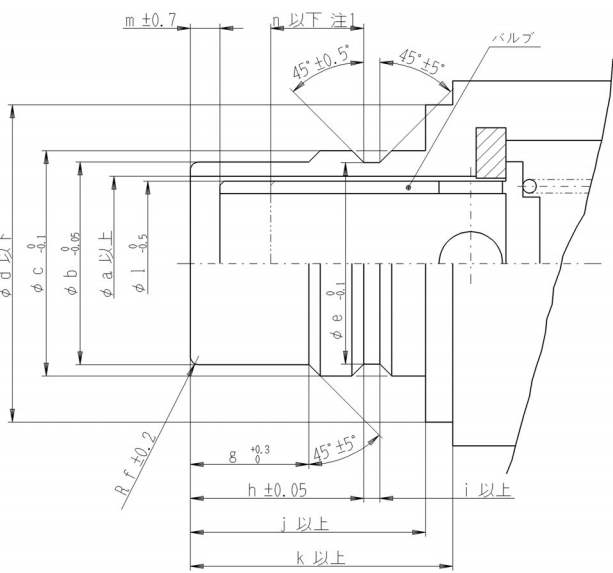
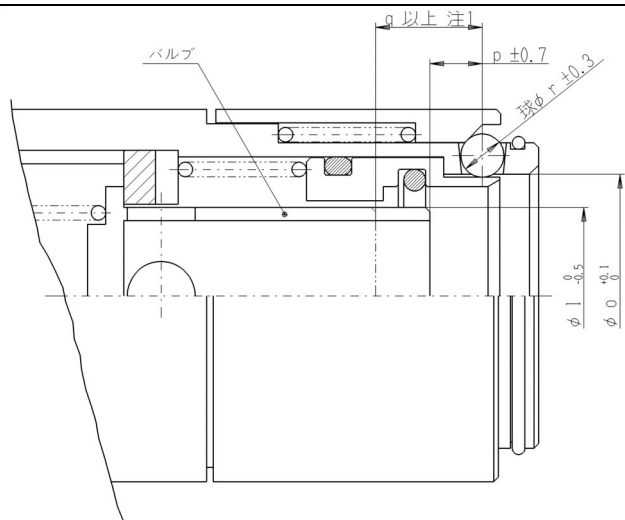


この附属書は、呼び径 14、呼び径 20 及び呼び径 25 の燃焼器用ホースに組み付け及び接続して用いる迅速継手について規定する。

技 術 上 の 基 準	検 査 の 方 法																																																																
<p>2. 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) ねじ接続部は、JISB0203(1999)管用テーパねじに規定する管用テーパねじに適合すること。</p> <p>(2) プラグ部は次の図に示す寸法であること。</p>  <p>注1) 接続時におけるバルブ先端位置</p> <p style="text-align: center;">単位 mm</p> <p>プラグ寸法表</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> <th>e</th> <th>f</th> <th>g</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14.1</td> <td>18</td> <td>21.1</td> <td>31</td> <td>17.8</td> <td>1</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.5</td> <td>23.6</td> <td>27</td> <td>37.4</td> <td>23.8</td> <td>1</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>24</td> <td>29</td> <td>32.8</td> <td>46.4</td> <td>28.6</td> <td>1.5</td> <td>19.5</td> </tr> <tr> <th>呼び径</th> <th>h</th> <th>i</th> <th>j</th> <th>k</th> <th>l</th> <th>m</th> <th>n</th> </tr> <tr> <td>15A</td> <td>17.5</td> <td>1.9</td> <td>24.8</td> <td>28.3</td> <td>14</td> <td>3.3</td> <td>10.4</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>20.5</td> <td>1.9</td> <td>27.8</td> <td>31.3</td> <td>19.4</td> <td>3.3</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>26</td> <td>2.9</td> <td>35.8</td> <td>41.3</td> <td>23.9</td> <td>5.8</td> <td>13.8</td> </tr> </tbody> </table> <p>(3) ソケット部は次の図に示す寸法であること。</p>	呼び径	a	b	c	d	e	f	g	15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12	20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14	25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5	呼び径	h	i	j	k	l	m	n	15A	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4	20A	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12	25A	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8	<p>2.</p> <p>(1) JIS B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに規定するねじゲージを用いて確認すること。</p> <p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p> <p>(3) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>
呼び径	a	b	c	d	e	f	g																																																										
15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	12																																																										
20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	14																																																										
25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	19.5																																																										
呼び径	h	i	j	k	l	m	n																																																										
15A	17.5	1.9	24.8	28.3	14	3.3	10.4																																																										
20A	20.5	1.9	27.8	31.3	19.4	3.3	12																																																										
25A	26	2.9	35.8	41.3	23.9	5.8	13.8																																																										



注 1) 接続時におけるバルブ先端位置

ソケット寸法表

単位 mm

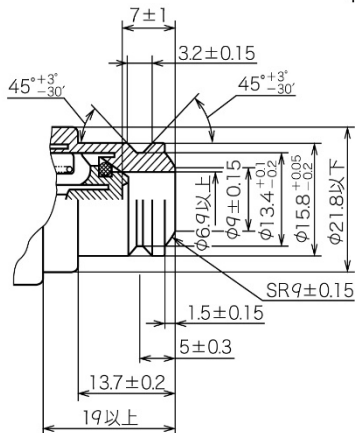
呼び径	l	o	p	q	r
15A	14	21.2	5.7	9.4	5
20A	19.4	27.2	5.7	10.8	5
25A	23.9	33	6.7	13	6.5

この附属書は、呼び径 7、呼び径 8 及び呼び径 10 の燃焼器用ホースに組み付ける迅速継手及びその迅速継手との接続に用いる迅速継手について規定する。

技術上の基準	検査の方法
<p>3. 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) ガス栓側ソケットのコンセントガス栓又はガス栓用プラグに接続する側の寸法は、次の図 1 に適合しなければならない。</p> <div data-bbox="303 425 718 761"> <p style="text-align: center;">図 1</p> </div> <p>(2) ガス栓側ソケットとコンセントガス栓又はガス栓用プラグとの接続状態の寸法は、次の図 2 に適合しなければならない。</p> <div data-bbox="223 873 718 1209"> <p style="text-align: center;">図 2</p> </div> <p>(3) ガス機器側ソケットのガス機器用プラグに接続する側の寸法は、次の図 3 に適合しなければならない。</p> <div data-bbox="255 1344 718 1568"> <p style="text-align: center;">図 3</p> </div> <p>(4) ガス機器側ソケットとガス機器用プラグとの接続状態の寸法は、次の図 4 に適合しなければならない。</p> <div data-bbox="223 1680 718 2016"> <p style="text-align: center;">図 4</p> </div>	<p>2.</p> <p>(1) 目視により滑らかであることを確認すること。</p> <p>(2) 目視及び通常使用の操作により確認すること。</p> <p>(3) 7. の着脱力試験にて確実に接続及び切離しができることを確認すること。</p> <p>(4) 8. の引抜き試験にて十分な接続ができることを確認すること。</p>

(5) ガス栓用プラグのガス栓側ソケットと接続する側の寸法は、次の図 5 に適合しなければならない。

単位 mm



注記 7 mm ± 1 mm の寸法は、弁押棒が当たるまでの寸法

図 5

(6) ガス機器用プラグのガス機器側ソケットと接続する側の寸法は、次の図 6 に適合しなければならない。

単位 mm

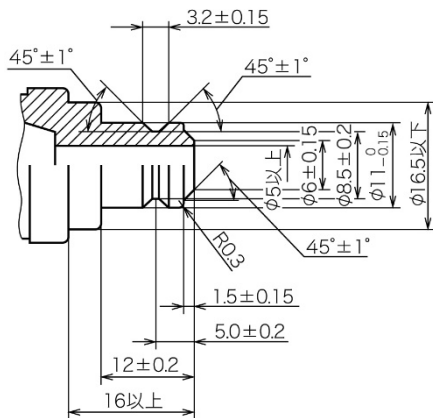
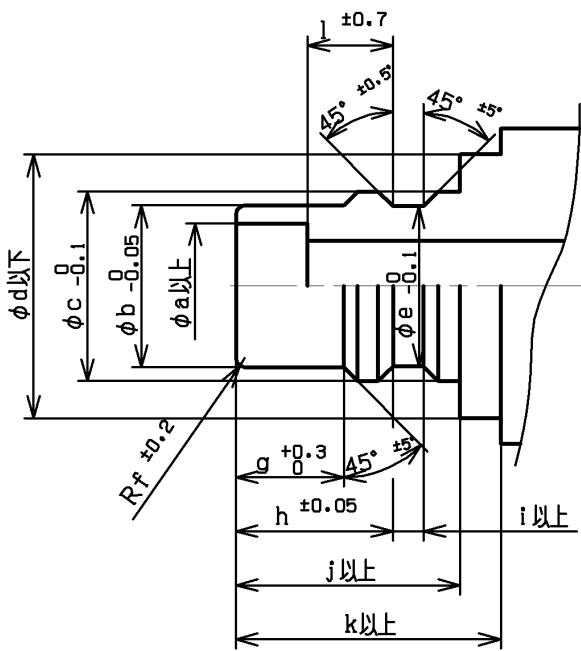


図 6

(5) 8. の引抜き試験にて十分な接続ができることを確認すること。

(6) 4. (2) の耐ガス性試験にて確認すること。

この附属書は、呼び径 14、呼び径 20 及び呼び径 25 の燃焼器用ホースの出口側に組み付ける迅速継手について規定する。

技 術 上 の 基 準	検 査 の 方 法																																																								
<p>2. 接続部の形状及び寸法は次に掲げる条件に適合すること。</p> <p>(1) ねじ接続部は、JIS B 0203(1999)管用テーパねじに規定する管用テーパねじに適合すること。</p> <p>(2) プラグ部は次の図に示す寸法であること。</p>  <p>プラグ寸法表 <span style="float: right;">単位 mm</span></p> <table border="1" data-bbox="175 1142 734 1680"> <thead> <tr> <th>呼び径</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> <th>d</th> <th>e</th> <th>f</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15A</td> <td>14.1</td> <td>18</td> <td>21.1</td> <td>31</td> <td>17.8</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>19.5</td> <td>23.6</td> <td>27</td> <td>37.4</td> <td>23.8</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>24</td> <td>29</td> <td>32.8</td> <td>46.4</td> <td>28.6</td> <td>1.5</td> </tr> <tr> <th>呼び径</th> <th>g</th> <th>h</th> <th>i</th> <th>j</th> <th>k</th> <th>l</th> </tr> <tr> <td>15A</td> <td>12</td> <td>17.5</td> <td>1.9</td> <td>24.8</td> <td>28.3</td> <td>9.7</td> </tr> <tr> <td>20A</td> <td>14</td> <td>20.5</td> <td>1.9</td> <td>27.8</td> <td>31.3</td> <td>11.3</td> </tr> <tr> <td>25A</td> <td>19.5</td> <td>26</td> <td>2.9</td> <td>35.8</td> <td>41.3</td> <td>13.1</td> </tr> </tbody> </table>	呼び径	a	b	c	d	e	f	15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1	20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1	25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5	呼び径	g	h	i	j	k	l	15A	12	17.5	1.9	24.8	28.3	9.7	20A	14	20.5	1.9	27.8	31.3	11.3	25A	19.5	26	2.9	35.8	41.3	13.1	<p>2.</p> <p>(1) JIS B 0253 (1985) 管用テーパねじゲージに規定するねじゲージを用いて確認すること。</p> <p>(2) ノギス、マイクロメータ等により測定し、技術上の基準の欄に掲げる図の寸法に適合することを確認すること。</p>
呼び径	a	b	c	d	e	f																																																			
15A	14.1	18	21.1	31	17.8	1																																																			
20A	19.5	23.6	27	37.4	23.8	1																																																			
25A	24	29	32.8	46.4	28.6	1.5																																																			
呼び径	g	h	i	j	k	l																																																			
15A	12	17.5	1.9	24.8	28.3	9.7																																																			
20A	14	20.5	1.9	27.8	31.3	11.3																																																			
25A	19.5	26	2.9	35.8	41.3	13.1																																																			