

金属系の太さ標準規格

- 1 金属系の太さ標準規格は、別表1を標準直径とする。
- 2 この規格は、単線だけでなく編組(ブレード、絞り)糸も含むものとする。
- 3 金属系の許容範囲は、上限・下限の直径が、前後の号柄の標準直径を追い越さないものとする。
ただし、実直径は、限りなく標準直径に近付けることとする。
- 3 金属系の許容範囲は、上限の直径が、次号柄の標準直径を追い越さないものとし、
下限については、製品の構成(単糸・複合糸の種類が存する)の都合により、
規格を下回ったとしても問わないものとする。
ただし、実直径は、限りなく標準直径に近付けることとする。
- 4 強度等に関しては、各企業の裁量に委ねる。
- 5 標準直径の計測方法は、製品の一点を三方向から計測した平均値とする。
- 6 制定日:平成24年3月14日
実施日:平成28年3月23日

別表1

号柄	標準直径	号柄	標準直径
0.01	0.038 mm	0.1	0.074 mm
0.02	0.042	0.125	0.078
0.03	0.046	0.15	0.082
0.04	0.050	0.175	0.086
0.05	0.054	0.2	0.090
0.06	0.058	0.25	0.094
0.07	0.062	0.3	0.098
0.08	0.066	0.35	0.102
0.09	0.070	0.4	0.106