

JIS L 1058 : 2005

織物及び編み物のスナッグ試験方法

訂 正 票

位 置	正
1. a)	(解説表 1 を, 裏面に示す。)

訂正票とは, 規格本体以外 (解説ほか) に対する正誤を表します。

平成 18 年 4 月 3 日作成

解説表 1 ICI 形メース試験機 JIS 規定部分の実態調査データ

JIS L 1058-1995 規定内容			No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
			製造業者	S社	S社	S社	S社	S社	S社	S社	S社	A社	A社	A社	S社	S社	S社	S社	S社	S社	S社	S社	S社
			購入年度	1975	1987	1992	1993	1995	1995	2000	1996	1998	1983	1980	1982		1992	1997	1993	1979	1999		
メース	材質	りん青銅					りん青銅			りん青銅	りん青銅	BS				りん青銅	りん青銅	りん青銅	りん青銅				
	直径	31.8 mm	31.8	31.7	31.4	31.7	31.8	31.4	31.8	31.8	31.75	31.75	31.75	31.73	31.75	31.75	31.7	31.8	31.6	31.7	31.6		
	質量	約 135 g	160	159	157.5	* 136	156	156	159	152	135	135	159.9	160.4	155.8	159.5	160	155~159	160	159	159		
くぎ	材質	TK				TK	TK		TK	TK	TK					TK	TK	TK	TK	TK	TK		
	本数	11 本	11	11	11	11	11	11	11	11	11	13	13	11	11	11	11	11	11	11	11		
	先端半径	0.127 mm	※	※	※	※	※	※	※	※	0.127	0.127				0.125	※	※	※	0.12	※		
	突出部長さ	10 mm	10	9.8	9.5	10	10	10	9.5	10	10	11	9.8~10	9.5	10	10	10	9.4	10	10	10		
シリンダ	外径	82 mm	82	82	82	83	82	82	81	82	82	94	82	85	82	82	84	82	82.5	81			
	幅	210 mm	215.5	215	217	215	215	215	215	210	210	178	215	215	215	215	215	215	215	215	215		
	被服ゴム厚さ	3 mm	3	3.2	4	3.6	3	2	3	3	3		2.9~3.4	4.5	3	3.3	4.6	3	3.5	3			
	回転数	60 rpm	60	60	58	60	59	60	60	60	60	60	60	60	60	59	60	59	66	71	62		
フェルト	厚さ	3.2 mm	2.5	※	2.3	3	2	3	3	3.2	3.2	2.3	2.9	2.2	2.5	1.9	3.1	2.5~3.0	3.5	2.6			
	幅	約160 mm	161	165	157	165	160	155	160	165	165	172	160~165	156	165	161	165	160~165	160	165			
誘導ロッド	外径	10 mm	11	10.9	10.9	11	10	11	11	10.2	10.2	13.1	11.1	11	13	10	10	9.5	11.2	11			
	幅	122 mm	118	122	123	128	121	128	128	122	122	39	127	127	136	122	127	131	125	126			
鎖	リンク数	42	37	36	36	33	42	33	20	30	39	16	31~41	42	33~	34	40	34	38	24			
シリンダ上部から誘導ロッド中心までの寸法 mm			59	57	64	60	67	65	46	53	53	60	59	58	58	56	60	56	55	60			

TK タングステンカーバイト

* くぎ含まず

※ 測定不可能