

臨時日本標準規格

速報版 第二輯

工業品規格統一調查會編

Kodak Gray Scale

A 1 2 3 4 5 6 M 8 9 10 11 12 13 14 15 B 17 18 19



© Kodak, 2007 TM: Kodak

Kodak Color Control Patches

Blue Cyan Green Yellow Red Magenta White 3/Color Black

© Kodak, 2007 TM: Kodak



775
262

臨時日本標準規格

(速 報 版)

第 2 輯

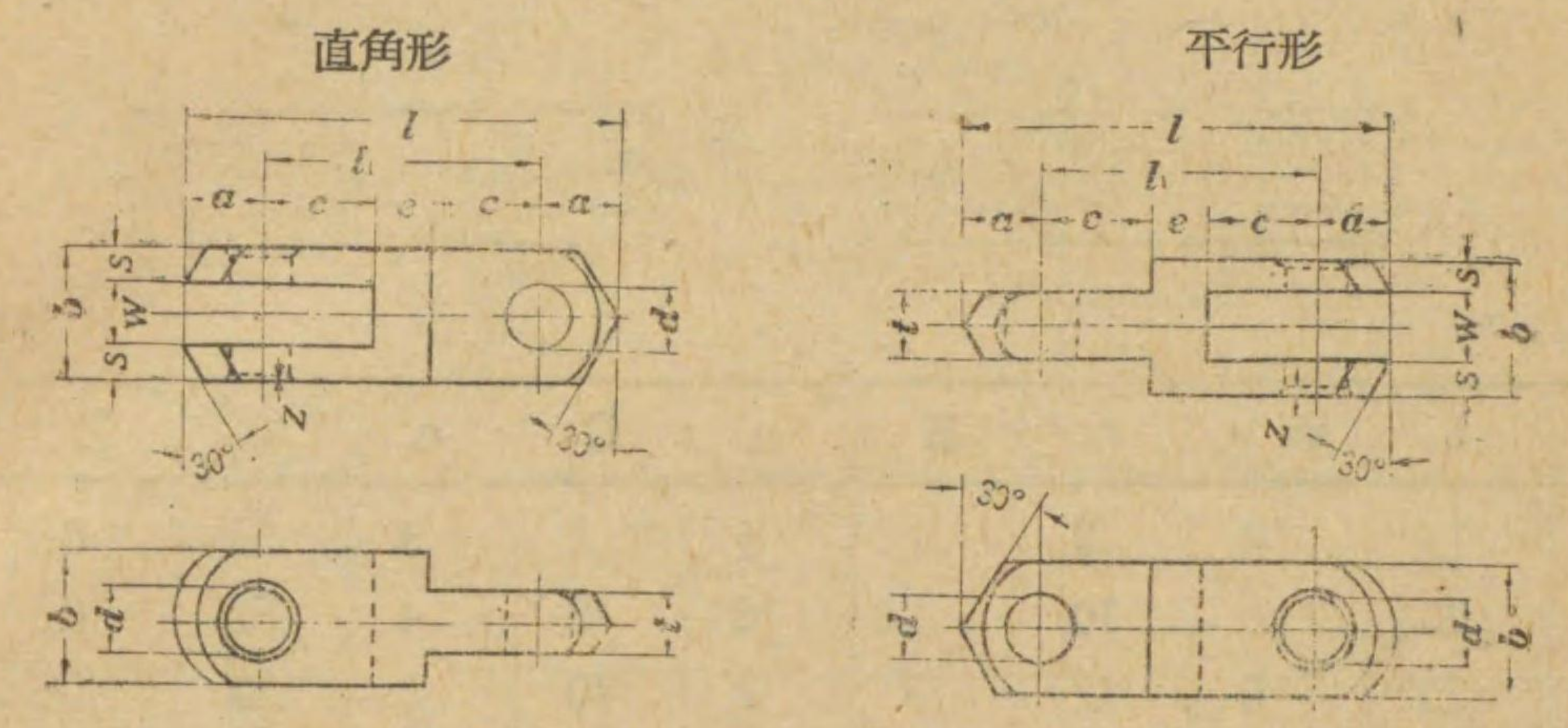
(番 號)	(類別)	名 稱	(頁)
臨第 143 號	(D)	自動車用二又接手……………	(1)
臨第 144 號	(D)	自動車用フェルトパッキン及溝……	(3)
臨第 145 號	(D)	自動車用打込塞板……………	(5)
臨第 146 號	(D)	自動車用点火栓……………	(7)
臨第 155 號	(D)	自動車用ソケットスパナ……………	(8)
臨第 156 號	(D)	自動車用塞栓……………	(10)
臨第 157 號	(B)	形削盤精度検査……………	(12)
臨第 173 號	(B)	堅削盤精度検査……………	(17)
臨第 174 號	(B)	平削盤精度検査……………	(22)
臨第 195 號	(Z)	電弧熔接工資格検定……………	(26)
臨第 196 號	(Z)	鋼材用電弧熔接棒……………	(31)
臨第 197 號	(D)	自動車用タイヤ及リムの大きさの 表示方法……………	(34)
臨第 198 號	(D)	自動車用深底リムの輪廓及外周……	(35)
臨第 225 號	(B)	ガス管接手……………	(38)
臨第 265 號	(B)	管用ねぢ……………	(54)
臨第 266 號	(B)	管接手ねぢ……………	(65)

技 術 院

工業品規格統一調査會

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

片側二又



單位 mm

d^{H_3}	l_1	W^{H_4}	b	S	a	C	e	l	t_{b_4}	Z	重量 g
4	15	4	8	2	5	6	3	25	4	0.5	6
5	20	5	10	2.5	6	8	4	32	5	0.5	12
6	25	6	12	3	7	10	5	39	6	0.5	22
8	30	8	16	4	10	12.5	5	50	8	0.5	48
10	40	10	20	5	12	17	6	64	10	0.5	96
12	50	12	24	6	14	21.5	7	78	12	0.5	167
14	60	14	28	7	16	26	8	92	14	1.0	267
16	70	16	32	8	19	30	10	108	16	1.0	415

備考

1. 大サハ「ピン」孔ノ径 d = 依ル
2. H_3, H_4, b_4 ハ日本標準規格第 117 号限界ゲージ方式ノ記号トス
3. 材料ハ SS41 ヲ普通トス
4. 重量ハ 1 cm^3 ノ鋼ヲ 7.85 g トシテ算出シタルモノニテ参考ノ為之ヲ示ス
称呼ハ名称、種別、大サ=依ル
(例) 自動車二又接手片側平行 10



緒言

臨時日本標準規格ハ工業品規格統一調査會に於テ、戰時下に於ける特殊事情に即應する爲め制定した戰時規格で、現下の重要國策たる國防の整備、生産力の擴充等の達成に資するのを目的としたものであるから、出來得る限り急速に之を發表して實施を圖ることが必要である。

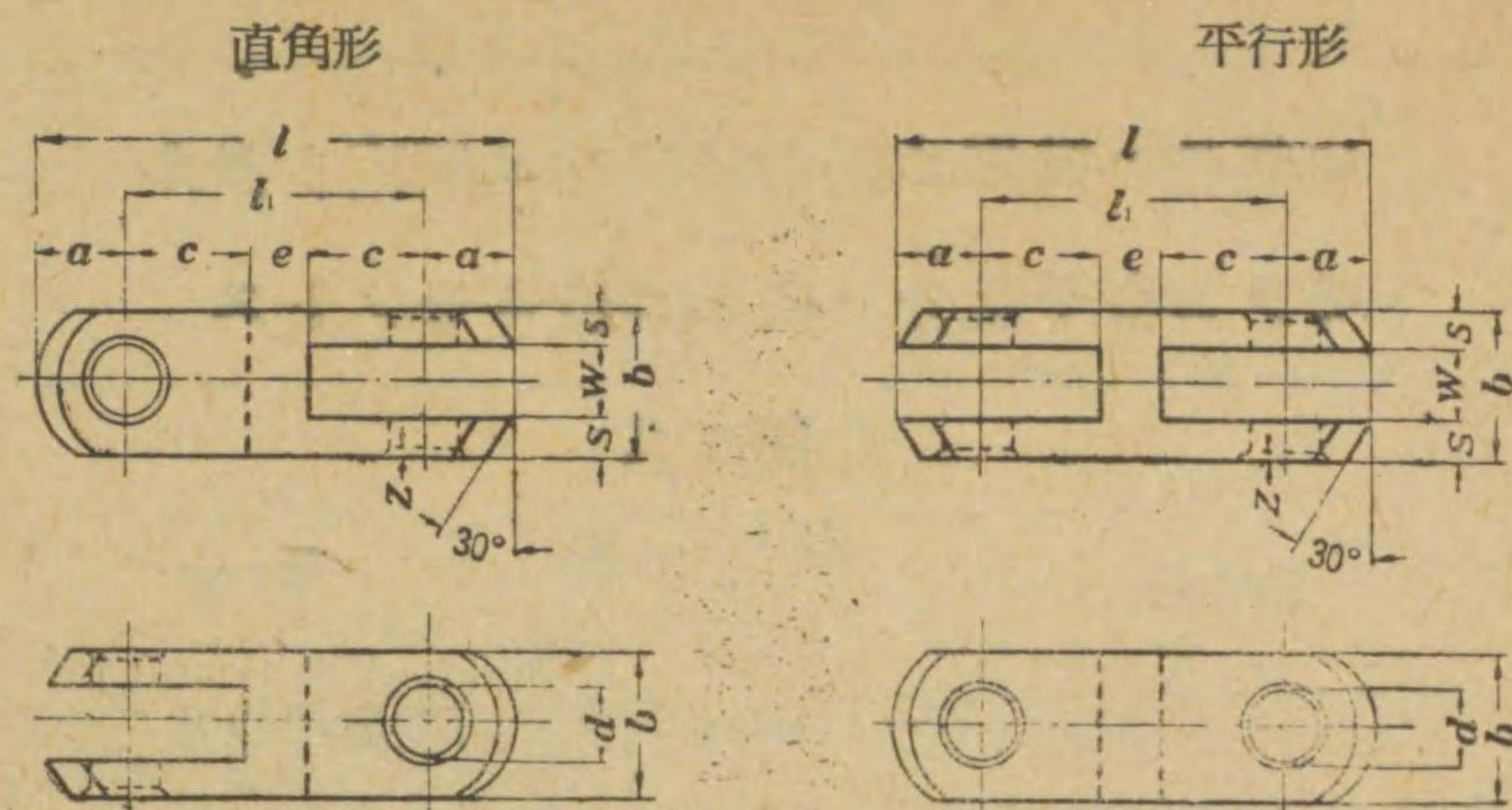
依つて臨時日本標準規格速報版を刊行し、規格が制定又は改正せられたときは直に工業調査協會に示し速かに之を印刷せしめ、關係方面の求めに應ずることとした。

速報版の各輯には成るべく同種の規格を纏めるのを使用上便宜と考へ、曩に發行の第 1 輯には主として鐵鋼材料に關する規格を掲げたのであるが、此の第 2 輯には機械關係の規格を輯録することとした。

尙工業品規格統一調査會ハ過般商工省から、内閣技術院に移管され、同院總裁を會長として事業を進めることになつたのである。

工業品規格統一調査會幹事

兩側二又



單位 mm

d ^{H3}	l ₁	W ^{H4}	b	S	a	C	e	l	Z	重量 g
4	15	4	8	2	5	6	3	25	0.5	6
5	20	5	10	2.5	6	8	4	32	0.5	12
6	25	6	12	3	7	10	5	39	0.5	21
8	30	8	16	4	10	12.5	5	50	0.5	47
10	40	10	20	5	12	17	6	64	0.5	94
12	50	12	24	6	14	21.5	7	78	0.5	164
14	60	14	28	7	16	26	8	92	1.0	262
16	70	16	32	8	19	30	10	108	1.0	406

備考

1. 大サハ「ピン」孔ノ径 d = 依ル
2. H₃, H₄ ハ日本標準規格第 117 号限界ゲージ方式ノ記号トス
3. 材料ハ SS 41 ヲ普通トス
4. 重量ハ 1 cm³ ノ鋼ヲ 7.85 g トシテ算出シタルモノニシテ参考ノ為之ヲ示ス

称呼ハ名称、種別、大サニ依ル

(例) 自動車二又接手兩側直角 10

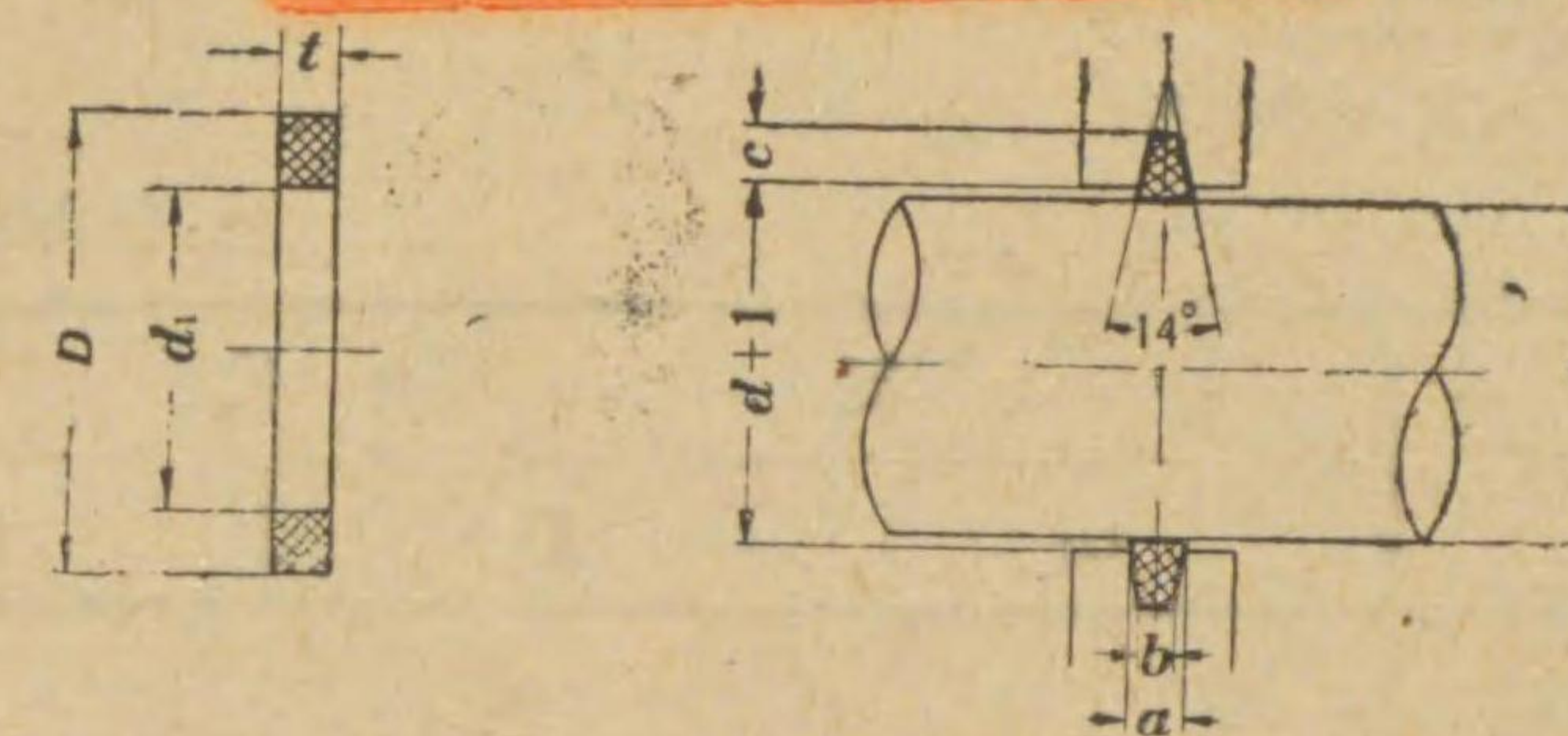
自動車用フェルトパツキン及溝

類別 D

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

單位 mm



大 サ	對應軸ノ径 d	フェルトパツキン			溝		
		d ₁	D	t	a	b(約)	C
20	20	19	32	5	5	3.6	5.5
(22)	22	21	34	"	"	"	"
25	25	24	37	"	"	"	"
(28)	28	27	40	"	"	"	"
30	30	29	43	6	6	4.5	6
(32)	32	30	45	"	"	"	"
35	35	33	48	"	"	"	"
(38)	38	36	52	"	"	4.4	6.5
40	40	38	54	"	"	"	"
(42)	42	40	56	"	"	"	"
45	45	43	59	"	"	"	"
(48)	48	46	62	"	"	"	"
50	50	48	66	7	7	5.2	7.5
55	55	53	71	"	"	"	"
60	60	58	76	"	"	"	"
65	65	63	82	"	"	5.0	8
70	70	68	87	"	"	"	"
75	75	73	92	"	"	"	"
80	80	78	100	8	8	5.7	9.5
85	85	83	105	"	"	"	"
90	90	88	110	"	"	"	"
95	95	93	115	"	"	"	"
100	100	98	120	"	"	"	"
110	110	107	132	9	9	6.4	10.5
120	120	117	142	"	"	"	"
130	130	127	152	"	"	"	"

備考

1. 本表中括弧ヲ附シタル大サノモノハ成ルベク使用セザルヲ可トス
2. 溝ノ幅 a ハ径ガ d+1mm ナル箇所ニ於ケル寸法ヲ示スモノナルモ軸ト溝ノ縁トノ隙間ハ適當ニ定メ得ルモノトス
3. 「フェルトパツキン」ハ「リング」狀ノモノヲ普通トスルモ「リボン」狀ノモノヲ使用スルコトヲ得
4. 質ノ緻密ナラザルモノニ對シテハ本表「フェルトパツキン」ノ幅及内外径ニ對シ適當ノ縮代ヲ附加スルモノトス
縮代ノ一例ハ次ノ通トス

單位 mm

大 サ	縮 代		
	d _i	D	t
20 — 28	1	0	1
30 — 60	1	1	2
65 — 130	2	2	2

称呼ハ名称, 大サニ依ル

(例) 自動車フェルトパツキン 40

昭和 15 年 10 月 29 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十二委員會)

775
262

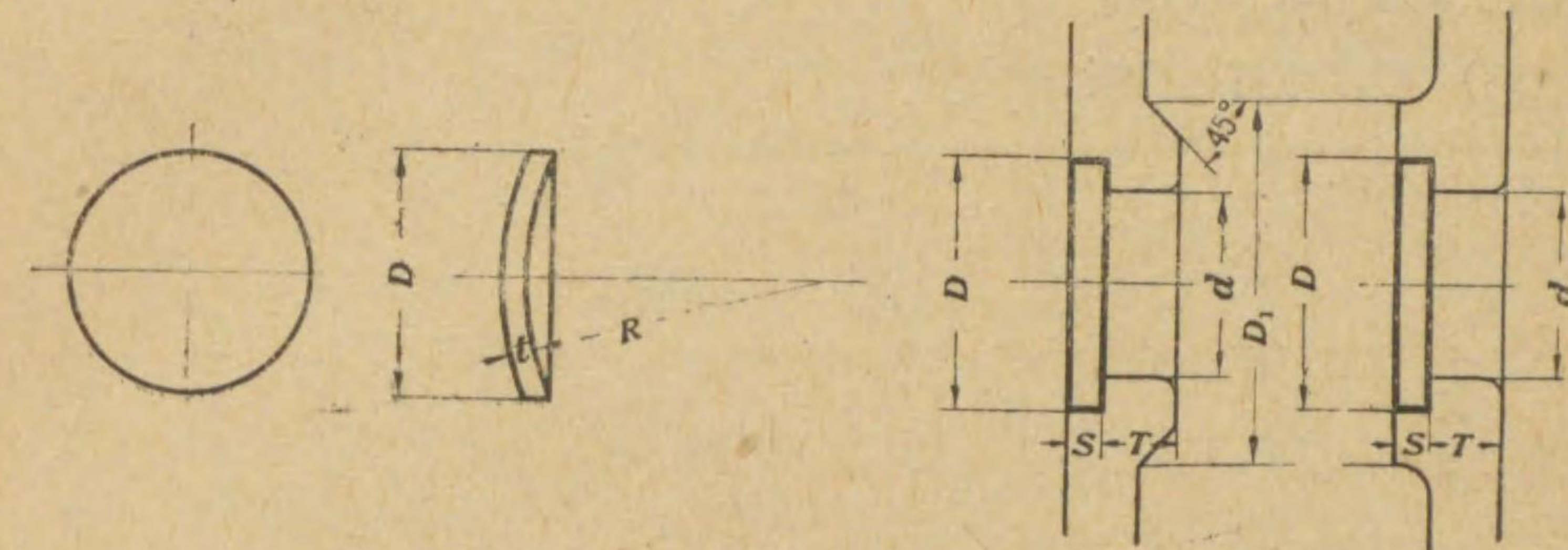
自動車用打込塞板

類別 D

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス



單位 mm

塞 板				嵌 合 部		孔 部			
D _外	t	R	重量 g	D _内	S	d(約)	T(最小)	D _i (最小)	
								アルミニウム	鑄鉄
10	1.6	12	1.03	10	2	6	5	20	16
12	"	15	1.48	12	"	8	"	22	18
15	"	18	2.32	15	"	11	"	27	24
18	"	25	3.30	18	"	14	"	33	30
20	"	28	4.08	20	"	16	"	33	30
22	2.0	30	6.18	22	3	18	6	36	33
25	"	35	7.96	25	"	20	"	40	37
28	"	38	9.99	28	"	22	"	42	39
30	"	40	11.5	30	"	24	"	45	42
35	"	50	15.6	35	"	29	"	48	45
40	"	55	20.2	40	"	34	"	52	48
45	"	60	25.8	45	"	39	"	60	56
50	"	70	31.9	50	"	44	"	66	62
55	"	80	38.5	55	"	49	"	72	68
60	"	85	45.9	60	"	54	"	76	72
65	2.9	90	78.1	65	5	56	8	82	78
70	"	100	90.6	70	"	60	"	88	84
75	"	105	104	75	"	65	"	94	90
80	"	110	118	80	"	70	"	100	96

昭和 15 年 10 月 29 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十二委員會)

備考

- 1. [大サハ D = 依ル
- 2. 材料ハ SS 41 板ヲ普通トス
- 3. h_1, H_1 ハ日本標準規格第 117 号限界ゲージ方式ノ記号トス
- 4. 重量ハ 1 cm^3 ノ鋼ヲ 7.85 g トシテ算出シタルモノニシテ参考ノ為之ヲ示ス
- 5. 孔部ハ参考ノ為之ヲ示ス

稱呼ハ名稱、大サ = 依ル

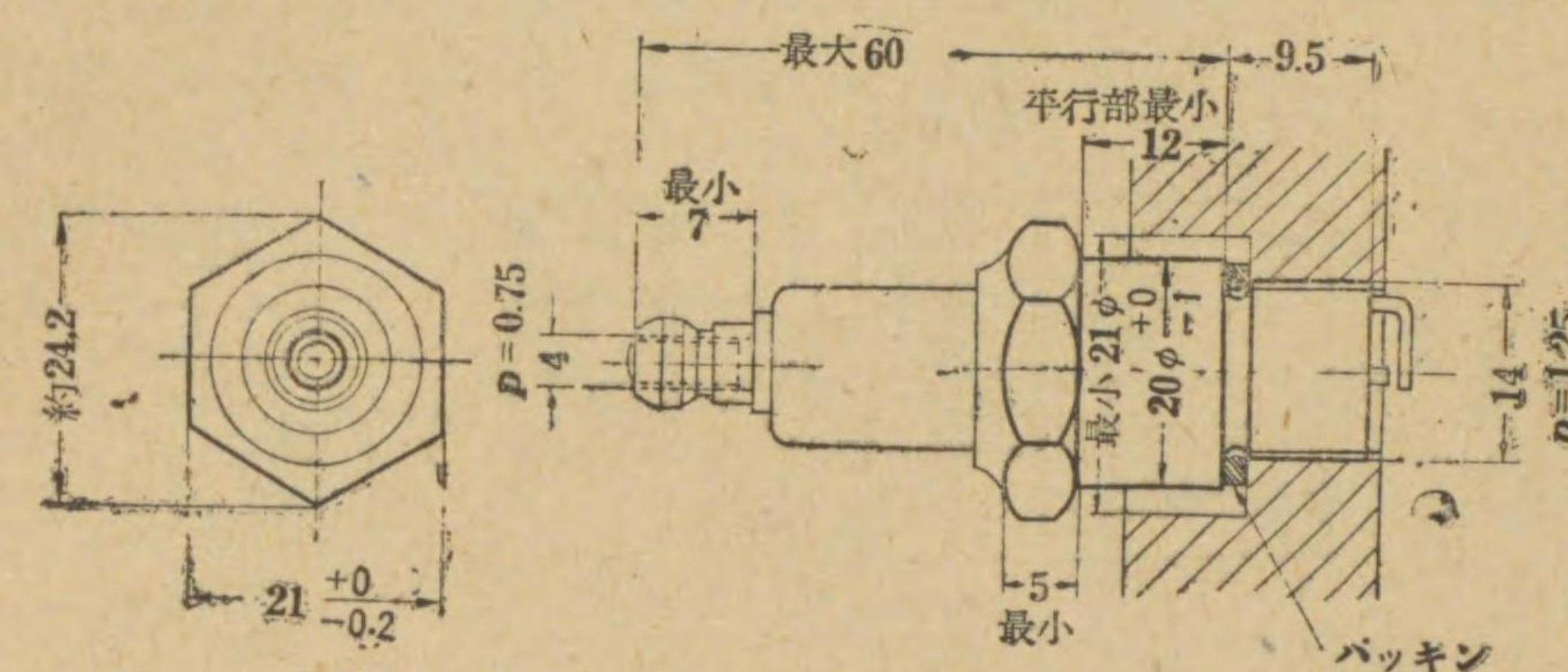
(例) 自動車打込塞板 30

自動車用 点火栓

類別 D

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内ニ依ルモノトス

14 mm 点火栓 單位 mm



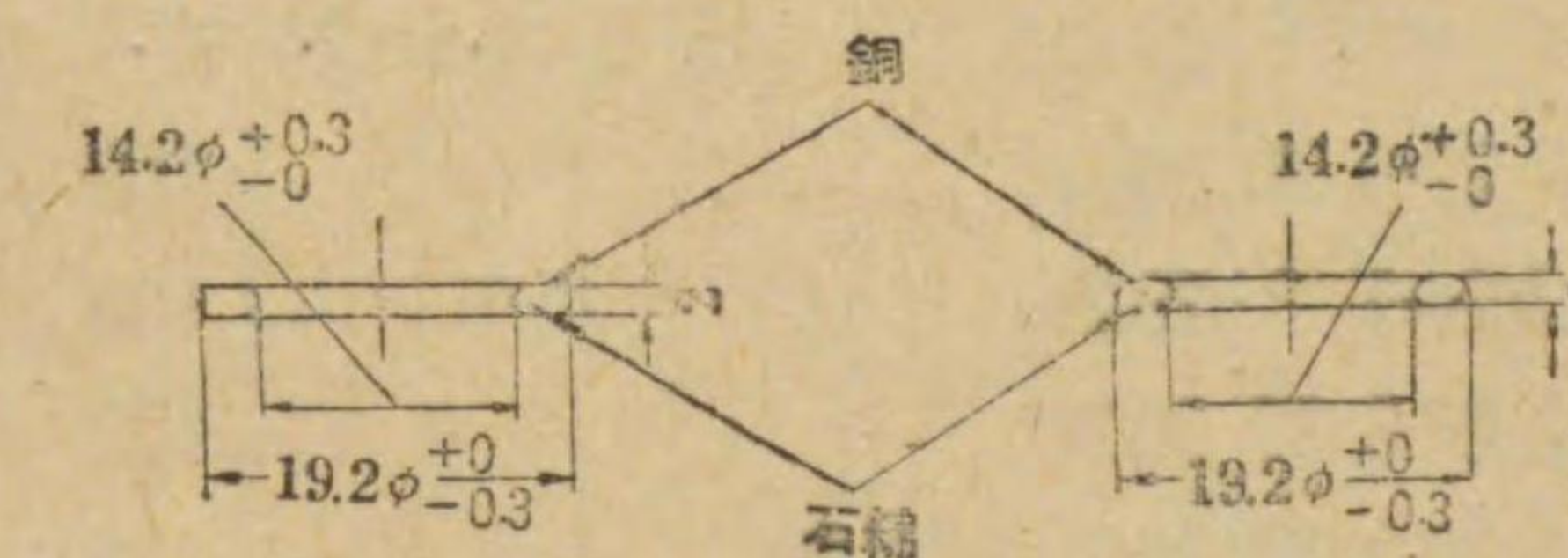
備

- 1. 径 4 mm ねぢハ日本標準規格第 13 号メートルねぢ第一号ニ依ル
- 2. 差込部ノねぢハ日本標準規格第 114 号メートル細目ねぢニ依ル
但シ P=1.25 mm トス
前項ノ「ピッチ」ハ外國規格 DIN. BNA 及 ISA ニ一致ス
- 3. 差込ねぢ部ノ限界寸法ハ次ノ通トス

單位 mm

	をねぢ			めねぢ		
	外径	有効径	谷ノ径	谷ノ径	有効径	内径
最大	14.000	13.188	12.264	—	13.300	12.836
最小	13.831	13.076	12.039	14.113	13.188	12.376

- 4. 「ワッキン」ハ次ノ通トス



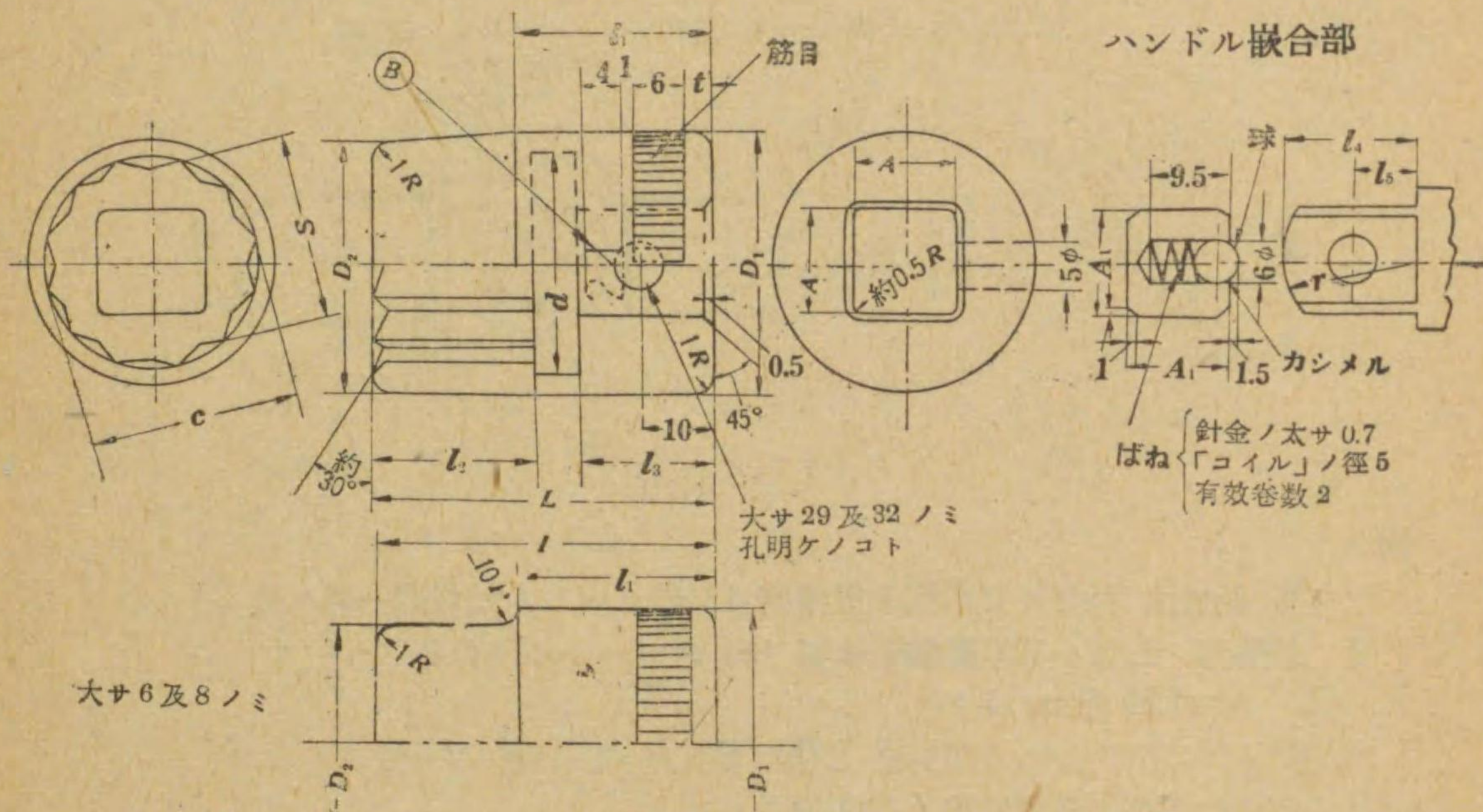
自動車用ソケットスパナ

類別 D

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

単位 mm



大サ (口径)	對應ス ルねぢ ノ外径	ソケットスパナ											ハンドル嵌合部							
		S		C (約)	D ₁	D ₂ d	L	l ₁	l ₂	l ₃	t	A		重量 kg	A ₁					
		最大	最小									最大	最小		最大	最小	l ₄	l ₅	r	
6	3	6.15	6.05	7.0	22	10	16						50.6							
8	4	8.2	8.1	9.4	"	12	"						50.7							
10	5.5又ハ6	10.2	10.1	11.7	"	15	"						61.3							
14	8	14.3	14.1	16.3	25	20	17	38	22	18			82.7							
17	9 又ハ10	17.3	17.1	19.8	"	23	21				15	3	12.3	12.1	72.4	12	11.8	15	7	15
19	11又ハ12	19.4	19.2	22.2	30	26	23						118							
21	13又ハ14	21.4	21.2	24.5	"	28	26						108							
23	15又ハ16	23.4	23.2	26.8	32	30	28						122							
25	17又ハ18	26.4	26.2	30.3	35	34	31	42	24	20			155							
26	19又ハ20	29.5	29.2	33.7	42	38	35	50	32	20	20	5	19.4	19.2	266	19	18.8	20	10	20
32	21又ハ22	32.5	32.2	37.2	45	42	38	"	"	"	"	"	"	310	"	"	"	"	"	"

備考

1. 本表中 S ノ寸法ハ日本標準規格第 157 号自動車用ナットノ對辺距離ニ適合スル様定メタルモノトス
2. 材質ハ SF 60 又ハ之ト同等以上ノモノヲ普通トス
3. 「ソケット」ニハ適當ニ熱処理ヲ施シ硬度ヲ「シヨア」50 以上トス
4. ㊸部分ニ大サヲ示ス「アラビア」数字ヲ箇中例示ノ通刺印又ハ浮出シニテ表ハスモノトス
5. 本品ニハ「クロム」めつきスルヲ可トス
6. 重量ハ 1 cm³ ノ鋼ヲ 7.85 kg トシテ算出シタルモノニシテ参考ノ為ニヲ示ス
7. 「ハンドル」ノ球ハ孔ニ適合スルモノヲ選ブモノトス

称呼ハ名称、大サニ依ル

(例) 自動車ソケットスパナ 21

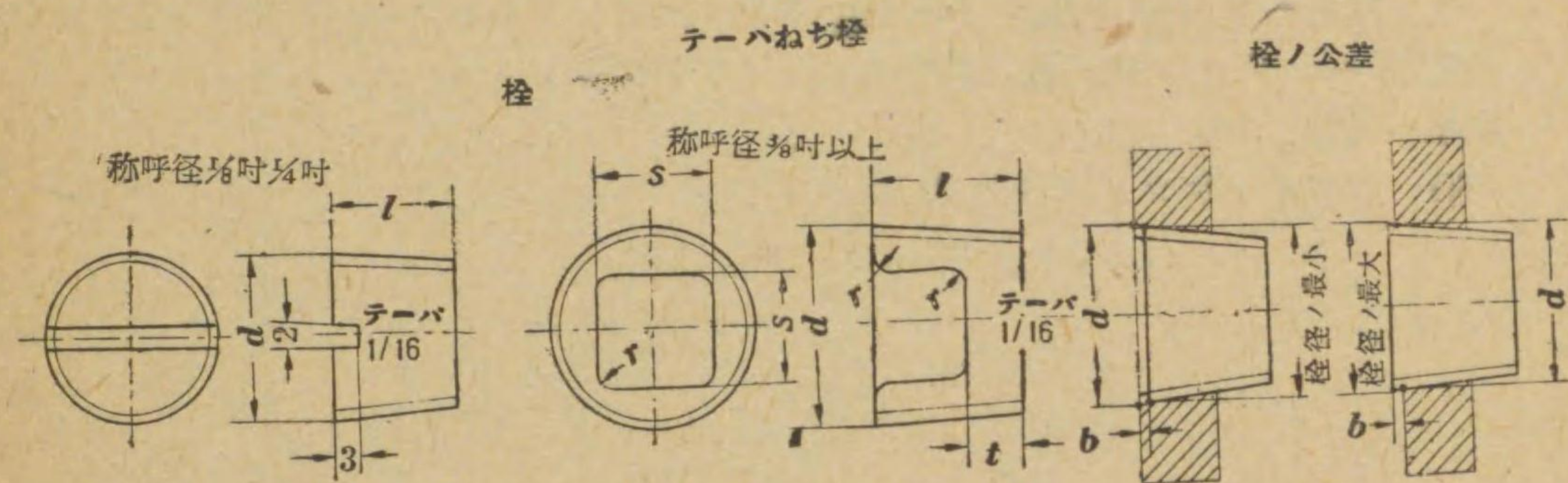
自動車用塞栓

類別 D

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

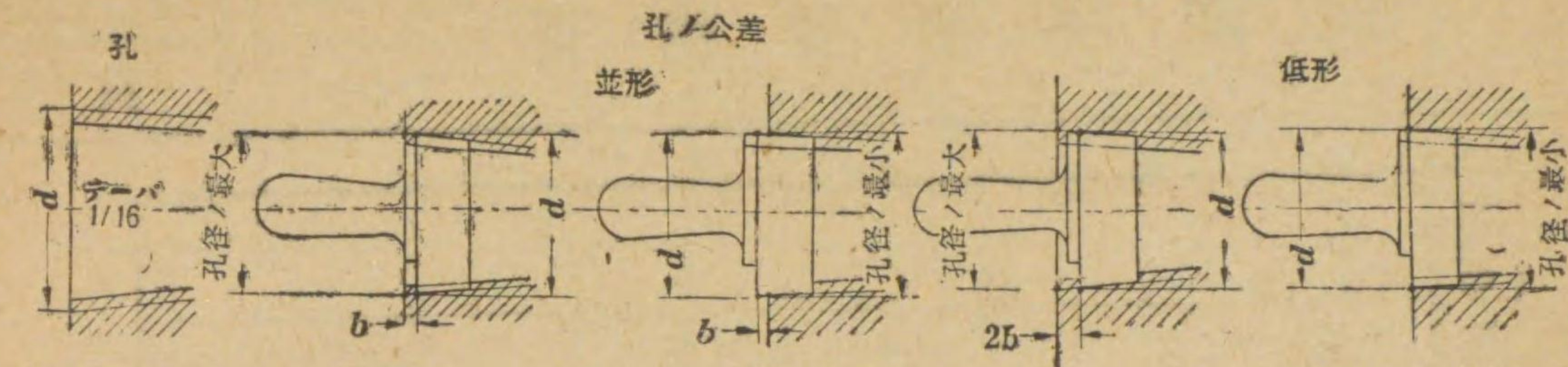
單位 mm



称呼径	ねじノ基本径 d	l		b	S		t		r	重量 g	
		並形	低形		最大	最小	並形	低形		並形	低形
1/8 吋	9.729	10	4.5	0.75	—	—	—	—	—	4.39	1.82
1/4	13.158	11	5.5	1	—	—	—	—	—	9.13	4.41
3/8	16.663	13	7.5	"	8.2	8.1	5	3.5	1	13.8	8.46
1/2	20.956	15	9	1.5	10.2	10.1	6	"	"	25.3	15.4
3/4	26.442	17	11	2	14.3	14.1	7	4	"	44.9	28.9
1	33.250	19	13	2.25	19.4	19.2	8	5	1.5	75.7	51.4
1 1/4	41.912	21	16	2.5	23.4	23.2	9	6	"	142	106
1 1/2	47.805	22	"	"	26.4	26.2	"	"	"	196	142
2	59.616	24	18	"	32.5	32.2	10	7	"	345	257

備考

- ねじハ日本標準規格第 36 号管用ねじニ依ル
- 材質ハ称呼径 1/4 吋以下ハ SS00, 3/8 吋以上ハ FC 19 A ヲ普通トス
- 重量ハ 1 cm³ ノ重量ヲ鋼製ノモノニ在リテハ 7.85 g, 鑄鉄製ノモノニ在リテハ 7.25 g トシテ算出シタルモノニシテ参考ノ為之ヲ示ス
- ねじ孔ノ径及公差ハ下記ニ依ルヲ普通トス



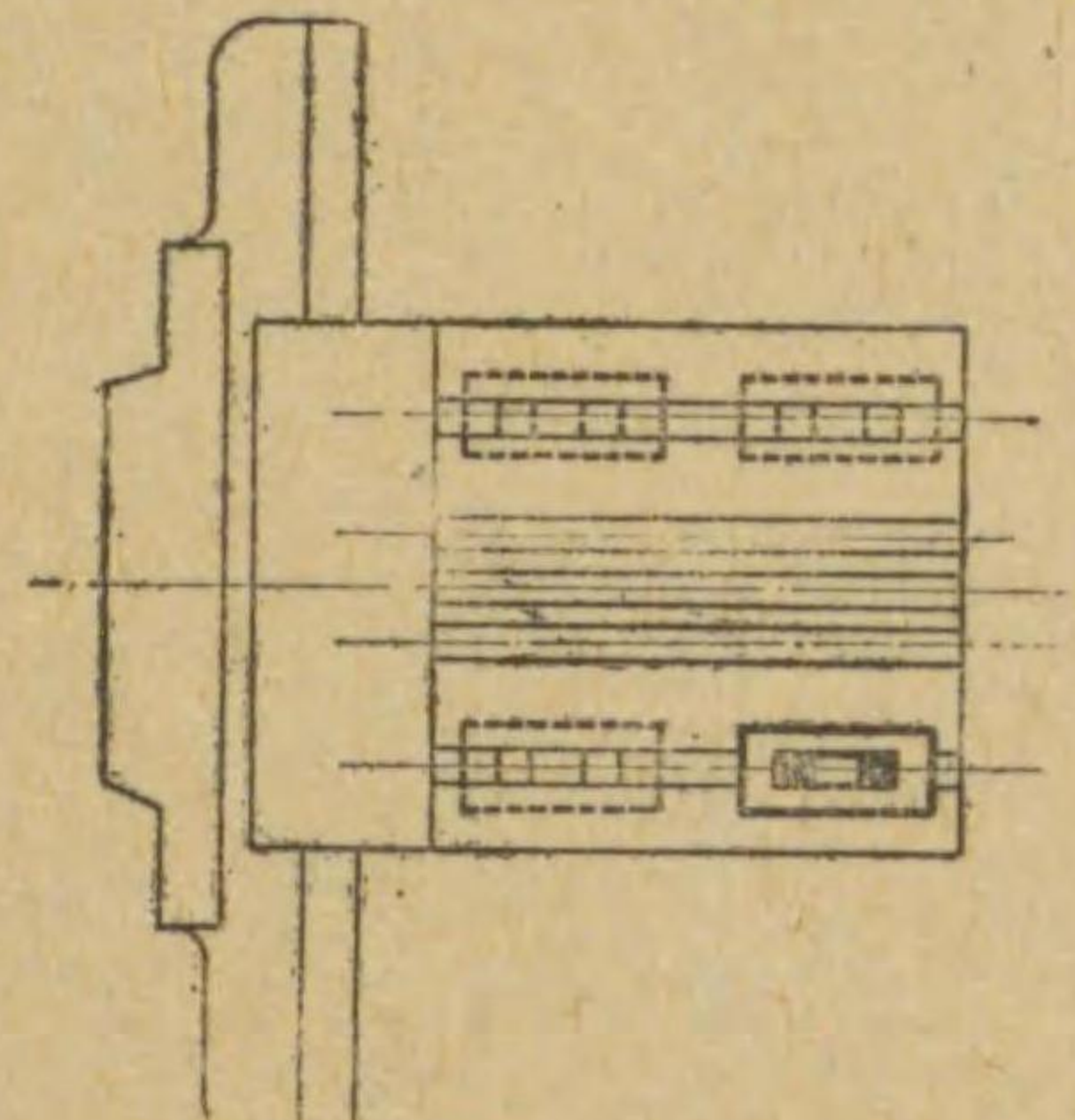
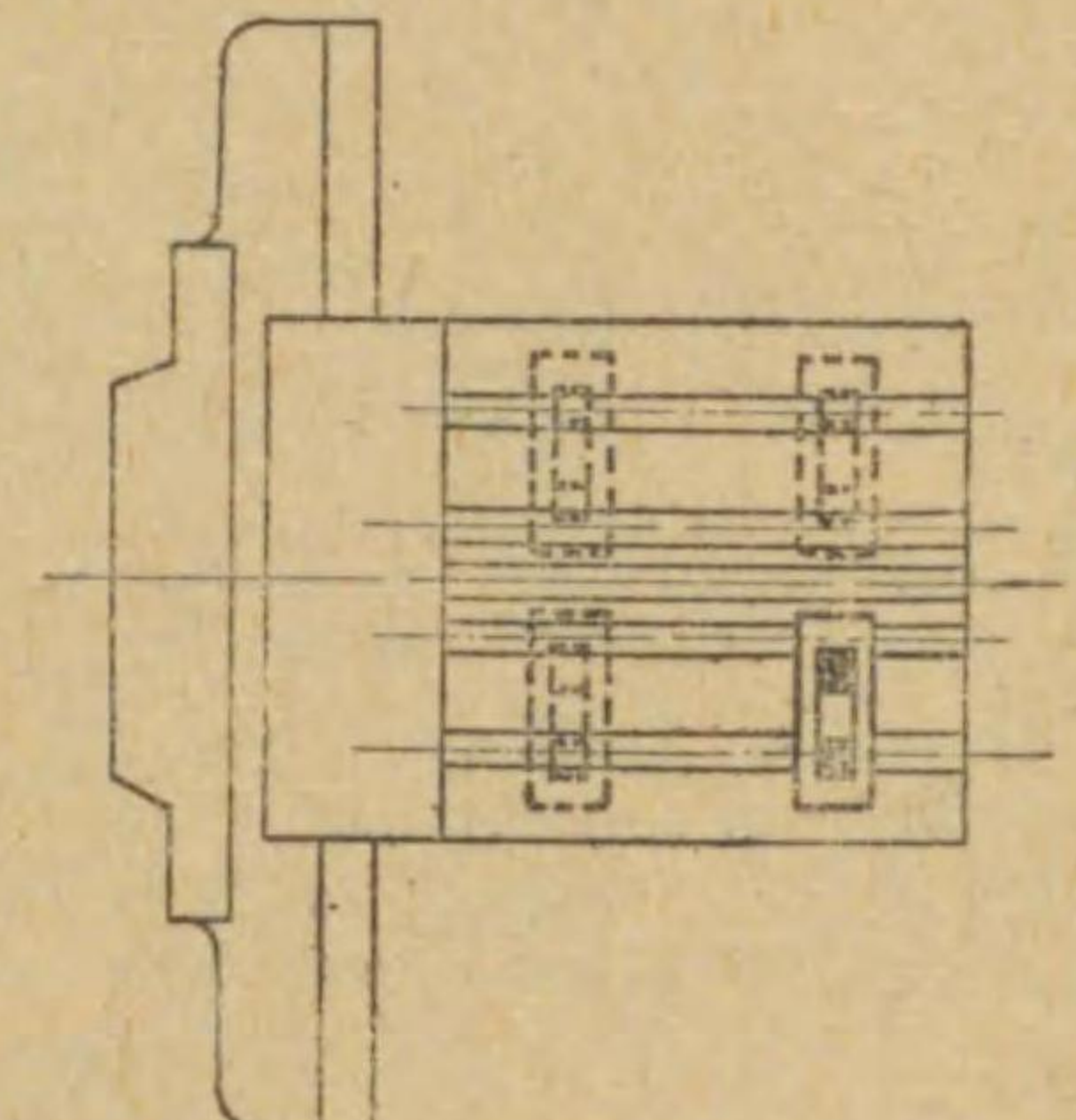
称呼ハ名称、種別、称呼径ニ依ル
 (例) 自動車テーパーねじ並 3/8
 自動車テーパーねじ低 1"

形削盤精度検査

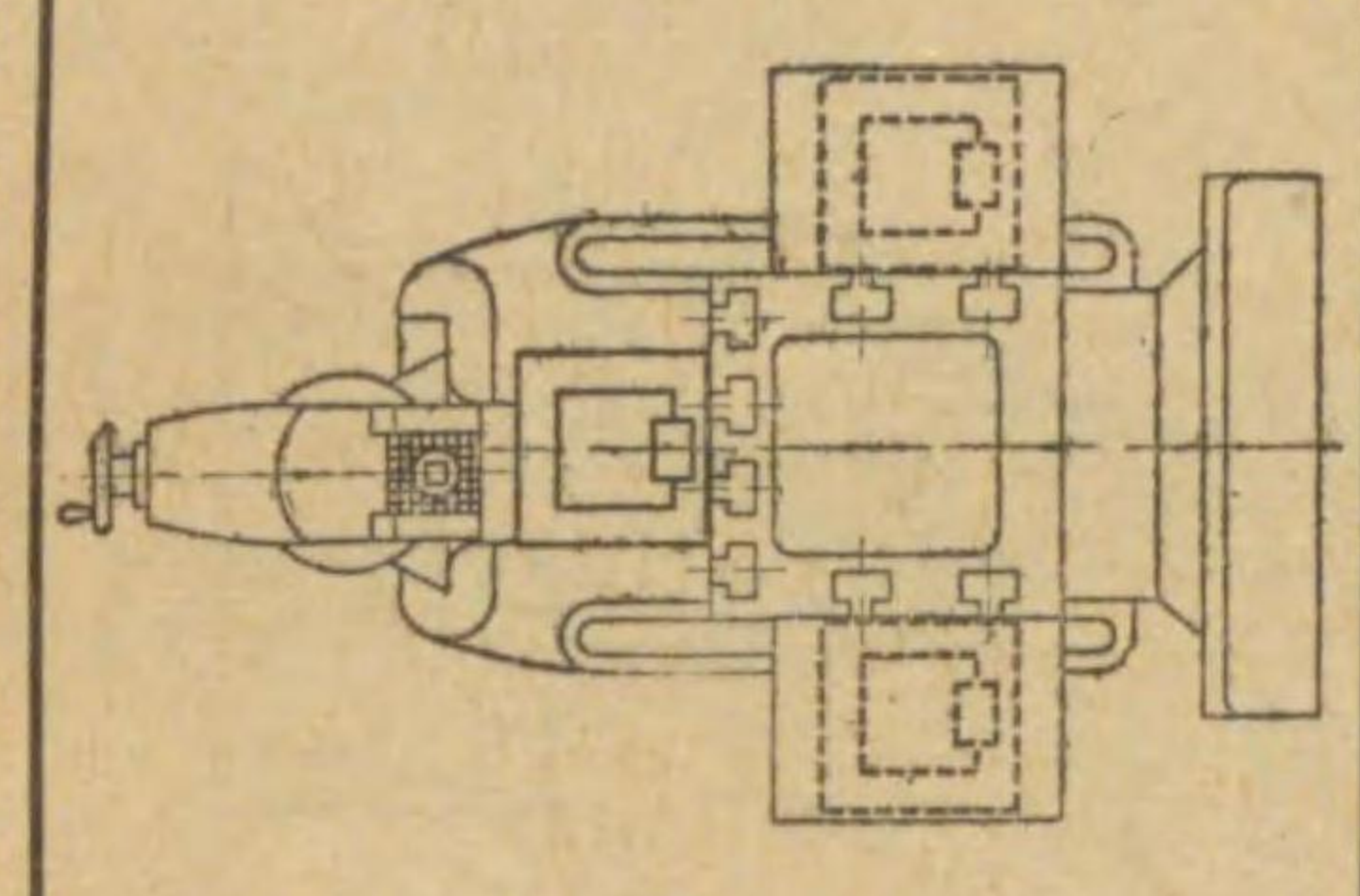
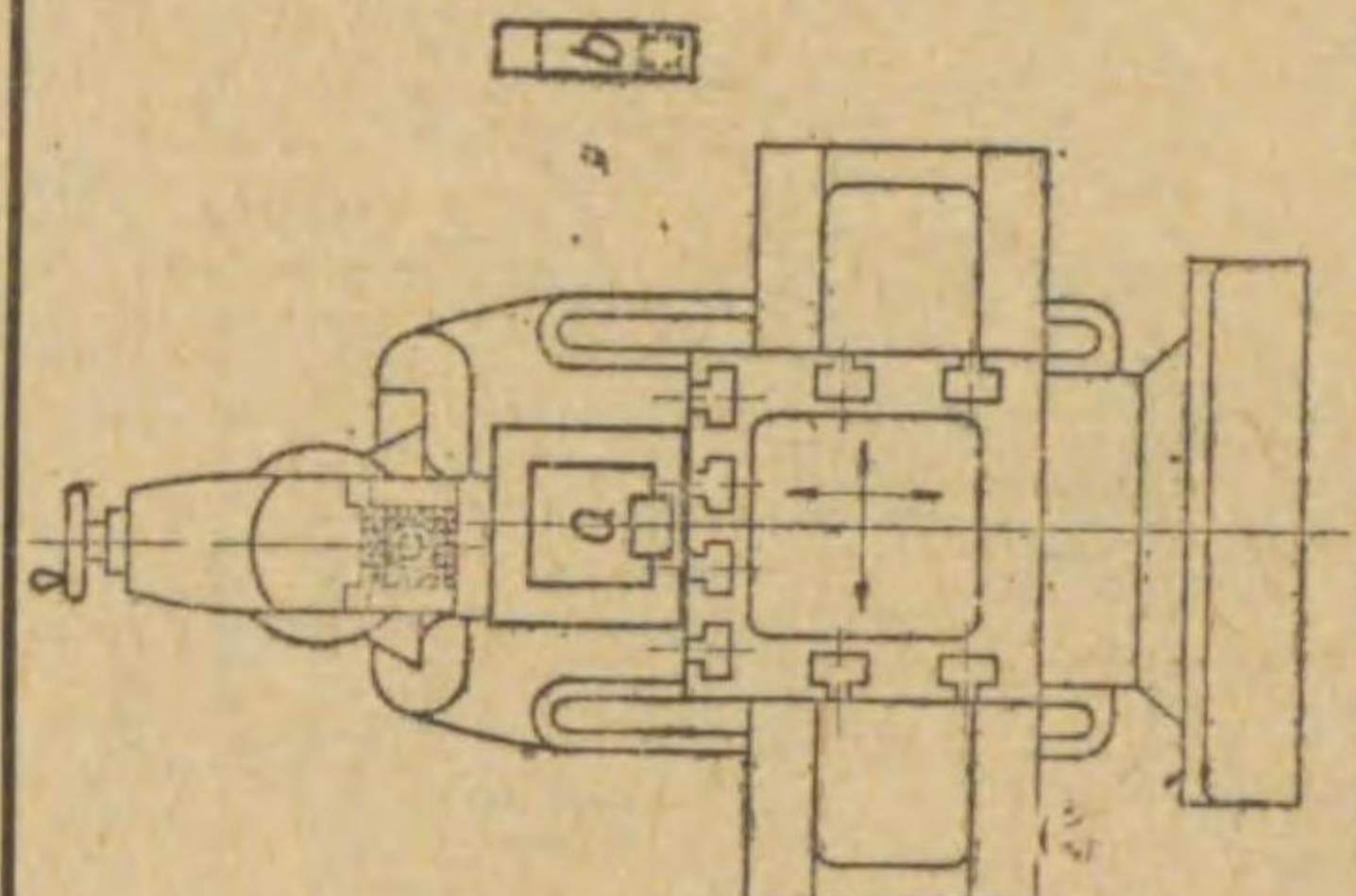
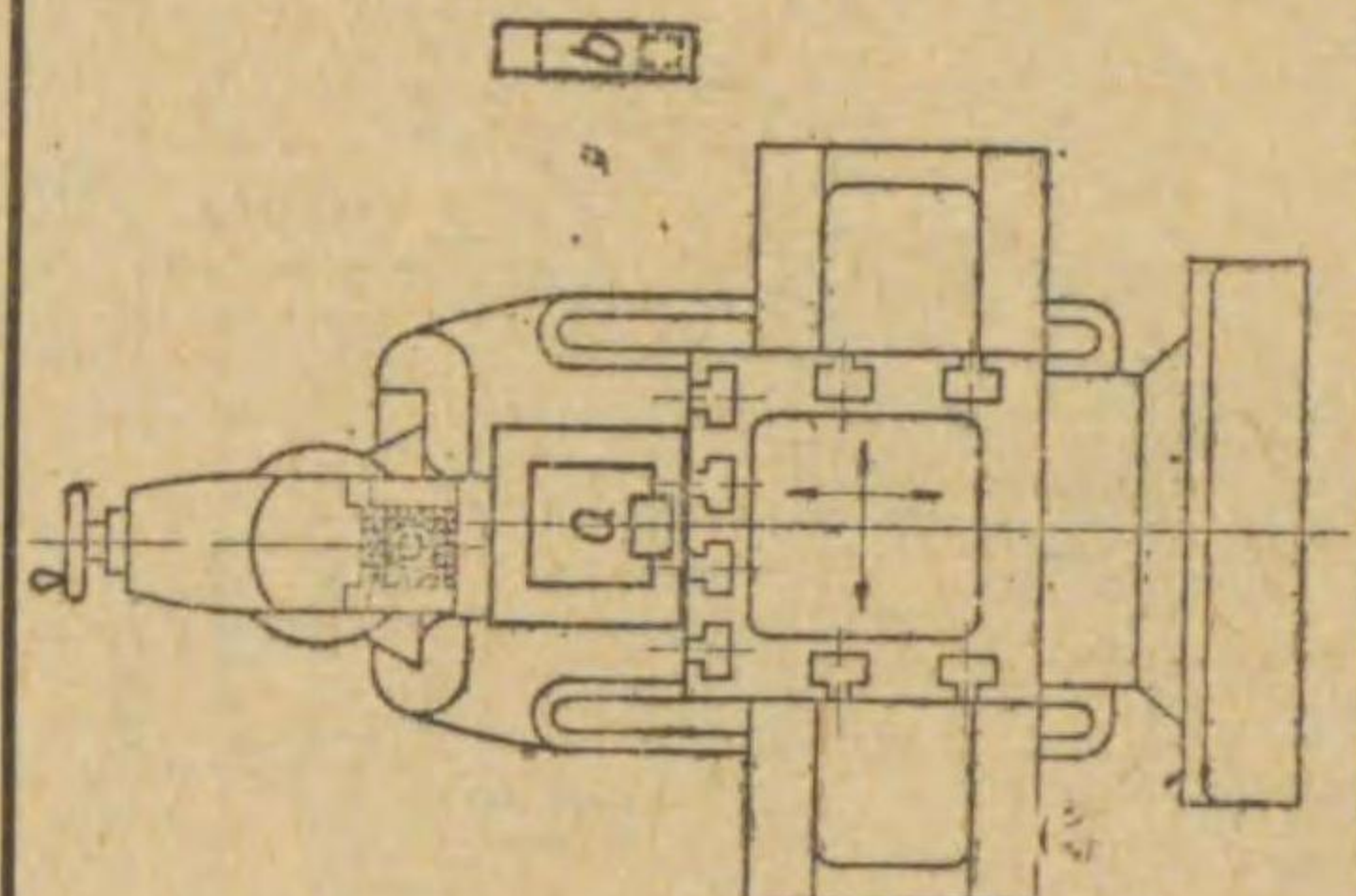
類別 D

頁 1

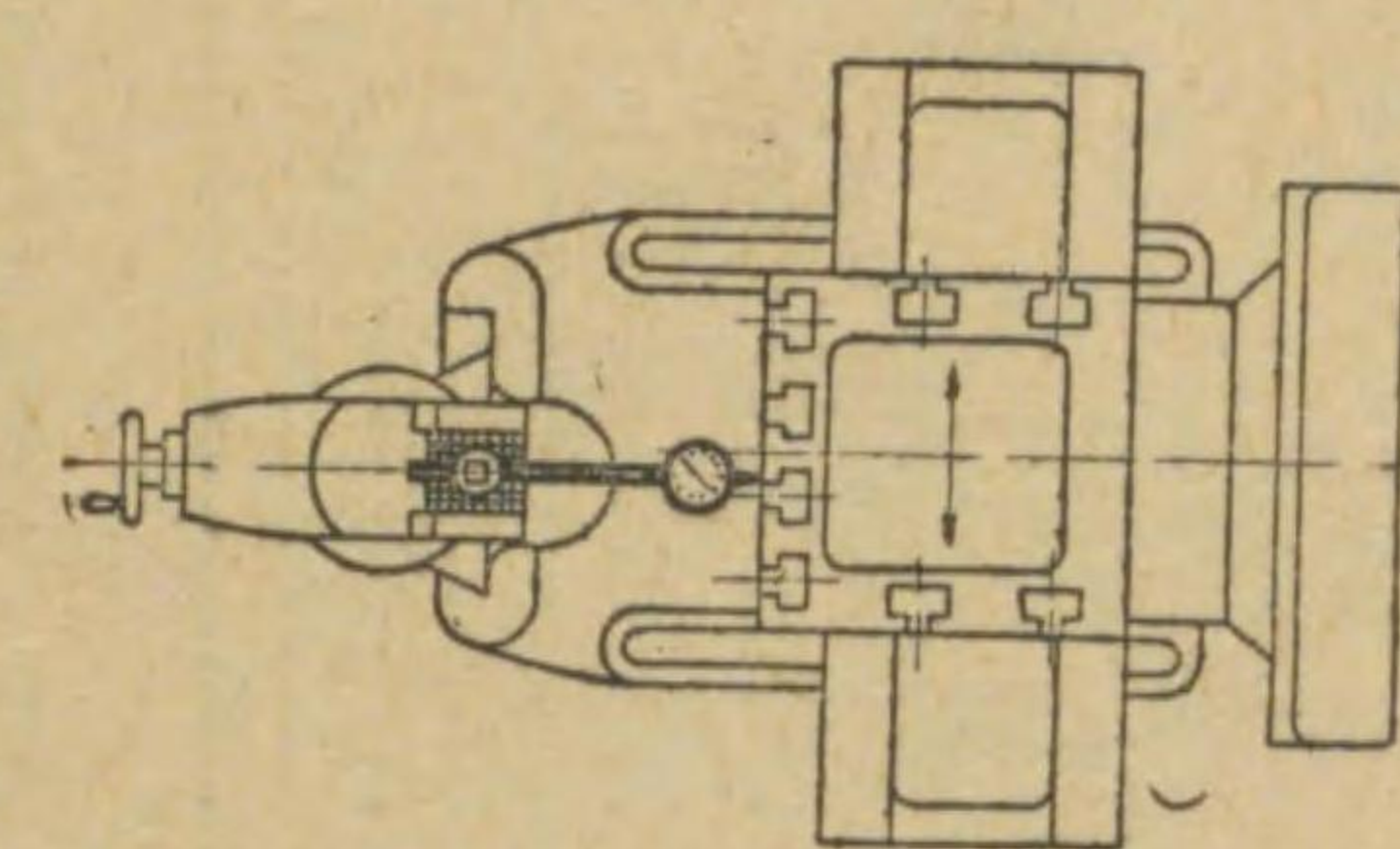
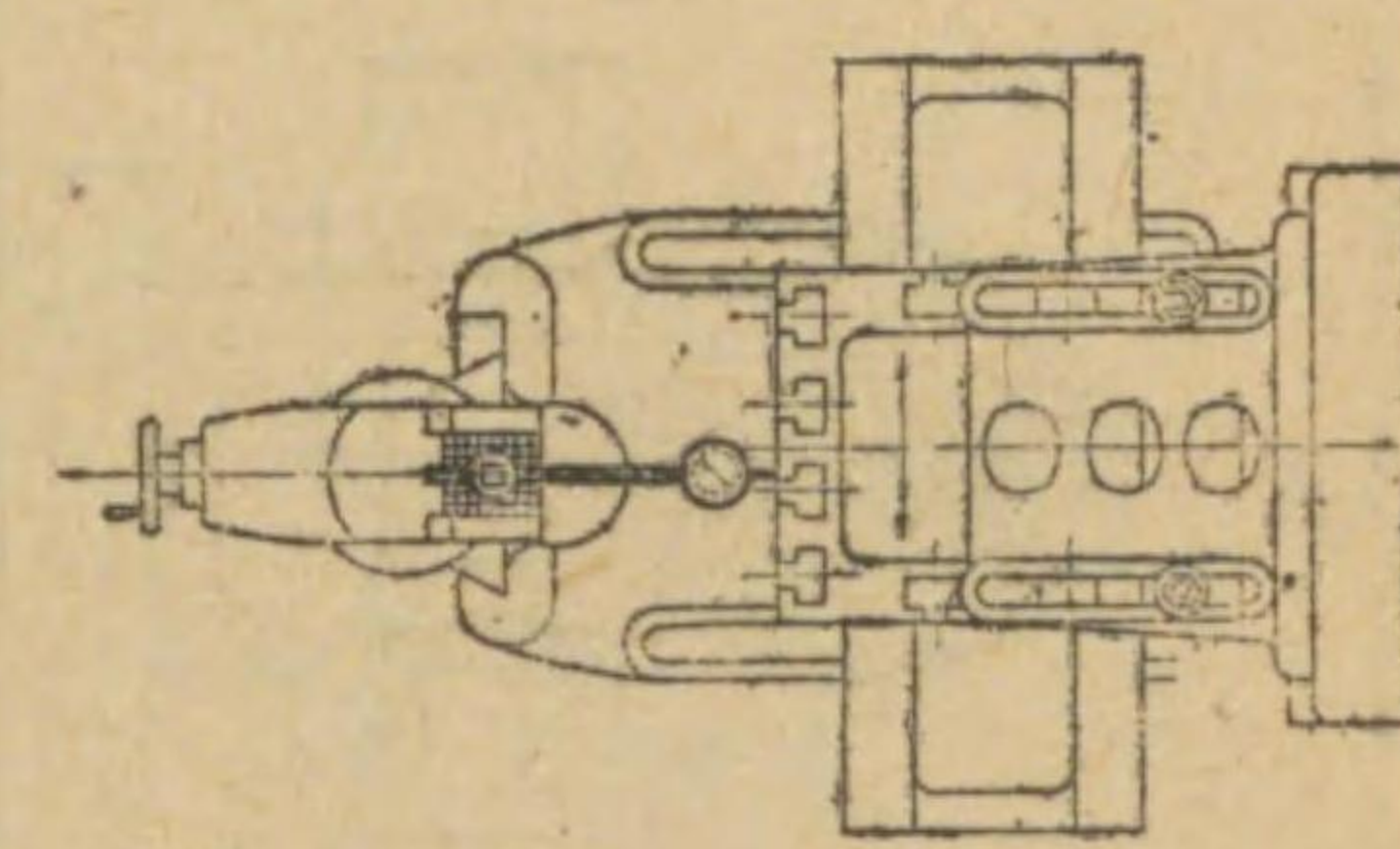
本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
1	前後方向 「テール」上面ノ平坦度	「テール」上面ノ前後方向ノ傾レ及反リ	「テーブル」上面ノ両端ニ図ニ示ス方向ニ水準器ヲ置キテ測定ス ⁽³⁾		水準器	1mニ付 0.06mm	
		「テール」上面ノ左右方向ノ傾レ及反リ	「テーブル」上面ノ両端ニ図ニ示ス方向ニ水準器ヲ置キテ測定ス ⁽³⁾		水準器	1mニ付 0.06mm	

- (1) 「コラム」ニ對シ「テール」ノ有ル側ヲ機ノ前トシ機ニ向ヒ其ノ右側ヲ機ノ右トス
- (2) 測定ニ際シ「テール」ヲ左右動キノ中央ニ置クモノトス
- (3) 測定ニ際シ「テール」ヲ上下動キノ中央ニ置クモノトス

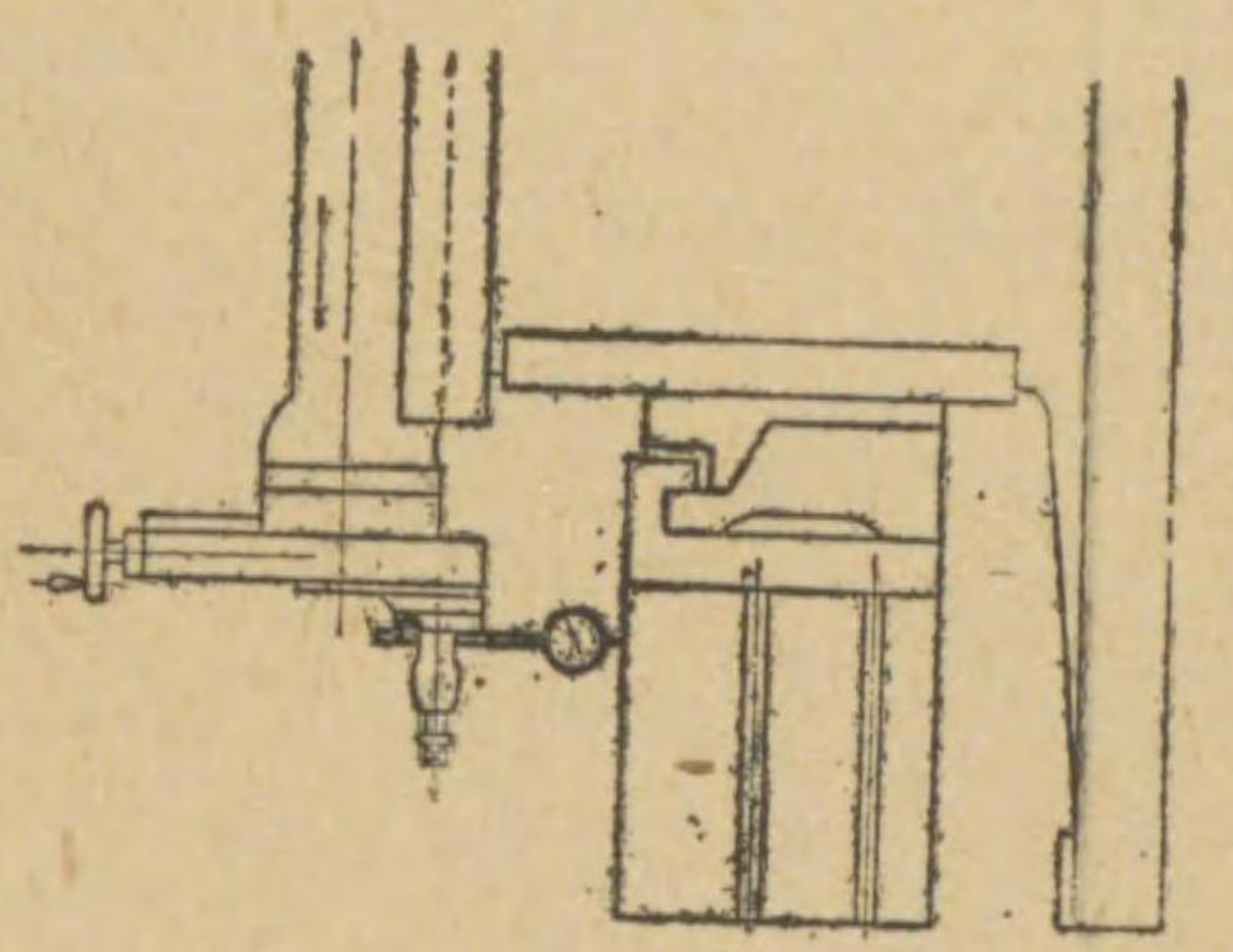
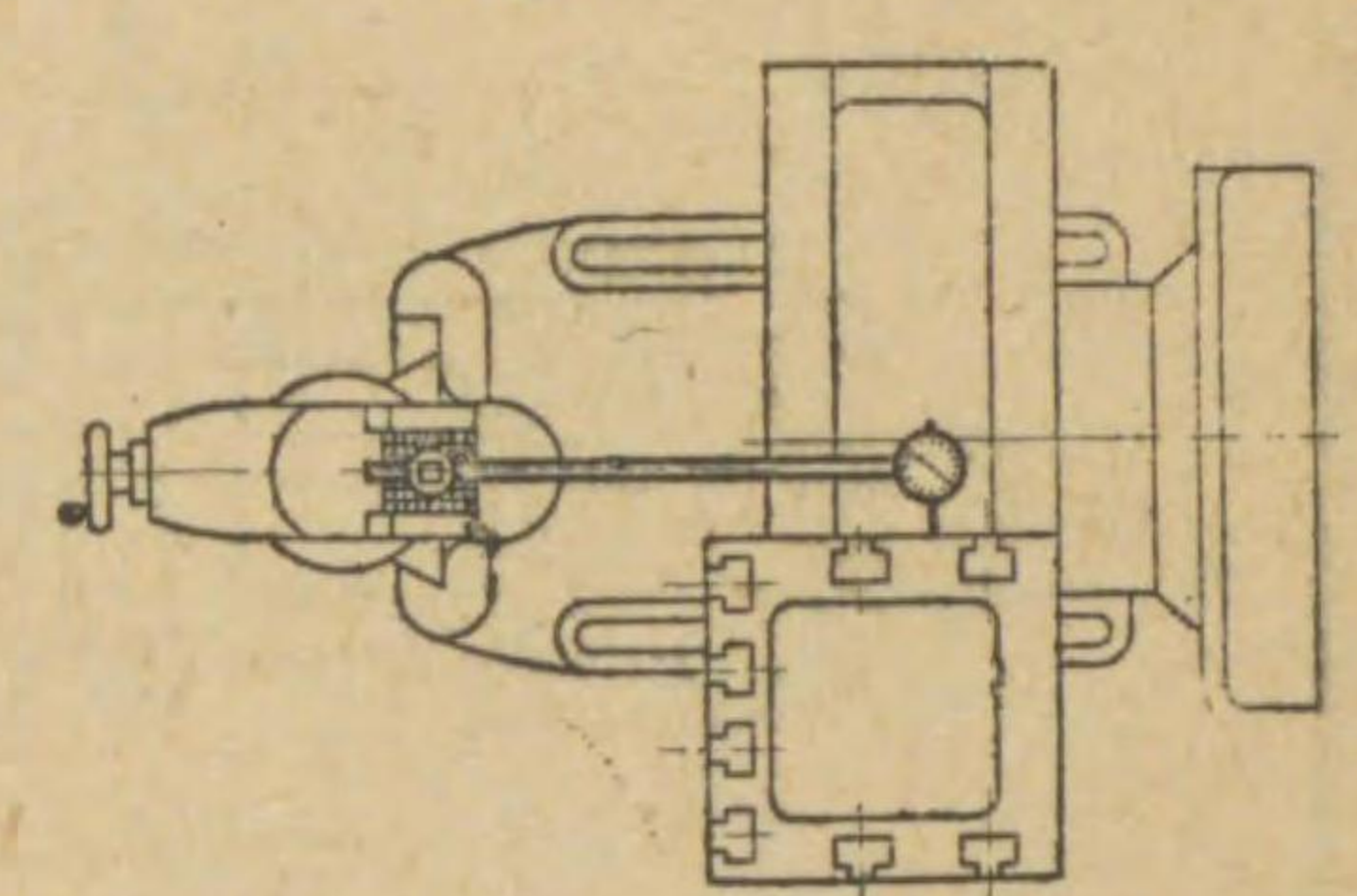
番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
2	「テール」上面ト「テール」側面トノ直角度	「テール」ノ左側及右側ニ於ケル「テーブル」上面ノ傾キ	「テーブル」ノ上面及側面ニ角形水準器ヲ圖ニ示ス方向ニ當テ ⁽⁴⁾ 其ノ読ミノ差ヲ求メ之ヲ以テ測定値トス		角形水準器	1mニ付 0.08mm	
		水平面内ニテ	水準器ヲ「テーブル」上面ノ中央及「テール」ノ左右ニ移動シテ其ノ動キノ中央及両端ニテ測定ス ⁽⁵⁾		角形水準器	前後左右各方向1mニ付 0.06mm 「テール」ノ前後端ハ低キテ許サズ	
3	「テール」運動ノ真直度	「テール」ノ上端及下端ニ於ケル「テーブル」上面ノ傾キ	水準器ヲ「テーブル」上面ノ中央及「テール」ノ上下ニ移動シテ其ノ動キノ中央及両端ニテ測定ス ⁽⁵⁾		角形水準器	前後左右各方向1mニ付 0.08mm 「テール」ノ前後端ハ低キテ許サズ	
		垂直面内ニテ	水準器ヲ「テーブル」上面ノ中央及「テール」ノ上下ニ移動シテ其ノ動キノ中央及両端ニテ測定ス ⁽⁵⁾		角形水準器	前後左右各方向1mニ付 0.08mm 「テール」ノ前後端ハ低キテ許サズ	

- (4) 測定ニ際シ角形水準器ハ面ノ中央ニ置クモノトス
- (5) 測定ニ際シ「コラム」上ニ適當ナル箇所ニ測定用水準器ト同方向ニ別箇ノ水準器ヲ置キ測定中ニ生ズル機ノ傾キニ對シ測定値ノ補正ヲ行フモノトス

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
4	「テ ーブ 前支 装置 ヲ使 用セ ザル 場合		定置シタル(例へば双物台ニ) 「テストインデケータ」ヲ「テ ーブ」上ニ當テ「テーブ ル」ヲ左右ニ移動シテ測定距 離内ニ於ケル「テストインデ ケータ」ノ読ミノ最大差ヲ求 メ之ヲ以テ測定値トス(5)		「テスト インデ ータ」	300mm ニ付 0.02mm	
	「テ ーブ 前支 装置 ヲ使 用シ タル 場合		「テーブ」前支装置ヲ取付ケ 上ノ方法ト全く同様ニ測定 ス(5)		「テスト インデ ータ」	300mm ニ付 0.02mm	

昭和 16 年 4 月 8 日決定

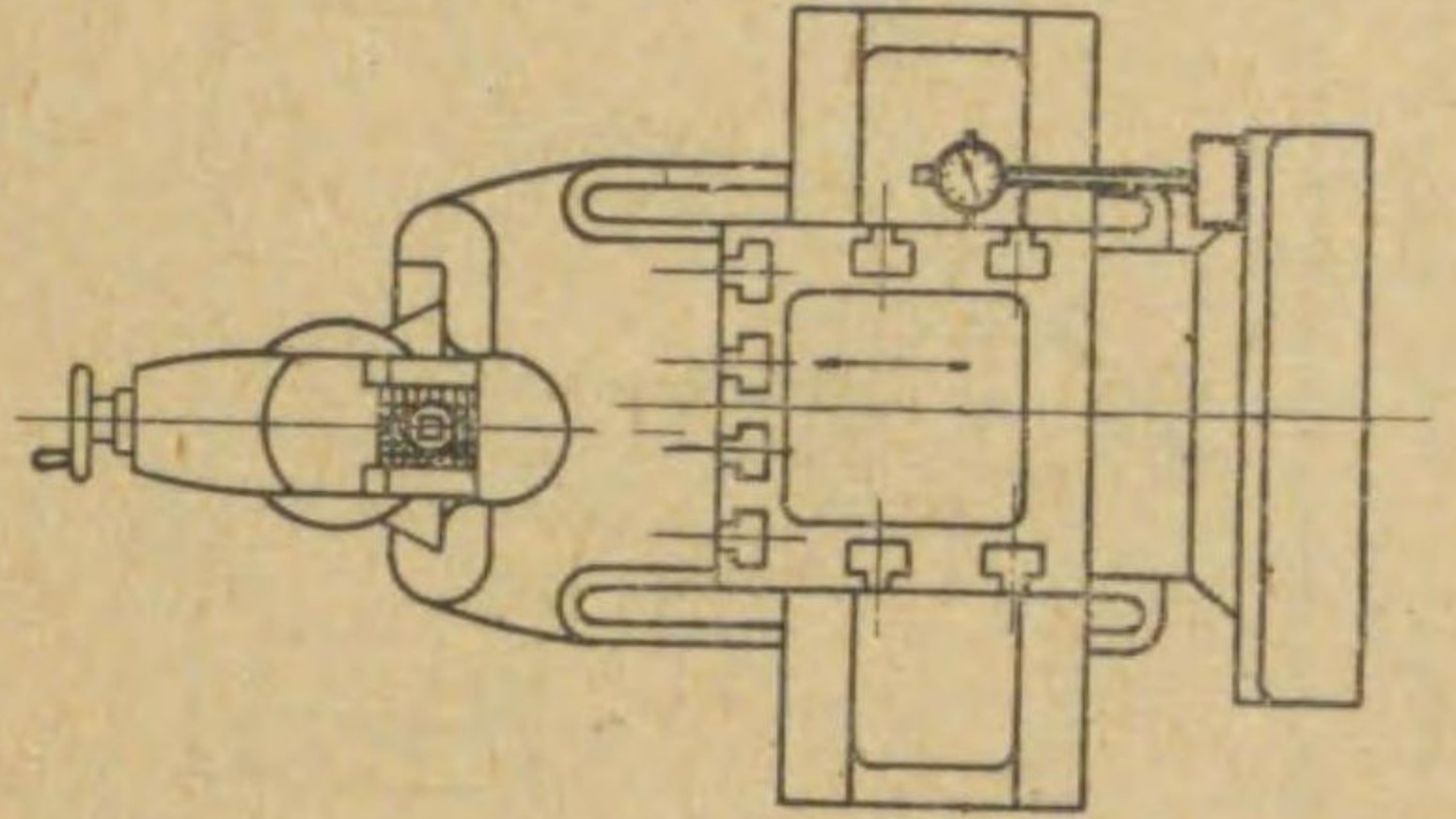
工業品規格統一調査會
(第四部第十二委員會)

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
5	「ラム」ノ運動ト 「テーブ」上 面トノ平行度		定置シタル(例へば双物台ニ) 「テストインデケータ」ヲ「テ ーブ」上ニ當テ「ラム」ヲ 運動セシメ測定距離内ニ於ケ ル「テストインデケータ」ノ読 ミノ最大差ヲ求メ之ヲ以テ測 定値トス(5)(6)		「テスト インデ ータ」	300mm ニ付 0.02mm 「テーブ ル」ノ前 端ハ低キ ヲ許サズ	
	「ラム」ノ運動ト 「テーブ」側 面トノ平行度		「ラム」ニ取付タル「テストイ ンデケータ」ヲ「テーブ」側 面ニ當テ「ラム」ヲ運動セシメ 測定距離内ニ於ケル「テスト インデケータ」ノ読ミノ最大 差ヲ求メ之ヲ以テ測定値ト ス(6)		「テスト インデ ータ」	300mm ニ付 0.03mm	

昭和 16 年 4 月 8 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十二委員會)

(6) 測定ニ際シ横桁ヲ緊縮スルモノトス

番号	7	検査事項	「テーブル」側面 ト「テーブル」ノ 上下運動ノ平 行度	測定項目		測定方法	定置シタル(例へば「テ-プ-ル」前支案内面ニ)「テ-ス-ト-イ-ン-ヂ-ケ-ター」ヲ「テ-プ-ル」側面ニ當テ「テ-プ-ル」ヲ上下ニ移動シテ少クモ其ノ中央及両端ノ3箇所ニテ測定シ各測定箇所ニ於ケル読ミノ最大差ヲ求メ之ヲ以テ測定値トス(1)	測定方法示図		測定用具	「テ-ス-ト-イ-ン-ヂ-ケ-ター」	公差	0.03mm	測定値	
----	---	------	--------------------------------------	------	--	------	--	--------	--	------	--------------------	----	--------	-----	--

昭和 16 年 4 月 8 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十二委員會)

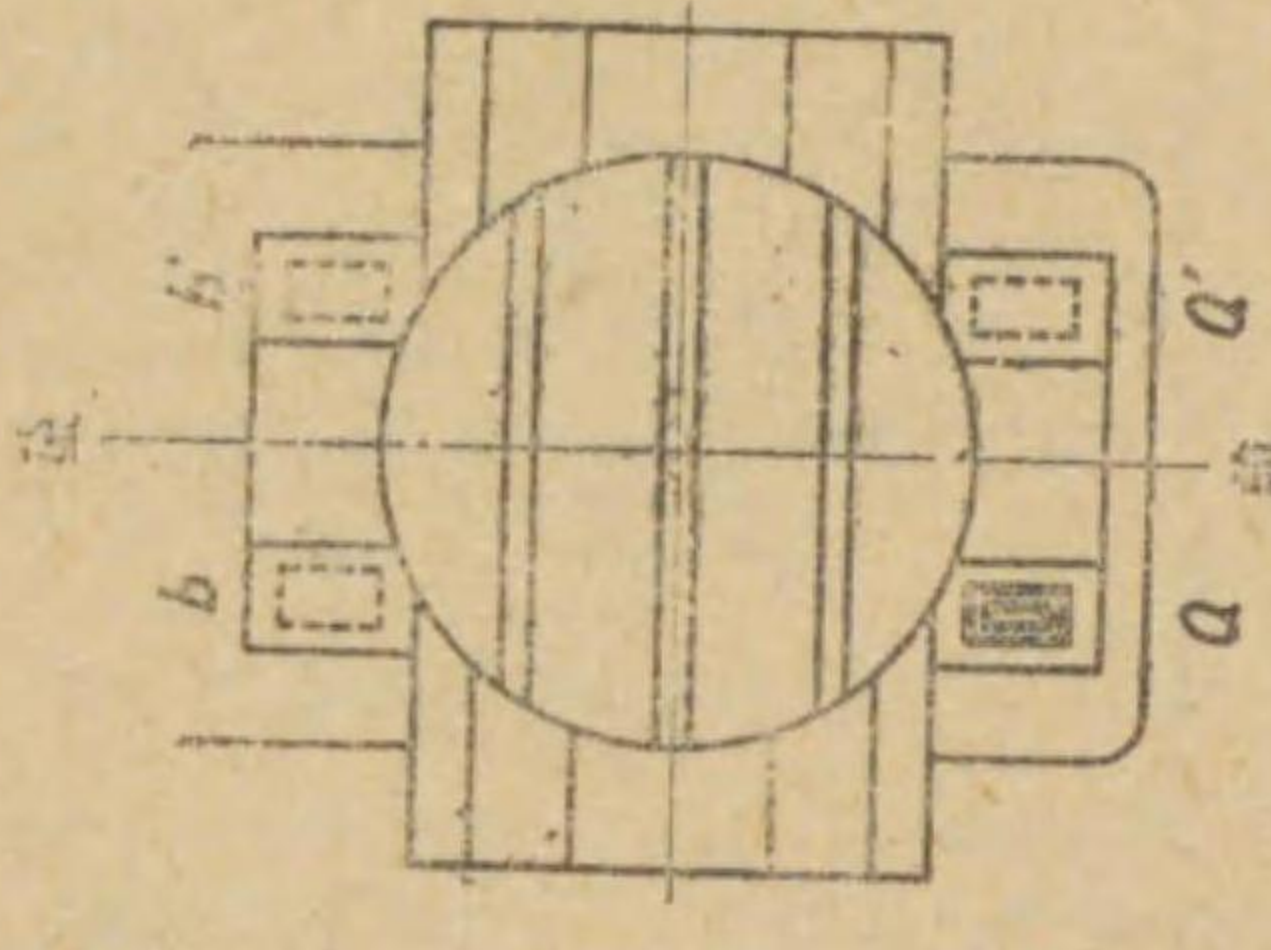
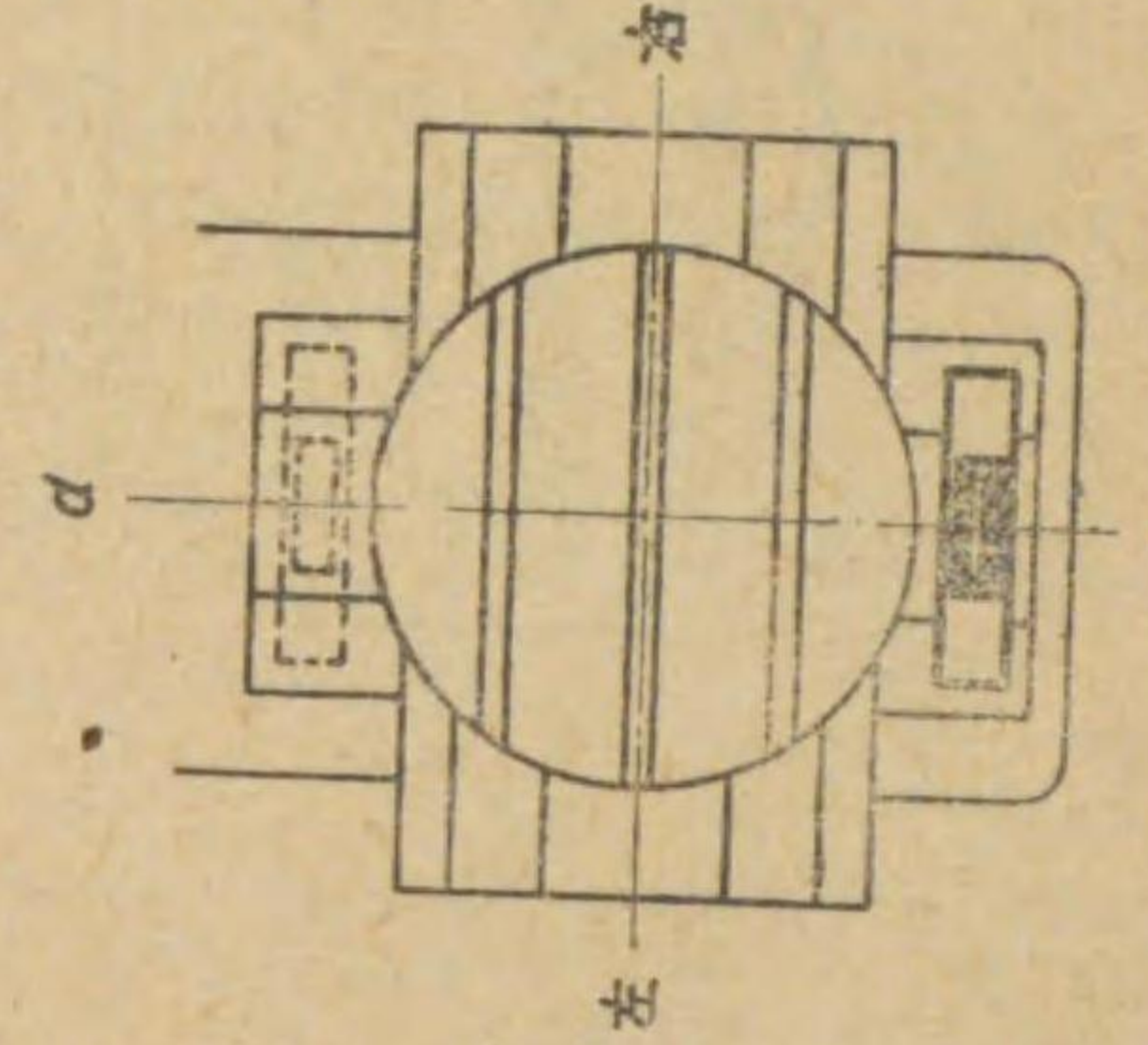
豎削盤精度検査

類別 B

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

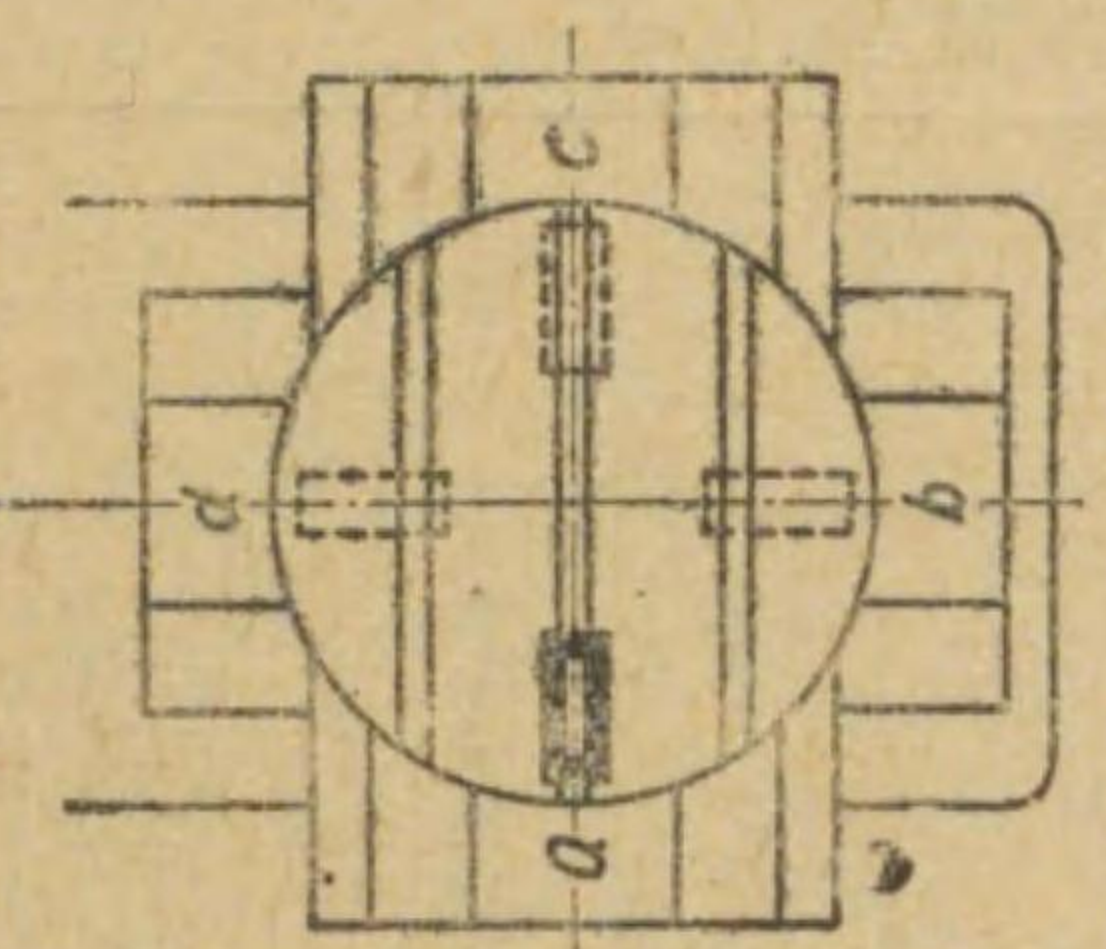
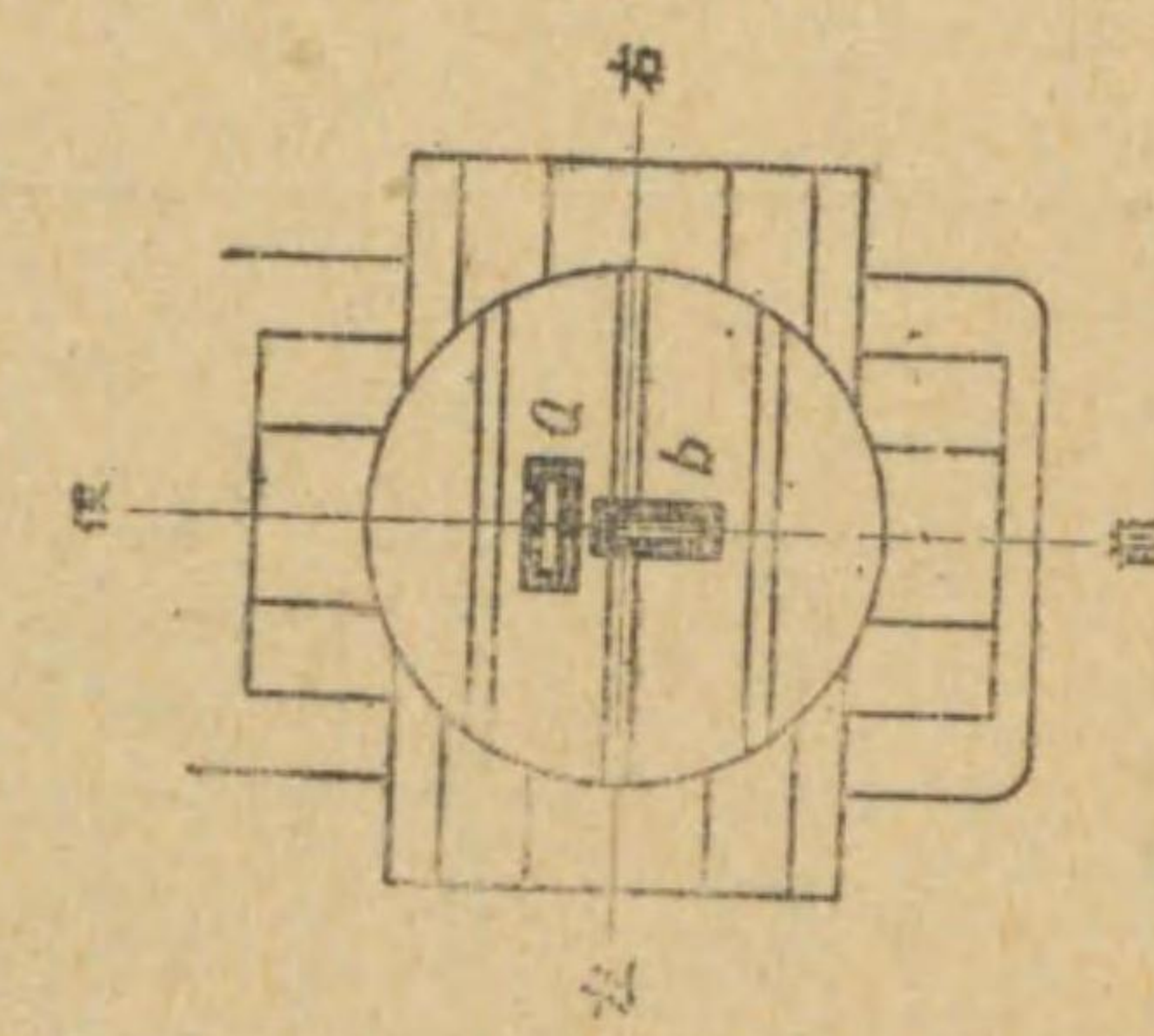
行程(称呼) 500 mm 以下

検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
「ベツド」前後方向ノ(垂直面内ニテ)ノ真直度	「ベツド」滑リ面ノ上下方向ノ撓ミ又ハ反ハ	水準器ヲ「ベツド」ノ滑リ面上 ab 及 a'b' (図参照)ニ置キテ測定ス(2)		水準器	1 mニ付 0.04 mm	
左右方向ノ(垂直面内ニテ)ノ真直度	「ベツド」滑リ面ノ左右方向ノ傾キ又ハ反ハ	水準器ヲ「ベツド」ノ滑リ面上 c 及 dニ据エタル直定規上ニ置キテ測定ス(2)		水準器 及直定規	1 mニ付 0.04 mm	

(1) 「コラム」ニ對シ「テーブル」ノ在ル側ヲ機ノ前トシ機ニ向ヒ其ノ右側ヲ機ノ右トス
 (2) 測定ニ際シ「テーブル」及鞍ヲソレソレ滑リ面ノ中央ニ置クモノトス

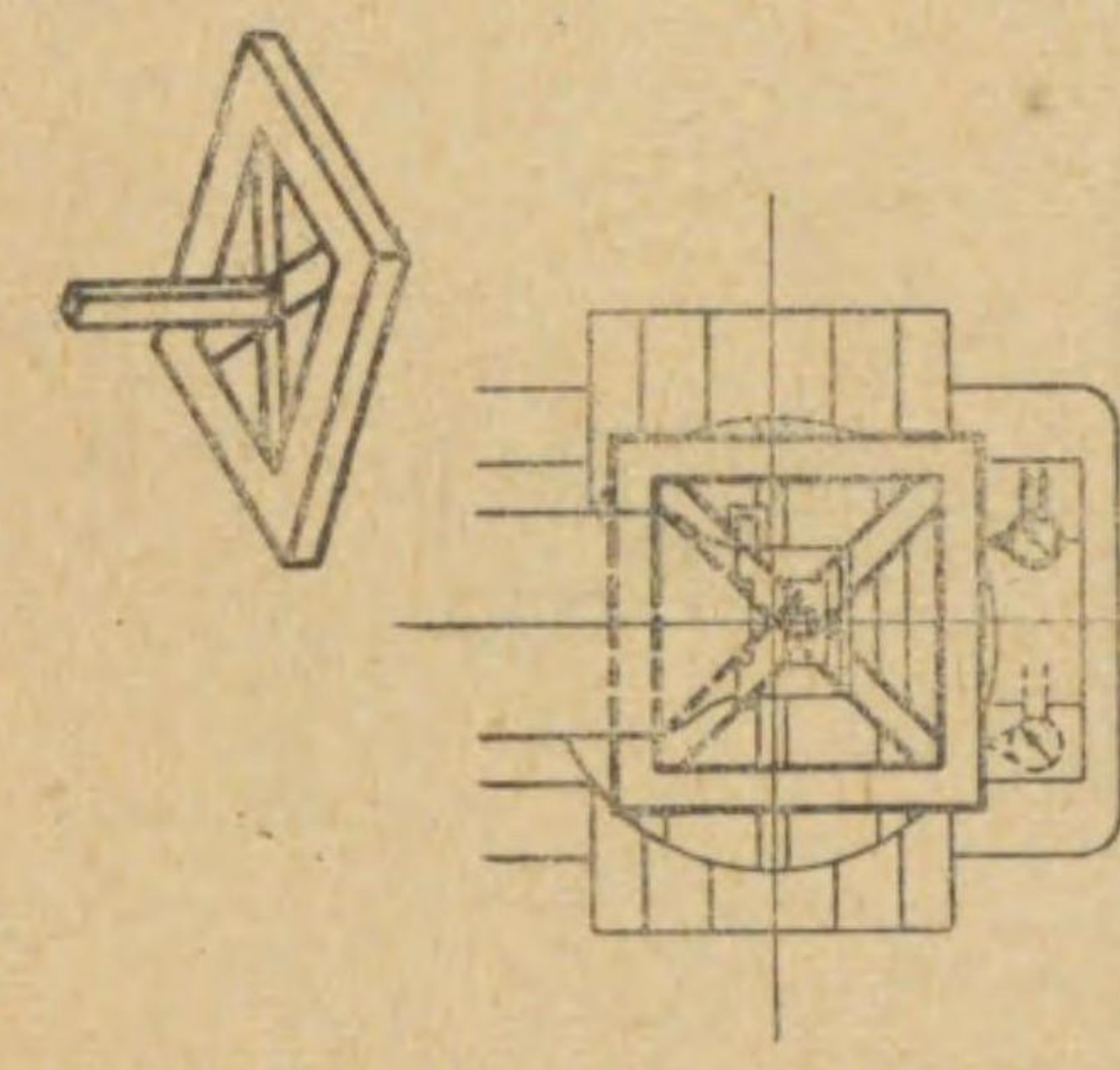
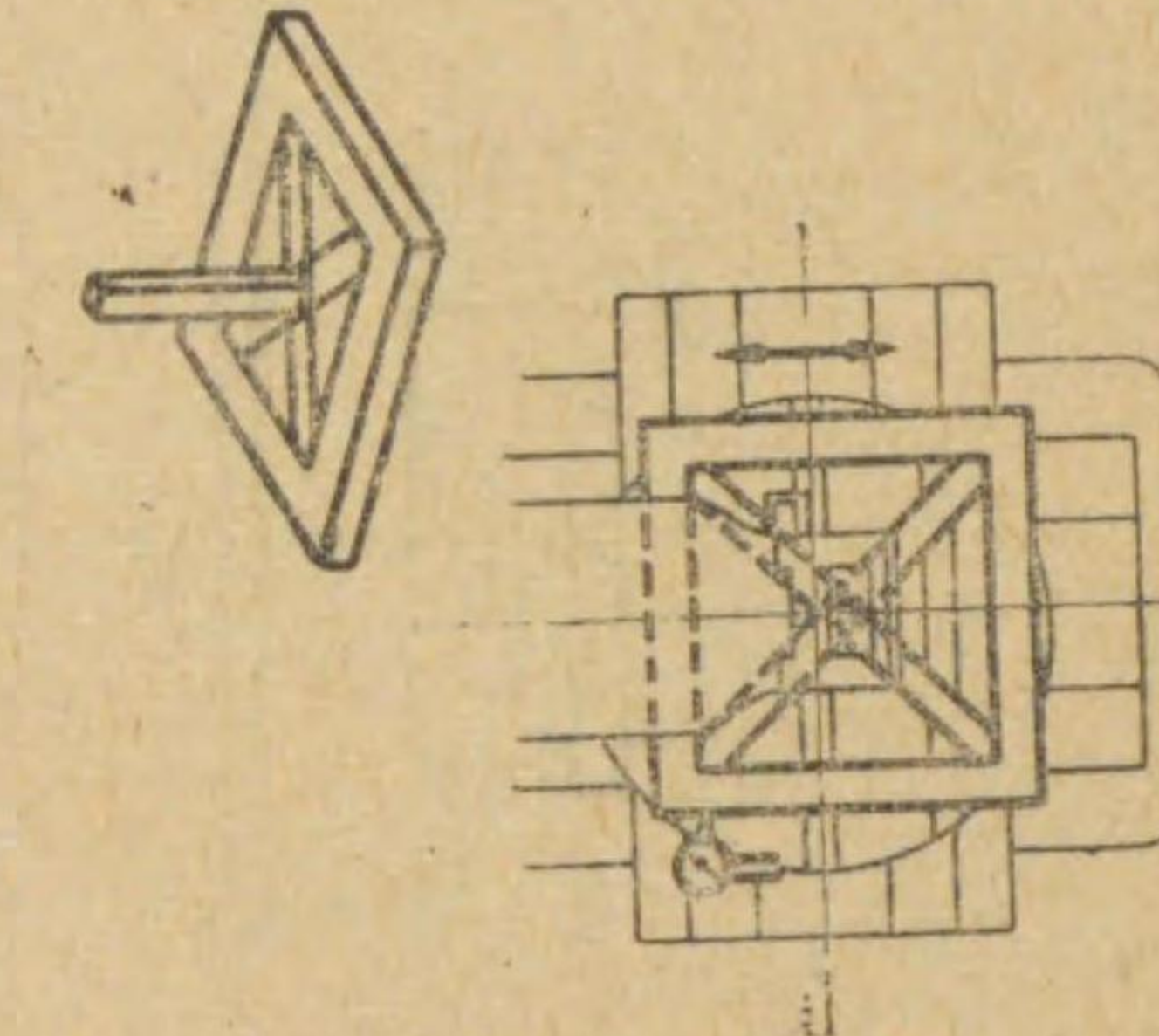
昭和 16 年 6 月 19 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十二委員會)

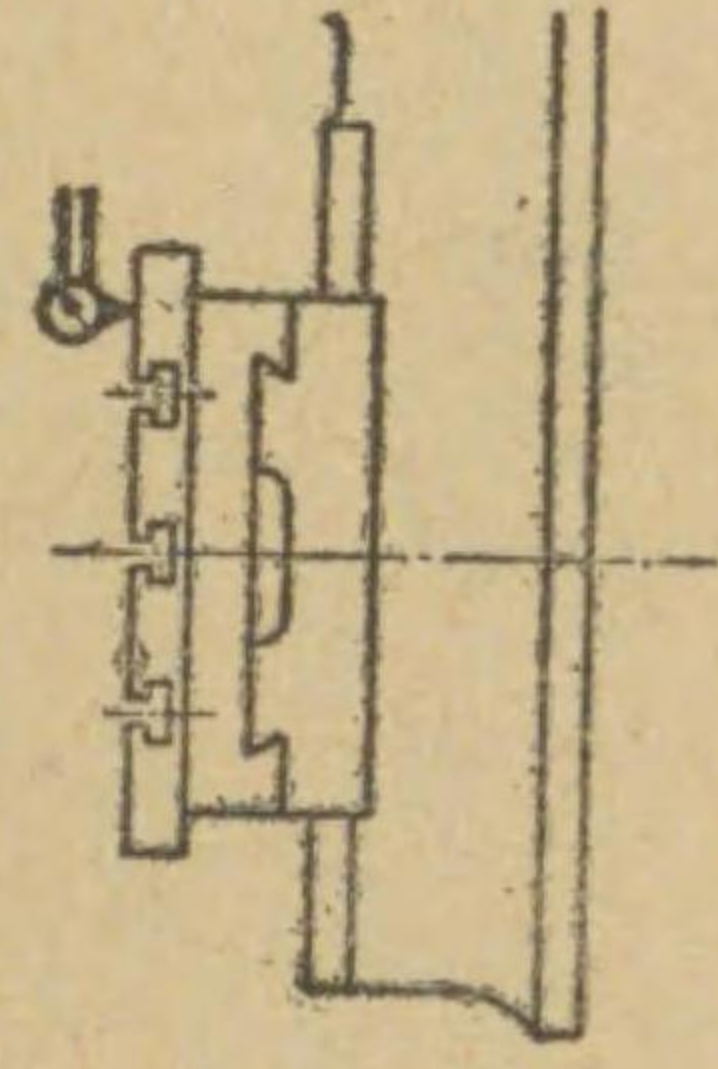
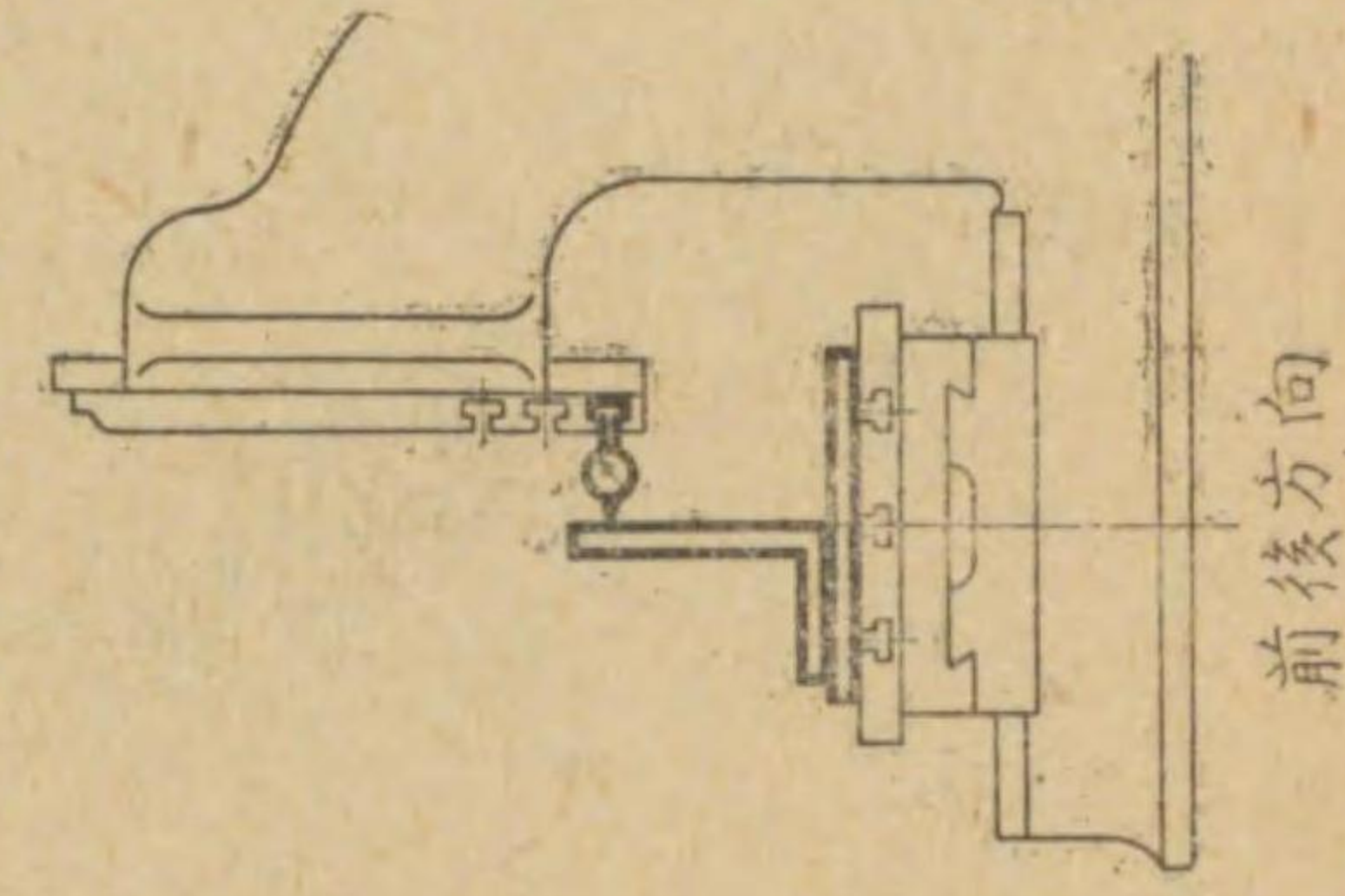
番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
2	「テーパー」上面ノ平坦度	「テーパー」上面ノ上下方向ノ撓ミ又ハ反リ	水準器ヲ「テーパー」上面 ab c 及 d (図参照)ニ置キテ測定ス		水準器	1 mニ付 0.04mm (中高ヲ許サズ)	
3	「テーパー」運動ノ垂直面内ニ於ケル真直度	前後方向	水準器ヲ「テーパー」上面 a 及 b (図参照)ニ置キ「テーパー」ヲ前後方向ニ移動シ少クトモ中央及両端ノ3箇所ニテ測定ス(3)		水準器	1 mニ付 0.06mm	
		左右方向	水準器ヲ「テーパー」上面 a 及 b (図参照)ニ置キ「テーパー」ヲ左右方向ニ移動シ少クトモ中央及両端ノ3箇所ニテ測定ス(4)			1 mニ付 0.06mm	

(3) 測定ニ際シ「テーパー」ヲ滑リ面ノ中央ニ置クモノトス

(4) 測定ニ際シ「テーパー」ヲ滑リ面ノ中央ニ置クモノトス

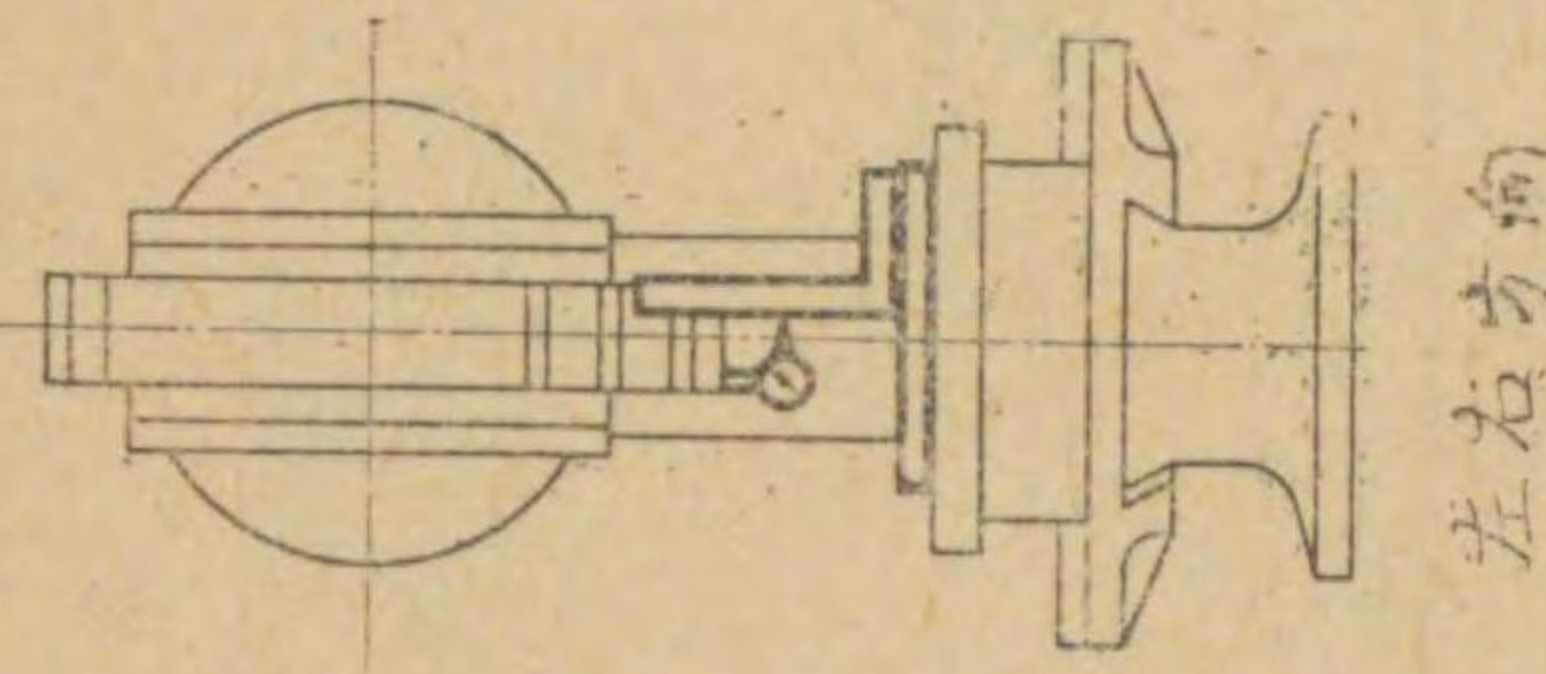
番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
4	「テーパー」左右運動ノ真直度	「テーパー」ノ左右運動中ニ於ケル水平面内ノ真直度	双物合ニ直角定規ヲ「テーパー」上面ニ平行ニ取付ケ其ノ一边ヲ左右運動方向ニ平行ニ設置シ「テーパー」ヲ左右運動セシメ測定距離内ニ於ケル読ミノ最大差ヲ求メ之ヲ以テ測定値トス(5)		直角定規 及「テーパー」トイーター	300mm ニ付 0.02mm	
5	「テーパー」運動ノ直角度	「テーパー」前後運動ト左右運動並ニ前後運動中ニ於ケル水平面内ノ真直度	前測定ニ於テ双物合ニ設置セル直角定規ノ他ノ辺ニ「テーパー」ヲ當テ「テーパー」ノ前後運動セシメ測定距離ノ両端ニ於ケル読ミノ差ヲ求メ之ヲ以テ測定値トス、次ニ測定距離内ニ於ケル読ミノ最大差ヲ求メ之ヲ以テ測定値トス(5)		直角定規 及「テーパー」トイーター	300mm ニ付 0.02mm	

(5) 本測定ニ使用スル直角定規ハ、300mm 以上ノ方形トシ中央ニ調整シ得ル垂直ノ取付柄ヲ有スルモノトス

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
6	「テーブル」上面 ノ軸方向ノ動キ	「テーブル」一回 轉中ニ於ケル 「テーブル」上面 ノ振レ	「ベッド」上(或ハ双物合)ニ定 置セル「テーブル」上面ニ當テ「テ ーブル」一回轉中ニ於ケル「テ ーブル」ノ読ミノ 最大差ヲ求メ之ヲ以テ測定値 トス		「テ ス ト イ ン ヂ ケ ー タ」	径 300mm ニ付 0.03mm	
7	前後方向 (垂直面 ニテ) 「ラム」上面 ニ對スル 直角度	「ラム」案内ノ ケケ 垂直面内ニ於 ケル前後方向ノ傾 キ	直角定規ヲ「テーブル」上面ニ 置キタル直角定規上ニ立テ双物 合ニ取付タケル「テス トイ ンヂ ケ ー タ」ヲ之ニ當テ「ラム」 ヲ上下ニ運動セシメテ測定距 離内ニ於ケル「テス トイ ンヂ ケ ー タ」ノ読ミノ最大差ヲ求 メ之ヲ以テ測定値トス(2)		直角定規及 「テ ス ト イ ン ヂ ケ ー タ」	300mm ニ付 0.03mm (「ラム」 ノ運動ハ 下方ニ於 テ定規ニ 接近スル ヲ許サ ズ)	

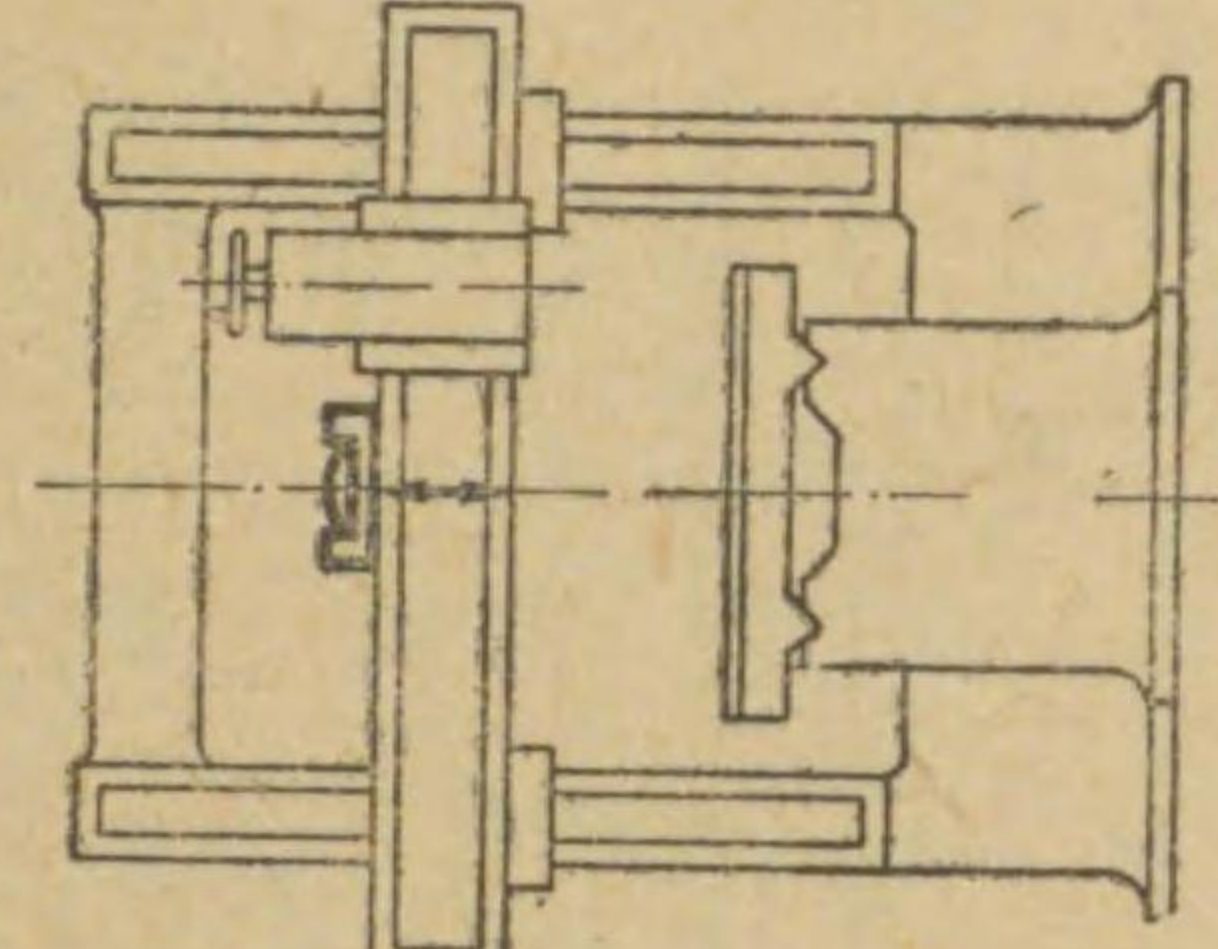
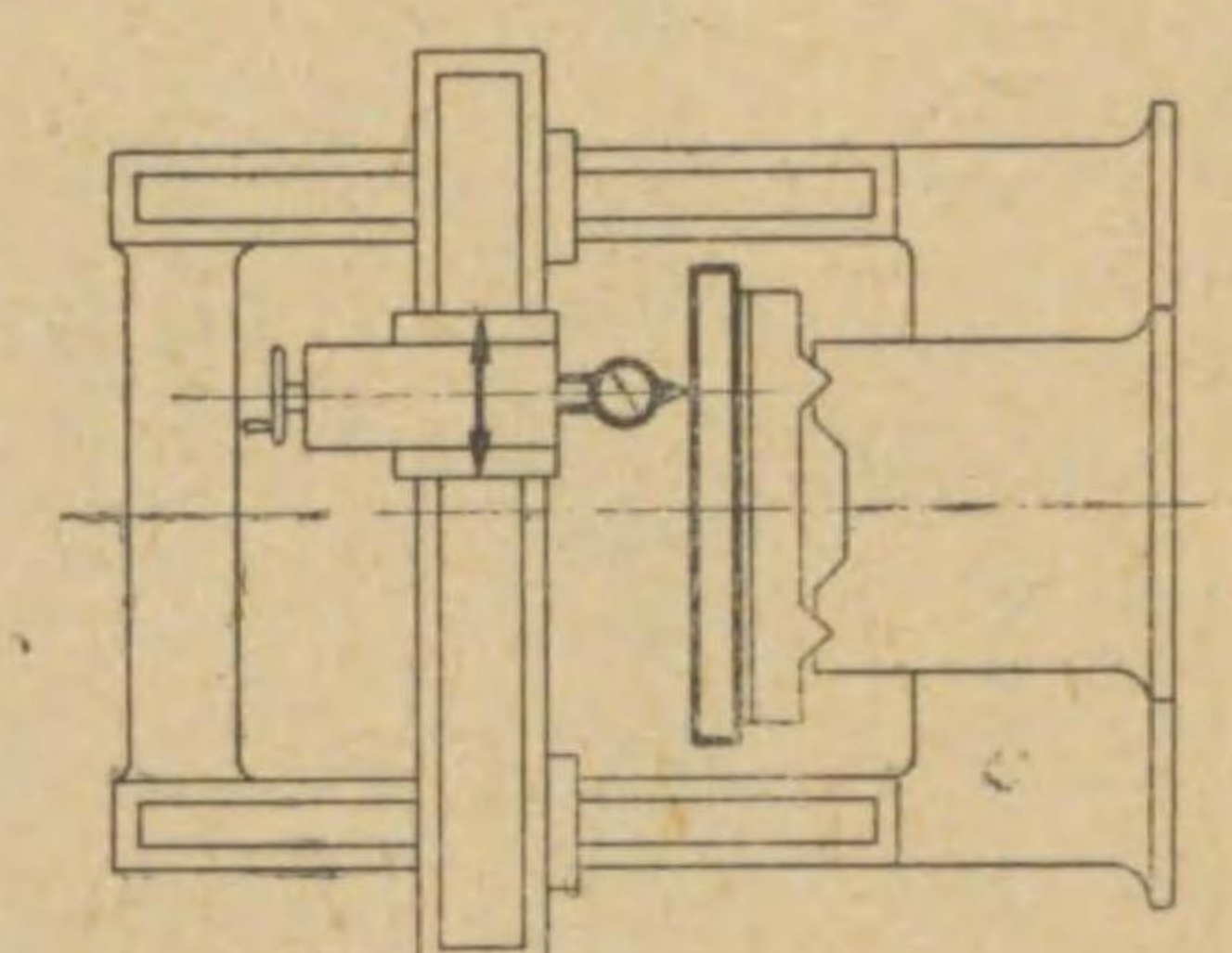
昭和 16 年 6 月 19 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十六委員會)

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
	左右方向 (垂直面 内ニテ)	「ラム」案内面ノ ケケ 垂直面内ニ於 ケル左右方向ノ傾 キ			直角定規及 「テ ス ト イ ン ヂ ケ ー タ」	300mm ニ付 0.02mm	

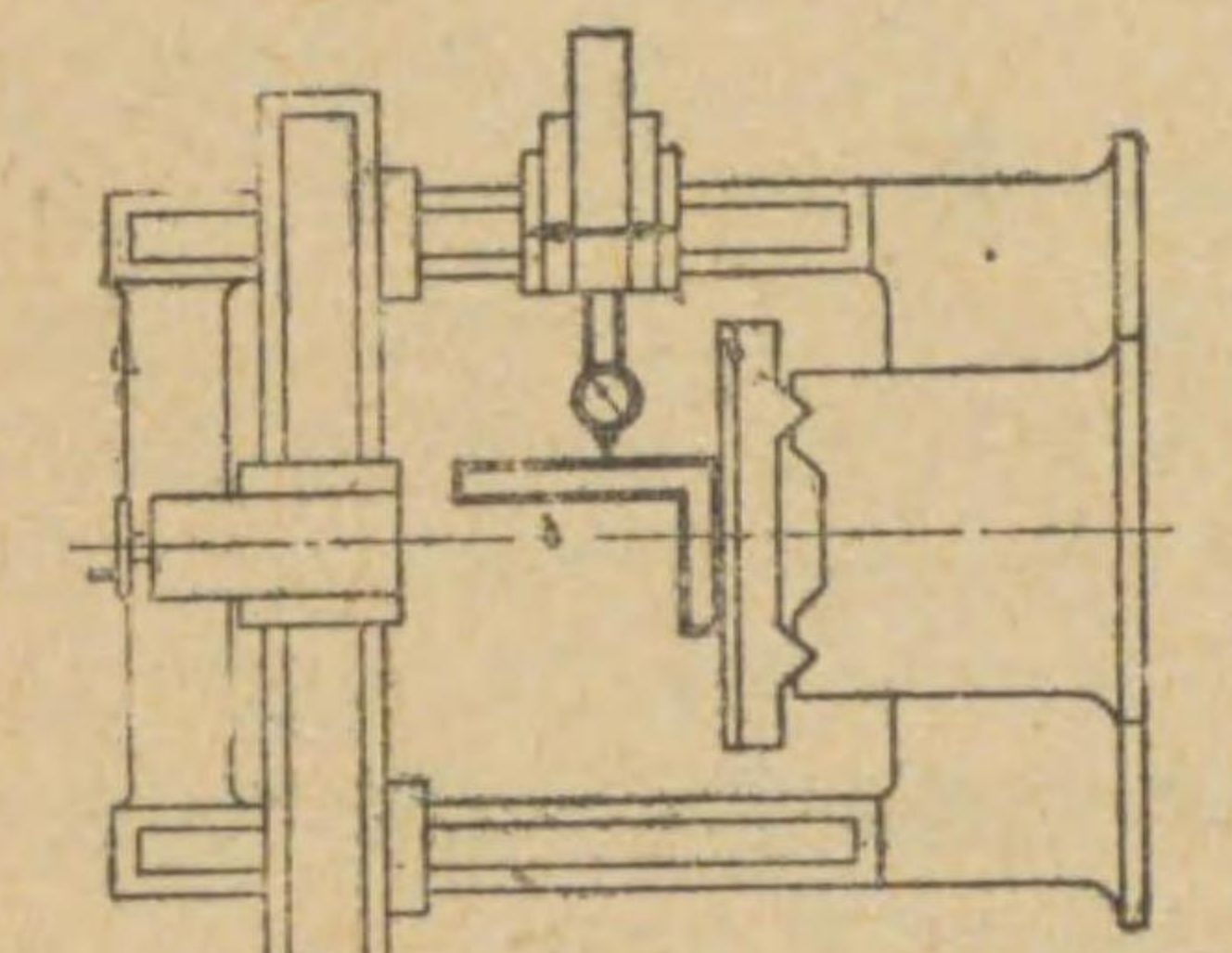
昭和 16 年 6 月 19 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十六委員會)

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
4	横桁ノ水平度	横桁ノ垂直面内ノ傾キ	横桁ノ上部滑リ面上ニ水準器ヲ置キ横桁ヲ上下セシメテ其ノ上中下ノ位置ニ於テ測定ス ⁽⁶⁾		水準器	1mニ付 0.03mm	
5	双物合運動ノ眞直度		双物合ニ取付ケタル「テーストインデケータ」ヲ「テープル」上面ニ置キタル直定規ノ測定面ニ當テ双物合ヲ横桁ニ沿ヒ移動シテ「テーストインデケータ」ノ読ミノ最大差ヲ求め之ヲ以テ測定値トス ⁽⁶⁾		直定規及「テーストインデケータ」	「テープル」ノ以下全場ニ付 2m 0.03mm 「テープル」ノ超合ヲニ 2m 0.5mm 増ス毎 0.01mm 宛増ス テ	

昭和 16 年 6 月 19 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十六委員會)

番号	検査事項	測定項目	測定方法	測定方法示図	測定用具	公差	測定値
6	横双物合上下運動ト「テープル」上面トノ直角度		「テープル」上ニ横方向ニ直角度ヲ立テ双物合ニ取付ケタル「テーストインデケータ」ヲ之ニ當テ双物合ヲ上下ニ移動シテ測定距離内ニ於ケル「テーストインデケータ」ノ読ミノ最大差ヲ求め之ヲ以テ測定値トス		直角度規及「テーストインデケータ」	500mmニ付 0.02mm	

(6) 測定ニ際シ横桁ハ緊締スルモノトス

昭和 16 年 6 月 19 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第十六委員會)

電弧熔接工資格検定

類別 Z

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノスト

第一章 總 則

第一条 本規格ハ主トシテ一般構造用圧延鋼材ノ電弧熔接（以下單ニ熔接ト称ス）ニ従事スル熔接工ノ資格検定ニ之ヲ適用ス

第二章 資 格

第二条 熔接工ノ資格ハ之ヲ分テテ次ノ 3 種トス

- 一、3 級熔接工
- 二、2 級熔接工
- 三、1 級熔接工

第三条 前条ノ資格ハ検定試験施行機関（以下單ニ検定機関ト称ス）ニ於テ次ニ示ス学科試験並ニ第四条乃至第六条ニ示ス技術試験ノ上之ヲ定ムルモノトス

学科試験
国民学校初等科修了者ヲ入学セシムル 修業年限 3 年又ハ国民学校高等科修了者ヲ入学セシムル 修業年限 2 年ノ実業学校学科程度ニ於テ、熔接ニ関スル基礎智識ニ関シテ例示スル如キ事項ニ付之ヲ行フ

- 1. 熔接施工法大要
- 2. 熔接棒並ニ熔接部性質ノ大要
- 3. 熔接検査法大要
- 4. 熔接機取扱方法
- 5. 熔接災害防止法

但シ上記実業学校程度以上ノ養成機関ニ於テ検定機関ノ十分ト認めル程度ニ学科ヲ習得セル者若ハ既ニ学科試験ニ合格セル者ニ對シテハ学科試験ヲ省略ス
技術試験ニ不合格トナリタル者ハ爾後 6 箇月以上熔接技術ノ習得ヲ為シ又ハ熔接作業ニ従事シタル後ニアラザレバ其ノ試験ヲ受クルコトヲ得ズ

第四条 3 級熔接工 6 箇月以上熔接技術ノ習得ヲ為シタル満 16 才以上ノ者ニシテ次ノ技術試験ニ合格シタル者トス

下向衝合熔接

第五条 2 級熔接工 3 級熔接工トシテ 1 箇年以上熔接実務ニ従事セルモノニシテ次ノ技術試験ニ合格シタル者トス

- 1. 堅向衝合熔接、堅向隅肉熔接中ノ 1 種目
- 2. 下向衝合熔接、下向隅肉熔接中ノ 1 種目

第六条 1 級熔接工 2 級熔接工トシテ 1 箇年以上熔接実務ニ従事セルモノニシテ次ノ技術試験ニ合格シタルモノトス

- 1. 上向衝合熔接、上向隅肉熔接中ノ 1 種目
- 2. 横向衝合熔接、横向隅肉熔接、堅向衝合熔接、堅向隅肉熔接、下向衝合熔接、下

向隅肉熔接中ノ 1 種目

第三章 技 備 試 験

第七条 技術試験ニ於テハ試験員立會ノ下ニ第八条乃至第十条ニ依リ受験者ノ熔接シタル試験材ヨリ熱処理ヲ施サズシテ第十一条ニ示ス試験片ヲ製作シ之ヲ用ヒテ第十二條乃至第十四條ノ試験ヲ行フモノトス

第八条 試験ニ用フル鋼材熔接棒及電流ハ次ノ通トス

一、鋼材 日本標準規格第 430 号一般構造用圧延鋼材ノ鋼板第二種(SS 41)トシ其ノ寸法ハ次ノ通トス

1. 衝合熔接ニ用フルモノ
厚 12 mm 巾約 250 mm 長約 125 mm

2. 隅肉熔接ニ用フルモノ
厚 12 mm 巾約 110 mm 長約 200 mm
當金厚 6 mm 巾約 110 mm 長約 80 mm

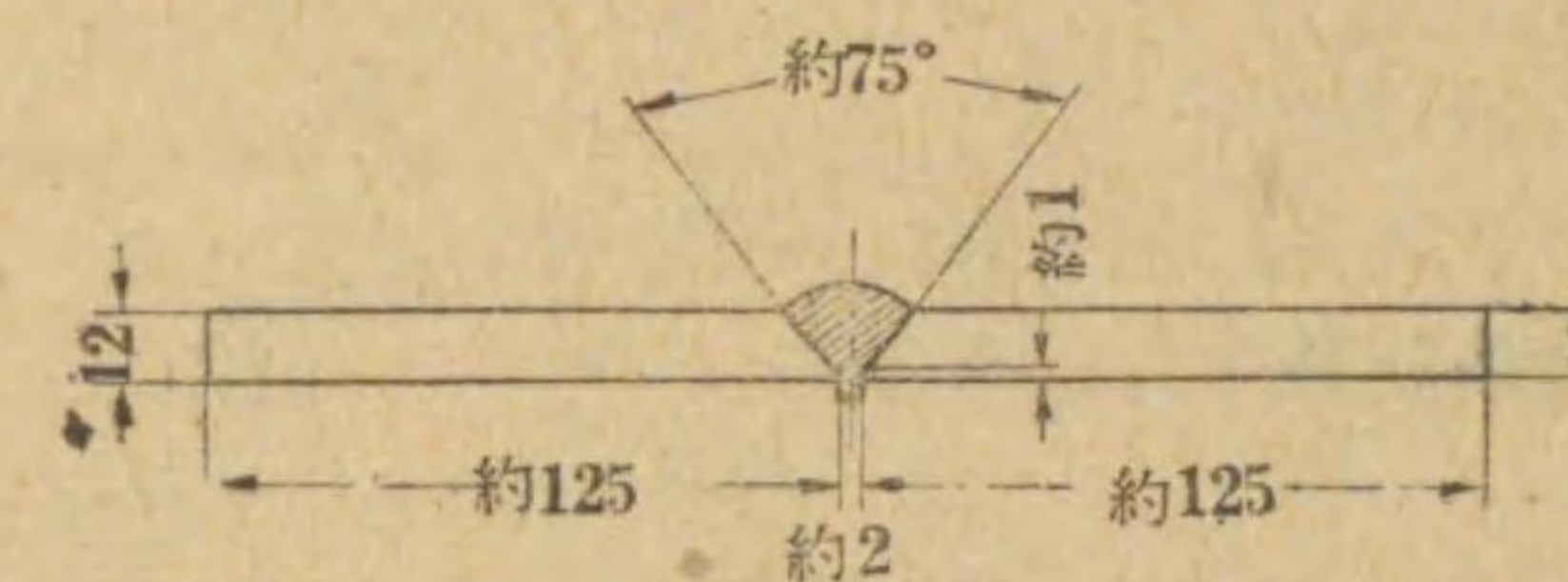
二、熔接棒 径 4 mm ニシテ検定機関ノ支給又ハ認定セルモノ

三、電流 交流又ハ直流但シ直流合格者ハ直流以外ノ作業ニ従事シ得ザルモノトス

第九条 衝合熔接ハ次ノ各号ニ依リ之ヲ行フモノトス

一、熔接ノ種類ハ V 形衝合熔接トシ各部ノ寸法ハ第 1 図ニ依ル

第 1 図 單位 mm



二、接手部裏面ヘノ當板ノ使用並ニ裏面ヨリノ再熔接ハ之ヲ為サザルモノトス但シ上向熔接ノ場合ニハ當板ヲ使用スルコトヲ得

三、試験材ノ置キ方ハ次ノ通トシ作業ヲ終ル迄其ノ位置ヲ變更セザルモノトス

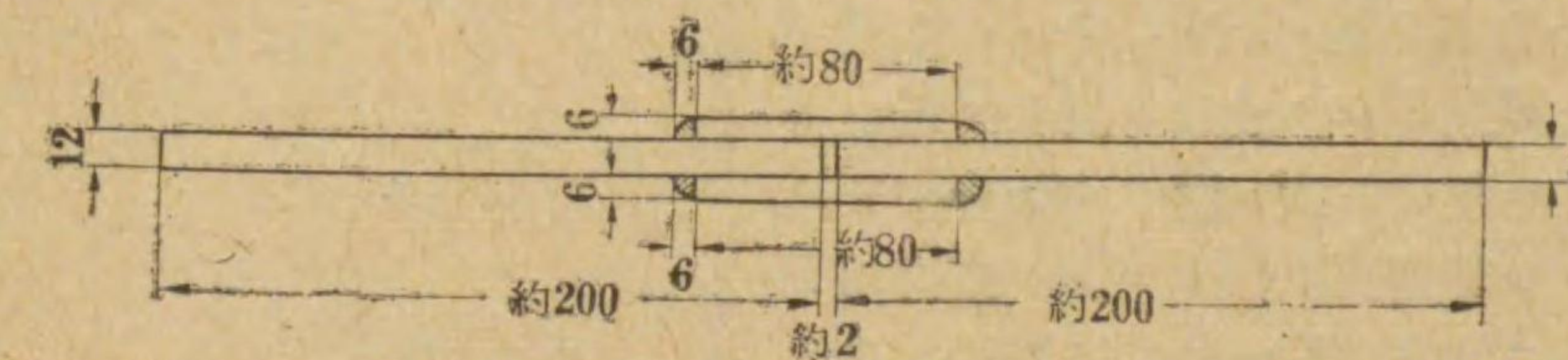
作業ノ方向	試験材ノ置キ方
下 向	水 平
上 向	
堅 向	垂 直
横 向	

四、前各号ニ定ムルモノノ外作業ノ方法ハ受験者ノ任意トス

第十条 隅肉熔接ハ次ノ各号ニ依リ之ヲ行フモノトス

一、熔接ノ種類ハ両面當金接手隅肉熔接トシ各部ノ寸法ハ第 2 図ニ依ル

第 2 図 單位 mm

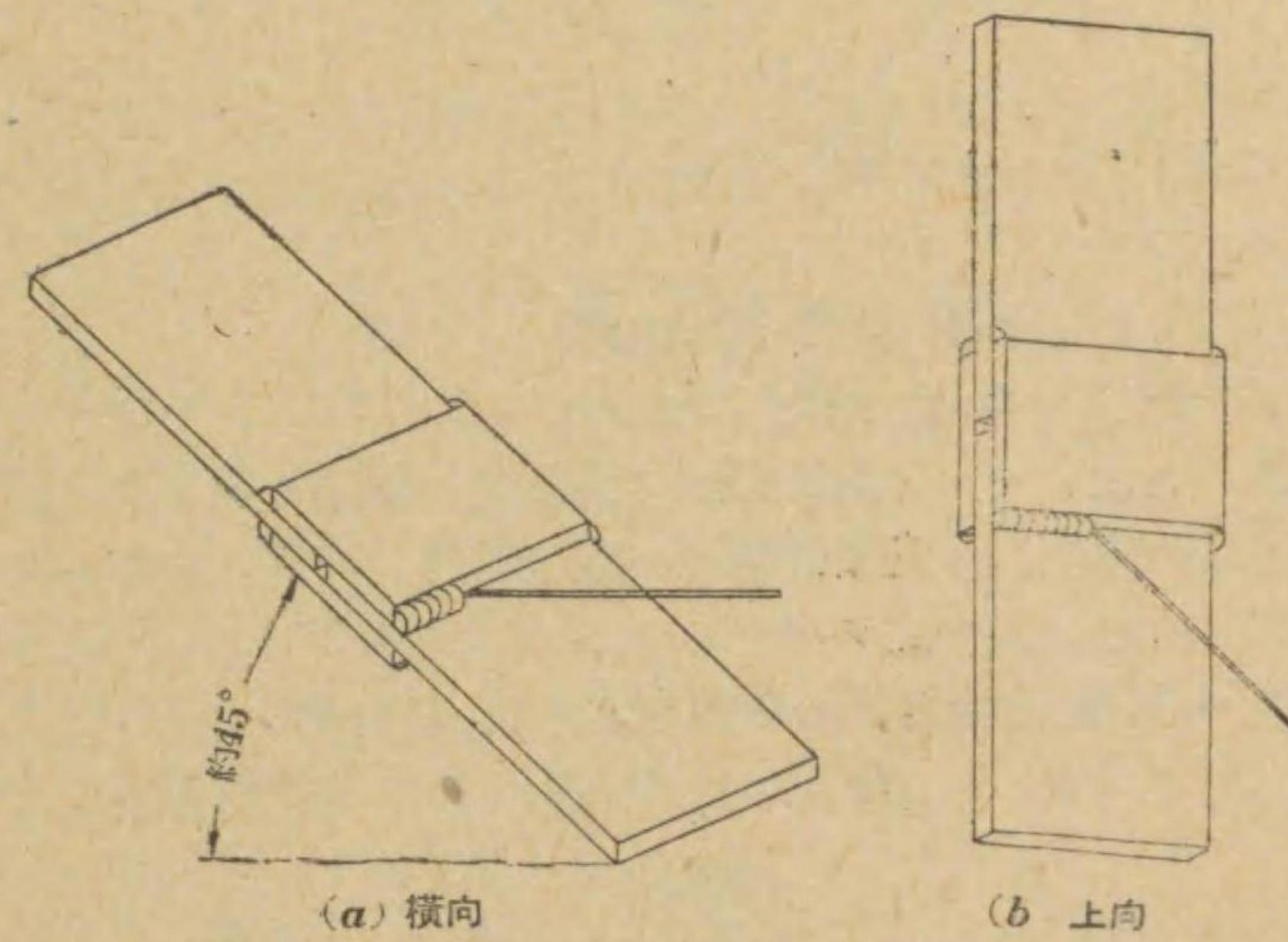


二、試験材ノ置キ方ハ次ノ通トシ作業ヲ終ル迄其ノ位置ヲ變更セザルモノトス

作業ノ方向	試験材ノ置キ方
下 向	水 平
豎 向	垂 直
上 向	
横 向	約 45° 上向

三、横向及上向作業=於テハ第 3 圖 a,b =示ス如ク熔接線ヲ水平ニ保テ下側ヨリ熔接ヲ為スモノトス

第 3 図 隅肉熔接ノ作業方向



四、前各号ニ定ムルモノノ外作業ノ方法ハ受験者ノ任意トス
 第十一条 試験片ノ寸法、箇數及製作方法ハ次ノ各号ニ依ル

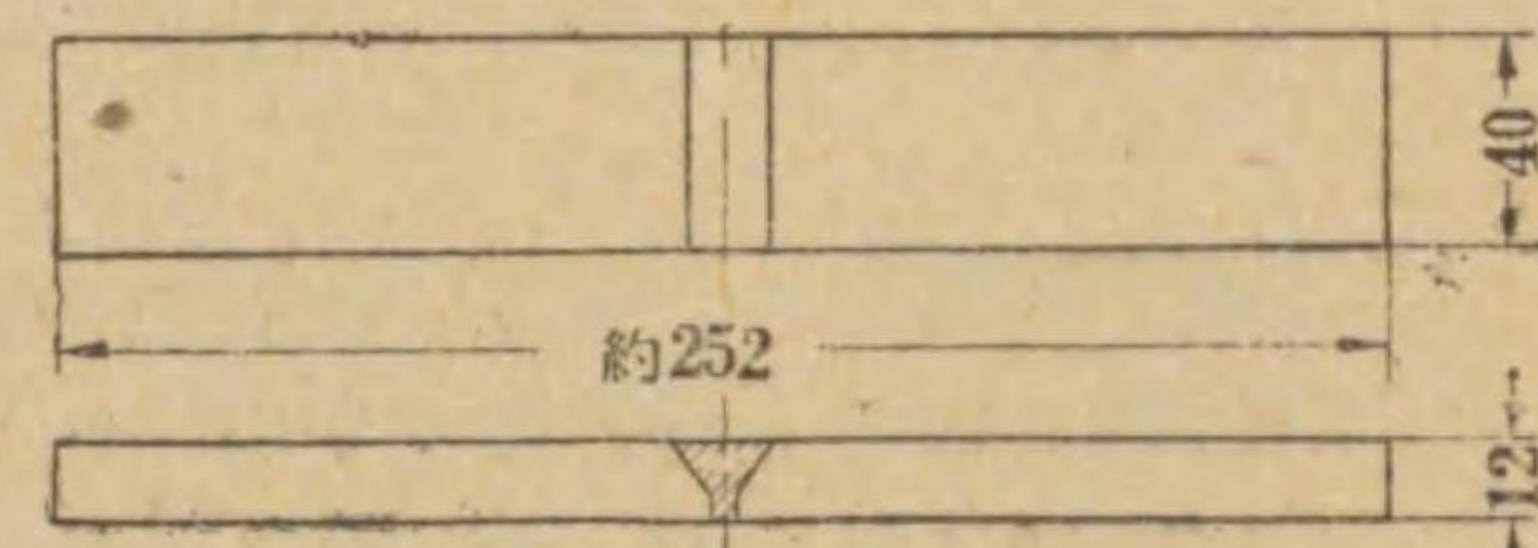
一、衝合熔接抗張試験片

1. 寸法 第 4 図ニ依ル
2. 製作箇數 2 箇
3. 製作方法 第九條ニ依リ熔接シタル試験材ノ熔接部ヲ母材ト同ジ厚トナル迄削成シ第 5 図ニ示セル副線ニ從ヒ截断シタル後其ノ兩縁ヲ規定ノ寸法ニ削成スルモノトス

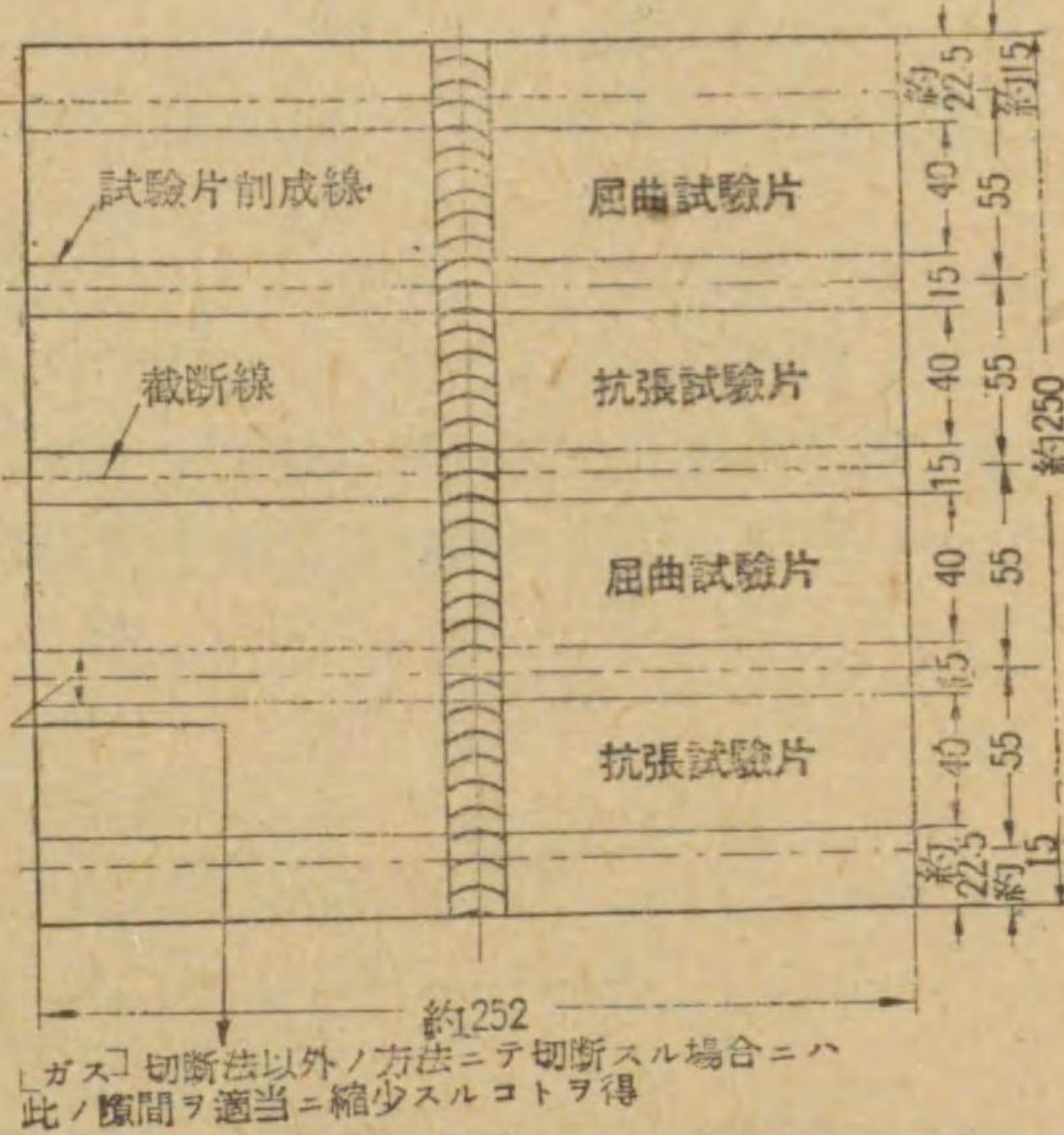
二、衝合熔接屈曲試験片

1. 寸法 第 6 図ニ依ル
2. 製作箇數 2 箇
3. 製作方法 第九條ニ依リ熔接シタル試験材ノ熔接部ヲ母材ト同ジ厚トナル迄削成シ第 5 図ニ示セル副線ニ從ヒ截断シタル後其ノ兩縁ヲ規定ノ寸法ニ削成シ次ニ厚ガ 10mm ヲ降ラザル様表面ヲ仕上ゲタル後第 6 図ニ示ス如ク 20mm ノ距離ニ 3 對ノ標点ヲ刺スルモノトス

第 4 図 單位 mm



第 5 図 單位 mm

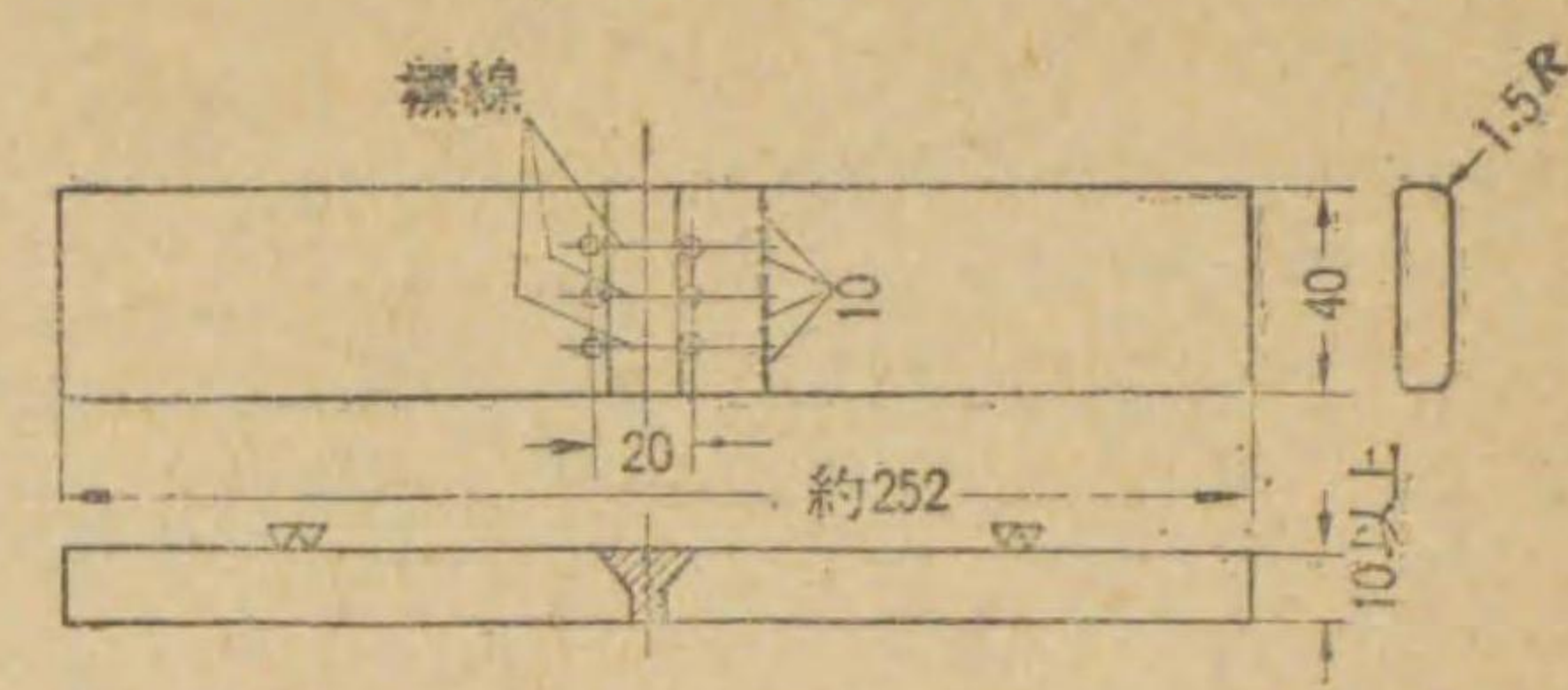


「ガス」切断法以外ノ方法ニテ切断スル場合ニハ此ノ標点間ヲ適當ニ縮少スルコトヲ得

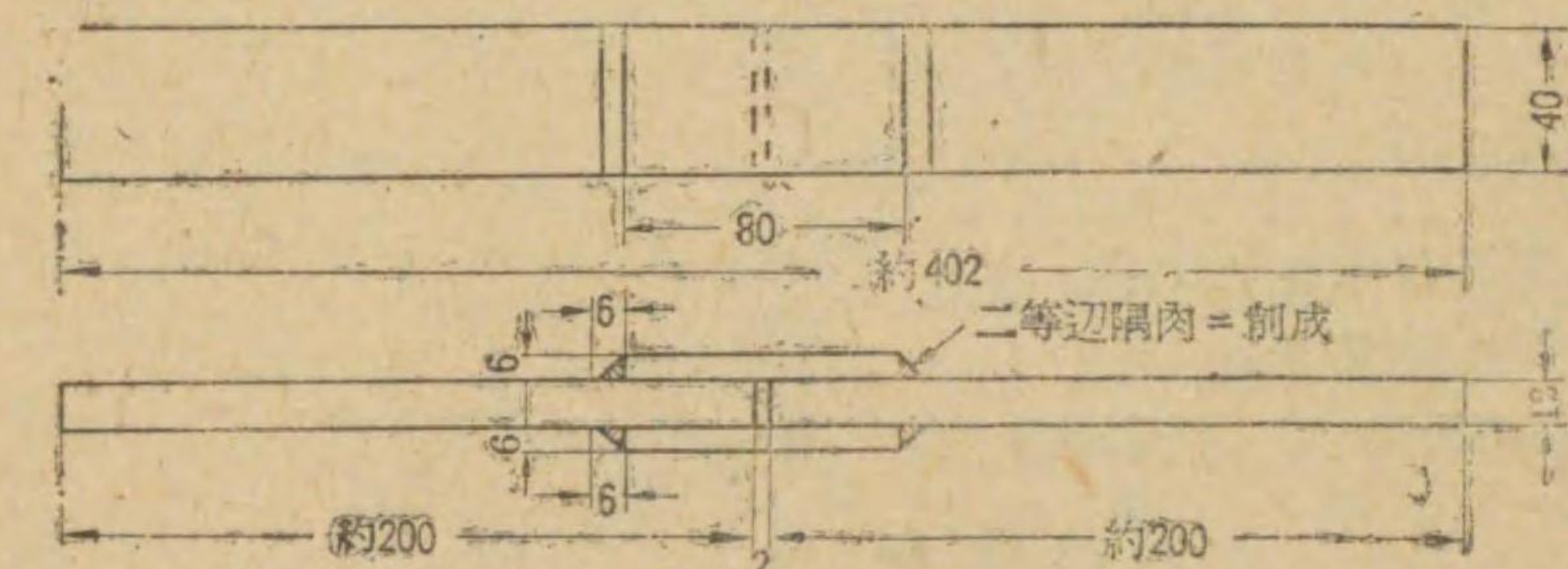
三、隅肉熔接抗張試験片

1. 寸法 第 7 図ニ依ル
2. 製作箇數 2 箇
3. 製作方法 第十條ニ依リ熔接シタル試験材ノ隅肉熔接部ヲ脚 6mm ノ二等辺三角形ニ削成シ第 8 図ニ示セル副線ニ從ヒ截断シタル後其ノ兩縁ヲ規定ノ寸法ニ削成スルモノトス

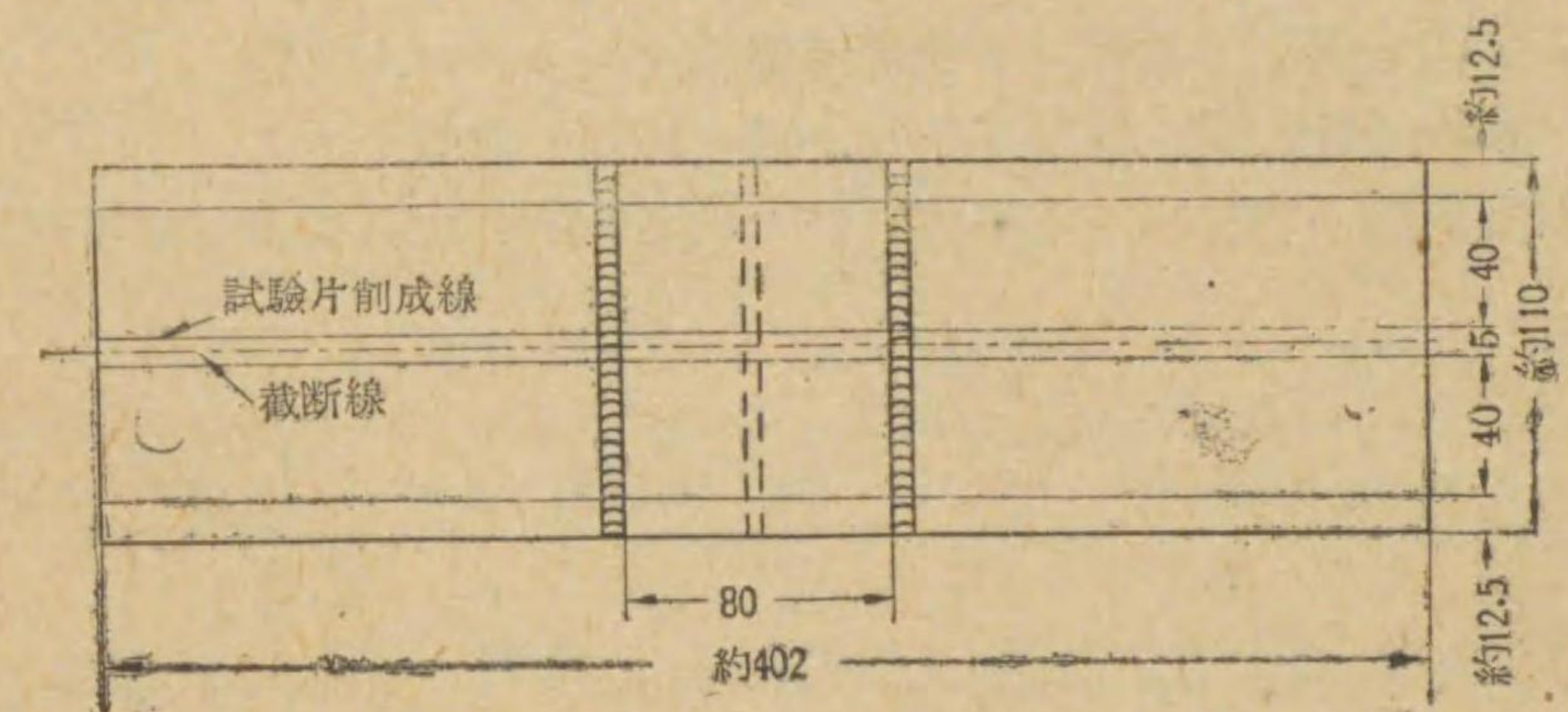
第 6 図 單位 mm



第 7 図 單位 mm



第 8 図 單位 mm



第十二條 衝合熔接抗張試験ハ第十一条ニ規定セル試験片ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ兩試験片共次ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

$$\delta = \frac{P}{A} \geq 41$$

δ = 抗張力 kg/mm^2

P = 抗張荷重 kg

A = 熔接部ノ実測断面積 mm^2

切断ガ母材部ニ起リタル場合 δ ノ値ガ 41 kg/mm^2 未滿ナルトキハ再試験ヲ行フモノトス

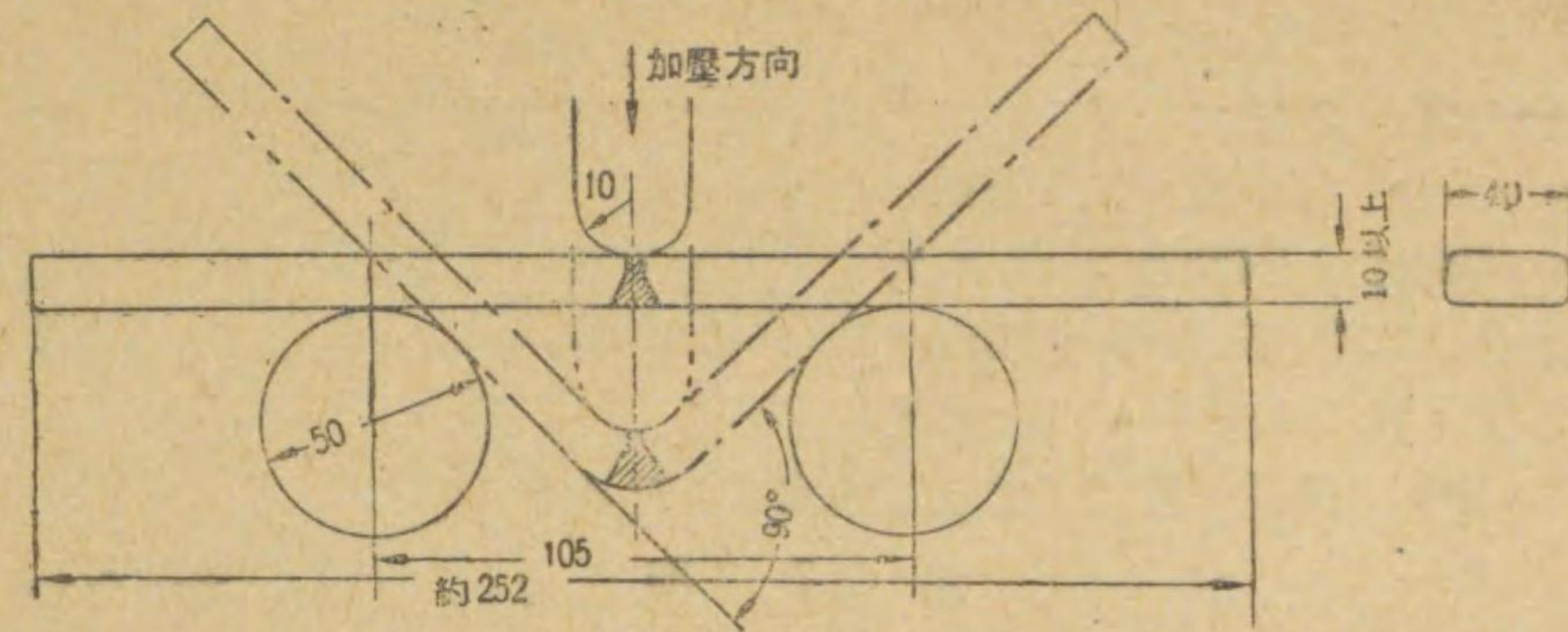
第十三條 衝合熔接屈曲試験ハ第十一条ニ規定セル試験片ヲ用ヒ徐々ニ圧力ヲ加ヘテ之ヲ第 9 図ニ示ス如ク屈曲セシメ其ノ角度ガ 90° ニ達シタルトキ標点距離 20 mm = 於テ兩試験片共伸 20% 以上ナルコトヲ要ス

伸ハ標線ニ沿ヒ 3 對ノ標点間ニ於テ測リタル平均値ヲ採ルモノトス(第 6 図参照) 試験片ニ亀裂ヲ生ジタルトキハ標線上ニ於ケル亀裂ノ部分ハ之ヲ除外シテ伸ヲ測ルモノトス

第十四條 隅肉熔接抗張試験ハ第十一条ニ規定セル試験片ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ兩試験片共次ノ

第 9 図

單位 mm



規定=合格スルコトヲ要ス

$$\delta = \frac{P}{A} \leq 35$$

δ = 抗張力 kg/mm^2

P = 抗張荷重 kg

A = 切斷熔接部ノ実測喉斷面積 mm^2

第四章 雜 則

第十五条 檢定=依リ 取得セル 資格ノ有効期間ハ 1 箇年トス 但シ檢定機關ノ認定=依リ 技術試験ノ一部又ハ全部ヲ省略シテ資格ヲ繼續セシムルコトヲ得

第十六条 受験=際シ不正行為アリタルトキハ其ノ檢定ヲ無効トナス

第十七条 資格檢定試験=合格セル者=對シテハ檢定機關ノ定ムル檢定合格証ヲ交付ス

鋼材用電弧熔接棒

類別 Z

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ主トシテ鋼材ノ電弧熔接ニ用フル電弧熔接棒 (以下單ニ熔接棒ト称ス) = 之ヲ適用ス

第二条 熔接棒ノ品質ハ之ヲ分チテ 1 級及 2 級トス

第三条 熔接棒ノ心線ハ臨時日本標準規格第 40 号=合格セルモノタルコトヲ要ス

第四条 熔接棒ノ長ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表

單位 mm

心線ノ径	1	1.4	2	2.6	3.2	4	5	6
熔接棒ノ長	150	200	250	300	350	400	400	400

第五條 熔接棒ノ品質ハ全熔着金屬ニ付下記ノ試験ニ依リ定ム

1. 抗張試験
2. 衝撃試験

各試験ニ於ケル試験片ノ製作及試験方法ハ附録ニ依ル

第六条 前条ノ各試験ニ於ケル成績ハ第 2 表ノ値以上ナルコトヲ要ス

第 2 表

試験 品質	抗張試験		衝撃試験	
	抗張力 kg/mm^2	伸 %	シャルピ $kg\cdot m/cm^2$	アイゾット $kg\cdot m$
1 級	41	32	12	8
2 級	41	26	6	4

第七条 熔接棒ノ被覆ハ厚均等ニシテ其ノ被覆若ハ挿入剤ハ容易ニ化学變化、濕氣ノ吸收或ハ剝離スル等ノコトナク熔接作業中有毒「ガス」ヲ發生スルコトナキモノタルコトヲ要ス

第八条 熔接棒ハ其ノ指定作業状態ニ於テ電弧安定ニシテ容易ニ作業シ得ルモノタルコトヲ要ス

第九条 熔接棒ニハ充分ナル包装ヲ施シタル上級別、心線ノ種別、心線ノ径、長、重量、本数、製造年月日、製造者名又ハ其ノ略号ヲ表示スルモノトス
作業方向及電流ノ種類ガ特定ノモノハ之ヲ表示スルモノトス

附 録

試験片ノ製作及試験方法

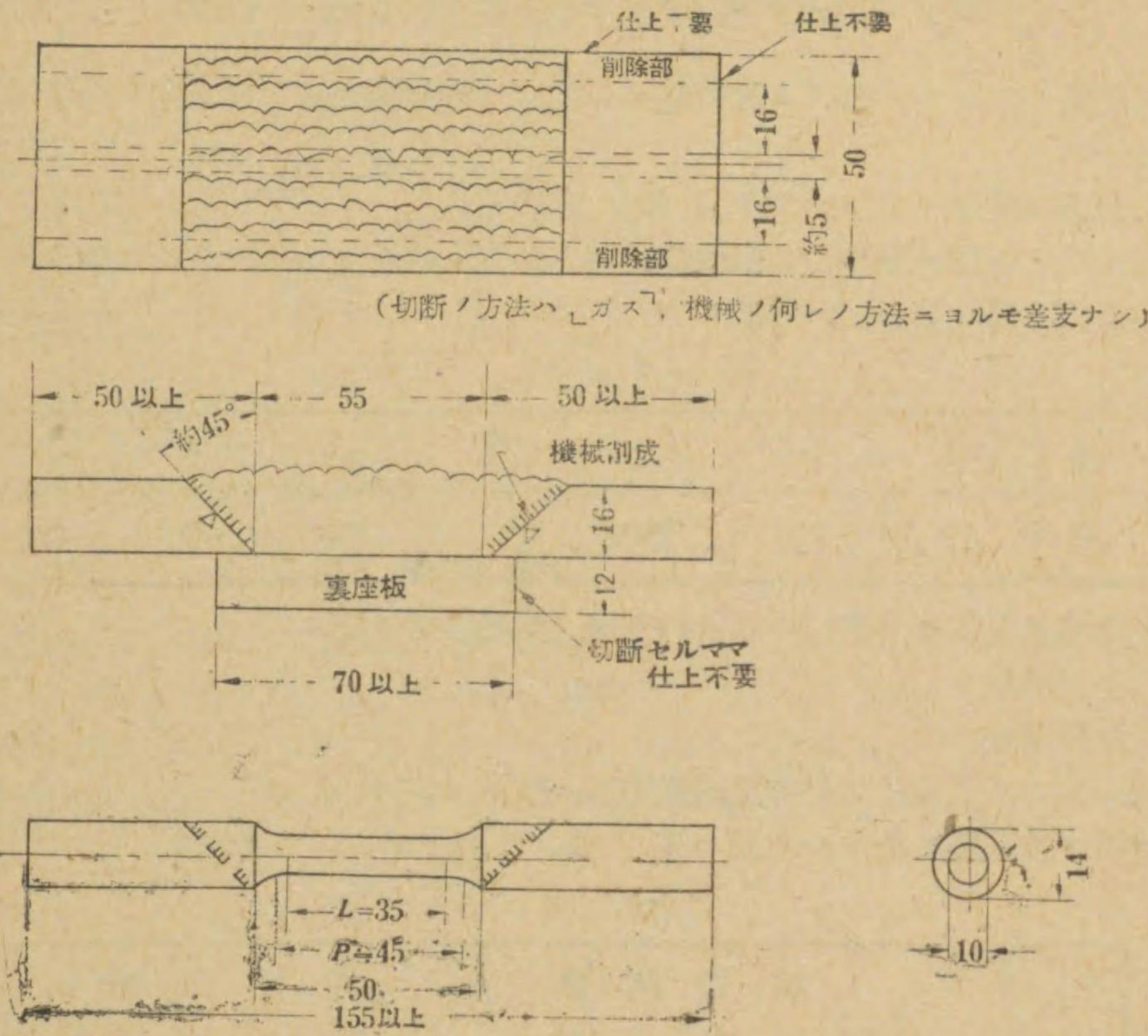
A. 試験片製作一般要項

1. 試験片ノ製作=使用スル熔接棒心線ノ径ハ 3.2mm 乃至 6mm トス
2. 熔接ノ歪ヲ考慮シテ豫メ適當ナル方法ヲ講ズルモノトス

- 3. 仕上不可能ナル程度ノ歪ヲ生ジタル場合ハ再ビ製作スルモノトス
- 4. 熔接中及熔接後ノ各種ノ処理(熱処理、槌打、「ピーニング」其ノ他)ヲ禁ズ 但シ熔滓除去ノ為ニ行フ小槌輕打ノミハ差支ナシ

B. 抗張試験

(イ) 試験片



製作要項

- 1. 熔接姿勢一下向熔接 但シ希望アリタル場合ハ下向以外ノ方向ニ依ルコトヲ得
- 2. 熔接ビード一図示ノ如ク直角方向
- 3. 仕上ハ豫メ裏座板ヲ削除シタル後ニ行フモノトス

(ロ) 試験片筒数

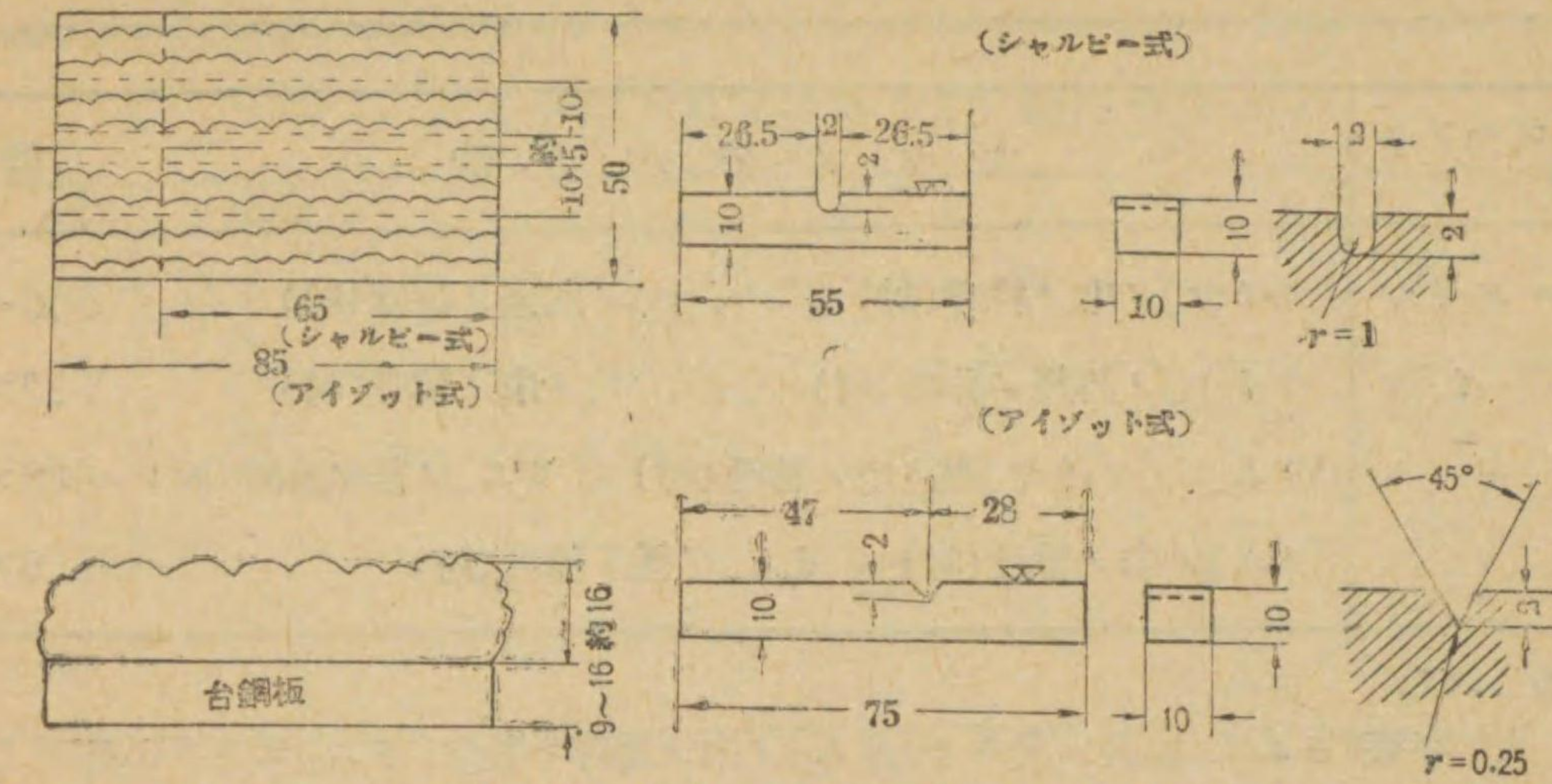
仕上済試験片 2 筒

(ハ) 成績

2 筒ノ平均値

C. 衝撃試験

(イ) 試験片



製作要項

- 1. 熔接姿勢一下向熔接 但シ希望アリタル場合ハ下向以外ノ方向ニ依ルコトヲ得
- 2. 熔接「ビード」一図示ノ如ク直角方向
- 3. 仕上ハ豫メ台鋼板ヲ削除シタル後行フモノトス
- 4. 切断ニ際シ「ガス」切断ヲ使用スルトキハ熱影響部(約 3mm)ヲ削除スルモノトス
- 5. 切込部ハ「ゲージ」ニ依リ精密ニ仕上グルモノトス

(ロ) 試験片筒数

仕上済試験片 2 筒

(ハ) 成績

2 筒ノ平均値

(ニ) 衝撃値算定式

(i) シャルピー式

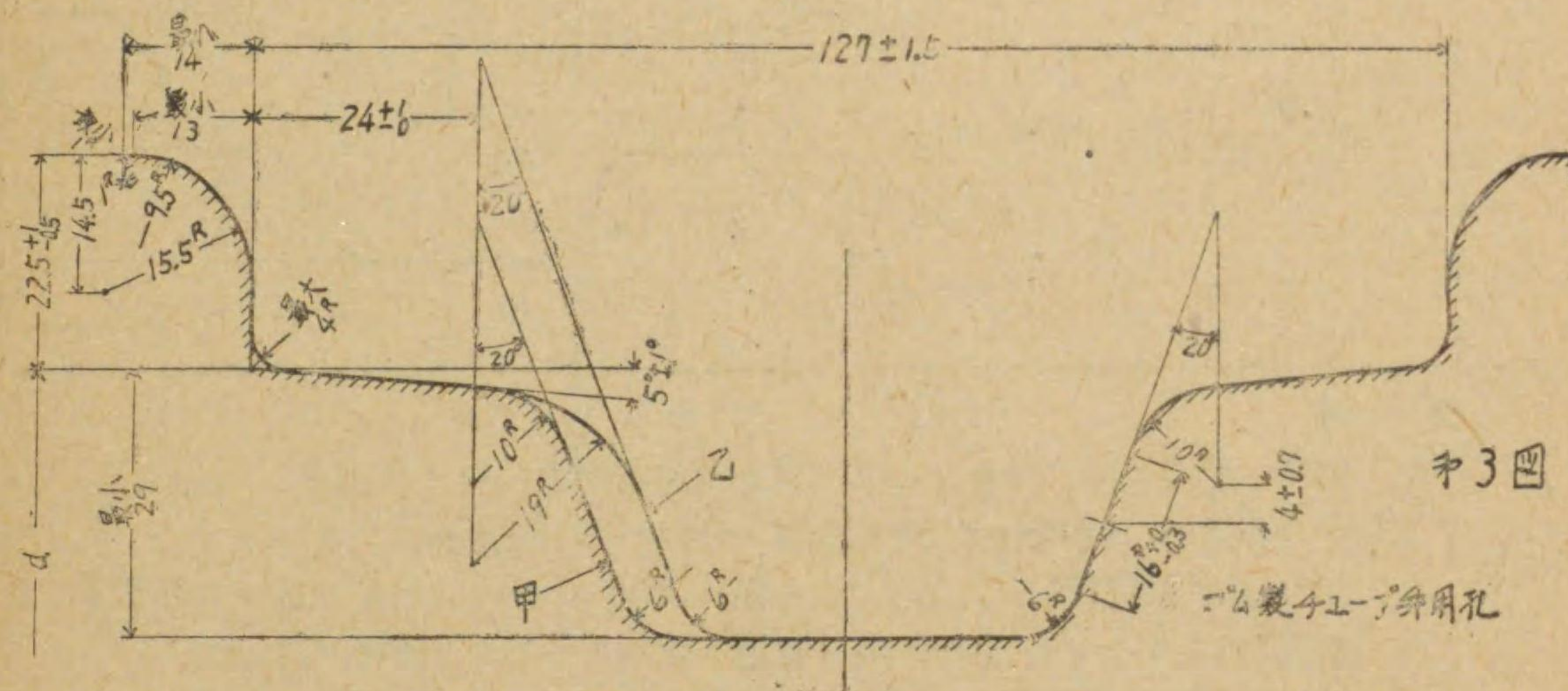
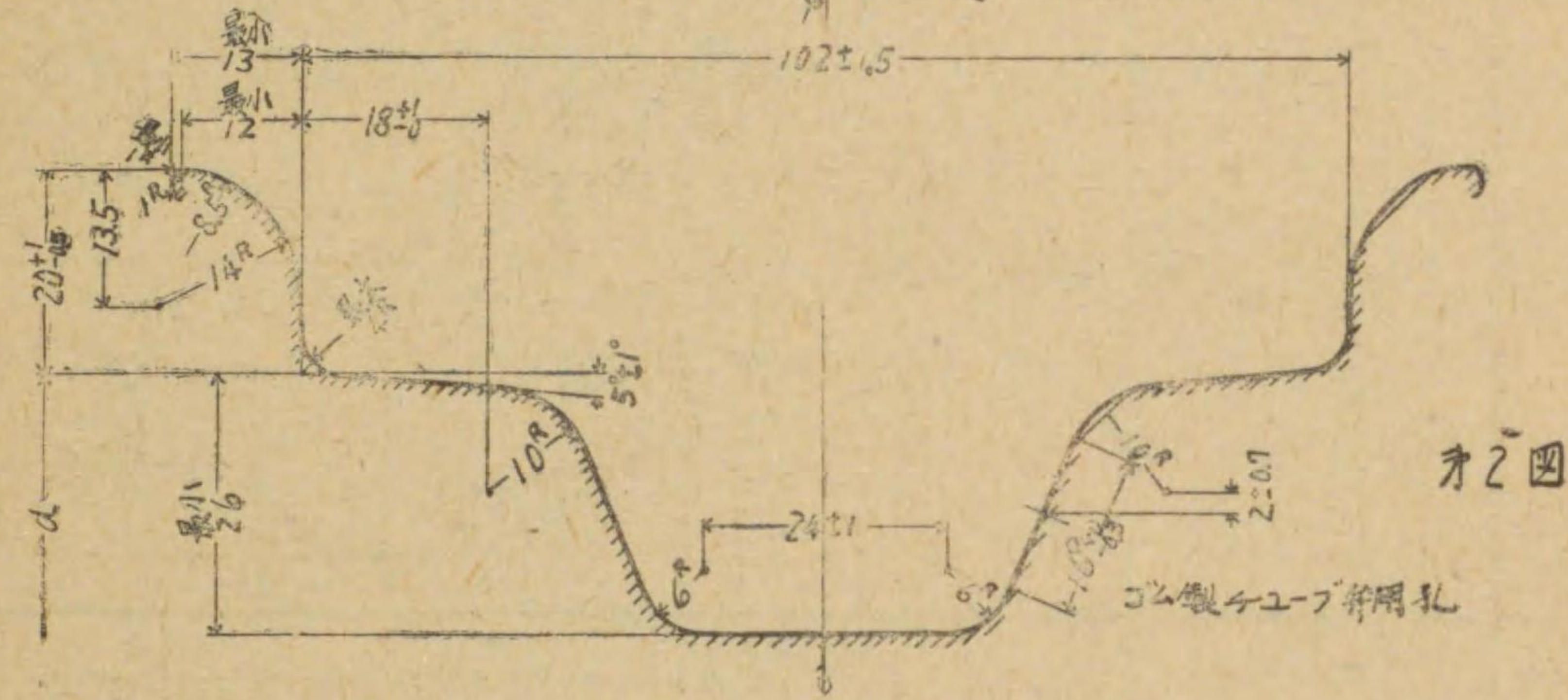
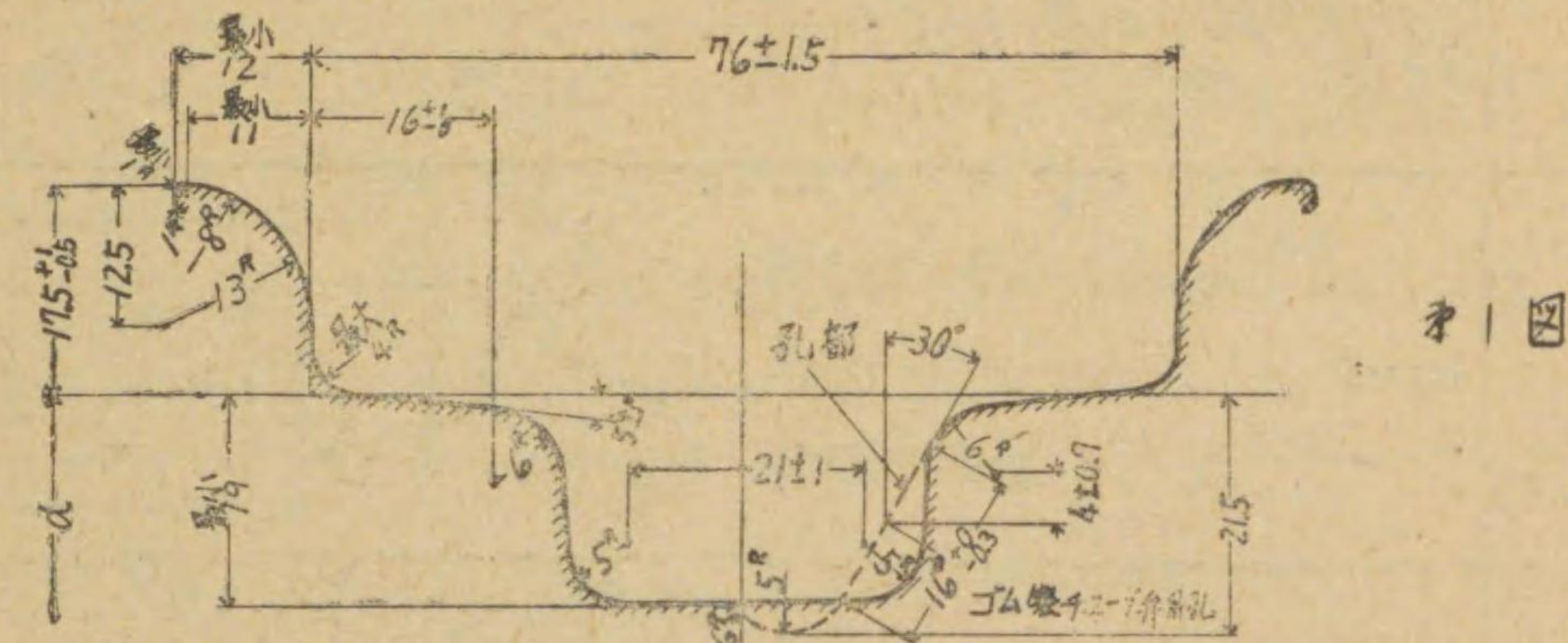
$$\text{衝撃値} = \frac{\text{折断「エネルギー」(kg}\cdot\text{m)}}{\text{切込部実測原断面積(cm}^2\text{)}}$$

(ii) アイゾット式

$$\text{衝撃値} = \text{折断「エネルギー」(kg}\cdot\text{m)}$$

タイヤ座ノ巾ノ称呼 3-00 吋以上ニシテ径称呼 15 吋及 16 吋ノモノ

単位 mm



単位 mm

大 サ	タイヤ座ノ巾ノ称呼	対応スルタイヤノ称呼	径		d 部ノ外周	輪 廓
			称 呼	d		
3-00×15	3-00吋	5-00—15	15 吋	380-2	1194-4	第1図
3-00×16		5-00—16	16	405-6	1274-2	
(4-00×15)	4-00	6-00—15	15	380-2	1194-4	第2図
4-00×16		6-00—16	16	405-6	1274-2	
5-00×15	5-00	7-00—15	15	380-2	1194-4	第3図
5-00×16		7-00—16	16	405-6	1274-2	

備 考

1. 第 3 圖ノ輪廓ハ甲ヲ普通トス
 2. 括弧ヲ付シタルモノハ成ル可ク使用セザルヲ可トス
 3. d ノ公差ハ ± 0.4 mm 全部外周ノ公差ハ ± 1.2 mm トス
 4. 金属製チユーブ弁ヲ使用スル場合ハ孔ノ径ヲ 12.5 mm トス
 5. 対応スルタイヤノ称呼ハ最モ普通ニ使用スルモノヲ参考ノ為示ス
 6. 大サハ臨時日本標準規格第 197 号自動車用タイヤ及リムノ大サノ表示方法ニ依ル
- 称呼ハ名称、大サニ依ル 但シ形状ヲ指定スル要アルモノハ其ノ記号ヲ附記スルモノトス
 (例) 自動車リム 4-00×16
 自動車リム 5-00×15 甲

ガス管接手

(可鍛鑄鐵製)

類別 B

頁 1

本規格ハ急速ニ實施スル爲臨時日本標準規格トシテ發表シタルモノニシテ追テ日本標準規格ト爲ス筈ナリ

昭和 6 年 12 月 3 日商工省告示第 28 号 ガス管接手 (日本標準規格第 129 号)ハ次ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ臨時日本標準規格第 164 号ノガス管(管ノ称呼 7 吋乃至 12 吋ノモノヲ除ク)ヲ用フル管装置ニ使用スル接手ニ之ヲ適用ス

第二条 種類 本接手ノ種類ハ次ノ通りトス
肘、めすをす肘、45°肘、45°めすをす肘、径違肘、径違めすをす肘丁、めすをす丁、径違丁、偏心径違丁
45°二股、90°二股、径違 90°二股
十字、径違十字
「ソケット」、めすをす「ソケット」、径違「ソケット」、偏心径違「ソケット」
曲り、めすをす曲り、返し(一号、二号)
「ユニオン」

第三条 称呼 本接手ノ称呼ハ之ニ適合スル「ガス」管ノ称呼ニ依ル
径違接手ノ称呼ハ次ノ順序ニ依リ之ヲ表示ス(附表参照)
出口 2 箇ノ場合ハ大ナルモノヲ①、小ナルモノヲ②
出口 3 箇ノ場合ハ同一又ハ平行ナル中心線上ニ在ル大ナルモノヲ①、小ナルモノヲ②、残りノモノヲ③但シ 90°二股ニ在リテハ大ナルモノヲ①、小ナルモノヲ②及③
出口 4 箇ノ場合ハ最大ノ出口ヲ①、之ト同一又ハ平行ナル中心線上ニ在ルモノヲ②、残りノ 2 箇ノ中大ナルモノヲ③、小ナルモノヲ④

第四条 常用圧力 本接手ハ 10 kg/cm²ノ常用圧力ニ耐フルヲ標準トス
第五条 材質 日本標準規格第 79 号可鍛鑄鐵品ニ依ル 但シ径ニ對シテハ鑄鉄ヲ使用スルコトヲ得

第六条 圧力試験及材質試験 特ニ指定アル場合ニノミ之ヲ行フ
第七条 形状寸法 本接手ノ形状寸法ハ次表ニ依ル

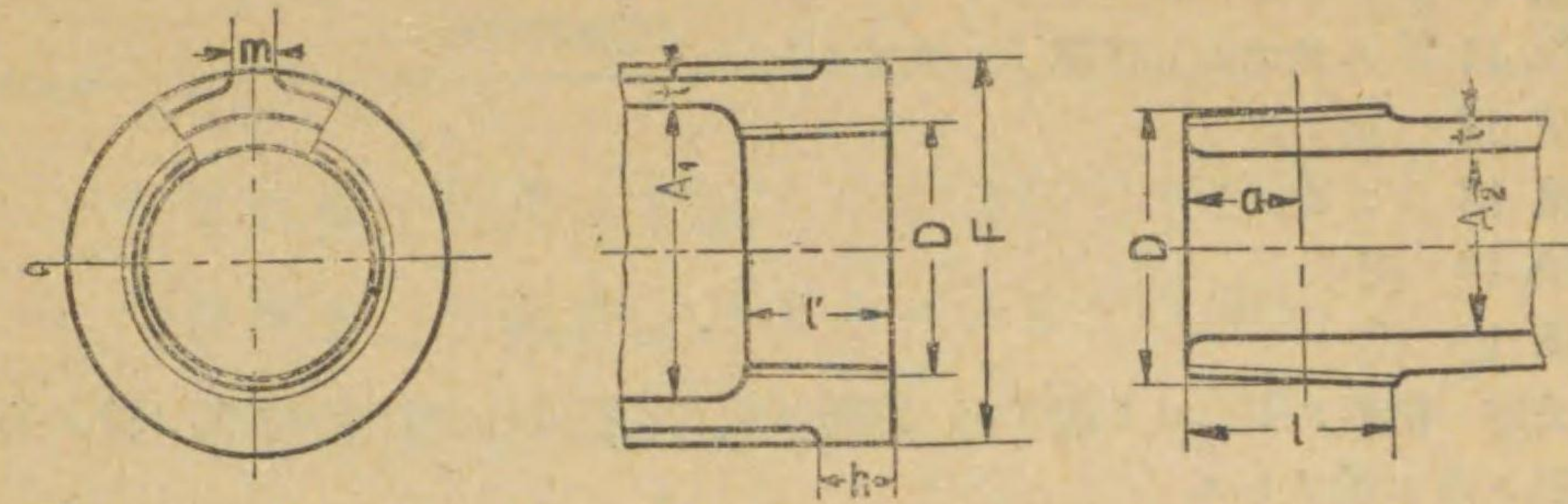
- 附表第 1 接手ノ端部
第 2 肘、めすをす肘、45°肘、45°めすをす肘、丁、めすをす丁、十字
第 3 径違丁
第 4 偏心径違丁
第 5 90°二股、45°二股、径違 90°二股
第 6 径違肘、径違めすをす肘、径違十字
第 7 「ソケット」、めすをす「ソケット」、径違「ソケット」、偏心径違「ソケット」
第 8 曲り、めすをす曲り、返し(一号、二号)

- 第 9 「ユニオン」ねじ、「ユニオン」鋳
第 10 「ユニオンナット」
第 11 「ニツブル」、径違「ニツブル」
第 12 「止ナット」
第 13 「ブシュ」
第 14 帽
第 15 栓

第八条 公差 接手ノ中心ヨリ端面迄ノ距離ニ對スル公差ハ次ノ通りトシ其ノ他ノ公差ハ前条ノ附表ニ示ス通りトス

Table with columns for diameter (称呼) and tolerance (公差 mm). Rows include diameters from 1/8 to 6 inches and corresponding tolerance values.

附表第一 接手ノ端部



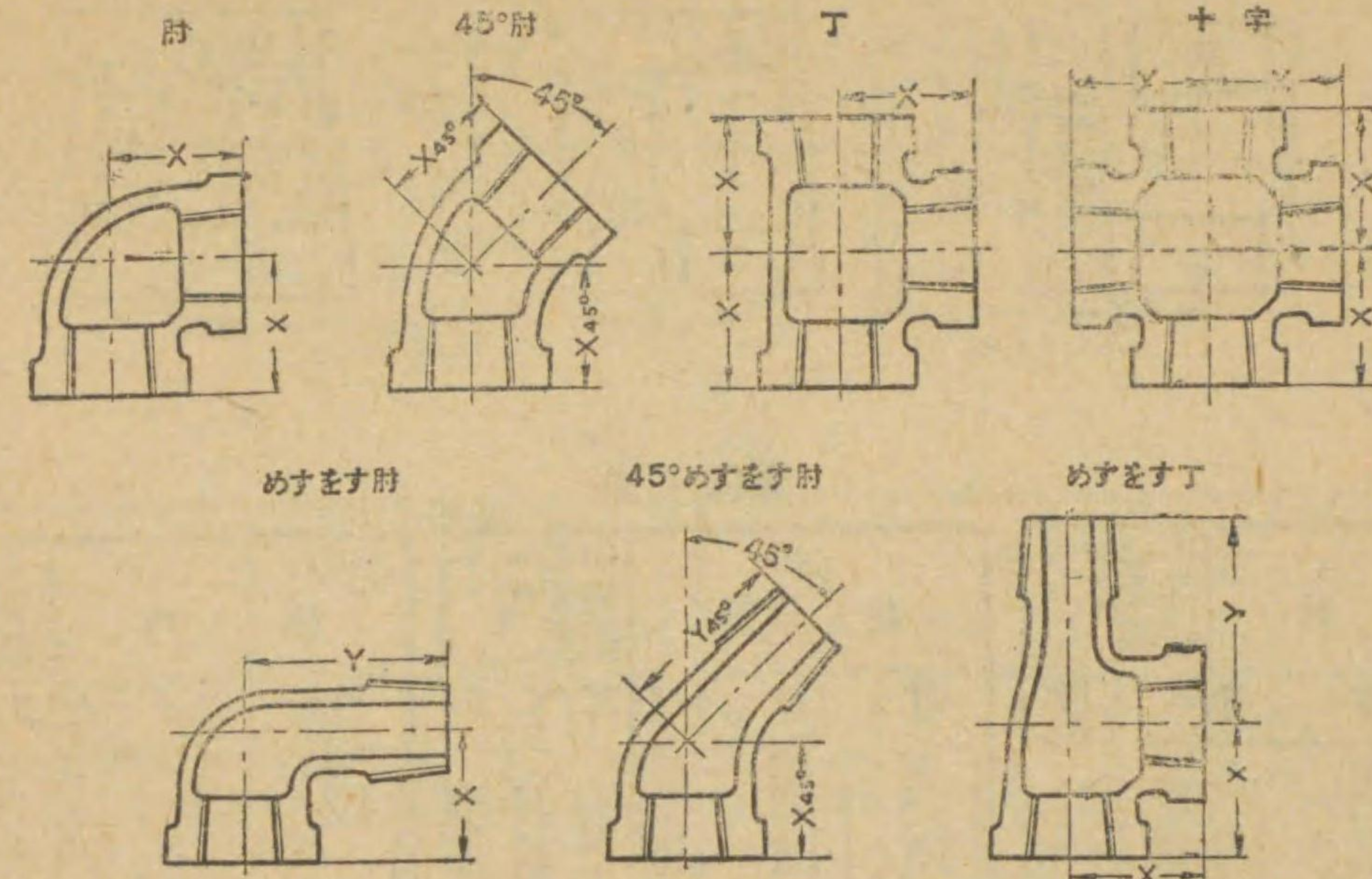
単位 mm

称呼	ね ぢ 部				内 径		厚	バ ン ド		リ ブ			
	ねぢノ基 本径 D	ねぢ山 数 25.4 mm = 付	めねぢ 部ノ長 l	をねぢ 部ノ長 l	めねぢ 側 A ₁	をねぢ 側 A ₂		t 外 径 F	幅 h	幅 m	ユニ オン ねぢ ユニ オン 鰐	ソケツ ト帽等	数
1/8	9.729	28	8	10	11	5	2.0	18	5	3	4	2	
1/4	13.158	19	9	11	14	7	2.5	22	5	3	4	2	
3/8	16.663	"	10	13	18	9	2.5	25	5	3	4	2	
1/2	20.956	14	12	16	22	13	2.5	30	6	4	4	2	
3/4	26.442	"	14	19	28	18	3.0	36	6	4	4	2	
1	33.250	11	16	22	35	24	3.0	44	7	5	4	4	
1 1/4	41.912	"	18	25	43	32	3.5	53	8	5	4	4	
1 1/2	47.805	"	19	25	49	37	3.5	60	9	5	6	4	
2	59.616	"	21	28	61	48	4.0	73	11	5	6	4	
2 1/2	75.187	"	24	32	77	63	4.5	91	12	6	6	4	
3	87.887	"	26	35	89	74	5.0	105	13	7	6	4	
3 1/2	103.340	"	28	38	102	86	5.5	119	14	8	6	4	
4	113.034	"	30	41	115	98	6.0	133	16	8	6	4	
5	138.435	"	32	44	141	123	6.5	161	18	8	6	4	
6	163.836	"	35	51	167	145	7.5	189	20	8	6	4	

備 考

1. ねぢハ日本標準規格第57号管ねぢニ依ルモノトス
2. ねぢ部ハ円錐ねぢトスルヲ普通トス
3. 「バンド」ノ幅hハ大体ノ寸法ヲ示ス又称呼2吋及夫レヨリ小ナルモノニハ「バンド」ヲ附セザルコトヲ得
4. 「リブ」ハ各種「ソケット」、「ユニオン」ねぢ、「ユニオン」鰐、帽等ニ限リ之ヲ附スルモノトス
5. 図中ノaハ日本標準規格第37号管接手ねぢ参照

附表第二 肘、めすをす肘、45°肘、45°めすをす肘、丁、めすをす丁、十字



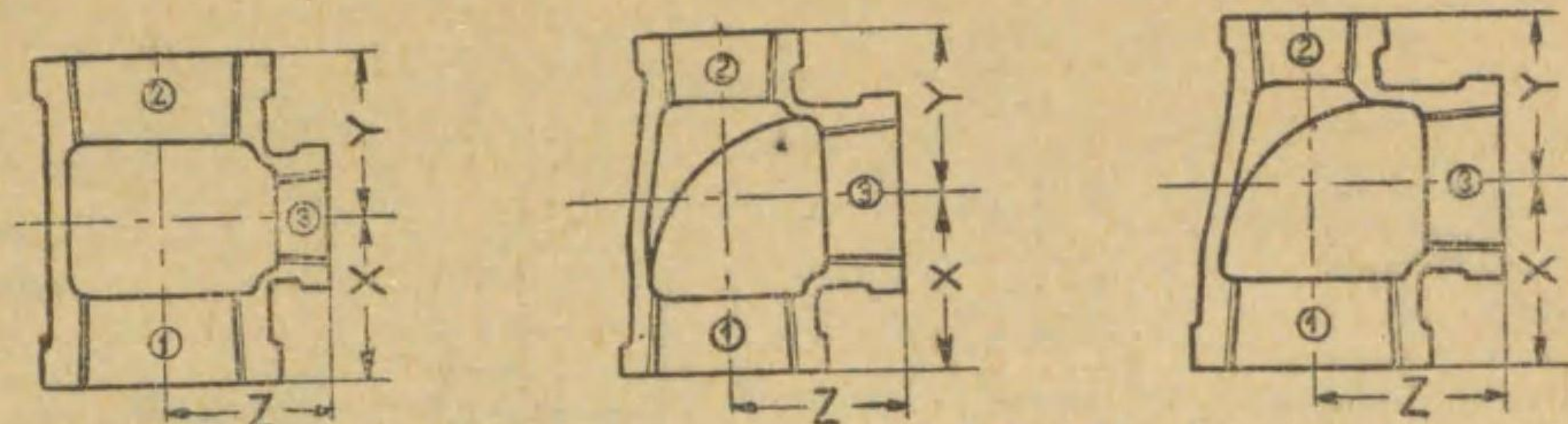
単位 mm

称 呼	中心ヨリ端面迄ノ距離			
	X	X45°	Y	Y45°
1/8	17	16	26	23
1/4	19	17	30	25
3/8	23	19	35	28
1/2	27	21	40	31
3/4	32	25	47	34
1	38	29	54	39
1 1/4	46	34	62	44
1 1/2	48	37	68	47
2	57	42	79	55
2 1/2	69	49	92	64
3	78	54	104	71
3 1/2	87	60	115	79
4	97	65	126	86
5	113	74	148	100
6	132	82	170	115

備 考

端部ノ形状寸法ハ附表第 1 ニ依ル

附表第三 径違丁



単位 mm

Table with 3 columns of bolt specifications. Each column lists callouts (e.g., 1/4 x 1/4 x 3/8) and corresponding dimensions X, Y, Z, and P in mm.

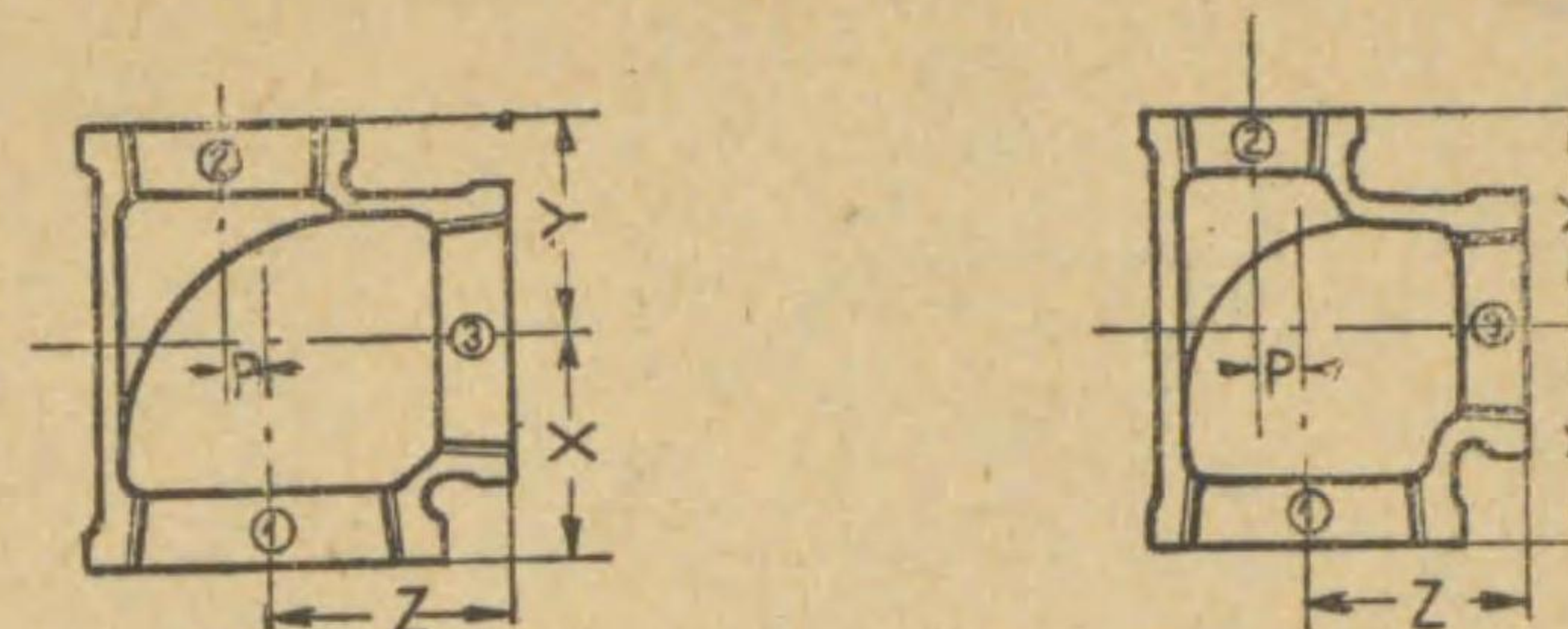
備考

端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル

昭和 16 年 11 月 4 日決定

工業品規格統一調査會 (第四部第二委員會)

附表第四 偏心径違丁



単位 mm

Table with 3 columns of eccentric bolt specifications. Each column lists callouts (e.g., 1/2 x 3/4 x 1 1/4) and corresponding dimensions X, Y, Z, and P in mm.

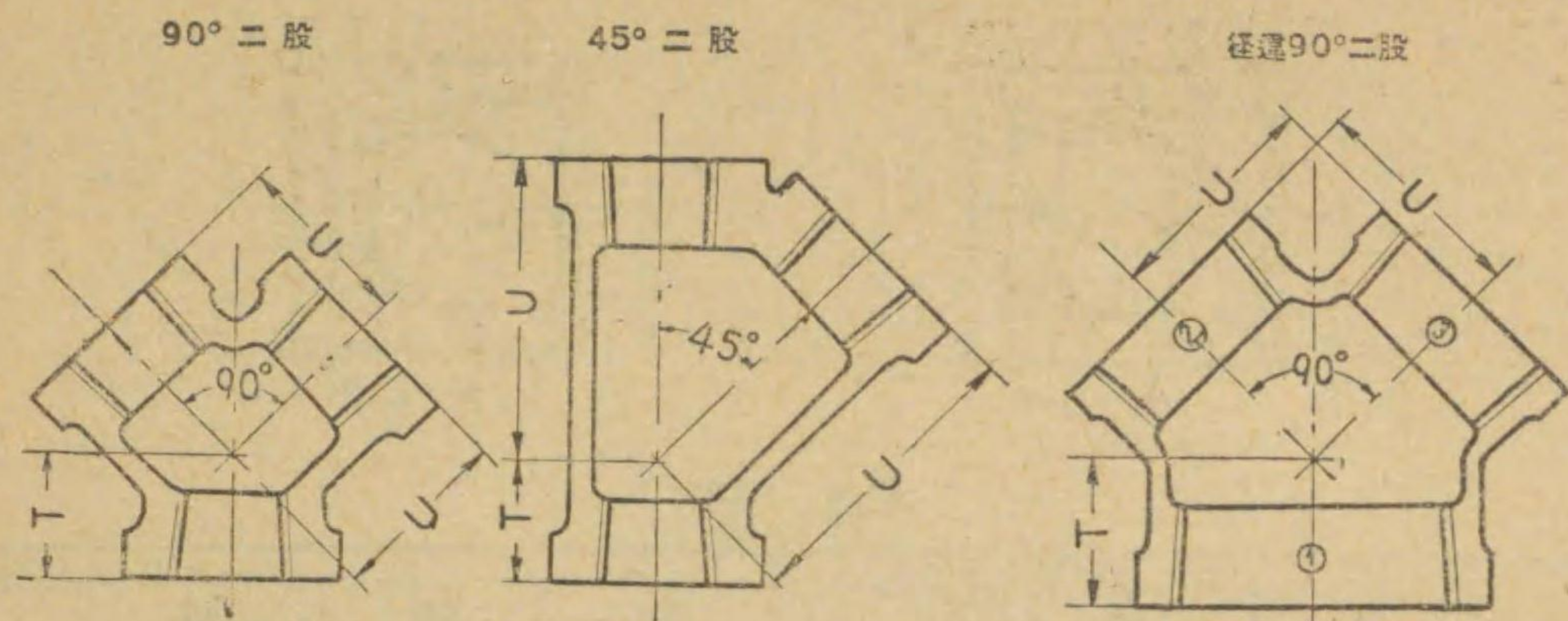
備考

端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル

昭和 16 年 11 月 4 日決定

工業品規格統一調査會 (第四部第二委員會)

附表第五 90°二股、45°二股、径違 90°二股



単位 mm

吋呼	90° 二股		45° 二股	
	中心ヨリ端面迄ノ距離		中心ヨリ端面迄ノ距離	
	T	U	T	U
1/8	10	17	10	25
1/4	13	19	13	31
3/8	14	23	14	35
1/2	18	28	18	42
3/4	20	32	20	50
1	28	38	23	62
1 1/4	28	46	28	75
1 1/2	30	48	30	82
2	34	57	34	99
2 1/2	40	68	40	124
3	45	73	45	140
3 1/2	48	87
4	52	97
5	60	114
6	67	132

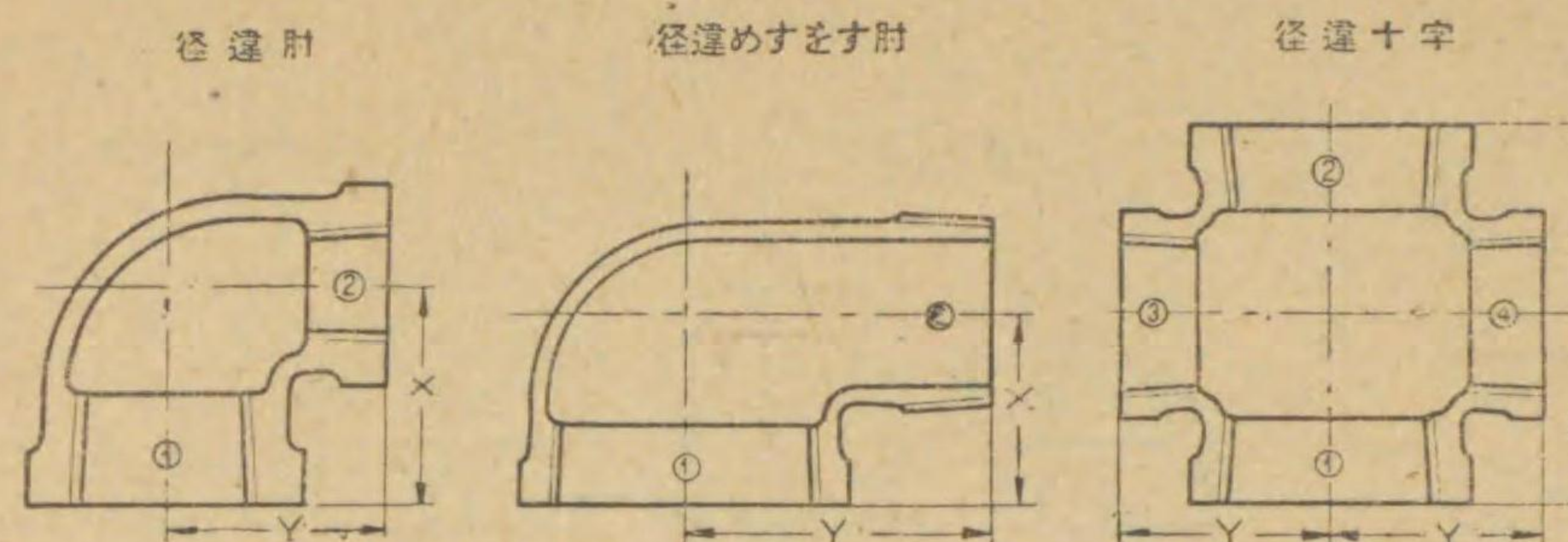
備考 端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル

単位 mm

称呼	中心ヨリ端面迄ノ距離		T	U
	①×	②×		
	③			
1 1/4 × 3/4 × 3/4	28	32		
1 1/4 × 1 × 1	28	38		
1 1/2 × 1 × 1	28	38		
1 1/2 × 1 1/4 × 1 1/4	28	46		
2 × 1 1/4 × 1 1/4	31	46		
2 × 1 1/2 × 1 1/2	31	48		
2 1/2 × 1 1/2 × 1 1/2	37	48		
2 1/2 × 2 × 2	37	57		
3 × 2 × 2	40	57		
3 × 2 1/2 × 2 1/2	40	68		
3 1/2 × 2 1/2 × 2 1/2	43	68		
3 1/2 × 3 × 3	43	78		
4 × 3 × 3	46	78		
4 × 3 1/2 × 3 1/2	46	87		
5 × 3 1/2 × 3 1/2	50	87		
5 × 4 × 4	50	97		
6 × 4 × 4	57	97		
6 × 5 × 5	57	114		

備考 端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル

附表第六 径違肘、径違めすをす肘、径違十字

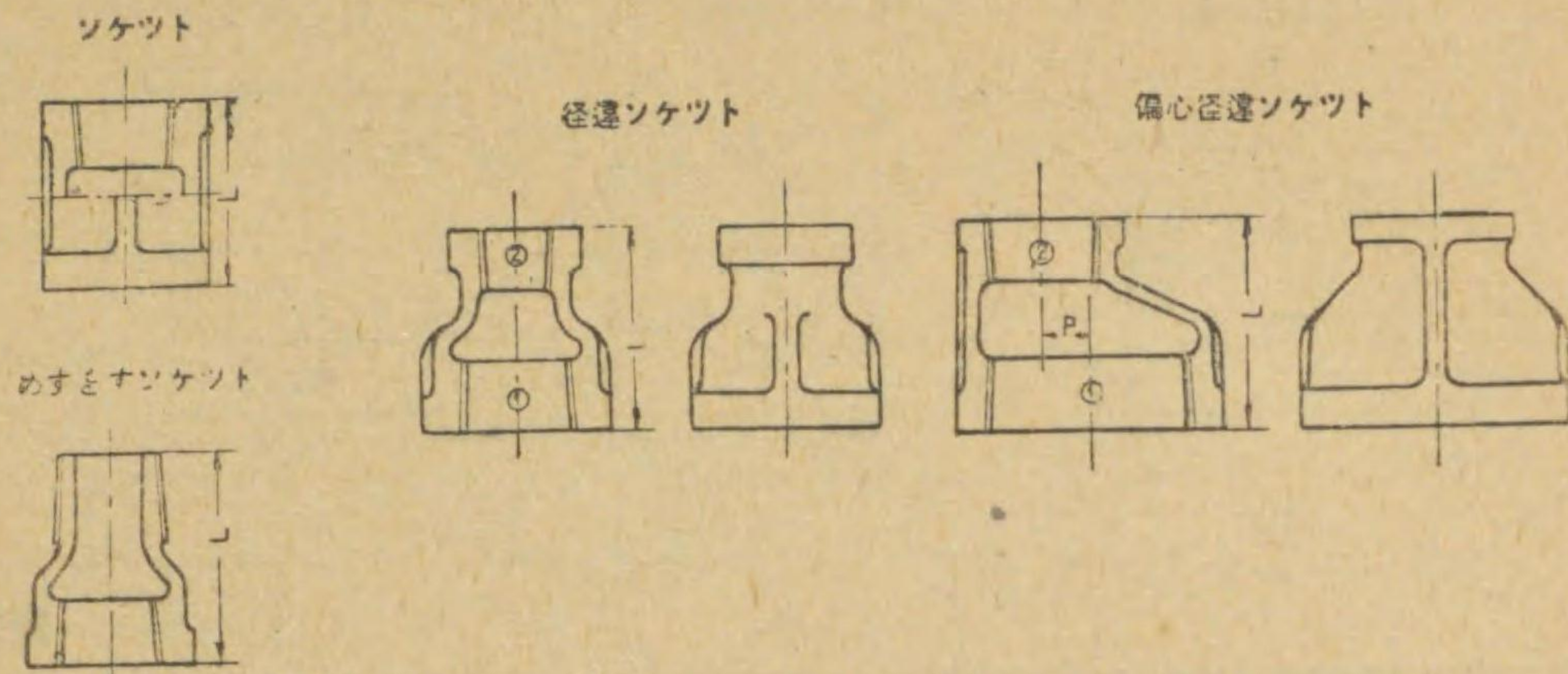


単位 mm

径 違 肘				径違めすをす肘				径 違 十 字				
称呼	中心ヨリ端面迄ノ距離			称呼	中心ヨリ端面迄ノ距離			称呼	中心ヨリ端面迄ノ距離			
	①×	②			①×	②			①×	②×	③×	④
	X	Y	Z		X	Y	Z		X	Y	Z	
3/8 × 1/8	19	21	
3/8 × 1/4	20	22	
1/2 × 1/4	24	24	
1/2 × 3/8	26	25	
3/4 × 3/8	28	28	
3/4 × 1/2	29	30	3/4 × 3/4 × 1/2 × 1/2	29	30	
1 × 1/2	32	33	1 × 1 × 1/2 × 1/2	32	33	
1 × 3/4	34	35	1 × 1 × 3/4 × 3/4	34	35	
1 1/4 × 1/2	34	38	
1 1/4 × 3/4	38	40	1 1/4 × 1 1/4 × 3/4 × 3/4	38	40	
1 1/4 × 1	40	42	1 1/4 × 1	42	61	1 1/4 × 1 1/4 × 1 × 1	40	42	
1 1/2 × 1/2	35	42	
1 1/2 × 3/4	38	43	1 1/2 × 1 1/2 × 3/4 × 3/4	38	43	
1 1/2 × 1	41	45	1 1/2 × 1 1/2 × 1 × 1	41	45	
1 1/2 × 1 1/4	45	48	1 1/2 × 1 1/4	54	68	1 1/2 × 1 1/2 × 1 1/4 × 1 1/4	45	48	
.....	
2 × 1	44	51	2 × 2 3/4 × 3/4 × 3/4	52	50	
2 × 1 1/4	48	54	2 × 2 × 1 × 1	55	51	
.....	2 × 2 1/4 × 1 1/4 × 1 1/4	60	54	
2 × 1 1/2	52	55	2 × 1 1/2	52	75	2 × 2 × 1 1/2 × 1 1/2	52	55	
2 1/2 × 1 1/2	55	62	2 1/2 × 2 1/2 × 1 × 1	47	61	
.....	
2 1/2 × 2	60	65	2 1/2 × 2 1/2 2 2	62	65	
.....	3 × 3 1 1	50	69	
3 × 2	62	72	3 × 2	62	98	3 × 3 2 2	62	72	
.....	
3 × 1 1/2	72	75	
4 × 3	83	91	

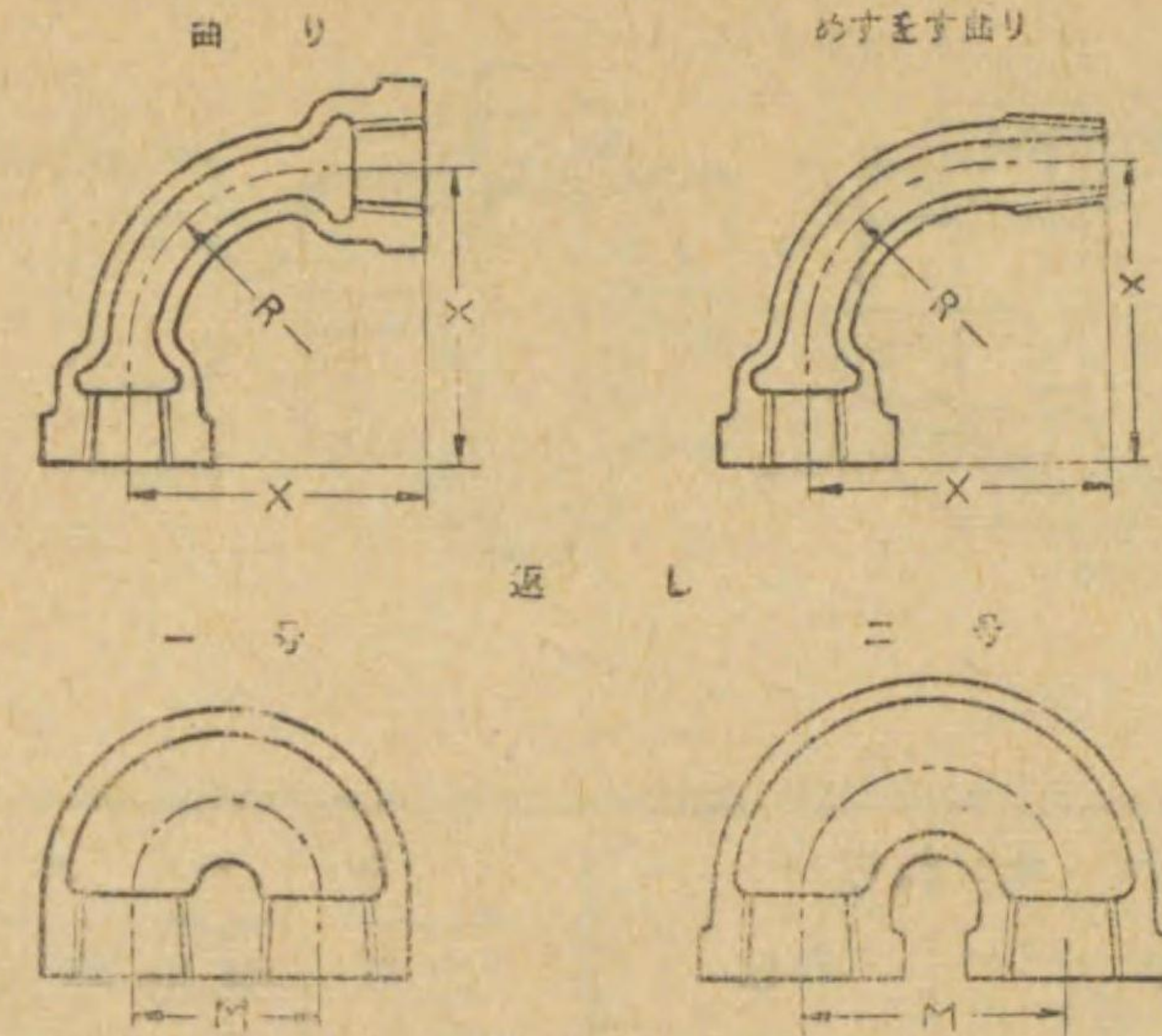
備考 端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル

附表第七 ソケット、めすをすソケット、径違ソケット、偏心径違ソケット



称呼	単位 mm			単位 mm			単位 mm			
	ソケット L	めすをすソケット L	Lノ公差	称呼 ①×②	L 寸法 公差		称呼 ①×②	L P 寸法 公差		
1/8	22	25	±1.5	1/4×1/8	25	±1.5	2 × 3/4	58	±2.5	16.5
1/4	25	28	±1.5	3/8×1/8	28	±1.5	2 × 1	58	±2.5	13
3/8	28	32	±1.5	3/8×1/4	28	±1.5	2 × 1 1/4	58	±2.5	9
1/2	34	40	±1.5	1/2×1/8	34	±1.5	2 × 1 1/2	58	±2.5	6
3/4	38	48	±1.5	1/2×1/4	34	±1.5	2 1/2×1 1/2	65	±2.5	14
1	44	55	±1.5	1/2×3/8	34	±1.5	2 1/2×2	65	±2.5	8
1 1/4	50	60	±2.0	3/4×1/4	38	±1.5	3 × 2	72	±3.0	14
1 1/2	54	65	±2.0	3/4×3/8	38	±1.5	3 × 2 1/2	72	±3.0	6
2	60	70	±2.5	3/4×1/2	38	±1.5	4 × 2	85	±3.5	27
2 1/2	70	80	±2.5	1 × 3/8	42	±1.5	4 × 3	85	±3.5	13
3	75	90	±3.0	1 × 1/2	42	±1.5	5 × 4	95	±3.5	13
3 1/2	80	95	±3.0	1 × 3/4	42	±1.5	6 × 5	105	±3.5	13
4	85	100	±3.5	1 1/4×1/2	48	±2.0	備考 端部ノ形状寸法ハ附表第1ニ依ル			
5	95	110	±3.5	1 1/4×3/4	48	±2.0				
6	105	125	±3.5	1 1/4×1	48	±2.0				
備考 端部ノ形状寸法ハ附表第1ニ依ル				1 1/2×3/4	52	±2.0	備考 端部ノ形状寸法ハ附表第1ニ依ル			
				1 1/2×1	52	±2.0				
				1 1/2×1 1/4	52	±2.0				

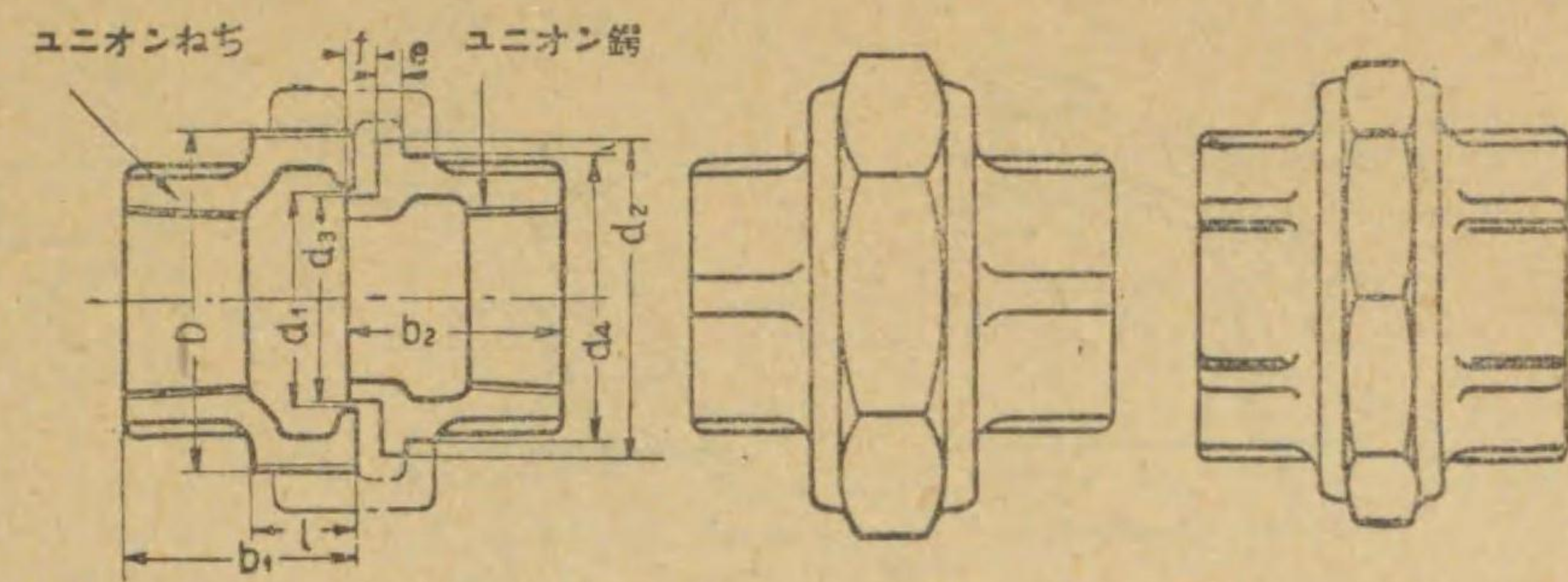
附表第八 曲リ、めすをす曲リ、返シ(一号、二号)



称呼	曲リ、めすをす曲リ		返シ			
	中心ヨリ端 面迄ノ距離	曲リノ半径	中心距離			
			一 号		二 号	
	X	R	M		M	
寸法			公差	寸法	公差	
1/8	32	20	16	±0.8	23	±0.8
1/4	38	24	20	±0.8	28	±0.8
3/8	44	28	22	±0.8	32	±0.8
1/2	52	34	26	±0.8	38	±0.8
3/4	65	45	32	±0.8	50	±0.8
1	82	55	38	±0.8	62	±0.8
1 1/4	100	72	48	±1.0	75	±1.0
1 1/2	115	82	55	±1.0	82	±1.0
2	140	105	68	±1.2	98	±1.2
2 1/2	175	135	85	±1.2	115	±1.2
3	205	162	100	±1.5	130	±1.5
3 1/2	232	188	115	±1.5	145	±1.5
4	260	212	125	±1.8	160	±1.8
5	318	262
6	375	315

備考
端部ノ形状寸法ハ附表第1ニ依ル

附表第九 ユニオンねじ、ユニオン鏝



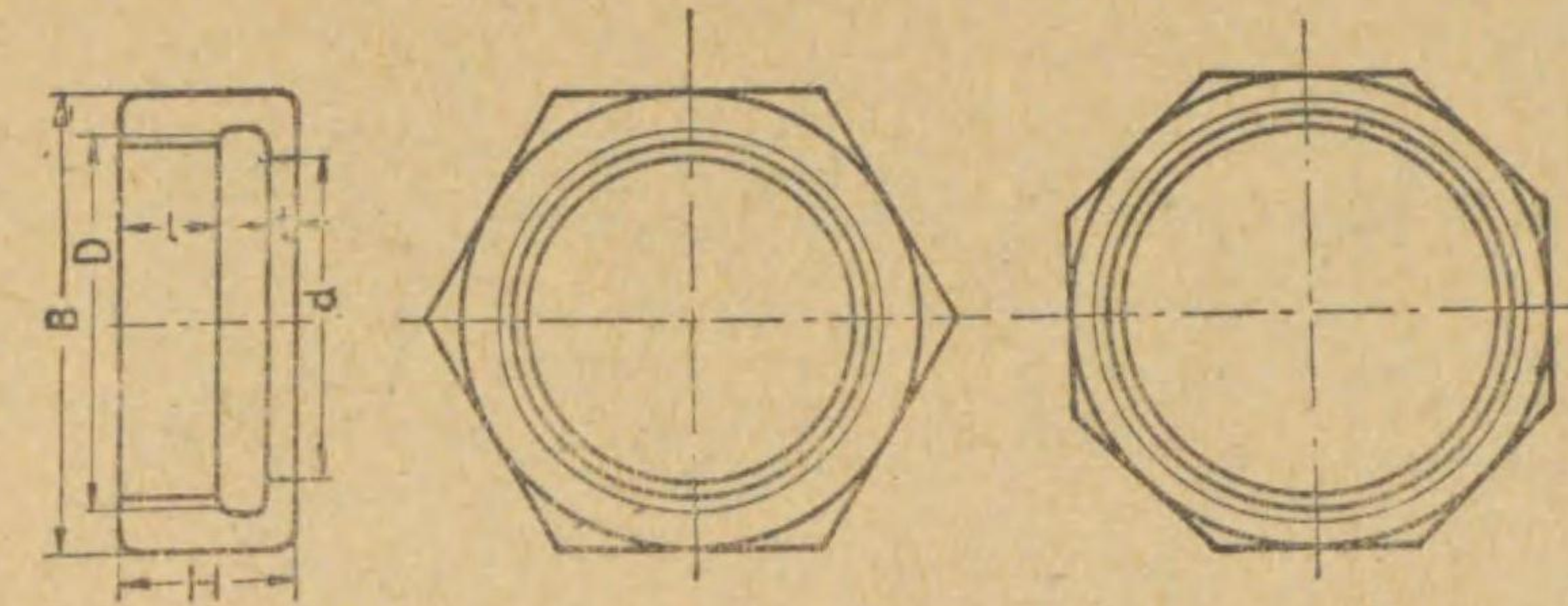
単位 mm

時呼	25.4mmユニオンねじ						ユニオン鏝							
	外ねじ部			b ₁			鏝		突出部		頸根ノ		b ₂	
	径 D	ねじ山数 25.4mm =付	長 l	d ₁	寸法 公差		径 d ₂	厚 e	径 d ₃	高 f	径 d ₄	寸法 公差		
					寸法	公差						寸法	公差	
1/8	26	14	9	14	20	±1.5	23	2.5	13	2.5	20.7	19	±1.5	
1/4	30	12	10	17	22	±1.5	26	2.5	16	3.5	23.7	21	±1.5	
3/8	32	"	11	20	24	±1.5	28	2.5	19	3.0	25.7	22	±1.5	
1/2	38	"	12	24	25	±1.5	34	2.5	23	3.5	31.7	24	±1.5	
3/4	44	"	13	30	30	±1.5	40	2.5	29	4.0	36.7	28	±1.5	
1	55	"	14	37	34	±1.5	50	3.0	36	4.0	36.7	32	±1.5	
1 1/4	62	"	15	45	36	±2.0	58	3.5	44	4.0	54.7	34	±2.0	
1 1/2	70	"	16	51	38	±2.0	66	3.5	50	4.5	61.7	36	±2.0	
2	82	"	18	94	44	±2.5	78	4.0	62	5.0	73.5	40	±2.5	
2 1/2	100	"	20	80	46	±2.5	96	4.5	78	6.0	91.5	45	±2.5	
3	115	"	22	94	55	±3.0	111	4.5	92	7.5	105.5	50	±3.0	
3 1/2	130	"	24	106	60	±3.0	126	5.0	104	7.5	120.5	55	±3.0	
4	145	"	26	119	62	±3.5	141	5.5	117	8.5	134.5	58	±3.5	
5	175	"	30	150	75	±3.5	171	7.0	148	9.0	163.5	68	±3.5	
6	205	"	34	172	82	±3.5	200	8.0	170	9.5	191.5	75	±3.5	

備考

1. 端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル
2. 外ねじハ日本標準規格第 115 号ウイットワオース細目ねじノ第 2 号=依ル

附表第十 ユニオンナット



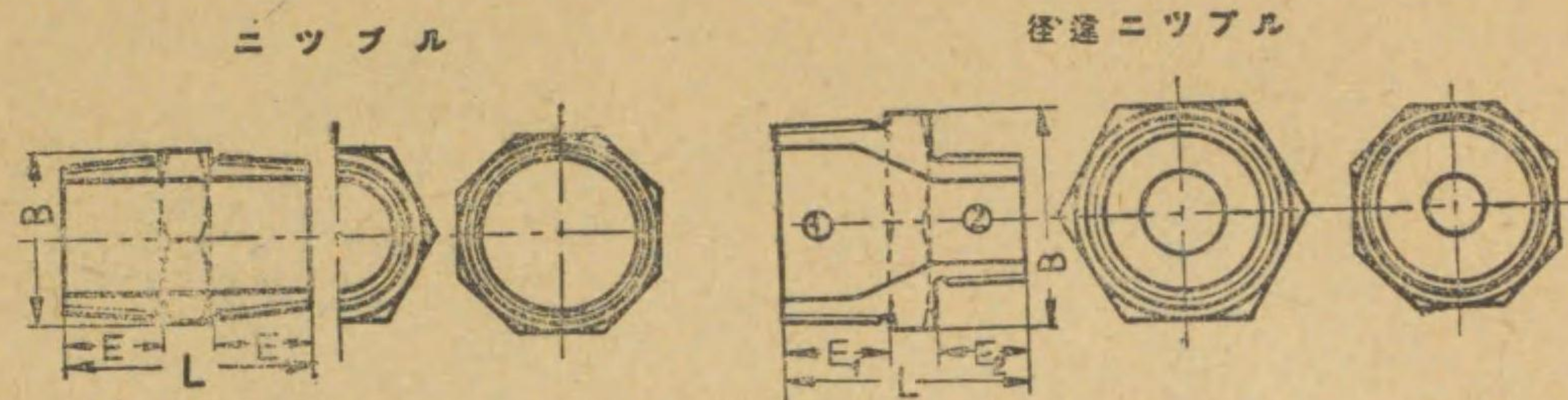
単位 mm

称呼	ねじ部			孔部		對辺距離 B		高 H
	径 D	ねじ山数 25.4mm =付	長 l	径 d	厚 t	六角 八角		
						六角	八角	
1/8	26	14	3	21	2.5	32	...	15
1/4	30	12	9	24	2.5	35	...	16
3/8	32	"	10	26	3.0	38	...	18
1/2	38	"	10	32	3.0	46	...	18
3/4	44	"	11	37	3.0	50	...	19
1	55	"	12	47	3.5	...	63	21
1 1/4	62	"	13	55	4.0	...	71	23
1 1/2	70	"	14	62	4.0	...	80	24
2	82	"	16	74	4.5	...	95	27
2 1/2	100	"	18	92	5.0	...	115	31
3	115	"	20	106	5.5	...	130	34
3 1/2	130	"	22	121	6.0	...	145	37
4	145	"	24	135	6.5	...	160	40
5	175	"	28	164	8.0	...	190	48
6	205	"	32	192	9.0	...	220	55

備考

ねじハ日本標準規格第 115 号ウイットワオース細目ねじノ第 2 号=依ル

附表第十一 ニツプル、径違ニツプル



単位 mm

称呼	L		E	対辺距離 B	
	寸法	公差		六角	八角
時 1/8	52	± 1.5	12	14	...
1/4	34	± 1.5	13	17	...
3/8	37	± 1.5	14	21	...
1/2	41	± 1.5	11	26	...
3/4	42	± 1.5	19	32	...
1	52	± 1.5	21	35	...
1 1/4	56	± 2.0	23	46	...
1 1/4	60	± 2.0	24	50	...
2	66	± 2.5	26	...	63
2 1/2	74	± 2.5	29	...	77
3	80	± 3.0	32	...	90
3 1/2	86	± 3.0	35	...	105
4	92	± 3.5	37	...	115
5	106	± 3.5	43	...	145
6	118	± 3.5	48	...	165

備考

端部ノ形状寸法ハ本表ニ示スモノノ外附表第 1 = 依ル

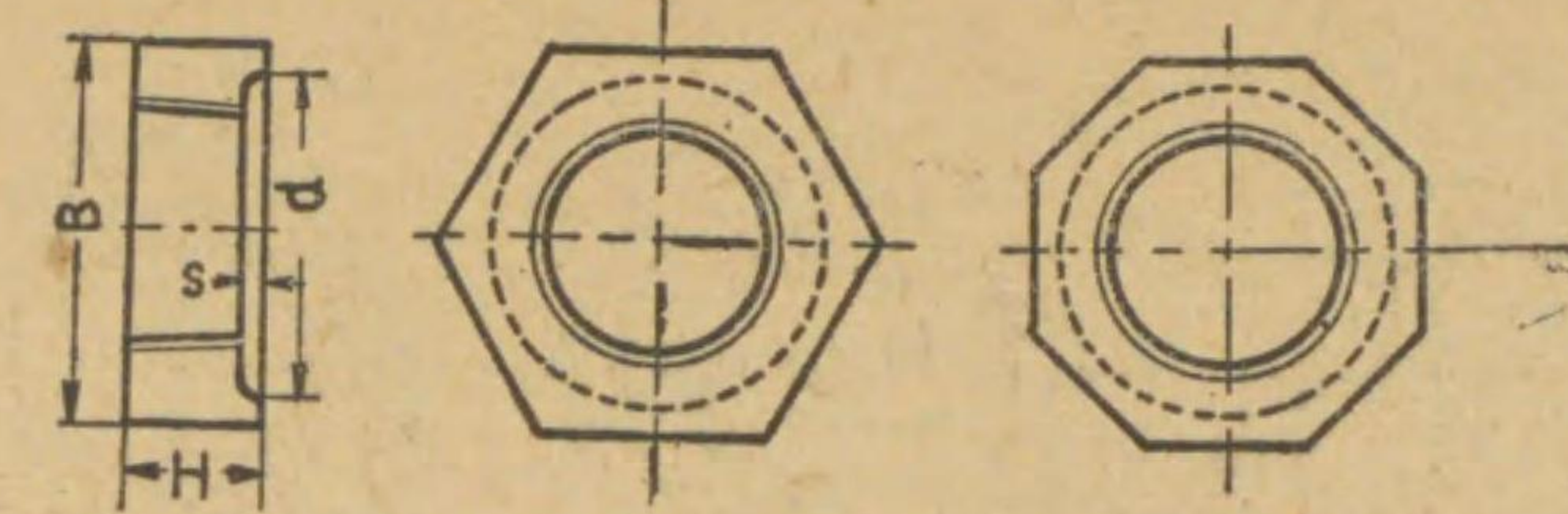
単位 mm

称呼	① × ②	L		E ₁	E ₂	対辺距離 B	
		寸法	公差			六角	八角
時 3/8 × 時 1/4	36	± 1.5	14	13	21	...	
1/2 × 1/4	38	± 1.5	16	13	26	...	
1/2 × 3/8	39	± 1.5	16	14	26	...	
3/4 × 1/4	41	± 1.5	19	13	32	...	
3/4 × 3/8	42	± 1.5	19	14	32	...	
3/4 × 1/2	44	± 1.5	19	16	32	...	
1 × 3/8	45	± 1.5	21	14	35	...	
1 × 1/2	47	± 1.5	21	16	35	...	
1 × 3/4	50	± 1.5	21	19	35	...	
1 1/4 × 1/2	49	± 2.0	23	16	46	...	
1 1/4 × 3/4	52	± 2.0	23	19	46	...	
1 1/4 × 1	54	± 2.0	23	21	46	...	
1 1/2 × 3/4	55	± 2.0	24	19	50	...	
1 1/2 × 1	57	± 2.0	24	21	50	...	
1 1/2 × 1 1/4	59	± 2.0	24	23	50	...	
2 × 3/4	59	± 2.5	26	19	...	63	
2 × 1	61	± 2.5	26	21	...	63	
2 × 1 1/4	63	± 2.5	26	23	...	63	
2 × 1 1/2	64	± 2.5	26	24	...	63	
2 1/2 × 1 1/2	69	± 2.5	29	24	...	77	
2 1/2 × 2	71	± 2.5	29	26	...	77	
3 × 2	74	± 3.0	32	26	...	90	
3 × 2 1/2	72	± 3.0	32	29	...	90	
5 × 2	81	± 3.5	37	26	...	115	
4 × 3	87	± 3.5	37	32	...	115	

備考

端部ノ形状寸法ハ本表ニ示スモノノ外附表第 1 = 依ル

附表第十二 止ナット



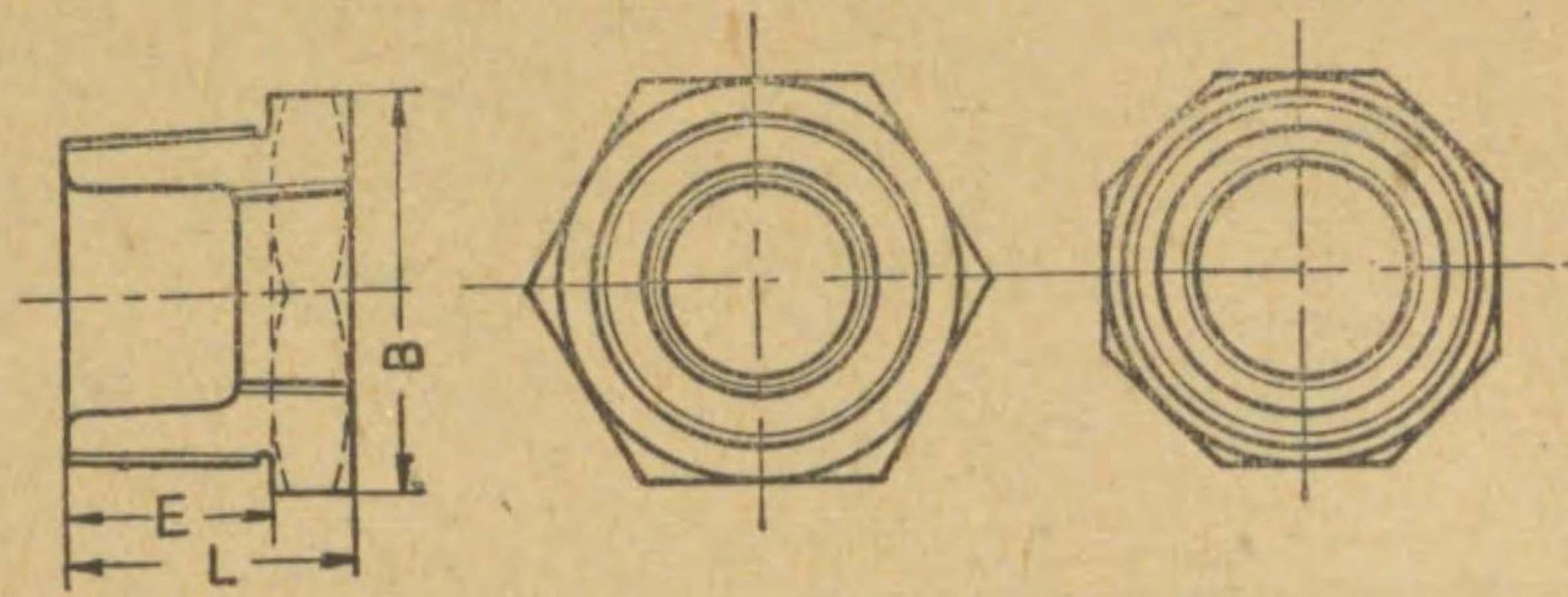
単位 mm

称呼	対辺距離 B		高 H	面取ノ径 d	面取ノ深 S
	六角	八角			
時 1/4	21	...	8	18	1.2
3/8	26	...	9	22	1.2
1/2	32	...	9	28	1.2
3/4	35	...	10	34	1.5
1	46	...	40	40	1.5
1 1/4	54	...	12	50	1.5
1 1/2	...	63	13	55	2.5
2	...	77	15	68	2.5
2 1/2	...	100	17	88	2.5
3	...	115	18	100	2.5
3 1/2	...	130	20	115	2.5
4	...	145	22	125	2.5
5	...	165	25	150	2.5
6	...	200	30	180	2.5

備考

ねぢハ日本標準規格第 36 号管用ねぢニ依ル

附表第十三 プ シ ュ



單位 mm

称 呼	對辺距離 B		L		E
	六角	八角	寸法	公差	
1/4 × 1/8	17	...	17	± 1.5	12
3/8 × 1/4	21	...	18	± 1.5	13
1/2 × 1/4	26	...	20	± 1.5	13
1/2 × 3/8	26	...	20	± 1.5	15
3/4 × 1/4	32	...	33	± 1.5	12
3/4 × 3/8	32	...	23	± 1.5	17
3/4 × 1/2	32	...	23	± 1.5	17
1 × 1/4	35	...	26	± 1.5	19
1 × 3/8	35	...	26	± 1.5	19
1 × 1/2	35	...	26	± 1.5	19
1 × 3/4	35	...	26	± 1.5	19
1 1/4 × 3/6	46	...	29	± 2.0	21
1 1/4 × 1/2	46	...	29	± 2.0	21
1 1/4 × 3/4	46	...	29	± 2.0	21
1 1/4 × 1	46	...	29	± 2.0	21
1 1/2 × 3/8	50	...	31	± 2.0	22
1 1/2 × 1/2	50	...	31	± 2.0	22
1 1/2 × 3/4	50	...	31	± 2.0	22
1 1/2 × 1	50	...	31	± 2.0	22
1 1/2 × 1 1/4	50	...	31	± 2.0	22
2 × 1/2	63	...	35	± 2.5	24
2 × 3/4	...	63	35	± 2.5	24
2 × 1	...	63	35	± 2.5	24
2 × 1 1/4	...	63	35	± 2.5	24

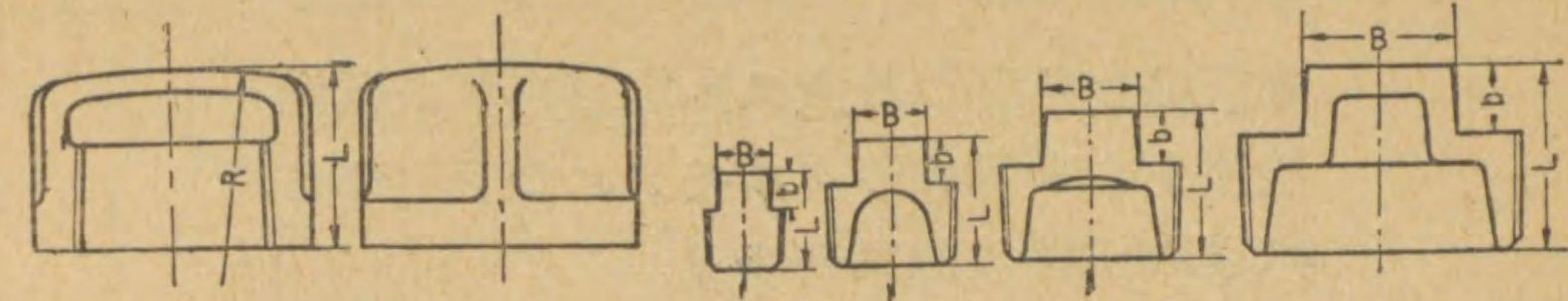
称 呼	對辺距離 B		L		E
	六角	八角	寸法	公差	
2 1/2 × 1 1/2	...	63	35	± 2.5	24
2 1/2 × 1	...	77	39	± 2.5	28
2 1/2 × 1 1/4	...	77	39	± 2.5	28
2 1/2 × 1 1/2	...	77	39	± 2.5	28
2 1/2 × 2	...	77	39	± 2.5	28
3 × 1	...	90	43	± 3.0	30
3 × 1 1/4	...	90	43	± 3.0	30
3 × 1 1/2	...	90	43	± 3.0	30
3 × 2	...	90	43	± 3.0	30
3 × 2 1/2	...	90	43	± 3.5	30
3 1/2 × 2 1/2	...	105	46	± 3.5	33
3 1/2 × 2	...	105	46	± 3.5	33
4 × 2	...	115	50	± 3.5	35
4 × 2 1/2	...	115	50	± 3.5	35
4 × 3	...	115	50	± 3.5	35
4 × 3 1/2	...	115	50	± 3.5	35
5 × 3	...	145	56	± 3.5	40
5 × 3 1/2	...	145	56	± 3.5	40
5 × 4	...	144	56	± 3.5	40
6 × 3	...	163	64	± 3.5	46
6 × 4	...	164	64	± 3.5	46
6 × 5	...	165	64	± 3.5	46

備考

端部ノ形状寸法ハ本表ニ示スモノノ外附表第 1 = 依ル

附表第十四 帽

附表第十五 栓



單位 mm

單位 mm

称 呼	高 L	頂部外部半径 R
1/4	15	30
3/8	17	62
1/2	20	78
3/4	24	95
1	28	125
1 1/4	30	150
1 1/2	32	170
2	36	215
2 1/2	42	270
3	45	310
3 1/2	48	360
4	55	405
5	58	495
6	65	580

称 呼	全 長 L	頭 部(四角)	
		對辺距離 B	高 b
1/8	17	7	7
1/4	19	9	8
3/8	22	12	9
1/2	26	14	10
1 3/4	30	17	11
1	34	19	12
1 1/4	38	23	13
1 1/2	39	26	14
2	43	32	15
2 1/2	50	41	18
3	54	46	19
3 1/2	59	54	21
4	63	58	22
5	69	67	25
6	79	77	28

備考

端部ノ形状寸法ハ附表第 1 = 依ル

備考

1. ねじ部ノ径並長ハ附表第 1 = 依ル
2. 材質ハ鑄鉄トスルコトヲ得

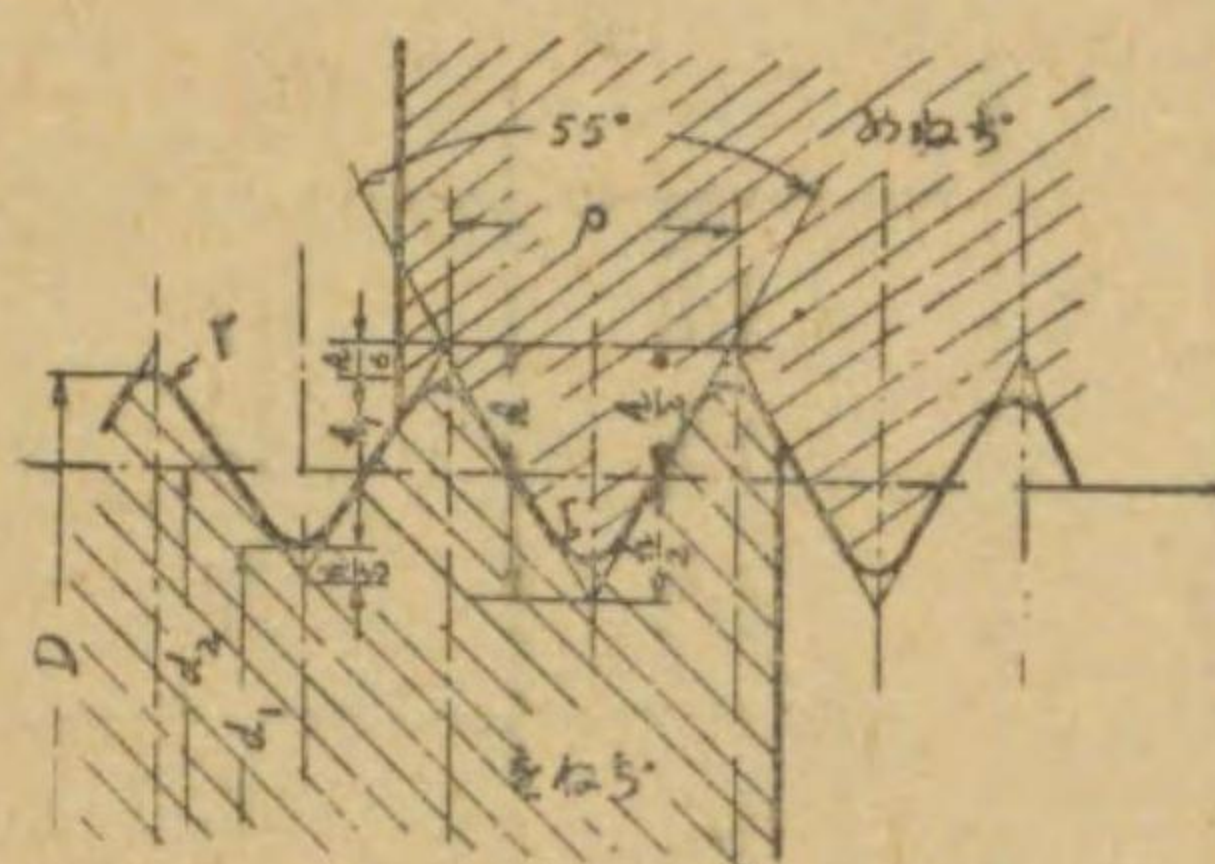
管 用 ね ぢ

類別 B

頁 1

本規格ハ急速ニ實施スル爲臨時日本標準規格トシテ發表シタルモノニシテ追テ日本標準規格ト爲ス筈ナリ

大正 15 年 6 月 23 日商工省告示第 26 号ノ管用ねぢ(日本標準規格第 36 号) ハ次ニ依ルモノトス



p = 25.4 / n
r = 0.13733 p
h = 0.96049 p
h1 = 0.64033 p

單位 mm

管ノ称呼	ね			ぢ			ねぢ山数 25.4 mm = 付 n
	ねぢノ径 D	をねぢノ 谷ノ径 d1	有効径 d2	山ノ高 h1	丸 味 r	ピ ツ テ P	
1/8 吋	9.728	8.566	9.147	0.581	0.125	0.907	28
1/4	13.157	11.445	12.301	0.586	0.184	1.337	19
3/8	16.662	14.950	15.806	"	"	"	"
1/2	20.955	18.631	19.793	1.162	0.249	1.814	14
3/4	26.441	24.117	25.279	"	"	"	"
1	55.247	30.291	31.770	1.479	0.317	2.309	11
1 1/4	41.910	38.952	40.481	"	"	"	"
1 1/2	47.803	44.845	46.324	"	"	"	"
2	59.614	56.656	58.135	"	"	"	"
2 1/2	75.184	72.226	73.705	"	"	"	"
3	87.834	84.926	86.405	"	"	"	"
3 1/2	100.330	97.372	98.851	"	"	"	"
4	113.030	110.072	111.551	"	"	"	"
5	138.430	135.472	136.951	"	"	"	"
6	163.830	160.872	162.351	"	"	"	"

昭和 16 年 12 月 4 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第一委員會)

7	189-230	186-272	187-751	"	"	"	"
8	214-630	211-672	213-151	"	"	"	"
9	240-030	237-072	238-551	"	"	"	"
10	265-430	262-472	263-951	"	"	"	"
12	316-230	313-272	314-751	"	"	"	"

備 考

1. 本規格中管ノ称呼ハ日本標準規格第 38 号ノガス管ニ對スルモノトス
2. 各部ノ寸法ハ 20°C = 於テ測リタルモノトス
3. 本規格ノねぢヲ円錐面ニ切ル場合ニハ日本標準規格第 37 号管接手ねぢニ依ル
4. 本規格ハ油井用継目無鋼管用ねぢ及薄鋼電線管用ねぢニハ之ヲ適用セズ

昭和 16 年 12 月 4 日決定

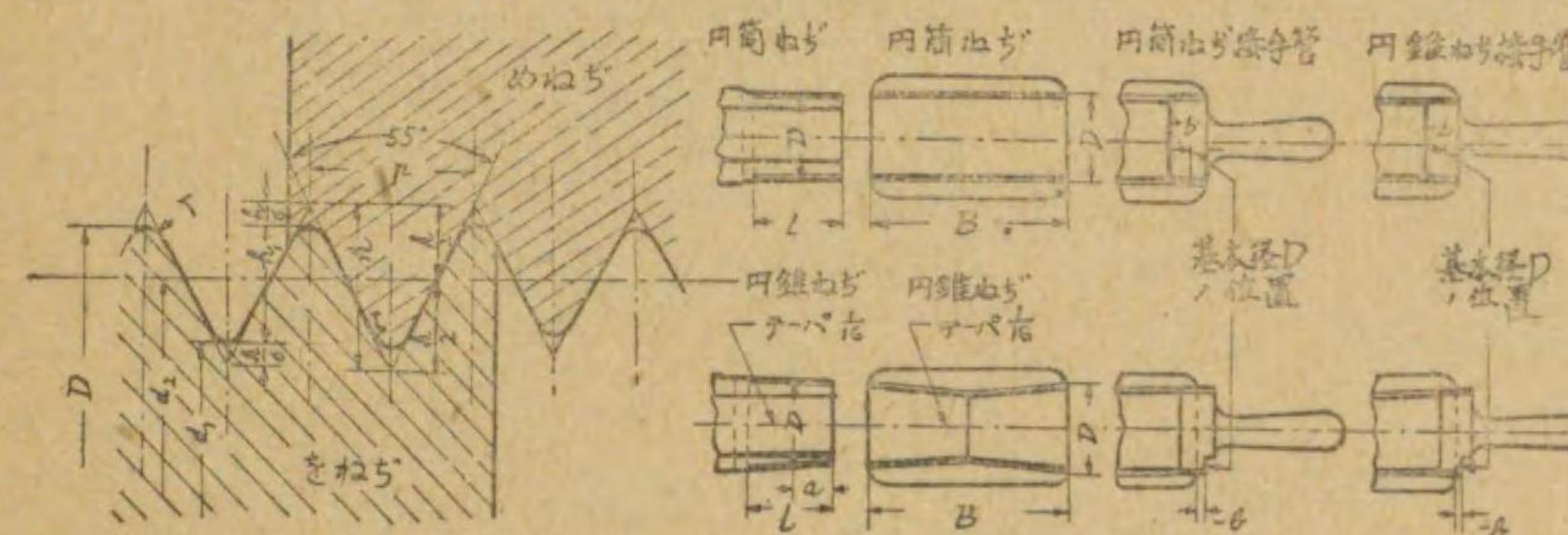
工業品規格統一調査會
(第四部第一委員會)

臨時日本標準規格	第 266 号
管 接 手 ね ぢ	類 別 B
	頁 1

本規格ハ急速ニ實施スル爲臨時日本標準規格トシテ發表シタルモノニシテ追テ日本標準規格ト爲ス筈ナリ

大正 15 年 6 月 23 日商工省告示第 27 号ノ管接手ねぢ(日本標準規格第 37 号)ハ次ニ依ルモノトス

ねぢハ臨時日本標準規格第 265 号管用ねぢニ依ル



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

$$r = 0.13733 p$$

$$h = 0.96049 p$$

$$h_1 = 0.64033 p$$

單位 mm

管ノ称呼	ね ぢ											管 接 手		
	近 似 内 径	外 径	をねぢノ基本径 D	をねぢノ谷ノ径 d ₁	有 効 径 d ₂	山 ノ 高 h ₁	丸 味 r	ピ ッ チ p	ね ぢ 山 数 n	有 効 ね ぢ 部 長 l	円錐ねぢノ基本径ノ位置トノ距離 a	長 B	± b	
1/8吋	6.5	10.5	9.728	8.566	9.147	0.581	0.125	0.907	28	10	4.5	3	22	0.7
1/4	9.2	13.8	13.157	11.445	12.301	0.856	0.184	1.337	19	11	5.5	3.5	25	0.8
3/8	12.7	17.3	16.662	14.950	15.806	"	"	"	"	13	7.5	5.5	30	1.0
1/2	16.1	21.7	20.955	18.631	19.793	1.162	0.249	1.814	14	16	9	6	35	1.0
3/4	21.6	27.2	26.441	24.117	25.279	"	"	"	"	19	11	7	40	1.7
1	27.6	34.0	33.249	30.291	31.770	1.479	0.317	2.309	11	22	13	8.5	50	2.0
1 1/4	35.7	42.7	41.910	38.952	40.431	"	"	"	"	25	16	11	55	2.0
1 1/2	41.6	48.6	47.803	44.845	46.324	"	"	"	"	25	16	11	55	2.0
2	52.9	60.5	59.614	56.656	58.135	"	"	"	"	28	18	13	60	2.5
2 1/2	67.9	76.3	75.184	72.226	73.705	"	"	"	"	32	22	16	70	2.5
3	80.7	89.1	87.884	84.926	86.405	"	"	"	"	35	24	18	75	3.0
3 1/2	93.2	101.6	100.330	97.372	98.851	"	"	"	"	38	26	19	80	3.5

4	105.3	114.3	113.030	110.072	111.551	"	"	"	"	41	29	22	85	3.5
5	130.8	139.8	138.430	135.472	136.951	"	"	"	"	44	31	23	95	4.0
6	155.2	165.2	163.830	160.872	162.351	"	"	"	"	51	38	30	105	4.0
7	180.1	190.7	189.230	186.272	187.751	"	"	"	"	54	41	31	115	5.0
8	204.7	216.3	214.630	211.672	213.151	"	"	"	"	57	43	33	120	5.0
9	229.4	241.8	240.030	237.072	238.551	"	"	"	"	57	43	33	120	5.0
10	254.2	267.4	265.430	262.472	263.951	"	"	"	"	60	45	35	130	5.0
12	304.7	318.5	316.230	313.272	314.751	"	"	"	"	63	47	35	135	6.0

備 考

1. 本規格中管ノ称呼外径及近似内径ハ日本標準規格第 38 号ガス管ニ對スルモノトス
2. 各部ノ寸法ハ 20°Cニ於テ測リタルモノトス
3. 有効ねぢ部ノ長トハ完全ニ切出サレタル谷及山ヲ有スルねぢ部ノ管ノ末端ヨリノ長ヲ謂フ但シ円錐ねぢニ在リテハ最後ノ 2 山ダケハ其ノ頂完全ナラザルモ差支ナシ
4. 円錐ねぢニ於テハねぢ山ハ円錐面ニ垂直トシ「ピッチ」ハ軸線ニ沿ヒテ測ルモノトス
5. 本規格中 ±b トアルハ上図ニ示ス如ク接手管ノ端ヨリ検査用栓「ゲージ」ノ基本径 D ノ位置ニ至ル内方又ハ外方距離ノ極限ヲ示スモノニシテ円錐ねぢヲ有スル管ニ用フル接手管ニ對スルモノトス

臨時日本標準規格目次

規格 番 號	名 稱	速報版 番 名	規格 番 號	名 稱	速報版 番 名
1	高速度鋼		30	印刷用紙 0 1	
2	特殊工具鋼		31	印刷用紙 0 2	
3	工具用炭素鋼		32	印刷用紙 0 3	
4	ニッケル鋼	1	33	印刷用紙 0 4	
5	ニッケルクロム鋼	1	34	印刷用紙 0 5	
6	肌 焼 鋼	1	35	印刷用紙 0 6	
7	ば ね 鋼		36	印刷用紙 0 A	
8	不 銹 鋼		37	自動車用蓄電池	
9	鑿岩機用たがね鋼		38	電球用 S 10 口金及受金	
10	アルミニウム地金		39	配電盤用小型指示電気計器	
11	水道用高級鑄鐵薄手管		40	被覆熔接棒心線	1
12	電球用鋼製口金		41	水ホース金物(船用)	
13	電球用鋼製口金ノ亜鉛及亜鉛カドミウムめつき並ニ同試験方法		42	機械構造用炭素鋼	1
14	カーバイド		43	マグネシウム地金	
15	シルジン青銅鑄物		44	塗料用松煙	
16	航空機用棒鋼、鋼片及鍛鋼品		45	塗料用黒鉛	
17	航空機用鋼板		46	塗料用チタン白	
18	航空機用鋼管		47	堅練二割チタン白	
19	航空機用銅及其ノ合金		48	堅練ペイント試験方法	
20	航空機用アルミニウム及其ノ合金		49	小型単相油入変壓器	
21	開放型三相誘導電動機		50	壓縮ガス及液化ガス容器	
22	中型高壓単相油入変壓器		51	航空機用マグネシウム合金	
23	水道用継目無鋼管用異形管		52	苧麻帆布	
24	ステーブルファイバ織物及メリヤス		53	小形真空管ノ型名	
25	磷青銅板		54	鮫 革	
26	磷青銅棒		55	底革用鯨革	
27	グリース及同試験方法		56	タンニン鞣豚革	
28	漆液及同試験方法		57	クロム鞣豚革	
29	鉄 釘 (船用)		58	ホワイトメタル	1

規格 番 號	名 稱	速報版 番 名	規格 番 號	名 稱	速報版 番 名
59	石油製品		90	黄銅素地ニツケルめつき	
60	熔化質衛生陶器		91	鉄鋼防銹用磷酸塩皮膜検査	
61	化粧品地質衛生陶器		92	珪酸質混合セメント	
62	堅練チタン亜鉛白		93	快削鋼	1
63	堅練五割亜鉛華		94	デ - 鋼 材	1
64	堅練リトボン		95	クロム鋼	1
65	堅練リトボン亜鉛華		96	クロムモリブデン鋼	1
66	塗料用黄色有機顔料		97	エナメル銅線	
67	塗料用青色有機顔料		98	足 場 釘	
68	自動三輪車及自動二輪車用蓄電池		99	耐火煉瓦	
69	堅練亜鉛華		100	壓縮ガス及液化ガス容器弁	1
70	堅 練 黒		101	表底革用牛革	
71	堅 練 赤		102	黄銅素地クロム及ニッケルクロムめつき	
72	堅練べんがら		103	再生ゴム	
73	堅練酸化鉄粉		104	RLL 1 無線電信無線電話用受信機	
74	堅練 鳶 色		105	RLM 1 無線電信無線電話用受信機	
75	堅練黄鉛		106	RLM 2 無線電信無線電話用受信機	
76	堅 練 黄		107	RLM 3 無線電信無線電話用受信機	
77	堅 練 緑		108	RLS 1 無線電信無線電話用受信機	
78	堅練紺青		109	RLS 2 無線電信無線電話用受信機	
79	堅練群青		110	RLS 3 無線電信無線電話用受信機	
80	堅練松煙		111	RLZ 2 無線電信無線電話用受信機	
81	堅練黒鉛		112	RLZ 3 無線電信無線電話用受信機	
82	さび止酸化鉄ペイント及同試験方法		113	磁石式局所属磁石式單式私設電話交換機(据置型)	
83	石棉スレート(波板)		114	磁石式局所属共電式單式私設電話交換機(据置型)	
84	ブラックテープ		115	共電式局所属磁石式單式私設電話交換機(据置型)	
85	工作機械精度検査(通則)		116	共電式局所属共電式單式私設電話交換機(据置型)	
86	旋盤精度検査		117	横フライス盤及萬能フライス盤精度検査	
87	塗料用鉛丹		118	堅フライス盤精度検査	
88	塗料用ミネラルスピリット		119	熔接用形鋼	
89	電球用ねぢ形口金及受金		120	調合ペイント試験方法	

規 格 番 號	名 稱	速報版 報 名	規 格 番 號	名 稱	速報版 報 名
121	白亜鉛ペイント		152	粉狀水性塗料	
122	黒ペイント		153	自動車用両口管状スパナ	2
123	赤ペイント		154	自動車用片口管状スパナ	2
124	赤錆ペイント		155	自動車用ソケットスパナ	2
125	錆色ペイント		156	自動車用塞栓	2
126	鶯色ペイント		157	形削盤精度検査	2
127	黄鉛ペイント		158	淡色ペイント	
128	緑ペイント		159	塗料用割鉛丹	
129	紺青ペイント		160	ボイル油	
130	群青ペイント		161	煮 荏 油	
131	アルミニウム地金分析方法		162	標準棒鋼	1
132	船舶用 B 型一号無線電信装置		163	壓延鋼材ノ定尺	1
133	船舶無線電信補助装置用無線電信送信装置		164	ガ ス 管	1
134	マンガン青銅鑄物		165	ガス管ノ寸法	1
135	雑用工具用炭素鋼		166	線 材	1
136	電気通信用プラグ		167	鎖用棒鋼	1
137	電気通信用ジャック		168	雑用肌焼鋼	1
138	紙ノ仕上寸法		169	打 双 物 鋼	1
139	ベニヤ合板		170	双物用肌焼鋼	1
140	電信電話測定用真空管發振器		171	双物用地金	1
141	マグネシウム地金分析方法		172	一般用自轉車	3
142	マンガン青銅分析方法		173	堅削盤精度検査	2
143	自動車用二又接手	2	174	平削盤精度検査	2
144	自動車用フェルトパツキン及溝	2	175	フェロマンガン	1
145	自動車用打込板	2	176	フェロシリコン	1
146	自動車用點火栓	2	177	シリコマンガン	1
147	据置蓄電池		178	スピーゲル	1
148	木材防腐劑		179	電気水中集魚燈	
149	セメント		180	集魚燈用蓄電池	
150	裝飾用紙 87		181	集魚燈用電球	
151	含鉛さび止酸化鉄ペイント		182	電気集魚燈用キャブタイヤケーブル	

規 格 番 號	名 稱	速報版 報 名	規 格 番 號	名 稱	速報版 報 名
183	水上集魚燈用笠		214	一般用鉛管ノ寸法	
184	フェノールレヂン積層板		215	一般用鉛板ノ寸法	
185	フェノールレヂン積層板試験方法		216	ガス用鉛管ノ寸法	
186	フェノールレヂン成型材料		217	電気通信機器ばね用洋白板	
187	フェノールレヂン成型材料試験方法		218	電気通信機器ばね用燐青銅板	
188	ワニスクロス		219	永久磁石材料	1
189	遮 光 幕		220	斜坑炭車用單胴電気捲上機	
190	木毛セメント		221	鋼 製 炭 車	
191	絶縁テープ		222	鋼 製 鑛 車	
192	絶縁スリーブ		223	高壓電線(自動車用)	
193	人造纖維用パルプ		224	低壓電線(自動車用)	
194	人造纖維試験方法		225	ガス管接手(可鍛鑄鉄製)	
195	電弧熔接工資格検定	2	226	軸 受 球 鋼	1
196	鋼材用電弧熔接棒	2	227	軸 受 輪 鋼	1
197	自動車用タイヤ及リムノ大サ表示方法	2	228	腕 木	
198	自動車用深底リムノ輪廓及外周	2	229	ソーダ灰	
199	鉄クロム抵抗線		230	固形特性ソーダ	
200	アルミニウム板	1	231	窒 化 鋼	1
201	電気絶縁油		232	引込用腕木	
202	鉄 丸 針		233	生雲母及剝雲母	
203	配 電 盤		234	型造雲母板(一号雲母板)	
204	小型指示電気計器用フェノールレヂン成型品		235	整流子片硬質雲母板(二号雲母板)	
205	乾 電 池		236	整流子片軟質雲母板(三号雲母板)	
206	蓄電池(船舶無線電信用)		237	型拔雲母板 (四号雲母板)	
207	蓄電池(電気車用)		238	耐熱雲母板 (五号雲母板)	
208	アルミニウム管		239	可撓雲母板 (六号雲母板)	
209	アルミニウム棒		240	兩 紙 雲 母	
210	アルミニウム線		241	片 紙 雲 母	
211	アルミニウム粉		242	雲 母 用 紙	
212	アルミニウム箔		243	雲母テープ	
213	鉛線ノ寸法		244	ラヂアルボール盤精度検査	

775
262

775-262



1200501600789

775
262

×
複
写

[Blank white label]