢハ第六條ノ場合ヲ除クノ外ねぢノ寸法差ノ規定ニ拘ラズ不合格トスルモノナリ

第五條 第三條甲ヲ指定セラレタルねぢノ工作ニ當リテハ工作ゲージヲ使用スルモノトス

第六條 工作ノ際工作ゲージヲ使用シ之ニ合格シタルねぢハ検査ゲージニ依リ検査ニ不合格トナリタル場合ニ於テ其ノ原因ガ検査ゲージノ實際寸法ガ工作ゲージノ磨耗限度内ニ在ル爲ナルトキハ使用セル工作ゲージノ適正ナルヲ確メタル上第四條ノ規定ニ拘ラズ之ヲ合格トス

臨	臨時日本標準規格	第442号
	第七條 ねぢ用限界ゲージノ種類ハ次ノモノヲ普通トス。	
	類別	頁

検査ノ種類	系統	名 稱	記号	検査箇所	説明圖	寸法差ノ規定					
通	ねぢ用	通りねぢ輪ゲージニ依ル場合	検査用通りねぢ輪ゲージ	一級ねぢ用 101 二級三級四級ねぢ用 102(4)	外徑ヲ除ク各部	第1圖 附表第1 附表第2 附表第3 附表第4					
			工作用通りねぢ輪ゲージ	一級ねぢ用 201 二級三級四級ねぢ用 202(4)							
			検査用通り挟みゲージ	一級ねぢ用 151 二級三級四級ねぢ用 152(4)			外徑	第2圖 附表第5 附表第6			
			工作用通り挟みゲージ	一級ねぢ用 251 二級三級四級ねぢ用 252(4)							
			通りねぢ挟みゲージニ依ル場合	検査用通り挟みゲージ A					一級ねぢ用 1A1 二級三級四級ねぢ用 1A2(4)	有效徑	第3圖 第4圖 附表第7 附表第8
				工作用通り挟みゲージ A					一級ねぢ用 2A1 二級三級四級ねぢ用 2A2(4)		
		検査用通り挟みゲージ		一級ねぢ用 1S1 二級三級四級ねぢ用 1S2(4)	外徑	第2圖 附表第5 附表第6					
		工作用通り挟みゲージ		一級ねぢ用 2S1 二級三級四級ねぢ用 2S2(4)							
		検査用通り谷徑挟みゲージ		一級ねぢ用 1R1 二級三級四級ねぢ用 1R2(4)			谷ノ徑	第7圖 附表第9 附表第10			
		工作用通り谷徑挟みゲージ		一級ねぢ用 2R1 二級三級四級ねぢ用 2R2(4)							
		止り	ねぢ用	検査用通りねぢ挟みゲージ B					一級ねぢ用 1B1 二級三級四級ねぢ用 1B2(4)	外徑ヲ除ク各部	第3圖 第5圖 附表第7 附表第8
				工作用通りねぢ挟みゲージ B					一級ねぢ用 2B1 二級三級四級ねぢ用 2B2(4)		
	検査用通り挟みゲージ			一級ねぢ用 1S1 二級三級四級ねぢ用 1S2(4)	外徑	第2圖 附表第5 附表第6					
	工作用通り挟みゲージ			一級ねぢ用 2S1 二級三級四級ねぢ用 2S2(4)							
	止り			検査用止りねぢ挟みゲージ			一級ねぢ用 5D1 二級ねぢ用 5D2 三級ねぢ用 5D3 四級ねぢ用 5D4	有效徑	第3圖 第6圖 附表第7 附表第8		
				工作用止りねぢ挟みゲージ			一級ねぢ用 6D1 二級ねぢ用 6D2 三級ねぢ用 6D3 四級ねぢ用 6D4				
			検査用止り挟みゲージ	一級ねぢ用 5S1 二級ねぢ用 5S2 三級四級ねぢ用 5S3(4)			外徑			第2圖 附表第5 附表第6	
			工作用止り挟みゲージ	一級ねぢ用 6S1 二級ねぢ用 6S2 三級四級ねぢ用 6S3(4)							
			検査用止り谷徑挟みゲージ		谷ノ徑	第7圖					
			工作用止り谷徑挟みゲージ								

検査ス ズ ノ 区 別	通り 止 り	系統	名 稱	記 号	検査箇所	説明	寸法及 製作公差						
め ね ぢ	通 り		検査用通りねぢ 検査ゲージ	一級ねぢ用 1E1 二級三級四級ねぢ用 1E2(4)	内径ヲ除 ク各部	第8回	附表第11 附表第12 附表第13 附表第14						
			工作用通りねぢ 検査ゲージ	一級ねぢ用 2E1 二級三級四級ねぢ用 2E2(4)	内 径		第9回	附表第15 附表第16					
			検査用通り ねぢ検査ゲージ	一級ねぢ用 1P1 二級三級四級ねぢ用 1P2(4)									
			工作用通り ねぢ検査ゲージ	一級ねぢ用 2P1 二級三級四級ねぢ用 2P2(4)									
			止 り						検査用止り ねぢ検査ゲージ	一級ねぢ用 5E1 二級ねぢ用 5E2 三級ねぢ用 5E3 四級ねぢ用 5E4	有効径	第8回	附表第11 附表第12 附表第13
									工作用止り ねぢ検査ゲージ	一級ねぢ用 6E1 二級ねぢ用 6E2 三級ねぢ用 6E3 四級ねぢ用 6E4			
	検査用止り ねぢ検査ゲージ	一級ねぢ用 5P1 二級三級四級ねぢ用 5P2(4)				内 径			第9回	附表第15 附表第16			
	工作用止り ねぢ検査ゲージ	一級ねぢ用 6P1 二級三級四級ねぢ用 6P2(4)											

備考

- 通り検査ねぢ検査ゲージ又はねぢ換みゲージノ何レヲ使用スルヤハねぢ製造者ノ任意トス。但シ注文者ノ希望アルトキハ協定スルモトス
- 通りねぢ換みゲージヲ使用スル場合 ABノ選択ハねぢ製造者ノ任意トス。但シねぢ注文者ガゲージヲ供給スル場合ハ此ノ限ニ在ラス
- 稱呼寸法 50mmヲ超エル通り検査ゲージ及止り検査ゲージノ代リニソノソレ通り平ゲージ及止り平ゲージヲ使用スルコトヲ得
- 記号ヲ構成スル数字及ローマ字ハ意味ハ次ノ通トス

(1) 記号ノ左ノ第1ノ数字ハ次ノ区分ニ依リ検査用工作用並ニ通り側止り側ヲ表ハス

1	検査用通り側	2	工作用通り側
5	検査用止り側	6	工作用止り側

(2) 記号ノ左ノ第2ノローマ字ハ次ノ区分ニ依リゲージノ種類ヲ表ハス

0	ねぢ検査ゲージ	E	ねぢ検査ゲージ
A	ねぢ換みゲージ A	P	検査ゲージ
B	ねぢ換みゲージ B	R	谷径換みゲージ
D	ねぢ換みゲージ共通	S	換みゲージ

註 本規格ニ於テゲージノ記号中ノローマ字ハ A乃至 Oハねぢ検査ゲージ P乃至 Zハねぢナキゲージヲ表ハス

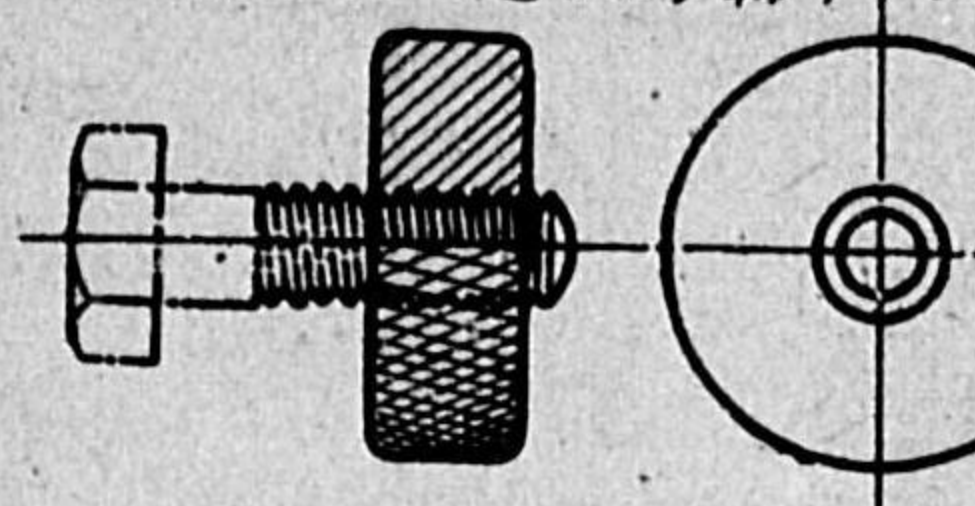
(3) 記号ノ最後ノ数字及最後ノ数字ガ持テ附シタルアルトキハ之ト其ノ左ノ数字ハ次ノ区分ニ依リねぢノ等級ヲ表ハス

1	一級ねぢ用	4	四級ねぢ用
2	二級ねぢ用	2(4)	二級三級四級ねぢ用
3	三級ねぢ用	3(4)	三級四級ねぢ用

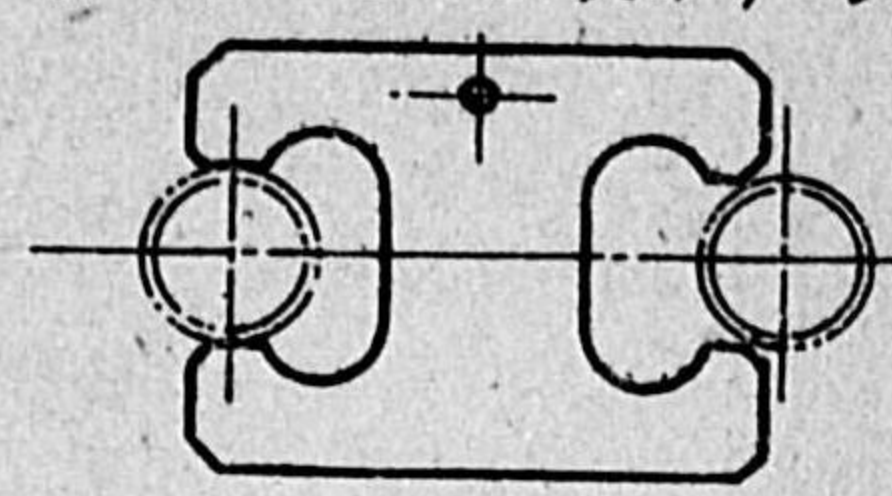
ねぢ検査ニ當リテハねぢノ作法、材料、等級、使用目的等ヲ考慮シ場合ニ應ジ製造者注文者又ハ検査員協定シ前項ノ記号中其ノ一部ノ使用ヲ省略スルコトヲ得
止り谷径換みゲージヲ使用スル必要アル場合ニハねぢ注文ノ際其ノ寸法差公差ヲ指定スルモトス
検査ねぢノ強ハ谷径寸法ニ依リ意味ニ関係スルコトヲ以テ谷ノ工作ニ當リテハ適當ナル意味ヲ存スルコトニ注意スルヲ要ス

限界ゲージ説明図
(ゲージノ形状ハ其ノ一例ヲ示ス)

第1回 通りねぢ検査ゲージ

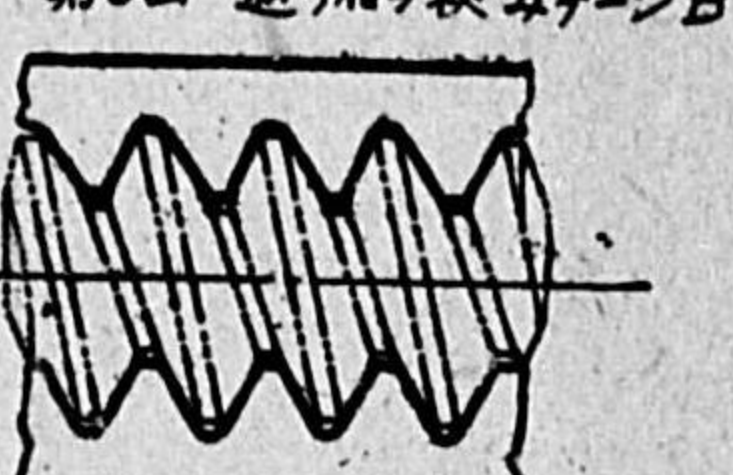
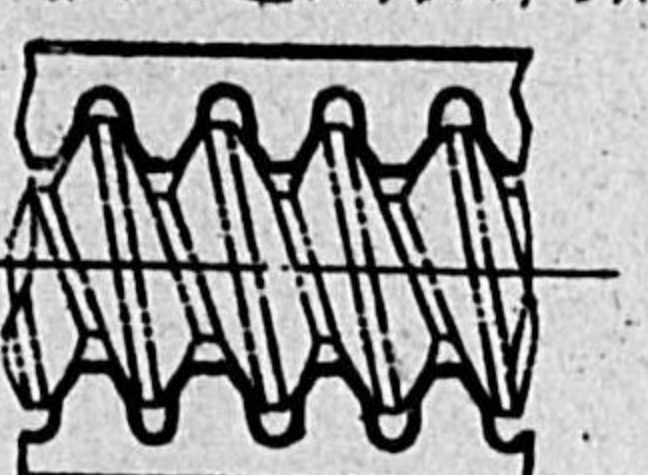


第2回 通り及止り換みゲージ

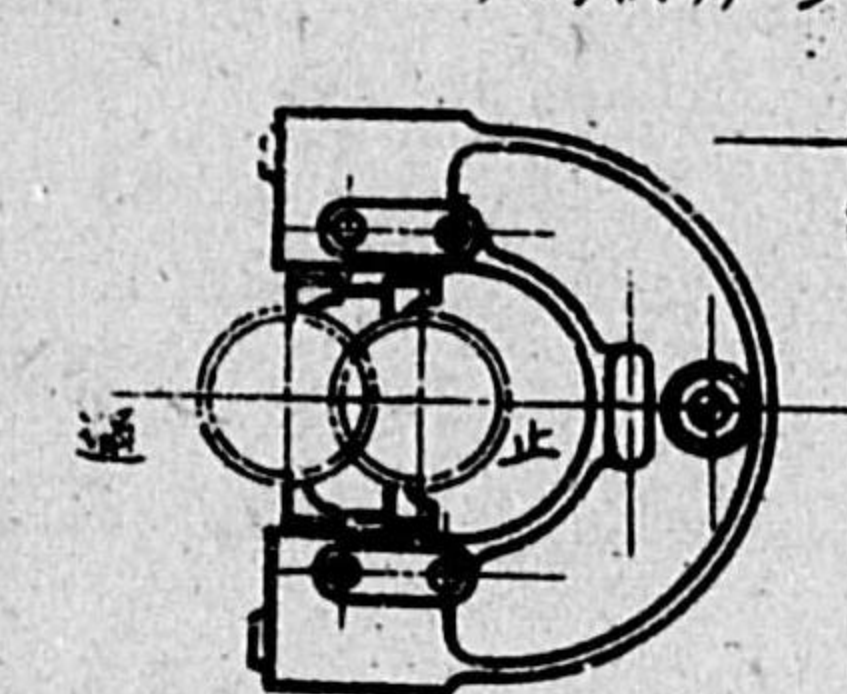


第4回 通りねぢ換みゲージA

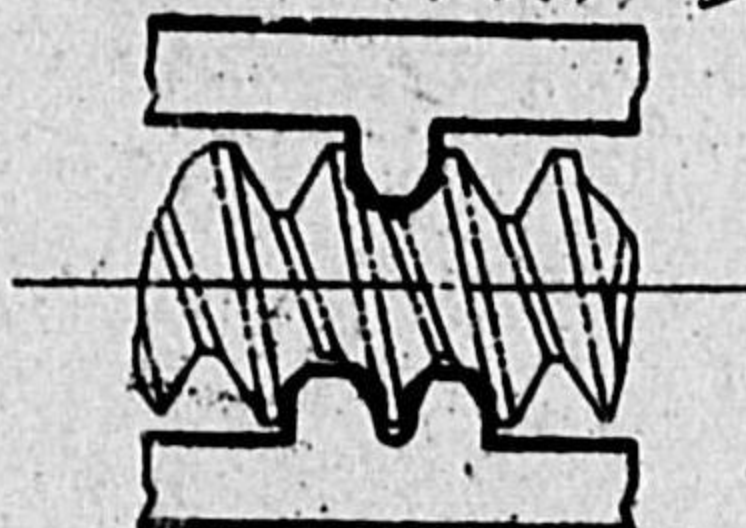
第5回 通りねぢ換みゲージB



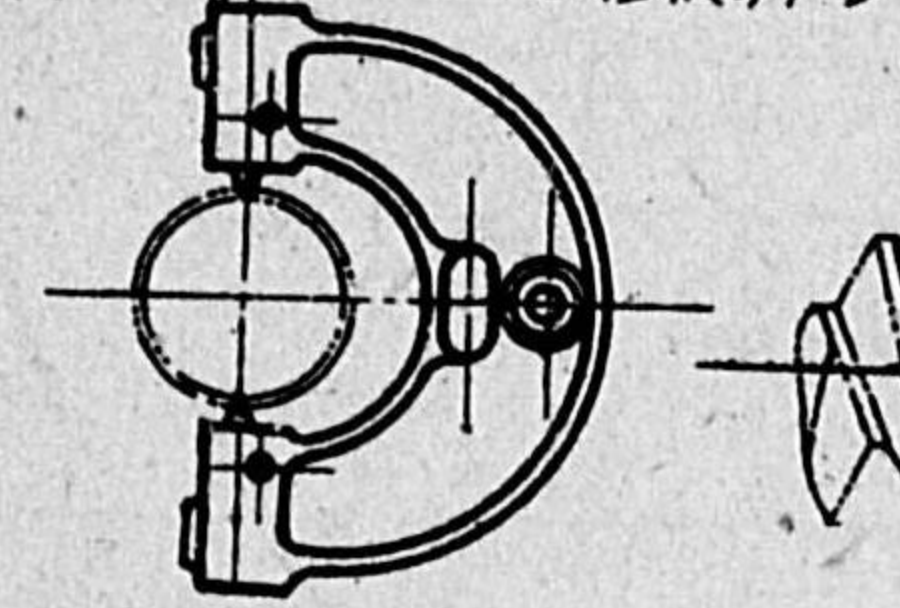
第3回 通り及止りねぢ換みゲージ



第6回 止りねぢ換みゲージ



第7回 通り及止り谷径換みゲージ

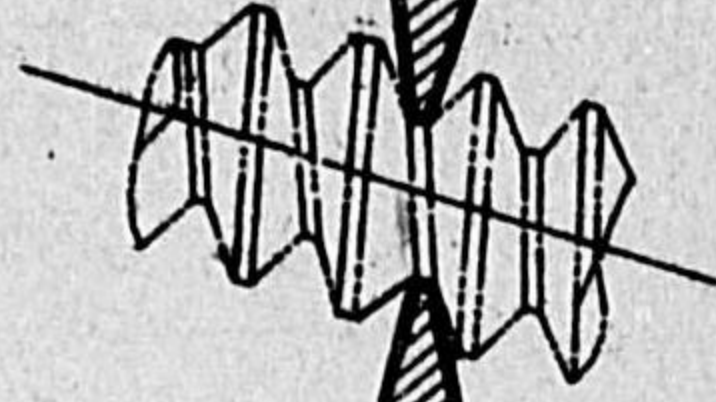


測定棒3箇ノ場合

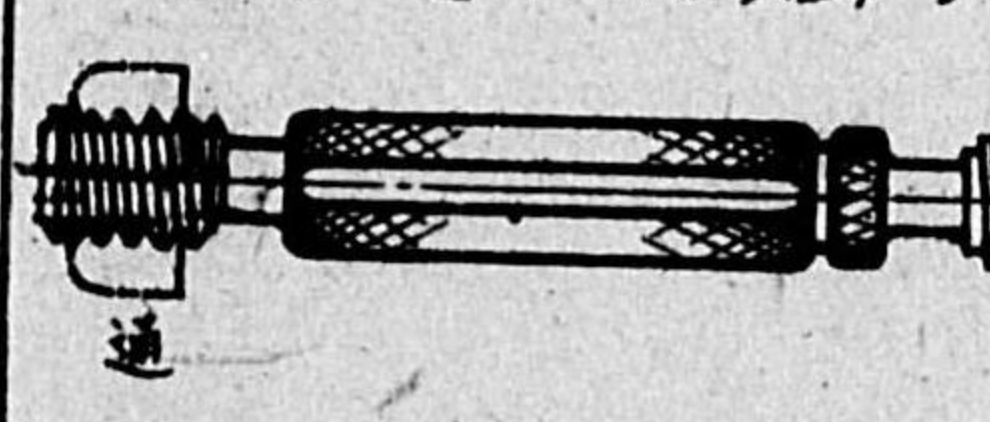
(止り側用ニ在リテハ種ヲ此ノ如クナラセ)

測定棒2箇ノ場合

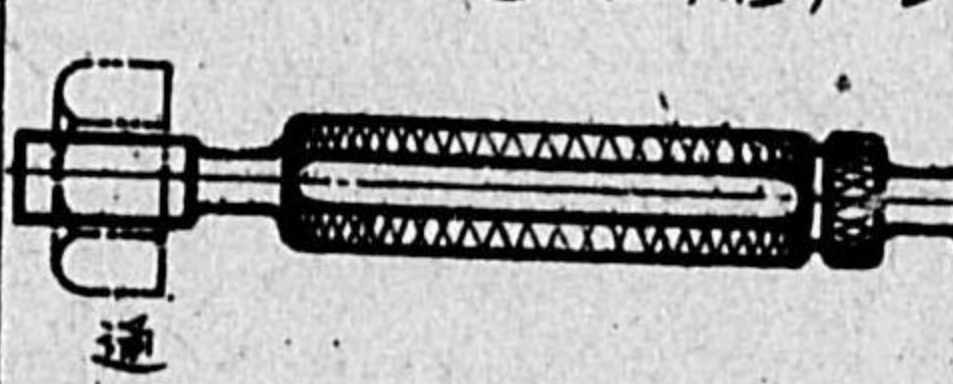
(止り側ニ限ル)



第8回 通り及止りねぢ検査ゲージ



第9回 通り及止り検査ゲージ



第八條 前條ノゲージ中次ニ掲グル箇所ノ点検又ハ調整ニハ次ノゲージヲ用フ

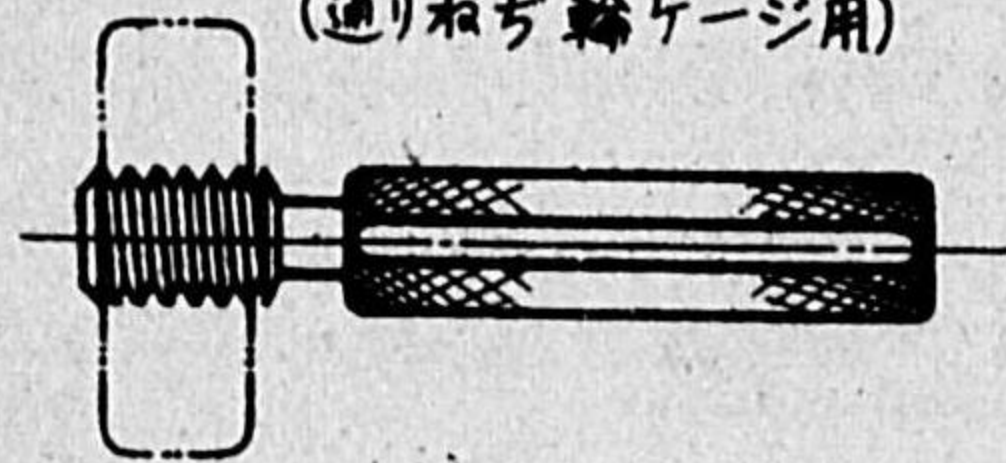
点検ノ種類	点検箇所	名 稱	記号	点検要領	説明図	寸法及製作公差	
通りねぢ 輪ゲージ	内径ヲ 除ク各部	嵌合点検ね ぢゲージ	検査用通りねぢゲージ	10K1	良ク嵌合ス (附表第1乃至 附表第4参照)	第10圖	附表第17
			二級三級四級ねぢ用	10K2(4)			
			工作用通りねぢゲージ	20K1			
			二級三級四級ねぢ用	20K2(4)			
通りねぢ 挟みゲージ	有効径	調整ねぢ ゲージ	検査用通りねぢゲージ	1DL1	良ク適合ス	第11圖	附表第19
			二級三級四級ねぢ用	1DL2(4)			
			工作用通りねぢゲージ	2DL1			
			二級三級四級ねぢ用	2DL2(4)			
止りねぢ 挟みゲージ	有効径	調整ねぢ ゲージ	検査用止りねぢゲージ	5DL1	良ク適合ス	第11圖	附表第19
			二級ねぢ用	5DL2			
			三級ねぢ用	5DL3			
			四級ねぢ用	5DL4			
			工作用止りねぢゲージ	6DL1			
			二級ねぢ用	6DL2			
			三級ねぢ用	6DL3			
			四級ねぢ用	6DL4			

備考 記号ヲ構成スル数字及「ローマ」字ヲ表ハス意味ハ第七條備考4ニ依ルノ外
次ニ依ル
記号ノ左列第3ノ「ローマ」字ハ次ノ区分ニ依リ「ゲージ」ノ種類ヲ表ハス。

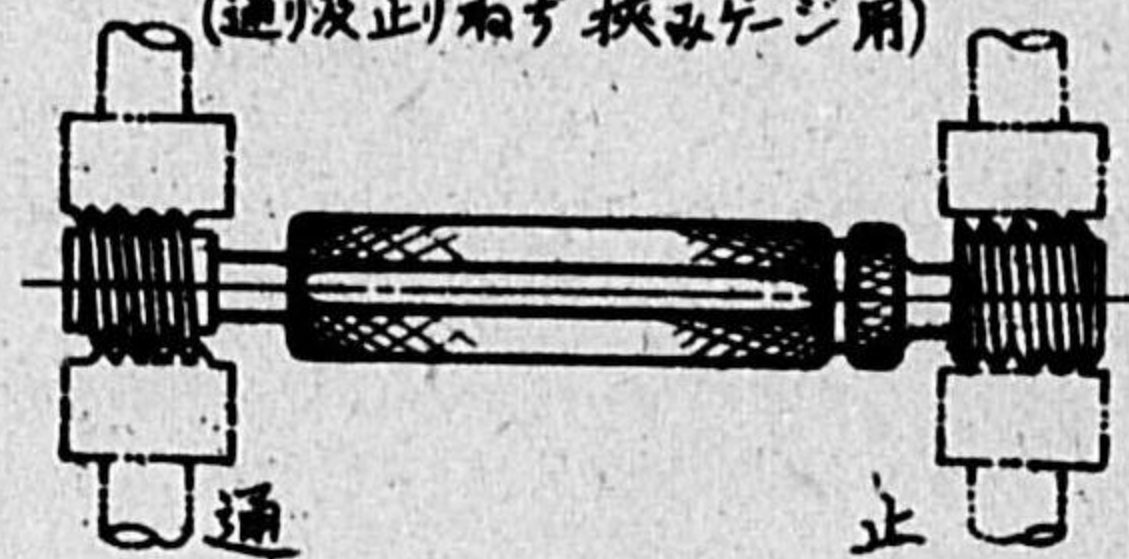
K	嵌合点検ねぢゲージ
L	調整ねぢゲージ

点検ゲージ及調整ゲージ説明図
(ゲージノ形状ハ其ノ一例ヲ示ス)

第10圖 嵌合点検ねぢゲージ
(通りねぢ輪ゲージ用)



第11圖 通り側及止り側調整ねぢゲージ
(通り及止りねぢ挟みゲージ用)



技 術 院

昭和二十年四月二十四日改正

第九條 第七條ノゲージ中次ニ掲グル箇所ノ点検ニ「ゲージ」用ル場合ハ次ノモノニ依ル

点検ノ種類	点検箇所	名 稱	記号	点検要領	説明図	寸法及製作公差	
通りねぢ 輪ゲージ	有効径 (ピッチ及山 ノ半角等) (磨耗)	磨耗点検ね ぢゲージ	検査用通りねぢゲージ	10M1	通り抜ケズ	第12圖	附表第21
			二級三級四級ねぢ用	10M2(4)			
			工作用通りねぢゲージ	20M1			
			二級三級四級ねぢ用	20M2(4)			
	内径 (最小)	通り点検 ゲージ	検査用通りねぢゲージ	10X1	通 り	第13圖	附表第23
			二級三級四級ねぢ用	10X2(4)			
			工作用通りねぢゲージ	20X1			
			二級三級四級ねぢ用	20X2(4)			
内径 (最大)	止り点検 ゲージ	検査用通りねぢゲージ	10Y1	止 り	第13圖	附表第23	
		二級三級四級ねぢ用	10Y2(4)				
		工作用通りねぢゲージ	20Y1				
		二級三級四級ねぢ用	20Y2(4)				
内径 (磨耗)	磨耗点検 ゲージ	検査用通りねぢ輪ゲージ	10Z1(4)	通り抜ケズ	第14圖	附表第23	
		二級三級四級ねぢ用	10Z2(4)				
		工作用通りねぢゲージ	20Z1				
		二級三級四級ねぢ用	20Z2(4)				
	有効径 (磨耗)	磨耗点検 ねぢゲージ	検査用通りねぢゲージ	10M1	通り抜ケズ	第15圖	附表第21
			二級三級四級ねぢ用	10M2(4)			
			工作用通りねぢゲージ	20M1			
			二級三級四級ねぢ用	20M2(4)			
内径 (磨耗)	磨耗点検 ゲージ	検査用通りねぢゲージ	10Z1	通り抜ケズ	第16圖	附表第25	
		二級三級四級ねぢ用	10Z2(4)				
		工作用通りねぢゲージ	20Z1				
		二級三級四級ねぢ用	20Z2(4)				
通り谷径 挟みゲージ	谷径 (磨耗)	磨耗点検 ゲージ	検査用通りねぢゲージ	1DZ1	通り抜ケズ	第16圖	附表第25
			二級三級四級ねぢ用	1DZ2(4)			
			工作用通りねぢゲージ	2DZ1			
			二級三級四級ねぢ用	2DZ2(4)			

備考 1. 10M1 10M2(4) 20M1 20M2(4)ハ通りねぢ挟みゲージニ共用セラルルモノシ
1DZ1 1DZ2(4) 2DZ1 2DZ2(4)ハ通り谷径挟みゲージニ共用セラルルモノス
2. 稱呼寸法 50mmヲ超ルル通り点検ゲージ止り点検ゲージ及磨耗点検
ゲージノ代リニソレソレ通り点検平ゲージ止り点検平ゲージ及磨耗点検平ゲージ
ヲ使用スルコトヲ得
3. 記号ヲ構成スル数字及「ローマ」字ヲ表ハス意味ハ第七條備考4ニ依ルノ外次ニ依ル
(1) 記号ノ左列第3ノ「ローマ」字ハ次ノ区分ニ依リ「ゲージ」ノ種類ヲ表ハス

M	磨耗点検ねぢゲージ
X	通り点検ゲージ
Y	止り点検ゲージ
Z	磨耗点検ゲージ

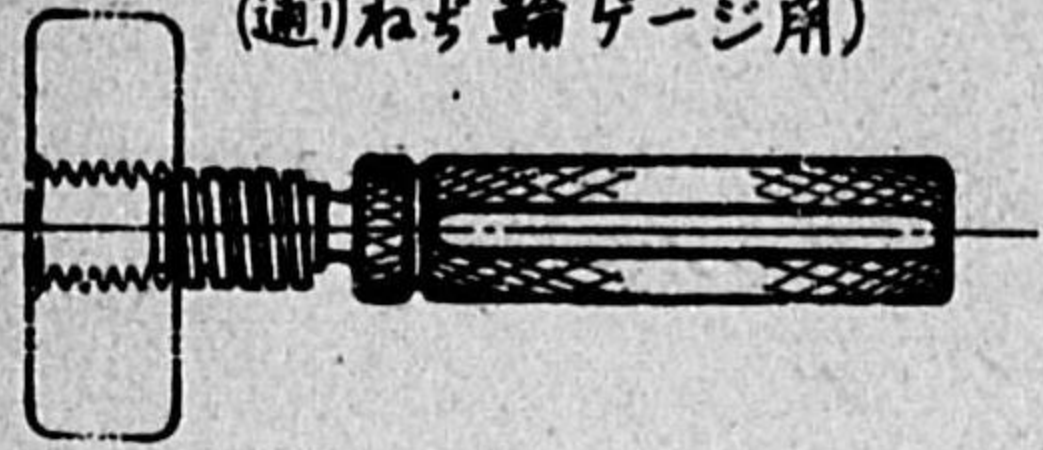
(2) 記号ノ最後ノ数字 1(4)ハ一級二級三級四級ねぢ用ヲ表ハス

技 術 院

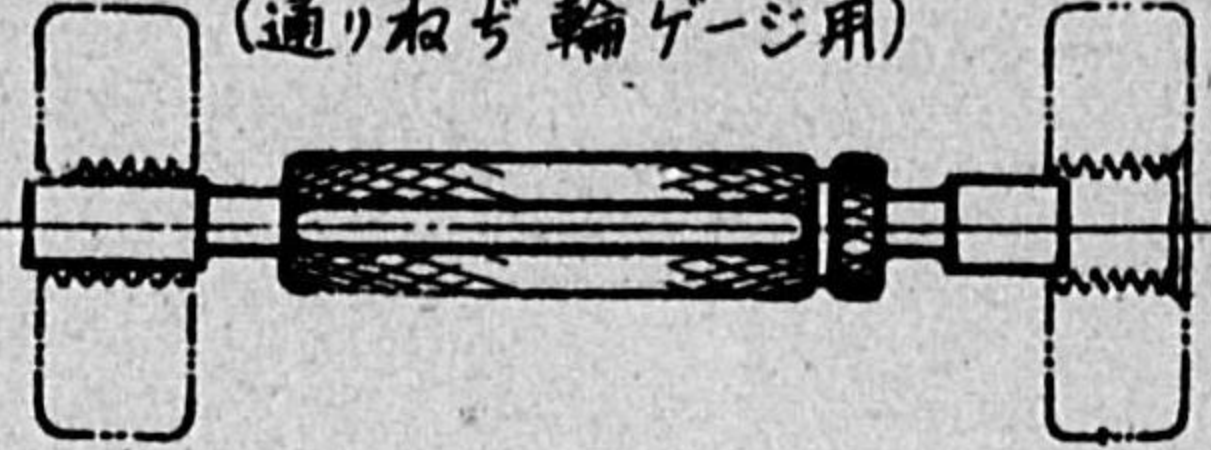
昭和二十年四月二十四日改正

点検ゲージ説明図
(ゲージノ形状ハ其ノ一例ヲ示ス)

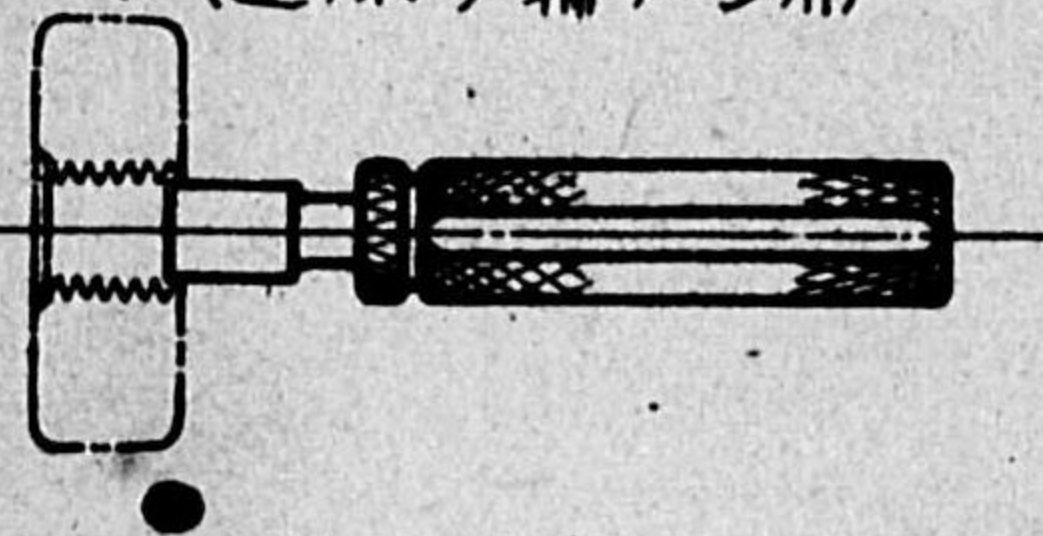
第12回 磨耗点検ねぢ栓ゲージ
(通りねぢ輪ゲージ用)



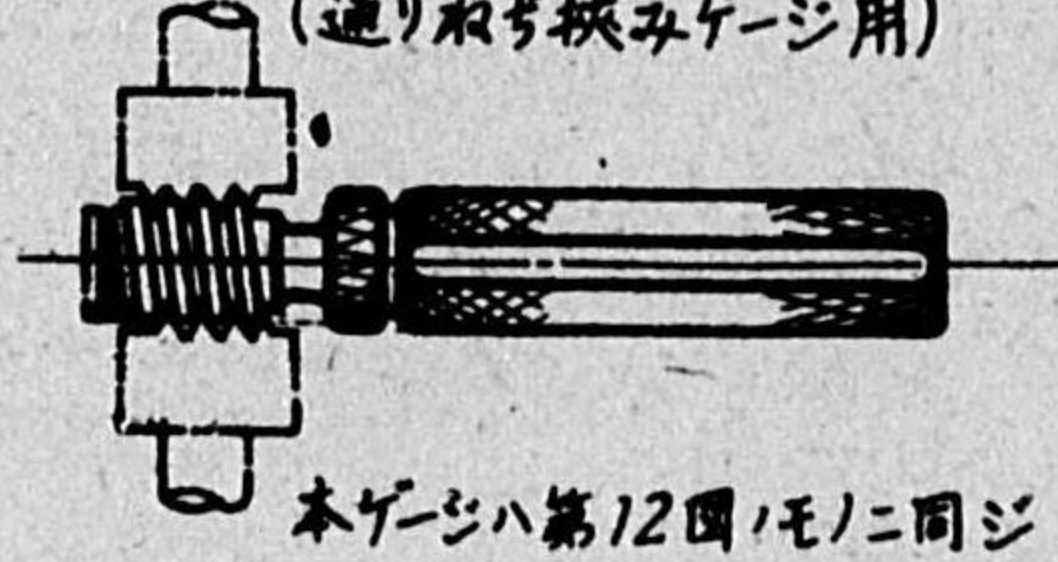
第13回 通り及止り点検栓ゲージ
(通りねぢ輪ゲージ用)



第14回 磨耗点検栓ゲージ
(通りねぢ輪ゲージ用)

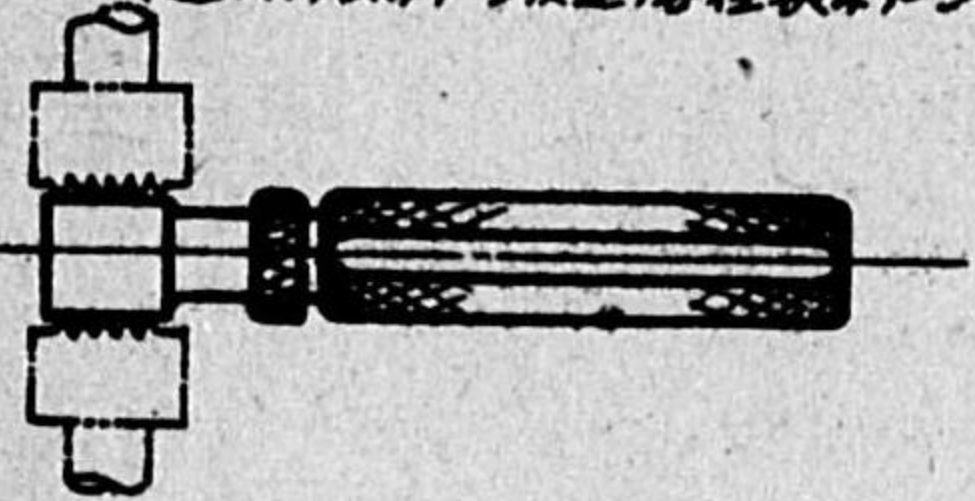


第15回 磨耗点検ねぢ栓ゲージ
(通りねぢ嵌みゲージ用)



本ゲージハ第12回ノモノニ同ジ

第16回 磨耗点検栓ゲージ
(通りねぢ嵌みゲージ及通り径検査ゲージ用)



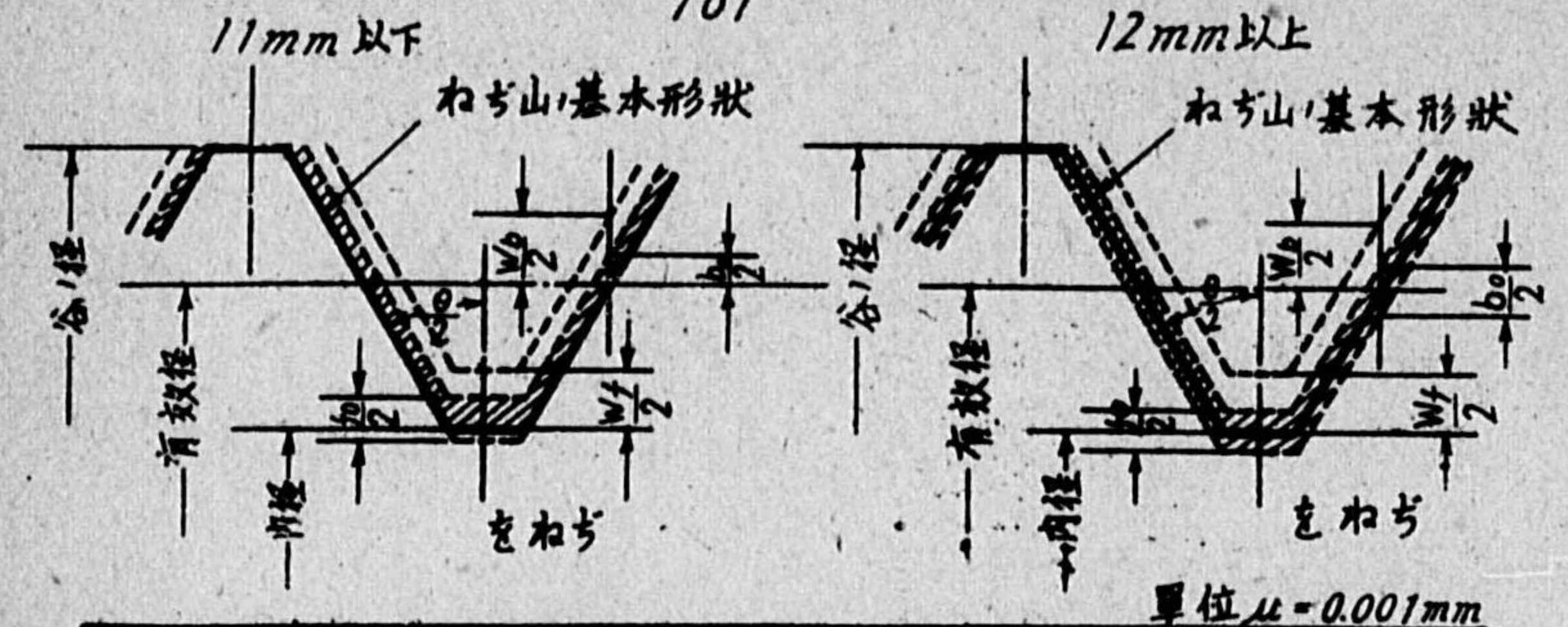
第十條 第七條乃至第九條ノゲージノ寸法差及製作公差ハ附表第1乃至附表第26ノ通トシ此等各種ノゲージ及ねぢノ寸法差ノ相互ノ關係ハ附圖第1乃至附圖第8ノ通トス。

第十一條 本規格ノゲージノねぢノ嵌合長ハ特ニ指定セルモノヲ除クノ外日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差ノ備考3ニ依ル。

第十二條 ゲージニハねぢノ種類 外径ピッチ記号、製造者名又ハ其ノ略号及製造年月等ヲ記入スルモノトス。

第十三條 本規格ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。

附表第1 検査用通りねぢ輪ゲージノ寸法差及製作公差
一級ねぢ用
101

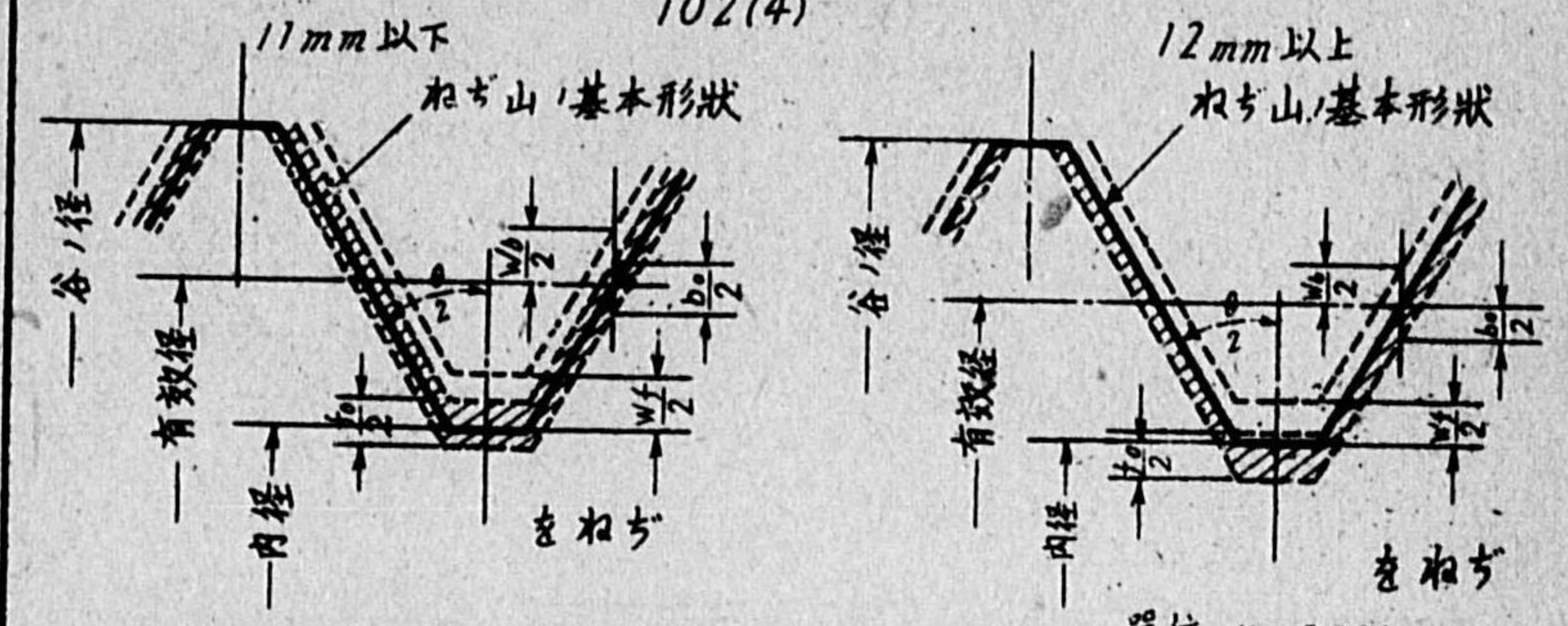


単位 $\mu = 0.001 \text{mm}$

ねぢ 外径 d mm	ピッチ mm		有効径				内径				山ノ半 角 分 ±	
	下 寸法差	上 寸法差	公差 b_0	新製ノ場合		磨耗 限度ノ 寸法差		下 寸法差	上 寸法差	公差 f_0		磨耗 限度ノ 寸法差
				下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差					
3	3.5	0.6	0	10	10	18	3	13	16	18	5	20
4	4.5	0.75	17
5	5.5	0.9	15
6	7	1	20	20	..	14
8	9	1.25	13
10	(19)	1.5	12
12	(17)	1.75	5	5	..	22	8	8	..	22
14	(17)	2	10
18	(23)	2.5
24	27	3	9
30	33	3.5
36	39	4	6	6	12	25	10	10	20	25	6	8
42	45	4.5
48	52	5
54	60	5.5
64	80	6

- 備考1 本ゲージ(説明図第1図)ハねぢノ通り検査(外径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ。
 2. 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモノ以外ノモノハ検査用通りねぢ輪ゲージニ対スル基本ヲ示スモノニシテ實際ニ於テハ通りねぢ輪ゲージハ新製ノ場合 第八條ノ検査用嵌合具検査ねぢ輪ゲージ一級ねぢ用(附表第17)ニ無理ナク嵌合シ且遊隙ナク磨耗セル場合ニ於テ第九條ノ検査用磨耗具検査ねぢ輪ゲージ一級ねぢ用(附表第21)カ通り抜ケザルコトヲ要ス。
 磨耗限度ノ点檢ハ磨耗具検査ねぢ輪ゲージニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得。
 3. 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差一級ノ備考4ヲ参照スルモトス。
 4. 内径ノ点檢ニ付テハ第九條ヲ参照スルモトス。
 5. 本表ノピッチノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチノ合計ニ対スルモトス。
 6. 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合具検査ねぢ輪ゲージノ外径ニ対シ多少ノ隙間ヲ存スルコトヲ得。

附表第2 検査用通りねぢ輪ゲージノ寸法差及製作公差
二級三級四級ねぢ用
102(4)

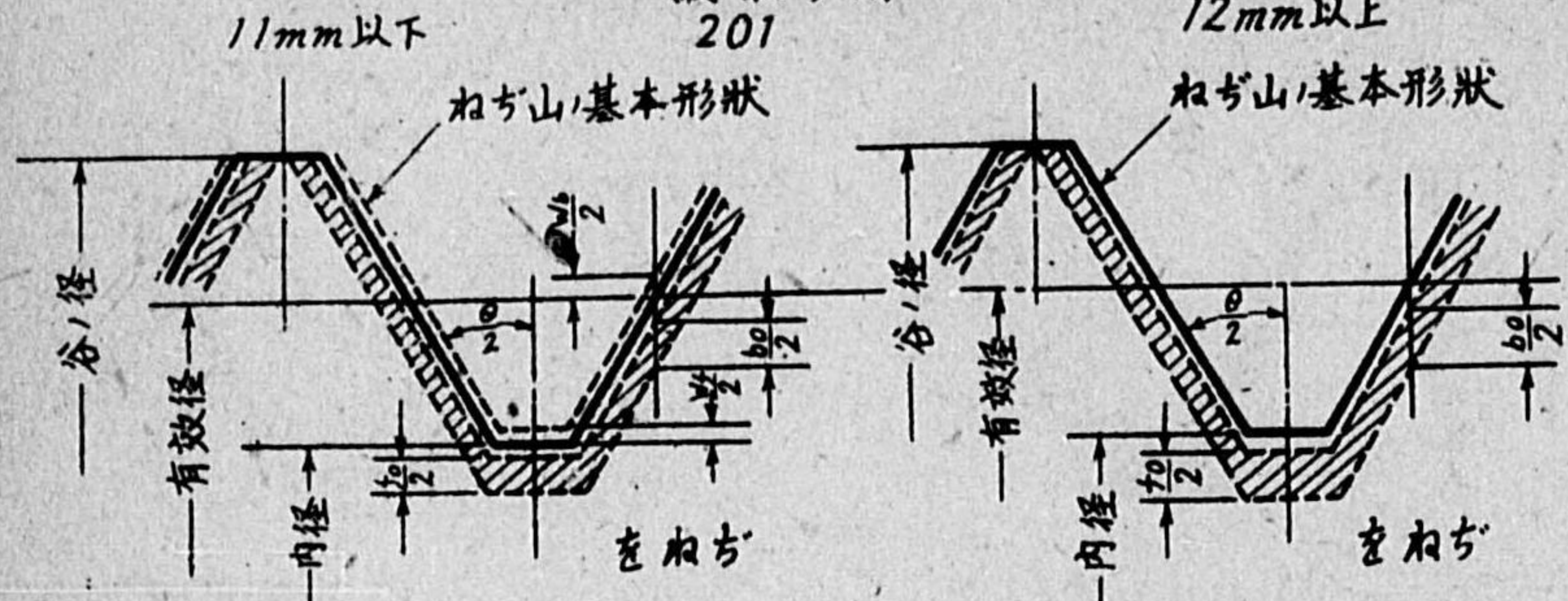


単位 $\mu = 0.001 \text{mm}$

ねぢ 外径 d mm	ピッチ mm		有効径				内径				山ノ半 角 分 ±	
	下 寸法差	上 寸法差	公差 b_0	新製ノ場合		磨耗 限度ノ 寸法差		下 寸法差	上 寸法差	公差 f_0		磨耗 限度ノ 寸法差
				下 寸法差	上 寸法差	下 寸法差	上 寸法差					
3	3.5	0.6	7	7	14	18	11	11	22	18	5	20
4	4.5	0.75	17
5	5.5	0.9	15
6	7	1	8	8	16	20	13	13	26	20	..	14
8	9	1.25	13
10	(11)	1.5	12
12	(13)	1.75	16	0	..	22	21	5	..	22
14	(17)	2	10
18	(23)	2.5
24	27	3	9
30	33	3.5
36	39	4	20	..	20	25	26	6	32	25	6	8
42	45	4.5
48	52	5
54	60	5.5
64	80	6

- 備考1 本ゲージ(説明図第1図)ハねぢノ通り検査(外径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ。
 2. 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモノ以外ノモノハ検査用通りねぢ輪ゲージニ対スル基本ヲ示スモノニシテ實際ニ於テハ通りねぢ輪ゲージハ新製ノ場合 第八條ノ検査用嵌合具検査ねぢ輪ゲージニ級三級四級ねぢ用(附表第17)ニ無理ナク嵌合シ且遊隙ナク磨耗セル場合ニ於テ第九條ノ検査用磨耗具検査ねぢ輪ゲージニ級三級四級ねぢ用(附表第21)カ通り抜ケザルコトヲ要ス。
 磨耗限度ノ点檢ハ磨耗具検査ねぢ輪ゲージニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得。
 3. 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差ニ級ノ備考4ヲ参照スルモトス。
 4. 内径ノ点檢ニ付テハ第九條ヲ参照スルモトス。
 5. 本表ノピッチノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチノ合計ニ対スルモトス。
 6. 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合具検査ねぢ輪ゲージノ外径ニ対シ多少ノ隙間ヲ存スルコトヲ得。

附表第3 工作用通りねぢ輪ゲージ寸法差及製作公差
一級ねぢ用

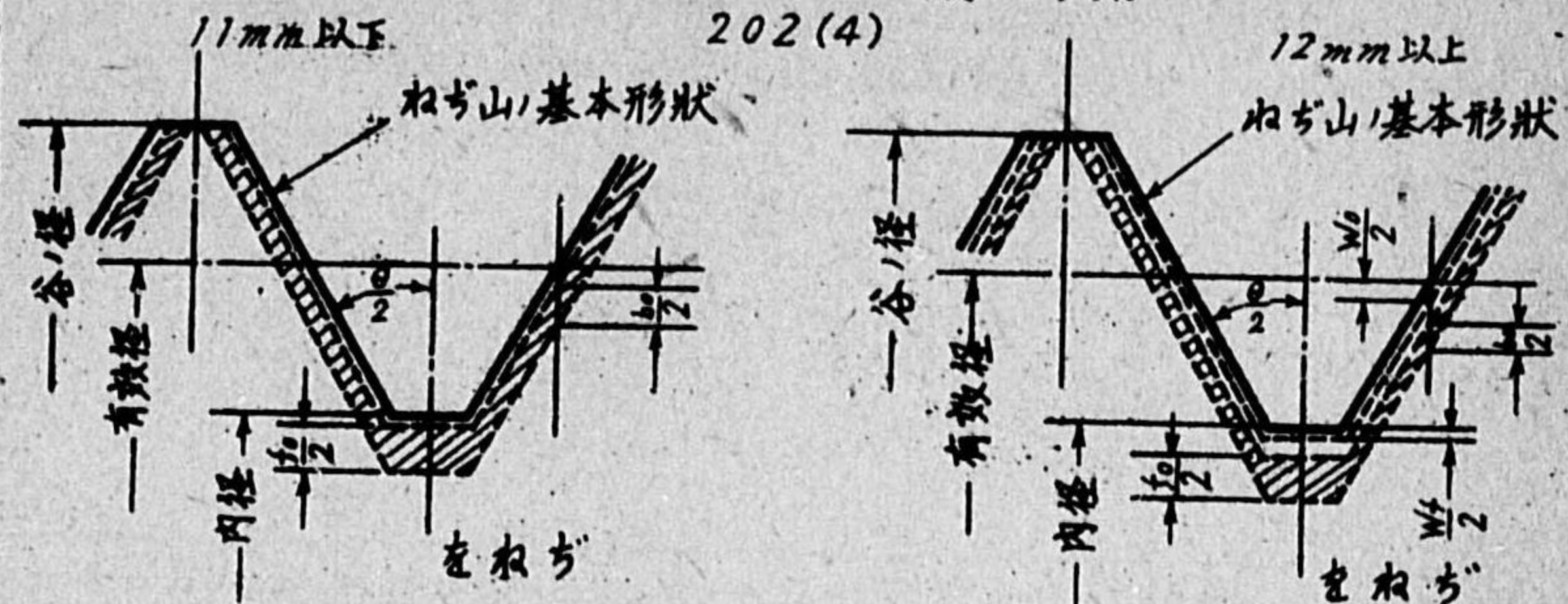


単位μ=0.001mm

まねぢ 外径 d	ピッチ		有効径			内径			ピッチ 公差		山 角 半 分 寸
	mm	mm	下 寸法差	上 寸法差	公差	下 寸法差	上 寸法差	公差	±	±	
3	3.5	0.6	13	3	10	5	16	0	16	5	20
4	4.5	0.75	17
5	5.5	0.9	15
6	7	1.25	15	5	18	2	14
10	11	1.5	13
12	13	1.75	27	17	0	30	14	..	0	..	11
14	17	2.5	10
18	23
24	27	3	9
30	33	3.5	35	15	20	6	8
36	39	4	31	19	12
42	45	4.5
48	52	5
54	60	5.5
64-80	6

- 本ゲージ(説明図第1図)ハまねぢノ通り検査(外径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ。
- 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモ以外モハ工作用通りねぢ輪ゲージニ対スル基本ヲ示スモニシテ實際ニ於テハ通りねぢ輪ゲージハ新製ノ場合 第八條ノ工作用嵌合検査ねぢ輪ゲージ一級ねぢ用(附表第18)ニ無理ヲ嵌合シ且遊隙ナク 磨耗セル場合ニ於テ第九條ノ工作用磨耗検査ねぢ輪ゲージ一級ねぢ用(附表第22)カ通り抜ケザルコトヲ要ス。
磨耗限度ノ検査ハ磨耗検査ねぢ輪ゲージニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得
- 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差一級ノ備考4ヲ参照スルモトス。
- 内径ノ検査ニ付テハ第九條ヲ参照スルモトス
- 本表ノピッチノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチノ合計ニ対スルモトス
- 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合検査ねぢ輪ゲージノ外径ニ対シ多少ノ隙間ヲ存スルコトヲ得

附表第4 工作用通りねぢ輪ゲージ寸法差及製作公差
二級三級四級ねぢ用

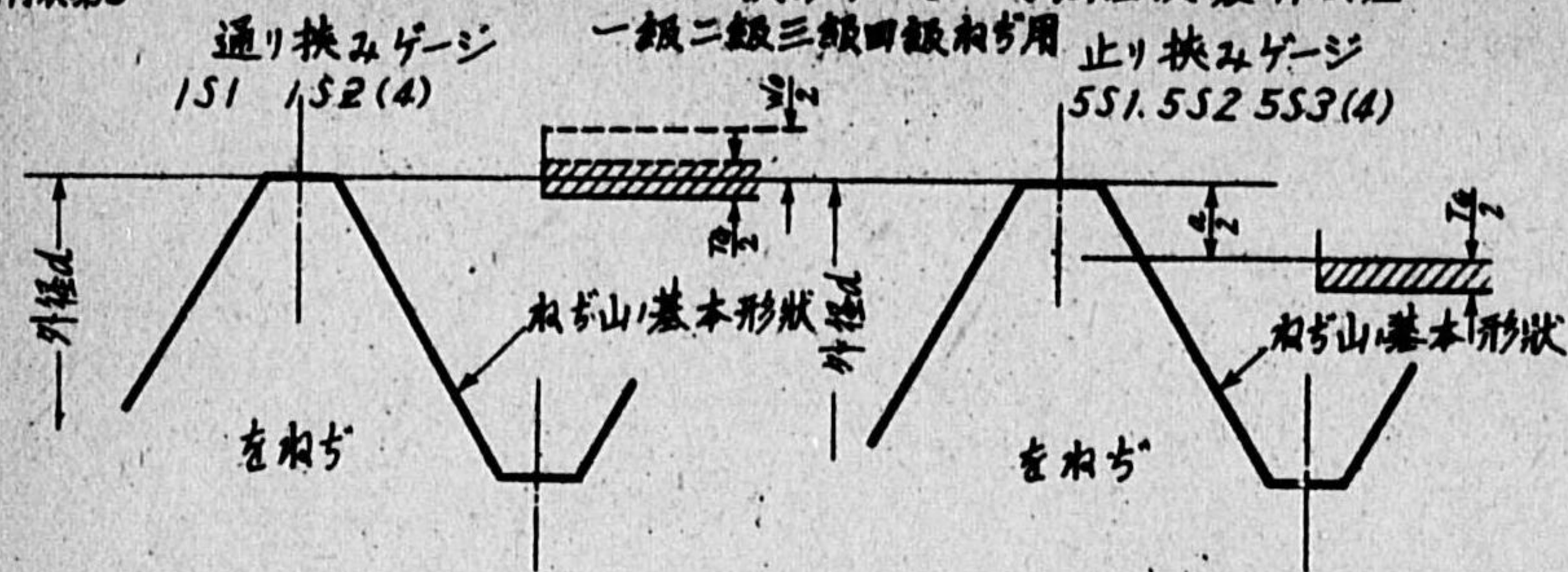


単位μ=0.001mm

まねぢ 外径 d	ピッチ		有効径			内径			ピッチ 公差		山 角 半 分 寸
	mm	mm	下 寸法差	上 寸法差	公差	下 寸法差	上 寸法差	公差	±	±	
3	3.5	0.6	25	11	14	..	29	7	22	0	5
4	4.5	0.75	20
5	5.5	0.9	17
6	7	1.25	28	12	16	..	33	..	26	..	15
10	11	1.5	13
12	13	1.75	46	30	..	8	51	25	..	8	12
14	17	2.5
18	23
24	27	3
30	33	3.5	9
36	39	4	55	35	20	10	61	29	32	10	6
42	45	4.5	8
48	52	5
54	60	5.5
64-80	6	7

- 本ゲージ(説明図第1図)ハまねぢノ通り検査(外径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ。
- 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモ以外モハ工作用通りねぢ輪ゲージニ対スル基本ヲ示スモニシテ實際ニ於テハ通りねぢ輪ゲージハ新製ノ場合 第八條ノ工作用嵌合検査ねぢ輪ゲージ二級三級四級ねぢ用(附表第18)ニ無理ヲ嵌合シ且遊隙ナク 磨耗セル場合ニ於テ第九條ノ工作用磨耗検査ねぢ輪ゲージ二級三級四級ねぢ用(附表第22)カ通り抜ケザルコトヲ要ス。
磨耗限度ノ検査ハ磨耗検査ねぢ輪ゲージニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得
- 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差二級ノ備考4ヲ参照スルモトス。
- 内径ノ検査ニ付テハ第九條ヲ参照スルモトス。
- 本表ノピッチノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチノ合計ニ対スルモトス
- 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合検査ねぢ輪ゲージノ外径ニ対シ多少ノ隙間ヲ存スルコトヲ得

附表第5 検査用通り挟みゲージ及止り挟みゲージノ寸法差及製作公差



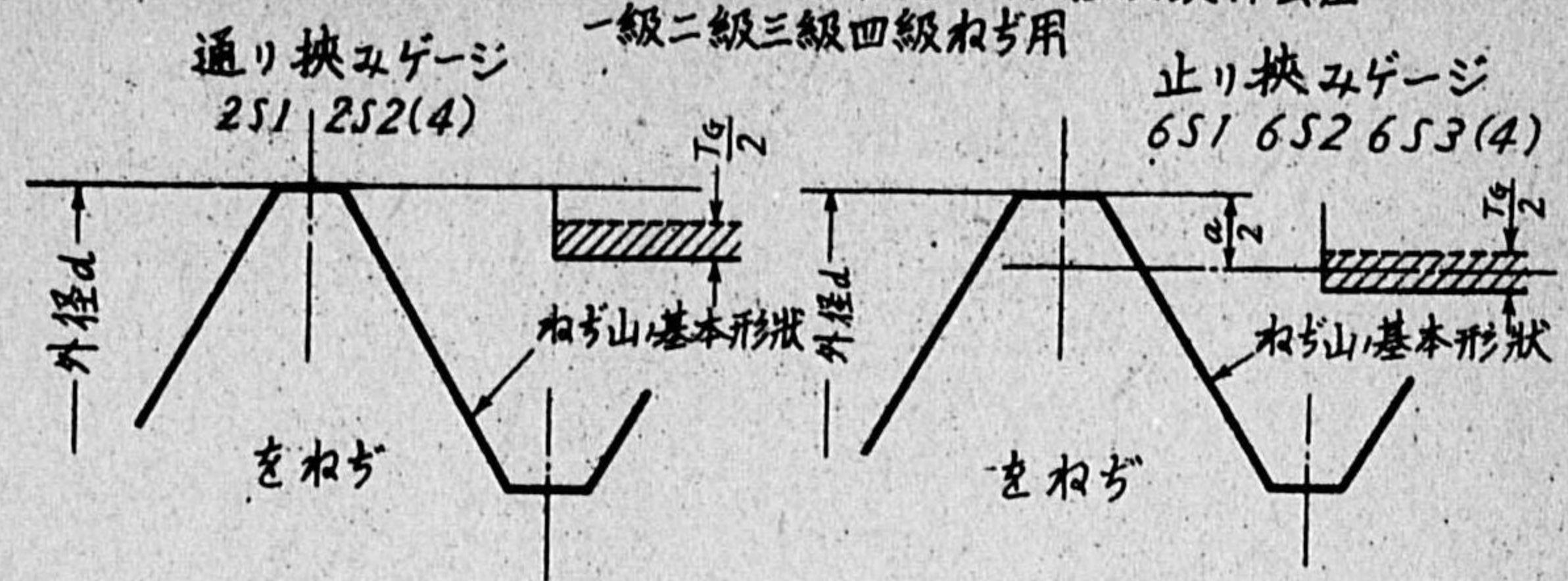
単位 μ = 0.001 mm

Table with columns for 'をねぢ/外径d', 'ピッチ', '通り挟みゲージ' (with sub-columns for '一級ねぢ用' and '二級三級四級ねぢ用'), and '止り挟みゲージ' (with sub-columns for '一級ねぢ用' and '二級三級四級ねぢ用'). It lists tolerance ranges and Tg values for various thread sizes from 3 to 64 mm.

備考

- 1. 通り挟みゲージ(説明図第2図)ハをねぢノ外径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
2. 止り挟みゲージ(説明図第2図)ハをねぢノ外径ノ止り検査ヲ行フニ用フ
3. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ノ外径ニ一致ス
4. 本表ノaハ日本標準規格第192号ニ依ルメートルねぢ第一号ノ外径ノ公差ニシテ一級ねぢ用ニ在リテハa1, 二級ねぢ用ニ在リテハa2, 三級四級ねぢ用ニ在リテハa3トス
5. 通り挟みゲージハ各等級ノをねぢニ対シ共用スルコトヲ得 但シ1S2(4)ヲ一級をねぢニ対シ使用スル場合ニ於テハをねぢノ公差ヲ縮小シタル結果トナル虞アルモトス
1S1, 5S1ノ代リニ実用上日本標準規格第117号限界ゲージ方式ノk4nゲージヲ使用スルコトヲ得
又 二級三級四級ねぢノ止り検査ニ在リテハをねぢガ3方向即チ或ル方向及之ト略45°ヲナス2方向ニ於テ本ゲージヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルモ之ヲ通過セザルモト見做ス

附表第6 工作用通り挟みゲージ及止り挟みゲージノ寸法差及製作公差



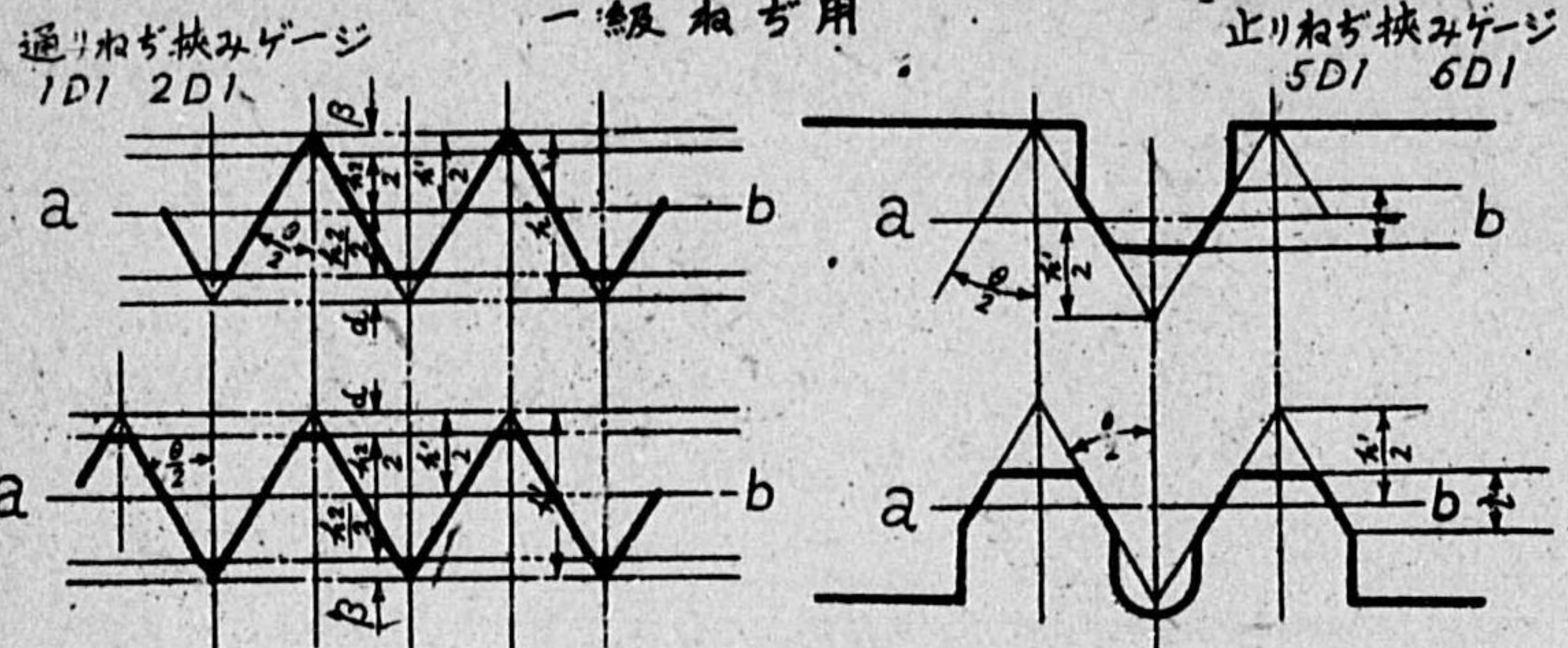
単位 μ = 0.001 mm

Table with columns for 'をねぢ/外径d', 'ピッチ', '通り挟みゲージ' (with sub-columns for '一級ねぢ用' and '二級三級四級ねぢ用'), and '止り挟みゲージ' (with sub-columns for '一級ねぢ用' and '二級三級四級ねぢ用'). It lists tolerance ranges and Tg values for various thread sizes from 3 to 64 mm.

備考

- 1. 通り挟みゲージ(説明図第2図)ハをねぢノ外径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
2. 止り挟みゲージ(説明図第2図)ハをねぢノ外径ノ止り検査ヲ行フニ用フ
3. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ノ外径ニ一致ス
4. 本表ノaハ日本標準規格第192号ニ依ルメートルねぢ第一号ノ外径ノ公差ニシテ一級ねぢ用ニ在リテハa1, 二級ねぢ用ニ在リテハa2, 三級四級ねぢ用ニ在リテハa3トス
5. 通り挟みゲージハ各等級ノをねぢニ対シ共用スルコトヲ得 但シ2S2(4)ヲ一級をねぢニ対シ使用スル場合ニ於テハをねぢノ公差ヲ縮小シタル結果トナル虞アルモトス
6. 2S1, 6S1ノ代リニ実用上日本標準規格第117号限界ゲージ方式ノk4nゲージヲ使用スルコトヲ得
7. 二級三級四級ねぢノ止り検査ニ在リテハをねぢガ3方向即チ或ル方向及之ト略45°ヲナス2方向ニ於テ本ゲージヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルモ之ヲ通過セザルモト見做ス

附表第7 検査用通りねぢ挟みゲージ及止りねぢ挟みゲージノ寸法差及製作公差
工作用通りねぢ挟みゲージ及止りねぢ挟みゲージノ寸法差及製作公差



a bハ出来上リタル櫛又ハコロノフランク¹延長線ノ上下交点間ノ高さノ平均中央位置ヲ示ス

単位 $\mu=0.001\text{mm}$

ねぢ 外径 d	ピッチ	通りねぢ挟みゲージノ櫛又ハコロ						止りねぢ挟みゲージノ櫛又ハコロ					
		山頂側			谷底側			ピッチ 寸法差 ±	山ノ半 角 ¹ 寸法差 ±	短ケタル フランク高 ¹ 標準値 mm	ピッチ 寸法差 ±	山ノ半 角 ¹ 寸法差 ±	短ケタル フランク高 ¹ 標準値 mm
		上ノ 寸法差 +	下ノ 寸法差 +	公差	上ノ 寸法差 +	下ノ 寸法差 +	±						
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
3	3.5	0.6	9.5	1.5	8	規定 セズ	0	5	20	4	20	0.56	
4	4.5	0.75	"	"	"		"	"	17	5	17	0.61	
5	5.5	0.9	"	"	"		"	"	15	"	16	0.65	
6	7	1	"	"	"		"	"	14	"	15	0.66	
8	9	1.25	"	"	"		"	"	13	"	15	0.67	
10	(11)	1.5	"	"	"		"	"	12	"	13	0.72	
12	(13)	1.75	"	"	"		"	"	10	"	14	0.74	
14	(17)	2	"	"	"		"	"	10	"	13	0.78	
18	(23)	2.5	"	"	"		"	"	9	"	12	0.87	
24	27	3	"	"	"		"	"	6	"	8	0.95	
30	33	3.5	"	"	"		"	"	6	"	8	1.04	
36	39	4	"	"	"		"	"	6	"	8	1.08	
42	45	4.5	"	"	"		"	"	7	"	9	1.17	
48	52	5	"	"	"		"	"	7	"	9	1.26	
56	60	5.5	"	"	"	"	"	7	"	9	1.30		
64	80	6	"	"	"	"	"	7	"	9	1.30		

註 実用上ニ於テハ $\frac{1}{2}$ ノ寸法差ノ代リニ次ニ示ス α 及 β ノ寸法差ニ依ルモノトス。 α 及 β ハ出来上リタル櫛又ハコロノフランク¹ニ出来ルダケ近ク標準山形ノフランク¹ヲ一致セシメタル位置ニ於ケル標準山形ノフランク¹延長線ノ交点ヨリ測ルモノトス。測定器ノ關係上標準山形ヲ對照スルコト能ハザルトキハ之ニ準ジ α 及 β ノ値ヲ計算ニ依リ修正スルモノトス。尚豫メピッチ¹ノ寸法差及山ノ半角ノ角度差ヲ測リソレ等寸法差及角度差ノ少キ場合ニ於テハ α 及 β ハ出来上リタル櫛又ハコロノフランク¹延長線ノ交点ヨリ測リ得ルモノトス。

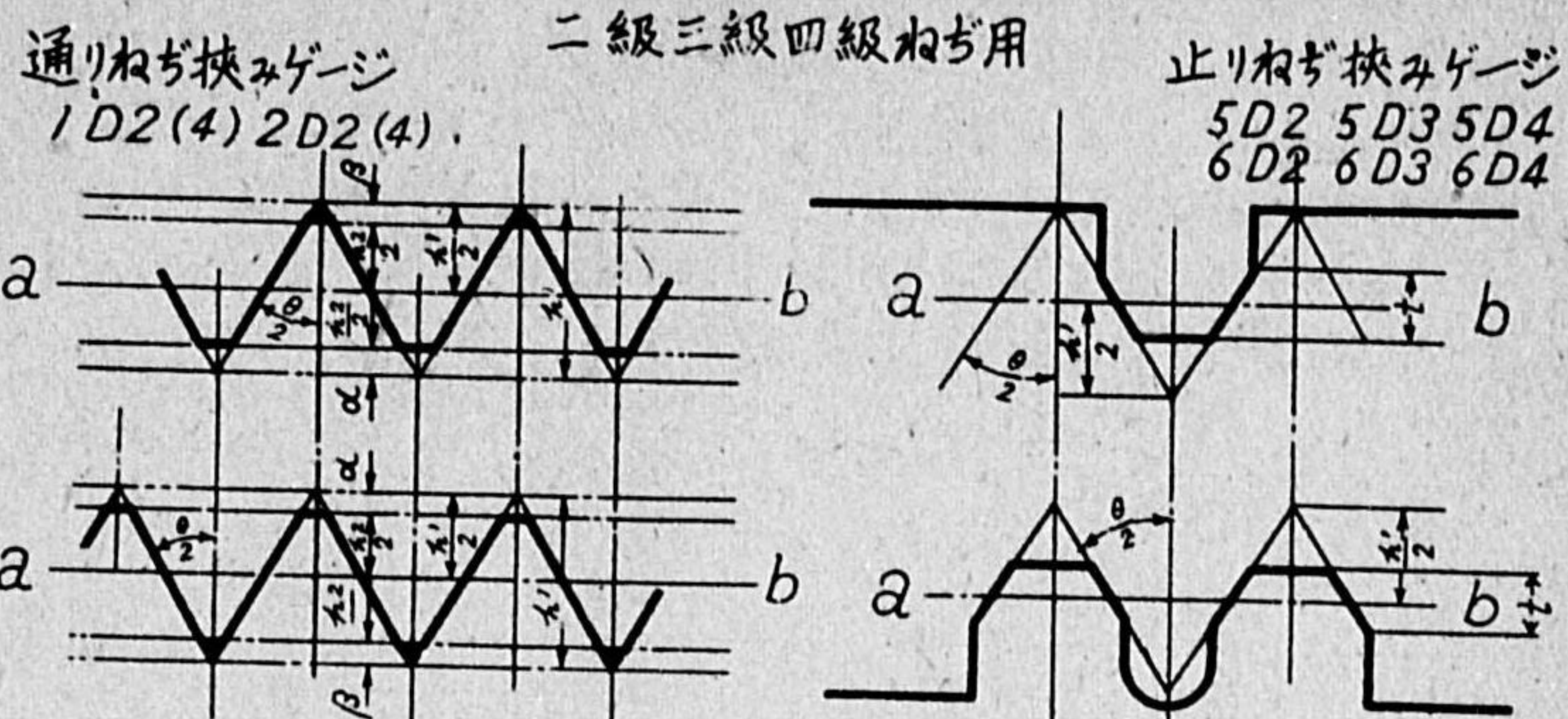
単位 $\mu=0.001\text{mm}$

ねぢ 外径 d mm	α 及 β 基本 寸法	α		β	
		上ノ 寸法差	下ノ 寸法差	上ノ 寸法差	下ノ 寸法差
3	3.5	15	9.5	0	規定 セズ
4	4.5	"	"	"	
5	5.5	"	"	"	
6	7	"	"	"	
8	9	"	"	"	
10	(11)	"	"	"	
12	(13)	"	"	"	
14	(17)	"	"	"	
18	(23)	"	"	"	
24	27	"	"	"	
30	33	"	"	"	
36	39	2	12	"	
42	45	"	"	"	
48	52	"	"	"	
56	60	"	"	"	
64	80	"	"	"	

- 備考 1. 本表ノ「ゲージ」ハ検査用通りねぢ挟みゲージ¹ニ在リテハ両側櫛又ハコロヲ第八條ノ検査用調整ねぢ検査ゲージ¹(附表第19)ニ良く適合スルガ如ク調整スルモノトス。工作用通りねぢ挟みゲージ¹ニ在リテハ両側櫛又ハコロヲ第八條ノ工作用調整ねぢ検査ゲージ¹(附表第20)ニ良く適合スルガ如ク調整スルモノトス。
 2. 本表ノ「コロ」種々ナル位置ニ於テヨク適合スルヲ要スルモノトス。
 3. 本表ノ「フランク」種々ナル位置ニ於テヨク適合スルヲ要スルモノトス。
- 本表ノ「ゲージ」ハ検査用通りねぢ挟みゲージ¹ニ在リテハ両側櫛又ハコロヲ第八條ノ検査用調整ねぢ検査ゲージ¹(附表第19)ニ良く適合スルガ如ク調整スルモノトス。
 - 工作用通りねぢ挟みゲージ¹ニ在リテハ両側櫛又ハコロヲ第八條ノ工作用調整ねぢ検査ゲージ¹(附表第20)ニ良く適合スルガ如ク調整スルモノトス。
 - コロニ在リテハコロノ種々ナル位置ニ於テヨク適合スルヲ要スルモノトス。

- 5. 本表、通りねぢ挟みゲージ、数値ハ櫛又ハコロ、通りねぢ挟みゲージ
B=対スルモノヲ示ス。A=在リテハ櫛又ハコロノ山頂部ニ対スルモノヲ約号
号トスルヲ標準トシ其ノ寸法差ハ規定セズ。
- 6. 本表、数値ハゲージニ組立テザル各櫛又ハコロニ適用スルモノトス。
- 7. 本表、ピッチノ寸法差ハゲージニ組立テザル各櫛又ハコロ、嵌合長
内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス。
- 8. フロゲージハ使用ノ際コロノ回転セザル構造ノモノヲ可トス。
- 9. 通りねぢ挟みゲージA及Bノ櫛又ハコロノ谷底部ハをねぢニ融シザル様適
宜ニ作ルモノトス。
- 10. 止りねぢ挟みゲージニ在リテハフランクヲ短ク作り山頂部及谷底部ヲ適宜
ニ作ルヲ普通トシ山数ヲ一方ノ側ニ1山他ノ側ニ2山トス。短クシタ
タルフランクノ基本形状ニ於ケルフランク長ノ中央ニ対シ略対称ナル様
ニ作ルモノトス。
短クシタルフランク高ノ標準値ハ大略ノ数値ヲ示スモノニシテ短クセザルモノ
ニ在リテハをねぢニ融シザル様適宜ニ作ルモノトス
- 11. ピッチガ0.9mm以下ナル櫛又ハコロニ於テハ廻りねぢ挟みゲージニ在
リテハ1山置キニ山ヲ取り去リ又止りねぢ挟みゲージニ在リテハ検査ニ
用フル2山ノ間ニ1山ノ間隔ヲ置クコトヲ得
- 12. 検査用通りねぢ挟みゲージニ在リテハ第九條ノ検査用磨耗点検ねぢ
ゲージ(附表第21)及磨耗点検ねぢゲージ(附表第25)ガ通り扱ケザルコト
ヲ以テ磨耗限度内ニ在ルモノト見做シ。又工作用通りねぢ挟みゲージニ在
リテハ第九條ノ工作用磨耗点検ねぢゲージ(附表第22)及磨耗点検
ねぢゲージ(附表第26)ガ通り扱ケザルコトヲ以テ磨耗限度内ニ在ルモノ
ト見做ス。
- 13. 前項ノ磨耗点検ねぢゲージノ使用ハ挟みゲージヲ厚ク調整スルコトニ
依リ之ヲ省略スルヲ普通トス。磨耗限度、点検ハ他ノ適當ナル方法ニ
依ルコトヲ得。
- 13. 本表、通りねぢ挟みゲージハ其ノ使用ニ當リをねぢヲ無理ナク通過
セシムルコトヲ要ス。
- 14. 本ゲージニ依ル検査ニ合格シタルをねぢハ日本標準規格第192
号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差ノ規定ニ合格シタルモノト見做ス。

附表第8. 検査用通りねぢ挟みゲージ及止りねぢ挟みゲージノ寸法差及製作公差
工作用通りねぢ挟みゲージ及止りねぢ挟みゲージノ寸法差及製作公差



a bハ出来上リタル櫛又ハコロノフランク延長線ノ上下交点間ノ高さノ
平均中央位置ヲ示ス。

単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ 外径 d mm	ピッチ mm	通りねぢ挟みゲージノ櫛又ハコロ						止りねぢ挟みゲージ ノ櫛又ハコロ			
		山頂側		公差	谷底側		ピッチ 寸法差 ±	山ノ半 角ノ 角度差 ±	ピッチ 寸法差 ±	山ノ半 角ノ 角度差 ±	短クシタル フランク高 標準値 mm
		上ノ 寸法差 +	下ノ 寸法差 +		上ノ 寸法差 +	下ノ 寸法差 +					
3	3.5	0.6	1.3	1.1							
4	4.5	0.75	2		規定	5	2.0	4	2.0		
5	5.5	0.9					1.7	5	1.7		
6	7	1.25	15.5	2.5	1.3		1.5		1.6	0.52	
8	9	1.5					1.4			0.56	
10	(11)	1.75					1.3		1.5	0.61	
12	(13)	2					1.2			0.65	
14	(17)	2.5							1.4	0.69	
18	(23)	3					1.0		1.3	0.74	
24	27	3.5							1.3	0.78	
30	33	4					9		1.2	0.87	
36	39	4.5	1.9	3	1.6		8		1.1	0.95	
42	45	5								1.04	
48	52	5.5								1.08	
56	6.0	6								1.17	
64	8.0	6								1.26	

註 実用上ニ於テハh/2ノ寸法差、代リニ次ニ示スα及βノ寸法差ニ依リ得ルモノトス。α及βハ出来上リタル溝又ハゴロノ「フランク」ニ出来ルダケ近ク標準山形ノ「フランク」ヲ一致セシメタル位置ニ於ケル標準山形ノ「フランク」延長線、交点ヨリ測ルモノトス。測定器ノ關係上標準山形ヲ対照スルコト。能ハザルトキハ之ニ準ジα及βノ値ヲ計算ニ依リ修正スルモノトス。尚豫メ「ピッチ」ノ寸法差及山ノ半角、角度差ヲ測リソレ等寸法差及角度差、少キ場合ニ於テハα及βハ出来上リタル溝又ハゴロノ「フランク」延長線、交点ヨリ測リ得ルモノトス。

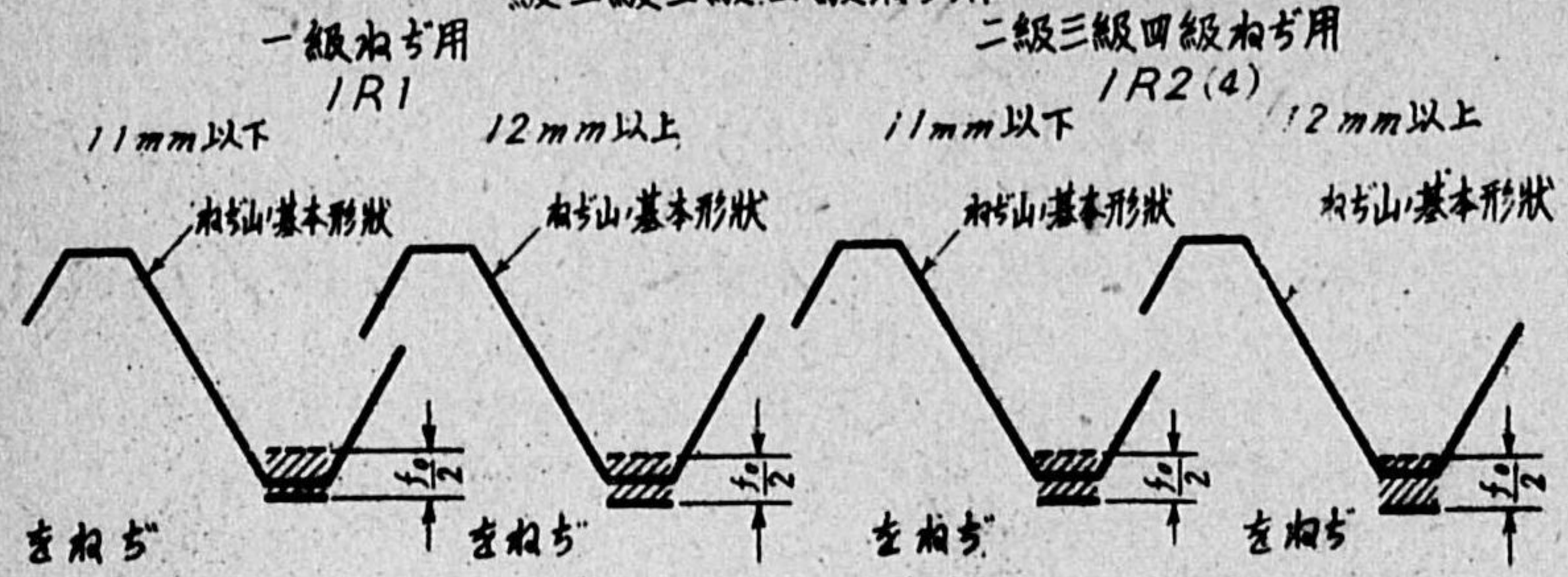
單位 μ = 0.001 mm

Table with columns for diameter d, basic size, and allowances alpha and beta. It lists values for diameters from 3 to 64 mm.

- 備考ノ本表ノ「ゲージ」ハ検査用通りねぢ挟みゲージニ在リテハ両側溝又ハゴロヲ第八條ノ検査用調整ねぢ栓ゲージ(附表第19)ニ良ク適合スルガ如ク調整スルモノトス。工作用通りねぢ挟みゲージニ在リテハ両側溝又ハゴロヲ第八條ノ工作用調整ねぢ栓ゲージ(附表第20)ニ良ク適合スルガ如ク調整スルモノトス。ゴロニ在リテハゴロノ種々ナル位置ニ於テヨク適合スルヲ要スルモノトス。
2. 本表ノ通りねぢ挟みゲージ(説明図第3圖、第4圖及第5圖)ハきねぢ、通り検査ヲ行フニ用ヒ之ヲ次ノ2種ニ區別ス。(第七條参照)
A. きねぢノ有效徑ノ通り検査ヲ行フゲージ
B. きねぢノ有效徑及谷ノ徑ノ通り検査ヲ行フゲージ
3. 本表ノ止りねぢ挟みゲージ(説明図第3圖及第6圖)ハきねぢノ有效徑ノ止り検査ヲ行フニ用フ。
4. h/2ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ニ示ス値トス。

- 5. 本表ノ通りねぢ挟みゲージノ數値、溝又ハゴロノ通りねぢ挟みゲージBニ對スルモノトス。Aニ在リテハ溝又ハゴロノ山頂部ニ對スルヤ約半ノ分トスルヲ標準トシ其ノ寸法差ハ規定セズ。
6. 本表ノ數値ハ「ゲージ」ニ組立テザル各溝又ハゴロニ適用スルモノトス。
7. 本表ノ「ピッチ」ノ寸法差ハ「ゲージ」ニ組立テザル各溝又ハゴロノ適合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ對スルモノトス。
8. 二級ねぢ用ゴロ「ゲージ」ハ使用ノ際ゴロノ回転セザル構造ノモノヲ可ス。
9. 前項ノ通り側調整ねぢ栓ゲージノ代リニ其ノ限度内ニ在ル通りねぢ栓ゲージヲ用フルコトヲ得。
10. 通りねぢ挟みゲージA及Bノ溝又ハゴロノ谷底部ハきねぢニ触レザル様適宜ニ作ルモノトス。
11. 止りねぢ挟みゲージニ在リテハ「フランク」ヲ短ク作り、山頂部及谷底部ヲ適宜ニ作ルヲ普通トシ山數ヲ一側ニ1山、他側ニ2山トス。短クシタル「フランク」ハ基本形狀ニ於ケル「フランク」長ノ中央ニ對シ略對稱ナル様ニ作ルモノトス。短クシタル「フランク」高ノ標準値ハ大略ノ數値ヲ示スモノニシテ短クセザルモノニ在リテモきねぢニ触レザル様適宜ニ作ルモノトス。
12. 「ピッチ」ガ0.9mm以下ナル溝又ハゴロニ於テハ通りねぢ挟みゲージニ在リテハ1山置キニ山ヲ取り去リ、又止りねぢ挟みゲージニ在リテハ検査ニ用フル2山ノ間ニ1山ノ間隔ヲ置クコトヲ得。
13. 検査用通りねぢ挟みゲージニ在リテハ第九條ノ検査用磨耗点検ねぢ栓ゲージ(附表第21)及磨耗点検栓ゲージ(附表第25)ガ通り挟メザルコトヲ以テ磨耗限度内ニ在ルモノト見做ス。又工作用通りねぢ挟みゲージニ在リテハ第九條ノ工作用磨耗点検ねぢ栓ゲージ(附表第22)及磨耗点検栓ゲージ(附表第26)ガ通り挟メザルコトヲ以テ磨耗限度内ニ在ルモノト見做ス。前項ノ磨耗点検ゲージノ使用ハ挟みゲージヲ厚ク調整スルコトニ依リ之ヲ省略スルコトヲ普通トス。磨耗限度ノ点検ハ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得。
14. 本表ノ通りねぢ挟みゲージハ其ノ使用ニ當リきねぢヲ無理ナク通過セシムルコトヲ要ス。
15. きねぢガ3方向即チ或ル方向及之ト略45°ヲナス2方向ニ於テ止りねぢ挟みゲージヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルモノ之ヲ通過セザルモノト見做ス。
16. 本「ゲージ」ニ依リ検査ニ合格シタルきねぢハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号ノ寸法差及公差ノ規定ニ合格シタルモノト見做ス。

附表第7 検査用通り谷径挟みゲージノ寸法差及製作公差
一級二級三級四級ねぢ用



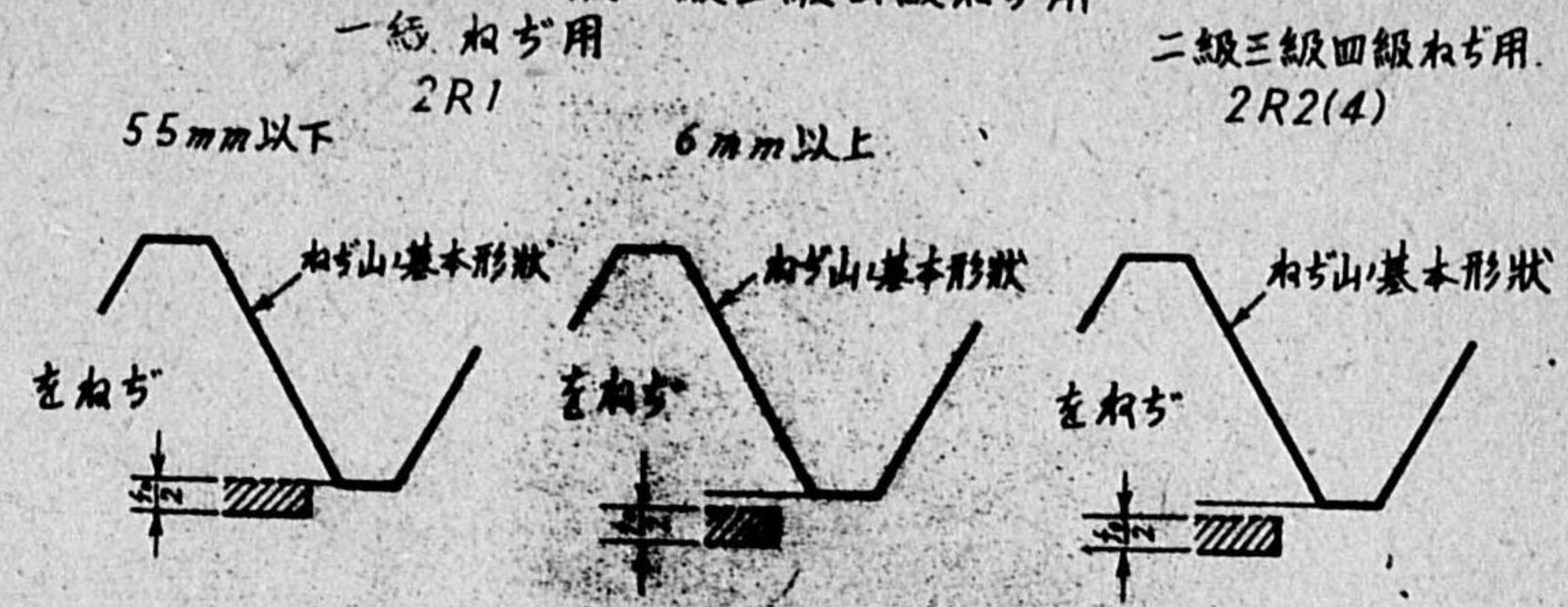
単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ ノ 外径 d mm	ピッチ mm	一級ねぢ用			二級三級四級ねぢ用		
		下寸法差	上寸法差	公差	下寸法差	上寸法差	公差
3	3.5	3	13	16	17	11	22
4	4.5	3	13	16	17	11	22
5	5.5	3	13	16	17	11	22
6	7	3	13	16	17	11	22
8	9	3	13	16	17	11	22
10	(11)	3	13	16	17	11	22
12	(13)	8	8	5	21	5	32
14	(17)	8	8	5	21	5	32
18	(23)	8	8	5	21	5	32
24	27	10	10	20	26	6	32
30	33	10	10	20	26	6	32
36	39	10	10	20	26	6	32
42	45	10	10	20	26	6	32
48	52	10	10	20	26	6	32
54	60	10	10	20	26	6	32
64	80	10	10	20	26	6	32

備考

1. 本ゲージ(説明図第7回)ハねぢノ谷ノ径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ノ内径ニ一致ス
3. 本ゲージノ測定種ハ一方ノ側ニ1箇他ノ側ニ2箇トスルコトヲ得(説明図第7回)
4. 本ゲージノ測定種ノ形状ハ検査用通りねぢ挟みゲージBノ山頂部ニ符合セシムルモノトス
5. 本ゲージハ適當ナル方法ニ依リ調整シテ寸法差ヲ本表ノ限度内ニ在ラシムルモノトス
6. 本ゲージハ第九條ノ検査用磨耗尺検査ゲージ(附表第25)カ通り抜ケザルコトヲ以テ磨耗限度内ニ在ルモノト見做ス

附表第10 工作用通り谷径挟みゲージノ寸法差及製作公差
一級二級三級四級ねぢ用



単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ ノ 外径 d mm	ピッチ mm	一級ねぢ用			二級三級四級ねぢ用		
		下寸法差	上寸法差	公差	下寸法差	上寸法差	公差
3	3.5	16	0	16	29	7	22
4	4.5	16	0	16	29	7	22
5	5.5	16	0	16	29	7	22
6	7	18	2	18	33	7	26
8	9	18	2	18	33	7	26
10	(11)	18	2	18	33	7	26
12	(13)	30	14	16	51	25	32
14	(17)	30	14	16	51	25	32
18	(23)	30	14	16	51	25	32
24	27	35	15	20	61	29	32
30	33	35	15	20	61	29	32
36	39	35	15	20	61	29	32
42	45	35	15	20	61	29	32
48	52	35	15	20	61	29	32
54	60	35	15	20	61	29	32
64	80	35	15	20	61	29	32

備考

1. 本ゲージ(説明図第7回)ハねぢノ谷ノ径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ノ内径ニ一致ス
3. 本ゲージノ測定種ハ一方ノ側ニ1箇他ノ側ニ2箇トスルコトヲ得(説明図第7回)
4. 本ゲージノ測定種ノ形状ハ工作用通りねぢ挟みゲージBノ山頂部ニ符合セシムルモノトス
5. 本ゲージハ適當ナル方法ニ依リ調整シテ寸法差ヲ本表ノ限度内ニ在ラシムルモノトス
6. 本ゲージハ第九條ノ工作用磨耗尺検査ゲージ(附表第26)カ通り抜ケザルコトヲ以テ磨耗限度内ニ在ルモノト見做ス

附表第11 検査用通りねぢ検査ゲージ及び止りねぢ検査ゲージの寸法差及製作公差 一級ねぢ用

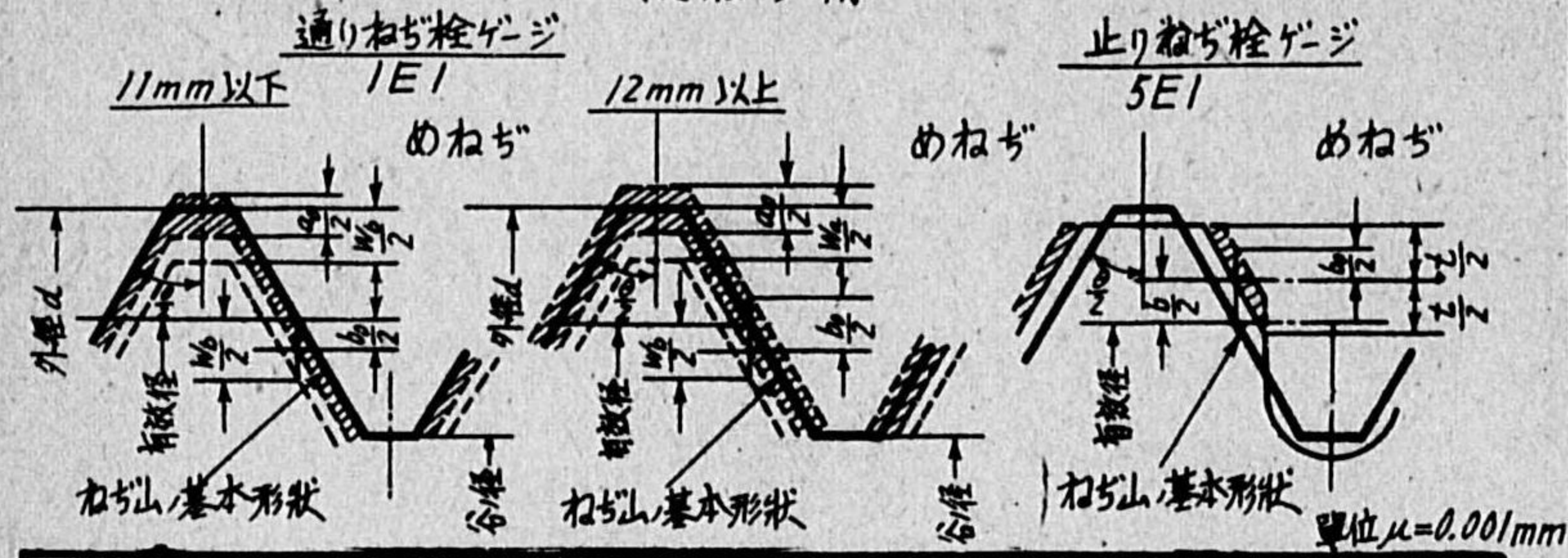


Table with 12 columns: ねぢ/外径 d mm, ピッチ mm, 有効径 (新製/磨耗), 山角, 公差, etc. It lists specifications for various thread sizes from 3mm to 64-80mm.

- 備考1 通りねぢ検査ゲージ(説明図第8図)ハめねぢ通り検査(内径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用テ...
- 備考2 止りねぢ検査ゲージ(説明図第8図)ハめねぢ有効径、止り検査ヲ行フニ用テ...
- 備考3 本表、外径及有効径、基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号、外径及有効径ニ一致ス...

附表第12 検査用通りねぢ検査ゲージ及び止りねぢ検査ゲージの寸法差及製作公差 二級三級四級ねぢ用

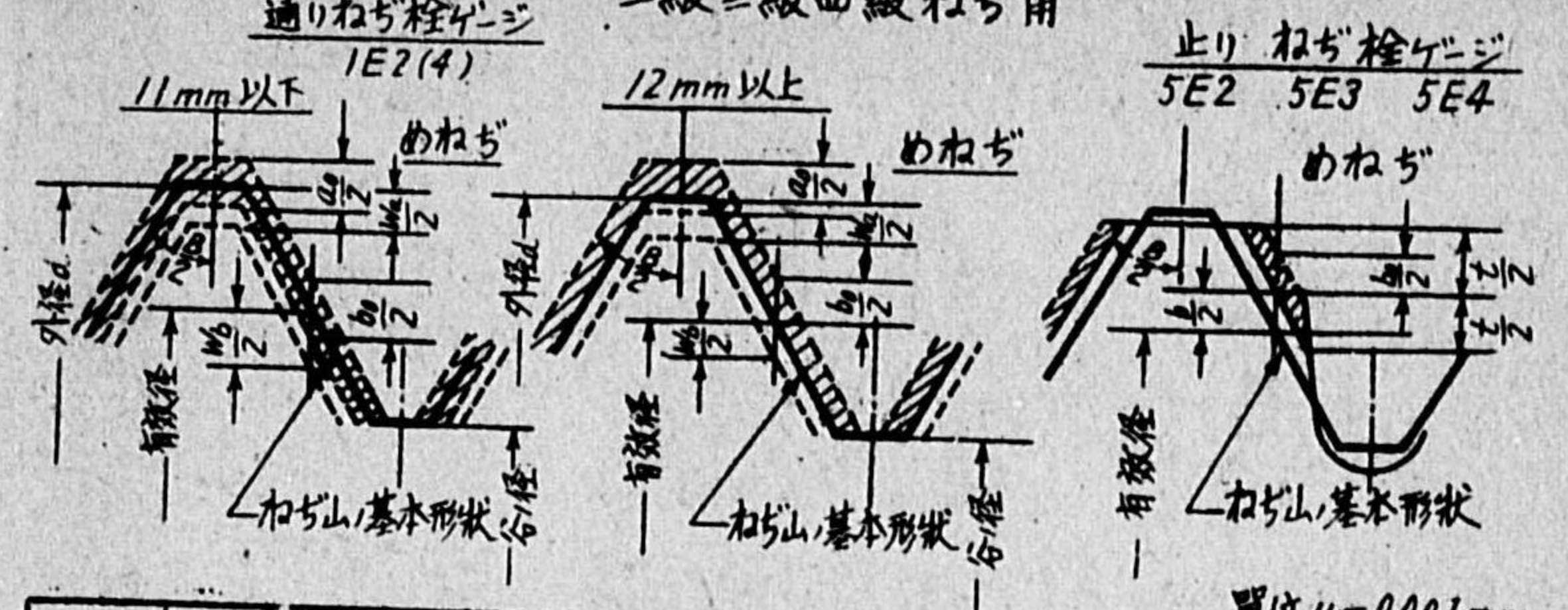
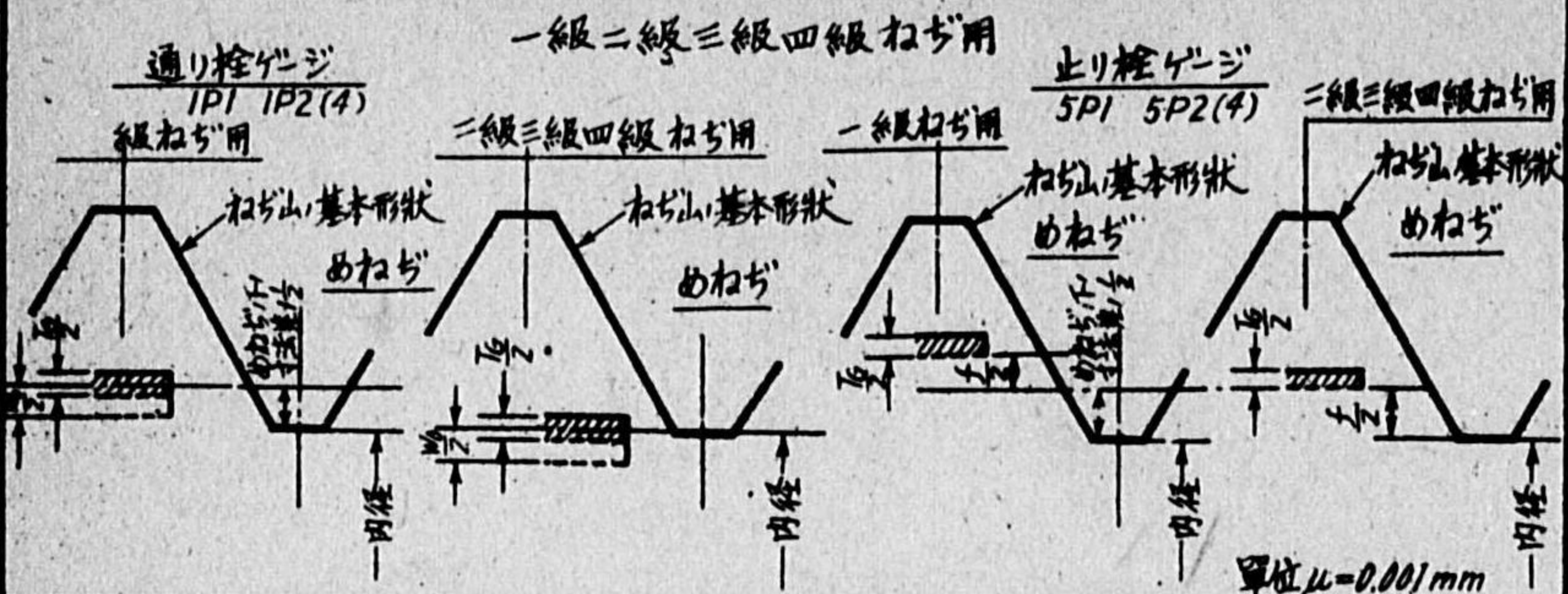


Table with 12 columns: ねぢ/外径 d mm, ピッチ mm, 有効径 (新製/磨耗), 山角, 公差, etc. It lists specifications for various thread sizes from 3mm to 64-80mm.

- 備考1 通りねぢ検査ゲージ(説明図第8図)ハめねぢ通り検査(内径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用テ...
- 備考2 止りねぢ検査ゲージ(説明図第8図)ハめねぢ有効径、止り検査ヲ行フニ用テ...
- 備考3 本表、外径及有効径、基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号、外径及有効径ニ一致ス...

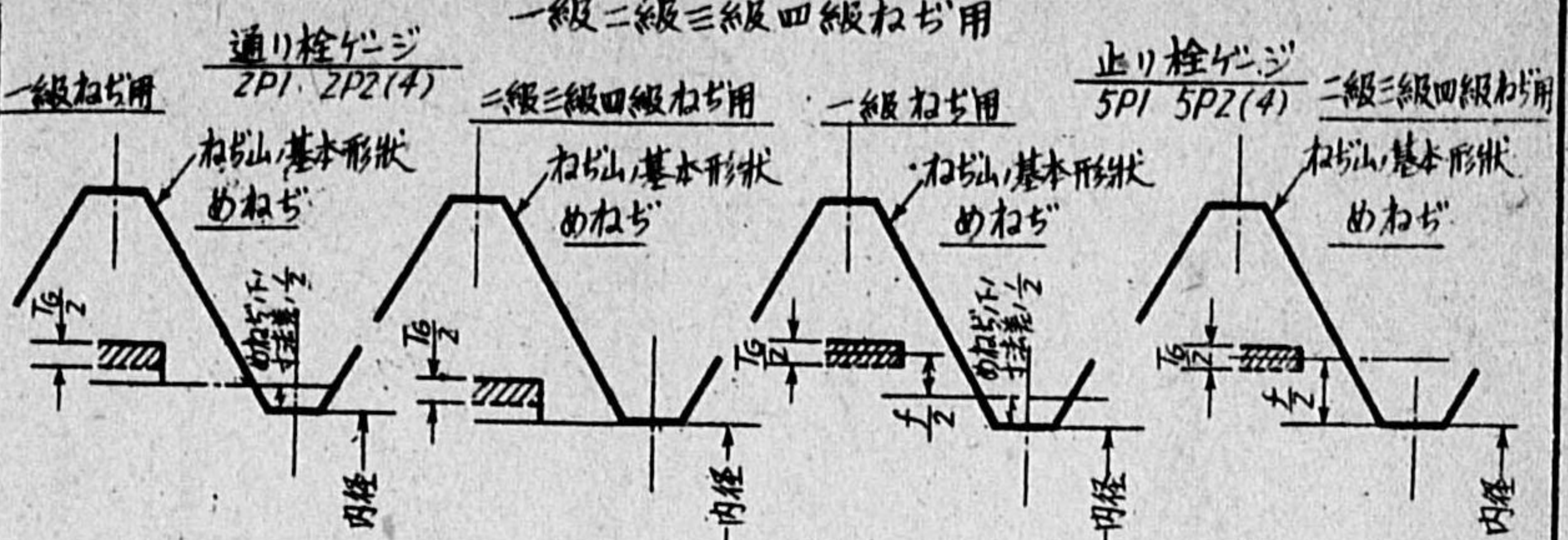
附表第15 検査用通り栓ゲージ及止り栓ゲージ寸法差及製作公差



ねぢ 外径 d mm	ピッチ mm	通り栓ゲージ				止り栓ゲージ			
		1級ねぢ用		2級3級4級ねぢ用		1級ねぢ用		2級3級4級ねぢ用	
		上 寸法差 +	下 寸法差 -	公差 T _g	製作公差	上 寸法差 +	下 寸法差 -	公差 T _g	製作公差
3	3.5	0.6	0.6	12	18	+	-	12	18
4	4.5	0.75	0.75	12	18	f+12	f-	12	18
5	5.5	0.9	0.9	12	18	f+12	f-	12	18
6	7	1	1.5	15	22.5	+	-	15	22.5
8	9	1.25	1.5	15	22.5	f+15	f-	15	22.5
10	11	1.5	1.5	15	22.5	f+15	f-	15	22.5
12	(13)	1.75	1.5	18	27	+	-	18	27
14	(17)	2	1.5	18	27	f+18	f-	18	27
18	(23)	2.5	1.5	21	31.5	+	-	21	31.5
24	(27)	3	1.5	21	31.5	f+21	f-	21	31.5
30	33	3.5	2	25	37.5	+	-	25	37.5
36	39	4	2	25	37.5	f+25	f-	25	37.5
42	45	4.5	2	25	37.5	f+25	f-	25	37.5
48	52	5	2	30	45	+	-	30	45
54	60	5.5	2	30	45	f+30	f-	30	45
64	80	6	2	30	45	f+30	f-	30	45

備考1 通り栓ゲージ(説明図第9回)ハ、めねぢ、内径、通り検査ヲ行フニ用フ。
 2 止り栓ゲージ(説明図第9回)ハ、めねぢ、内径、止り検査ヲ行フニ用フ。
 3 本表、基本寸法ハ一級ねぢ用ニ在リテハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号寸法差及公差一級、内径、最小寸法ニ一致シニ級三級四級ねぢ用ニ在リテハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号、内径ニ一致ス。
 4 本表、チハ日本標準規格第192号ニ依ルメートルねぢ第一号、内径、公差ニシテ一級ねぢ用ニ在リテハ、ニ級三級四級ねぢ用ニ在リテハ、fトス。

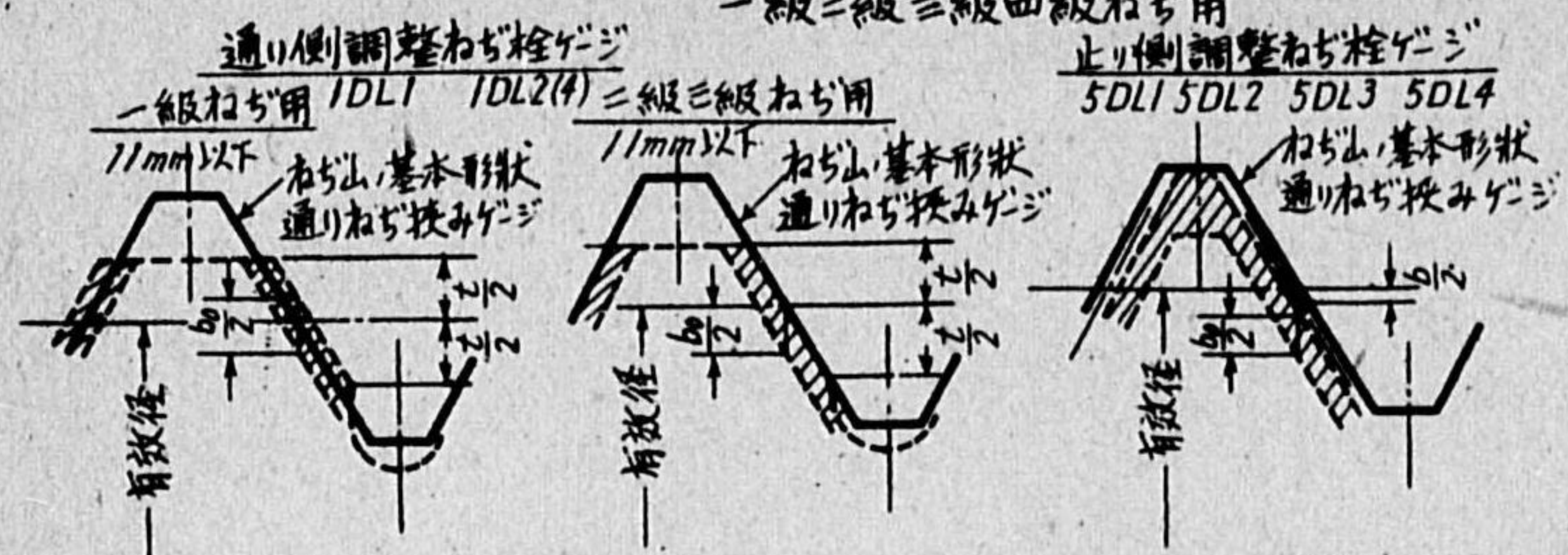
附表第16 工作用通り栓ゲージ及止り栓ゲージ寸法差及製作公差



ねぢ 外径 d mm	ピッチ mm	通り栓ゲージ				止り栓ゲージ			
		1級ねぢ用		2級3級4級ねぢ用		1級ねぢ用		2級3級4級ねぢ用	
		上 寸法差 +	下 寸法差 -	公差 T _g	製作公差	上 寸法差 +	下 寸法差 -	公差 T _g	製作公差
3	3.5	0.6	0.6	12	18	+	-	12	18
4	4.5	0.7	0.7	12	18	f+12	f-	12	18
5	5.5	0.9	0.9	12	18	f+12	f-	12	18
6	7	1	1.5	15	22.5	+	-	15	22.5
8	9	1.25	1.5	15	22.5	f+15	f-	15	22.5
10	(11)	1.5	1.5	15	22.5	f+15	f-	15	22.5
12	(13)	1.75	1.5	18	27	+	-	18	27
14	(17)	2	1.5	18	27	f+18	f-	18	27
18	(23)	2.5	1.5	21	31.5	+	-	21	31.5
24	(27)	3	1.5	21	31.5	f+21	f-	21	31.5
30	33	3.5	2	25	37.5	+	-	25	37.5
36	39	4	2	25	37.5	f+25	f-	25	37.5
42	45	4.5	2	25	37.5	f+25	f-	25	37.5
48	52	5	2	30	45	+	-	30	45
54	60	5.5	2	30	45	f+30	f-	30	45
64	80	6	2	30	45	f+30	f-	30	45

備考1 通り栓ゲージ(説明図第9回)ハ、めねぢ、内径、通り検査ヲ行フニ用フ。
 2 止り栓ゲージ(説明図第9回)ハ、めねぢ、内径、止り検査ヲ行フニ用フ。
 3 本表、基本寸法ハ一級ねぢ用ニ在リテハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号寸法差及公差一級、内径、最小寸法ニ一致シニ級三級四級ねぢ用ニ在リテハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号、内径ニ一致ス。
 4 本表、チハ日本標準規格第192号ニ依ルメートルねぢ第一号、内径、公差ニシテ一級ねぢ用ニ在リテハ、ニ級三級四級ねぢ用ニ在リテハ、fトス。

附表第19 通り側調整ねぢ検査ゲージ(検査用通りねぢ検みゲージ用)及止り側調整ねぢ検査ゲージ(検査用止りねぢ検みゲージ用)寸法差及製作公差

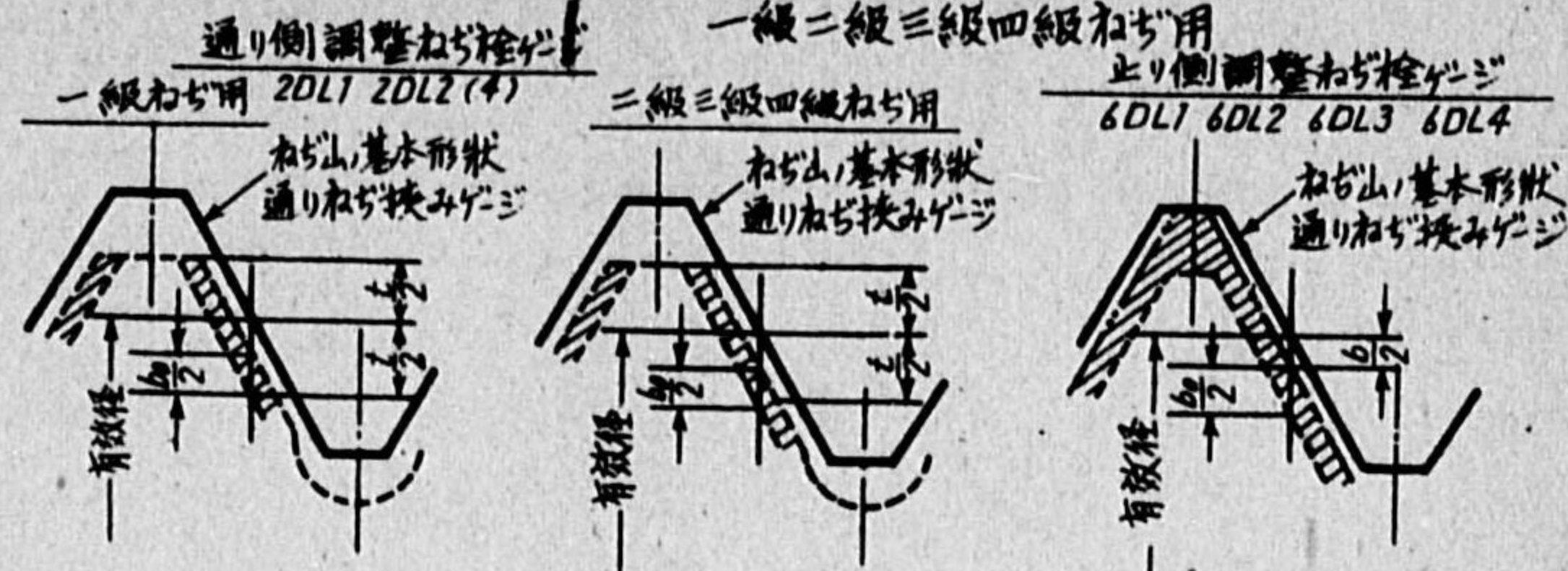


単位μ=0.001mm

Table with columns for gauge type (通り側調整ねぢ検査ゲージ, 止り側調整ねぢ検査ゲージ) and grade (一級用, 二級三級四級ねぢ用). It lists dimensions like effective diameter, pitch, and lead.

- 備考 1. 本表, 通り側調整ねぢ検査ゲージ(説明図第11図)ハ検査用通りねぢ検みゲージ(附表第7及第8)ノ交換調整ヲ行フニ用フ。
2. 本表, 止り側調整ねぢ検査ゲージ(説明図第11図)ハ検査用止りねぢ検みゲージ(附表第7及第8)ノ交換調整ヲ行フニ用フ。
3. 本表, 有効径, 基本寸法, 日本標準規格第13号メートルねぢ第一号, 有効径ニ一致ス。
4. 本表, bハ日本標準規格第192号ニ依ルメートルねぢ第一号, 有効径, 公差ニヨテ一級ねぢ用ニ在リテハb1, 二級ねぢ用ニ在リテハb2, 三級ねぢ用ニ在リテハb3, 四級ねぢ用ニ在リテハb4トス。
5. 本表, ピッチ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意, 2ツ山間, ピッチ合計ニ対スルモトス。
6. 本表, 通り側調整ねぢ検査ゲージ, ねぢ部, 長ハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号寸法差及公差 備考3, 嵌合長, 全トスルヲ標準トス。但シ少クモ4山ヲ有スルモトシ其レヲラングハ基本形状ニ於ケルラング長, 中央ニ対シ略対称トナル様ニ短ク作ルヲ普通トス。
7. 本表, 止り側調整ねぢ検査ゲージ, 山数ハ3山以上トシ其レヲラング高ハ本表, 短クシタルラング高ヨリ大トスルモトス。
8. 本表, 止り側調整ねぢ検査ゲージ, 谷, 径, 最大寸法ハねぢ検みゲージ, 相對スル山頂部間, 距離(内径, 最小寸法)ヨリ小トシ谷, 径, 最小寸法ハ之ヲ規定セズ。又谷底, 形状ハ適宜トス。

附表第20 通り側調整ねぢ検査ゲージ(工作用通りねぢ検みゲージ用)及止り側調整ねぢ検査ゲージ(工作用止りねぢ検みゲージ用)寸法差及製作公差

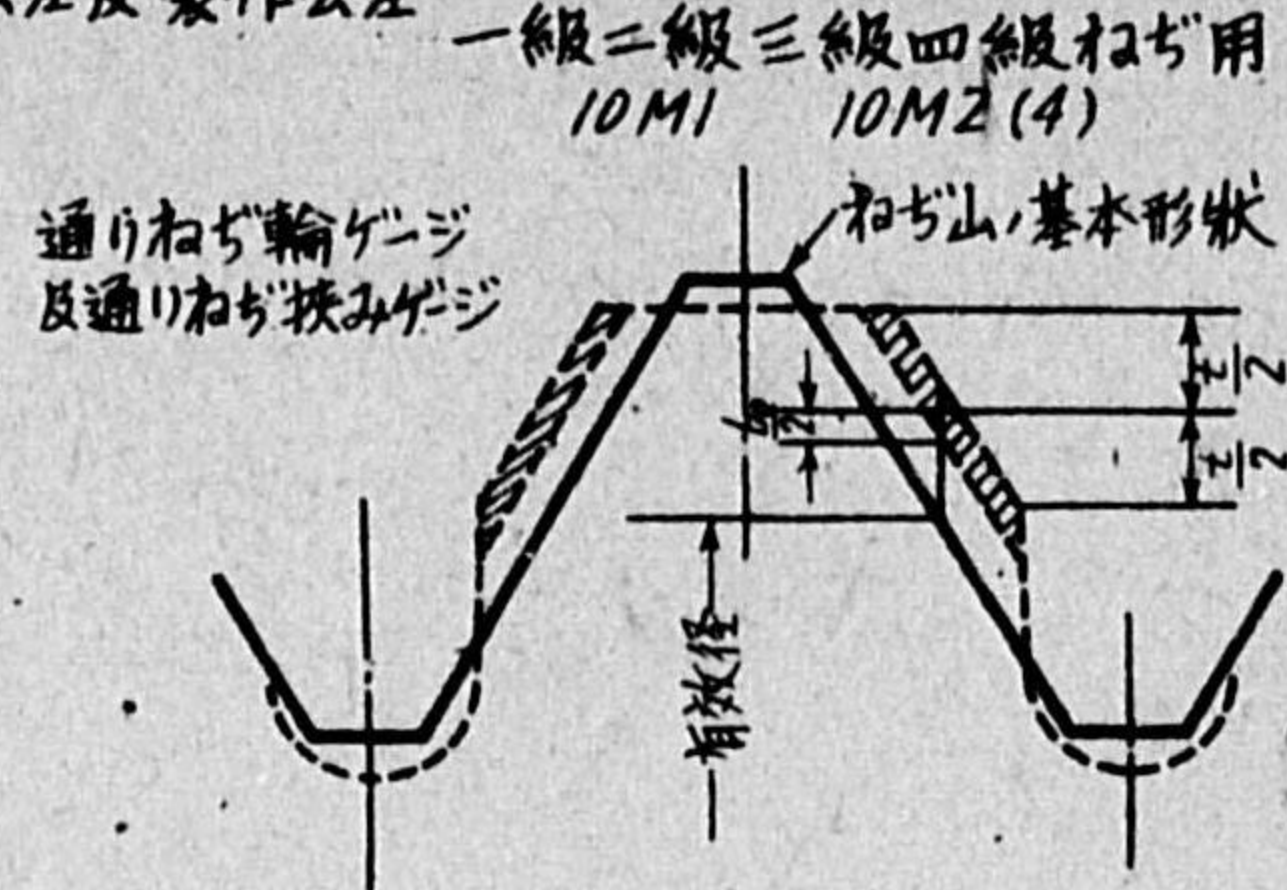


単位μ=0.001mm

Table with columns for gauge type (通り側調整ねぢ検査ゲージ, 止り側調整ねぢ検査ゲージ) and grade (一級ねぢ用, 二級三級四級ねぢ用). It lists dimensions like effective diameter, pitch, and lead.

- 備考 1. 通り側調整ねぢ検査ゲージ(説明図第11図)ハ工作用通りねぢ検みゲージ(附表第7及第8)ノ交換調整ヲ行フニ用フ。
2. 本表, 止り側調整ねぢ検査ゲージ(説明図第11図)ハ工作用止りねぢ検みゲージ(附表第7及第8)ノ交換調整ヲ行フニ用フ。
3. 本表, 有効径, 基本寸法, 日本標準規格第13号メートルねぢ第一号, 有効径ニ一致ス。
4. 本表, bハ日本標準規格第192号ニ依ルメートルねぢ第一号, 有効径, 公差ニヨテ一級ねぢ用ニ在リテハb1, 二級ねぢ用ニ在リテハb2, 三級ねぢ用ニ在リテハb3, 四級ねぢ用ニ在リテハb4トス。
5. 本表, ピッチ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意, 2ツ山間, ピッチ合計ニ対スルモトス。
6. 本表, 通り側調整ねぢ検査ゲージ, ねぢ部, 長ハ日本標準規格第192号メートルねぢ第一号寸法差及公差 備考3, 嵌合長, 全トスルヲ標準トス。但シ少クモ4山ヲ有スルモトシ其レヲラングハ基本形状ニ於ケルラング長, 中央ニ対シ略対称トナル様ニ短ク作ルヲ普通トス。
7. 本表, 止り側調整ねぢ検査ゲージ, 山数ハ3山以上トシ其レヲラング高ハ本表, 短クシタルラング高ヨリ大トスルモトス。
8. 本表, 止り側調整ねぢ検査ゲージ, 谷, 径, 最大寸法ハねぢ検みゲージ, 相對スル山頂部間, 距離(内径, 最小寸法)ヨリ小トシ谷, 径, 最小寸法ハ之ヲ規定セズ。又谷底, 形状ハ適宜トス。

附表21 磨耗直検ねぢ栓ゲジ(検査用通りねぢ輪ゲジ及通りねぢ換みゲジ用)ノ寸法差及製作公差

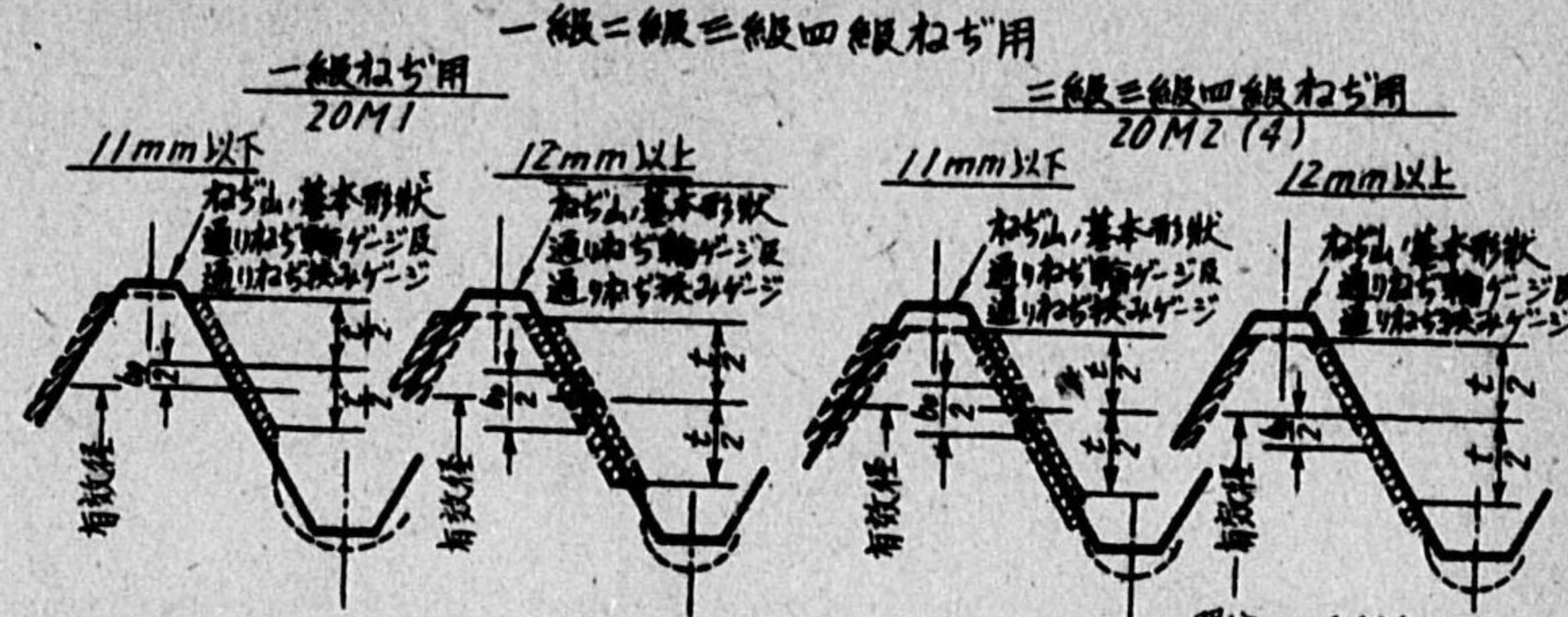


単位μ=0.001mm

Table with columns for thread size (d), pitch (P), and tolerance classes (1st, 2nd, 3rd, 4th). It lists various thread sizes and their corresponding tolerances.

- 備考1. 本ゲジ(説明図第13及第15図)ハ検査用通りねぢ輪ゲジ(附表第3及第4)又ハ検査用通りねぢ換みゲジ(附表第7及第8)ノ有効径ノ磨耗限度ノ検査ヲ行テ用フ。
2. 本表ノ有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ノ有効径ニ一致ス。
3. 本表ノピッチノ寸法差ハ配合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス。
4. 本ゲジノ山数ハ3山以上トシ其ノフランクノ基本形状ニ於ケルフランク長ノ中央ニ対シ略対称ナル様ニ短ク作ルヲ普通トス。
5. 本ゲジノ谷ノ径ノ最大寸法ハ検査用通りねぢ輪ゲジ及通りねぢ換みゲジノ内径ノ最小寸法ヨリ小トシ兩者ノ間ニ隙間ヲ存スルヲ可トス。谷ノ径ノ最小寸法ハ之ヲ規定セズ又谷底ノ形状ハ適宜トス。

附表22 磨耗直検ねぢ栓ゲジ(工作用通りねぢ輪ゲジ及通りねぢ換みゲジ用)ノ寸法差及製作公差

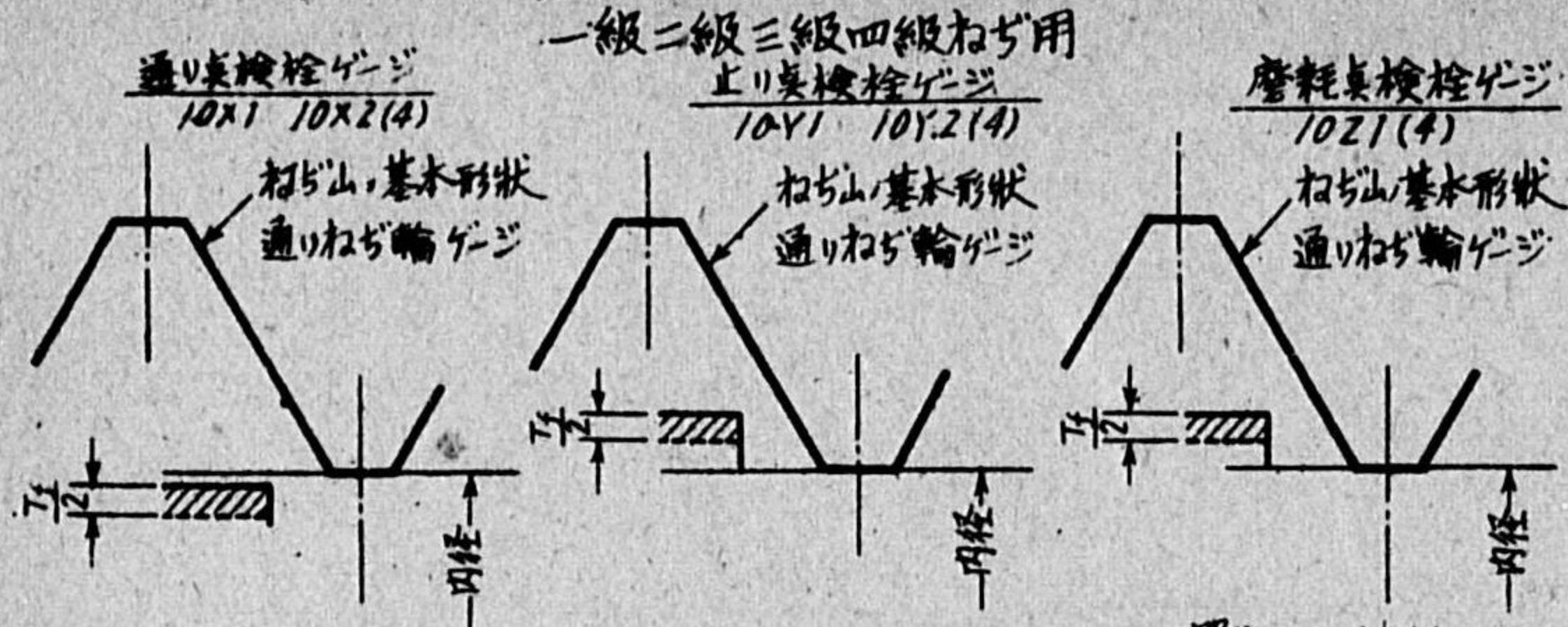


単位μ=0.001mm

Table with columns for thread size (d), pitch (P), and tolerance classes (1st, 2nd, 3rd, 4th). It lists various thread sizes and their corresponding tolerances.

- 備考1. 本ゲジ(説明図第13図及第15図)ハ工作用通りねぢ輪ゲジ(附表第3及第4)又ハ工作用通りねぢ換みゲジ(附表第7及第8)ノ有効径ノ磨耗限度ノ検査ヲ行テ用フ。
2. 本表ノ有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号ノ有効径ニ一致ス。
3. 本表ノピッチノ寸法差ハ配合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス。
4. 本ゲジノ山数ハ3山以上トシ其ノフランクノ基本形状ニ於ケルフランク長ノ中央ニ対シ略対称ナル様ニ短ク作ルヲ普通トス。
5. 本ゲジノ谷ノ径ノ最大寸法ハ工作用通りねぢ輪ゲジ及通りねぢ換みゲジノ内径ノ最小寸法ヨリ小トシ兩者ノ間ニ隙間ヲ存スルヲ可トス。谷ノ径ノ最小寸法ハ之ヲ規定セズ又谷底ノ形状ハ適宜トス。

附表23 通り真検査ゲージ、止り真検査ゲージ及磨耗真検査ゲージ(検査用通りねぢ輪ゲージ用)寸法差及製作公差

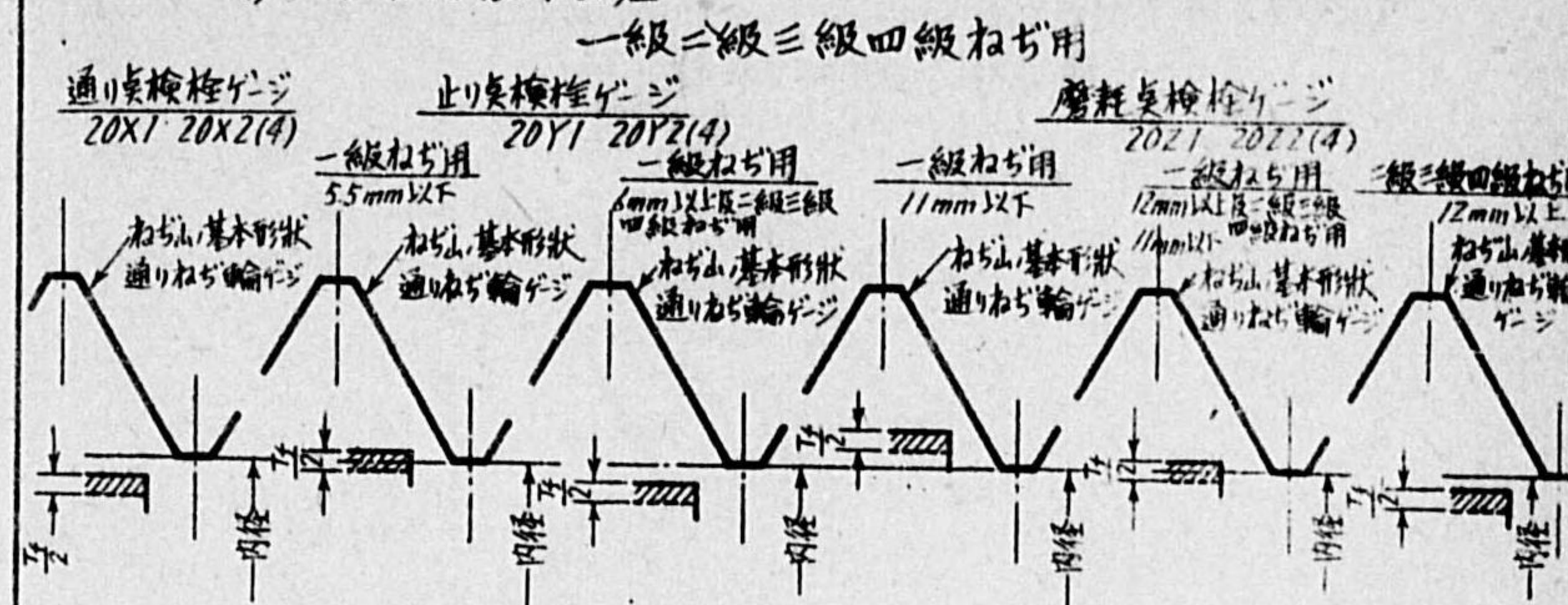


単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

Table with 4 main columns: 通り真検査ゲージ (Through true inspection gauge), 止り真検査ゲージ (Stop true inspection gauge), and 磨耗真検査ゲージ (Wear true inspection gauge). Each column has sub-columns for different grades (1st, 2nd, 3rd, 4th) and tolerance types (upper/lower tolerance, difference). Rows list different diameters (d) and pitches.

- 備考1 本表、真検査ゲージ(説明図第13図)ハ検査用通りねぢ輪ゲージ、内径、最小寸法、真検査ヲ行フニ用フ。
2 本表、止り真検査ゲージ(説明図第13図)ハ検査用通りねぢ輪ゲージ、内径、最大寸法、真検査ヲ行フニ用フ。
3 本表、磨耗真検査ゲージ(説明図第14図)ハ検査用通りねぢ輪ゲージ、内径、磨耗限度、真検査ヲ行フニ用フ。
4 本表、基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号、内径ニ一致ス。

附表24 通り真検査ゲージ、止り真検査ゲージ及磨耗真検査ゲージ(工作用通りねぢ輪ゲージ用)寸法差及製作公差



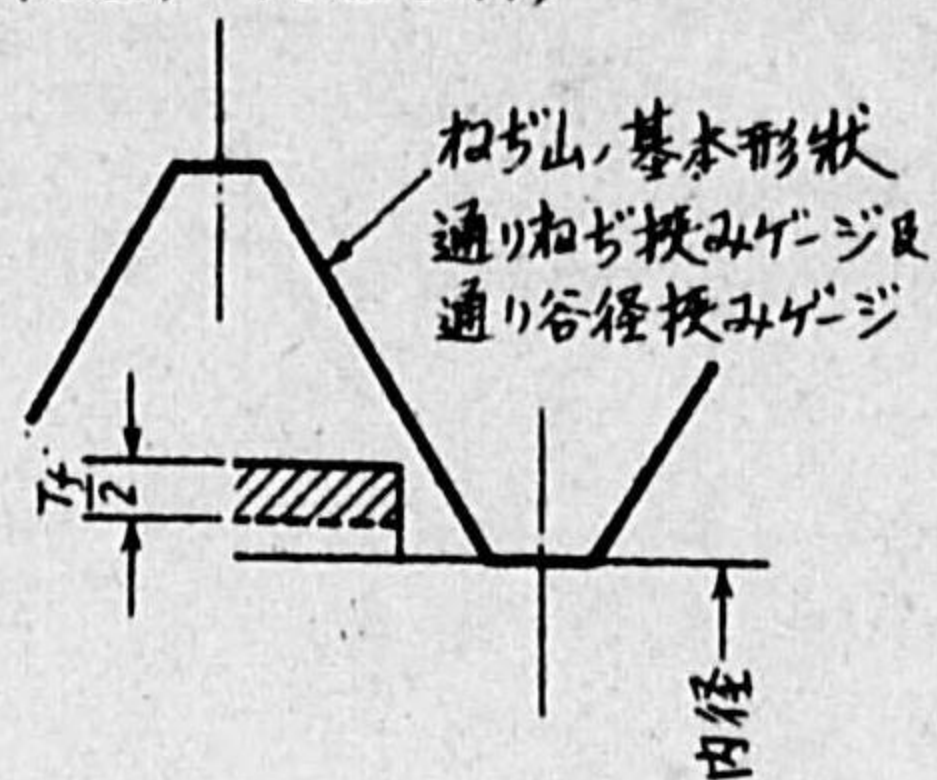
単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

Table with 4 main columns: 通り真検査ゲージ (Through true inspection gauge), 止り真検査ゲージ (Stop true inspection gauge), and 磨耗真検査ゲージ (Wear true inspection gauge). Similar to page 46 but with more detailed annotations for working use.

- 備考1 本表、通り真検査ゲージ(説明図第13図)ハ工作用通りねぢ輪ゲージ、内径、最小寸法、真検査ヲ行フニ用フ。
2 本表、止り真検査ゲージ(説明図第13図)ハ工作用通りねぢ輪ゲージ、内径、最大寸法、真検査ヲ行フニ用フ。
3 本表、磨耗真検査ゲージ(説明図第14図)ハ工作用通りねぢ輪ゲージ、内径、磨耗限度、真検査ヲ行フニ用フ。
4 本表、基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねぢ第一号、内径ニ一致ス。

附表第25 磨耗量検査ゲージ(検査用通りねじ挟みゲージ及通り谷径挟みゲージ用),
寸法差及製作公差

一級二級三級四級ねじ用
IDZ1 IDZ2(4)



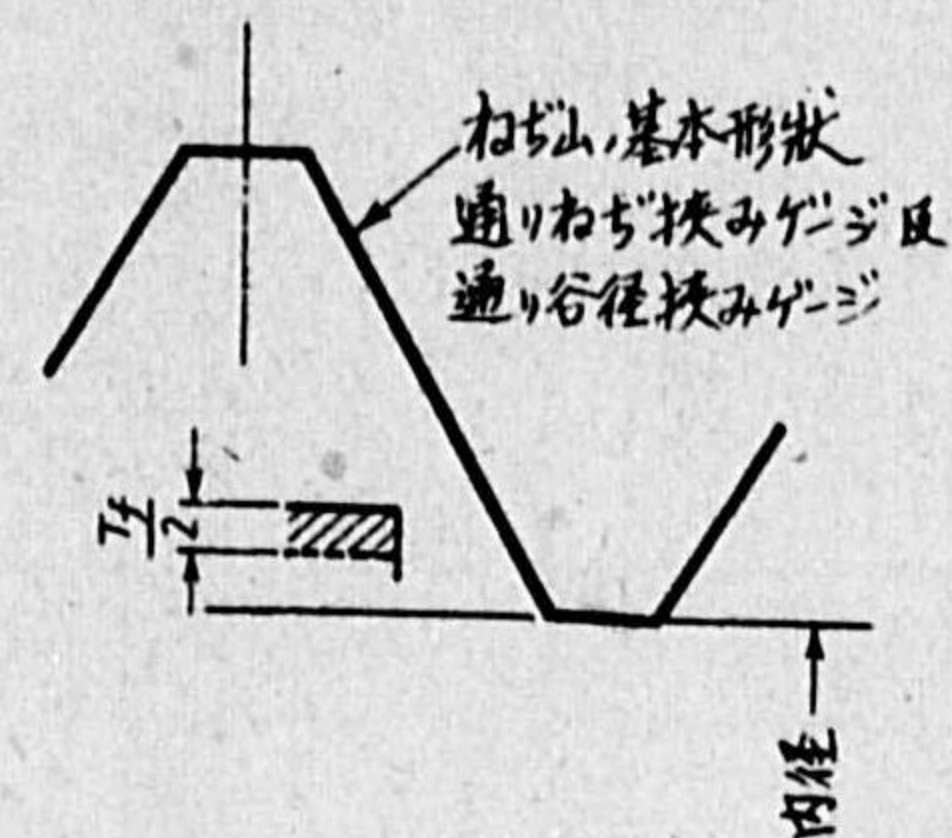
単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねじ 外径 d mm	ピッチ mm	一級ねじ用			二級三級四級ねじ用			
		上 寸法差 +	下 寸法差 +	公差 Tf	上 寸法差 +	下 寸法差 +	公差 Tf	
3	3.5	0.6	29.5	28.5	3	33.5	32.5	3
4	4.5	0.75
5	5.5	0.9
6	7	1	31.5	28.5	..	37.5	34.5	..
8	9	1.25
10	(11)	1.5
12	(13)	1.75	33.5	30.5	..	39.5	36.5	..
14	(17)	2
18	(23)	2.5
24	27	3
30	33	3.5
36	39	4	39	35	4	47	43	4
42	45	4.5
48	52	5
54	60	5.5
64	80	6

- 備考 1. ホゲージ(説明図第16図)ハ検査用通りねじ挟みゲージ, 内径及通り谷径挟みゲージ, 磨耗限度, 点検を行フニ用フ。
2. 本表, 基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねじ第一号, 内径ニ一致ス。

附表第26 磨耗量検査ゲージ(工作用通りねじ挟みゲージ及通り谷径挟みゲージ用),
寸法差及製作公差

一級二級三級四級ねじ用



単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねじ 外径 d mm	ピッチ mm	一級ねじ用			二級三級四級ねじ用			
		上 寸法差 +	下 寸法差 +	公差 Tf	上 寸法差 +	下 寸法差 +	公差 Tf	
3	3.5	0.6	18.5	13.5	3	15.5	12.5	8
4	4.5	0.75
5	5.5	0.9
6	7	1	17.5	14.5	..
8	9	1.25
10	11	1.5
12	(13)	1.75	11.5	8.5	..	9.5	6.5	..
14	(17)	2
18	(23)	2.5
24	27	3
30	33	3.5
36	39	4	19	15	4	12	8	4
42	45	4.5
48	52	5
54	60	5.5
64	80	6

- 備考 1. ホゲージ(説明図第16図)ハ工作用通りねじ挟みゲージ, 内径及通り谷径挟みゲージ, 磨耗限度, 点検を行フニ用フ。
2. 本表, 基本寸法ハ日本標準規格第13号メートルねじ第一号, 内径ニ一致ス。

附圖第1 ねじ及各種検査用ゲジ寸法差関係説明図表

一級ねじ用(11mm以下)

ねじ公差 めねじ公差 検査公差 製作公差 最小 調整 調整 調整	きねじ用ゲジ				めねじ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ検査用ゲジ				止りねじ検査用ゲジ				止りねじ調整用ゲジ			
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査	
	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1
外径若くは谷径	有効径	谷径	有効径	内径若くは谷径	有効径	谷径	有効径	内径	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	

附圖第2 ねじ及各種検査用ゲジ寸法差関係説明図表

一級ねじ用(12mm以上)

ねじ公差 めねじ公差 製作公差 製作公差 最小 調整 調整 調整	きねじ用ゲジ				めねじ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ検査用ゲジ				止りねじ検査用ゲジ				止りねじ調整用ゲジ			
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査	
	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1	10/1	15/1
外径若くは谷径	有効径	谷径	有効径	内径若くは谷径	有効径	谷径	有効径	内径	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	適宜工作	

臨時日本標準規格

附圖第3 ねじ及各種検査用ゲジ、寸法差関係説明図表

二級三級四級ねじ用 (17mm以下)

ねじ公差 ねじ公差 検査公差 製作公差 検査公差 検査公差 検査公差 検査公差 検査公差 検査公差	をねじ用ゲジ				めねじ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ			
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査	
	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)
外径若くは谷径	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜
有効径	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜
内径若くは谷径	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜

臨時日本標準規格

附圖第4 ねじ及各種検査用ゲジ、寸法差関係説明図表

二級三級四級ねじ用 (17mm以上)

ねじ公差 ねじ公差 検査公差 製作公差 検査公差 検査公差 検査公差 検査公差 検査公差 検査公差	をねじ用ゲジ				めねじ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ				通りねじ輪ゲジ用ゲジ			
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査	
	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)	102(4)
外径若くは谷径	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜
有効径	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜
内径若くは谷径	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜	適宜

附圖第5 ねじ各種工作用ゲジ寸法差関係説明図表

一級ねじ用 (11mm以下)

Table 1: Dimensions and tolerances for one-class screws (11mm diameter and below). The table includes columns for various inspection points and tolerance types.

Columns include: ねじ用ゲジ (Screw thread), 止めねじ用ゲジ (Locking screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread).

Rows include: 外径 (Outer diameter), 有効径 (Effective diameter), 内径 (Inner diameter).

附圖第6 ねじ各種工作用ゲジ寸法差関係説明図表

一級ねじ用 (12mm以上)

Table 2: Dimensions and tolerances for one-class screws (12mm diameter and above). The table includes columns for various inspection points and tolerance types.

Columns include: ねじ用ゲジ (Screw thread), 止めねじ用ゲジ (Locking screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread), 通りねじ用ゲジ (Through screw thread).

Rows include: 外径 (Outer diameter), 有効径 (Effective diameter), 内径 (Inner diameter).

附図第7 わね及び各種工作用ゲジ、寸法差関係説明図表

二級三級四級ねが用(11mm以下)

ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差	きねが用ゲジ				めねが用ゲジ				通りねが輪ゲジ用ゲジ				通りねが嵌りゲジ				止りねが嵌りゲジ				ねが公差			
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査	
	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)
外ねが公差	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効
有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効
内ねが公差	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効

附図第8 わね及び各種工作用ゲジ、寸法差関係説明図表

二級三級四級ねが用(12mm以上)

ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差 ねが公差	きねが用ゲジ				めねが用ゲジ				通りねが輪ゲジ用ゲジ				通りねが嵌りゲジ				止りねが嵌りゲジ				ねが公差			
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査		通り検査		止り検査	
	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)	202(4)	252(4)
外ねが公差	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効
有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効
内ねが公差	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効	有効

メートル細目ねぢ

類別B24

頁 3

第二号、第三号、第四号
 本規格ハ外径 9 mm 以下ノ細目ねぢ並航空機及自動車ニ用ウル細目ねぢニ之ヲ適用ス
 本規格中外径 23 乃至 32 mm ノ第二号細目ねぢ及外径 34 乃至 52 mm ノ第三号細目ねぢハ航空機及自動車以
 外ノ一般機械用細目ねぢ L ボルト及 L ナットニモ之ヲ適用スルコトヲ得
 ねぢ山ノ型式

ねぢ山ノ寸法表

ピッチ P	山ノ高 h ₁	溝ノ深 h ₂	谷ノ丸味 r
0.20	0.139	0.130	0.013
0.25	0.174	0.162	0.02
0.35	0.248	0.227	0.02
0.50	0.347	0.325	0.03
0.75	0.521	0.487	0.05
1.00	0.695	0.650	0.06
1.25	0.868	0.812	0.08
1.50	1.042	0.974	0.09
2.00	1.389	1.299	0.13
3.00	2.084	1.949	0.19
4.00	2.778	2.598	0.25

h = 0.8660p
 h₁ = 0.6945p
 h₂ = 0.6445p
 c = 0.045p
 r = 0.0633p

単位 mm

ねぢ ノ 分類	第二号			第三号			第四号			ねぢ ノ 分類
	ねぢ ノ 外径 d	ピッチ P	ねぢ ノ 内径 D	ねぢ ノ 外径 d ₁	ピッチ P	ねぢ ノ 内径 D ₁	ねぢ ノ 外径 d ₂	ピッチ P	ねぢ ノ 内径 D ₂	
0.5d	4-5.5	0.50	4.0	4.5	0.50	4.0	4.5	0.50	4.0	0.5
0.5d	6-7	0.75	6.0	6.5	0.75	6.0	6.5	0.75	6.0	0.5
0.5d	8-9	1.00	8.0	8.5	1.00	8.0	8.5	1.00	8.0	0.5
0.5d	10-11	1.25	10.0	10.5	1.25	10.0	10.5	1.25	10.0	0.5
0.5d	12-17	1.50	12.0	12.5	1.50	12.0	12.5	1.50	12.0	0.5
0.5d	18-22	1.50	18.0	18.5	1.50	18.0	18.5	1.50	18.0	0.5
0.5d	23-33	2.00	23.0	23.5	2.00	23.0	23.5	2.00	23.0	0.5
0.5d	34-54	3.00	34.0	34.5	3.00	34.0	34.5	3.00	34.0	0.5
0.5d	55-80	4.00	55.0	55.5	4.00	55.0	55.5	4.00	55.0	0.5
0.2d 超	82-120	4.00	82.0	82.5	4.00	82.0	82.5	4.00	82.0	0.5
0.2d 超	125-150	4.00	125.0	125.5	4.00	125.0	125.5	4.00	125.0	0.5

備考 一、各部ノ寸法ハ 20°C ニ於テ測リタルモノトス。
 二、設計又ハ製作上必要ナル場合ニハ外径トピッチトノ間係及外径ハ之ヲ変更シ得ルモノトス。但シ
 ピッチハ本表中ノモノニ依ルモノトス。

昭和五年十二月一日決定 工業品規格統一調査會 昭和七年十二月十三日改正
 昭和八年十二月十三日改正

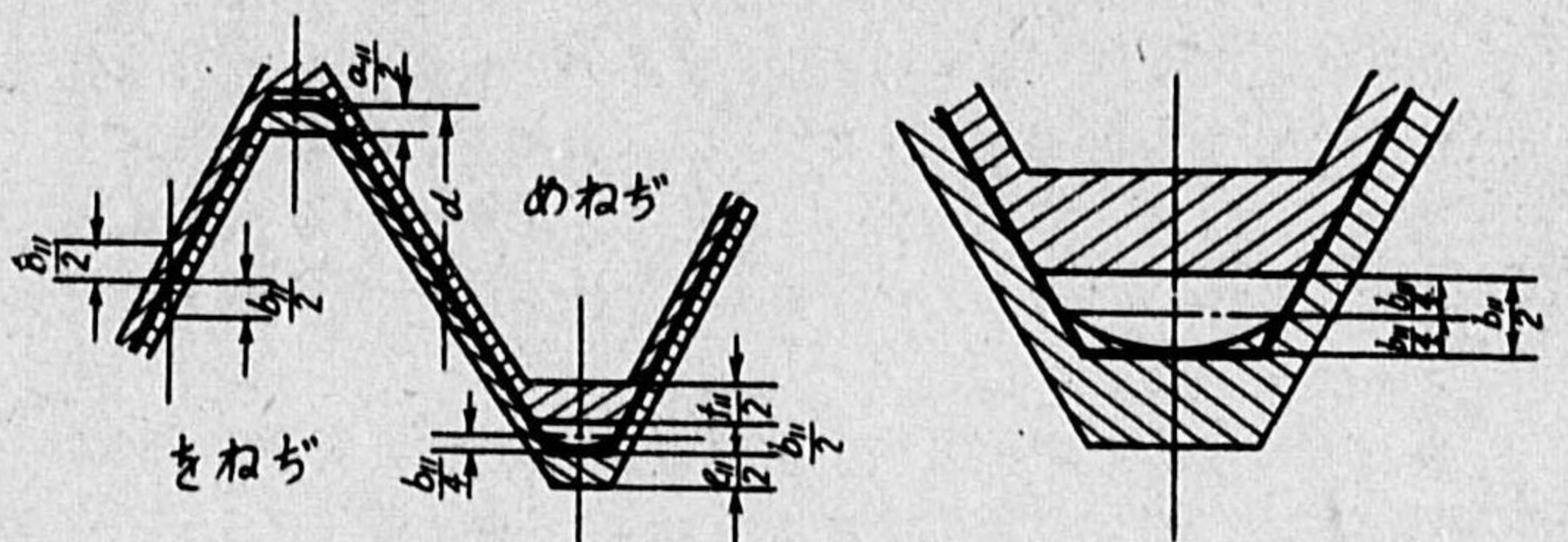
メートル細目ねぢ第一号ノ寸法差及公差

類別 B

頁 1

一級

拡大図



単位 μ=0.001mm

ねぢ ノ 分類	ねぢ ノ 外径 d mm	ピッチ P mm	ねぢ ノ 内径 D mm	ねぢノ寸法差				ねぢノ公差									
				上	下	公差	公差	上	下	公差	公差						
ねぢ	4-5.5	0.50	4.0	0	-120	120	0	-50	50	0	-80	80	0	50	50	50	130
ねぢ	6-7	0.75	6.0	0	-140	140	0	-60	60	0	-100	100	0	60	60	60	190
ねぢ	8-9	1.00	8.0	0	-170	170	0	-70	70	0	-110	110	0	70	70	70	280
ねぢ	10-11	1.25	10.0	0	-180	180	0	-80	80	0	-130	130	0	80	80	80	360
ねぢ	12-17	1.50	12.0	0	-200	200	0	-90	90	0	-140	140	0	90	90	90	400
ねぢ	18-22	1.50	18.0	0	-230	230	0	-100	100	0	-160	160	0	100	100	100	490
ねぢ	23-33	2.00	23.0	0	-240	240	0	-110	110	0	-180	180	0	110	110	110	530
ねぢ	34-54	3.00	34.0	0	-320	320	0	-120	120	0	-190	190	0	120	120	120	580
ねぢ	55-80	4.00	55.0	0	-380	380	0	-140	140	0	-220	220	0	140	140	140	700
ねぢ	82-120	4.00	82.0	0	-410	410	0	-150	150	0	-240	240	0	150	150	150	750
ねぢ	125-150	4.00	125.0	0	-430	430	0	-160	160	0	-260	260	0	160	160	160	800

備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第一号ニ之ヲ
 適用ス
 2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セ
 ザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸
 法差中ニ含マルルモノトス 従ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ
 ねぢノ有効径ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効径山ノ角度及
 「ピッチ」綜合検査スルモノトス

昭和19年7月27日決定 技術院

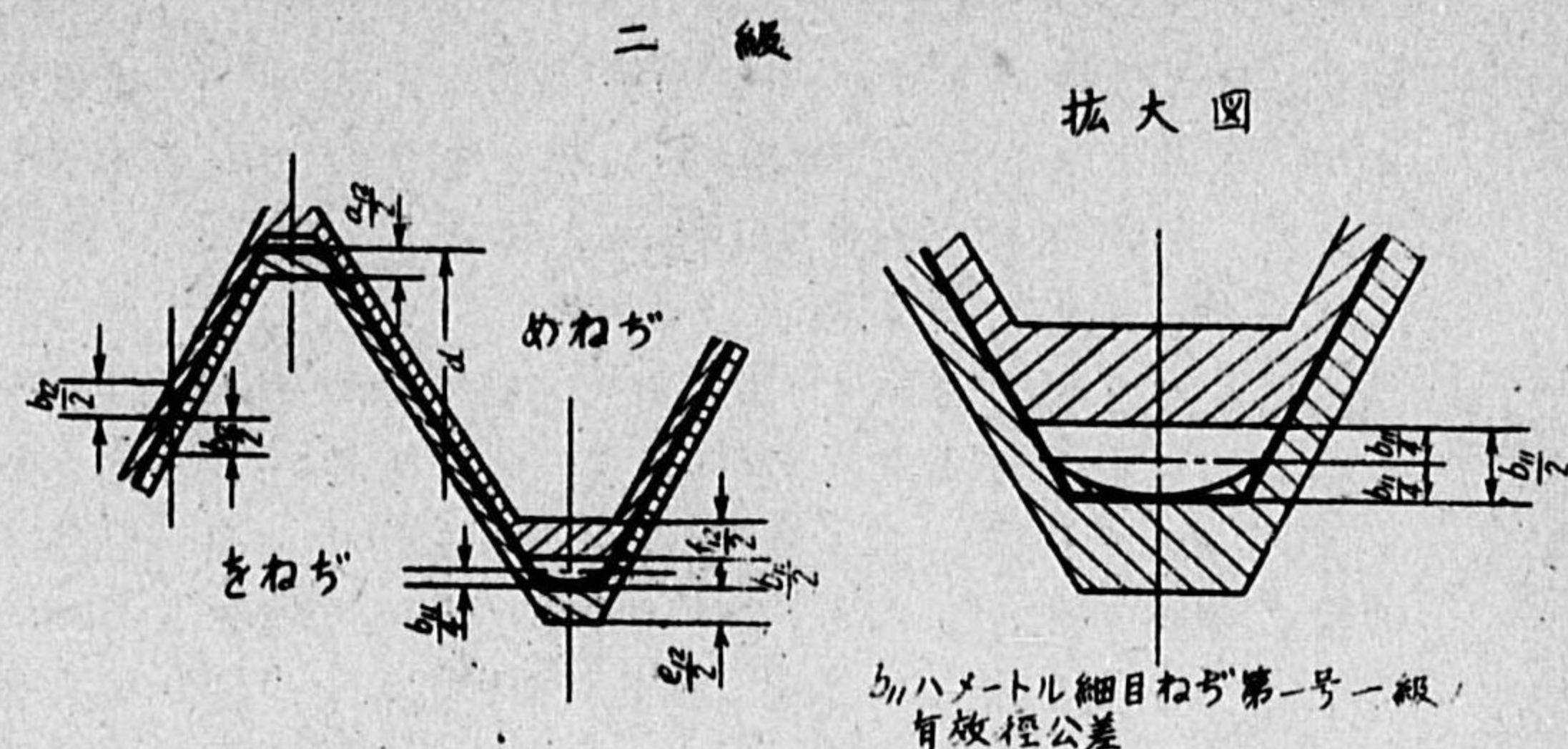
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ 20% 増大シ又短キ場合ニハ 10% 減少シ得ルモノトス 但シ寸法差及公差ハμノ位ヲ四捨五入シ10mmノ位ニ止ムルヲ普通トス
4. メートル細目ねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ 依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ
5. をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス

単位 mm

をねぢノ外徑	寸法差
4以上 6以下	-0.10
6ヲ超エ 18 "	-0.15
18 " 50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註. 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不嵌合寸法用)ニ依ル

6. をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス
7. めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス 隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
8. めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
9. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
10. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得



単位 μ=0.001 mm

ねぢノ嵌合長	をねぢノ外徑 d mm	ピッチ mm	ゲージノ嵌合長 mm	をねぢ				めねぢ											
				外 径	有 效 徑	谷ノ徑	内 徑	有 效 徑	内 徑										
				上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差	上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差	上ノ寸法差	下ノ寸法差	公差							
1.25d以上	1-1.7	0.20	3	0	-45	45	0	-45	45	0	-70	70	0	+45	45	+30	-90	60	
3.18d以下	2 2.3	0.25	3	0	-55	55	0	-55	55	0	-90	90	0	+55	55	+35	+110	15	
0.5d以上 7d以下	2.6-3.5	0.35	3	0	-90	90	0	-60	60	0	-100	100	0	+60	60	+40	+140	100	
	4-5.5	0.50	4	0	-120	120	0	-80	80	0	-130	130	0	+80	80	+50	+180	130	
	6 7	0.75	4	0	-140	140	0	-90	90	0	-140	140	0	+90	90	+60	+250	190	
	7d以上	8 9	1.00	6	0	-170	170	0	-110	110	0	-180	180	0	+110	110	+70	+350	280
	1.25d以下	10 11	1.25	6	0	-180	180	0	-120	120	0	-190	190	0	+120	120	+80	+420	340
		12-17	1.50	10	0	-200	200	0	-130	130	0	-210	210	0	+130	130	+90	+490	400
		18-22	1.50	15	0	-230	230	0	-150	150	0	-240	240	0	+150	150	+120	+570	470
		23-33	2.00	22	0	-240	240	0	-160	160	0	-260	260	0	+160	160	+110	+640	530
		34-52	3.00	28	0	-320	320	0	-180	180	0	-290	290	0	+180	180	+120	+810	690
		55-80	4.00	38	0	-380	380	0	-210	210	0	-340	340	0	+210	210	+140	+1050	910
1.25d以上	92-120	4.00	38	0	-410	410	0	-230	230	0	-370	370	0	+230	230	+160	+1150	1000	
0.5d以下	125-150	4.00	38	0	-430	430	0	-240	240	0	-380	380	0	+240	240	+160	+1200	1040	

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第一号ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルルモノトス 従ツテ本表ヲ適用スルニ当リハ嵌

- 合長ヲ指シ、リねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效徑、山ノ角度、ピッチヲ綜合検査スルモノトス
- ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス但シ寸法差及公差ハμノ位置ヲ四捨五入シ100mmノ位ニ止ムルヲ普通トス
 - メートル細目ねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ付スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ付スルヲ要セザルコトヲ爲セリ 依テ表示ノ便宜上基本形状カをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本方法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトヲ爲セリ
 - をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」統一上寸法差ヲ通用スルヲ便トス

單位 mm

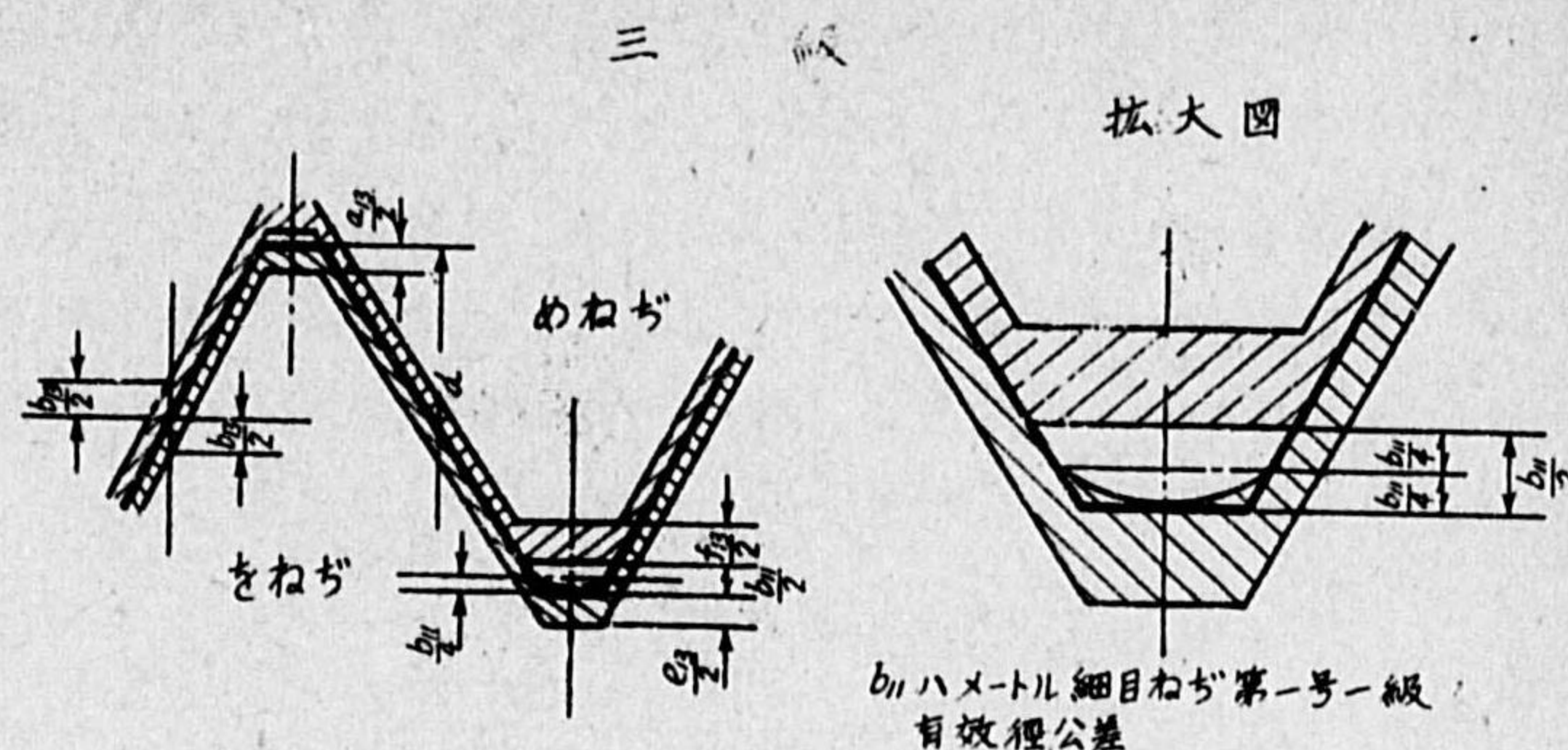
をねぢノ外徑	寸法差
3以上 6以下	-0.10
6ヲ超ス 18 "	-0.15
18 " 50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註. 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ式(不嵌合寸法用ニ依ル)

- をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法めねぢノ内徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス
- めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
- めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
- 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得

昭和19年7月21日決定

技術院



單位 μ=0.001 mm

ねぢノ嵌合長	をねぢノ外徑 d mm	ピッチ mm	ゲージ嵌合長 mm	をねぢ						めねぢ								
				外徑	有效徑	谷ノ徑	谷ノ徑	有效徑	内徑	外徑	有效徑	谷ノ徑	谷ノ徑	有效徑	内徑			
0.5d	8 9	1.00	6	-220	220	0	-140	140	0	-220	220	0	0	+140	140	+10	+440	370
7超ス	10 11	1.25	6	-240	240	0	-150	150	0	-240	240	0	0	+150	150	+80	+540	460
125d	12 17	1.50	10	-260	260	0	-170	170	0	-260	260	0	0	+170	170	+90	+620	530
以下	18 22	1.50	15	-300	300	0	-200	200	0	-300	300	0	0	+200	200	+100	+720	620
	23 33	2.00	22	-360	360	0	-220	220	0	-350	350	0	0	+220	220	+110	+800	690
	34 54	3.00	28	-420	420	0	-250	250	0	-400	400	0	0	+250	250	+120	+1000	880
	55 80	4.00	38	-480	480	0	-280	280	0	-450	450	0	0	+280	280	+140	+1250	1110
0.2dヲ超ス	82 120	4.00	38	-520	520	0	-300	300	0	-480	480	0	0	+300	300	+150	+1350	1200
d以下	125 150	4.00	38	-550	550	0	-310	310	0	-500	500	0	0	+310	310	+160	+1450	1290

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第一号ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルモノトス從ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效徑ノ山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ハ10%減少シ得ルモノトス但シ寸法差及公差μノ位ヲ四捨五入シ100mmノ位ニ止ムルヲ普通トス

昭和19年7月21日決定

技術院

- メートル細目ねぢ第一号、基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外形ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ
- をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモノ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上下記寸法差ヲ適用スルヲ便トス。

單位mm

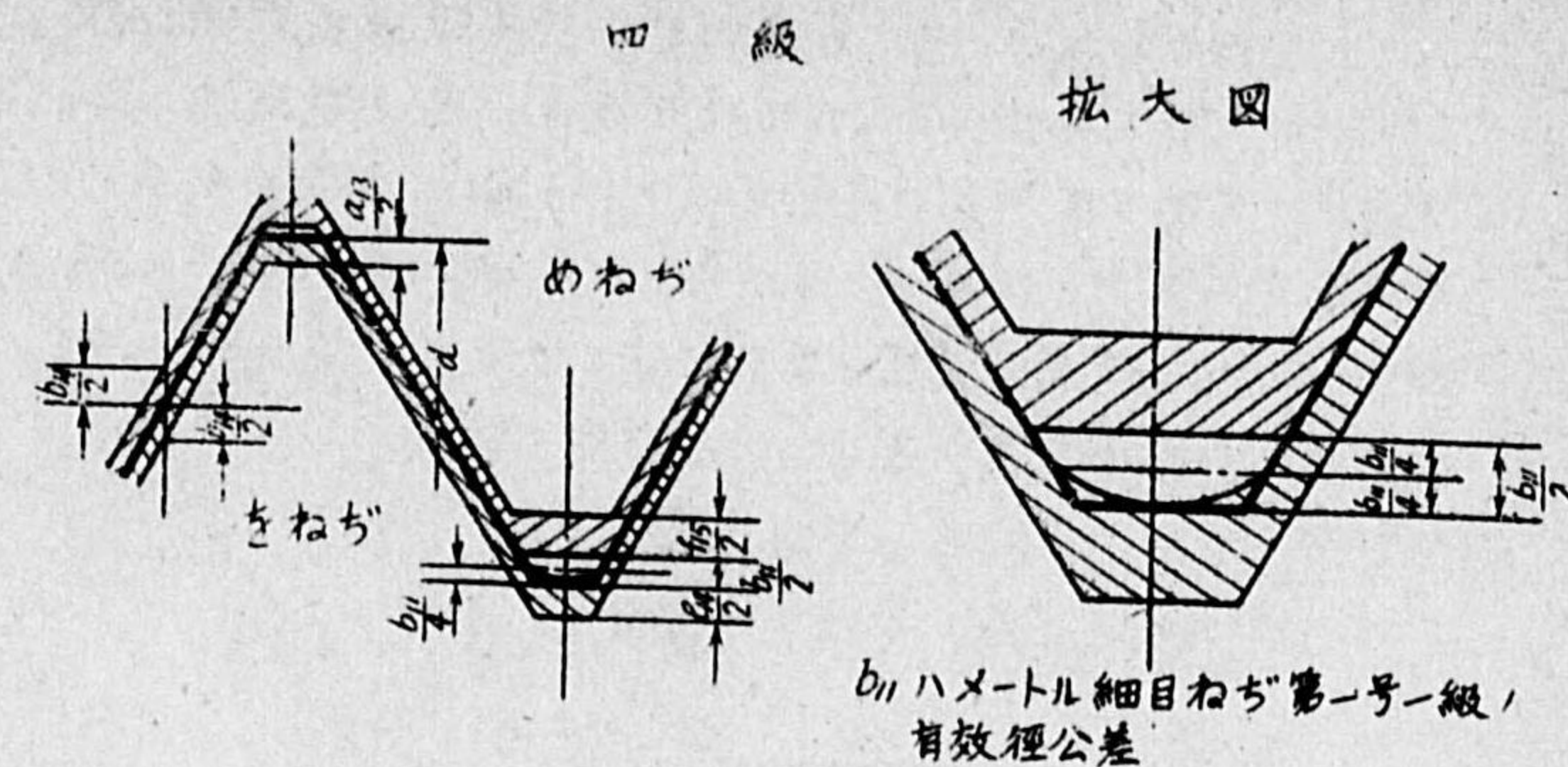
外 徑	寸法差
8以上 18以下	-0.15
18ヲ超シ 50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註. 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ(不能合寸法用)ニ依ル

- をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差ト間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大ナルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス
- めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
- めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
- めねぢノ内徑ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得
- 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得
- 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得

昭和19年7月21日決定

技 術 院



b11 ハメートル細目ねぢ第一号一級ノ有效徑公差

單位μ=0.001mm

ねぢ 嵌合長	をねぢ 外徑 mm	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	を ね ぢ				め ね ぢ						
				上/下 寸法差	公差	上/下 寸法差	公差	上/下 寸法差	公差	上/下 寸法差	公差			
0.5d	12-17	1.50	10	0	-260 260	0	-210 210	0	-340 340	0	0	+210 210	+90	+620 530
7超シ	18-22	1.50	15	0	-300 300	0	-240 240	0	-380 380	0	0	+240 240	+100	+ 0 620
1.25d	23-33	2.00	22	0	-360 360	0	-270 270	0	-420 420	0	0	+270 270	+110	+800 690
以下	34-54	3.00	28	0	-420 420	0	-310 310	0	-500 500	0	0	+310 310	+120	+1000 880
	55-80	4.00	38	0	-480 480	0	-360 360	0	-580 580	0	0	+360 360	+140	+1250 1110
0.2dヲ 超シ	82-120	4.00	38	0	-520 520	0	-380 380	0	-600 600	0	0	+380 380	+150	+1350 1200
0.5d以下	125-150	4.00	38	0	-550 550	0	-390 390	0	-620 620	0	0	+390 390	+160	+1450 1290

- 備考1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第一号ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチ¹ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモノ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルルモノトス。從ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效徑ノ山ノ角度及ピッチ¹ヲ綜合検査スルモノトス
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス。但シ寸法及公差ハμノ位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100}$ mmノ

昭和19年7月21日決定

技 術 院

位ニ止ムルヲ普通トス

- メートル細目ねぢ第一号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニヨリ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ又のねぢノ谷ハをねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ
- をねぢノ外径ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス

単位 mm

外径	寸法差
12以上 18以下	-0.15
18ヲ超エ 50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不適合寸法用)ニ依ル

- をねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差トめねぢノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス
- めねぢノ谷ノ径ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス 隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ
- めねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
- めねぢノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得
- 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得
- 谷部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得

昭和19年7月21日決定

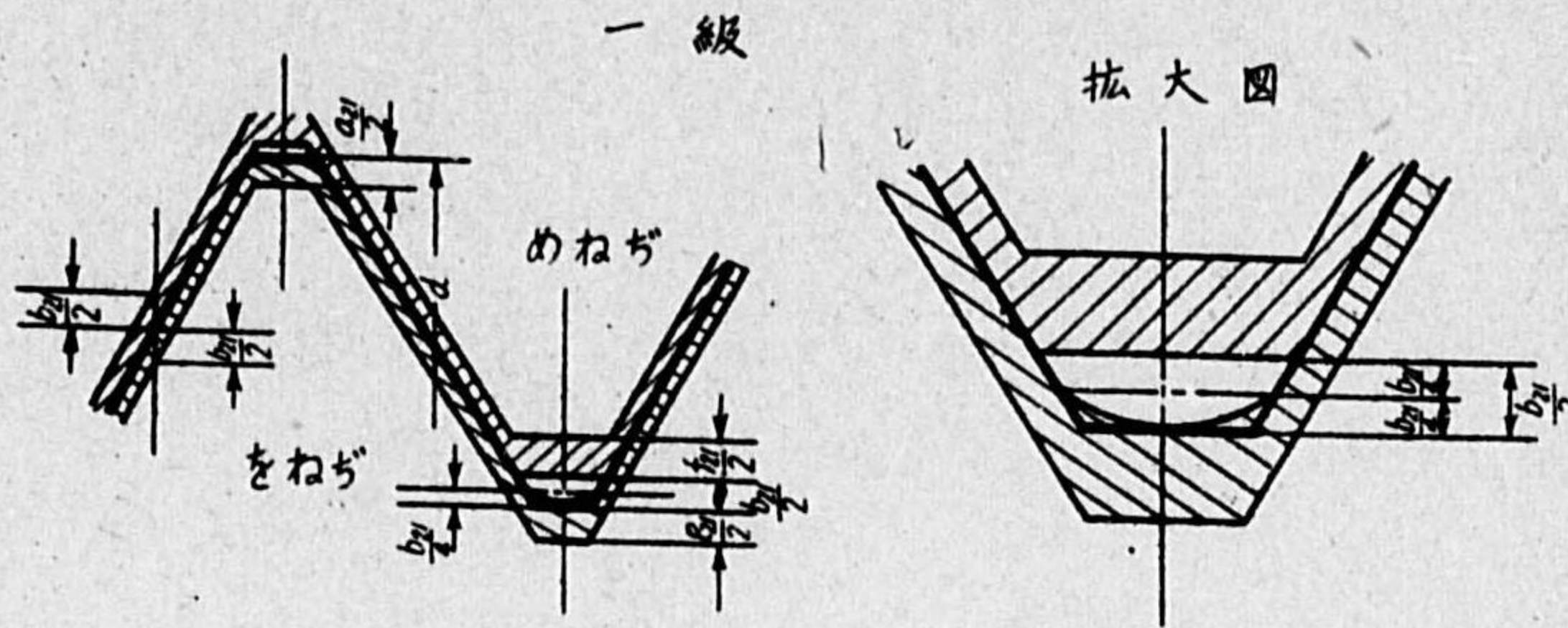
技術院

臨

メートル細目ねぢ第二号ノ寸法差及公差

類別 B

頁 1



単位 μ=0.001 mm

ねぢ 嵌合長	をねぢ 外径 d	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	をねぢ						めねぢ									
				外径		有効径		谷ノ径		外径		内径							
				上 寸法差	下 公差	上 寸法差	下 公差	上 寸法差	下 公差	上 寸法差	下 公差	上 寸法差	下 公差						
0.5d ヲ起ス	6-7	0.50	4	0	-120	120	0	-60	60	0	+100	100	0	0	+60	60	+60	+180	120
	8-9	0.75	6	0	-130	130	0	-70	70	0	+110	110	0	0	+70	70	+70	+250	180
	10-11	1.00	6	0	-140	140	0	-70	70	0	+110	110	0	0	+70	70	+70	+330	260
1.25d 以下	12-17	1.00	10	0	-160	160	0	-80	80	0	+130	130	0	0	+80	80	+80	+360	280
	18-22	1.00	10	0	-170	170	0	-90	90	0	+140	140	0	0	+90	90	+90	+390	300
	23-32	1.50	15	0	-200	200	0	-100	100	0	+160	160	0	0	+100	100	+100	+480	380
	34-52	2.00	22	0	-260	260	0	-110	110	0	+180	180	0	0	+110	110	+110	+500	390
0.2dヲ 起ス	55-80	3.00	28	0	-360	360	0	-130	130	0	+210	210	0	0	+130	130	+130	+650	570
	82-120	3.00	38	0	-400	400	0	-150	150	0	+240	240	0	0	+150	150	+150	+750	600
	125-150	3.00	38	0	-400	400	0	-150	150	0	+240	240	0	0	+150	150	+150	+750	600

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第二号ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含まルモノトス 従テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効径山ノ角度及ピッチヲ総合検査スルモノトス

昭和19年7月21日決定

技術院

- ねぢ/嵌合長が本表/モ/ヨリ長キ場合ハ有效徑/寸法差及公差ヲ本表/モ/ヨリ20%増大ニ入短キ場合ニハ10%減少ニ得ルモノトス。但シ寸法差ハμ/位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100}$ mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。
- メートル細目ねぢ第二号/基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。
- をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス。

單位 mm

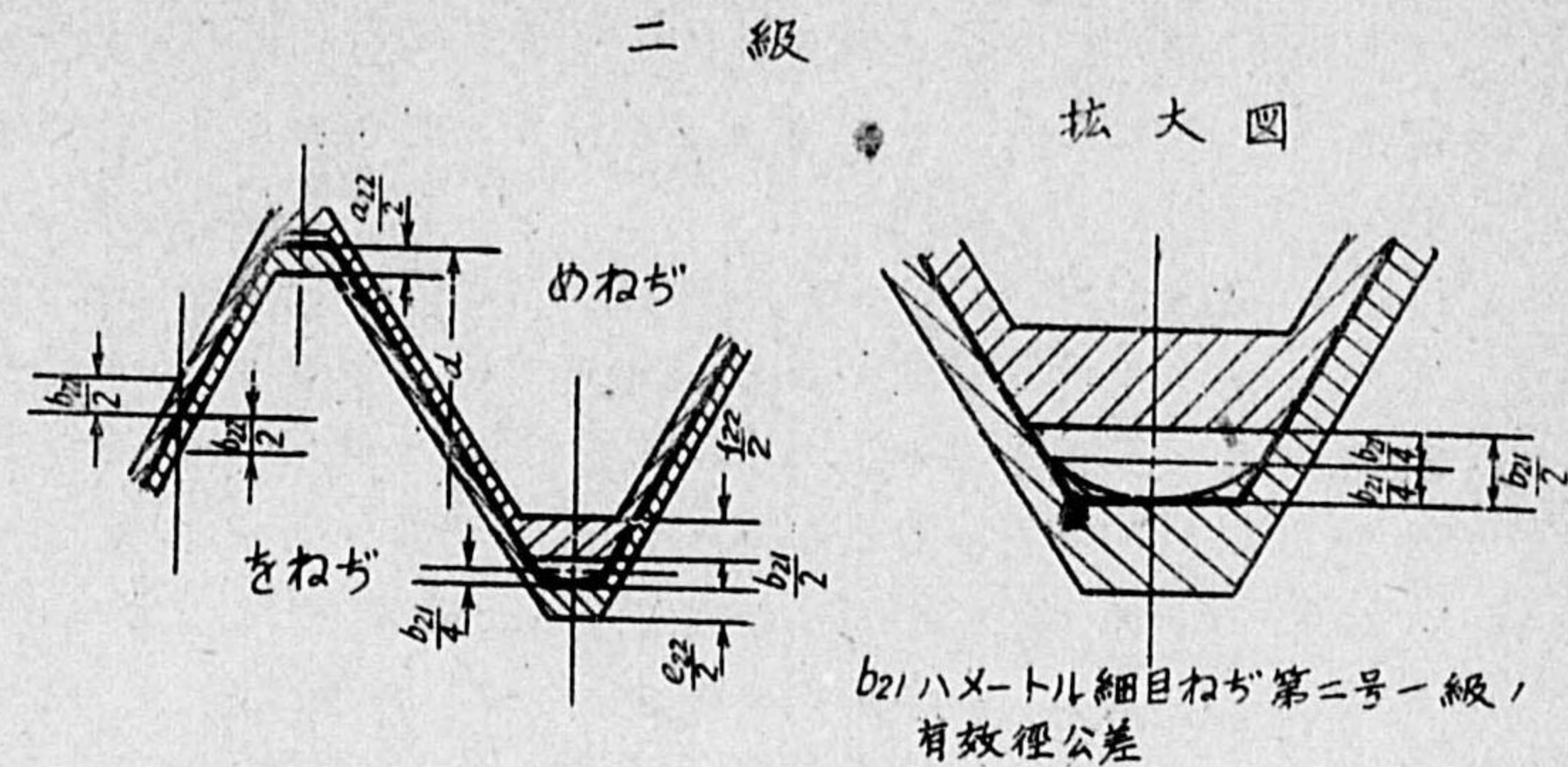
をねぢノ外徑	寸法差
6	-0.10
6 以下 18 以下	-0.15
18 " 50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ式(不嵌合寸法用)ニ依ル

- をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモ/ヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ内ニ止ムルヲ可トス。
- めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモ/ヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
- めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。
- 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

昭和19年7月21日決定

技 術 院



單位 μ = 0.001 mm

ねぢ 嵌合長	をねぢ 外徑 d mm	ピッチ mm	4° 嵌合長 mm	をねぢ						めねぢ								
				上 球差	下 球差	公差 e22	上 球差	下 球差	公差 e22	上 球差	下 球差	公差 e22	上 球差	下 球差	公差 e22			
0.5d	6-7	0.50	4	0	-120	120	0	-90	90	0	-140	140	0	+90	90	+60	+180	120
	8-9	0.75	6	0	-130	130	0	-100	100	0	-160	160	0	+100	100	+70	+150	180
1.25d	10-11	1.00	6	0	-140	140	0	-110	110	0	-180	180	0	+110	110	+70	+330	260
	12-17	1.00	10	0	-160	160	0	-120	120	0	-190	190	0	+120	120	+80	+360	280
以下	18-22	1.00	10	0	-170	170	0	-130	130	0	-210	210	0	+130	130	+90	+390	300
	23-32	1.50	15	0	-200	200	0	-150	150	0	-240	240	0	+150	150	+100	+480	380
	34-52	2.00	22	0	-260	260	0	-130	170	0	-270	270	0	+170	170	+110	+650	540
0.2d	55-80	3.00	28	0	-360	360	0	-200	200	0	-320	320	0	+200	200	+130	+800	670
	82-120	3.00	8	0	-400	400	0	-220	220	0	-350	350	0	+220	220	+150	+980	730
0.5d	以下	3.00	38	0	-400	400	0	-230	230	0	-370	370	0	+230	230	+150	+920	770

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第二号ニ之ヲ適用ス。
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルルモノトス。從ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效徑ノ山ノ角度及「ピッチ」

昭和19年7月21日決定

技 術 院

ヲ綜合検査スルモノトス。

- ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハμノ位ヲ四捨五入シ1/100mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。
- メートル細目ねぢ第二号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状カをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ。又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。
- をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス。

單位 mm

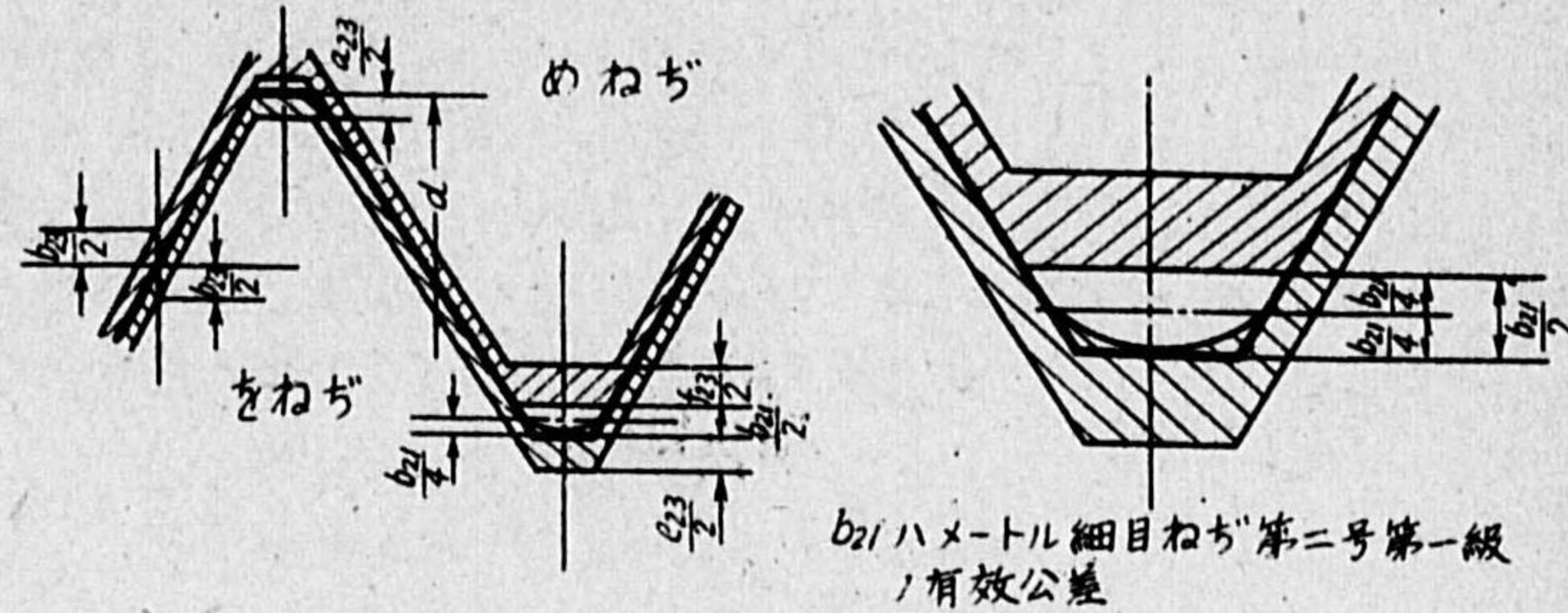
をねぢノ外徑	寸法差
6	-0.10
6ヲ超工 18以下	-0.15
18 " 50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註. 上記ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ式(不嵌合寸法用)ニ依ル

- をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得。但シ丸味ハ此隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス。
- めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
- めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。
- 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

三級

拡大四



單位 μ=0.001 mm

ねぢノ嵌合長	をねぢノ外徑 d	ピッチ mm	ゲージノ嵌合長 mm	をねぢ				めねぢ											
				外徑	有效徑	谷ノ徑	内徑	外徑	有效徑	谷ノ徑	内徑								
0.5d 超工	10-11	1.00	6	0	-220	220	0	-140	140	0	-220	220	0	0	+140	140	+170	+420	350
	12-17	1.00	10	0	-240	240	0	-160	160	0	-260	260	0	0	+160	160	+180	+460	380
1.25d 以下	18-22	1.00	10	0	-260	260	0	-170	170	0	-280	280	0	0	+170	170	+190	+500	410
	23-32	1.50	15	0	-300	300	0	-200	200	0	-320	320	0	0	+200	200	+100	+600	500
	34-52	2.00	22	0	-400	400	0	-230	230	0	-360	360	0	0	+230	230	+110	+820	710
0.2d 超工	55-80	3.00	28	0	-460	460	0	-260	260	0	-420	420	0	0	+260	260	+130	+1000	870
	82-120	3.00	38	0	-500	500	0	-290	290	0	-460	460	0	0	+290	290	+150	+1100	950
0.5d 以下	125-150	3.00	38	0	-520	520	0	-310	310	0	-500	500	0	0	+310	310	+150	+1150	1000

- 備考1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第二号ニ之ヲ適用ス。
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルルモノトス。從テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效徑、山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス。
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減

少シ得ルモノトス 但シ寸法差及公差ハ μ ノ位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100}$ mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。

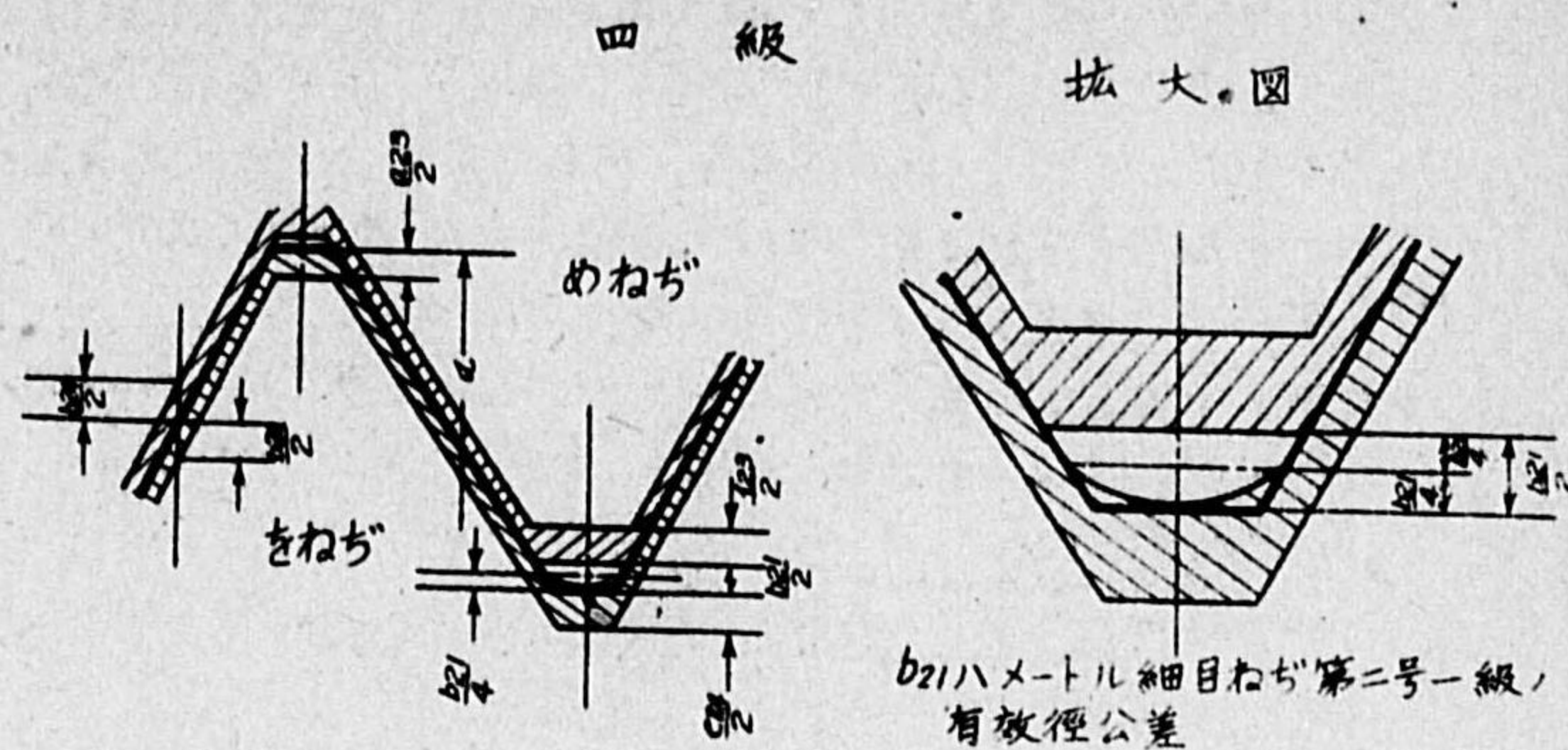
- メートル細目ねぢ第二号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ノ丸味ヲ有スルモノ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシ寸法差ヲ規定スルコト爲セリ。
- をねぢノ外径ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス。

単位 mm

外 径	寸 法 差
10以上 18以下	-0.15
18ヲ起シ50 "	-0.20
50 " 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不嵌合寸法)ニ依ル

- をねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差トめねぢノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得。但シ丸味ハ此ノ隙間ノ $\frac{1}{2}$ 以内ニ止ムルヲ可トス。
- めねぢノ谷ノ径ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
- めねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。
- めねぢノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得。
- 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得。
- 谷部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。



単位 $\mu=0.001$ mm

ねぢノ 嵌合長 mm	をねぢノ 外径 d mm	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	を ね ぢ				め ね ぢ										
				外 径 寸法	有 効 径 寸法	谷 ノ 径 寸法	内 径 寸法	外 径 寸法	有 効 径 寸法	谷 ノ 径 寸法	内 径 寸法							
0.5dヲ 起シ 1.25d 以下	23-32 34-52	1.50 2.00	15 22	0 0	-300 -400	300 400	0 0	-240 -240	240 240	0 0	-380 -460	380 460	0 0	+240 +240	240 240	+100 +110	+600 +820	500 710
0.2d ヲ起シ 0.5d 以下	55-80 82-120 125-160	3.00 3.00 3.00	28 38 38	0 0 0	-460 -500 -520	460 500 520	0 0 0	-350 -360 -380	330 360 380	0 0 0	-520 -520 -600	520 580 600	0 0 0	+330 +360 +380	330 360 380	+130 +150 +150	+1000 +1100 +1150	890 950 1000

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第二号ニ之ヲ通用ス。
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチ τ ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含マルルモノトス。從テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効径ノ山ノ角度及ピッチ τ ヲ綜合検査スルモノトス。
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有効径ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハ μ ノ位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100}$ mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。

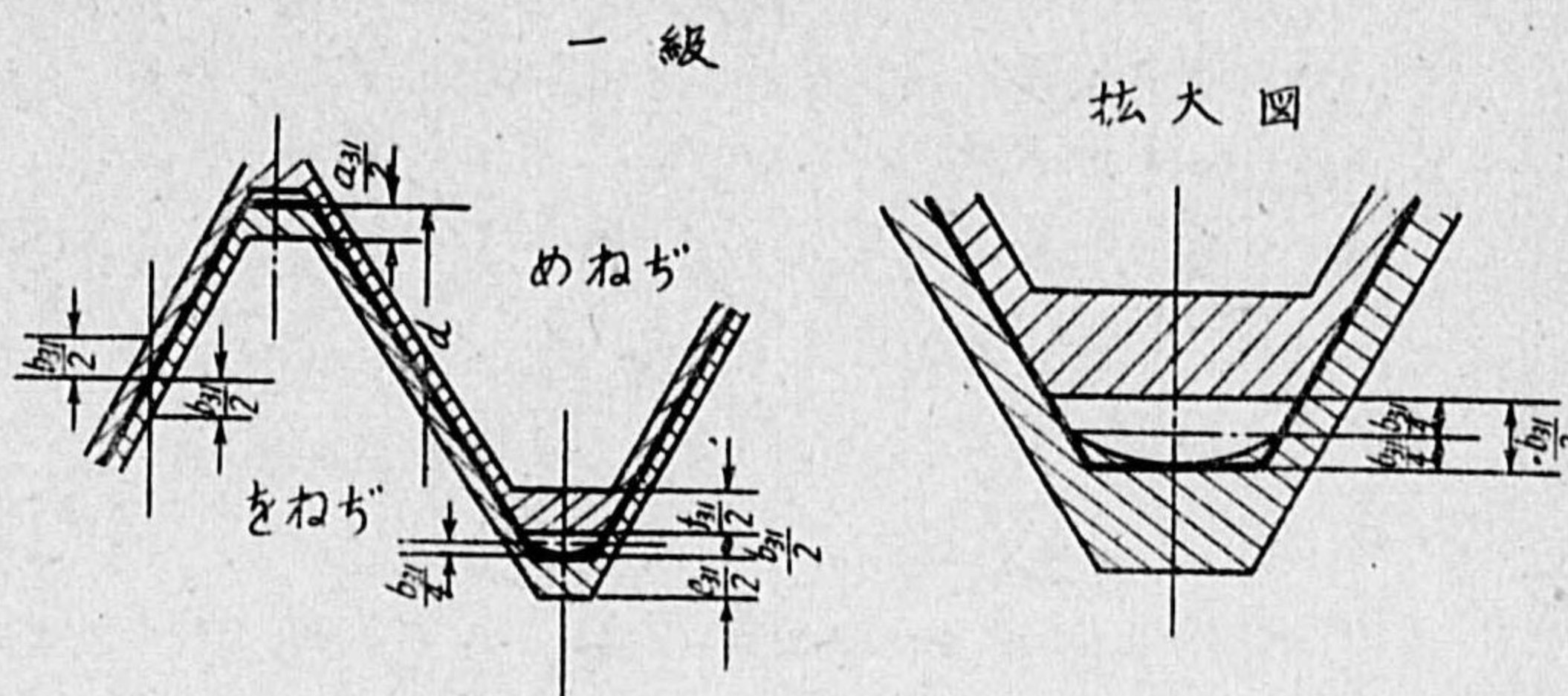
- メートル細目ねぢ第二号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ノ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。
- をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス。

單位 mm

外 徑	寸法差
23以上 50以下	0 -0.20
50ヲ超テ120"	0 -0.30
120" 150"	0 -0.40

註. 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不嵌合寸法用)ニ依ル

- をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ外徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ $\frac{1}{2}$ 以内ニ止ムルヲ可トス。
- めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
- めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。
- めねぢノ内徑ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得
- 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得
- 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
- 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。



單位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢノ 嵌合長	をねぢノ 外徑 d mm	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	を ね ぢ						め ね ぢ								
				外 徑		有 效 徑		谷 ノ 徑		谷 徑		有 效 徑		内 徑				
				上ノ 寸法差 E ₁	下ノ 寸法差 e ₁	上ノ 寸法差 E ₂	下ノ 寸法差 e ₂	上ノ 寸法差 E ₃	下ノ 寸法差 e ₃	上ノ 寸法差 E ₄	下ノ 寸法差 e ₄	上ノ 寸法差 E ₅	下ノ 寸法差 e ₅	上ノ 寸法差 E ₆	下ノ 寸法差 e ₆			
0.08d	8-11	0.50	4	0	-90	90	0	-60	60	0	-100	100	0	+60	60	+60	+180	120
	12-17	0.50	4	0	-100	100	0	-60	60	0	-100	100	0	+60	60	+60	+200	180
超テ	18-22	0.50	6	0	-110	110	0	-80	80	0	-130	130	0	+80	80	+80	+220	140
0.5d	23-32	1.00	10	0	-130	130	0	-90	90	0	-140	140	0	+90	90	+90	+330	240
以下	34-52	1.50	15	0	-150	150	0	-100	100	0	-160	160	0	+100	100	+100	+400	300
	55-80	2.00	22	0	-230	230	0	-120	120	0	-190	190	0	+120	120	+120	+540	420
	82-120	2.00	22	0	-250	250	0	-130	130	0	-210	210	0	+130	130	+130	+570	460
	125-150	2.00	28	0	-270	270	0	-160	160	0	-230	230	0	+140	140	+140	+630	490

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第三号ニ之ヲ適用ス。
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルモノトス。従ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效徑ノ山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス。
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及

公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ハ10%減少シ得ルモノトス但シ寸法差及公差ハムノ位ヲ四捨五入シ100mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。

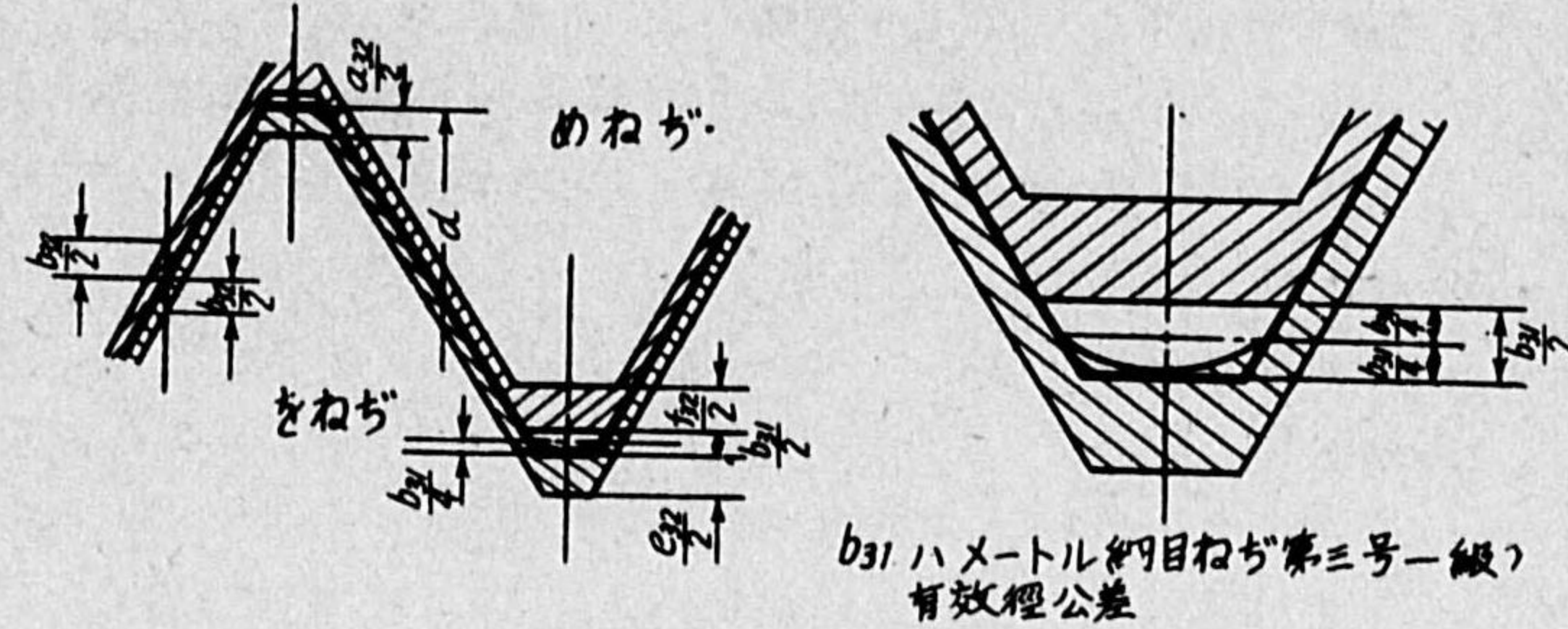
4. メートル細目ねぢ第三号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ノ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。從テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。
5. をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ日本標準規格第177号限界ゲージ式ハ適用スルヲ便トス。
6. をねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差ト間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得。但シ丸味ハ此ノ隙間ノ1/2以内ニ止ムルヲ可トス。
7. めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
8. めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。
9. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
10. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

昭和19年7月21日決定

技 術 院

二 級

拡大図



b31 ハメートル細目ねぢ第三号一級ノ有效徑公差

單位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ 組合長	をねぢ 外徑 d mm	ピッチ mm	ゲージ 組合長 mm	をねぢ						めねぢ									
				外徑		有効徑		谷ノ徑		谷徑有效徑		内徑							
				上/寸法 a2	下/寸法 a1	上/寸法 b2	下/寸法 b1	上/寸法 c2	下/寸法 c1	上/寸法 d2	下/寸法 d1	上/寸法 f2	下/寸法 f1						
0.08d 細工	8-11	0.50	4	0	-90	90	0	-90	90	0	-140	140	0	0	+90	90	+60	+120	120
	12-17	0.50	4	0	-100	100	0	-100	100	0	-160	160	0	0	+100	100	+60	+200	140
	18-22	0.50	6	0	-110	110	0	-110	110	0	-180	180	0	0	+110	110	+80	+220	140
0.5d	23-32	1.00	10	0	-130	130	0	-130	130	0	-210	210	0	0	+130	130	+90	+330	240
	34-52	1.50	15	0	-150	150	0	-150	150	0	-240	240	0	0	+150	150	+100	+480	330
	55-80	2.00	22	0	-230	230	0	-180	180	0	-290	290	0	0	+180	180	+120	+680	560
以下	82-120	2.00	22	0	-250	250	0	-190	190	0	-300	300	0	0	+190	190	+130	+720	590
	125-150	2.00	28	0	-270	270	0	-210	210	0	-340	340	0	0	+210	210	+140	+800	660

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢノ第三号ニ之ヲ適用ス。
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効徑ニ換算シテ有効徑ノ寸法差中ニ含マルモノトス。從テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢノゲージヲ使用シテ有効徑ノ山ノ角度及ピッチヲ綜合検査スルモノトス。

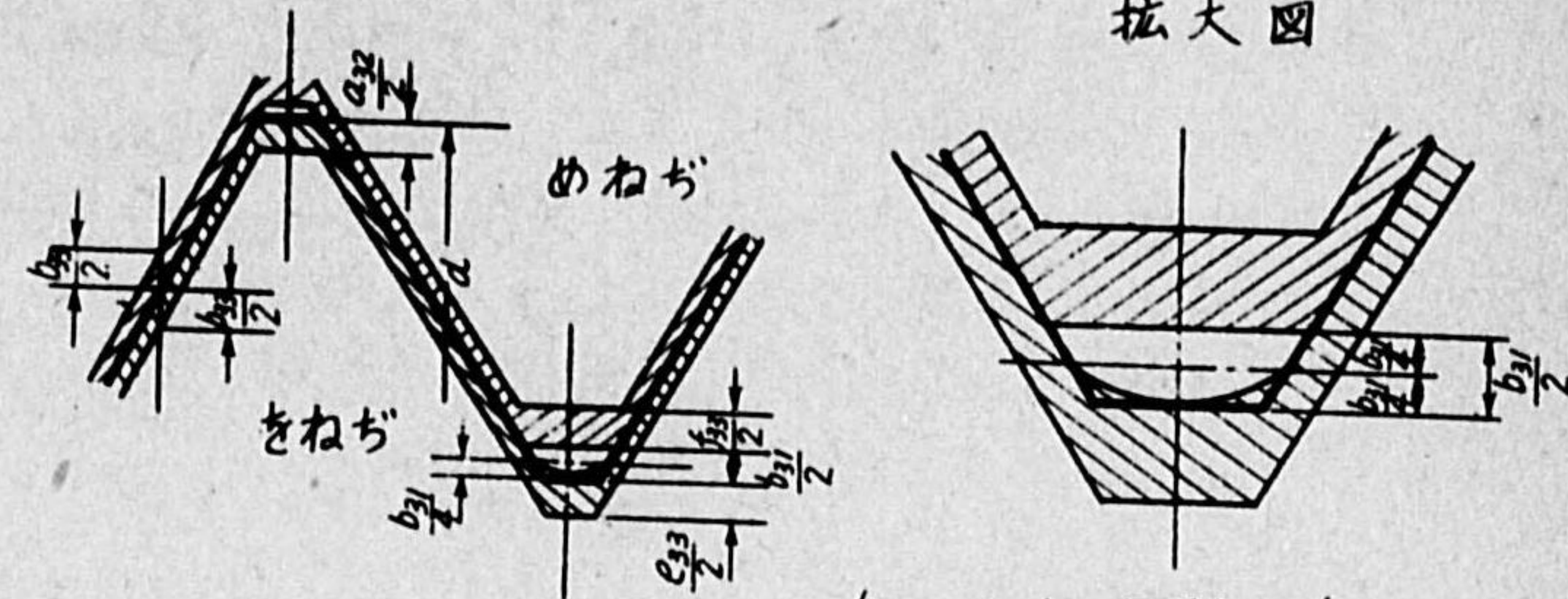
昭和19年7月21日決定

技 術 院

3. ねぢ/嵌合長が本表/モ/ヨリ長キ場合ハ有效徑/寸法差及公差ヲ本表/モ/ヨリ増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハム/位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100}$ mm/位ニ止ムルヲ普通トス。
4. メートル細目ねぢ第三号/基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定/丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示/便宜上基本形状ガをねぢ/谷ハめねぢ/内徑/基本寸法ニ又めねぢ/谷ハをねぢ/外徑/基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。
5. をねぢ/外徑/寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ日本標準規格第117号限界ゲージ方式/ハヲ適用スルヲ便トス。
6. をねぢ/谷/徑/上/寸法差トめねぢ/内徑/下/寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢ/谷/丸味ハ基本形状ノモ/ヨリ大トスルコトヲ得。但シ丸味ハ此ノ隙間/を以内ニ止ムルヲ可トス。
7. めねぢ/谷/徑/下/寸法差ハ本表/モ/ヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢ/外徑/最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間/大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
8. めねぢ/谷/徑/上/寸法差ハ之ヲ規定セズ。
9. 各部/寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
10. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

三級

拡大図



b31ハメートル細目ねぢ第三号一級ノ有效徑公差

單位 $\mu = 0.001$ mm

ねぢ 嵌合長	をねぢ 外徑 mm	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	をねぢ						めねぢ									
				外徑	有效徑	谷ノ徑	谷徑有效徑	内徑	上ノ公差	下ノ公差	上ノ公差	下ノ公差	上ノ公差	下ノ公差					
0.08d	23-32	1.00	10	0	-220	220	0	-170	170	0	-260	260	0	0	+170	170	+90	-420	330
0.15d	34-52	1.50	15	0	-260	260	0	-210	210	0	-320	320	0	0	+210	210	+100	-600	500
0.5d	55-80	2.00	22	0	-350	350	0	-240	240	0	-380	380	0	0	+240	240	+120	-860	740
以下	82-120	2.00	22	0	-380	380	0	-260	260	0	-420	420	0	0	+260	260	+130	-900	770
	125-150	2.00	28	0	-420	420	0	-280	280	0	-450	450	0	0	+280	280	+140	-1000	860

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ/第三号ニ之ヲ適用ス。
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルモノトス。從テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢノゲージヲ使用シテ有效徑ノ山ノ角度及ピッチヲ綜合検査スルモノトス。
3. ねぢ/嵌合長が本表/モ/ヨリ長キ場合ハ有效徑/寸法差及公差ヲ本表/モ/ヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハム/位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100}$ mm/位ニ止ムルヲ普通トス。

- 4. メートル細目ねぢ第三号、基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ヌ如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本状ガきねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハきねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。
- 5. きねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ「ゲージ」ノ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス。

單位 mm

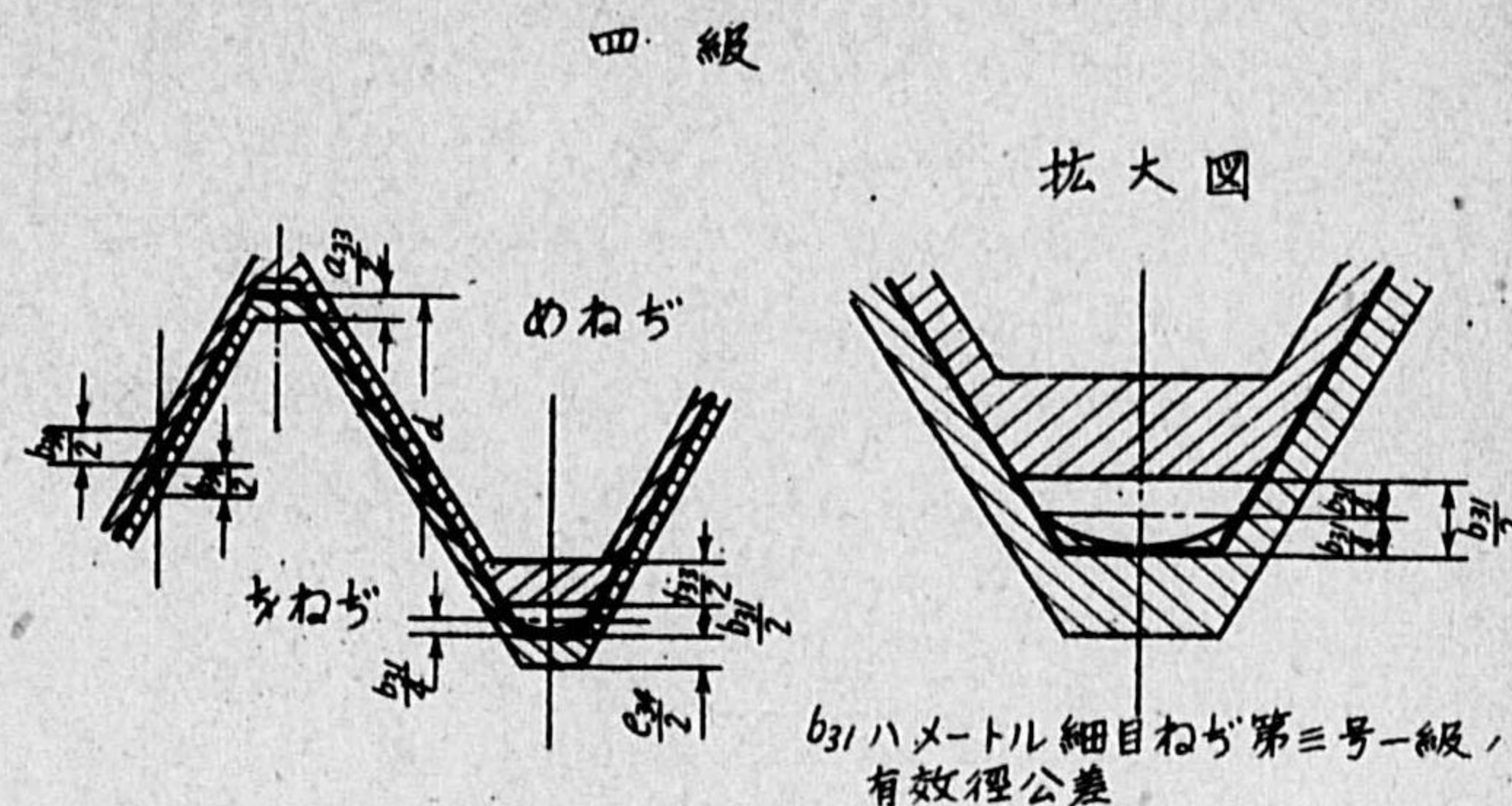
外 徑	寸法差
23以上 50以下	0 -0.20
50ヲ超テ 120 "	0 -0.30
120 " 150 "	0 -0.40

註. 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ方式(不適合寸法用)ニ依ル

- 6. きねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テきねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ $\frac{1}{2}$ 以内ニ止ムルヲ可トス。
- 7. めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トきねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
- 9. めねぢノ内徑ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得。
- 10. 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得。
- 11. 各部ノ寸法ハ 20°Cニ於テ測リタルモノトス。
- 12. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノきねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

昭和19年7月21日決定

技 術 院



b31 ハメートル細目ねぢ第三号一級ノ有効徑公差

單位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ 嵌合長	きねぢ 外徑 d mm	ピッチ ゲージ 嵌合長 mm	ね ぢ						め ね ぢ										
			外 徑		肩 径		谷ノ 徑		谷ノ 徑		有効徑		内 徑						
			上 寸法差	下 寸法差	公差	上 寸法差	下 寸法差	公差	上 寸法差	下 寸法差	公差	上 寸法差	下 寸法差	公差	上 寸法差	下 寸法差	公差		
0.08d	34-52	1.50	15	0	-260	260	0	-260	260	0	-420	420	0	0	+260	260	+100	+400	500
起工	55-80	2.00	22	0	-360	360	0	-300	300	0	-480	480	0	0	+300	300	+120	+860	740
0.5d	82-120	2.00	22	0	-380	380	0	-320	320	0	-520	520	0	0	+320	320	+130	+900	770
以下	125-150	2.00	28	0	-420	420	0	-350	350	0	-560	560	0	0	+350	250	+140	+1000	860

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ第三号ニ之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」ノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効徑ニ換算シテ有効徑ノ寸法差中ニ含マルモノトス。從ツテ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効徑ノ山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス。
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有効徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ 20% 増大シ又短キ場合ニハ 10% 減少シ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハ μ ノ位ヲ四捨五入シ 100mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。
4. メートル細目ねぢ第三号ノ基本形状ハ日本標準規格第114号

昭和19年7月21日決定

技 術 院

臨時日本標準規格

第621号

ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内径ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハきねぢノ外径ノ基本寸法ニ合致スル様変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。

5. きねぢノ外径ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハレゲージヲ統一上寸法差ヲ適用スルヲ便トス

単位 mm

外 径	寸法差
34以上 50以下	-0.20
50以上 120 "	-0.30
120 " 150 "	-0.40

註 上表ノ寸法差ハ臨時日本標準規格第799号限界ゲージ式(不適合寸法用)ニ依ル

6. きねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差トめねぢノ内径ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テきねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス。
7. めねぢノ谷ノ径ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トきねぢノ外径ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。
8. めねぢノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。
9. めねぢノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ当リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得。
10. 山頂ニハ黒皮ヲ残スコトヲ得。
11. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。
12. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノきねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

昭和19年7月21日決定

技 術 院

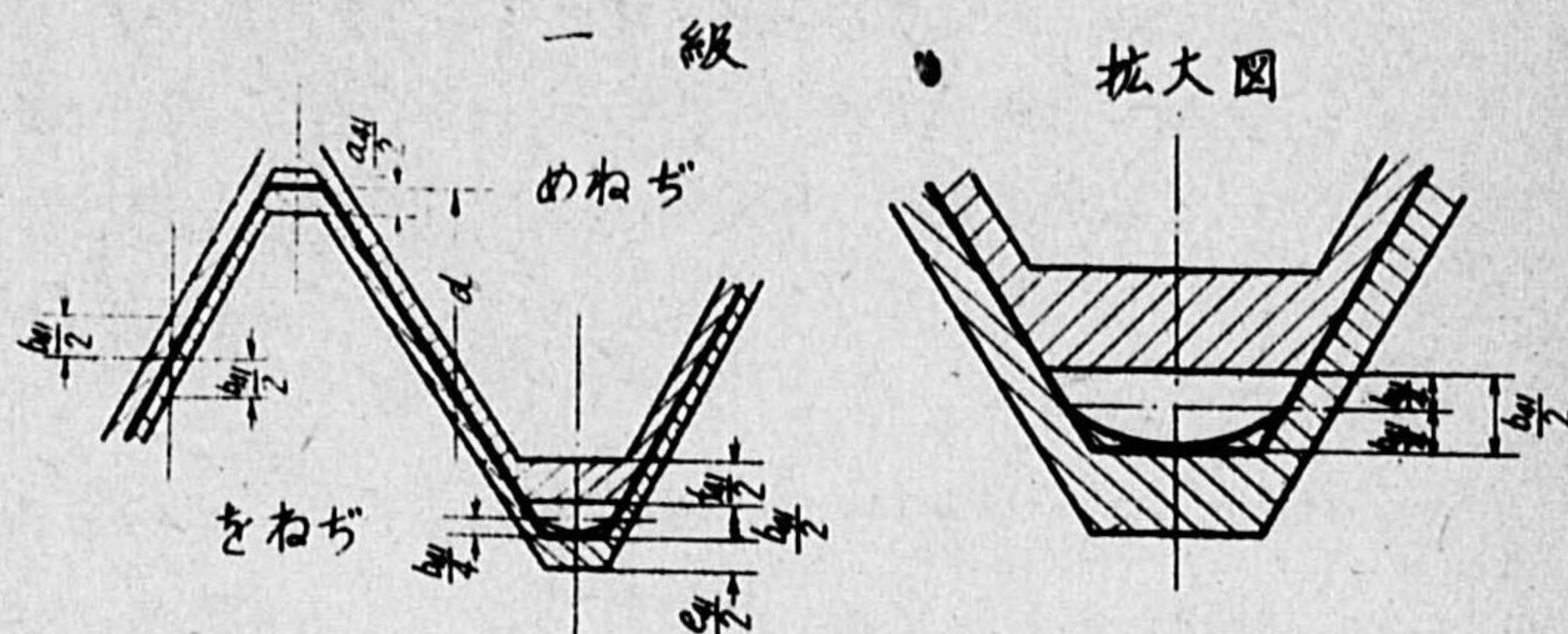
臨時日本標準規格

第622号

メートル細目ねぢ第四号ノ寸法差及公差

類別 B

頁 1



単位 μ=0.001 mm

ねぢ 嵌合長	きねぢ 外径 mm	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	きねぢ				めねぢ											
				上 寸法差	下 寸法差	公差 μ	有効径	上 寸法差	下 寸法差	公差 μ	有効径								
0.08d	23-32	0.50	6	0	-110	110	0	-80	80	0	-130	130	0	0	+80	80	+80	+220	140
0.12d	34-52	1.00	10	0	-140	140	0	-90	90	0	-140	140	0	0	+90	90	+90	+250	160
0.15d	55-80	1.50	15	0	-160	160	0	-110	110	0	-180	180	0	0	+110	110	+110	+420	310
0.20d	82-120	1.50	22	0	-180	180	0	-120	120	0	-190	190	0	0	+120	120	+120	+460	340
以下	125-150	1.50	28	0	-210	210	0	-140	140	0	-220	220	0	0	+140	140	+140	+530	390

- 備考 1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢノ第二之ヲ適用ス
2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及シピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径ノ寸法差中ニ含マルルモノトス。従テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢレゲージヲ使用シテ有効径ノ山ノ角度及シピッチヲ綜合検査スルモノトス。
3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有効径ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ニハ10%減少シ得ルモノトス但シ寸法差及公差ハμノ位ヲ四捨五入シ1/100 mmノ位ニ止ムルヲ普通トス。

昭和19年7月21日決定

技 術 院

4. メートル細目ねぢ第四号、基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定、丸味ヲ有スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示、便宜上基本形状ガをねぢ、谷ハめねぢ、内徑、基本寸法ニ又めねぢ、谷ハをねぢ、外徑、基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシテ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。

5. をねぢ、外徑、寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ日本標準規格第117号限界ゲージヲ通用スルヲ便トス

註 外徑 32mmニ在リテハ上記寸法差ハ本表、寸法差ヨリ大ナルモ實用上上記寸法差、レゲージヲ通用シテ差支ナキモノトス。

6. をねぢ、谷、徑、上、寸法差トめねぢ、内徑、下、寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢ、谷、丸味ハ基本形状、モノヨリ大トスルコトヲ得但シ丸味ハ此ノ隙間、 $\frac{1}{2}$ 以内ニ止ムルヲ可トス。

7. めねぢ、谷、徑、下、寸法差ハ本表、モノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢ、外徑、最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間、大サニ付テハ之ヲ規定セズ。

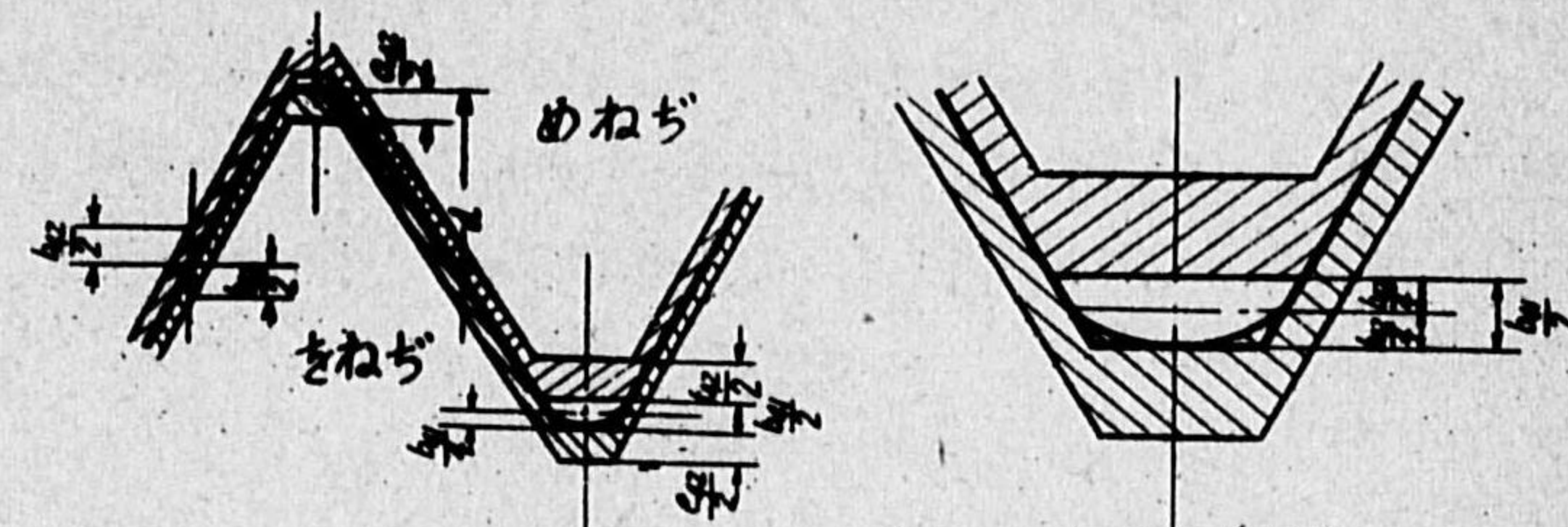
8. めねぢ、谷、徑、上、寸法差ハ之ヲ規定セズ

9. 各部、寸法ハ 20°Cニ於テ測リタルモノトス。

10. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級、をねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

二級

拡大図



b1 ハメートル細目ねぢ第四号一級、有効径公差

單位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ 嵌合長	をねぢ 外徑 d mm	ピッチ mm	ゲージ 数値 mm	をねぢ				めねぢ						
				上/公差	下/公差	上/公差	下/公差	上/公差	下/公差	上/公差	下/公差			
0.08d	23 32	0.50	6	0	110 110	0	110 110	0	180 180	0	0	110 110	80	220 140
加工	34 52	1.00	10	0	140 140	0	140 140	0	220 220	0	0	140 140	90	320 230
0.5d	55 80	1.50	15	0	160 160	0	160 160	0	260 260	0	0	160 160	110	480 370
以下	82 120	1.50	22	0	180 180	0	180 180	0	290 290	0	0	180 180	120	540 420
	125 150	1.50	28	0	210 210	0	210 210	0	340 340	0	0	210 210	140	630 490

備考1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢ、第四号ニ之ヲ通用ス。

2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及「ピッチ」寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有効径ニ換算シテ有効径寸法差中ニ含マルルモノトス。從テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有効径、山ノ角度及「ピッチ」ヲ綜合検査スルモノトス。

3. ねぢ、嵌合長ガ本表、モノヨリ長キ場合ハ有効径寸法差及公差ヲ本表、モノヨリ 20% 増大シ又短キ場合ニハ 10% 減少シ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハ μ ノ位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100} \text{ mm}$ ノ位ニ止ムルヲ普通トス。

4. メートル細目ねぢ第四号、基本形状ハ日本標準規格第114号ニ示ス如ク谷ニ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ当リ規定ノ丸味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ。依テ表示ノ便宜上基本形状ガをねぢノ谷ハめねぢノ内徑ノ基本寸法ニ又めねぢノ谷ハをねぢノ外徑ノ基本寸法ニ合致スル様ニ変更セラレタルモノト見做シ之ヲ基トシ寸法差ヲ規定スルコトト爲セリ。

5. をねぢノ外徑ノ寸法差ハ本表ニ規定シアルモ實際ニ於テハ日本標準規格第117号限界ゲージ方式ノハヲ適用スルヲ便トス。

註. 外徑32mmニ在リテハ上記ノ寸法差ハ本表ノ寸法差ヨリ大ナルモ実用上上記寸法差ノゲージヲ適用シテ差支ナキモノトス。

6. をねぢノ谷ノ徑ノ寸法差トめねぢノ内徑ノ下ノ寸法差トノ間ニハ相当ノ隙間ヲ存スルヲ以テをねぢノ谷ノ丸味ハ基本形状ノモノヨリ大トスルコトヲ得。

但シ丸味ハ此隙間ノ半以内ニ止ムルヲ可トス。

7. めねぢノ谷ノ徑ノ下ノ寸法差ハ本表ノモノヨリ幾分変更シテ谷底トをねぢノ外徑ノ最大寸法トノ間ニ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス。隙間ノ大サニ付テハ之ヲ規定セズ。

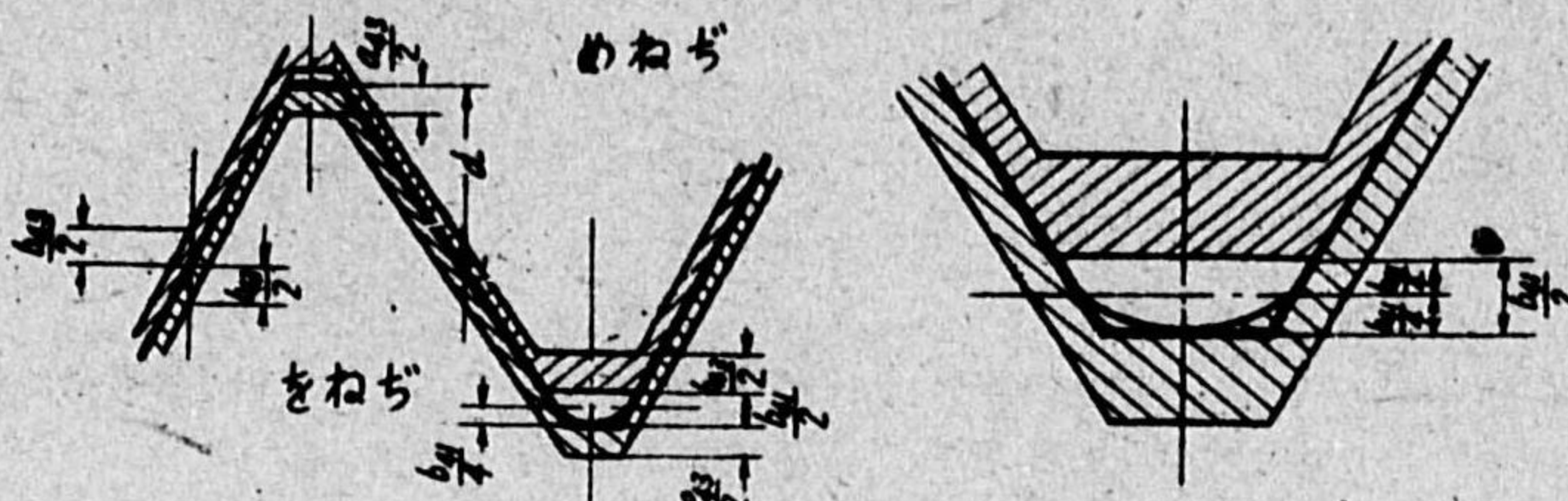
8. めねぢノ谷ノ徑ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ。

9. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス。

10. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノをねぢトめねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得。

三級

拡大四



6e1 ハメートル細目ねぢ第四号一級ノ有效公差

單位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ 嵌合長	をねぢ 外徑 mm	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	をねぢ						めねぢ									
				外徑		有效徑		谷ノ徑		有效徑		内徑							
				上/公差	下/公差	上/公差	下/公差	上/公差	下/公差	上/公差	下/公差	上/公差	下/公差						
0.08d 粗工	34-52	1.00	10	0	-250	250	0	180	180	0	-300	300	0	0	+180	180	+70	+400	310
0.5d 以下	55-80	1.50	15	0	-300	300	0	220	220	0	-350	350	0	0	+220	220	+110	+600	490
	82-120	1.50	22	0	-320	320	0	250	250	0	-400	400	0	0	+250	250	+120	+680	560
	125-150	1.50	28	0	-380	380	0	280	280	0	-450	450	0	0	+280	280	+140	+800	660

備考1. 本規格ハ日本標準規格第114号メートル細目ねぢノ第四号ニ之ヲ適用ス。

2. 本表ニ於テハ山ノ角度差及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度差及寸法差ハ有效徑ニ換算シテ有效徑ノ寸法差中ニ含マルモノトス。從テ本表ヲ適用スルニ当リテハ嵌合長ヲ有スルねぢノゲージヲ使用シテ有效徑ノ山ノ角度及ピッチヲ綜合検査スルモノトス。

3. ねぢノ嵌合長ガ本表ノモノヨリ長キ場合ハ有效徑ノ寸法差及公差ヲ本表ノモノヨリ20%増大シ又短キ場合ハ10%減少ヲ得ルモノトス。但シ寸法差及公差ハ μ ノ位ヲ四捨五入シ $\frac{1}{100} \text{ mm}$ ノ位ニ止ムルヲ普通トス。

法蘭日本規格協會頒布

品

臨時日本標準規格

第659号

細目ねじ用限界ゲージ
(メートル細目ねじ第一号乃至第四号)

類別 B

頁 1

第一條 本規格ハ臨時日本標準規格第619号乃至第622号メートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ヲ適用スルねじニ用フル限界ゲージニ之ヲ適用ス

註 ねじノ外径3mm以上ノモノミ付規定ス

第二條 細目ねじ用限界ゲージノ種類ハ用途ニ寸法差ニ依リ次ノ2種トス

● 検査用ゲージ

○ 工作用ゲージ

検査用ゲージハねじノ検査ニ工作用ゲージハねじノ工作ノ際使用スルモノトシ但シ第三條甲ノ場合ヲ除ク外適宜之ヲ適用スルコトヲ得

第三條 ねじ部ノ寸法差及公差ニ対シ本規格ノゲージヲ適用スルニ當リテハ検査ニ前シテ各号ノ場合ヲ區別スルコトヲ要ス

甲 検査ニ際シ検査用ゲージヲ使用スル場合

乙 検査ニ際シ工作ノ際使用セル検査用ゲージ又ハ工作用ゲージヲ使用スル場合

丙 工作ノ際検査用ゲージ又ハ工作用ゲージヲ使用スルコトヲ確認シ特ニ検査ヲ行ハザル場合

ねじノ註文者ガ前項各号ノ一ヲ指定スル場合ハねじノ註文ノ際之ヲ為スコトヲ要ス指定ナキトスハ丙ノ指定アリタルモノト看做ス

第四條 本規格ノゲージニ依ル検査ニ合格シタルねじハ臨時日本標準規格第619号乃至第622号中指定寸法差及公差ニ合格シタルモノトシ不合格ノモノハ之ヲ不合格トス

註 ゲージニ依ル検査ニ合格シタルねじ中ニハゲージノ寸法差ガねじノ規定セラレタル寸法差以上ナル者合格トナリタルモノアルベキモ此ノ種ねじハねじノ寸法差ノ規定ニ拘ラズ合格トスルモノナリ 又不合格トナリタルモノ中ニハゲージノ寸法差ガねじノ規定セラレタル寸法差ヲ優セルニ原因スルモノアルベキモ此ノ種ねじハ第六條ノ場合ヲ除ク外ねじノ寸法差ノ規定ニ拘ラズ不合格トスルモノナリ

第五條 第三條甲ヲ指定セラレタルねじノ工作ニ當リテハ工作用ゲージヲ使用スルモノトス

第六條 工作ノ際工作用ゲージヲ使用シテ合格シタルねじハ検査用ゲージノ實際寸法ガ工作用ゲージノ磨耗限度内ニ在ルニ検査ニ不合格ナルモ第四條ノ規定ニ拘ラズ之ヲ合格トス

第七條 細目ねじ用限界ゲージノ種類ハ次ノモノヲ普通トス

昭和19年9月1日決定

技術院

第659号

検査スベキモノノ區別	通リ止	示	検査箇所	説明図	寸法差及公差表			
					第1号	第2号	第3号	第4号
ねじ	通	通リ止	有効径	第1回 第2回 第3回	附表第1	附表第1	附表第1	附表第1
			外径	第6回	附表第2	附表第2	附表第3 附表第2	附表第3 附表第2
			谷ノ径	第7回	附表第4	附表第4	附表第4 附表第5	附表第4 附表第5
	止	通リ止	外径ヲ除ク各部	第5回	附表第6 附表第7 附表第8 附表第9	附表第6 附表第7 附表第8 附表第9	附表第6 附表第7 附表第8 附表第9	附表第6 附表第7 附表第8 附表第9
			外径	第6回	附表第2	附表第2	附表第3 附表第2	附表第3 附表第2
			有効径	第1回 第2回 第4回	附表第1	附表第1	附表第1	附表第1
めねじ	通	通リ止	内径ヲ除ク各部	第8回	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13
			内径	第9回	附表第14 附表第15	附表第14 附表第15	附表第14 附表第15	附表第14 附表第15
			有効径	第8回	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13	附表第10 附表第11 附表第12 附表第13
	止	通リ止	内径	第9回	附表第14 附表第15	附表第14 附表第15	附表第14 附表第15	附表第14 附表第15

昭和19年

臨時日本標準規格

第 659 号

格 第 659 号

類別 B

頁 1

22号ノートル細目ねぢ第一号乃
ゲージ之ヲ適用ス

定ス

是ニ依リテ 2種トス

ねぢノ工作ノ際使用スルモノト
スルコトヲ得

適用スルニ當リテハ検査ニ關シテ

又ハ工作用ノゲージヲ使用スル場合
ヲ使用スルコトヲ確認シ特ニ検査

ガ註文ノ際之ヲ為スコトヲ要ス

ハ臨時日本標準規格第619号
トシ不合格ノモノハ之ヲ不合格

ゲージノ寸法差ガねぢノ規定セラ
ルベキモ此ノ種ねぢハねぢノ寸法
格トナリタルモノノ中ニハゲ
キセルニ原因スルモノアルベキモ此
ノ規定ニ拘ラズ不合格トスル

工作用ノゲージヲ使用スルモノトス
ガハ検査用ノゲージノ實際寸法ガ工
第4條ノ規定ニ拘ラス之ヲ合格ト
トス

検査スベキモノ	通り止リノ區別	系統	名	種	記 号				検査箇所	説明図	寸法差及製作公差表				
					細目ねぢ第一号	細目ねぢ第二号	細目ねぢ第三号	細目ねぢ第四号			1号	2号	3号	4号	
ね ぢ	通	通りねぢ =依ル場合	検査用通りねぢ挟みゲージ	一級ねぢ用	11A 1	21A 1	31A 1	41A 1	有効径	第1回 第2回 第3回	附表第1	附表第1	附表第1	附表第1	
			工作用通りねぢ挟みゲージ	二級ねぢ用	12A 1	22A 1	32A 1	42A 1			附表第2	附表第2	附表第2	附表第2	
			検査用通りねぢ挟みゲージ	三級ねぢ用	13A 1	23A 1	33A 1	43A 1			附表第3	附表第3	附表第3	附表第3	
			工作用通りねぢ挟みゲージ	四級ねぢ用	14A 1	24A 1	34A 1	44A 1	附表第4	附表第4	附表第4	附表第4			
			検査用通り各径挟みゲージ	一級ねぢ用	11R 1	21R 1	31R 1	41R 1	谷ノ径	第7回	附表第4	附表第4	附表第4	附表第4	
			工作用通り各径挟みゲージ	二級ねぢ用	12R 1	22R 1	32R 1	42R 1			附表第5	附表第5	附表第5	附表第5	
	止	通りねぢ 輪ゲージ =依ル場合	検査用通りねぢ輪ゲージ	一級ねぢ用	11F 1	21F 1	31F 1	41F 1	外径ヲ除ク各部	第5回	附表第6	附表第6	附表第6	附表第6	
			工作用通りねぢ輪ゲージ	二級ねぢ用	12F 1	22F 1	32F 1	42F 1			附表第7	附表第7	附表第7	附表第7	
			検査用通りねぢ輪ゲージ	三級ねぢ用	13F 1	23F 1	33F 1	43F 1			附表第8	附表第8	附表第8	附表第8	
			検査用通り挟みゲージ	一級ねぢ用	11A 2	21A 2	31A 2	41A 2	外径	第6回	附表第2	附表第2	附表第2	附表第2	
			工作用通り挟みゲージ	二級ねぢ用	12A 2	22A 2	32A 2	42A 2			附表第3	附表第3	附表第3	附表第3	
			め ね ぢ	通	止	検査用止りねぢ挟みゲージ	一級ねぢ用	15A 1	25A 1	35A 1	45A 1	有効径	第1回 第2回 第4回	附表第1	附表第1
工作用止りねぢ挟みゲージ	二級ねぢ用	16A 1				26A 1	36A 1	46A 1	附表第2	附表第2	附表第2			附表第2	
検査用止りねぢ挟みゲージ	三級ねぢ用	17A 1				27A 1	37A 1	47A 1	附表第3	附表第3	附表第3			附表第3	
工作用止りねぢ挟みゲージ	四級ねぢ用	18A 1				28A 1	38A 1	48A 1	附表第4	附表第4	附表第4	附表第4			
検査用止り各径挟みゲージ	一級ねぢ用	15R 1				25R 1	35R 1	45R 1	谷ノ径	第7回	附表第2	附表第2	附表第2	附表第2	
工作用止り各径挟みゲージ	二級ねぢ用	16R 1				26R 1	36R 1	46R 1			附表第3	附表第3	附表第3	附表第3	
止	通り	止		検査用通りねぢ輪ゲージ	一級ねぢ用	11G 1	21G 1	31G 1	41G 1	内径ヲ除ク各部	第8回	附表第10	附表第10	附表第10	附表第10
				工作用通りねぢ輪ゲージ	二級ねぢ用	12G 1	22G 1	32G 1	42G 1			附表第11	附表第11	附表第11	附表第11
				検査用通りねぢ輪ゲージ	三級ねぢ用	13G 1	23G 1	33G 1	43G 1			附表第12	附表第12	附表第12	附表第12
				検査用通り各径ゲージ	一級ねぢ用	110 1	210 1	310 1	410 1	内径	第9回	附表第14	附表第14	附表第14	附表第14
				工作用通り各径ゲージ	二級ねぢ用	120 1	220 1	320 1	420 1			附表第15	附表第15	附表第15	附表第15
				止	止	止	検査用止りねぢ輪ゲージ	一級ねぢ用	15G 1	25G 1	35G 1	45G 1	有効径	第8回	附表第10
工作用止りねぢ輪ゲージ	二級ねぢ用	16G 1	26G 1				36G 1	46G 1	附表第11	附表第11	附表第11	附表第11			
検査用止りねぢ輪ゲージ	三級ねぢ用	17G 1	27G 1				37G 1	47G 1	附表第12	附表第12	附表第12	附表第12			
検査用止り各径ゲージ	一級ねぢ用	150 1	250 1				350 1	450 1	内径	第9回	附表第14	附表第14	附表第14	附表第14	
工作用止り各径ゲージ	二級ねぢ用	160 1	260 1				360 1	460 1			附表第15	附表第15	附表第15	附表第15	

備考

1. 止め止り検査用ハ製品ノ種類ニヨリ必要ニ應ジ検査用止り止め輪「ゲージ」及工作用止り止め輪「ゲージ」ヲ使用スルコトヲ得 其ノ寸法差及公差ニ付テハ豫メ注文者ト協定スルモノトス
2. 通り検査用止め込み「ゲージ」又ハ止め輪「ゲージ」ノ何レヲ使用スルヤハ止め製造者ノ任意トス 但シ注文者ノ希望アルトキハ協定スルモノトス
3. 通り止め込み「ゲージ」及止り止め込み「ゲージ」ハ止めノ外径ノ0.05mm以下ノモノニ使用スルヲ普通トス
4. 換付寸法ノ0.05mm超ニシテ通り検査「ゲージ」及止り検査「ゲージ」ノ代リニソレソレ通り平「ゲージ」及止り平「ゲージ」ヲ使用スルコトヲ得
5. 記号ヲ構成スル数字及「ローマ」字ノ表ハ意味ハ次ノ通トス

(1) 記号ノ左ヨリ第1ノ数字ハ次ノ區分ニ依リ細目止めノ種類ヲ表ハス

1	細目止め第一号	3	細目止め第三号
2	細目止め第二号	4	細目止め第四号

(2) 記号ノ左ヨリ第2ノ数字ハ次ノ區分ニ依リ検査用工作用並ニ通り側止り側ヲ表ハス

1	検査用通り側	2	工作用通り側
2	検査用通り側 及止り側共用	4	工作用通り側 及止り側共用
3	検査用止り側	6	工作用止り側

(3) 記号ノ左ヨリ第3ノ「ローマ」字ハ次ノ區分ニ依リ「ゲージ」ノ種類ヲ表ハス

A	止め込みゲージ	Q	検査ゲージ
F	止め輪ゲージ	R	谷径止め込みゲージ
G	止め輪ゲージ	S	止め込みゲージ

註1. 「ゲージ」ノ記号中「ローマ」字ノA乃至Nハ止め「ゲージ」O乃至Jハ止め輪「ゲージ」ヲ表ハス

2. 止め込み「ゲージ」ノ實際ニ於テハ他ノ「ゲージ」ヲ代用スルヲ以テ使用セザルヲ普通トス

(4) 記号ノ「ローマ」字ノ次ノ数字ハ次ノ區分ニ依リ止めノ等級ヲ表ハス

1	一級ねじ用
2	二級ねじ用
3	三級ねじ用

4	四級ねじ用
2-4	二級三級四級ねじ用
3-4	三級四級ねじ用

ねじ、工作は、当りハ限ノズ、要知照等ニ注意シテ、ねじノ寸法及公差ノ規定ノ限度内ニ在ラシムルニ注意シ、工作法ヲ採用シ、ねじノ検査ニ当リテハ、前項「ゲージ」中、主要ナルモノヲ採用スルニ止ムル可トス

止リ谷径検査「ゲージ」ハ、工作用セザレバ、検査トス。特ニ之ヲ使用スル必要ナル場合ニハ、前記ノ寸法及公差ノ規定ニ従フ

註 出度上リタルねじノ、各部ノ検査スルハ、本條ノ表ニ在ル各物ノ「ゲージ」ヲ使用スルコトニ注意シ、必要ニ於テハ、前項「工作法」中ノ「検査」ノ條ニ準ジテ、検査ノ簡便化スル可トス。例ヘバ、使用材料ノ種類ニ依リテ、外徑ノ検査トシ、ねじノ外徑検査ノ省略、又ニ、必要ニ於テハ、形状ノ検査トシ、ねじノ形状ノ規定ノ公差内ニ在ルニ依リ、工作法ヲ採用セシメ、ねじノ通り側ノ検査ハ、一級ねじ検査「ゲージ」ヲ用ヒテ、有効径ノ検査スルヲ以テ、是レトスルコトヲ、前項「工作法」中ノ「検査」ノ條ニ示シ、之ヲ推奨スルニ付

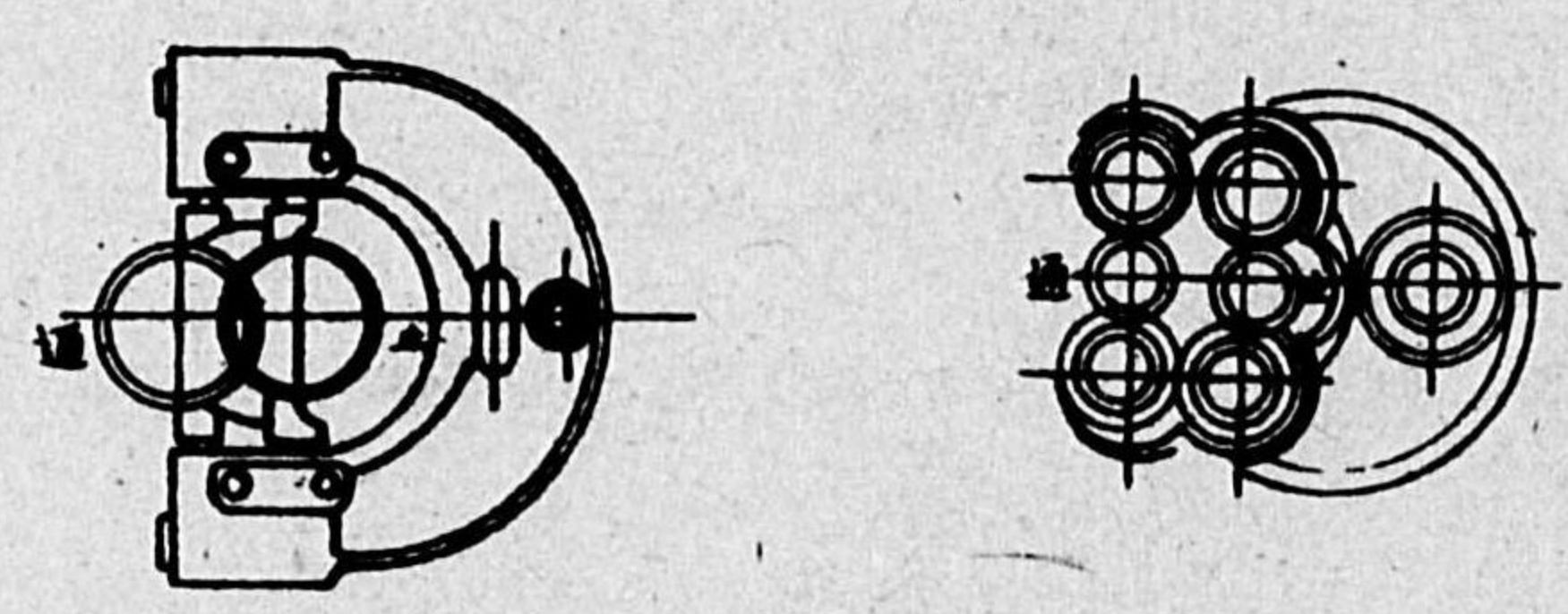
なお、ねじノ、検査ノ方法ヨリニ、谷ノ形状ニ関係スルコト多キヲ以テ、谷ノ工作ニ当リテ、公差ノ規定ヨリ、必要ナルコトニ注意スルニ付、一級ハ、谷径ノ止リ検査ヲ必要トセザルニ付、二級ハ、谷径ノ止リ検査「ゲージ」ニ対シテハ、公差ノ規定ニ従フニ付、之ヲ推奨スルニ付

境界ゲージ説明図

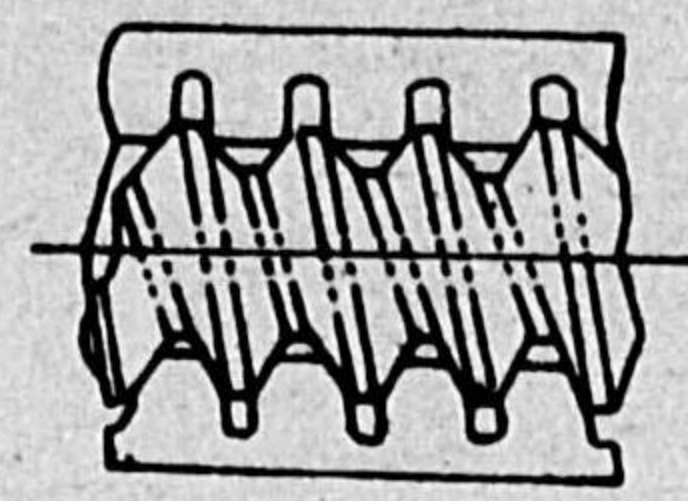
(「ゲージ」ノ形式ハ、其ノ一例ヲ示ス)

第1図 通り及止リねじ検査ゲージ (棒ゲージ)

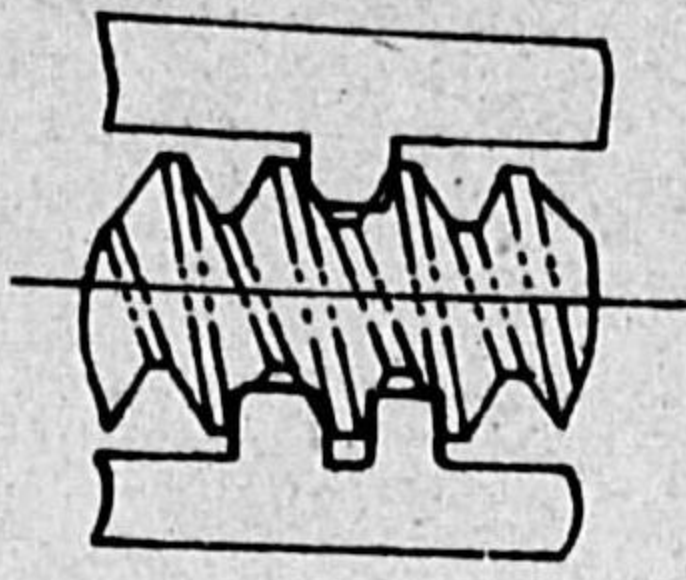
第2図 通り及止リねじ検査ゲージ (ころゲージ)



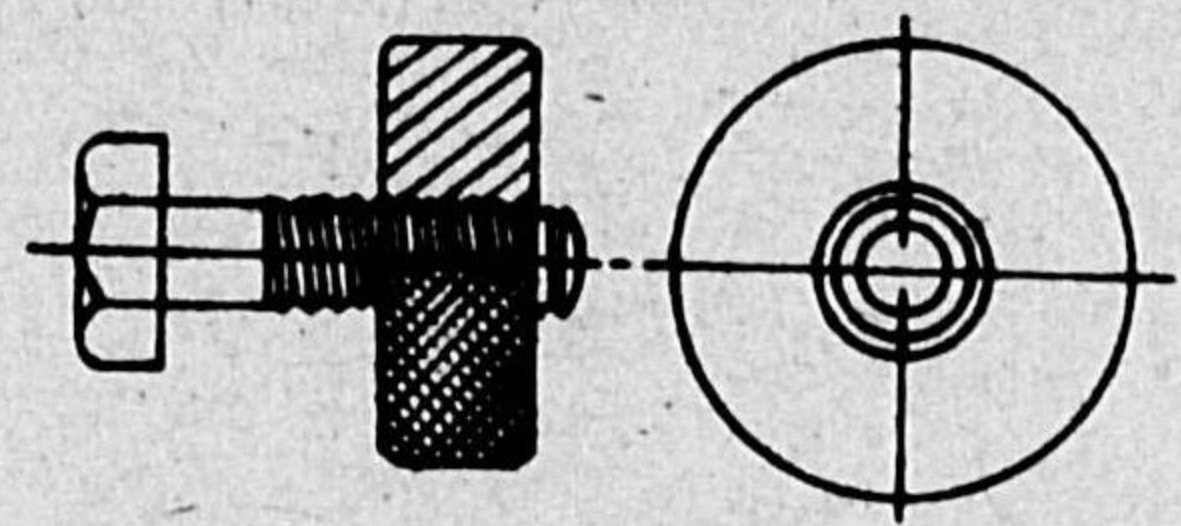
第3図 通りねじ検査ゲージA



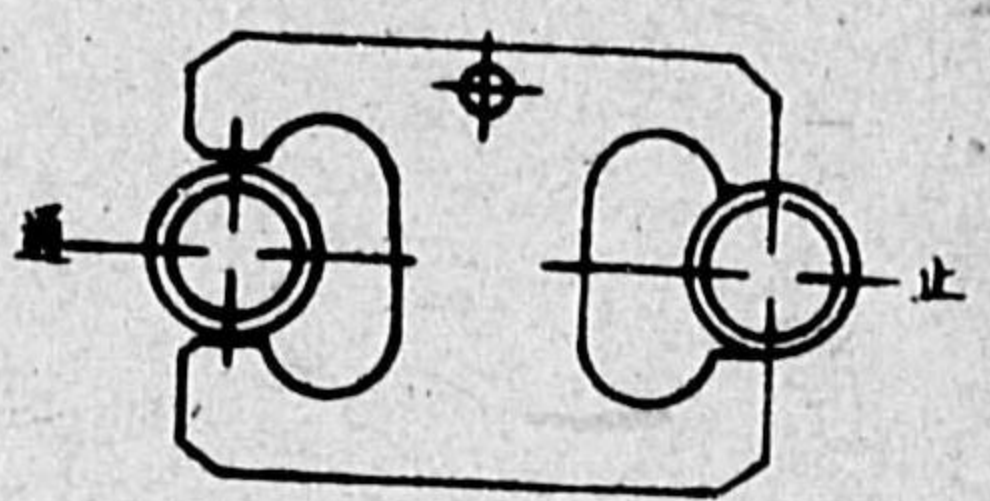
第4図 止りねじ検査ゲージ



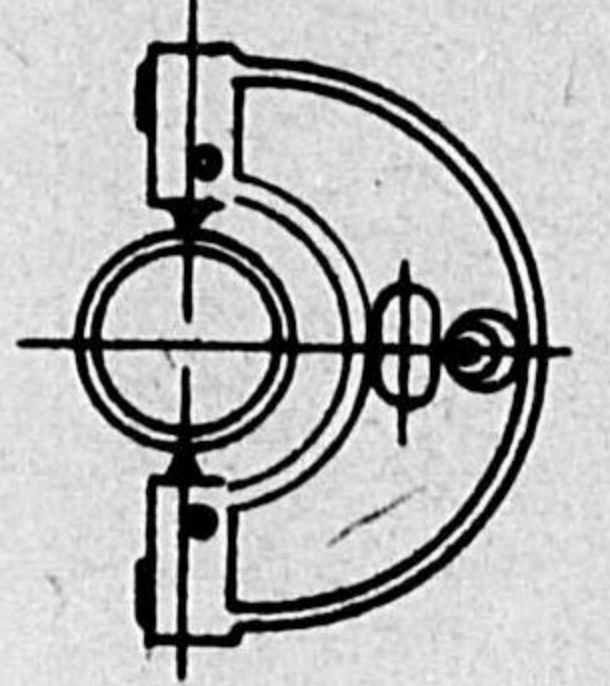
第5図 通りねじ検査ゲージ



第6図 通り及止り検査ゲージ

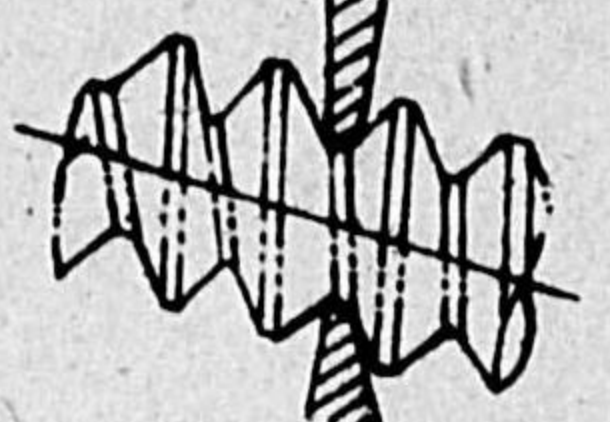
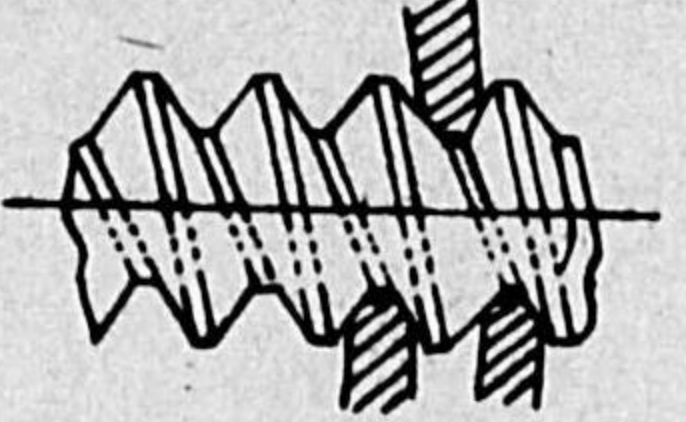


第7図 通り及止リ谷径検査ゲージ

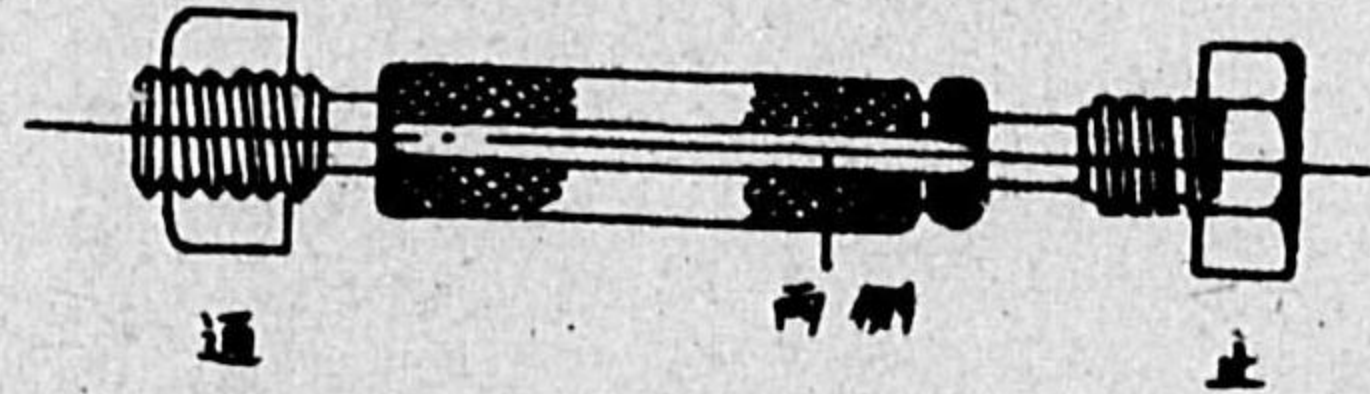


測定線角3箇ノ場合
(止リ側ニ在リテハ、左ノ
スルコトヲ推)

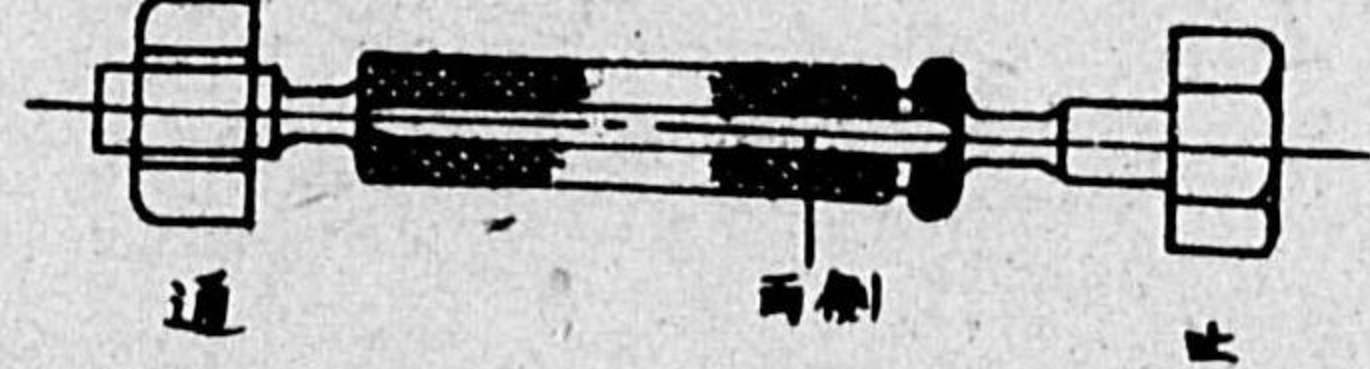
測定線2箇ノ場合
(止リ側ニ在リ)



第8図 通り及止りねじ検査ゲージ



第9図 通り及止り検査ゲージ



第八條 前條
得

公差検査用検査ゲージニ依ラザルコトヲ

調整又ハ点検スベキモノ	調整点検	寸法差及製作公差表			
		細目ねじ 第一号	細目ねじ 第二号	細目ねじ 第三号	細目ねじ 第四号
通りねじ 挟みゲージ	有效	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
		附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
止りねじ 挟みゲージ	有效	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
		附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
通りねじ 輪ゲージ	内径 ク各	附表第18	附表第18	附表第18	附表第18
		附表第19	附表第19	附表第19	附表第19
	有效径 (止/半角切 磨)	附表第20	附表第20	附表第20	附表第20
		附表第21	附表第21	附表第21	附表第21

備考 記号ヲ表ハス

トニ此
年月等

臨時日本標準規格

第 659 号

第八條 前條ノゲージ中次ニ掲グル箇所ノ調整マハ矣檢ニハ次ノゲージヲ用フ但シ有效徑ノ磨耗ヲ矣檢スルニハ磨耗矣檢ナシ檢ゲージニ依ラザルコトヲ得

調整又ハ矣檢スベキモノ	調整スハ点檢箇所	名 称	記 号				調整又ハ矣檢要領	説明図	寸法差及製作公差表				
			細目カチ第一号	細目カチ第二号	細目カチ第三号	細目カチ第四号			細目カチ第一号	細目カチ第二号	細目カチ第三号	細目カチ第四号	
通りねぢ 挟みゲージ	有效徑	調整用ねぢ 檢ゲージ	検査用通りねぢ挟みゲージ 一級ねぢ用	11AJ1	21AJ1	31AJ1	41AJ1	良ク適合ス	第10回	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			全ニ級三級四級ねぢ用上	11AJ2-4	21AJ2-4	31AJ2-4	41AJ2-4			附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
			工作用通りねぢ挟みゲージ 一級ねぢ用	12AJ1	22AJ1	32AJ1	42AJ1						
止りねぢ 挟みゲージ	有效徑	調整用ねぢ 檢ゲージ	検査用止りねぢ挟みゲージ 一級ねぢ用	15AJ1	25AJ1	35AJ1	45AJ1	良ク適合ス	第10回	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			全ニ級ねぢ用上	15AJ2	25AJ2	35AJ2	45AJ2						
			全ニ級ねぢ用上	15AJ3	25AJ3	35AJ3	45AJ3						
			全四級ねぢ用上	15AJ4	25AJ4	35AJ4	45AJ4						
			工作用止りねぢ挟みゲージ 一級ねぢ用	16AJ1	26AJ1	36AJ1	46AJ1						
			全ニ級ねぢ用上	16AJ2	26AJ2	36AJ2	46AJ2						
			全ニ級ねぢ用上	16AJ3	26AJ3	36AJ3	46AJ3						
			全四級ねぢ用上	16AJ4	26AJ4	36AJ4	46AJ4						
通りねぢ 輪ゲージ	内徑ヲ除ク各部	嵌合矣檢 ねぢ檢ゲージ	検査用通りねぢ輪ゲージ 一級ねぢ用	11FK1	21FK1	31FK1	41FK1	良ク適合ス (附表第6乃至 附表第9参照)	第11回	附表第18	附表第18	附表第18	附表第18
			全ニ級三級四級ねぢ用上	11FK2-4	21FK2-4	31FK2-4	41FK2-4			附表第19	附表第19	附表第19	附表第19
	有效徑(ピッチ 止ノ半角ヲ含ム) (磨耗)	磨耗矣檢 ねぢ檢ゲージ	検査用通りねぢ輪ゲージ 一級ねぢ用	11FN1	21FN1	31FN1	41FN1	通り推ケズ	第12回	附表第20	附表第20	附表第20	附表第20
			全ニ級三級四級ねぢ用上	11FN2-4	21FN2-4	31FN2-4	41FN2-4			附表第21	附表第21	附表第21	附表第21

備考 記号ヲ構成スル数字及ロ-マ字ノ表ハス意味ハ第七條第一項備考5ニ依ル、外次ノ区分ニ依リ、ゲージノ種類ヲ表ハス

J	調整用ねぢ檢ゲージ
K	嵌合矣檢ねぢ檢ゲージ
N	磨耗矣檢ねぢ檢ゲージ

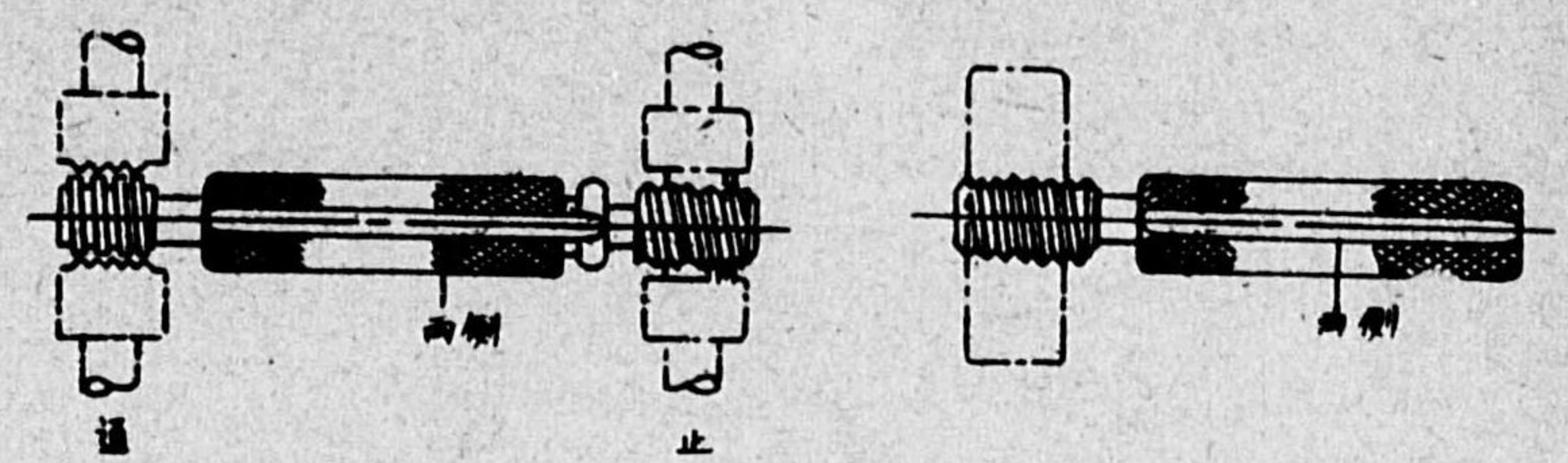
昭和19年9月1日決定 技 術 院

調整及検査ゲージ説明図

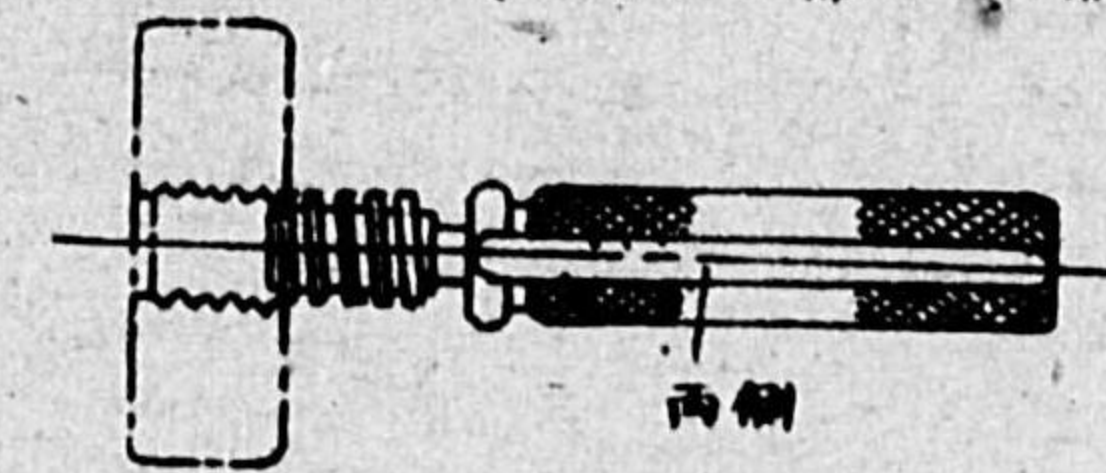
(ゲージ形状ハ其ノ別ヲ示ス)

第10図 通り側及止リ側調整用ねがしゲージ
(通り及止リねがしゲージ用)

第11図 嵌合検査ねがしゲージ
(通りねがしゲージ用)



第12図 磨耗検査ねがしゲージ
(通りねがしゲージ用)



第九條 第七條及第八條ハゲージノ寸法差及製作公差ハ附表第1乃至附表第21ノ通トシ此等各種ノゲージ及ねがし寸法差ノ相互ノ關係ハ附圖第1乃至附圖第8ノ通トス

第十條 ゲージハねがしノ種類、外径、ピッチ、記号、製造者名又ハ其ノ略号及製造年月等ヲ片側ニ記入スルモノトス

第十一條 本規格ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス

臨時日本標準規格

第 659 号

附表第 1

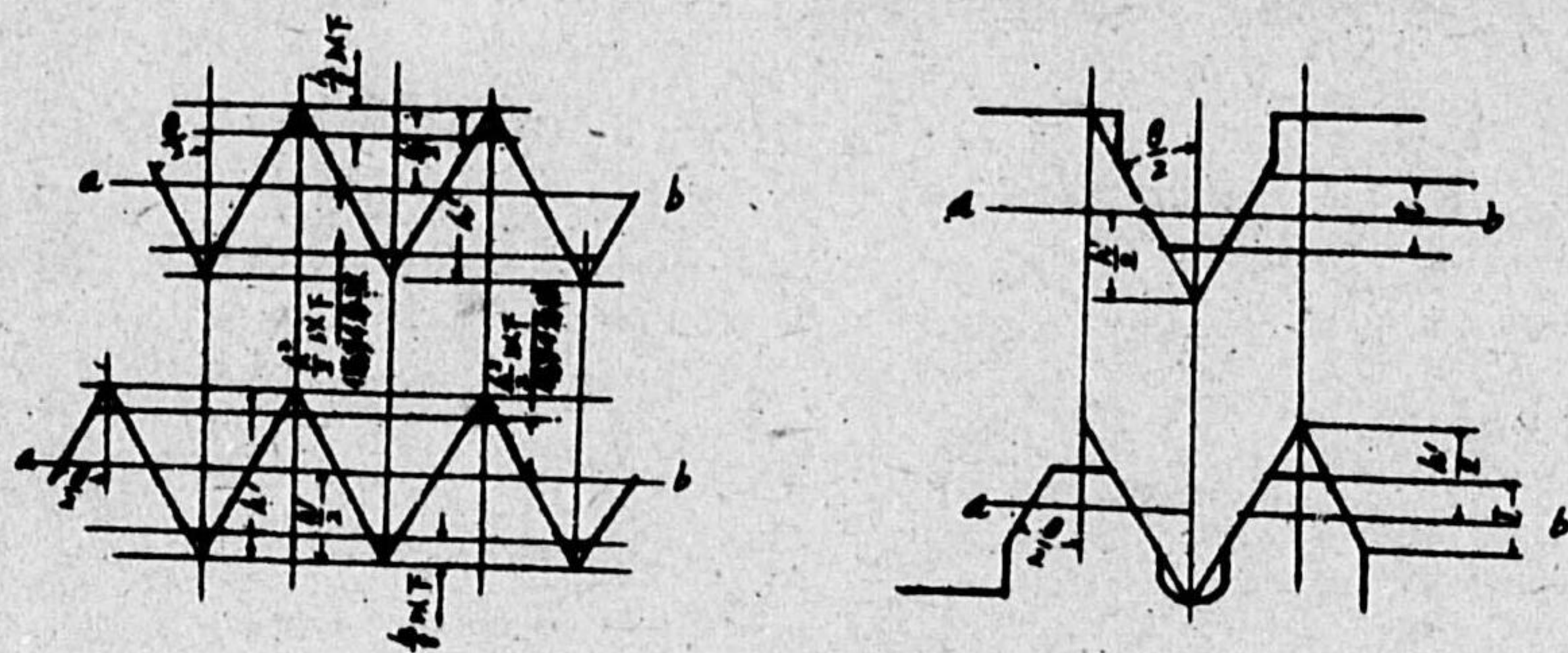
検査用通りねぢ締めゲージ及止りねぢ締めゲージノ寸法及製作公差
 工作用通りねぢ締めゲージ及止りねぢ締めゲージノ寸法及製作公差
 細目ねぢ第一号乃至第四号一級=級ニ級四級ねぢ用

通りねぢ締めゲージ

11A1	21A1	31A1	41A1
11A2-A	21A2-A	31A2-A	41A2-A
12A1	22A1	32A1	42A1
12A2-A	22A2-A	32A2-A	42A2-A

止りねぢ締めゲージ

15A1	25A1	35A1	45A1
15A2	25A2	35A2	45A2
15A3	25A3	35A3	45A3
15A4	25A4	35A4	45A4
16A1	26A1	36A1	46A1
16A2	26A2	36A2	46A2
16A3	26A3	36A3	46A3
16A4	26A4	36A4	46A4



αハ出来上リタル楔又ハころノフランク延長線ノ上下交差ノ高ノ平均中央位置ヲ示ス

単位は0.001mm

ピッチ mm	ゲージノ 嵌合長 mm	通りねぢ締めゲージノ 楔又ハころ		止りねぢ締めゲージノ 楔又ハころ		
		ピッチノ 寸法差 ±	山ノ半月ノ 角度差 ±	ピッチノ 寸法差 ±	山ノ半月ノ 角度差 ±	短クシトルフランク 高ノ標準値 ±mm
0.35	3	4	29	4	29	短クシトルフランク高ノ標準値 ±mm
0.5	4	5	22	5	22	
0.75	4	..	17	5	17	
1.0	6	..	14	..	16	
1.25	10	..	13	..	15	0.56
1.5	10	..	12	0.61
..	15	0.65
2.0	28	..	10	..	14	0.74
3.0	28	..	9	..	12	0.87
4.0	8	..	11	1.04

昭和19年9月1日決定

技術院

臨時日本標準規格

第 659 号

備考1 本表ノ検査用通りねぢ締めゲージ及止りねぢ締めゲージ並ニ工作用通りねぢ締めゲージ及止りねぢ締めゲージハ両側楔又ハころヲ兼ハテテ調整用ねぢ締めゲージ(附表第1ノ及第2ノケ)ニ依リテ調整シテ長ク適合スルモノヲ用ユルコトヲ要ス 使用ノ際ハころノ回轉スル構造ノころゲージニ在リテハころノ種々ナル位置ニ於テ長ク適合スルヲ要スルモノトス

註 楔又ハころノ調整用ねぢ締めゲージニ適合スルヲ検スルニ当リテハ両側楔又ハころノ平行トシテ適合ニ付注意スルヲ要ス

- 本表ノ通りねぢ締めゲージ(説明図第1圖乃至第3圖)ハをねぢノ有効徑ノ通り検査ヲ行フニ用フ
- 本表ノ止りねぢ締めゲージ(説明図第2圖及第4圖)ハをねぢノ有効徑ノ止り検査ヲ行フニ用フ
- 通りねぢ締めゲージノ「フランク」ノ山頂側ノ高ハ分ヨリ短クシトルヲ許シテ通ラス 但シ止りねぢ締めゲージノ短クシトル「フランク」高ノ標準値トシテ分ヨリ長クシトルヲ要ス 且ハ日本標準規格第1ノ4号ノ「細目ねぢ第一号乃至第四号」ニ示ス値トス
- 本表ノ數値ハ「ゲージ」ニ組立テザル各楔又ハころニ適用スルモノトス
- 本表ノ「ピッチ」ノ寸法差ハ「ゲージ」ニ組立テザル各楔又ハころノ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ対スルモノトス
- 一級ねぢ用及二級ねぢ用ニシテ「ゲージ」ハ使用ノ際ハころノ回轉セザル構造ノモノヲ可トス
- 二級三級四級ねぢ用通リ調整用ねぢ締めゲージノ代リニ其ノ限度内ニ在ル通りねぢ締めゲージヲ用ユルコトヲ得
- 通りねぢ締めゲージノ楔又ハころノ谷部ハとねぢノ觸レザル構造ニ作ルモノトス
- 止りねぢ締めゲージニ在リテハ「フランク」ヲ短ク作り山頂部及谷部ヲ適宜ニ作ルヲ許シテ山数ノ一方ノ側ニ「山」ヲ削「ズ」ニシテ短クシトル「フランク」ハ基本形状ニ於ケル「フランク」長ノ中央ニ對シテ對稱ナル様ニ作ルモノトス 短クシトル「フランク」高ノ標準値ハ大略ノ數値ヲ示スモノニシテ短クシタルモノニ在リテモをねぢノ触レザル構造ニ作ルモノトス
- 「ピッチ」0.75mm以下ナル楔又ハころニ於テハ通りねぢ締めゲージニ在リテハノ山置キニシテ山ヲ取り去リ又止りねぢ締めゲージニ在リテハ2山ノ間ニ「山」ノ間隔ヲ置コトヲ得
- ねぢ締めゲージハ楔ノ調整スルコトニ依リテ磨耗ノ影響ヲ除去スルモノトス
- 本表ノ通りねぢ締めゲージハ其ノ使用ニ當リテをねぢノ無理ヲ通過セザルコトヲ要ス

昭和19年9月1日決定

技術院

- 14. 二級三級四級の用=在リテハを右の3方向即チ或ル方向及ゴトの順チガラニ
2方向=於テ止リぬち検ミ「ゲージ」ヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ
於テ通過スルモ之ヲ通過セザルモノト看做ス
- 15. 本「ゲージ」ニ依ル検査ニ合格シタルハ臨時日本標準規格第619号乃至
同第622号ノートル細目ガ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ノ規定ニ合格シ
タルモノト看做ス

附表第2

検査用通り検ミゲージ及止リ検ミゲージノ寸法差及製作公差

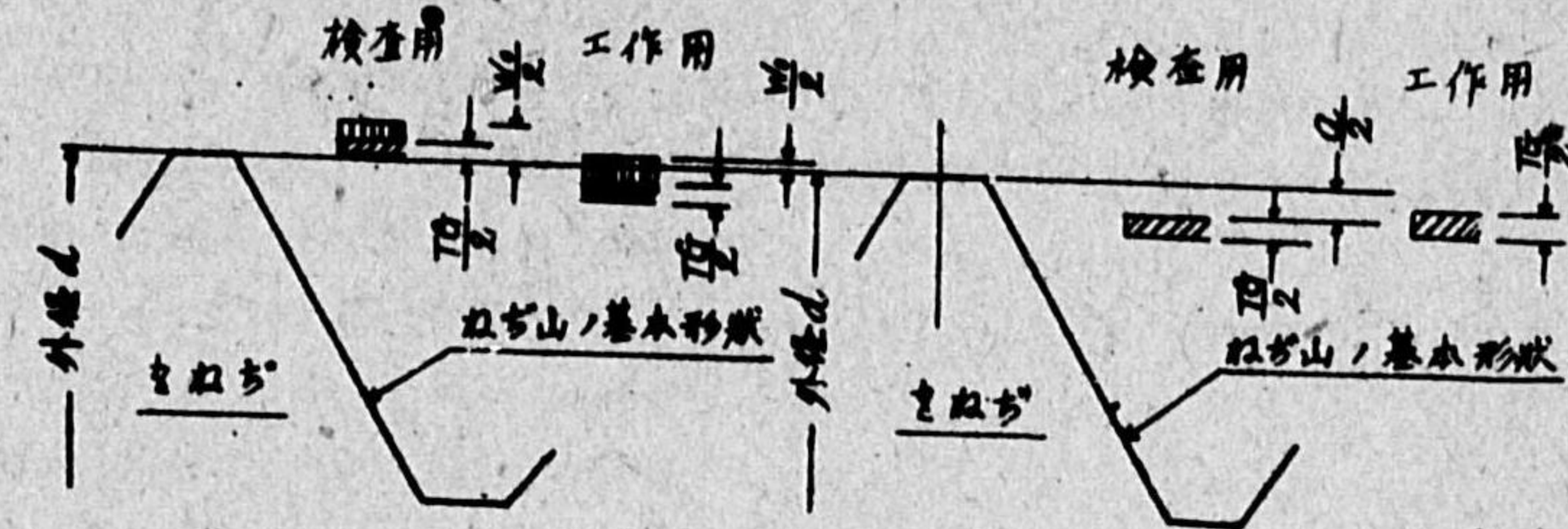
工作用通り検ミゲージ及止リ検ミゲージノ寸法差及製作公差

細目ガ第一号及第二号 一級二級三級四級ガ用

細目ガ第三号及第四号 三級四級ガ用

通り検ミゲージ

止リ検ミゲージ



寸法 d mm	通り検ミゲージ						止リ検ミゲージ							
	検査用			工作用			検査用			工作用				
	新製ノ場合	磨耗ノ場合	公差	新製ノ場合	磨耗ノ場合	公差	下ノ寸法差	上ノ寸法差	公差	下ノ寸法差	上ノ寸法差	公差		
	T ₁	T ₂	T ₃	T ₁	T ₂	T ₃	+	-	T ₃	-	+	T ₃		
3以上6以下	0	7	7	10	15	5	10	3	110	100	10	105	98	10
6以上18以下	10	10	15	22	7	15	5	165	150	15	150	143	15	
18以上50以下	13	13	20	30	10	20	7	220	200	20	210	190	20	
50以上120以下	20	20	30	45	15	30	10	330	300	30	315	285	30	
120以上150以下	27	27	40	60	20	40	13	440	400	40	420	380	40	

備考

1. 通り検み「ゲージ」はねぢ、外径、通り検査ヲ行フニ用ヒ、止り検み「ゲージ」はねぢ、外径、止り検査ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ通り検み「ゲージ」及止り検み「ゲージ」ハ臨時日本標準規格第 2 号及同第 220 号ノトル細目ねぢ第一号及同第 2 号一級乃至四級並ニ同第 221 号及同第 222 号ノトル細目ねぢ第三号及同第四号三級四級ノ寸法公差規程ノ備考 5ニ於テ「ゲージ」ノ統一上實際ニ使用スルヲ推奨セルモノニシテ日本航空機規格第 0105 号補助「ゲージ」方式ノルニ相当ス、但し検査用「ゲージ」ノ新製ノ場合ノ上ノ寸法差ハルニ規定セラレタルモノリハニテ磨耗限度ノ寸法差ハルノ上ノ寸法差ニ等シ
3. 日本航空機規格第 0105 号補助「ゲージ」方式ニ於テハ検査用「ゲージ」ニ磨耗限度ノ寸法差ノ規定ナキモ本規格ニ於テハ之ヲ規定シ且實際上ニ於テハ「ゲージ」ヲ使用シタルト判断ノ結果ヲ得ル採ニ為セリ、將來日本航空機規格ニ於タル、検査用「ゲージ」ニ磨耗限度ヲ規定セラレル場合ハ「ゲージ」ノ統一上本規格ヲシテ一致スルモノトス
3. 二級三級四級ねぢニ在リテハねぢガ方向即チ軸ル方向及之ト時 45°ヲ為スニ方向ニ於テ止り検み「ゲージ」ヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルニ之ヲ通過セザルモノト看做ス

昭和 19 年 9 月 1 日決定

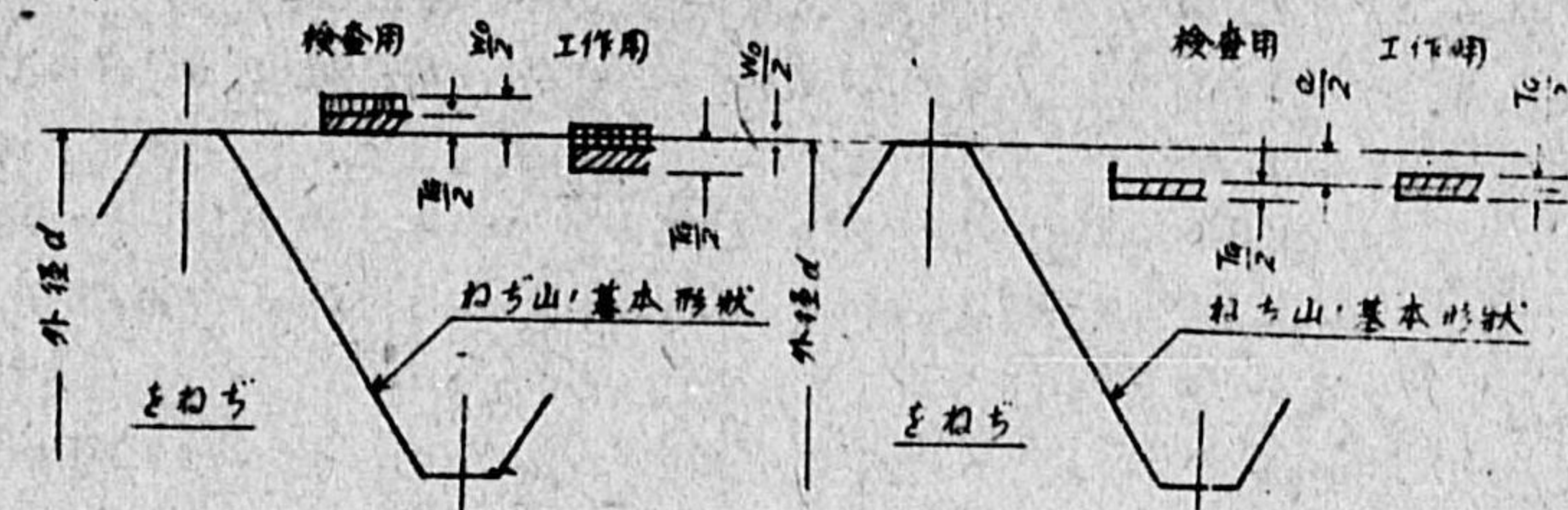
技術院

附表第 3

検査用通り検みゲージ及止り検みゲージノ寸法差及製作公差
 工作用通り検みゲージ及止り検みゲージノ寸法差及製作公差
 細目ねぢ第三号及同第四号 一級ニ級ノ用

通り検みゲージ

止り検みゲージ



単位 0.0001 mm

ねぢ 外径 d mm	通り検みゲージ						止り検みゲージ							
	検査用			工作用			検査用			工作用				
	新製ノ場合 下ノ寸法差 T_1	上ノ寸法差 T_2	公差 TG	磨耗 限度 寸法差 W_0 +	新製ノ場合 下ノ寸法差 T_1	上ノ寸法差 T_2	公差 TG	磨耗 限度 寸法差 W_0 +	下ノ寸法差 T_1	上ノ寸法差 T_2	公差 TG	下ノ寸法差 T_1	上ノ寸法差 T_2	公差 TG
3	0	5	5	8	12	4	8	3	48	40	8	44	36	8
3 ^{以下} 6 ^{以下}	-	8	8	12	18	6	12	4	67	55	12	61	49	12
6 ^{以下} 10 ^{以下}	-	9	9	14	21	7	14	5	84	70	14	77	63	14
10 ^{以下} 18 ^{以下}	-	11	11	16	24	8	16	5	101	85	16	93	77	16
18 ^{以下} 30 ^{以下}	-	13	13	20	30	10	20	7	120	100	20	110	90	20
30 ^{以下} 50 ^{以下}	-	16	16	24	36	12	24	8	144	120	24	132	108	24
50 ^{以下} 80 ^{以下}	-	19	19	28	42	14	28	9	168	140	28	154	126	28
80 ^{以下} 120 ^{以下}	-	21	21	32	48	16	32	11	192	160	32	176	144	32
120 ^{以下} 150 ^{以下}	-	24	24	36	54	18	36	12	216	180	36	198	162	36

昭和 19 年 9 月 1 日決定

技術院

備考

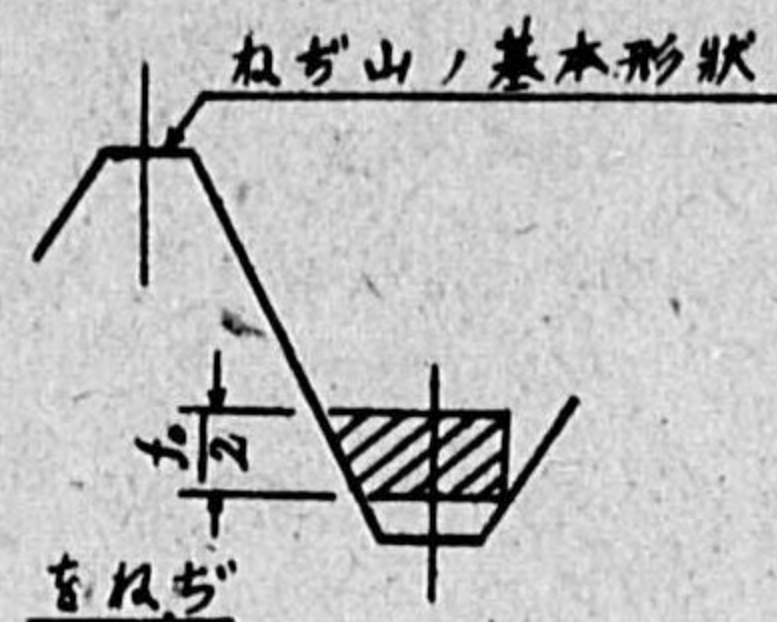
1. 通り検みゲージハをねぢノ外徑ノ通り検査ヲ行フニ用ヒ 止リ検みゲージハをねぢノ外徑ノ止リ検査ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ通り検みゲージ及止リ検みゲージハ臨時日本標準規格第621号同第622号ノメートル細目ねぢ第三号及同第四号一般ニ級ノ寸法差及公差規格ノ備考5ニ於テゲージノ統一上實際ニ使用スルヲ推奨セルモノニシテ日本標準規格第117号境界ゲージ方式ノ h_0 ニ相當ス 但シ検査用ゲージノ新製ノ場合ノ上ノ寸法差ハ h_0 ニ規定セラレタルモノヨリハニテ磨耗限度ノ寸法差ハ h_0 ノ上ノ寸法差ニ等シ
註 日本標準規格第117号境界ゲージ方式ニ於テハ検査用ゲージノ磨耗限度ノ寸法差ノ規定ニキモ本規格ニ於テハ之ヲ規定シ且實際上ニ於テ h_0 ノゲージヲ使用シタルト同様ノ結果ヲ得ル様ニ爲セリ 抑亦日本標準規格ニ於テ h_0 ノ検査用ゲージノ磨耗限度ヲ規定セラルル場合ハゲージノ統一上本規格ノソレニ一致セシムルモノトス
3. ニ級ねぢニ在リテハをねぢガ3方向即チ或ル方向及之ト略45°ヲ爲ス2方向ニ於テ止リ検みゲージヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルモノ之ヲ通過セザルモノト看做ス

昭和19年9月1日決定

技術院

附表第4 検査用通り各徑検みゲージノ寸法差及製作公差
細目ねぢ第一号乃至第四号 一般ニ級三級四級ねぢ用

11R1 21R1 31R1 41R1
11R2-4 21R2-4 31R2-4 41R2-4



單位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

ねぢ 種類	をねぢ 外徑 d mm	ピッチ mm	一般ねぢ用			二級三級四級ねぢ用		
			下寸法差 +	上寸法差 +	公差 f_0	下寸法差 +	上寸法差 +	公差 f_0
細目ねぢ第一号	3-3.5	0.35				9	31	22
	4-5.5	0.5	22	38	16	14	36	
	6-7	0.75	27	43		17	43	26
	8-9	1.0	32	50		22	48	
	10-11	1.25	37	53		27	53	
	12-17	1.5				24	50	
	18-22		42	58		29	55	
	23-33	2.0	47	63		34	60	
	34-54	3.0	50	70	20		66	32
	55-80	4.0	60	80		44	76	
	82-120		62	88	26		82	38
125-150		77	103		49	87		
細目ねぢ第二号	6-7	0.5	27	43	16	17	43	26
	8-9	0.75	32	48		22	48	
	10-11	1.0						
	12-17		37	53		19	45	
	18-22		42	58		24	50	
	23-32	1.5	42	58		29	55	
	34-52	2.0	45	65	20		61	32
	55-80	3.0	55	75		39	71	
	82-120		62	88	26	44	82	38
	125-150							
	8-11	0.5	27	43	16	17	43	26
12-17		22	38		9	35		
18-22		32	48		19	45		
23-32	1.0	37	53		24	50		
34-52	1.5	40	60	20		56	32	
55-82	2.0	50	70		34	66		
82-120		52	78	26	33	71	38	
125-150		57	83		39	77		
細目ねぢ第三号	23-32	0.5	32	48	16	19	45	26
	34-52	1.0	35	55	20		51	32
	55-80	1.5	45	65		29	61	
	82-120		47	73	26		67	38
	125-150		57	83		39	77	

昭和19年9月1日決定

技術院

備考

1. 本「ゲージ」(説明図第7図)ハきねぢノ谷ノ径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第114号ノトル細目ねぢ第一号乃至第四号ノ内径ニ一致ス
3. 本「ゲージ」ノ測定積ハ一方ノ側ニシテ他ノ側ニ2箇トスルコトヲ得
(説明図第7図)
4. 本「ゲージ」ノ測定積ノ形状ハ検査用通りねぢ輪「ゲージ」ノ山頂部ニ符合セシムルモノトス
5. 本「ゲージ」ハ適當ナル方法ニ依リ調整シテ寸法差ヲ本表ノ限度内ニ在ラシムルモノトス

昭和19年9月1日決定

技術院

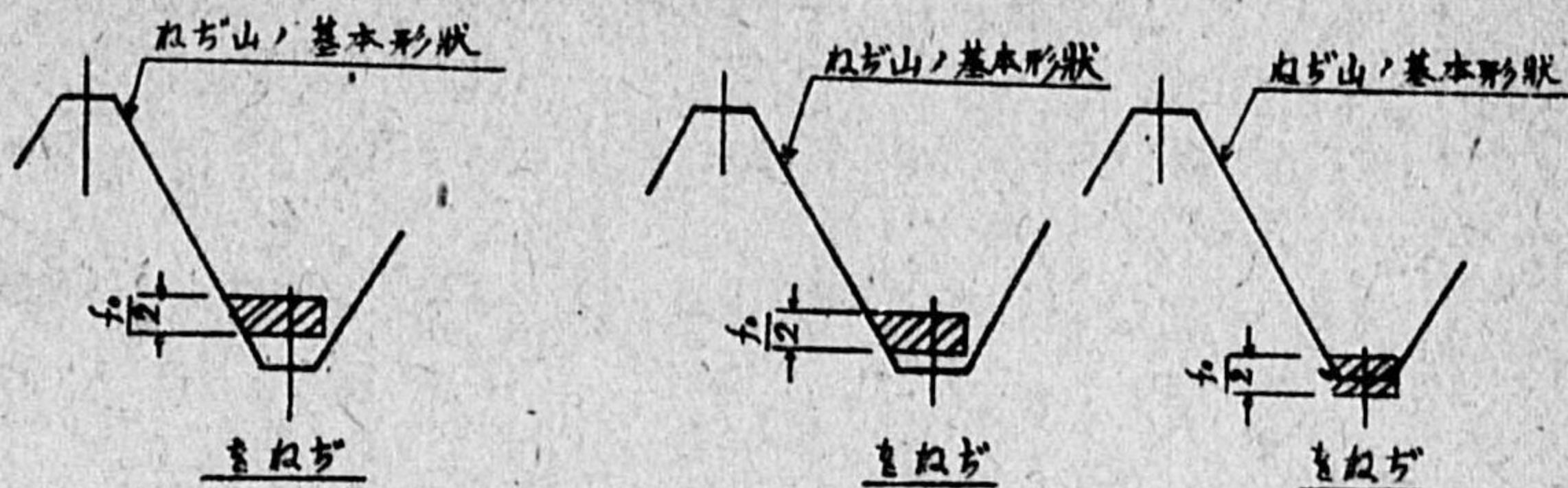
附表第5 工作用通り谷径検みゲージ寸法差及製作公差

細目ねぢ第一号乃至第四号 一級ニ級ニ級四級用

一級用

二級ニ級四級用

12R1 22R1 32R1 42R1 12R2-4 22R2-4 32R2-4 42R2-4



単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

本表 種類	ねぢ 外径 d mm		ピッチ mm	一級用			二級ニ級四級用			
	下 寸法差 +	上 寸法差 +		公差 fo	下 寸法差 +	上 寸法差 +	公差 fo			
細目ねぢ第一号	3	3.5	0.35	-	-	-	-9	13	22	
	4	~ 5.5	0.5	9	25	16	-4	18	22	
	6	7	0.75	12	28	16	-3	23	26	
	8	9	1.0	17	33	16	+	28	+	
	10	11	1.25	22	38	16	+2	33	+	
	12	~ 17	1.5	20	36	16	+7	33	+	
	18	~ 22	2.0	25	41	20	+2	28	+	
	23	~ 33	3.0	25	45	20	+4	25	+	
	34	~ 54	4.0	35	55	20	-1	30	+	
	55	~ 80	5.0	34	60	26	+9	41	32	
	82	~ 120	6.0	39	65	26	+4	42	38	
	125	~ 150	7.0	39	65	26	+9	47	38	
細目ねぢ第二号	8	9	0.5	14	30	16	-3	23	26	
	10	11	0.75	19	35	16	+2	28	+	
	12	17	1.0	15	31	16	-	23	-	
	18	22	1.5	20	36	16	-3	23	+	
	23	32	2.0	20	36	16	-6	20	+	
	34	52	3.0	30	40	20	-1	25	+	
	55	80	4.0	30	50	20	-9	23	32	
	82	120	5.0	34	60	26	+4	36	38	
	125	150	6.0	34	60	26	-	42	38	
	細目ねぢ第三号	8	11	0.5	14	30	16	-3	23	26
		12	17	0.75	19	35	16	-13	13	+
		18	22	1.0	10	26	16	-11	13	+
23		32	1.5	15	31	16	-6	20	+	
34		52	2.0	25	35	20	-11	21	32	
55		80	3.0	25	45	20	-1	31	+	
82		120	4.0	24	50	26	-6	32	38	
125		150	5.0	29	55	26	-6	32	38	
細目ねぢ第四号		23	38	0.5	10	26	16	-1	37	+
		34	52	1.0	10	26	16	-11	15	26
		55	80	1.5	20	30	20	-16	16	32
		82	120	2.0	20	40	20	-6	26	+
	125	150	3.0	19	45	26	-11	27	38	

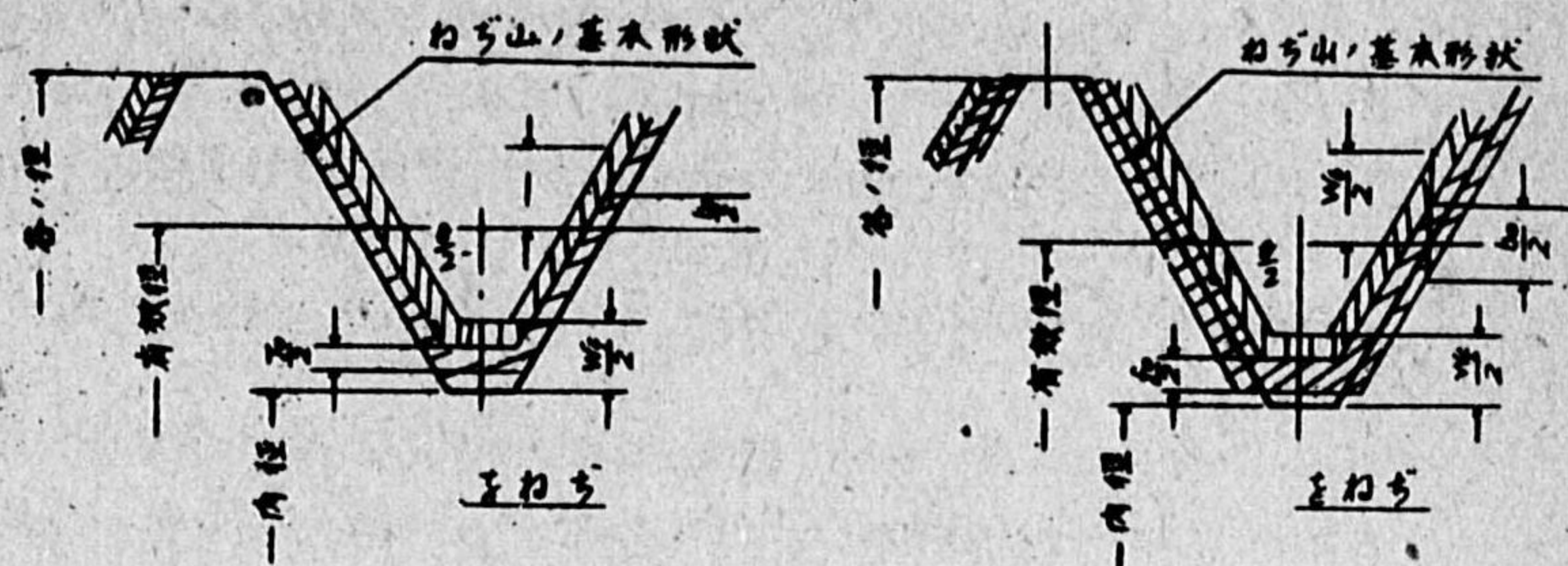
昭和19年9月1日決定

技術院

備考

1. 本ゲージ(説明図第7図)ハおろし・谷ノ径・通り検査ヲ行フニ用テ
2. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第114号メートル細目おろし第一号乃至第四号ノ内径ニ一致ス
3. 本ゲージノ測定種ハ一方ノ側ニ1箇他ノ側ニ2箇トスルコトヲ得(説明図第7図)
4. 本ゲージノ測定種ノ形状ハ工作用通りおろしゲージノ山頂部ニ符合セシムルモノトス
5. 本ゲージハ適當ナル方法ニ依リ調整シテ寸法差ヲ本表ノ限度内ニ在ラシムルモノトス

附表第6 検査用通りおろしゲージノ寸法差及製作公差
細目おろし第一号乃至第四号 一級おろし用
11F1 21F1 31F1 41F1



おろし 種類	おろし 外径 d mm		ピッチ mm	ゲージ 長さ mm	有効径				内径				ピッチ 公差 mm	山ノ 高さ 公差 mm	
	下 寸法 -	上 寸法 +			公差 bo	公差 Wo	下 寸法 +	上 寸法 +	公差 fo	公差 Wf					
											新製ノ場合	磨耗程度			新製ノ場合
細目 おろし 第一号	4	5.5	0.5	4	0	10	10	18	22	38	16	43	5	22	
	6	7	0.75	6	20	27	43	..	50	..	17	
	8	9	1.0	6	32	48	..	55	..	14	
	10	11	1.25	37	53	..	60	..	13	
	12~17	15	1.5	10	5	5	..	22	67	..	12	
	18~22	15	42	58	..	72	
	23~33	20	2.0	22	47	65	..	77	..	10	
	34~54	3.0	28	6	6	12	25	50	70	20	85	..	90	..	9
	55~80	4.0	38	60	80	..	95	6	8
	82~120	8	8	16	28	62	88	26	103
125~150	67	93	..	108	
細目 おろし 第二号	6	7	0.5	4	0	10	10	20	27	43	16	50	5	22	
	8	9	0.75	6	32	48	..	55	..	17	
	10	11	1.0	14	
	12~17	..	1.0	5	5	..	22	62	
	18~22	37	53	..	67	
	23~32	1.5	15	42	58	..	72	12	
	34~52	2.0	22	6	6	12	25	45	65	20	80	10	
	55~80	3.0	28	55	75	..	90	9	
	82~120	..	38	8	8	16	28	62	88	26	102	6	
	125~150
細目 おろし 第三号	8	11	0.5	4	0	10	10	20	27	43	16	50	5	22	
	12~17	5	5	..	22	22	38	..	52	
	18~22	6	32	48	..	62	
	23~32	1.0	10	37	53	..	67	14	
	34~52	1.5	15	6	6	12	25	45	60	20	75	12	
	55~80	2.0	22	50	70	..	85	10	
	82~120	8	8	16	28	52	78	26	93	
	125~150	28	57	83	..	98	
	細目 おろし 第四号	23~32	0.5	6	5	10	22	32	48	16	62	5	22
		34~52	1.0	10	6	6	12	25	35	58	20	70	14
55~80		1.5	15	45	65	..	80	12	
82~120		..	22	8	8	16	28	47	73	26	88	
125~150		..	28	57	83	..	98	

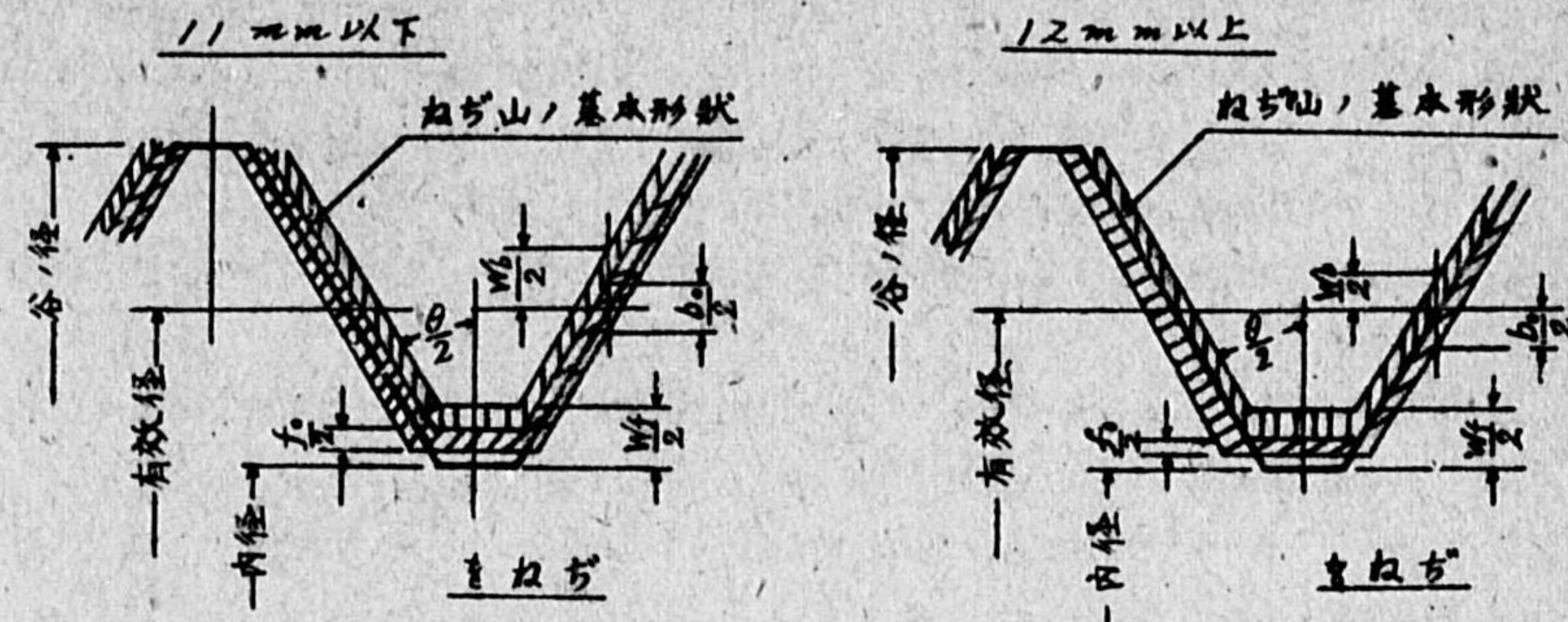
備考

1. 本ゲージ(説明図第5図)は、ねじの通り検査(外径を除く各部)を行つて用い。
2. 本来、寸法差及製作公差中内径=対スルモ、以外ノモ、ハ検査用通りねじ輪、ゲージ=対スル基本ヲ示スモ、ニシテ實際ニ於テハ通りねじ輪、ゲージハ新製の場合第八條、検査用嵌合具検査ねじ輪、ゲージ一級用(附表第18)=無理ヲ嵌合シ且遊隙ヲク磨耗セル場合ニ於テ第八條、検査用磨耗具検査ねじ輪、ゲージ一級用(附表第20)ガ通り抜ケザルコトヲ要ス
磨耗限度ハ、検査ハ磨耗具検査ねじ輪、ゲージニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得
3. 本来、内径ノ基本寸法ニ付テハ臨時日本標準規格第619号乃至第622号ノ一ツル細目ねじ第一号乃至第四号、寸法差及公差一級ノ備考4ヲ参照スルモノトス
4. 本来、ピッチノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス
5. 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合具検査ねじ輪、ゲージノ外径ニ対シ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス

昭和19年9月1日決定

技術院

附表第7 検査用通りねじ輪ゲージノ寸法差及製作公差
細目ねじ第一号乃至第四号 一級三級四級用
11F2-A 21F2-A 31F2-A 41F2-A



ねじ 種類	径 φ	ピッチ mm	ゲージ 嵌合長 mm	有効径				内径				ピッチ 公差 ±	山ノ 高さ 公差 ±	
				新製/場合 寸法差 +	公差 -	磨耗限度 W0	寸法差 +	公差 -	磨耗限度 W1	寸法差 +				
細目ねじ 第一号	3	0.35	3	7	7	14	8	9	31	22	38	4	29	
	4	0.5	4	8	8	16	20	14	36	26	43	5	22	
	6	0.75	6	10	10	20	22	17	43	26	50	5	17	
	8	1.0	8	12	12	24	22	22	48	26	55	5	14	
	10	1.25	10	15	15	30	22	27	53	26	60	5	13	
	12	1.5	12	18	18	36	22	24	50	26	67	5	12	
	18	2.2	18	27	27	54	25	29	55	32	72	6	9	
	23	3.0	23	34	34	68	25	34	60	32	77	6	10	
	34	4.0	34	51	51	102	25	44	66	32	85	6	9	
	55	6.0	55	82	82	164	25	71	82	38	103	6	8	
細目ねじ 第二号	6	0.5	6	8	8	16	20	17	43	26	50	5	22	
	8	0.75	8	10	10	20	22	22	48	26	55	5	17	
	10	1.0	10	12	12	24	22	24	50	26	60	5	14	
	12	1.25	12	15	15	30	22	19	25	26	62	5	12	
	18	1.5	18	20	20	40	22	24	50	26	67	5	12	
	23	2.0	23	27	27	54	25	29	55	32	72	6	10	
	34	3.0	34	51	51	102	25	41	61	32	80	6	9	
	55	4.0	55	82	82	164	25	51	71	38	90	6	8	
	82	6.0	82	123	123	246	25	61	82	38	103	6	8	
	125	9.0	125	188	188	376	25	91	123	38	133	6	8	
細目ねじ 第三号	8	0.5	8	10	10	20	22	17	43	26	50	5	22	
	12	0.75	12	15	15	30	22	19	35	26	52	5	17	
	18	1.0	18	20	20	40	22	24	45	26	62	5	14	
	23	1.25	23	27	27	54	25	24	50	26	67	5	12	
	34	1.5	34	42	42	84	25	29	56	32	75	6	10	
	55	2.0	55	71	71	142	25	34	66	32	85	6	9	
	82	3.0	82	123	123	246	25	44	82	38	103	6	8	
	125	4.0	125	167	167	334	25	54	98	38	123	6	8	
	細目ねじ 第四号	23	0.5	23	30	30	60	22	19	45	26	62	5	22
		34	0.75	34	45	45	90	22	29	51	32	72	5	14
55		1.0	55	71	71	142	22	34	61	32	80	5	12	
82		1.25	82	107	107	214	22	44	77	38	93	5	10	
125		1.5	125	167	167	334	22	54	98	38	123	5	10	

昭和19年9月1日決定

技術院

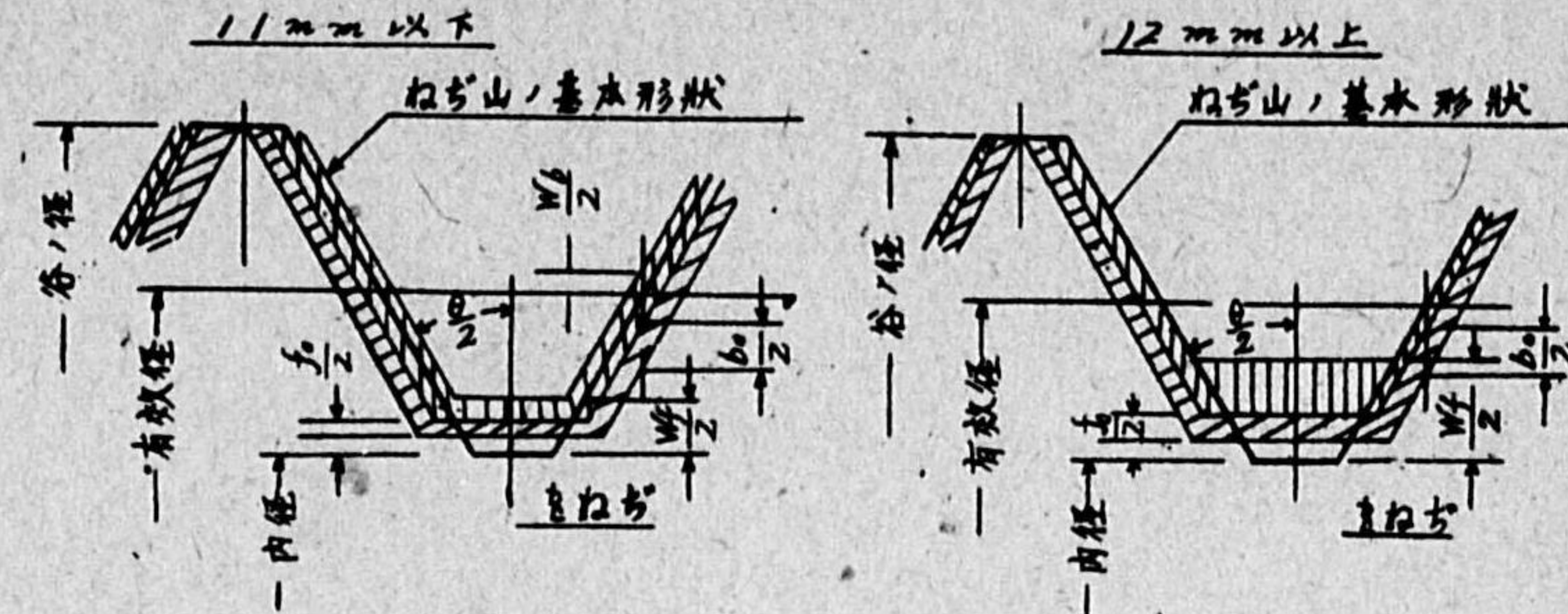
備考

1. 本「ゲージ」(説明図第5図)ハとねちノ通り検査(外径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモノ以外ノモノハ検査用通りねち輪「ゲージ」ニ対スル基本「ボス」ニシテ実際ニ於テハ通りねち輪「ゲージ」ハ新製ノ場合準ハ備ノ検査用嵌合点検査「ゲージ」ニ級三級四級用(附基準1)ニ無理ヲ嵌合シ且過隙ヲテ 磨耗ヒル場合ニ於テ準ハ備ノ検査用磨耗点検査「ゲージ」ニ級三級四級用(附基準2)ヲ通り抜ケザルコトヲ要ス
磨耗限度ノ点検査「ゲージ」ニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得
3. 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ臨時日本標準規格第19号乃至同第622号ノ「ねち」第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ニ級ノ備考4ヲ参照スルモノトス
4. 本表ノ「ピッチ」ノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ対スルモノトス
5. 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合点検査「ゲージ」ノ外径ニ対レテ少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス

昭和19年9月1日決定

技術院

附基準8 工作用通りねち輪「ゲージ」寸法差及製作公差
細目ねち第一号乃至第四号 一級ねち用
12F1 22F1 32F1 42F1



ねちノ種類	とねちノ外径 mm	ピッチ mm	嵌合長 mm	有効径								ピッチノ山ノ間ノ距離 mm	山ノ高さ mm
				新製ノ場合				磨耗ノ場合					
				下ノ寸法差	上ノ寸法差	公差	公差	下ノ寸法差	上ノ寸法差	公差	公差		
細目ねち第一号	4 ~ 5.5	0.5	4	13	3	10	5	9	25	16	30	5	22
	6 ~ 7	0.75	6	15	5	.	.	12	28	.	35	.	17
	8 ~ 9	1.0	6	17	33	.	40	.	14
	10 ~ 11	1.25	22	38	.	45	.	13
	12 ~ 17	1.5	10	22	12	.	0	20	36	.	.	.	12
	18 ~ 22	.	15	27	17	50	.	.
	23 ~ 33	2.0	22	25	41	.	55	.	10
	34 ~ 54	3.0	28	31	19	12	.	.	45	20	60	.	9
	55 ~ 80	4.0	36	33	55	.	70	6	8
	82 ~ 120	.	.	36	20	16	.	34	60	26	75	.	.
	125 ~ 150	39	65	.	80	.	.
細目ねち第二号	6 ~ 7	0.5	4	15	5	10	5	14	30	16	35	5	22
	8 ~ 9	0.75	6	19	35	.	40	.	17
	10 ~ 11	1.0	14
	12 ~ 17	.	10	22	12	.	0	15	31	.	45	.	.
	18 ~ 22	.	15	27	17	.	.	20	36	.	50	.	12
	23 ~ 32	1.5	22
	34 ~ 52	2.0	22	31	19	12	.	40	20	20	55	.	10
	55 ~ 80	3.0	28	30	50	.	65	.	9
	82 ~ 120	.	36	36	20	16	.	34	60	26	75	6	.
	125 ~ 150
細目ねち第三号	8 ~ 11	0.5	4	15	5	10	5	14	30	16	35	5	22
	12 ~ 17	.	6	22	12	.	0	5	21	.	30	.	.
	18 ~ 22	.	6	27	17	.	.	10	26	.	40	.	.
	23 ~ 32	1.0	10	15	31	.	45	.	14
	34 ~ 52	1.5	15	31	19	12	.	35	20	20	50	.	12
	55 ~ 80	2.0	22	25	45	.	60	.	10
	82 ~ 120	.	.	36	20	16	.	24	50	26	65	.	.
	125 ~ 150	.	28	29	55	.	70	.	.
細目ねち第四号	23 ~ 32	0.5	6	27	17	10	0	10	26	16	40	5	22
	34 ~ 52	1.0	10	31	19	12	.	30	20	20	45	.	14
	55 ~ 80	1.5	15	20	40	.	55	.	12
	82 ~ 120	.	22	36	20	16	.	19	45	26	60	.	.
	125 ~ 150	.	28	29	55	.	70	.	.

昭和19年9月18日決定

技術院

備考

1. 本「ゲージ」(説明図第5図)ハせねが、通り検査(外径ヲ除キ各部)ヲ行フニ用テ
2. 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモノ以外ノモノハ工作用通りねら輪「ゲージ」ニ対スル基本ヲ示スモノニシテ実際ニ於テハ通りねら輪「ゲージ」ハ新製ノ場合第8條ノ工作用嵌合点検ねら輪「ゲージ」一級ニ用テ(附表第17)ニ無理ナク嵌合シ且遊隙ヲ許セザル場合ニ於テ第8條ノ工作用嵌合点検ねら輪「ゲージ」一級ニ用テ(附表第27)ヲ通り抜ケアルコトヲ要ス
磨耗限度ノ点検ハ点検ねら輪「ゲージ」ニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得
3. 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ臨時日本標準規格第6ノ9号乃至同第622号ノ「ねら目ねら第一号乃至第四号」ノ寸法差及公差一級ノ備考子ヲ参照スルモノトス
4. 本表ノ「ピッチ」ノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ対スルモノトス
5. 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合点検ねら輪「ゲージ」ノ外径ニ対シテ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス

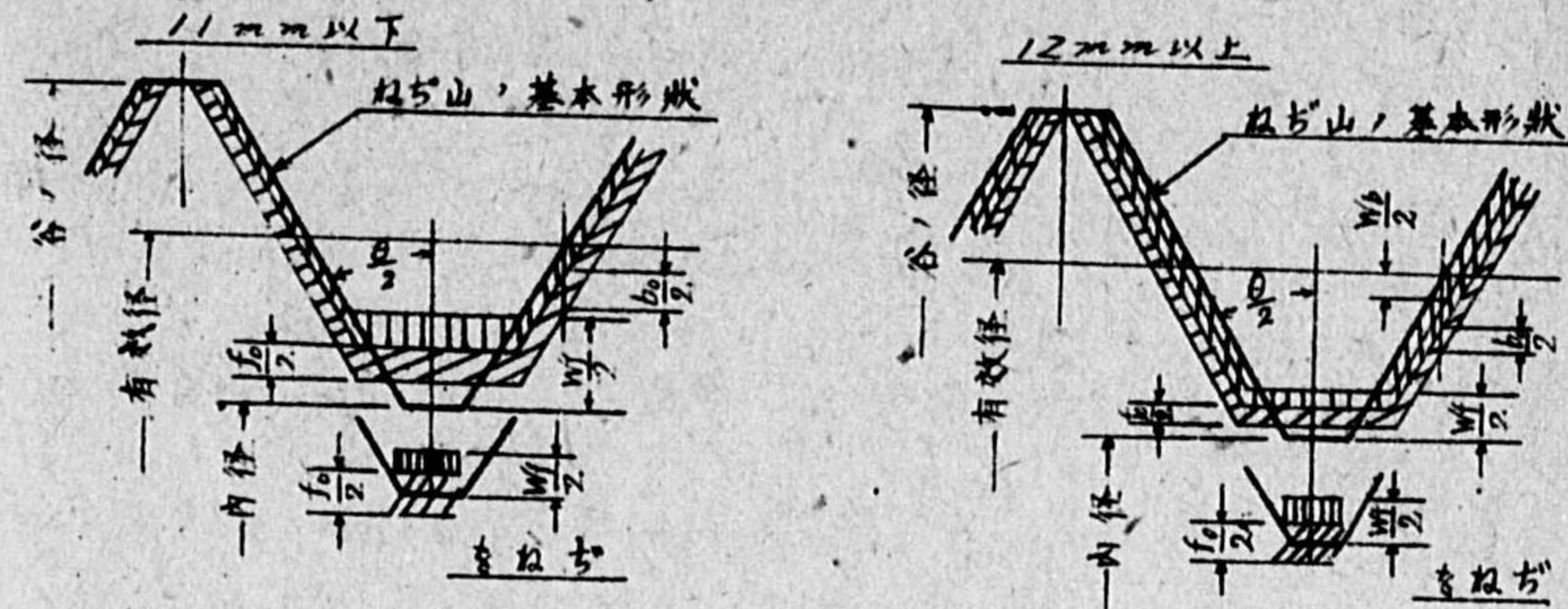
昭和19年9月1日決定

技術院

附表第9. 工作用通りねら輪「ゲージ」寸法差及製作公差

ねら目ねら第一号乃至第四号 二級三級四級ねら輪用

12F2-A 22F2-A 32F2-A 42F2-A



単位: $\mu = 0.001$ mm

ねら目ねら第一号	ねら目ねら第二号	ねら目ねら第三号	ねら目ねら第四号	ねら目ねら第五号	ねら目ねら第六号	ねら目ねら第七号	ねら目ねら第八号	有効径				内径				ねら目ねら第九号	ねら目ねら第十号																																																																																																																																																																																									
								新製の場合		磨耗限度		新製の場合		磨耗限度																																																																																																																																																																																												
								下寸法差	上寸法差	公差	公差	下寸法差	上寸法差	公差	公差																																																																																																																																																																																											
3	6	9	12	15	18	22	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	325	330	335	340	345	350	355	360	365	370	375	380	385	390	395	400	405	410	415	420	425	430	435	440	445	450	455	460	465	470	475	480	485	490	495	500	505	510	515	520	525	530	535	540	545	550	555	560	565	570	575	580	585	590	595	600	605	610	615	620	625	630	635	640	645	650	655	660	665	670	675	680	685	690	695	700	705	710	715	720	725	730	735	740	745	750	755	760	765	770	775	780	785	790	795	800	805	810	815	820	825	830	835	840	845	850	855	860	865	870	875	880	885	890	895	900	905	910	915	920	925	930	935	940	945	950	955	960	965	970	975	980	985	990	995	1000

昭和19年9月1日決定

技術院

臨時日本標準規格

第 659 号

備考

1. 本ゲージ(説明図第5図)は、ねら、通り検査(外径を除く各部)ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ寸法差及製作公差中内径ニ対スルモノ以外ノモノハ工作用通りねら輪ゲージニ対スル基本ヲ示スモノニシテ實際ニ於テハ通りねら輪ゲージハ新製ノ場合第八條ノ工作用嵌合点検ねら輪ゲージニ較ニ較四級ねら輪用(附表第19)=無理ナク嵌合シ且遊隙ノ有ク磨耗セル場合ニ於テ第八條ノ工作用磨耗点検ねら輪ゲージニ較ニ較四級ねら輪用(附表第21)ガ通り抜ケザルコトヲ要ス
磨耗限度ノ点検ハ磨耗点検ねら輪ゲージニ依ラズ他ノ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得
3. 本表ノ内径ノ基本寸法ニ付テハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号メートル細目ねら第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ニ級ノ備考4ヲ參照スルモノトス
4. 本表ノピッチノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス
5. 谷底ノ形状ハ適宜トシ且谷底ハ嵌合点検ねら輪ゲージノ外径ニ対シ多少ノ隙間ヲ存スルヲ可トス

昭和19年9月1日決定

技 術 院

臨時日本標準規格

第 659 号

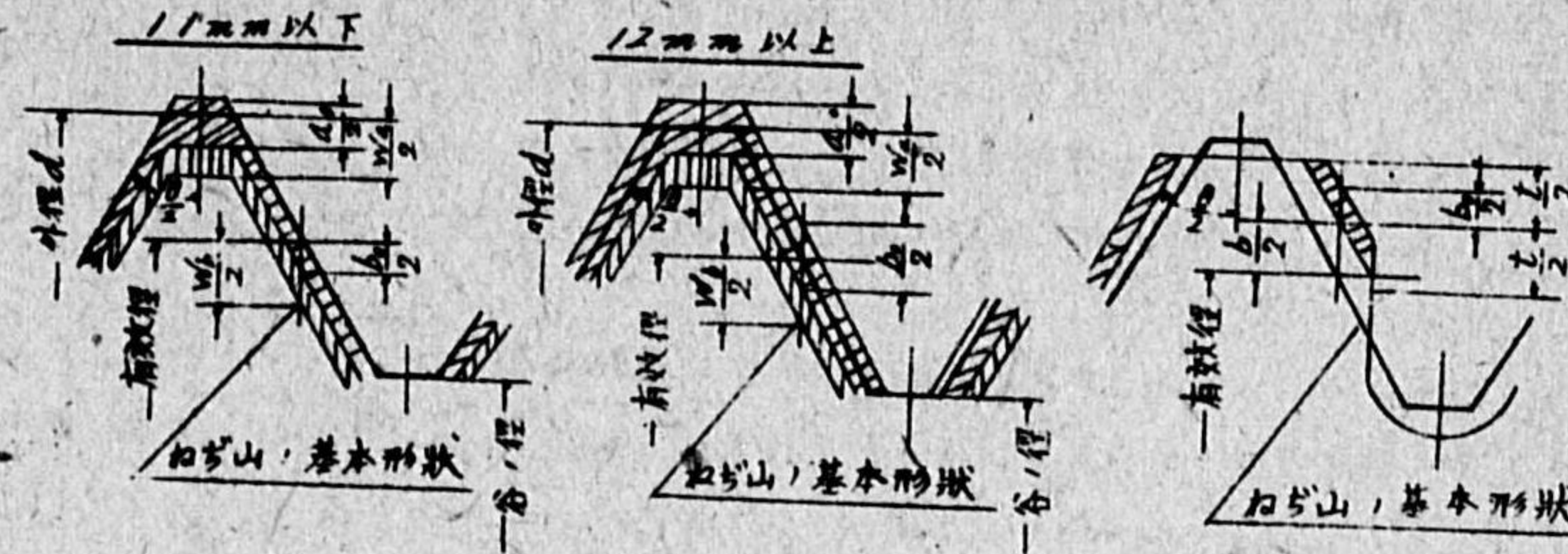
附表第10 検査用通りねら輪ゲージ及止りねら輪ゲージ寸法差及製作公差 細目ねら第一号及至第四号 一般ねら用

通りねら輪ゲージ

11G1 21G1 31G1 41G1

止りねら輪ゲージ

15G1 25G1 35G1 45G1



単位は0.001mm

ねら 種類	ねら の 外径 mm	ピッチ mm	通りねら輪ゲージ												止りねら輪ゲージ				
			外 径						有 効 径						有 効 径		ピッチ		
			新製、場合	磨耗、場合	新製、場合	磨耗、場合	磨耗、場合	寸法差	新製、場合	磨耗、場合	磨耗、場合	寸法差	上、下、公差	公差	上、下、公差	公差	山、間、寸法差	ピッチ、公差	
細目 ねら 第一号	4~55	0.5	4	3	13	18	18	0	10	10	18	5	22	b/10	b	10	5	22	0.7A
	6	0.75	6				20			20		17			10	5	22	0.7A	
	8	1.0	6				20			20		17			5	17	17	0.7A	
細目 ねら 第二号	10	1.25											14				16	0.6B	
	12~17	1.5	10	8			22	5	5		22		13				15	0.61	
	18~22	1.5																0.65	
	23~33	2.0	22										10				14	0.7A	
細目 ねら 第三号	34~54	3.0	28	10	20	25	6	6	12	25		9	b/2	12		12	12	0.87	
	55~80	4.0	38								6	8				11	10.4	0.87	
	82~120		13	13	28	28	8	8	16	28			b/16	16				1.0A	
	125~150																		
細目 ねら 第四号	6	0.5	4	3	13	18	18	0	10	10	18	5	22	b/10	b	10	5	22	0.7A
	8	0.75	6				20			20		17			10	5	22	0.7A	
	10	1.0										14					16	0.6B	
	12~17	1.5	10	8			22	5	5		22		12				15	0.65	
細目 ねら 第五号	18~22	1.5																	0.65
	23~32	1.5	15														14	0.7A	
	34~52	2.0	22	10	20	25	6	6	12	25		9	b/2	12		12	12	0.87	
	55~80	3.0	28	13	13	28	28	8	8	16	28	6		b/16	16			1.0A	
細目 ねら 第六号	8~11	0.5	4	3	13	18	18	0	10	10	18	5	22	b/10	b	10	5	22	0.7A
	12~17	1.0	8	8			22	5	5		22						16	0.6B	
	18~22	1.5																0.65	
	23~32	1.5	10	10								14	b/2	12		16	16	0.65	
細目 ねら 第七号	34~52	2.0	22								12	25		12		15	15	0.85	
	55~80	3.0	28								10	25				14	14	0.7A	
	82~120	4.0	38	13	13	28	28	8	8	16	28			b/16	16			1.0A	
	125~150	5.0	48																
細目 ねら 第八号	23~32	1.5	15	10	10													0.65	
	34~52	2.0	22	10	10	20	25	6	6	12	25	9	b/2	12		16	16	0.85	
	55~80	3.0	28	13	13	28	28	8	8	16	28			b/16	16			1.0A	
	82~120	4.0	38	13	13	28	28	8	8	16	28							1.0A	

昭和19年9月1日決定

技 術 院

臨時日本標準規格

第659号

備考

1. 通りぬち検査ゲージ(説明図第1図)ハぬちノ通り検査(内径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用テ
2. 止りぬち検査ゲージ(説明図第2図)ハぬちノ有効径ノ止り検査ヲ行フニ用テ
3. 本表ノ外径及有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第1ノ4号ノートル細目ぬち第一号乃至第四号ノ外径及有効径ニ一致ス
4. 本表ノハ臨時日本標準規格第1ノ9号乃至同第622号ニ依ルノートル細目ぬち第一号乃至第四号ノ有効径ノ公差ハ1/1乃至1/4トス
5. 本表ノ「ピッチ」ノ寸法差ハ検査長内ニ於テル任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ対スルモノトス
6. 谷底ノ形状ハ臨時日本標準規格第1ノ9号乃至同第622号ノートル細目ぬち第一号乃至第四号ノ寸法差及公差一級ノ標準ニ参照スルモノトシテ谷ノ後ハ同標準ノ内径ノ基本寸法以下ナルコトヲ要ス
7. 止りぬち検査ゲージノ山数ハ3山以上トシテ「フランク」ハ止り側基本有効径ノ位置ニ対シテ附線トナル様ニ作ルモノトシテ「フランク」高ノ標準値ハ大略ノ數値ヲ示スモノニシテ短クシザルモノニ「フリ」ニぬちニ依レザル標準値ニ作ルモノトス
8. 通りぬち検査ゲージハ其ノ伏用ニ當リぬちニ無理ヲ加ハシムコトヲ要ス
9. 止りぬち検査ゲージノぬちノ何レノ側ヨリニ2山以上ぬち込マレザル場合其ノぬちハ止り検査ニ合格シタルモノト看做ス

昭和19年9月1日決定

技術院

臨時日本標準規格

第659号

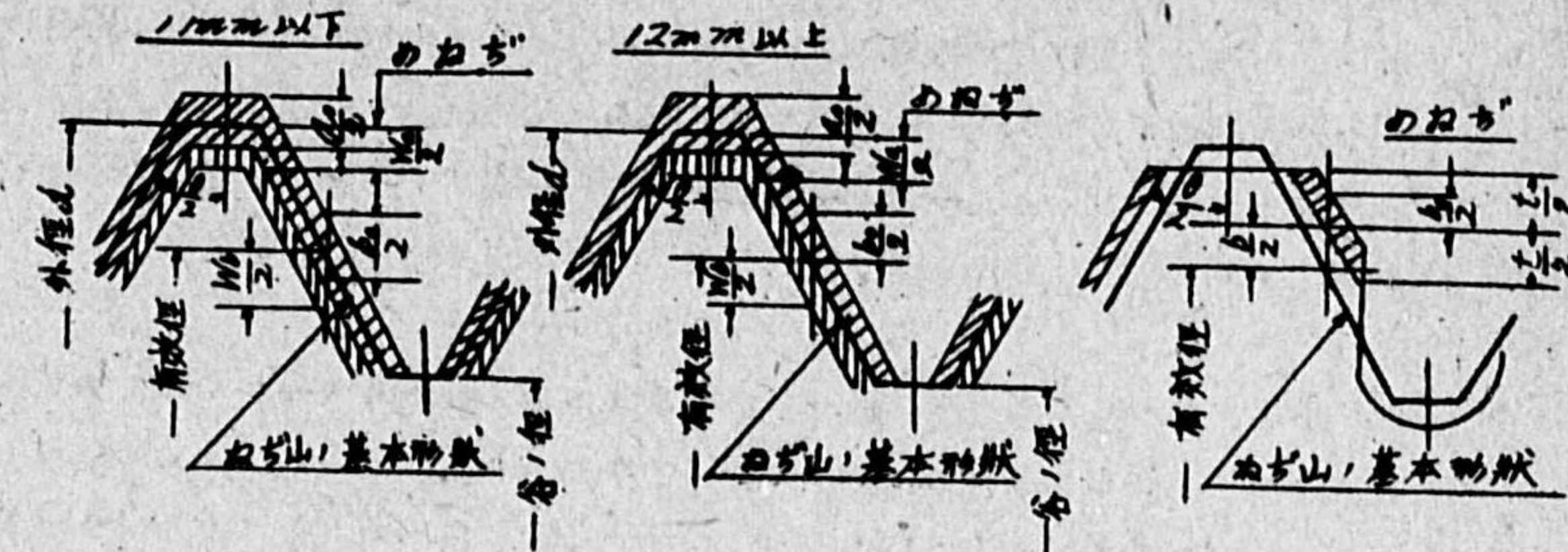
附表第77 検査用通りぬち検査ゲージ及止りぬち検査ゲージノ寸法差及製作公差
細目ぬち第一号乃至第四号 二級ニ依ル四級ぬち用

通りぬち検査ゲージ

11 G2-A 21 G2-A 31 G2-A 41 G2-A

止りぬち検査ゲージ

15 G2 25 G2 35 G2 45 G2
15 G3 25 G3 35 G3 45 G3
15 G4 25 G4 35 G4 45 G4



ぬち 種類	ぬちノ外径		ピッチ		通りぬち検査ゲージ								止りぬち検査ゲージ							
	mm	mm	mm	mm	新製ノ場合				磨耗ノ場合				ピッチノ公差	山ノ高さノ公差	山ノ間ノ公差	山ノ頂上ノ公差	山ノ頂下ノ公差			
					上ノ公差	下ノ公差	公差	公差	上ノ公差	下ノ公差	公差	公差								
細目ぬち第一号	3	3.5	0.35	3	11	11	22	18	7	7	14	18	4	29	b+14	b	14	4	29	
	4	5.5	0.5	4	13	13	26	20	8	8	16	20	5	22	b+16	b	16	5	22	
	6	7	0.75	6	15	15	30	24	10	10	20	24	7	27	b+18	b	18	7	27	
	8	9	1.0	8	17	17	34	28	12	12	24	28	9	30	b+20	b	20	9	30	
	10	11	1.25	10	19	19	38	32	14	14	28	32	11	33	b+22	b	22	11	33	
細目ぬち第二号	12	17	1.5	12	21	21	42	36	16	16	32	36	13	36	b+24	b	24	13	36	
	18	22	2.0	18	25	25	50	44	20	20	40	44	17	42	b+30	b	30	17	42	
	23	33	2.5	23	31	31	62	56	25	25	50	54	21	48	b+36	b	36	21	48	
	34	54	3.0	34	46	46	84	78	32	32	64	68	28	58	b+48	b	48	28	58	
	55	80	4.0	55	71	71	120	114	42	42	84	88	38	82	b+72	b	72	38	82	
細目ぬち第三号	82	120	5.0	82	91	91	150	144	54	54	108	112	48	105	b+96	b	96	48	105	
	125	150	6.0	125	133	133	180	174	66	66	132	136	56	130	b+144	b	144	56	130	
	細目ぬち第四号	6	7	0.5	4	13	13	26	20	8	8	16	20	5	22	b+16	b	16	5	22
		8	9	0.75	6	15	15	30	24	10	10	20	24	7	27	b+18	b	18	7	27
		10	11	1.0	8	17	17	34	28	12	12	24	28	9	30	b+20	b	20	9	30
12		17	1.5	12	19	19	38	32	14	14	28	32	11	33	b+22	b	22	11	33	
18		22	2.0	18	25	25	50	44	20	20	40	44	17	42	b+30	b	30	17	42	
細目ぬち第五号	23	33	2.5	23	31	31	62	56	25	25	50	54	21	48	b+36	b	36	21	48	
	34	54	3.0	34	46	46	84	78	32	32	64	68	28	58	b+48	b	48	28	58	
	55	80	4.0	55	71	71	120	114	42	42	84	88	38	82	b+72	b	72	38	82	
	82	120	5.0	82	91	91	150	144	54	54	108	112	48	105	b+96	b	96	48	105	
	125	150	6.0	125	133	133	180	174	66	66	132	136	56	130	b+144	b	144	56	130	

昭和19年9月1日決定

技術院

備考

1. 通りねぢ検査ゲージ(説明図第9面)のめねぢの通り検査(内径を除く各部分)を行つて用つ
2. 止りねぢ検査ゲージ(説明図第9面)のめねぢの有効径の止り検査を行つて用つ
3. 本表の外径及有効径の基本寸法は日本標準規格第1ノ4号ノートル細目ねぢ第一号乃至第四号の外径及有効径に一致ス
4. 本表のbは臨時日本標準規格第6ノ9号乃至同第622号ニ依ルノートル細目ねぢ第一号乃至第四号の有効径の公差ニ依リテハbノ2乃至6422ニ依リテハbノ3乃至643ニ依リテハbノ4乃至644トス
5. 本表の「ピッチ」の寸法は巻台長内ニ於テ任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ対スルモノトス
6. 谷底ノ形状ハ臨時日本標準規格第6ノ9号乃至同第622号ノートル細目ねぢ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ニ依リテ備有ノ4ノ参照スルモノトシ谷ノ径ハ同構造ノ内径ノ基本寸法以下ナルコトヲ要ス
7. 止りねぢ検査ゲージノ山数ハ3山以上トシ其ノ「フランジ」ハ止り側基本有効径ノ位置ニ対シ略対換トナル様ニ作ルモノトス 短ケラナル「フランジ」高ノ標準値ハ大略ノ数値ニ示スモノニ依リテ短ケラナルモノニ依リテめねぢノ軸レガル標準値ニ作ルモノトス
8. 通りねぢ検査ゲージノ其ノ使用ノ当リめねぢノ無理トクねぢ込ムコトヲ要ス
9. 止りねぢ検査ゲージノめねぢノ何レノ側ヨリモ2山以上内径込マレル場合共ノめねぢハ止り検査ニ合格シタルモノト看做ス

昭和19年9月1日決定

技術院

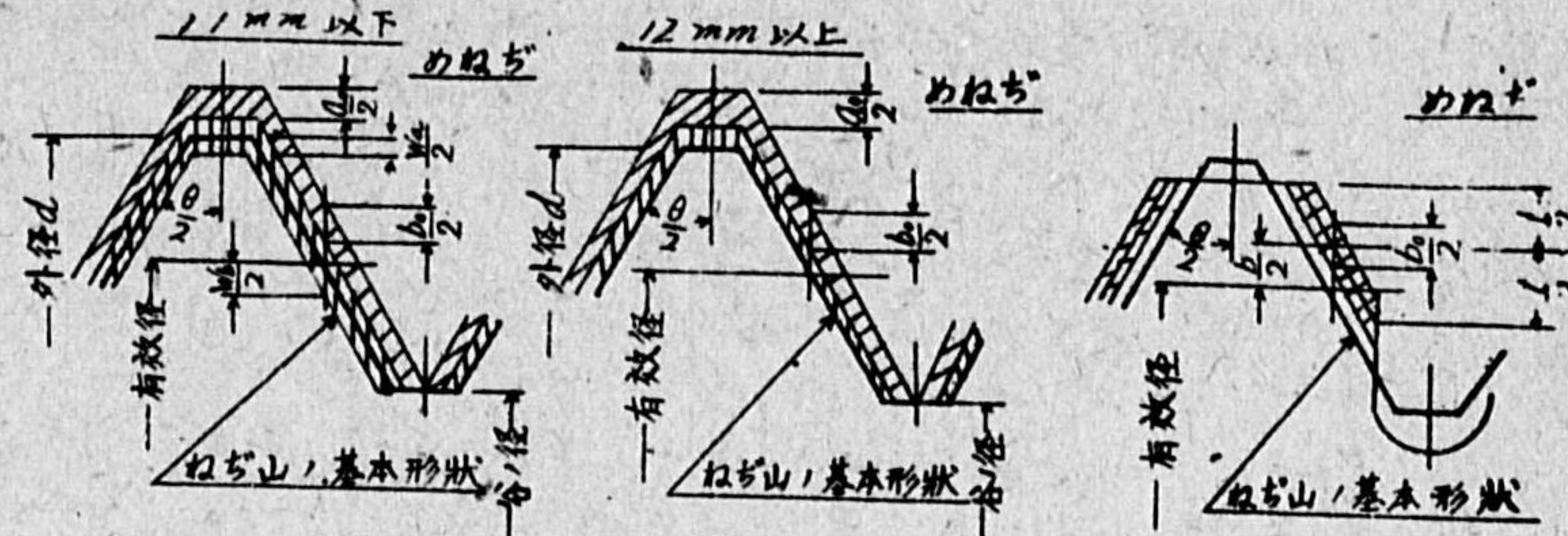
附表第12 工作用通りねぢ検査ゲージ及止りねぢ検査ゲージノ寸法差及製作公差
細目ねぢ第一号乃至第四号 一級ねぢ用

通りねぢ検査ゲージ

12G1 22G1 32G1 42G1

止りねぢ検査ゲージ

16G1 26G1 36G1 46G1



ねぢノ種類	めねぢノ外径 mm	ピッチ mm	通りねぢ検査ゲージ										止りねぢ検査ゲージ						
			外 径		有 効 径		ピッチノ公差		山ノ半角ノ公差		有 効 径		ピッチノ公差		山ノ半角ノ公差		検査ノ標準値 mm		
			新製ノ場合	修理ノ場合	新製ノ場合	修理ノ場合	上	下	上	下	上	下	上	下					
細目ねぢ第一号	4~55	0.5	4	16	0	16	5	13	3	10	5	5	22	b+5	b-5	10	4	22	0.56
	6	0.75	6	18	2	18	5	15	5	10	5	5	22	b+5	b-5	10	5	22	
	8	1.0	8	20	3	20	5	17	5	10	5	5	17	b+5	b-5	10	5	17	
	10	1.25	10	22	4	22	5	19	5	10	5	5	17	b+5	b-5	10	5	17	
細目ねぢ第二号	12~17	1.5	10	25	9	25	0	22	12	0	0	12					15	0.61	
	18~22	1.5	15	30	14	30	0	27	17	0	0	12					15		
	23~33	2.0	20	35	15	35	0	31	19	12	0	10	b+6	b-6	12		14		
	34~54	3.0	30	45	20	45	0	36	20	16	0	9	b+6	b-6	12		12		
細目ねぢ第三号	55~80	4.0	38	50	26	50	0	41	26	16	0	8	b+6	b-6	16		11	1.04	
	82~120	4.0	41	55	26	55	0	46	26	16	0	8	b+6	b-6	16		11		
	125~150	4.0	41	60	26	60	0	51	26	16	0	8	b+6	b-6	16		11		
	8	0.5	8	18	2	18	5	15	5	10	5	5	22	b+5	b-5	10	5		22
細目ねぢ第四号	12~17	1.5	10	25	9	25	0	22	12	0	0	12					15	0.65	
	18~22	1.5	15	30	14	30	0	27	17	0	0	12					15		
	23~32	2.0	20	35	15	35	0	31	19	12	0	10	b+6	b-6	12		14		
	34~52	3.0	30	45	20	45	0	36	20	16	0	9	b+6	b-6	12		12		

昭和19年9月1日決定

技術院

臨時日本標準規格

第659号

備考1

通りねじ検査ゲージ(説明図第8図)ハめねじノ通り検査(内径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ

2.

止りねじ検査ゲージ(説明図第9図)ハめねじノ有効径ノ止り検査ヲ行フニ用フ

3.

本表ノ外径及有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第114号ノートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ外径及有効径ニ一致ス

4.

本表ノ6ハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号ニ依ルノートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ有効径ノ公差6/1乃至6/4ニ合ス

5.

本表ノ「ピッチ」ノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノ「ピッチ」合計ニ対スルモノトス

6.

公差ノ形状ハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号ノートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ニ依リ備考4ヲ参照スルモノトシ谷ノ径ハ同備考ノ内径ノ基本寸法以下ナルコトヲ要ス

7.

止りねじ検査ゲージノ山数ハ3山以上トシ其ノ「フラング」ハ止り側基本有効径ノ位置ニ対シ略対稱ナル様ニ作ルモノトス 短クシタル「フラング」高ノ標準値ハ大略ノ数値ヲ示スモノニシテ短クセザルモノニ在リテハめねじニ依ル標準値ニ作ルモノトス

8.

通りねじ検査ゲージハ其ノ使用ニ當リめねじニ無理ナクおち込ムコトヲ要ス

9.

止りねじ検査ゲージガめねじノ何レノ側ヨリモ2山以上おち込マレザル場合其ノめねじハ止り検査ニ合格シヨルモノト看做ス

昭和19年7月1日決定

技 術 院

臨時日本標準規格

第659号

附表第13 工作用通りねじ検査ゲージ及止りねじ検査ゲージノ寸法差及製作公差
細目ねじ第一号乃至第四号ニ依リ製四級用

通りねじ検査ゲージ

12G2-4 22G2-4 32G2-4 42G2-4

11mm以下

12mm以上

止りねじ検査ゲージ

16G2 26G2 36G2 46G2

16G3 26G3 36G3 46G3

16G4 26G4 36G4 46G4

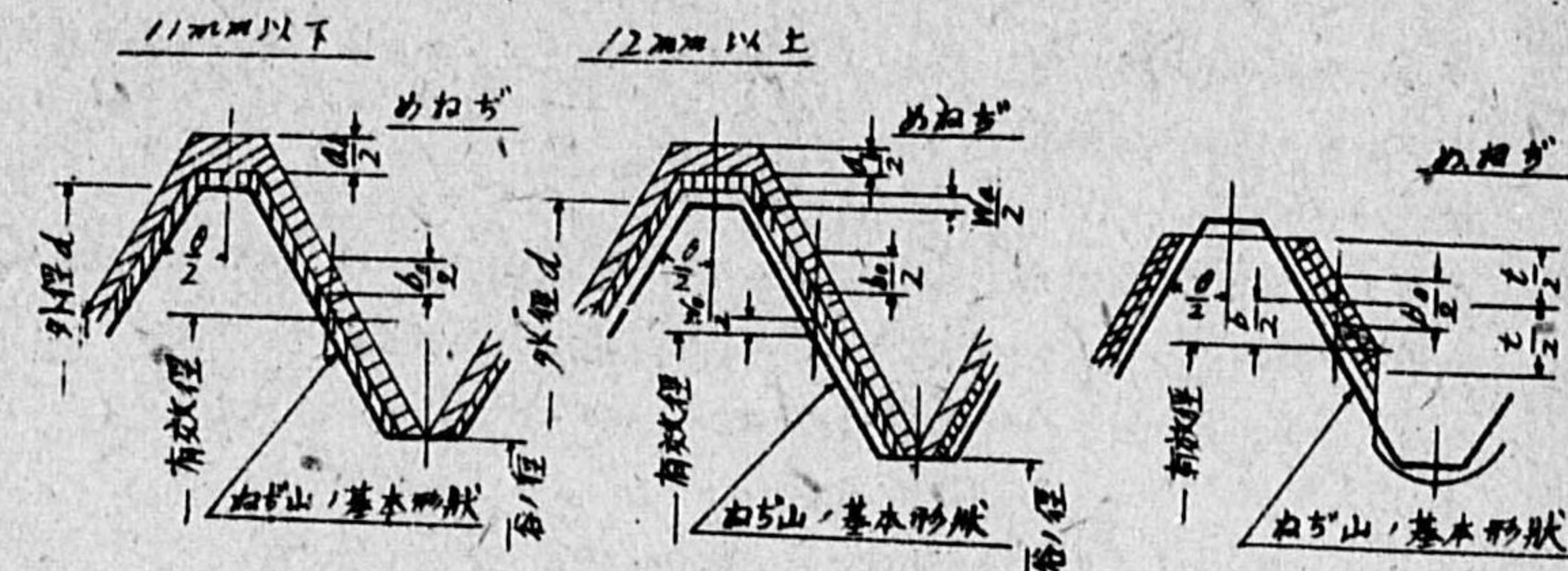


Table with columns for gauge type (通りねじ検査ゲージ, 止りねじ検査ゲージ), diameter (mm), and various tolerance and manufacturing parameters. The table is organized into sections for different gauge types and diameters, with specific values for effective diameter, pitch diameter, and thread angle. The unit is specified as 単位は0.001mm.

昭和19年9月1日決定

技 術 院

臨時日本標準規格

第659号

備考1

通りねら檢ゲージ(説明図第8図)ハめねらノ通り検査(内径ヲ除ク各部)ヲ行フニ用フ

2.

止りねら檢ゲージ(説明図第9図)ハめねらノ有効径ノ止り検査ヲ行フニ用フ

3.

本表ノ外径及有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第1ノ4号メートル細目ねら第一号乃至第四号ノ外径及有効径ニ一級ス

4.

本表ノハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号ニ依ルメートル細目ねら第一号乃至第四号ノ有効径ノ公差ニシテ二級ねら用ニ在リテハハ6ノ2乃至ハ4ノ2ニ級ねら用ニ在リテハハ6ノ3乃至ハ4ノ3ニ級ねら用ニ在リテハハ6ノ4乃至ハ4ノ4トス

5.

本表ノピッチノ寸法及ピッチ長内ニ於テ任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチト合計ニ對スルモノトス

6.

谷底ノ形状ハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号ノメートル細目ねら第一号乃至第四号ノ寸法及公差ニ級ノ備考4ヲ参照スルモノトシ谷ノ横ハ面備考ノ内径ノ基本寸法以下ナルコトヲ要ス

7.

止りねら檢ゲージノ山數ハ3山以上トシ其ノラランツハ止り側基本有効径ノ位置ニ對シテ略テトナル様ニ作ルモノトス 短ラランツラランツ高ノ標準値ハ大略ノ數値ヲ示スモノニシテ短ラランツモザルモノニ在リテハめねらニ對シテ略テトナル様ニ作ルモノトス

8.

通りねら檢ゲージハ其ノ使用ニ當リめねらニ對シテ略テトナルコトヲ要ス

9.

止りねら檢ゲージハめねらノ何レノ側ヨリモ2山以上ねら達マレザル場合其ノめねらノ止り検査ニ合格シタトシテト着徹ス

昭和19年9月1日決定

技 術 院

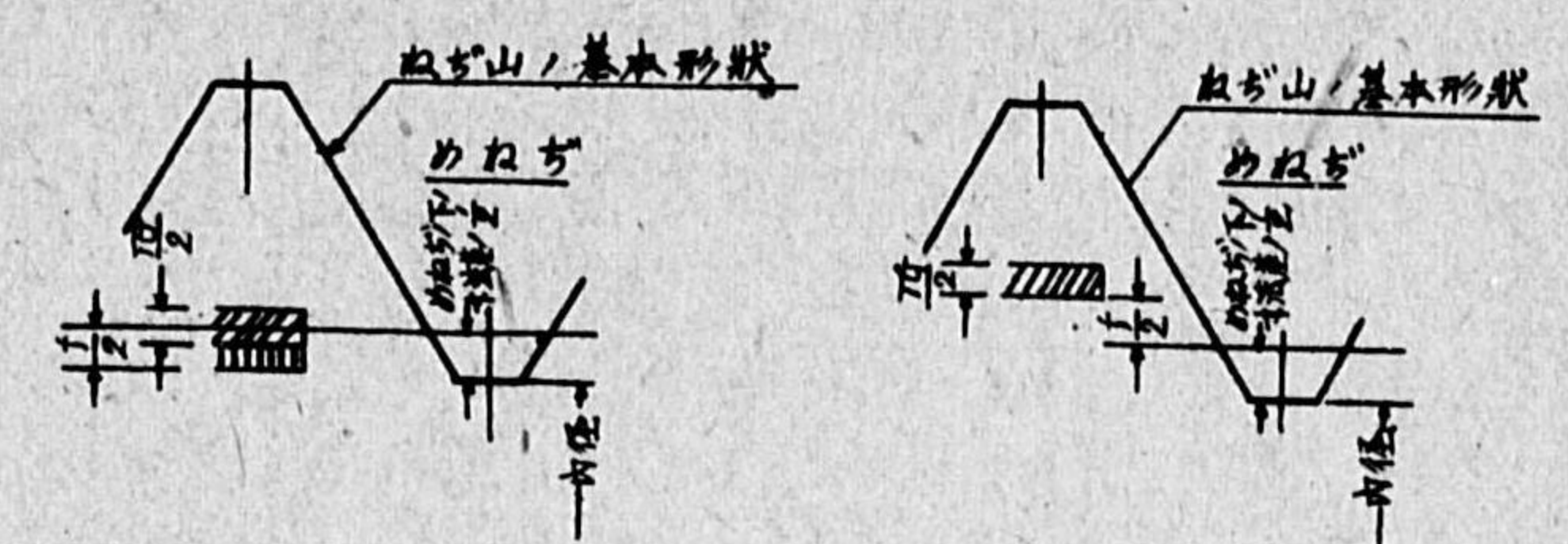
臨時日本標準規格

第659号

附表第14 検査用通り檢ゲージ及止り檢ゲージノ寸法及製作公差

細目ねら第一号乃至第四号 一級ニ級ニ級四級ねら用

Table with columns for '通り檢ゲージ' and '止り檢ゲージ' and rows for different gauge sizes (1101, 2101, 3101, 4101, 1501, 2501, 3501, 4501).



Large table with columns for 'ねら', 'ピッチ', 'ゲージ', and '公差'. It is divided into '通り檢ゲージ' and '止り檢ゲージ' sections with sub-columns for different gauge grades and diameters.

昭和19年9月1日決定

技 術 院

備考

1. 通り検査ゲージ(説明図第9図)ハのねぢ/内径/通り検査を行フ=用フ
2. 止り検査ゲージ(説明図第9図)ハのねぢ/内径/止り検査を行フ=用フ
3. 本表/基本寸法ハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号メートル細目ねぢ第一号乃至第四号/寸法差及公差/内径/最小寸法=一致ス
4. 本表/フハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号=依ルメートル細目ねぢ第一号乃至第四号/内径/公差=シテ次表=示ス通りトス

号	級	一般	二級	三級
細目ねぢ第一号	f 11	f 12	f 13	
細目ねぢ第二号	f 21	f 22	f 23	
細目ねぢ第三号	f 31	f 32	f 33	
細目ねぢ第四号	f 41	f 42	f 43	

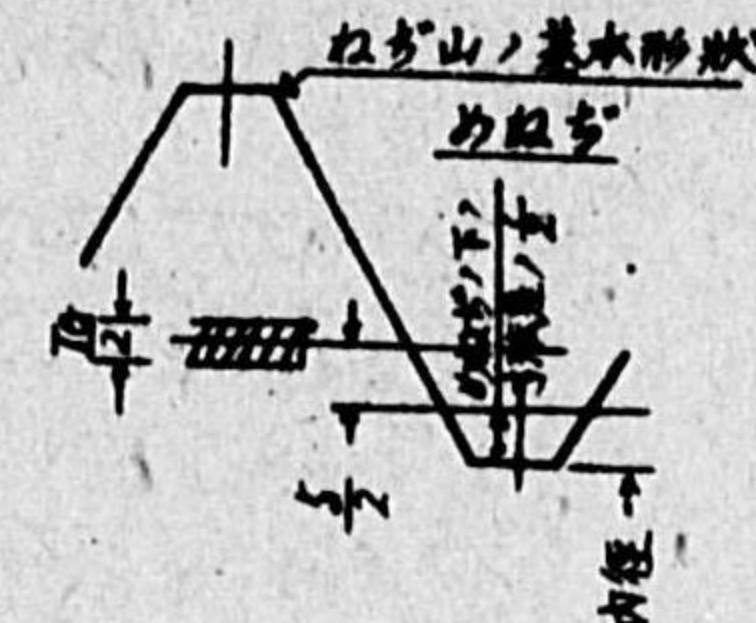
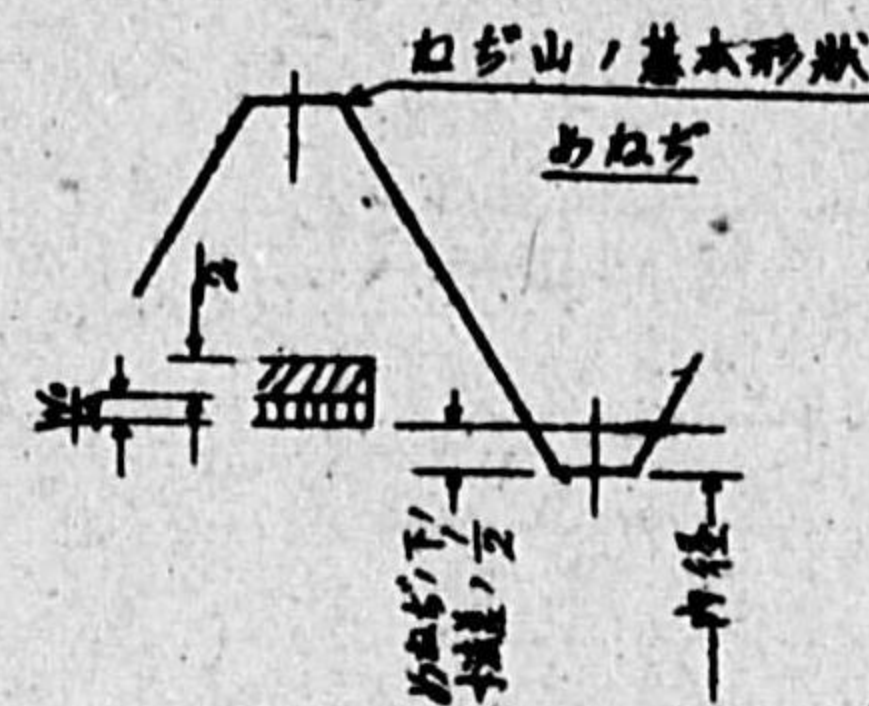
附表第15 工作用通り検査ゲージ及止り検査ゲージ/寸法差及公差

細目ねぢ第一号乃至第四号 一般=級三級四級ねぢ用

通り検査ゲージ

止り検査ゲージ

1201	2201	3201	4201	1601	2601	3601	4601
1202	2202	3202	4202	1602	2602	3602	4602
1203A	2203A	3203A	4203A	1603A	2603A	3603A	4603A



ねぢ/種別	ねぢ径	ピッチ	ゲージ寸法	通り検査ゲージ						止り検査ゲージ								
				一般ねぢ用		二級ねぢ用		三級四級ねぢ用		一般ねぢ用		二級ねぢ用		三級四級ねぢ用				
				新製の場合	修理の場合	新製の場合	修理の場合	新製の場合	修理の場合	上/下公差	Tg	上/下公差	Tg	上/下公差	Tg			
細目ねぢ第一号	3	0.35	3	14.5	9.5	5	0	14.5	9.5	5	0							
	4-5.5	0.5	4	17	11	6	0	17	11	6	0	f+2.5	f-2.5	5				
	6	0.75	6	20	12	8	0	20	12	8	0	f+4	f-4	8				
	8-10	1.0	8	25	15	10	0	25	15	10	0	f+4.5	f-4.5	9				
細目ねぢ第二号	8	0.5	8	17	11	6	0	17	11	6	0	f+3	f-3	6				
	10	0.75	10	20	12	8	0	20	12	8	0	f+4	f-4	8				
	12-17	1.0	12	25	15	10	0	25	15	10	0	f+4.5	f-4.5	9				
	18-22	1.5	18	30	18	12	0	30	18	12	0	f+5	f-5	11				
細目ねぢ第三号	23-32	2.0	23	35	21	14	0	35	21	14	0	f+5.5	f-5.5	13				
	34-52	3.0	34	45	27	18	0	45	27	18	0	f+6	f-6	15				
	55-80	4.0	55	55	33	22	0	55	33	22	0	f+6.5	f-6.5	17				
	82-120	5.0	82	65	39	26	0	65	39	26	0	f+7	f-7	19				
細目ねぢ第四号	8	0.5	8	17	11	6	0	17	11	6	0	f+3	f-3	6				
	10	0.75	10	20	12	8	0	20	12	8	0	f+4	f-4	8				
	12-17	1.0	12	25	15	10	0	25	15	10	0	f+4.5	f-4.5	9				
	18-22	1.5	18	30	18	12	0	30	18	12	0	f+5	f-5	11				

備考1

本表ノ通り調整用ねじ検ミゲージ(説明図第1の図)ハ工作用通りねじ検ミゲージ(附表第1)ノ調整及点検ヲ行フニ用フ

2

本表ノ止り側調整用ねじ検ミゲージ(説明図第2の図)ハ工作用止りねじ検ミゲージ(附表第1)ノ調整及点検ヲ行フニ用フ

3

本表ノ有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第111号ノメートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ有効径ニ一致ス

4

本表ノbハ臨時日本標準規格第619号乃至同第622号ニ依ルメートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ有効径ノ公差ニテ次表ニ示ス通トス

Table with 5 columns: 号, 級, 一級, 二級, 三級, 四級. Rows include 細目ねじ第一号 through 細目ねじ第四号.

5

本表ノピッチノ寸法及ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチノ合計ニ対スルモノトス

6

本表ノ通り調整用ねじ検ミゲージノねじ部ノ長ハ本表ノゲージノ嵌合長ノ1/2トスルヲ標準トス但シツアトニ4山ヲ有スルモノトシテ其ノフランジハ基本形状ニ於ケルフランジノ長ノ中央ニ対シ略対稱ナル様ニ製作スルヲ普通トス

7

本表ノ止り側調整用ねじ検ミゲージノ山数ハ3山以上トシ其ノフランジノ高ハ本表ノ短クアルフランジノ高ヨリ大トスルモノトス

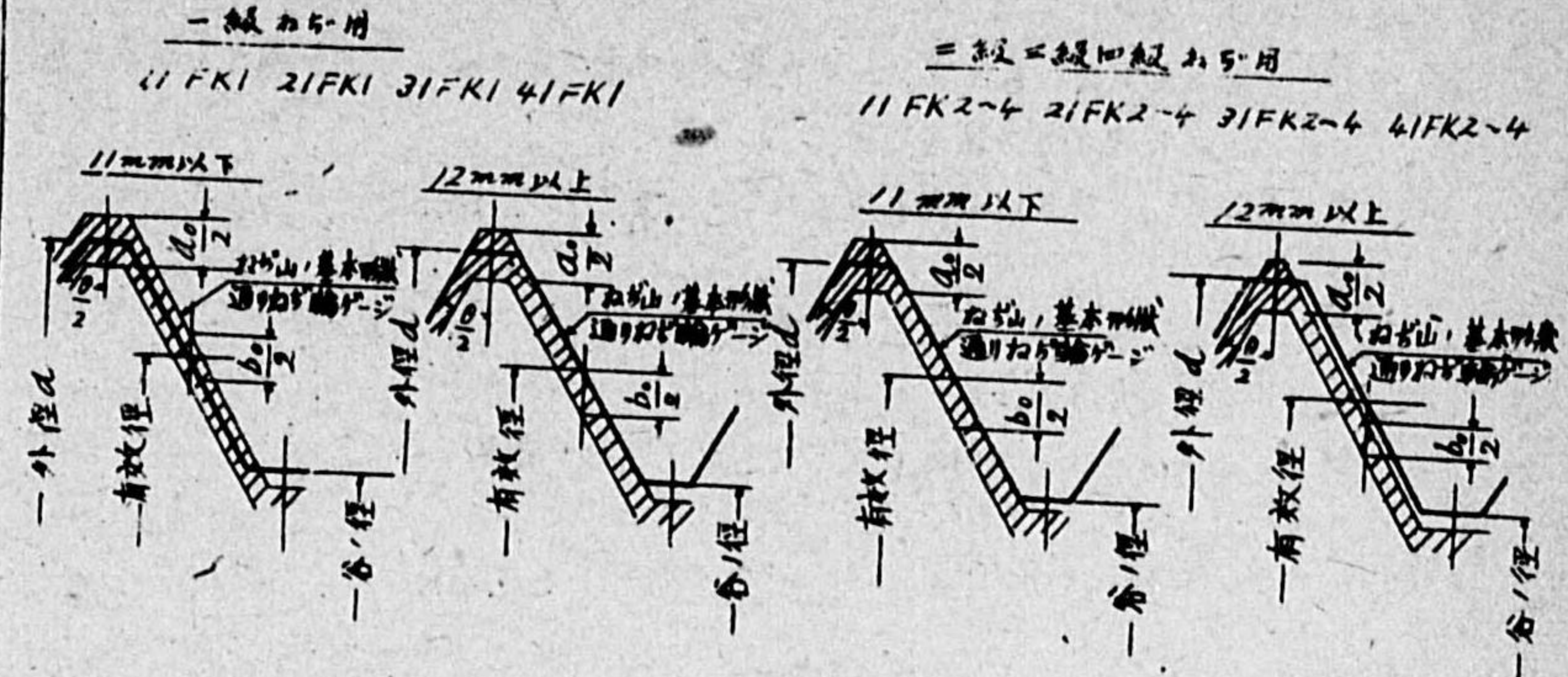
8

本ゲージノ谷ノ径ノ最大寸法ハねじ検ミゲージノ相対スル山頂間ノ距離ヨリ小トシ谷ノ径ノ最小寸法ハ之ヲ規定セズ又谷底ノ形状ハ適宜トス

昭和19年9月1日決定

技術院

附表第1 嵌合長ねじ検ミゲージ(検査用通りねじ検ミゲージ用)ノ寸法及製作公差 細目ねじ第一号乃至第四号 一級ニ級ニ級四級用



Large table with multiple columns: ねじ規格, ねじの外径, ピッチ, ねじの嵌合長, 一級用, 二級用, 三級用, 四級用, 公差, 山角ノ半径, 山頂ノ半径. Rows include 細目ねじ第一号, 細目ねじ第二号, 細目ねじ第三号, 細目ねじ第四号.

昭和19年9月1日決定

技術院

備考

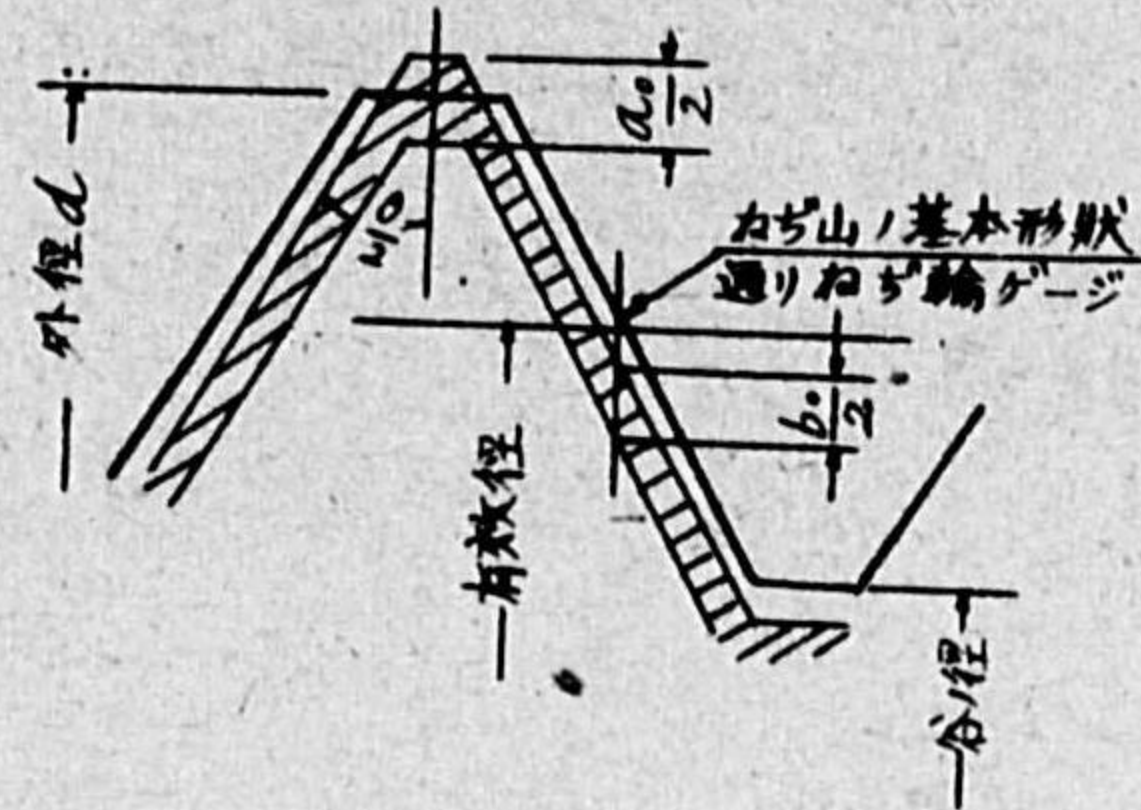
- 本ゲージ(説明図第17図)ハ検査用通りねぢ輪ゲージ(附表第6及附表第7)ノ良檢ヲ行フニ用フ
- 本表ノ外径及有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第174号メートル細目ネジ第一号乃至第四号ノ外径及有効径ニ一致ス
- 本表ノピッチノ寸法差ハ組合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス
- 本ゲージノ谷ノ径ノ最大寸法ハ検査用通りねぢ輪ゲージノ内径ノ最大寸法ヨリ小トシ両者ノ間ニ隙間ヲ存スルヲ可トス
谷ノ径ノ最大寸法ハ之ヲ規定セズ 又谷底ノ形状ハ適宜トス

昭和19年9月1日決定

技術院

附表第17 組合点檢ねぢ輪ゲージ(工作用通りねぢ輪ゲージ用)ノ寸法及製作公差
細目ねぢ第一号乃至第四号 一般二級三級四級内用

12FK1 22FK1 32FK1 42FK1
12FK2-4 22FK2-4 32FK2-4 42FK2-4



単位mm=0.00/mm

ねぢ規格	外径 d mm	ピッチ mm	組合長 mm	一般用		二級三級四級用		山ノ高さ mm	谷ノ深さ mm		
				有効径		有効径					
				上 公差	下 公差	上 公差	下 公差				
細目ねぢ第一号	3 ~ 5	0.35	3	-	-	11	11	22	18	4	±0.29
	5 ~ 7	0.5	4	-	-	10	10	20	16	5	±0.32
	7 ~ 10	0.75	6	-	-	13	13	26	20	6	±0.36
	10 ~ 12	1.0	8	-	-	16	16	32	24	7	±0.40
	12 ~ 17	1.25	10	-	-	19	19	38	30	8	±0.44
	17 ~ 22	1.5	15	-	-	22	22	44	34	9	±0.48
	22 ~ 33	2.0	20	10	10	25	25	50	40	10	±0.52
	33 ~ 44	2.5	25	15	15	28	28	56	44	11	±0.56
	44 ~ 55	3.0	30	20	20	32	32	64	50	12	±0.60
	55 ~ 80	4.0	40	28	28	40	40	80	63	14	±0.64
細目ねぢ第二号	3 ~ 5	0.6	4	-	-	16	16	32	24	5	±0.32
	5 ~ 7	0.75	6	-	-	18	18	36	27	6	±0.36
	7 ~ 10	1.0	8	-	-	20	20	40	30	7	±0.40
	10 ~ 12	1.25	10	-	-	22	22	44	34	8	±0.44
	12 ~ 17	1.5	15	-	-	25	25	50	40	9	±0.48
	17 ~ 22	2.0	20	10	10	28	28	56	44	10	±0.52
	22 ~ 33	2.5	25	15	15	32	32	64	50	11	±0.56
	33 ~ 44	3.0	30	20	20	36	36	72	56	12	±0.60
	44 ~ 55	4.0	40	28	28	40	40	80	63	14	±0.64
	55 ~ 80	5.0	50	38	38	50	50	100	79	16	±0.68
細目ねぢ第三号	3 ~ 5	0.5	4	-	-	14	14	28	20	4	±0.24
	5 ~ 7	0.75	6	-	-	16	16	32	24	5	±0.28
	7 ~ 10	1.0	8	-	-	18	18	36	27	6	±0.32
	10 ~ 12	1.25	10	-	-	20	20	40	30	7	±0.36
	12 ~ 17	1.5	15	-	-	22	22	44	34	8	±0.40
	17 ~ 22	2.0	20	10	10	25	25	50	40	9	±0.44
	22 ~ 33	2.5	25	15	15	28	28	56	44	10	±0.48
	33 ~ 44	3.0	30	20	20	32	32	64	50	11	±0.52
	44 ~ 55	4.0	40	28	28	40	40	80	63	12	±0.56
	55 ~ 80	5.0	50	38	38	50	50	100	79	14	±0.60
粗目ねぢ第一号	3 ~ 5	0.5	4	-	-	16	16	32	24	5	±0.32
	5 ~ 7	0.75	6	-	-	18	18	36	27	6	±0.36
	7 ~ 10	1.0	8	-	-	20	20	40	30	7	±0.40
	10 ~ 12	1.25	10	-	-	22	22	44	34	8	±0.44

昭和19年9月1日決定

技術院

備考

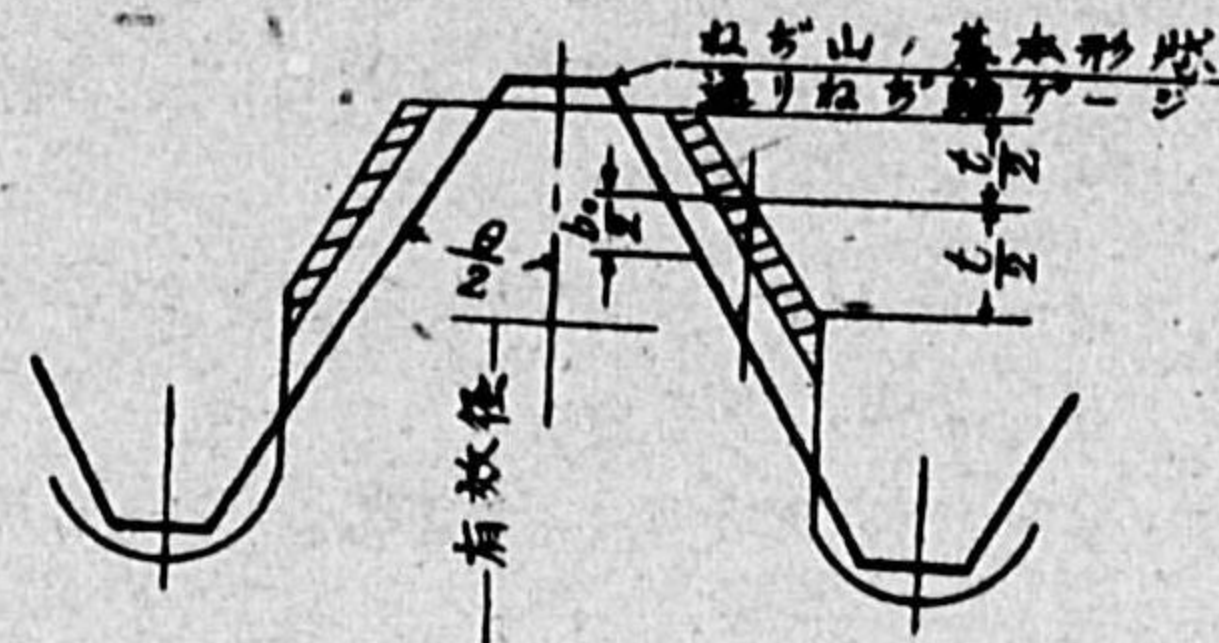
1. 本ゲージ(説明図第17図)ハ工作用通りねが輪ゲージ(附表第8及附表第9)ノ真検ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ外径及有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第174号メートル細目ネジ第一号乃至第四号ノ外径及有効径ニ一致ス
3. 本表ノピッチノ寸法差ハ配合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ対スルモノトス
4. 本ゲージノ谷ノ径ノ最大寸法ハ工作用通りねが輪ゲージノ内径ノ最大寸法ヨリホトシ両着ノ側ニ隙間ヲ存スルヲ可トス
谷ノ径ノ最小寸法ハ之ヲ規定セズ又谷底ノ形状ハ適宜トス

昭和19年9月1日決定

技術院

附表第20 磨耗真検ねが輪ゲージ(検査用通りねが輪ゲージ用)ノ寸法差及製作公差
細目ねが第一号乃至第四号 一般二級三級四級ねが用

11FN1 21FN1 31FN1 41FN1
11FN2-A 21FN2-A 31FN2-A 41FN2-A



ねが輪 種類	ねが 外径 d mm	ピッチ mm	ねが輪 ゲージ 配合長 mm	有効径						ピッチ 寸法差 ±	山ノ角度 分 ±	短径 mm
				一般ねが用			二級三級四級ねが用					
				上 寸法差 +	下 寸法差 +	公差 0.0	上 寸法差 +	下 寸法差 +	公差 0.0			
細目ねが 第一号	3	0.35	3									
	4 ~ 5.5	0.5	4	23	13	10	25	11	14	4	29	
	6	0.75	4	25	15		28	12	16	5	22	
	8	1.0	6								17	
	10	1.25	6								16	
	12 ~ 17	1.5	10	27	17		30	14			15	
	18 ~ 22		15									0.56
	23 ~ 33	2.0	22									0.65
	34 ~ 54	3.0	28	31	19	12	35	15	20		14	0.74
	55 ~ 80	4.0	38								12	0.87
82 ~ 120			36	20	16	40	16	24		11	1.04	
125 ~ 150												
細目ねが 第二号	6	0.5	4	25	15	10	28	12	16	5	22	
	8	0.75	6								17	
	10	1.0									16	
	12 ~ 17		10	27	17		30	14				
	18 ~ 22		15									
	23 ~ 32	1.5	15								15	
	34 ~ 52	2.0	22	31	19	12	35	15	20		14	
	55 ~ 80	3.0	28	36	20	16	40	16	24		12	
	82 ~ 120		38									
	125 ~ 150											
細目ねが 第三号	8	0.5	4	25	15	10	28	12	16	5	22	
	12 ~ 17		6	27	17		30	14				
	18 ~ 22		10									
	23 ~ 32	1.0	10									
	34 ~ 52	1.5	15	31	19	12	35	15	20		16	
	55 ~ 80	2.0	22								15	
	82 ~ 120		28	36	20	16	40	16	24		14	
	125 ~ 150		38									
			20									
細目ねが 第四号	23 ~ 32	0.5	6	27	17	10	30	11	16	5	22	
	34 ~ 52	1.0	10	31	19	12	35	15	20		16	
	55 ~ 80	1.5	15								15	
	82 ~ 120		22	36	20	16	40	16	24		15	
	125 ~ 150		28									

昭和19年9月1日決定

技術院

備考

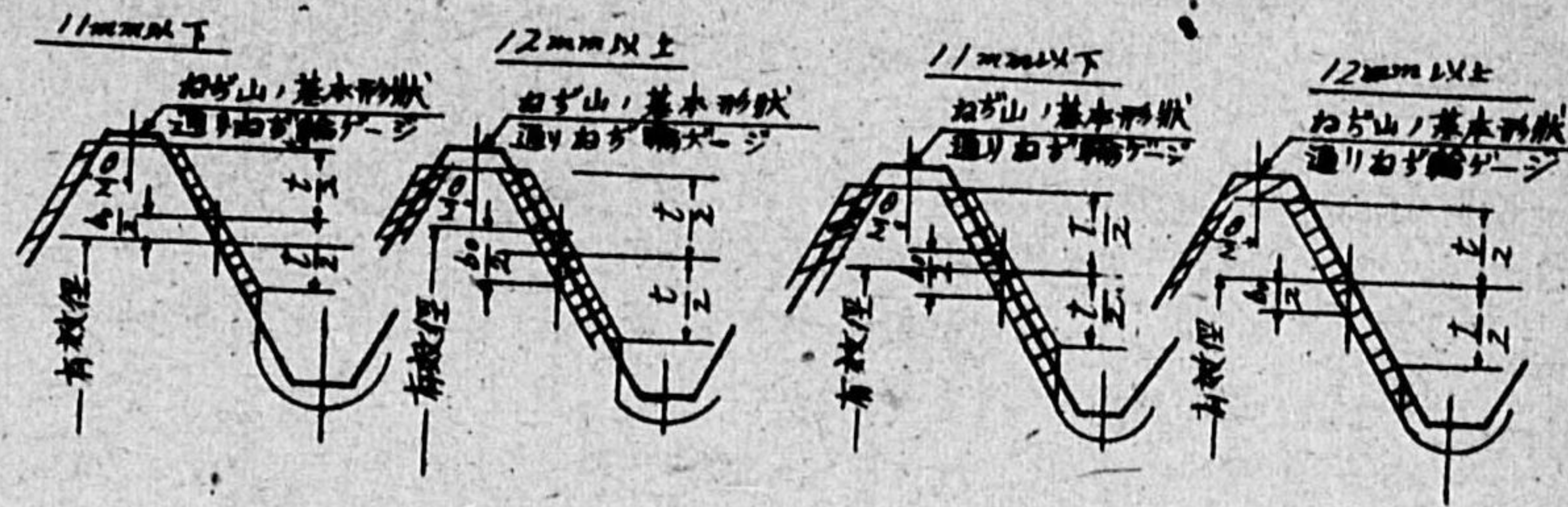
1. 本ゲージ(説明図等/2図)ハ検査用通りねじ輪ゲージ(附表第6及附表第7)ノ有効径ノ磨耗限度ノ検査ヲ行フニ用フ
2. 本表ノ有効径ノ基本寸法ハ日本標準規格第1/4号メートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ有効径ニ一致ス
3. 本表ノピッチノ寸法差ハ適合長内ニ於ケル任意ノ2ツノ山ノ間ノピッチ合計ニ對スルモノトス
4. 本ゲージノ山數ハ3山以上トシ其ノフランジノ基本形状ニ於ケルフランジ長ノ中央ニ對シ略対称トナル様ニ短ク作ルヲ普通トス
5. 本ゲージノ谷ノ径ノ最大寸法ハ検査用通りねじ輪ゲージノ内径ノ最小寸法ヨリ小シ兩者ノ間ニ隙間ヲ存スルヲ可トス
谷ノ径ノ最小寸法ハ之ヲ規定セズ 又谷底ノ形状ハ適宜トス

昭和19年9月7日決定

技術院

附表第2ノ磨耗点検査用検査ゲージ(工作用通りねじ輪ゲージ用)ノ寸法及製作公差
細目ねじ第一号乃至第四号一級二級三級四級用

一級用 12FN1 22FN1 32FN1 42FN1 二級三級四級用 12FN2-4 22FN2-4 32FN2-4 42FN2-4



単位mm=0.001mm

ねじノ種類	ねじノ外径 mm	ピッチ mm	ねじ輪ゲージノ適合長 mm	有効径						ピッチノ寸法差 ±	山ノ高さノ公差 ±	細目ねじノ標準寸法 mm
				一級用			二級三級四級用					
				上寸法差 +	下寸法差 -	公差 60	上寸法差 +	下寸法差 -	公差 60			
細目ねじ第一号	3	0.35	3	-	-	-	7	7	14	4	29	規定
	4	0.5	4	10	0	10	8	7	16	5	22	規定
	5	0.6	5	10	0	10	8	8	16	5	22	規定
	6	0.75	6	10	0	10	8	8	16	5	22	規定
	8	1.0	8	10	0	10	8	8	16	5	22	規定
	10	1.25	10	5	5	10	8	8	16	5	15	0.56
	12	1.5	12	5	5	10	8	8	16	5	15	0.61
	18	2.0	18	5	5	10	8	8	16	5	14	0.65
	23	2.5	23	6	6	12	8	8	20	5	14	0.74
	34	3.0	34	6	6	12	8	8	20	5	12	0.87
細目ねじ第二号	55	4.0	55	8	8	16	8	8	24	5	11	1.04
	82	5.0	82	8	8	16	8	8	24	5	11	1.04
	125	7.5	125	8	8	16	8	8	24	5	11	1.04
	6	0.5	6	10	0	10	8	8	16	5	22	規定
	8	0.75	8	10	0	10	8	8	16	5	17	規定
細目ねじ第三号	10	1.0	10	5	5	10	8	8	16	5	16	0.56
	12	1.25	12	5	5	10	8	8	16	5	16	0.56
	18	1.5	18	5	5	10	8	8	16	5	15	0.65
	23	2.0	23	6	6	12	8	8	20	5	14	0.74
	34	2.5	34	6	6	12	8	8	20	5	14	0.74
	55	3.0	55	8	8	16	8	8	24	5	12	0.87
	82	4.0	82	8	8	16	8	8	24	5	12	0.87
細目ねじ第四号	125	7.5	125	8	8	16	8	8	24	5	12	0.87
	8	0.5	8	10	0	10	8	8	16	5	22	規定
	12	0.75	12	5	5	10	8	8	16	5	22	規定
	18	1.0	18	5	5	10	8	8	16	5	22	規定
	23	1.5	23	6	6	12	8	8	20	5	15	0.56

昭和19年9月7日決定

技術院

臨時日本標準規格

第659号

附図第2

細目ねじ及各種検査用ゲージノ寸法差関係説明図表

第一号乃至第四号 一般ねじ用(ノ2mm以上)

Table with columns for 'せねぢ用ゲージ' (Screw gauge) and 'めねぢ用ゲージ' (Nut gauge), including '通り検査' (Passing inspection) and '止り検査' (Stop inspection) for various sizes like 1.5mm, 2mm, 2.5mm, 3mm, 4mm, 5mm.

昭和19年9月1日決定

技術院

臨時日本標準規格

第659号

附図第3

細目ねじ及各種検査用ゲージノ寸法差関係説明図表

第一号乃至第四号 二級三級細ねじ用(1mm以下)

Table with columns for 'せねぢ用ゲージ' (Screw gauge) and 'めねぢ用ゲージ' (Nut gauge), including '通り検査' (Passing inspection) and '止り検査' (Stop inspection) for various sizes like 1.0mm, 1.2mm, 1.5mm, 2.0mm, 2.5mm, 3.0mm, 4.0mm, 5.0mm.

昭和19年9月1日決定

技術院

附圖第4 細目ねじ及各種検査用ゲージノ寸法差関係説明図表
第一号乃至第四号 二級三級四級ねじ用 (1.2mm以上)

ねじ公差	まねぢ用ゲージ						めねぢ用ゲージ				通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ
	通リ検査			止り検査			通リ検査		止り検査								
	通リ検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ								
第一号	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
第二号	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075
第三号	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10	0.10
第四号	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15

昭和19年9月1日決定 技術院

附圖第5 細目ねじ及各種工作用ゲージノ寸法差関係説明図表
第一号乃至第四号 一級ねじ用 (1.0mm以下)

ねじ公差	まねぢ用ゲージ						めねぢ用ゲージ				通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	止り検査用ゲージ
	通リ検査			止り検査			通リ検査		止り検査								
	通リ検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ	通リ検査用ゲージ	止り検査用ゲージ								
第一号	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025	0.025
第二号	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375	0.0375
第三号	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05
第四号	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075	0.075

昭和19年9月1日決定 技術院

臨時日本標準規格

第659号

附図第6 細目ねじ及各種工作用ゲージノ寸法並關係説明図表 第一号乃至第四号 一般ねじ用(ノ2mm以上)

とねじの公差	とねじ用ゲージ				めねじ用ゲージ				通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ				
	通リ検査		止り検査		通リ検査		止り検査													
	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ												
2A	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R		
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5		
22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5
22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5
22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5

昭和19年9月1日決定 技術院

臨時日本標準規格

第659号

附図第7 細目ねじ及各種工作用ゲージノ寸法並關係説明図表 第一号乃至第四号 二級三級細ねじ用(1mm以下)

とねじの公差	とねじ用ゲージ				めねじ用ゲージ				通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ				
	通リ検査		止り検査		通リ検査		止り検査													
	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通リねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ												
2A	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R		
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	
22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5
22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5
22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R	22R	32R	42R
h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5	h5

昭和19年9月1日決定 技術院

臨時日本標準規格

第659号

附図第8 細目ねじ及各種工作用ゲージノ寸法差關係説明図表
第一号乃至第四号 = 級 = 級のねじ用 (1.2 mm以上)

ねじの公差	普通用ゲージ				めねじ用ゲージ				通りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ																																																																																																																																																																																								
	通り検査		止り検査		通り検査		止り検査																																																																																																																																																																																																		
	通りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ	通りねじ用ゲージ	止りねじ用ゲージ																																																																																																																																																																																																	
ねじの公差	1.2	1.4	1.7	2.0	2.3	2.6	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0	8.5	9.0	9.5	10.0	10.5	11.0	11.5	12.0	12.5	13.0	13.5	14.0	14.5	15.0	15.5	16.0	16.5	17.0	17.5	18.0	18.5	19.0	19.5	20.0	20.5	21.0	21.5	22.0	22.5	23.0	23.5	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0	27.5	28.0	28.5	29.0	29.5	30.0	30.5	31.0	31.5	32.0	32.5	33.0	33.5	34.0	34.5	35.0	35.5	36.0	36.5	37.0	37.5	38.0	38.5	39.0	39.5	40.0	40.5	41.0	41.5	42.0	42.5	43.0	43.5	44.0	44.5	45.0	45.5	46.0	46.5	47.0	47.5	48.0	48.5	49.0	49.5	50.0	50.5	51.0	51.5	52.0	52.5	53.0	53.5	54.0	54.5	55.0	55.5	56.0	56.5	57.0	57.5	58.0	58.5	59.0	59.5	60.0	60.5	61.0	61.5	62.0	62.5	63.0	63.5	64.0	64.5	65.0	65.5	66.0	66.5	67.0	67.5	68.0	68.5	69.0	69.5	70.0	70.5	71.0	71.5	72.0	72.5	73.0	73.5	74.0	74.5	75.0	75.5	76.0	76.5	77.0	77.5	78.0	78.5	79.0	79.5	80.0	80.5	81.0	81.5	82.0	82.5	83.0	83.5	84.0	84.5	85.0	85.5	86.0	86.5	87.0	87.5	88.0	88.5	89.0	89.5	90.0	90.5	91.0	91.5	92.0	92.5	93.0	93.5	94.0	94.5	95.0	95.5	96.0	96.5	97.0	97.5	98.0	98.5	99.0	99.5	100.0

昭和19年9月1日決定

技術院

臨時

臨時日本標準規格

第623号

メートルねじ第一号並ニメートル細目ねじ第一号乃至第四号ノピッチノ寸法差及山ノ角度差ニ對スル特定規格

類別B

頁1

本規格ハ日本標準規格第13号メートルねじ第一号並ニ同第13号メートル細目ねじ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ヲ臨時日本標準規格第865号並ニ同第619号乃至第622号ノ寸法差及公差ニ依ルノ外「ピッチ」ノ寸法差及山ノ角度差ヲ各別ニ指定スル必要アル場合ニ之ヲ適用ス
註 三級及四級ニ付テハ之ヲ規定セズ

ねじの種類	ねじノ規格長	ねじノ外径 d mm	ピッチ mm	ゲージノ規格長 mm	ピッチノ寸法差		山ノ半角ノ角度差	
					一級 μ	二級 μ	一級 分	二級 分
並目	1.2	1.2	0.25	指定ニ依ル	±10	—	±103	—
		1.4	0.3		±11	±14	±93	±152
		1.7	0.35		±12	±17	±87	±130
		2.3	0.4		±12	±19	±80	±120
		2.6	0.45		±13	±19	±76	±113
	3.5	3.5	0.6	4	±15	±23	±66	±98
		4.5	0.75		±17	±26	±59	±88
	5.5	5.5	0.9	6	±19	±27	±53	±79
		7	1		±19	±29	±51	±77
	9	9	1.25	10	±22	±32	±45	±68
		10 (11)	1.5		±24	±36	±41	±62
	12 (13)	12	1.75	15	±26	±38	±39	±58
		14-17	2		±27	±41	±35	±53
	18-23	2.5	2.5	22	±31	±46	±32	±48
	24	27	3	28	±34	±50	±29	±44
30		3.5	±36		±54	±27	±41	
36	39	4	38	±39	±58	±25	±38	
	42	4.5		±41	±62	±24	±36	
48	52	5	50	±43	±65	±23	±34	
	56	5.5		指定ニ依ル	±45	±68	±22	±33
64	6	±47	±71		±21	±31		
細目	1.25dヲ超ニテ3.15d以下	1.7	0.20	3	—	±13	—	±171
		2.3	0.25	3	—	±16	—	±170
一號	0.5dヲ超ニテ1.25d以下	2.6-3.5	0.35	3	—	±17	—	±130
		4-5.5	0.50	4	±14	±23	±77	±123
		6-7	0.75	4	±17	±26	±61	±91
		8-9	1.00	6	±20	±32	±52	±84
		10-11	1.25	6	±23	±35	±49	±73

昭和19年7月21日決定

技術院

昭和20年4月24日改正

細目 一 号	0.5d 以上	12-17 18-22 23-33 34-54 55-80	1.50 1.50 2.00 3.00 4.00	10 15 22 28 38	± 26 ± 29 ± 32 ± 33 ± 40	± 38 ± 43 ± 46 ± 52 ± 61	± 46 ± 50 ± 42 ± 30 ± 22	± 65 ± 76 ± 60 ± 46 ± 40
	0.2d 以上 0.5d 以下	82-120 125-150	4.00 4.00	38 38	± 43 ± 46	± 66 ± 69	± 38 ± 30	± 44 ± 46
細目 二 号	0.2d 以上 1.25d 以下	6-7 8-9 10-11 12-17	0.50 0.75 1.00 1.00	4 6 6 10	± 17 ± 20 ± 20 ± 23	± 26 ± 29 ± 32 ± 35	± 91 ± 70 ± 52 ± 61	± 136 ± 100 ± 84 ± 91
		18-22 23-32 34-52	1.00 1.50 2.00	10 15 22	± 26 ± 29 ± 32	± 38 ± 43 ± 49	± 68 ± 50 ± 42	± 98 ± 76 ± 65
		55-80 82-120 125-150	3.00 3.00 3.00	28 38 38	± 38 ± 43 ± 43	± 58 ± 64 ± 66	± 33 ± 38 ± 38	± 51 ± 55 ± 58
		8-11 12-17 18-22 23-32 34-52	0.50 0.50 0.50 1.00 1.50	4 4 6 10 15	± 17 ± 17 ± 23 ± 26 ± 29	± 26 ± 29 ± 32 ± 38 ± 43	± 91 ± 91 ± 123 ± 68 ± 50	± 136 ± 150 ± 168 ± 98 ± 76
		55-80 82-120 125-150	2.00 2.00 2.00	22 22 28	± 35 ± 38 ± 40	± 46 ± 49 ± 61	± 46 ± 49 ± 53	± 68 ± 72 ± 80
		23-32 34-52 55-80 82-120 125-150	0.50 1.00 1.50 1.50 1.50	6 10 15 22 28	± 23 ± 26 ± 32 ± 35 ± 40	± 32 ± 40 ± 46 ± 52 ± 61	± 123 ± 68 ± 56 ± 61 ± 76	± 168 ± 107 ± 80 ± 91 ± 106
細目 三 号	0.08d 以上 0.5d 以下	23-32 34-52 55-80 82-120 125-150	0.50 1.00 1.50 1.50 1.50	6 10 15 22 28	± 23 ± 26 ± 32 ± 35 ± 40	± 32 ± 40 ± 46 ± 52 ± 61	± 123 ± 68 ± 56 ± 61 ± 76	± 168 ± 107 ± 80 ± 91 ± 106

- 備考 1. 本表ハ主トシテ締付ニ用ヒラルルねぢニ対スル特定規格ニシテねぢノ用途ニ
應ジ「ピッチ」ノ寸法差及山ノ角度差ヲ特ニ精密ニ指定スル必要アルモノハ
適用セザルモノトス
2. 本表ヲ適用スルニ當リテハ臨時日本標準規格第 865 号メートルねぢ第一号又
ハ同第 619 号乃至第 622 号メートル細目ねぢ第一号乃至第四号ノ寸法差及公
差ノ規定ニ依リ嵌合長ヲ有スルねぢ「ゲージ」ヲ使用シテ有效径及「ピッ
チ」ノ寸法差並ニ山ノ角度差ヲ綜合検査シタルモノニ付「ピッチ」ノ寸法差
並ニ山ノ角度差ヲ各別ニ測定シ附録ニ示ス算式ニ依リ良否ヲ檢スルモノトス
3. 「ピッチ」ノ寸法差ハ嵌合長内ニ於ケル任意ノ 2 ッノ山ノ間ノ「ピッチ」合
計ニ対スルモノトス
- A. 各部ノ寸法ハ 20°0' = 於テ測リタルモノトス

附 録

メートルねぢノ「ピッチ」ノ寸法差及山ノ角度差ヲ有效径ノ寸法差ニ換算スル算式

一、 「ピッチ」ノ寸法差ヲ有效径ノ寸法差ニ換算スルニハ次ノ算式ニ依ルモノトス

$$f_1 = 1.732 \delta p$$

f₁ ハ求ムル換算値 (単位 μ)

δp ハ嵌合長内ニ於ケル「ピッチ」ノ最大寸法差ノ絶対値 (単位 μ)

(例) メートル並目ねぢ一級ノをねぢノ外径 24mm ノ場合

$$f_1 = 1.732 p \delta$$

$$\delta p = 15 \mu \text{ トスレバ } f_1 = 25.98 \approx 26 \mu$$

臨時日本標準規格第 865 号ニ與ヘラタル有効径ノ公差ハ 120 μ ナルヲ以テ有效径ノ
公差ハ 120 - 26 = 94 μ トナリ有效径ノ寸法差ノ表ニ於テをねぢノ場合ニハ上ノ寸法差

0.7 - 26 μ = .めねぢノ場合ニハ下ノ寸法差 0.7 + 26 μ = 変更スベキモノトス

二、 角度差ヲ有效径ノ寸法差ニ換算スルニハ次ノ算式ニ依ルモノトス

$$f_2 = 0.44 p \delta \frac{\theta}{2}$$

f₂ ハ求ムル換算値 (単位 μ)

p ハ「ピッチ」 (単位 mm)

δ $\frac{\theta}{2}$ ハ山ノ半角ノ最大角度差ノ絶対値 (単位分)

(例) メートル並目ねぢ二級ノをねぢノ外径 24mm ノ場合

$$f_2 = 0.44 p \delta \frac{\theta}{2}$$

$$p = 3 \text{ mm}$$

$$\delta \frac{\theta}{2} = 30 \text{ 分 トスレバ } f_2 = 39.6 \mu \approx 40 \mu$$

臨時日本標準規格第 865 号ニ與ヘラタルメートルねぢ第一号ノ寸法差及公差ノ表ニ
於テ二級ノ有效径ノ公差ハ 170 μ ナルヲ以テ此ノ場合有效径ノ公差ハ 170 - 40 = 130

μ トナリ有效径ノ寸法差ノ表ニ於テをねぢノ場合ニハ上ノ寸法差 0.7 - 40 μ = めねぢ
ノ場合ニハ下ノ寸法差 0.7 + 40 μ = 変更スベキモノトス

三、 「ピッチ」ノ寸法差ト山ノ角度差ガ同時ニ生ジタル場合ハ前 2 項ノ算式ニ依リ得タル
換算値ヲ加ヘタルモノガ有效径公差ノ換算値ナリ

$$f_0 = f_1 + f_2, \quad f_0 \text{ ハ求ムル換算値 (単位 } \mu \text{)}$$

(例) メートル並目ねぢ一級ノをねぢノ外径 30mm ノ場合

$$\delta p = 15 \mu \text{ (特定規格寸法差 } \pm 36 \mu \text{) トスレバ } f_1 = 25.98 \mu$$

$$\delta \frac{\theta}{2} = 30 \text{ 分 (特定規格角度差 } \pm 27 \text{ 分) トスレバ } f_2 = 43.2 \mu$$

$$f_0 = 25.98 + 43.2 = 69.18 \mu \approx 69 \mu$$

故ニ此ノ場合有效径ノ公差ハ 130 - 69 = 61 μ トナリ有效径ノ寸法差ノ表ニ於テをねぢ
ノ場合ニハ上ノ寸法差 0.7 - 69 μ = めねぢノ場合ニハ下ノ寸法差 0.7 + 69 μ = 変更ス
ベキモノトス

(例2)メートル細目ねじ第三号一級をねじノ外径 30mm ノ場合

$\delta p = 15 \mu$ トスレバ $f_1 = 26 \mu$

$\delta \frac{\theta}{2} = 40$ 分 トスレバ $f_2 = 18 \mu$

$f_0 = f_1 + f_2 = 26 + 18 = 44 \mu$

故=此ノ場合ノ有效径ノ公差ハ $90 - 44 = 46 \mu$ トナリ有効径ノ寸法差ノ表=於テをねじノ場合=ハ上ノ寸法差 $0 \mu - 44 \mu$ =めねぢノ場合=ハ下ノ寸法差 $0 \mu + 44 \mu$ =変更スベキモノトス

備考

f = 有効径ノ公差 (単位 μ) トス

f_0 = 有効径ノ削込公差 (単位 μ) トスルトキハ

$f_1 + f_2 + f_3 = f_0 + f_1$ ナルモ本特定規格=於テハ $f_1 = \frac{1}{2}f$ $f_2 = \frac{1}{3}f$ ノ基準トシテ結果

f_1 及 f_2 ガ各本規格ノ最大限ナルトキハ $f_3 = \frac{1}{6}f$ トナル

然ルニ f_3 ハ $\frac{1}{3}f$ 程度トスルヲ適當ト認ムルヲ以テ $f_0 = f_1 + f_2 = f - \frac{1}{3}f$ 以内=在ルヲ可トス

又本特定規格=依ラザル一般ノ場合=在リテハ f_1 又ハ f_2 ノ何レカガ本規格ノ最大限ヲ幾分超過スルモ差支ナキ規定ナルガ此ノ場合=於テモ $f_1 + f_2 = f_0 = \frac{2}{3}f$ 以内=在ルヲ可トス

ルヲ可トス

又本特定規格=依ラザル一般ノ場合=在リテハ f_1 又ハ f_2 ノ何レカガ本規格ノ最大限ヲ幾分超過スルモ差支ナキ規定ナルガ此ノ場合=於テモ $f_1 + f_2 = f_0 = \frac{2}{3}f$ 以内=在ルヲ可トス

(例1)メートル並目ねじ二級ノをねじノ外径 30mm ノ場合

($p = 3.5$ mm $f = 190 \mu$)

$\delta p = 40 \mu$ (特定規格 $\pm 55 \mu$) トスレバ $f_1 = 69.28 \mu$

$\delta \frac{\theta}{2} = 30$ 分 (特定規格 ± 41 分) トスレバ $f_2 = 43.2 \mu$

$f_0 = f_1 + f_2 = 69.28 + 43.2 = 112.48 \approx 112 \mu < \frac{2}{3}f = 126 \mu$

故=此ノ場合有効径ノ削込公差ハ $190 - 112 = 78 \mu$ トナリ有効径ノ寸法差ノ表=於テをねじノ場合=ハ上ノ寸法差 $0 \mu - 112 \mu$ =めねぢノ場合=ハ下ノ寸法差 $0 \mu + 112 \mu$ =変更スベキモノトス

(例2)メートル細目ねじ第二号二級をねじノ外径 120mm ノ場合 ($p = 3.00$ mm $f = 220 \mu$)

$\delta p = 70 \mu$ (特定規格 $\pm 64 \mu$) トスレバ $f_1 = 121 \mu$

$\delta \frac{\theta}{2} = 18$ 分 (特定規格 ± 55 分) トスレバ $f_2 = 24 \mu$

$f_0 = f_1 + f_2 = 121 + 24 = 145 \mu < \frac{2}{3}f = 147 \mu$

故=此ノ場合有効径ノ削込公差ハ $220 - 145 = 75 \mu$ トナリ有効径ノ寸法差ノ表=於テをねじノ場合=ハ上ノ寸法差 $0 \mu - 145 \mu$ =めねぢノ場合=ハ下ノ寸法差 $0 \mu + 145 \mu$ =変更スベキモノトス

昭和 20 年 7 月 21 日決定

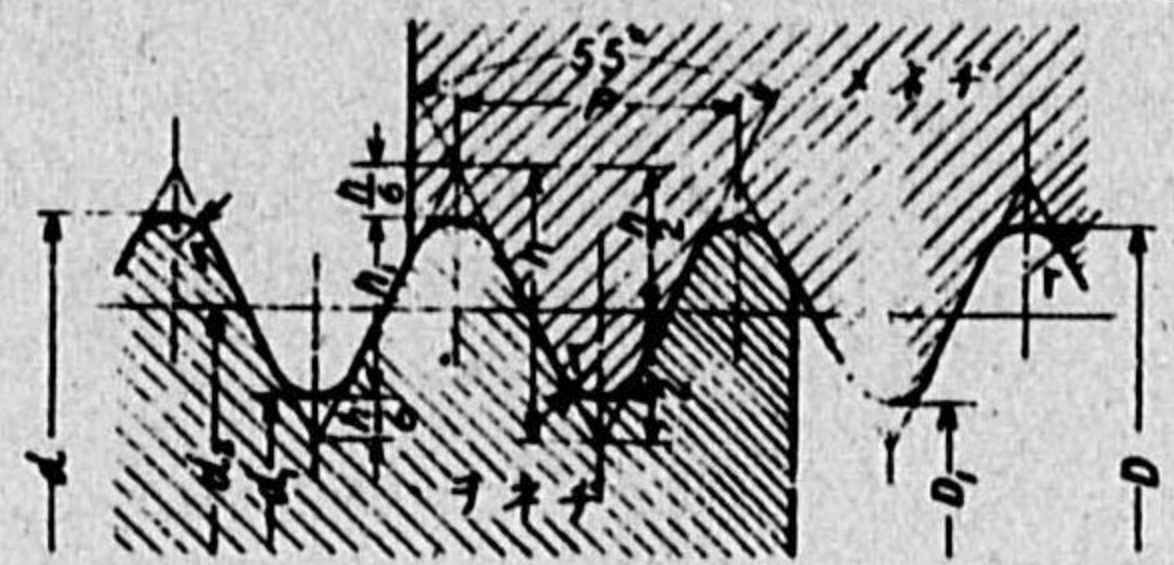
技 術 院

昭和 20 年 4 月 24 日改正

ウイットウオースねぢ第一号

類別 B

頁 1



ネ山ノ型式

$P = \frac{25.4}{n}$

$r = 0.13733P$

$h = 0.96049P$

$h_1 = 0.64033P$

$D = d$

$D_1 = d_1$

称呼	ね じ			有効径 d_2	ピッチ P	ネ山数 25.4mm/mm	山ノ高 r	光 味
	外 径 d	公 差 μ	谷ノ面積 C_{mm^2}					
1/8	9.525	7.491	0.441	8.508	1.588	16	1.017	0.218
3/16	11.112	8.788	0.606	9.950	1.814	14	1.162	0.249
1/4	12.700	9.988	0.783	11.344	2.117	12	1.356	0.291
5/16	14.288	11.576	1.052	12.932	2.117	12	1.356	0.291
3/8	15.875	12.778	1.309	14.396	2.309	11	1.479	0.317
7/16	17.462	14.505	1.652	15.983	2.309	11	1.479	0.317
1/2	19.050	15.797	1.959	17.424	2.540	10	1.626	0.349
5/8	20.637	17.384	2.372	19.011	2.540	10	1.626	0.349
3/4	22.225	18.611	2.719	20.412	2.822	9	1.807	0.385
7/8	23.812	20.198	3.203	22.005	2.822	9	1.807	0.385
1	25.400	21.334	3.573	23.367	3.175	8	2.033	0.436
1 1/8	28.575	23.927	4.494	26.251	3.659	7	2.324	0.498
1 1/4	31.750	27.102	5.766	29.426	3.659	7	2.324	0.498
1 3/8	34.925	29.503	6.833	32.214	4.233	6	2.711	0.581
1 1/2	38.100	32.678	8.383	35.389	4.233	6	2.711	0.581
1 5/8	41.275	34.769	9.490	38.022	5.080	5	3.253	0.678
1 3/4	44.450	37.944	11.302	41.197	5.080	5	3.253	0.678
1 7/8	47.625	40.397	12.811	44.011	5.644	4 1/2	3.614	0.775
2	50.800	43.572	14.903	47.186	5.644	4 1/2	3.614	0.775
2 1/8	53.975	46.747	17.154	50.361	5.644	4 1/2	3.614	0.775
2 1/4	57.150	49.616	18.862	53.083	6.350	4	4.066	0.872
2 3/8	60.325	52.193	21.384	56.259	6.350	4	4.066	0.872
2 1/2	63.500	55.368	24.065	59.434	6.350	4	4.066	0.872
2 5/8	66.675	58.543	26.904	62.609	6.350	4	4.066	0.872
2 3/4	69.850	60.556	28.786	65.203	7.257	3 1/2	4.647	0.997
2 7/8	73.025	63.731	31.884	68.378	7.257	3 1/2	4.647	0.997
3	76.200	66.906	35.114	71.553	7.257	3 1/2	4.647	0.997
3 1/8	79.375	70.081	38.554	74.728	7.257	3 1/2	4.647	0.997
3 1/4	82.550	72.542	41.309	77.546	7.815	3 1/4	5.004	1.073
3 3/8	85.725	75.717	45.005	80.721	7.815	3 1/4	5.004	1.073
3 1/2	88.900	78.892	48.858	83.896	7.815	3 1/4	5.004	1.073
3 5/8	92.075	82.067	52.869	87.071	7.815	3 1/4	5.004	1.073
3 3/4	95.250	84.406	55.926	89.828	8.467	3	5.422	1.163
3 7/8	98.425	87.581	60.212	93.003	8.467	3	5.422	1.163
4	101.600	90.756	64.658	96.178	8.467	3	5.422	1.163
4 1/8	104.775	96.635	73.306	102.293	8.467	3	5.422	1.163
4 1/4	107.950	102.985	83.258	108.643	8.467	3	5.422	1.163
4 3/8	111.125	108.822	92.961	114.736	9.236	2 3/4	5.914	1.268
4 1/2	114.300	115.172	104.120	121.086	9.236	2 3/4	5.914	1.268
4 5/8	117.475	120.958	114.852	127.154	9.236	2 3/4	5.914	1.268
4 3/4	120.650	127.308	127.225	133.504	9.236	2 3/4	5.914	1.268
4 7/8	123.825	133.038	138.934	139.544	10.160	2 1/2	6.506	1.395
5	127.000	139.388	152.518	145.894	10.160	2 1/2	6.506	1.395

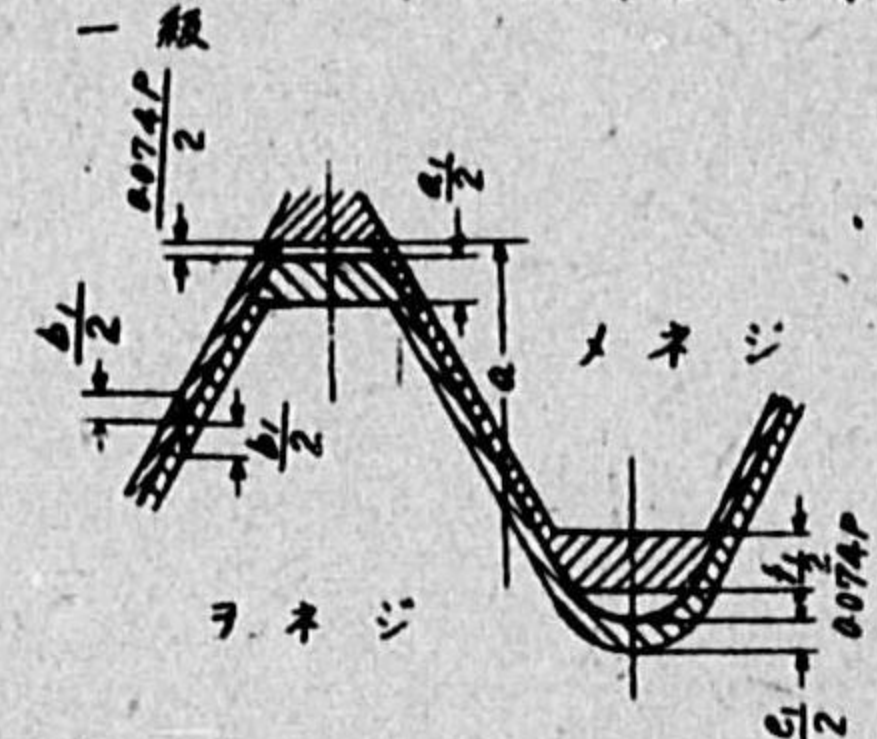
備考 1. 本規格ノ寸法25.4mmノピッチノ数ニ下4桁ヲ計算ニ4桁目ヲ四捨五入セリ 但シ4桁目ガ5ナル場
合=在リテハ5桁目ニテ=数値ナル場合=總テ之ヲ切上ケ數値ナキ場合=ハ3桁目ガ奇數ナル時之切上
ケ偶數ナル時之切捨ツルコトセリ
2. 長部ノ寸法ハ20°C=於テ測リタルモノトス
3. 注記ノ附=タルねぢノ称呼モハ成ルヘテ使用セザルヲ可トス

昭和 19 年 6 月 13 日決定

技 術 院

臨 別 B
ウイットワースねぢ第一号寸法差及公差
頁 1

(注目せ)
日本標準規格第193号ウイットワースねぢ第一号寸法差及公差は次依ルモトス



呼び	20°の 外径 mm	20°の 内径 mm	ピッチ mm	外 径				有 効 径				内 径								
				公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差					
3/8	9.525	9.405	1.588	16	-120	-260	140	0	-80	80	0	-130	130	0	0	80	80	240	380	140
7/8	16.112	16.082	1.816	14	-130	-270	140	0	-90	90	0	-140	140	0	0	90	90	260	400	140
1 1/8	22.700	22.540	2.117	12	-160	-320	160	0	-100	100	0	-160	160	0	0	100	100	320	480	160
1 1/2	25.400	25.240	2.117	12	-160	-320	160	0	-100	100	0	-160	160	0	0	100	100	320	480	160
1 3/8	28.700	28.540	2.309	11	-170	-340	170	0	-100	100	0	-160	160	0	0	100	100	340	510	170
1 3/4	33.300	33.140	2.309	11	-170	-340	170	0	-100	100	0	-160	160	0	0	100	100	340	510	170
2	39.500	39.340	2.540	10	-190	-370	180	0	-110	110	0	-180	180	0	0	110	110	380	560	180
2 1/8	44.450	44.290	2.540	10	-190	-370	180	0	-110	110	0	-180	180	0	0	110	110	380	560	180
2 1/4	47.625	47.465	2.714	9	-210	-410	200	0	-110	110	0	-180	180	0	0	110	110	420	620	200
2 3/8	50.800	50.640	2.714	9	-210	-410	200	0	-110	110	0	-180	180	0	0	110	110	420	620	200
2 1/2	54.000	53.840	2.714	9	-210	-410	200	0	-110	110	0	-180	180	0	0	110	110	420	620	200
2 3/4	57.175	57.015	2.914	8	-230	-450	210	0	-120	120	0	-190	190	0	0	120	120	460	690	210
3	63.500	63.340	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
3 1/8	69.850	69.690	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
3 1/4	72.700	72.540	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
3 3/8	76.200	76.040	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
3 1/2	82.550	82.390	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
3 3/4	89.175	89.015	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
4	95.250	95.090	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
4 1/8	101.600	101.440	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
4 1/4	108.000	107.840	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
4 3/8	114.450	114.290	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
4 1/2	120.900	120.740	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
4 3/4	127.350	127.190	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
5	133.800	133.640	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
5 1/8	140.250	140.090	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
5 1/4	146.700	146.540	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
5 3/8	153.150	152.990	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230
5 1/2	159.600	159.440	3.175	7	-270	-500	230	0	-130	130	0	-210	210	0	0	130	130	540	790	230

謝 日本規格協會編布

- 備考 1. 本規格は臨時日本標準規格第598号ウイットワースねぢ第一号に依り補用ねぢ之に通用ス
 2. 本表は於て山・角度差及ピッチ寸法差を別々規定セザルモ此等角度差及寸法差は有効径を換算シテ有効径寸法差中ニ含マルルモトス 従ッテ本表ノ通用スルニ當リテハ嵌合長ヲ有スルねぢ・ゲージノ使用ニテ有効径・山・角度及ピッチノ検査スルモトス
 3. ねぢ・ゲージノ嵌合長ハ特ニ指定スルノ外ハ外次表ニ依ルモトス

嵌合長 mm	単位 mm						2°超エズ
	3/8-7/8	1-1 1/8	1 1/2-1 3/4	2-2 1/2	3-3 1/2	4-5	
10	15	22	28	38	50	指定スル	

4. ウイットワースねぢ第一号ノ基本形状ハ臨時日本標準規格第598号ニ示ス如ク山頂及谷ノ意味ヲ有スルモ寸法差及公差ヲ規定スルニ當リ山頂及谷ノ意味ヲ存スルヲ要セザルコトト爲セリ
 5. ねぢノ各ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
 6. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモトス
 7. 本規格以外ノ嵌合等級ノ必要ナル場合ハ相異ル等級ノねぢトねぢトヲ組合セ使用スルコトヲ得

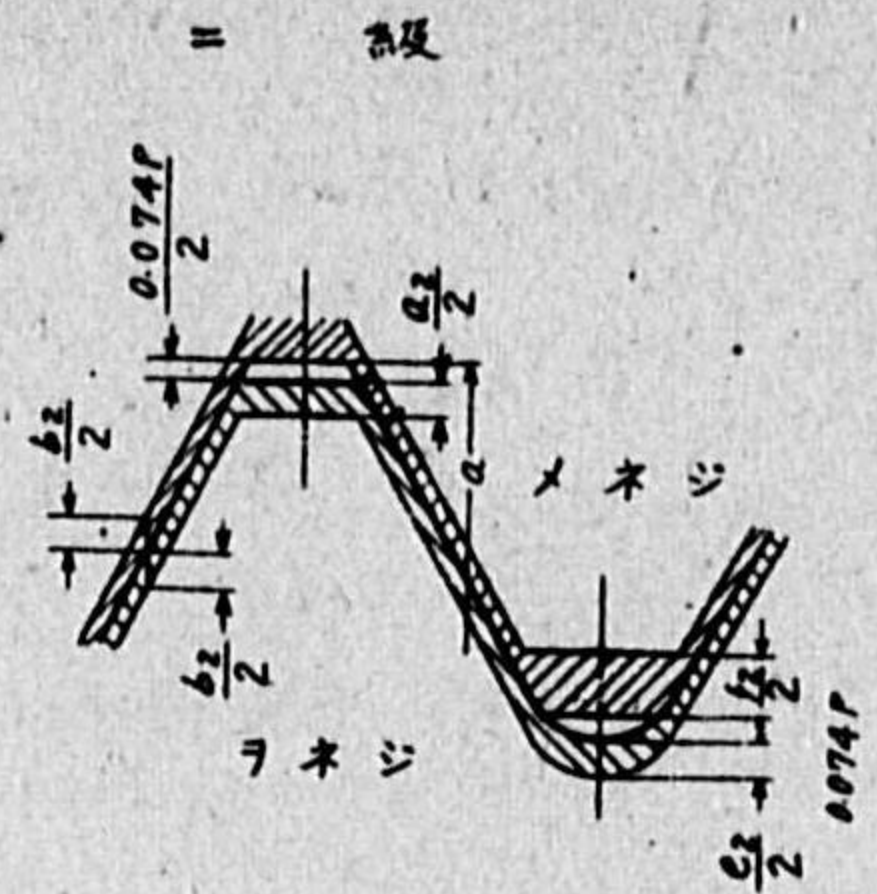


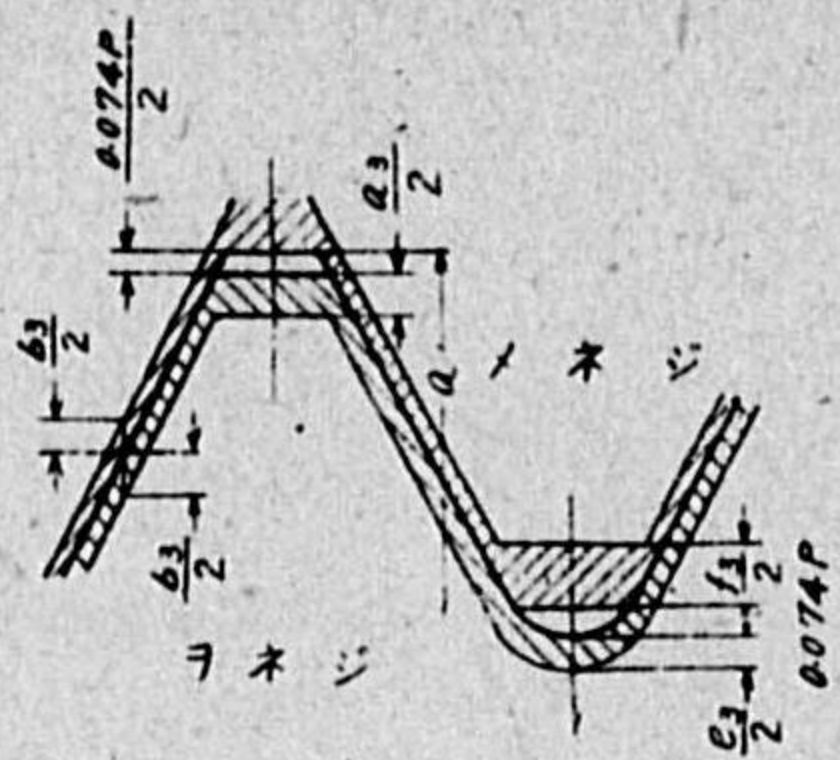
Table with columns for pitch (ピッチ), outer diameter (外径), and inner diameter (内径) for various coupling sizes. Includes a small table at the bottom left with '昭和20年4月24日決定' and '技 術 院'.

- 備考1. 本規格は臨時日本標準規格第593号ワイトウオースねじ第一号に依る付用ねじ之ヲ適用ス
2. 本表は於テ山ノ角度及ピッチノ寸法差ヲ別ニ規定セザルモ此等角度及寸法差ハ有效径ニ換算シテ有效径ノ寸法差中ニ含マルモノトス
3. ねじゲージノ嵌合長ハ特ニ指定スル場合ハ外次長ニ依ルモノトス

Table with columns for pitch (ピッチ) and effective diameter (有効径) for various coupling sizes. Includes a small table at the bottom left with '昭和20年4月24日決定' and '技 術 院'.

- 4. ワイトウオースねじ第一号ノ基本形状ハ臨時日本標準規格第598号ニ示ス如ク山頂及谷ノ丸味ヲ有スルモ寸法差及公差ノ規定スルニ當リ山頂及谷ノ丸味ハハ意味ヲ存スルヲ要セザルコトモセリ
5. めねじノ谷ノ径ノ上ノ寸法差ハ之ヲ規定セズ
6. めねじノ内径ノ上ノ寸法差ハ大体ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ適用ニ當リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本表ノ値ヲ超過スルコトヲ得
7. 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
8. 本規格以外ノ嵌合等級ヲ必要トスル場合ハ相異ル等級ノをねじノめねじトシテ組合ニ使用スルコトヲ得

三 紙



単位は mm 0.001 mm

Table with multiple columns detailing dimensions and specifications for roof trusses. Columns include: 山頂 (Peak), 山頂幅 (Peak width), 山頂高さ (Peak height), 山頂傾斜 (Peak slope), 山頂傾斜角 (Peak slope angle), 山頂傾斜角の正接 (Peak slope angle tangent), 山頂傾斜角の余弦 (Peak slope angle cosine), 山頂傾斜角の正弦 (Peak slope angle sine), 山頂傾斜角の正接の平方 (Peak slope angle tangent squared), 山頂傾斜角の余弦の平方 (Peak slope angle cosine squared), 山頂傾斜角の正弦の平方 (Peak slope angle sine squared), 山頂傾斜角の正接の平方の平方根 (Peak slope angle tangent squared square root), 山頂傾斜角の余弦の平方の平方根 (Peak slope angle cosine squared square root), 山頂傾斜角の正弦の平方の平方根 (Peak slope angle sine squared square root).

昭和20年4月24日決定

技 術 院

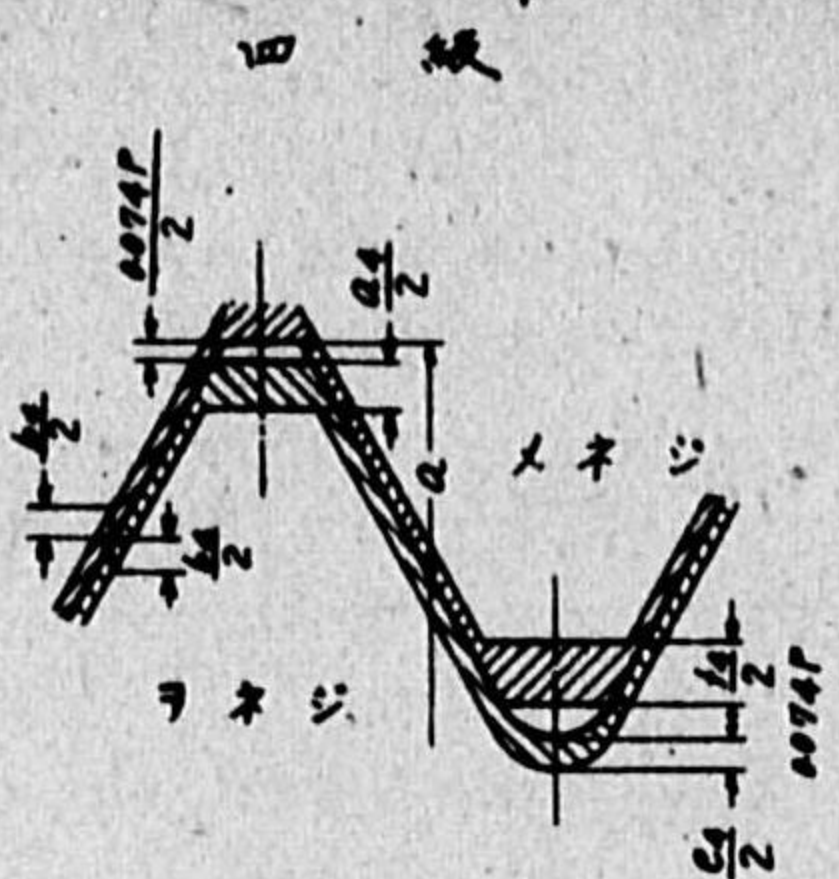
- 備考 / 本規格 臨時日本標準規格第598号ウイットワークス材第一号に依り鋼材用材は之を適用す
2. 本表は、山頂の角度差及びピッチ寸法差を別、規定ピッチに於て角度差及び寸法差、有効径=換算ピッチの有効径/寸法差中、含まれるピッチ、従つて本表を適用スルは、当り材の組合長の有スル材の、使用して有効径、山頂の角度差及びピッチを総合検査スルモ、トス
3. 材の「ケージ」の組合長、特=指定スル場合、外次表に依りピッチ

Table with 7 columns: 材 呼 び (Material name), 1/2-1/2, 1/2-1/4, 1/2-1/8, 1-1/8, 1 3/8-1 1/2, 1 3/4-2, 27超 (27 or more). Rows include 炭合鋼 (Carbon steel) and 指定=依ル (Specified=depend).

- 4. ウイットワークス材第一号、基本形状、臨時日本標準規格第598号に示す山頂及び谷は、先味の有スル材寸法差及び公差を規定スルは、当り山頂及び谷は、谷は、先味の有スル材と要セザルコト也
5. のねり、谷、径、上、寸法差、之を規定ス
6. のねり、内径、上、寸法差、大径、標準を示シ、ニテ之を適用は、当り材の材質、種類等、依り多
7. 山頂は、先味の有スルコトを得
8. 日本標準規格第123号黒皮ホルト用凡用鋼材用呼びに對し、最小寸法は本規格の公差に合せザルコトを得
9. 各部、寸法は、2.0cに於て、測リザルモ、トス
10. 本規格以外に適合等級、必要スル場合、ハ相與ル等級、を對し、のねり、組合長に使用スルコトを得

昭和20年4月24日決定

技 術 院



単位 $d=100/mm$

Table with columns for '規格' (Specification), '外径' (Outer Diameter), '中心' (Center), '寸法' (Dimension), and '重量' (Weight). It lists various wire rope specifications and their corresponding dimensions and weights.

昭和20年4月24日決定

技術院

- 備考1 本規格は臨時日本標準規格第598号ワイットワースねぢ第一号細付用ねぢ之ヲ通用ス
2 本規=於テハ山ノ角度及ピッチノ寸法並ニ別ニ規定セザルモ此等角度及寸法ハ有效徑ニ換算シテ有効徑ノ寸法中ニ含マルモノトシ 従ッテ本規ニ通用スルニ當リテハ嵌合長ノ有スルねぢニテハジヤ使用シテ有効徑ノ角度及ピッチヲ綜合検査スルモノトス
3 ねぢノ「ジヤ」ノ嵌合長ハ特ニ指定スル場合ノ外次表ニ依ルモノトス

Table with columns for '規格' (Specification), '寸法' (Dimension), and '重量' (Weight). It lists various wire rope specifications and their corresponding dimensions and weights.

- 4 ワイットワースねぢ第一号ノ基本形状ハ臨時日本標準規格第598号ニ示サレテ山頂及谷ノ意味ヲ有スルモ寸法並及公差ノ規定スルニ當リ山頂及谷ノ各ニハ意味ヲ存スルモノトシガルトコトヲ留意セリ
5 ねぢノ各ノ径ノ上ノ寸法並ニ之ヲ規定セズ
6 ねぢノ内径ノ上ノ寸法並ニ大抵ノ標準ヲ示スモノニシテ之ガ通用ニ當リテハ材質ノ種類等ニ依リ多少本規ノ値ヲ超過スルコトヲ得
7 山頂ニハ黒皮ヲ存スルコトヲ得
8 日本標準規格第123号黒皮ボルト用凡鋼中細付用ねぢノモ、最小寸法ハ本規格ノ公差ニ合致セザルモノヲ選取使用ヲ要ス
9 各部ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リタルモノトス
10 本規格以外ノ嵌合等級ノ必要トスル場合ニハ相異ル等級ノねぢトねぢトノ組合ニ使用スルコトヲ得

昭和20年4月24日決定

技術院

臨

臨時日本標準規格

第884号

ねぢ用限界ゲージ

類別日

頁 1

第一条 本規格ハ臨時日本標準規格第598号ウットワオスねぢ第一号(以下並日付ト称ス)ノ寸法差及公差又ハ臨時日本標準規格第 号乃至第 号ウットワオス細目ねぢ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ヲ通用スルねぢニ用フル限界ゲージニ之ヲ通用ス

第二条 本規格ノねぢ限界ゲージノ種類ハ用途差寸法差ニ依リ次ノ2種トス
検査用ゲージ
工作用ゲージ
検査用ゲージハねぢノ検査ニ工作用ゲージハねぢノ工作ノ際使用スルモノトス但シ第三条甲 場合ノ際ハ外適宜之ヲ通用スルコトヲ得

第三条 ねぢ部ノ寸法差及公差ニ対シ本規格ノゲージヲ通用スルニ当リテハ検査ニ用シテ各号ノ場合ヲ区別スルコトヲ要ス

- 甲 検査ニ際シ検査用ゲージヲ使用スル場合
乙 検査ニ際シ工作ノ際使用セル検査用ゲージ又ハ工作用ゲージヲ使用スル場合
丙 工作ノ際検査用ゲージ又ハ工作用ゲージヲ使用スルコトヲ確認シテ検査ヲ行ハザル場合

ねぢノ註文者ガ前項各号ノ一ヲ指定スル場合ハねぢノ註文ノ際之ヲ馬スコトヲ要ス指定ナキトキハ丙ノ指定アリタルモノト看做ス

第四条 本規格ノゲージニ依ル検査ニ合格シタルねぢハ日本標準規格第193号又ハ臨時日本標準規格第 号乃至第 号中指定ノ寸法差及公差ノ規定ニ合格シタルモノトシテ合格トモノハ之ヲ不合格トス

註ゲージニ依ル検査ニ合格シタルねぢ中ハゲージノ寸法差ガねぢノ規定セラレタル寸法差以上ナル者合格トアリタルモノアルベキモ此ノ種ねぢハねぢノ寸法差ノ規定ニ拘ラズ合格トスルモノナリ又不合格トアリタルモノ中ハゲージノ寸法差ガねぢノ規定セラレタル寸法差ヲ侵セルニ原因スルモノアルベキモ此ノ種ねぢハ第六條ノ場合ヲ除ク外ねぢノ寸法差ノ規定ニ拘ラズ不合格トスルモノナリ

第五条 第三条甲ノ指定セラレタルねぢノ工作ニ当リテハ工作用ゲージヲ使用スルモノトス

第六条 工作ノ際工作用ゲージヲ使用シテニ合格シタルねぢハ検査用ゲージノ實際寸法ガ工作用ゲージノ標記限度内ニ在ル者検査ニ不合格トナルモ第四条ノ規定ニ拘ラズ之ヲ合格トス

第七条 本規格ノねぢ用限界ゲージノ種類ハ次ノモノヲ普通トス

昭和20年4月25日決定

特許標準局

臨時日本標準規格

第884号

Table with columns: 種類, 寸法, 系統, 名称, 記号, 検査箇所, 説明, 寸法差, 公差, 公差差, 公差差, 公差差. Rows include categories like '通り' (Through) and '止り' (Stop) for various screw types and sizes.

昭和20年4月25日決定

特許標準局

備考1 ねぢ、止り検査=ハ製品、種類=依リ必要=定シ検査用止りねぢ輪ゲージ及工作用止りねぢ輪ゲージヲ使用スルコトヲ得其ノ寸法差及公差=付テハ豫メ註文者ト協定スルモノトス

2 通り検査=ねぢ抜きゲージ及ねぢ輪ゲージノ何レヲ使用スルヤハねぢ製造者ノ任意トス

但シ註文者ノ希望アルトキハ協定スルモノトス

4 通りねぢ抜きゲージ及止りねぢ抜きゲージハねぢノ外径100mm以下モノ=使用スルヲ普通トス

4 称呼寸法50mmヲ超スル通り検査ゲージ及止り検査ゲージノ代リ=ソレゾレ通り平ゲージ及止り平ゲージヲ使用スルコトヲ得

5 記号ヲ構成スル数字及ローマ字ノ表ハ意味ハ次ノ通トス

1記号ノ左ノ第1ノ数字ハ次ノ区分=依リ検査用工作用並=通り側 止り側ヲ表ハス

1	検査用通り側	2	工作用通り側
3	検査用通り側止り側兼用	4	工作用通り側止り側兼用
5	検査用止り側	6	工作用止り側

a	ねぢ抜きゲージ		輪ゲージ
f	ねぢ輪ゲージ		谷径抜きゲージ
g	ねぢ検査ゲージ		抜きゲージ

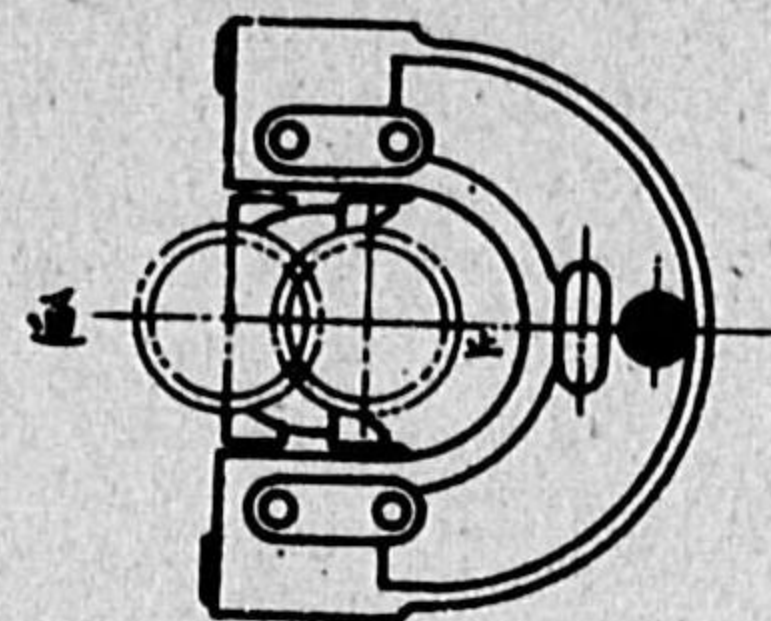
1	一級ねぢ用	1-2	一級二級ねぢ用
2	二級ねぢ用	1-4	一級二級ねぢ用ねぢ用
3	三級ねぢ用	2-4	二級三級ねぢ用ねぢ用
4	四級ねぢ用	3-4	三級四級ねぢ用

ねぢノ工作=当リテハ豫メ工具材料等=注意シテねぢノ寸法差公差ノ規定ノ限度内=在ラシムル適當ナル工作法ヲ採用シねぢノ検査=当リテハ前項ノゲージ中主要ナルモノヲ使用スル=止ルヲ可トス 止り谷径抜きゲージハ之ヲ使用セザルニ建前トス特=之ヲ使用スルニ必要アル場合=ハねぢ註文ノ際其ノ寸法差公差ヲ指定スルモノトス

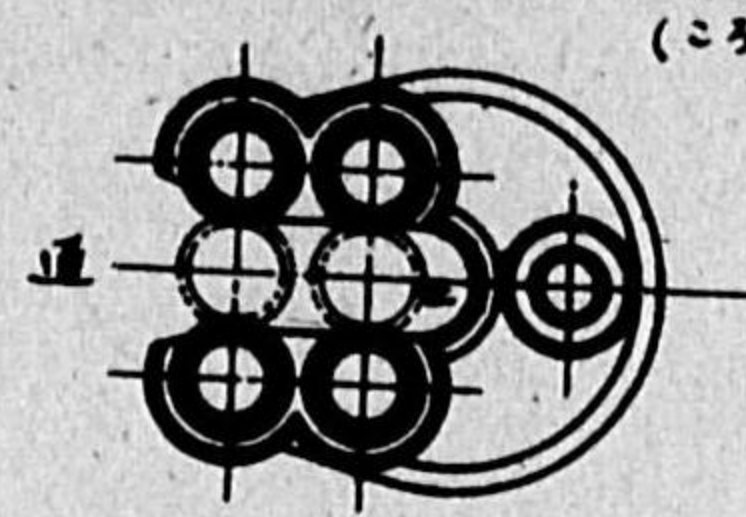
註 出業上リタルねぢノ各部ヲ検査スル=ハ本條ノ表=在ル各種ノゲージヲ使用スルコトノ必要ナルモ實際=於テハねぢノ工作法ノ簡便シテ検査ヲ簡易化スルヲ可トス 例ハバ使用材料ノ種類=依リテハ其ノ外径ヲ豫メ検査シテねぢノ外径検査ヲ省略シ又工具先端ノ形状寸法ヲ検査シテねぢ山ノ形状ノ規定ノ公差内=在ルガ如キ工作法ヲ採用セシテねぢノ通り側ノ検査ハねぢ抜きゲージヲ用ヒテ有効径ノミヲ検査スルヲ以テ足ルコトスルガ如キ方法ヲ推奨スルモノナリ ねぢノ強サハ谷径寸法ヨリモ各ノ意味=測儀スルコト多キナルヲ以テ谷ノ工作=當リテ適當ナル意味ヲ有スルコト=注意スレバ一般=ハ谷径ノ止り検査ヲ必要トセザルモノナルガ故=止り谷径抜きゲージ=對シテハ寸法差公差ヲ指定シテラザルモノナリ

ねぢ用限用ゲージ
(ウイトウオースネぢノゲージ ユイトウオース細目ねぢノゲージヲ以テテ)
限用ゲージ説明図
(ゲージノ形状ハ其ノ一例ヲ示ス)

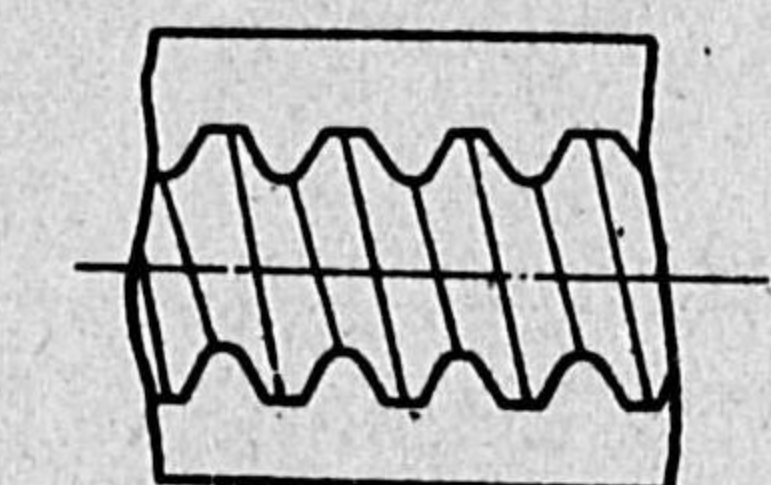
第1図 通り及止りねぢ抜きゲージ



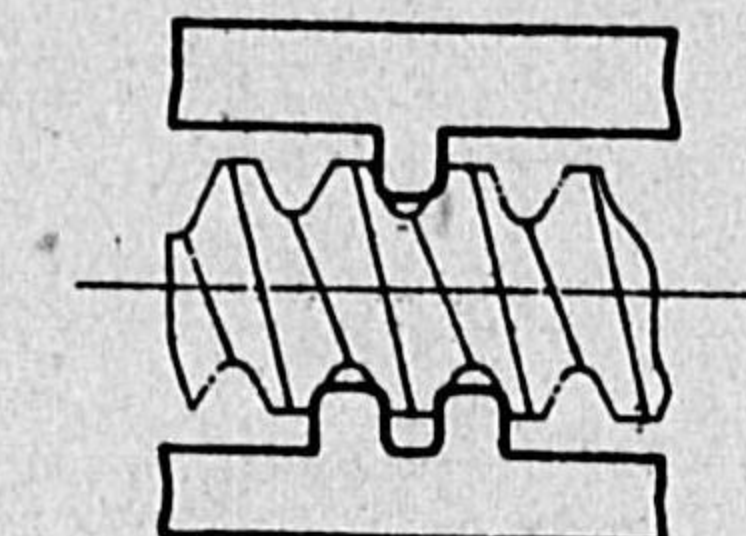
第2図 通り及止りねぢ抜きゲージ (ころゲージ)



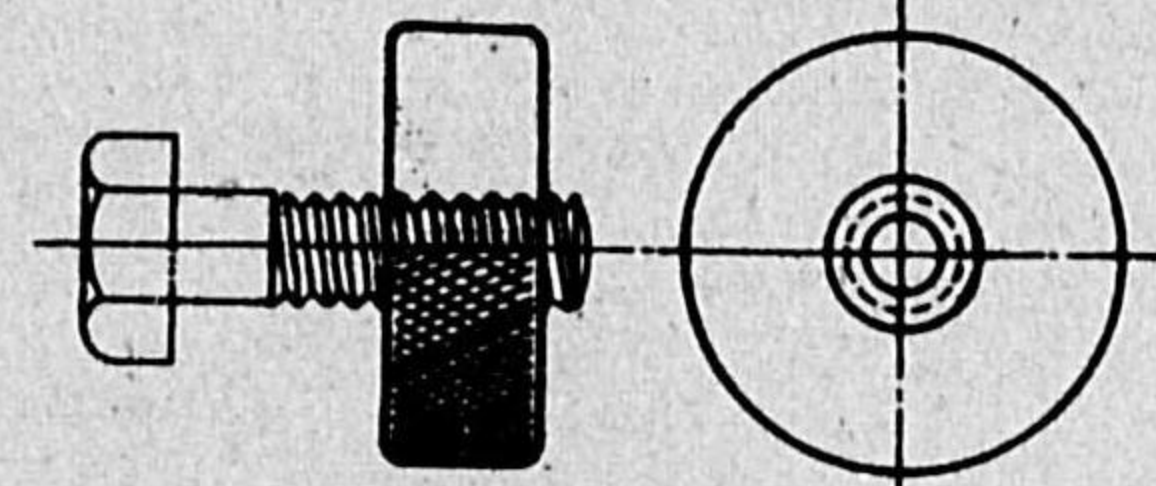
第3図 通りねぢ抜きゲージ



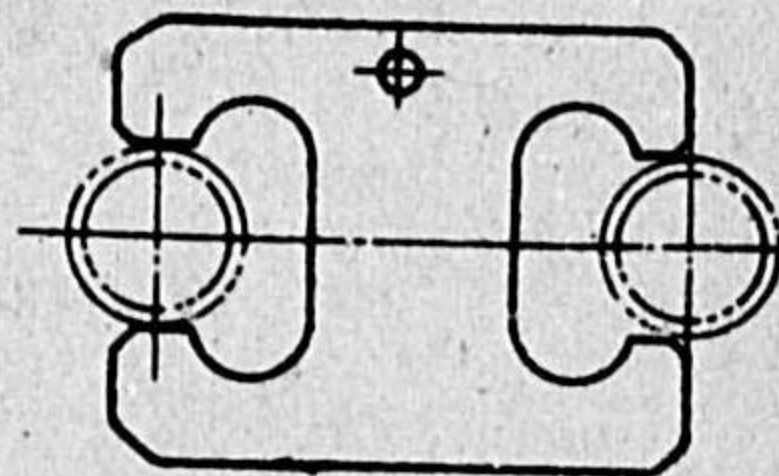
第4図 止りねぢ抜きゲージ



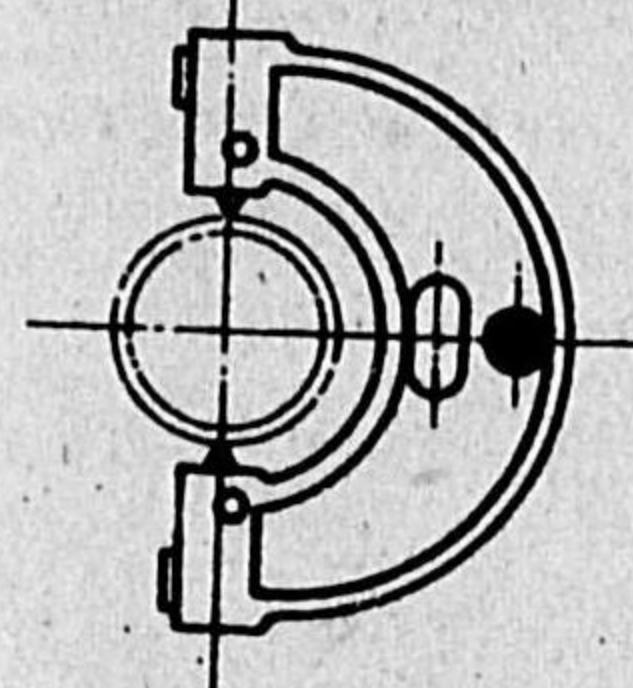
第5図 通りねぢ輪ゲージ



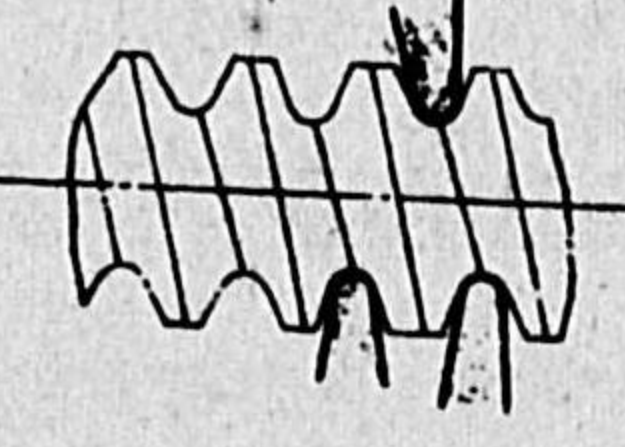
第6図 通り及止りねぢ抜きゲージ



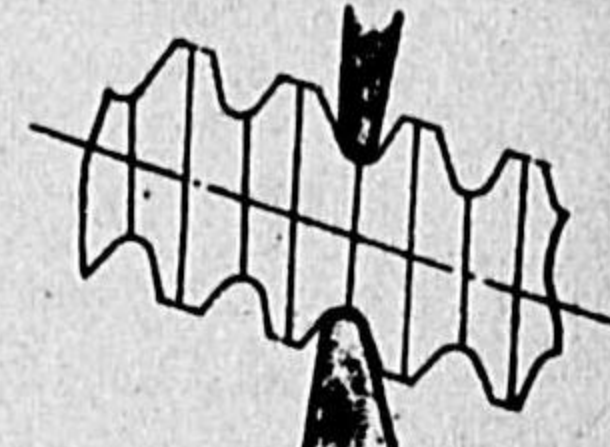
第7図 通り及止り谷径抜きゲージ



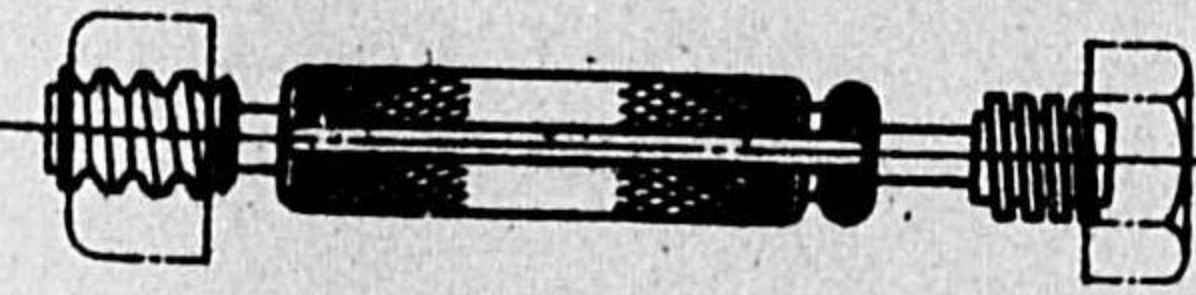
測定径3箇ノ場合 (止り側用=在リテハ先端ノ光ヲ示スルヲ得)



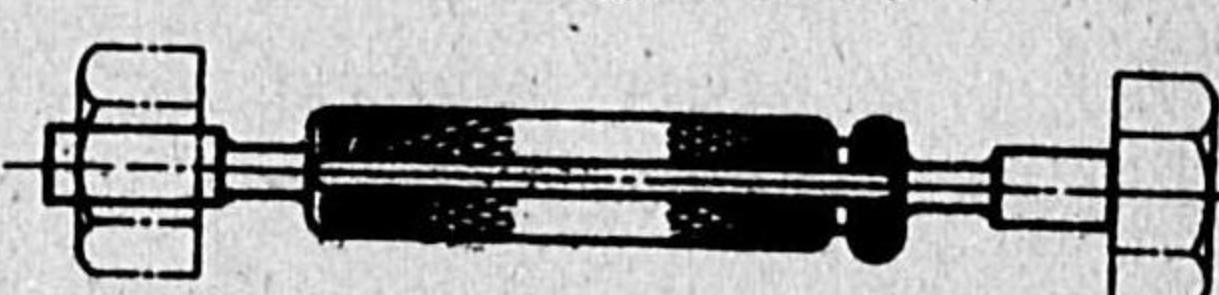
測定径2箇ノ場合 (止り側用=限ル)



第8図 通り及止りねぢ検査ゲージ



第9図 通り及止り輪ゲージ



寸法公差表

寸法公差表

第八條 前條ノゲージ中次ノ掲グル箇所ノ調整及ハ自檢ニハ次ノゲージヲ用テ
但レ有效徑ノ磨耗ヲ自檢スルニハ磨耗自檢力ヲ檢メゲージニ依リテコトヲ得

調整スル 寸法	調整スル 箇所	名 称	記 号	調整スル 寸法	註 明 図	寸法公差表				
						第1号	第2号	第3号	第4号	第5号
通リカチ 検メゲージ	有效徑	調整用カチ 檢ゲージ	調整用通リカチゲージ	1aj 1	第10圖	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			ニ檢スル用カチゲージ	1aj 2-4		附表第16	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			工作用通リカチゲージ	2aj 1		附表第17	附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
			ニ檢スル用カチゲージ	2aj 2-4		附表第17	附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
止リカチ 検メゲージ	有效徑	調整用カチ 檢ゲージ	調整用止リカチゲージ	5aj 1	第10圖	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			ニ檢スル用カチゲージ	5aj 2		附表第16	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			調整用カチゲージ	5aj 3		附表第16	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			ニ檢スル用カチゲージ	5aj 4		附表第16	附表第16	附表第16	附表第16	附表第16
			工作用止リカチゲージ	6aj 1		附表第17	附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
			ニ檢スル用カチゲージ	6aj 2-3		附表第17	附表第17	附表第17	附表第17	附表第17
通リカチ 檢メゲージ	内徑ノ檢 査各部	嵌合自檢 カチゲージ	調整用通リカチゲージ	1fn 1	第11圖	附表第18	附表第18	附表第18	附表第18	附表第18
			ニ檢スル用カチゲージ	1fn 2-4		附表第18	附表第18	附表第18	附表第18	附表第18
			工作用通リカチゲージ	2fn 1		附表第19	附表第19	附表第19	附表第19	附表第19
			ニ檢スル用カチゲージ	2fn 2-4		附表第19	附表第19	附表第19	附表第19	附表第19
			調整用通リカチゲージ	1fn 1		附表第20	附表第20	附表第20	附表第20	附表第20
			ニ檢スル用カチゲージ	1fn 2-4		附表第20	附表第20	附表第20	附表第20	附表第20
有效徑(カチ 及止リカチ 合)	(磨耗)	磨耗自檢 カチゲージ	調整用磨耗自檢カチゲージ	2fn 1	第12圖	附表第21	附表第21	附表第21	附表第21	附表第21
			ニ檢スル用カチゲージ	2fn 2-4		附表第21	附表第21	附表第21	附表第21	附表第21
			工作用磨耗自檢カチゲージ	2fn 1		附表第21	附表第21	附表第21	附表第21	附表第21

備考

記号ヲ構成スル数字及ローマ字ハ意味ニ第七條第一項備考5ニ依リ外次ノ区別ニ依リテゲージノ種類ヲ表ハス

j	調整用カチ檢ゲージ
fn	嵌合自檢カチ檢ゲージ
l	磨耗自檢カチ檢ゲージ

昭和20年4月25日決定

特許標準局

調整及自檢ゲージ説明図

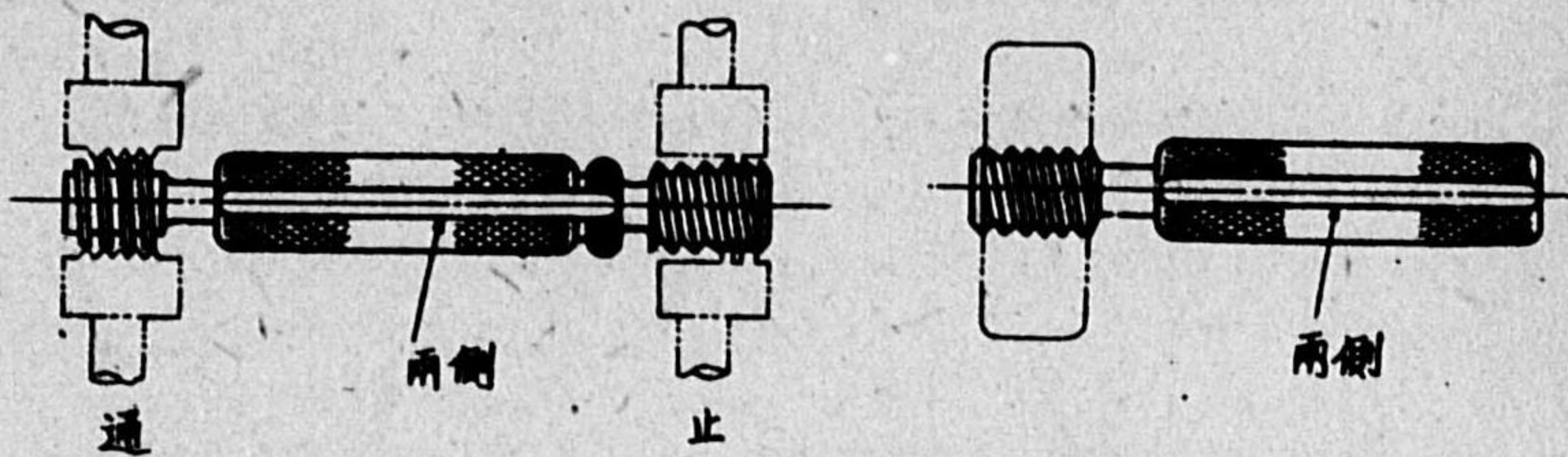
(ゲージノ形状ハ其ノ一例ヲ示ス)

第10圖通リ側及止リ側調整用カチ檢ゲージ

(通リ及止リカチ換メゲージ用)

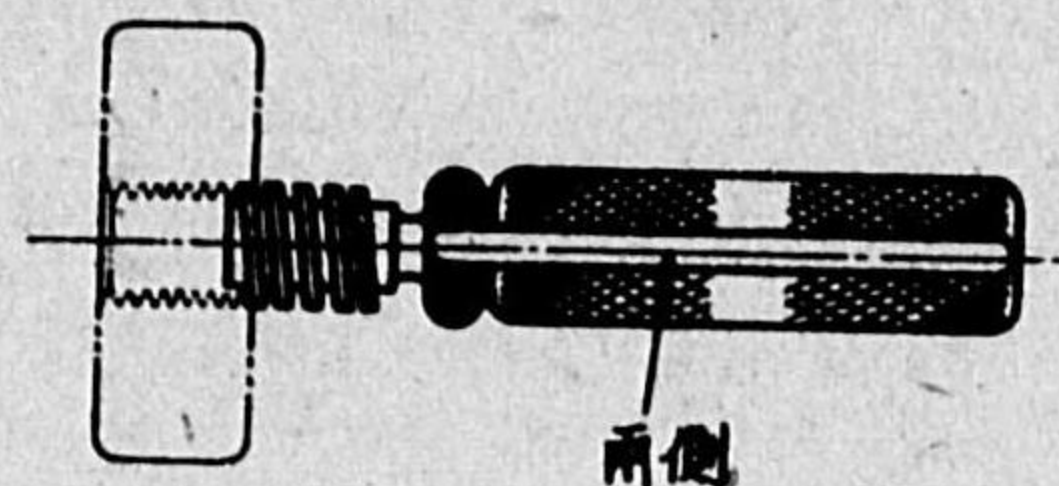
第11圖嵌合自檢カチ檢ゲージ

(通リカチ換メゲージ用)



第12圖磨耗自檢カチ檢ゲージ

(通リカチ換メゲージ用)



第九條 第七條及第八條ノゲージノ寸法公差及製作公差ハ附表第1乃至附表第2ノ通リ
此等各種ノゲージ及カチノ寸法公差ノ相互ノ関係ハ附表第1乃至附表第4ノ通リ
第十條 ゲージノハカチノ標記及カチノ細目カチノ山數記号製造者名又ハ其ノ略号及製造
年月等ヲ記入スルモノトシ(臨時日本標準規格第443号刻印ニ依ルカチノ表示方法
参照)前項ノカチノ事項ハ片側ニ記入スルヲ普通トス又必要ニ依リカチノ種類及細目カチ
ノ山數ヲ記入スルコトヲ得

第十一條 本規格ノ寸法ハ20°Cニ於テ測リテ得ルモノトス

昭和20年4月25日決定

特許標準局

ねじ用限界ゲージ (案)

(ワットワースねじ第一号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

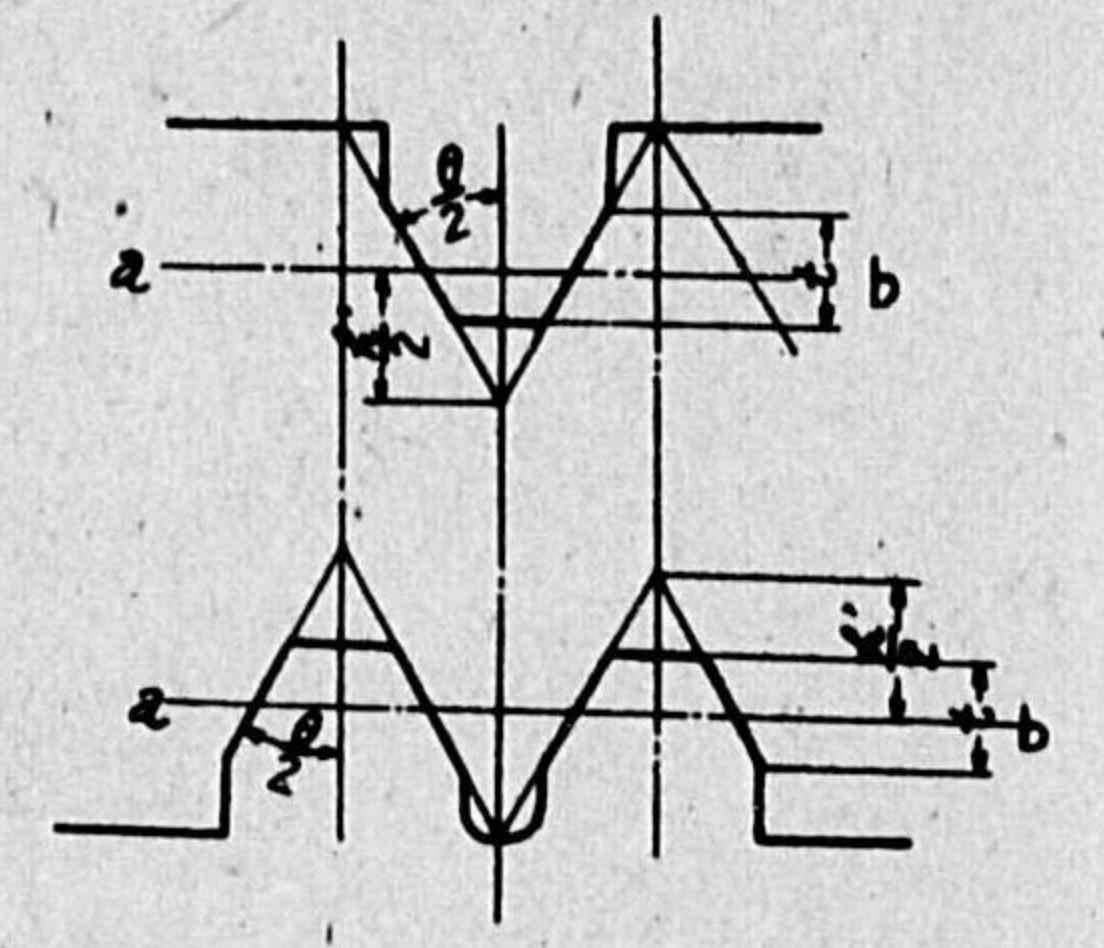
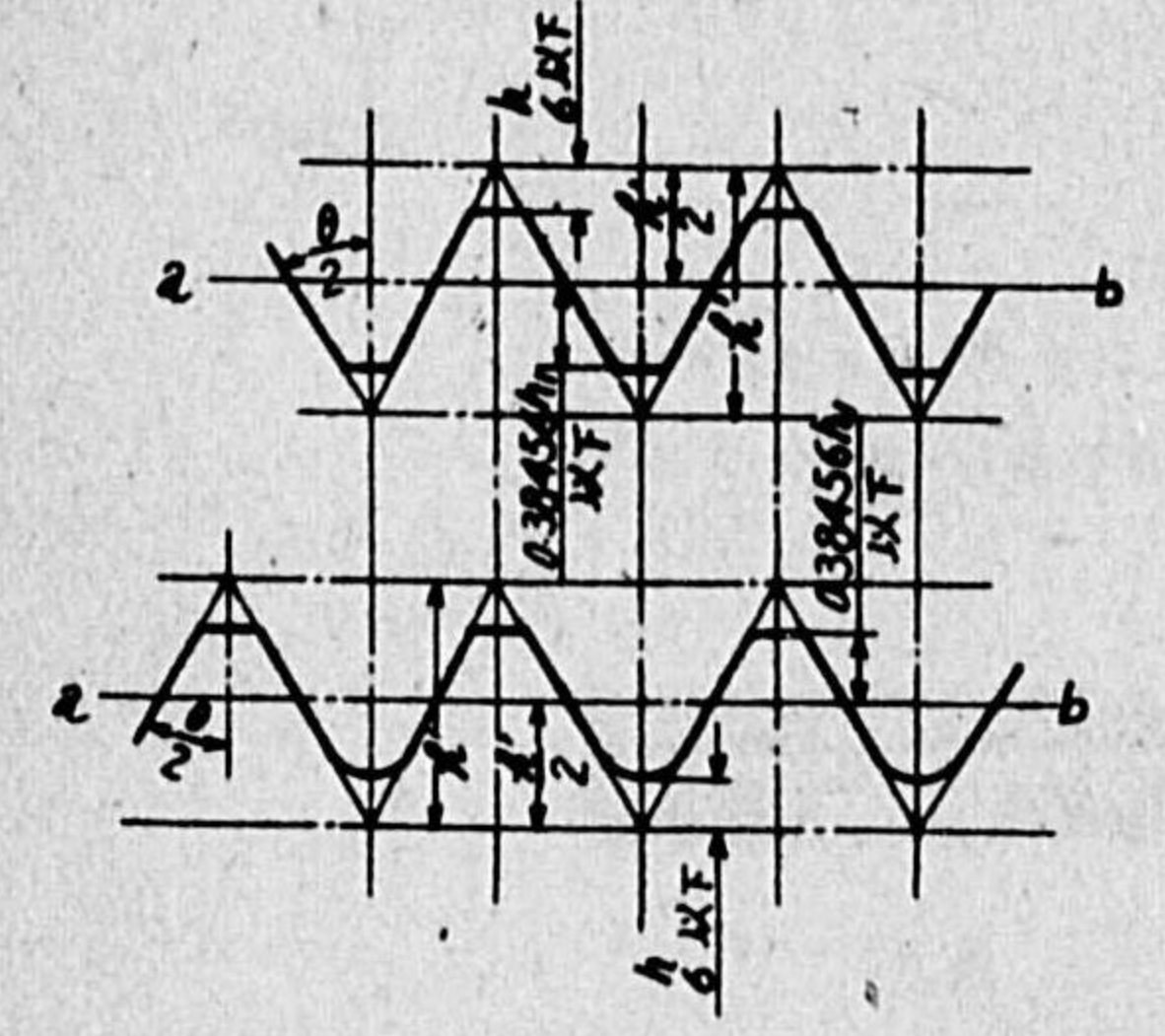
附表第1. 検査用通りねじ抜きゲージ及止りねじ抜きゲージ寸法差及製作公差
工作用通りねじ抜きゲージ及止りねじ抜きゲージ寸法差及製作公差
並目ねじ一級=級三級四級ねじ用
細目ねじ第一号乃至第四号 一級=級三級四級ねじ用

通りネジ抜きゲージ

- 1 a 1
1 a 2-4
2 a 1
2 a 2-4

止りネジ抜きゲージ

- 5 a 1 6 a 1
5 a 2 6 a 2
5 a 3 6 a 3
5 a 4 6 a 4



α b の出来上りタル櫛又ハころノフランジ延長線上下交点間の高hノ平均中央位置ヲ示ス
単位はmm

Table with columns for thread count (ねじ山数), pitch (ピッチ), gauge length (ゲージ長さ), and gauge types (通りねじ抜きゲージ, 止りねじ抜きゲージ). It lists specifications for various thread sizes from 40 to 2.5.

昭和20年4月25日決定 特許標準局

ねじ用限界ゲージ

(ワットワースねじ第一号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

備考1. 本表ノ検査用通りねじ抜きゲージ及止りねじ抜きゲージハ工作用通りねじ抜きゲージ及止りねじ抜きゲージノ両側櫛又ハころヲ第八條ノ調整用ねじ抜きゲージ(附表第16及附表第17)ニ依リテ調整シ之ニ適合スルモノナルコトヲ要ス使用ノ際ハ回轉スル構造ノころノゲージニ在リテハころノ櫛又タル位置ニ於テ適合スルヲ要スルモノトス

- 2. 本表ノ通りねじ抜きゲージ(説明図第1圖乃至第3圖)ハねじノ有効徑ノ通り検査ヲ行フニ用フ
- 3. 本表ノ止りねじ抜きゲージ(説明図第2圖及第4圖)ハねじノ有効徑ノ止り検査ヲ行フニ用フ
- 4. 通りねじ抜きゲージノフランジノ山頂傾斜ノ高ハ0.38456h, ヲリ幾分短クスルヲ普通トシ 止りねじ抜きゲージノ短クシタルフランジノ高ノ標準値ハ全山長クスルヲ要ス h, ハ日本標準規格第68号ワットワースねじ第一号及同第115号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号ニ示ス値トシ 註0.38456h, ハ全山長ノ0.53825ノ短クシタル部ヲ除キタル直線部ノ山頂傾斜ノ高ナリ
- 5. 本表ノ教値ハゲージニ組立テタル各櫛又ハころニ適用スルモノトス
- 6. 本表ノピッチノ寸法差ハゲージニ組立テタル各櫛又ハころノ適合長内ニ於ケル任意ノ2ノ山間ノピッチニ適合スルモノトス
- 7. 一級ねじ用及二級ねじ用ノころノゲージハ使用ノ際ハ回轉セザル構造ノモノヲ可トス
- 8. 三級四級ねじ用ノ調整用ねじ抜きゲージノ代リニ其ノ限度内ニ在ル通りねじ抜きゲージヲ用フルコトヲ得
- 9. 通りねじ抜きゲージノ櫛又ハころノ谷底部ハねじノ軸レガル様適宜ニ作ルモノトス
- 10. 止りねじ抜きゲージニ在リテハフランジノ短ク作り山頂部及谷底部ヲ適宜ニ作ルヲ普通トシ 山數一ノ側ノ山他ノ側ニ2山トス 短クシタルフランジノ基本形状ニ於ケルフランジノ長ノ中央ニ對シ略對稱ナル様ニ作ルモノトス
- 短クシタルフランジノ高ノ標準値ハ大略ノ教値ヲ示スモノニシテ短クセザルモノニ在リテモねじノ軸レガル様適宜ニ作ルモノトス
- 11. ねじ山數ガ36山以上ナル櫛又ハころハ通りねじ抜きゲージニ在リテハノ山選キニ山ヲ取り去リ又止りねじ抜きゲージニ在リテハ2山ノ間ノ山ノ間隔ヲ置クコトヲ得
- 12. ねじ抜きゲージハ摩耗調整スルコトニ依リ磨耗ノ影響ヲ除去スルモノトス
- 13. 本表ノ通りねじ抜きゲージハ其ノ使用ノ際ニ當リテねじヲ無理ナク通過セシムルコトヲ要ス
- 14. 三級四級ねじ用ニ在リテハねじガ3方向即チ或ル方向及上ト略45°ヲナス2方向ニ於テ止りねじ抜きゲージヲ通過セザルトキハ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルモノニテ通過セザルモノト看做ス
- 15. 本表ノゲージニ依リ検査ニ合格シタルをねじハ臨時日本標準規格第598号ワットワースねじ第一号ノ寸法差及公差又ハ臨時日本標準規格第 号乃至第 号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ノ規定(締付用ねじノ場合)ニ合格シタルモノト看做ス

昭和20年4月25日決定 特許標準局

ねじ用限界ゲージ

(ワイトワオースねじ第一号ワイトワオース細目ねじ第一号乃至第四号)

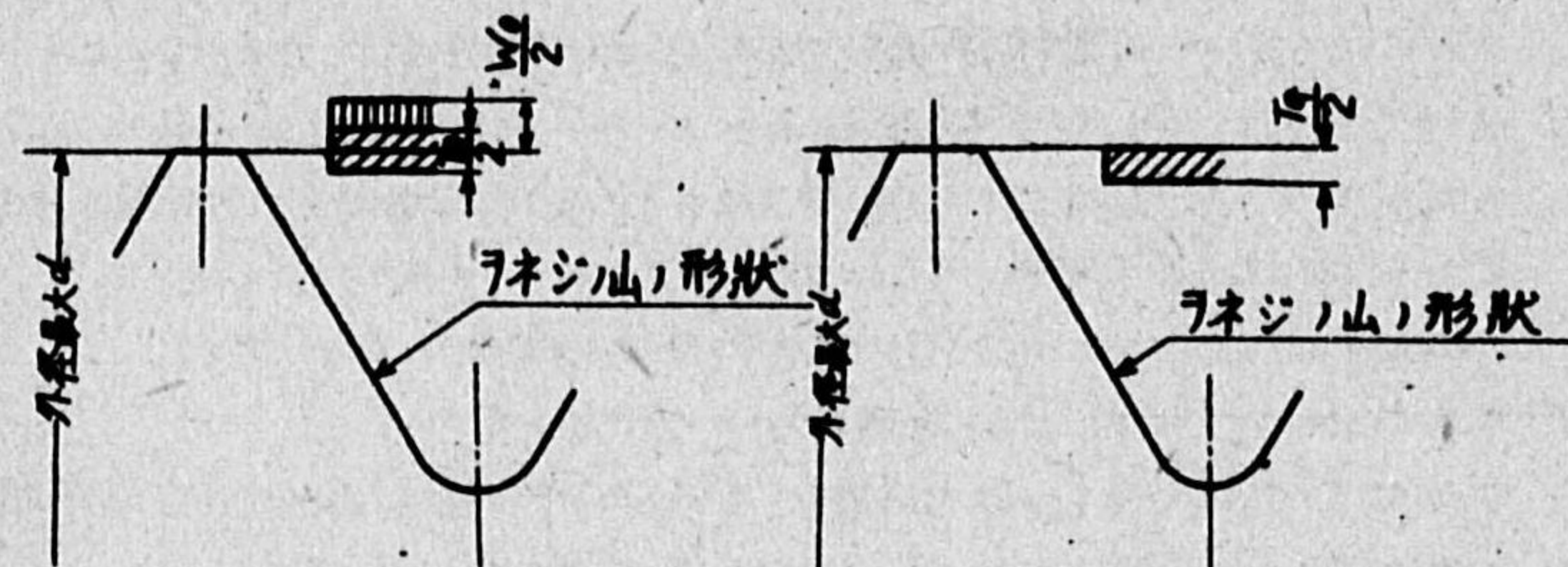
附表第2-1 検査用通り挟みゲージ及止り挟みゲージの寸法及製作公差並目ねじ 細目ねじ 第一号乃至第四号 一般二級三級四級ねじ用

通り挟みゲージ

1S1 1S2 1S3-4

止り挟みゲージ

5S1 5S2 5S3-4



単位mm=0.001mm

Table with columns for thread size (ねじ), pitch (ピッチ), and gauge type (通り挟みゲージ, 止り挟みゲージ) with sub-columns for different grades (一般ねじ用, 二級ねじ用, 三級細目ねじ用).

昭和20年4月25日決定

特許標準局

ねじ用限界ゲージ(實)

(ワイトワオースねじ第一号ワイトワオース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第2-2 検査用通り挟みゲージ及止り挟みゲージの寸法及製作公差並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一般二級三級四級ねじ用 1S1-2 1S3-4 5S1-2 5S3-4

単位mm=0.001mm

Table with columns for thread size (ねじ), pitch (ピッチ), and gauge type (通り挟みゲージ, 止り挟みゲージ) with sub-columns for different grades (一般ねじ用, 二級ねじ用, 三級細目ねじ用).

昭和20年4月25日決定

特許標準局

ねじ用限界ゲージ(案)

(ワットウオースねじ第一号ワットウオース細目ねじ第一号乃至第四号)

(附表第2 検査用通り挟みゲージ及止り挟みゲージノ寸法差及製作公差)

一般二級三級四級ねじ用

- 備考1. 通り挟みゲージ(説明図第4回)ハをねじノ外径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
- 2. 止り挟みゲージ(説明図第4回)ハをねじノ外径ノ止り検査ヲ行フニ用フ
- 3. 本表ノ基本寸法ハ臨時日本標準規格第 号ワットウオースねじ第一号ノ寸法差及公差ニ準シ第 号ワットウオース細目ねじ第一号乃至第四号ノ寸法差及公差ニ依ルネジノ外径ノ最大寸法(をねじノ外径ノ基本寸法ニ上ノ寸法差)ニ一致ス
- 4. 本表ノ2ハ臨時日本標準規格第 号並ニ第 号ニ依ルワットウオースねじ第一号並ニワットウオース細目ねじ第一号乃至第四号ノ外径ノ公差ニ準テ決定ス

ねじノ種類	級	一般ねじ用	二級ねじ用	三級四級ねじ用
並目ねじ		a1	a2	a3
細目ねじ第一号		a11	a12	a13
細目ねじ第二号		a21	a22	a23
細目ねじ第三号		a31	a32	a33
細目ねじ第四号		a41	a42	a43

- 5. 通り挟みゲージハ各等級ノをねじニ対シテ用スルコトヲ得 但シノ53-4チ一級ニ級をねじニ対シテ用スル場合ニ於テハをねじノ公差ヲ縮小シタル結果トナルニ注意ス
- 6. 二級三級四級ねじノ止り検査ニ在リテハをねじノカヨ方面即チ或方向及之ト略45°チナスニ方向ニ於テ本ゲージヲ通過セザルコトハ能ク何レカノ方向ニ於テ通過スルニ之ヲ通過セザルコトニ注意ス

昭和20年4月25日決定 特許標準局

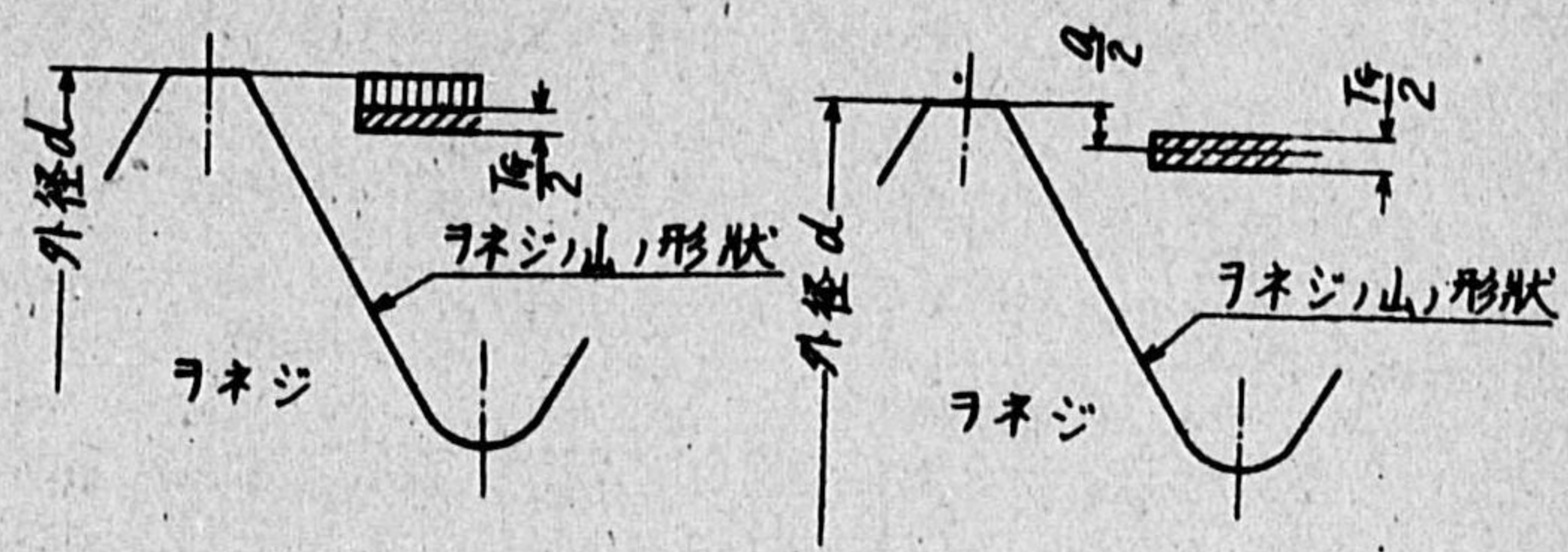
ねじ用限界ゲージ

(ワットウオースねじ第一号ワットウオース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第3-1 工作用通り挟みゲージ及止り挟みゲージノ寸法差及製作公差並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一般二級三級四級ねじ用

通り挟みゲージ
2S1 2S2 2S3-4

止り挟みゲージ
6S1 6S2 6S3-4



単位は0.001 mm

ねじノ種類	ねじノ径	ねじノ長さ	通り挟みゲージ						止り挟みゲージ																
			一般ねじ用		二級ねじ用		三級四級ねじ用		一般ねじ用		二級ねじ用		三級四級ねじ用												
			下	上	下	上	下	上	下	上	下	上	下	上											
並目	3/8	1500	16	10	17	11	6	0	35	20	15	0	25	20	15	0	2	3	6	2	7	15	0	7	15
	7/16	1814	14	20	12	8	0	41	23	18	0	41	23	18	0	4	4	8	4	9	18	0	9	18	
	1/2	2117	12	15	11	7	0	47	29	24	0	47	29	24	0	5	5	10	5	12	24	0	12	24	
並目	3/4	2399	11	22	14	9	0	53	35	29	0	53	35	29	0	6	6	12	6	15	29	0	15	29	
	1	2540	10	22	14	9	0	65	35	29	0	65	35	29	0	7	7	14	7	18	35	0	18	35	
	1 1/4	2822	9	22	14	9	0	77	41	35	0	77	41	35	0	8	8	16	8	21	35	0	21	35	
並目	1 1/2	3173	8	20	13	8	0	89	47	41	0	89	47	41	0	9	9	18	9	24	41	0	24	41	
	1 3/4	3429	7	20	13	8	0	101	53	47	0	101	53	47	0	10	10	20	10	28	47	0	28	47	
	2	3723	6	38	27	16	11	0	113	61	55	0	113	61	55	0	11	11	22	11	33	55	0	33	55
並目	2 1/4	4075	5	50	35	22	13	0	125	69	63	0	125	69	63	0	12	12	24	12	39	63	0	39	63
	2 3/4	4427	4	50	35	22	13	0	137	77	71	0	137	77	71	0	13	13	26	13	45	71	0	45	71
	3	4779	3 1/2	50	35	22	13	0	149	85	79	0	149	85	79	0	14	14	28	14	51	79	0	51	79
並目	3 1/2	5131	3	50	35	22	13	0	161	93	87	0	161	93	87	0	15	15	30	15	57	87	0	57	87
	4	5483	3	50	35	22	13	0	173	101	95	0	173	101	95	0	16	16	32	16	63	95	0	63	95
	4 1/2	5835	2 3/4	50	35	22	13	0	185	109	103	0	185	109	103	0	17	17	34	17	69	103	0	69	103
並目	5	6187	2 1/2	50	35	22	13	0	197	117	111	0	197	117	111	0	18	18	36	18	75	111	0	75	111
	5 1/2	6539	2 1/4	50	35	22	13	0	209	125	119	0	209	125	119	0	19	19	38	19	81	119	0	81	119
	6	6891	2 1/2	50	35	22	13	0	221	133	127	0	221	133	127	0	20	20	40	20	87	127	0	87	127

昭和20年4月25日決定 特許標準局

ねじ用限界ゲージ(案)

(ウイトウオースねじ第一号ウイト細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第3-2 工作用通り換みゲージ及止り換みゲージ寸法及製作公差

並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一級二級三級四級ねじ用

281-2 283-4 651-2 653-4

単位: mm

Table with columns for thread type (粗目ねじ, 細目ねじ), size, and tolerance levels (一級, 二級, 三級, 四級). It lists dimensions for through and stop gauges.

昭和20年4月25日決定

特許標準局

ねじ用限界ゲージ(案)

(ウイトウオースねじ第一号ウイトウオース細目ねじ第一号乃至第四号)

(附表第3 工作用通り換みゲージ及止り換みゲージ寸法及製作公差)

一級二級三級四級ねじ用

- 備考1. 通り換みゲージ(説明図第4図)ハをねじの外径ノ通り検査ヲ行フニ用フ
2. 止り換みゲージ(説明図第6図)ハをねじの外径ノ止り検査ヲ行フニ用フ
3. 本表ノ基本寸法ハ臨時日本標準規格第 号ウイトウオースねじ第一号乃至第四号ノ寸法及公差ニ依ルヲねじノ外径ノ最大寸法(をねじノ外径ノ基本寸法ニ上ノ寸法差)ニ一致ス
4. 本表ノAハ臨時日本標準規格第 号並ニ同第 号ニ依ル
ウイトウオースねじ第一号並ニウイトウオース細目ねじ第一号乃至第四号ノ外径ノ公差ニシテ公差ニ示ス通りトス

Table mapping thread types to gauge grades. Columns: ねじの種類, 並目ねじ, 細目ねじ第一号, 第二号, 第三号, 第四号. Rows: 一級ねじ用, 二級ねじ用, 三級四級ねじ用.

- 5. 通り換みゲージハ各等級ノをねじニ対シテ共用スルコトヲ得 但シ1.53-47一級二級をねじニ対シテ使用スル場合は於テハをねじノ公差ヲ縮小シタル結果トナルモノトス
6. 二級三級四級ねじノ止り検査ニ在リテハをねじヲ3方向即チ成方向及之ト略45度ヲス2方向ニ於テ本ゲージヲ通過セザルモ他ノ何レカノ方向ニ於テ通過スルモ之ヲ通過セザルモノト看做ス

昭和20年4月25日決定

特許標準局

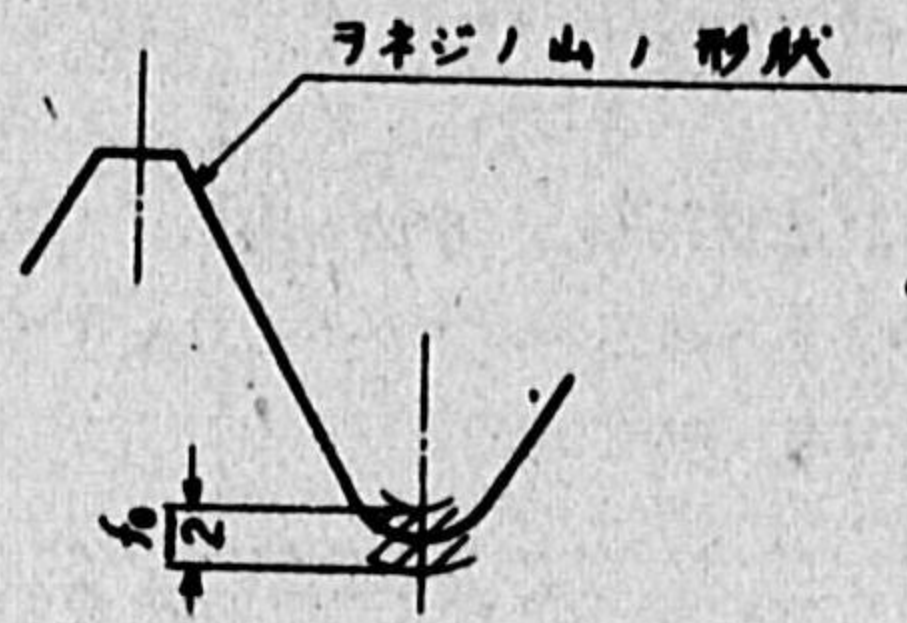
ねじ用限界ゲージ (案)

(ワットワースねじ第一号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第4-1 検査用通り径検査ゲージ寸法差及製作公差

並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一般二級三級四級ねじ用

1 Y 1 1 Y 2-4



単位 0.001 mm

ねじ 種類	ねじ 呼称 吋	ピッチ mm	ねじ山数 25.4 mm = 吋	一般ねじ用			二級三級四級ねじ用		
				下 寸法差	上 寸法差	公差 fo	下 寸法差	上 寸法差	公差 fo
並目 ねじ	3/8	1.500	16	0	8	16	21	5	26
	7/16	1.814	14
	1/2	2.117	12	.	4
	5/8 (1%)	2.309	11
	3/4 (1%)	2.540	10
	7/8 (1%)	2.822	9
	1	3.175	8
	1 1/8	3.629	7
	1 1/4	4.233	6	10	10	20	26	6	32
	1 1/2	5.080	5
	1 3/4 (2%)	5.644	4 1/2
細目 ねじ	2 (2%)	6.350	4
	2 1/2 (3%)	7.257	3 1/2
	3 (3%)	7.815	3 1/4	13	13	26	31	7	38
	3 1/2	8.467	3
	4 (4%)	8.835	2 3/4
	4 1/2	9.236	2 3/8
	5 (5%)	9.676	2 1/2
	5 1/2	10.160	2 1/4

昭和20年4月25日決定

特許標準局

ねじ用限界ゲージ (案)

(ワットワースねじ第一号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第4-2 検査用通り径検査ゲージ寸法差及製作公差

並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一般二級三級四級ねじ用

1 Y 1 1 Y 2-4

単位 0.001 mm

ねじ 種類	ねじ 外径 d mm	ピッチ mm	ねじ山数 25.4 mm = 吋	一般ねじ用			二級三級四級ねじ用		
				下 寸法差	上 寸法差	公差 fo	下 寸法差	上 寸法差	公差 fo
細目 ねじ 第一号	9.5-10.5	1.270	20	8	8	16	21	5	26
	11-12.5	1.411	18
	13-15	1.588	16
	16-18	1.814	14
	19-22	2.117	12
	23-26	2.540	10
	28-32	2.822	9
	34-42	3.175	8	10	10	20	26	6	32
	44-52	3.629	7
	55-72	4.233	6
	75-80	5.080	5
細目 ねじ 第二号	82-105	.	13	13	26	31	7	38	
	110-150	6.350	4
	9.5-10.5	1.058	24	8	8	16	21	5	26
	11-13.5	1.270	20
	14-16	1.411	18
	17-20	1.588	16
	21-26	1.814	14
	28-32	2.117	12
	34-52	.	.	10	10	20	26	6	32
	55-80
	82-120	.	.	13	13	26	31	7	38
細目 ねじ 第三号	110-150
	9.5-10.5	0.706	36	8	8	16	21	5	26
	11-13.5	0.847	30
	14-16	0.907	28
	17-20	1.058	24
	21-26	1.270	20
	28-32	1.411	18
	34-72	.	.	10	10	20	26	6	32
	75-80
	82-105	.	.	13	13	26	31	7	38
	110-150
細目 ねじ 第四号	82-120
	125-150
	9.5-10.5	0.529	48	8	8	16	21	5	26
	11-13	0.635	40
	14-16	0.706	36
	17-20	0.794	32
	21-26	0.907	28
	28-32	1.058	24
	34-52	.	.	10	10	20	26	6	32
	55-80
	82-120	.	.	13	13	26	31	7	38
125-150	

昭和20年4月25日決定

特許標準局

ねじ用限界ゲージ(案)

(ウットワースねじ第一号ウットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

(検査用通り径換みゲージノ寸法差及製作公差ノ備考)

- 備考1. 本ゲージ(説明図第7回)ハ、ねじノ谷ノ径ノ通り検査ノ行ヲ用テ
- 2. 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第60号ウットワースねじ第一号及同第115号ウットワース細目ねじ第一号乃至第四号ノ内径ニ一致ス
- 3. 本ゲージノ測定種ハ一方ノ側ニ1箇他ノ側ニ2箇トスルコトヲ得(説明図第7回)
- 4. 本ゲージノ測定種ノ形状ハ検査用通りねじ輪ゲージノ山頂部ニ符合シテシムルモトス
- 5. 本ゲージノ適宜ナル方法ニ依リ調整シテ寸法差ヲ本表ノ限度内ニ在ラシムルモトス

昭和20年4月25日決定

特許標準局

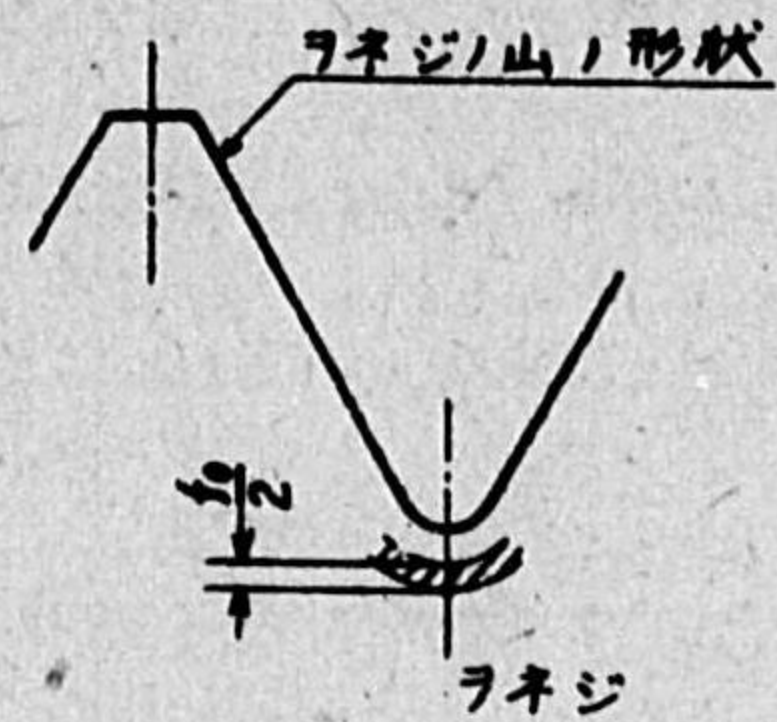
ねじ用限界ゲージ(案)

(ウットワースねじ第一号ウットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第5-1 工作用通り径換みゲージノ寸法差及製作公差

並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一般ニ般ニ般ニ般ニ用

2Y1 2Y2-4



単位は0.001mm

ねじの種類	ねじの呼び	ピッチ mm	ねじ山数 25.4mm に付 n	一般ねじ用			二般ニ般ニ般ニ用		
				下ノ寸法差	上ノ寸法差	公差	下ノ寸法差	上ノ寸法差	公差
				-	-	f ₀	-	-	f ₀
並目ねじ	3/8	1.588	16	30	14	16	51	25	26
	7/16	1.814	14
	1/2 9/16	2.117	12
	5/8 (1 1/16)	2.309	11
	3/4 (1 1/8)	2.540	10
	7/8 (1 1/4)	2.822	9
	1	3.175	8
	1 1/8 1 1/4	3.629	7
	1 1/4 1 1/2	4.233	6	35	15	20	61	29	32
	1 3/8 1 3/4	5.080	5
	1 1/2 (2 1/8)	5.644	4 1/2
	2 1/4 (2 3/4)	6.350	4
	2 1/2 (3 1/4)	7.257	3 1/2	41	..	26
	3 1/4 (3 3/8)	7.815	3 1/4
	3 3/8 4	8.467	3	71	33	38
	4 1/4 4 1/2	8.835	2 3/8
	4 3/4 5	9.236	2 3/4
	5 1/4 5 1/2	9.676	2 1/2
5 3/4 6	10.100	2 1/2	

昭和20年4月25日決定

特許標準局

わが用限界ゲージ(案)

(ワイトウオースわが第一号ワイトウオース細目わが第一号乃至第四号)

附表第5-2 工作用通り径検みゲージノ寸法差及製作公差

並目わが 細目わが第一号乃至第四号 一級二級三級四級わが用

2Y1 2Y2-4

単位 $\phi=0.001mm$

わが種類	並目わが 外径 d mm	ピッチ mm	わが山数 25.4mm =付 n	一級わが用			二級三級四級わが用			
				下寸法差	上寸法差	公差 fo	下寸法差	上寸法差	公差 fo	
細目わが第一号	9.5-10.5	1.270	20	30	14	16	51	25	26	
	11-12.5	1.411	18	
	13-15	1.588	16	
	17-18	1.814	14	
	19-22	2.117	12	
	23-26	2.540	10	
	28-32	2.822	9	
	34-42	3.175	8	35	15	20	61	29	32	
	44-52	3.629	7	
	55-72	4.233	6	
	75-80	5.080	5	
82-105	41	..	26	71	33	38	
110-150	6.350	4	
細目わが第二号	9.5-10.5	1.058	24	30	14	16	51	25	26	
	11-13.5	1.270	20	
	14-16	1.411	18	
	17-20	1.588	15	
	21-26	1.814	14	
	28-32	2.117	12	
	34-52	35	15	20	61	29	32
	55-80
	82-120	4	..	26	71	33	38
	125-150
	28-32	30	14	15	51	25	26
34-52	35	15	20	61	29	32	
55-80	
82-105	41	..	26	71	33	38	
110-150	
細目わが第三号	9.5-10.5	0.706	36	30	14	16	51	25	26	
	11-13.5	0.847	30	
	14-16	0.907	28	
	17-20	1.058	24	
	21-26	1.270	20	
	28-32	1.411	18	
	34-52	35	15	20	61	29	32
	75-80
	82-105	41	..	26	71	33	38
	110-150
	82-120
125-150	
細目わが第四号	9.5-10.5	0.529	48	30	14	16	51	25	26	
	11-13	0.635	40	
	14-16	0.706	36	
	17-20	0.794	32	
	21-26	0.907	28	
	28-32	1.058	24	
	34-52	35	15	20	61	29	32
	55-80
	82-120	41	..	26	71	33	38
	125-150

昭和20年4月25日決定

特許標準局

わが用限界ゲージ(案)

(ワイトウオースわが第一号ワイトウオース細目わが第一号乃至第四号)

(工作用通り径検みゲージノ寸法差及製作公差、備考)

- 備考1 本ゲージ(説明図第7図)をわが谷径/通り検査ヲ行フ=用フ
- 本表ノ基本寸法ハ日本標準規格第68号ワイトウオースわが第一号及同第115号ワイトウオース細目わが第一号乃至第四号ノ内径ニ一致ス
 - 本ゲージノ測定種ハ一方ノ側=1箇他ノ側=2箇トスルコトヲ得
(説明図第7図)
 - 本ゲージノ測定種ノ形状ハ工作用通りわが輪シゲージノ山頂部ニ符合セシムルモトス
 - 本ゲージハ適當ナル方法ニ依リ調整シテ寸法差ヲ本表ノ限度内ニ在ラシムルモトス

昭和20年4月25日決定

特許標準局

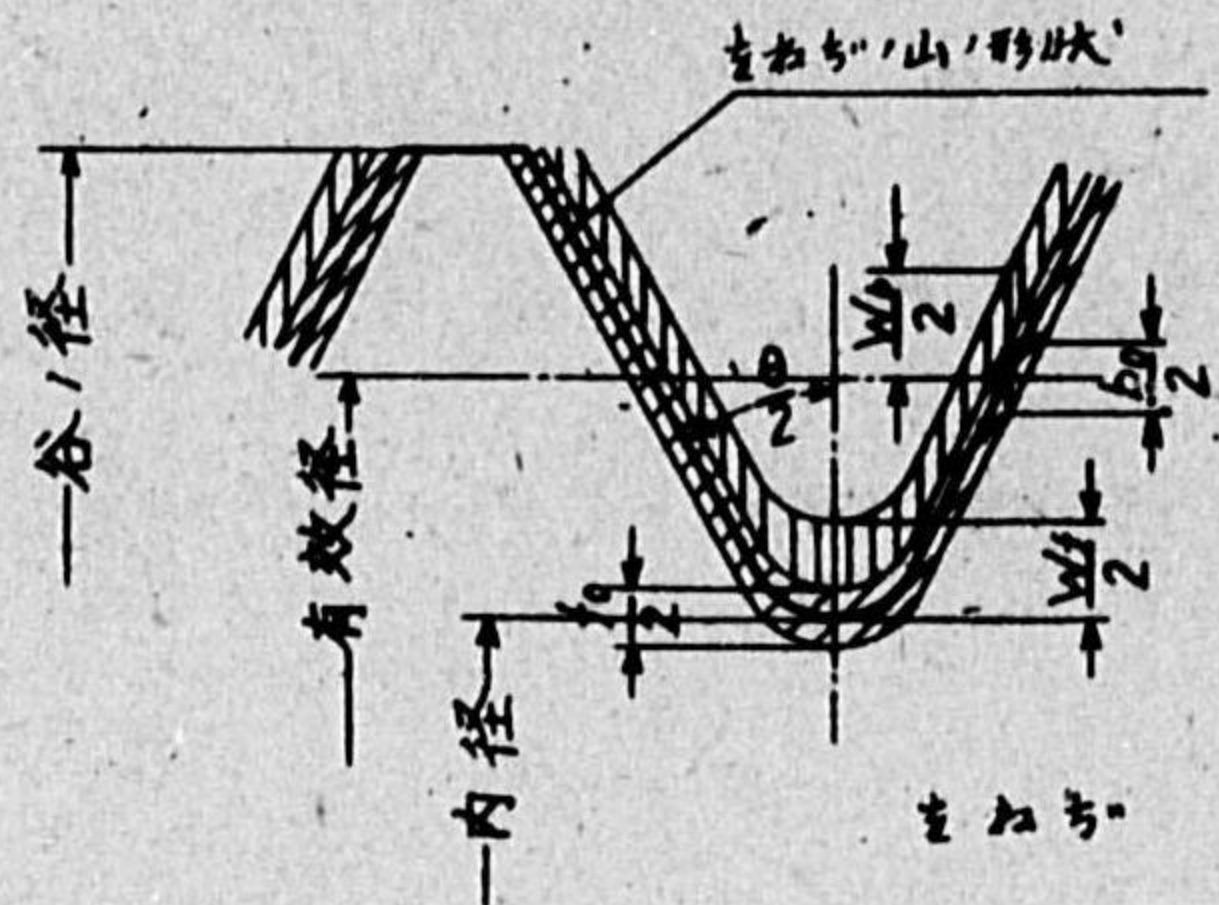
臨時日本標準規格

第884号

ねじ用限界ゲージ(案)

(ワットワースねじ第一号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第6-1 検査用通りねじ輪ゲージ寸法差及製作公差
並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一級ねじ用
1/1



単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

Table with columns for thread type (粗目ねじ, 第一号, 第二号), nominal diameter (d), pitch (p), and various diameter specifications (effective, internal, etc.) with tolerance values.

昭和20年4月25日決定

特許標準局

臨時日本標準規格

第884号

ねじ用限界ゲージ(案)

(ワットワースねじ第一号ワットワース細目ねじ第一号乃至第四号)

附表第6-2 検査用通りねじ輪ゲージ寸法差及製作公差
並目ねじ 細目ねじ第一号乃至第四号 一級ねじ用
1/1

単位 $\mu = 0.001 \text{ mm}$

Table with columns for thread type (粗目ねじ, 第一号, 第二号, 第四号), nominal diameter (d), pitch (p), and various diameter specifications (effective, internal, etc.) with tolerance values.

昭和20年4月25日決定

特許標準局