

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

国立公文書館	
分類	
	⑬
配架番号	3 A
	14
	32-10

5924

SHIPPING ADVICE #
SANTO
MIRIAM



SHIPPING ADVICE # 10112
15
ITEM # 171

品
名
目
録

国立公文書館

国立公文書館	
分類	
配架番号	32-10

めくれず

銃器製作圖調製規則

第一陸軍技術研究所第一科

一 總 則

1. 銃器製作圖ハ以下本要領ニ依ルノ外、銃器兵器圖調製規定ニ準據スルモノトス
2. 製作圖ハ兵器圖ト連繫ヲ密ナラシメ符號番號等ハ兵器圖ト一致セシムルモノトス
3. 製作圖ハ兵器圖 日本標準規格 陸軍基本規格 兵器採用検査條例 兵器廠購買検査條例並代用材料等ノ適用關係ヲ明示スルモノトス
其製作圖ハ一品一葉式ニシテ用紙ハA列トシ、最小トス
但シ要スレハ兵器圖調製規定附圖第十一、第十二ニ準スル一品一葉式ト爲スコトヲ得
5. 記載形式ハ組立圖及部品圖トシ其ノ銘記欄ハ用紙ノ大小ニ不同同一トシ右下隅ニ配置ス

6. 銘記欄ニハ圖面番號 名稱 箇數 材質 素材寸法 重量等ヲ記入
 シ製造並検査上必要ナル事項ハ用紙ノ右上隅ニ註記ス

7
 (B)
 D2

三 通 則

1. 鏡器關係ノ製造方式ニ用フル公差方式ハ爾今ISAニ依ルヲ限則トシ
 ノ適用ハ本要領ニ依ルモノトス
2. 嵌合系統ニ從フヲ本則トス
3. 孔基準式ヲ採用シ特別ノ場合ノミ軸基準式ヲ採用スルコトヲ得
4. 嵌合部ノ公差ハ數値ト記述トヲ併記シテ表示ス
5. 不嵌合部ニ對シテモ公差ヲ與ヘ重要ナル部位ニハ數値ト加工性質番
 號ヲ併記シ重要ナラサル部位ニハ加工性質番號ノミヲ記ス
6. 不嵌合部ニハ通常片側公差ヲ用ヒ外側寸法ハK(+) 内側寸法ハN(-)トス、
 但シ特別ノ場合ニハ之ニ依ラサルコトヲ得
7. 不嵌合部ノ公差ハIT¹² 乃至 IT¹⁶ ヲ用フルヲ原則トスルモ、必要ニ應シ
 他ノITヲ使用スルコトヲ得
8. 公隙最大ニシテISA方式ニ從フコト不可能ナル嵌合部ハ稱呼寸法ニ差

フ設カ、不適合部ト見做ス、但シ一般適合部ニ於テ稱呼寸法ニ差ヲ
 設クルコトハ成可ク之ヲ避クルモノトス
 8. 稱呼寸法 500 耗以上ニ對シテハ稱呼寸法 500 耗以下ニ準シ稱呼寸法區分
 公差量、公差位置ヲ算定ス
 9. 公差ハμ 單位ノ感數ヲ以テ示ス
 10. 公差上ニ基タル部分ハソノ稱呼寸法ニ短形ノ輪郭ヲ附シテ表示ス
 11. 工作「ゲージ」及其ノ點檢「ゲージ」ハ ISA ニ規定シアルモノヲ採用
 シ檢査「ゲージ」及其ノ點檢「ゲージ」ハ別ニ定ムルモノトス
 12. 尚欄部ニ兵ル公差其ノ他ニ關シテハ細則ニヨルモノトス

RESTRICTED

WDC No

Team

3

Scanner

Index No

388911 179.

Typewritten mimeographed loose-bound booklet with blue-
 printed drawings, "Principle Points for Drafting Blue-
 prints of Weapons," 1st Army Technical Research Laboratory,
 undated.

RESTRICTED

めくれず

三 細 則

1. (1) 角部ノR寸法並ニ面取りニ對スル公差

角部 R並ニ4.5度面取りニ對スル使用寸法ハ0.5耗ヲ最小トシ0.5耗乃至1耗ハ1耗飛ビ、10耗以上ハ2耗飛ビトス

(14) 嵌合部ニ於ケルR並ニ4.5度面取りハ牝牡ノ稱呼寸法ヲ遵ハセソノ

量ハ稱呼寸法0.5耗乃至5耗ハ0.5耗、5耗乃至10耗ハ1耗、10耗以上ハ2耗トス

R並ニ4.5度面取りニ對スル公差量ハ稱呼寸法0.5耗及1耗ハ0.2耗、1.5耗以上ハ0.5耗トシ片側公差トス牡ハ(+)
牝ハ(-)ノ符號ヲ附シ、公差量ヲ記入セス

(ハ) 不嵌合部ニ於ケル重要ナルR並ニ4.5度面取りニ對シテハ前記公差ヲ適用ス、但シ(+)(-)ノ符號ハ前者ノ逆トス

(ニ) 不嵌合部ニ於ケル重要ナラサルR並ニ4.5度面取りニ對スル公差量

系面取

ハ稱呼寸法 1.0 耗以下ハ 1.1 耗、1.0 耗ヲ超ヘタル場合ハ稱呼寸法ノ
± 1/10
トシ公差及符號ハ記入セス

(ホ) 一般ニ隅角部ニ R 並ニ 4.5 度面取り寸法ヲ記入セサル場合モ 0.5 耗以
下ノ面取りヲ行フモノトシ、特ニ面取りヲ不可トスル部位ニハ「面
取ラース」ト註記ス

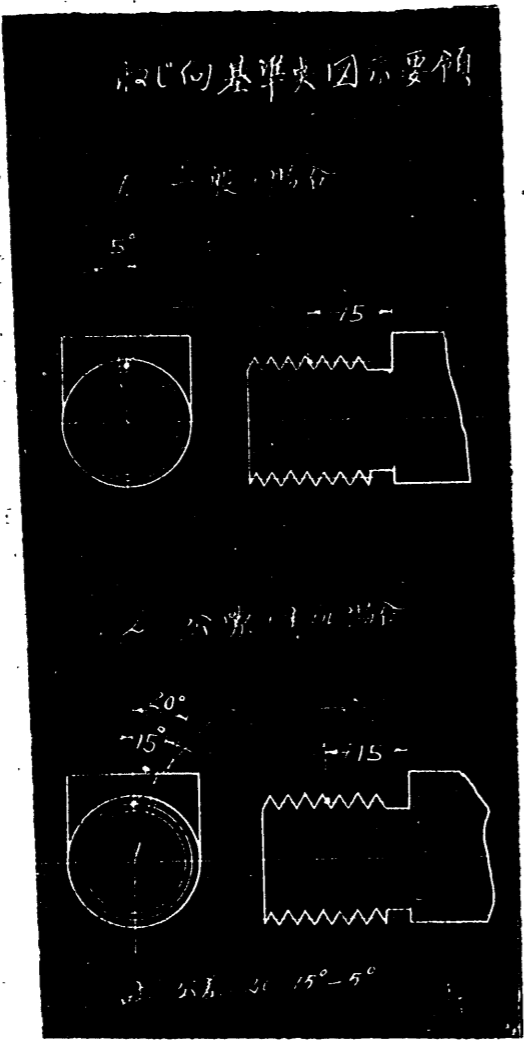
2. 隅角部ニアラサル R ノ公差
直徑ニ換算シ ISA 方式ノ全級ヲ適用シソノ 1/2 ヲ半徑ノ公差トス

3. ねじ
(イ) ES
適用シ其ノ等級ヲ圖上ニ記入ス

(圖示法 24E15)

(ロ) ねじ向基準點ハねじ起點ヲ必要トスルモノノミニ記入ス、ねじ向
基準點ノ位置ハ有效徑上ニアリテねじ軸ニ直角ナル基準面ヨリノ

距離ニねじ軸ヲ含ム基準面ヨリノ角度ヲ以テ表ハス、ねじ向
基準點ノ位置ハ幾何士力ノ作用スルねじ面上ニ設ク
(ハ) ねじ向基準點位置ノ公差及公差ハ角度ニ對シテノミニ與ヘ其ノ取
合々 1.0 2.0 3.0 5.0 10.0 15.0 トシねじ向基準點ノ位置、公差及公差ヲ記入ス



ねじ向基準點ノ位置

めくれず

ハ稱呼寸法 10 耗以下ハ 1 耗、10 耗ヲ超ヘタル場合ハ稱呼寸法ノ
 $\pm \frac{1}{10}$
 トシ公差及符號ハ記入セス
 (ホ) 一般ニ隅角部ニ R 並ニ 4 5 度面取り寸法ヲ記入セサル場合モ 0.5 耗以
 下ノ面取りヲ行フモノトシ、特ニ面取りヲ不可トスル部位ニハ「面
 取ラース」ト註記ス

2. 隅角部ニアラサル R ノ公差

直径ニ換算シ ISA 方式ノ余級ヲ適用シソノ 1 / 2 ヲ半徑ノ公差トス

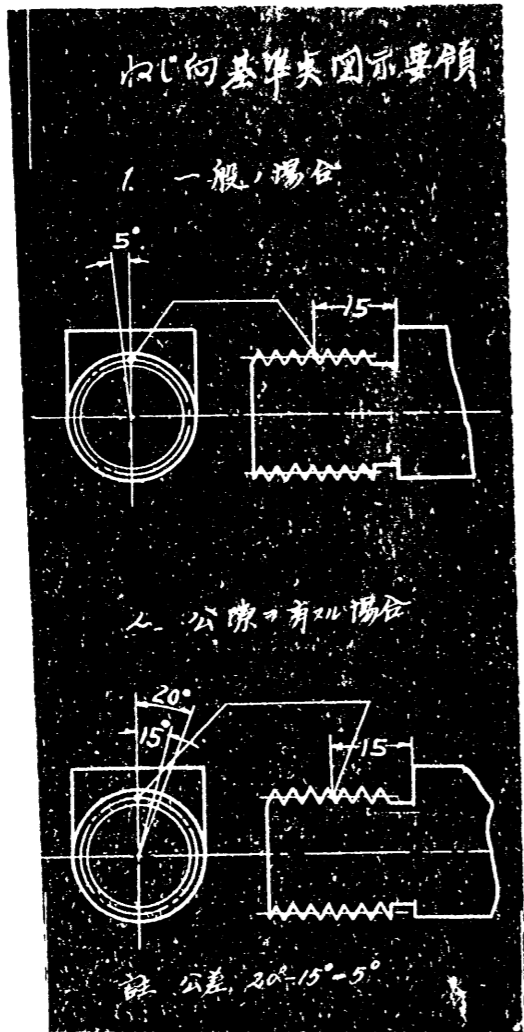
3. ねじ

(イ) YES
 適用シ其ノ等級ヲ同上ニ記入ス

(目示法
 24115)

(ロ) ねじ向基準點ハねじ起點ヲ必要トスルモノノミニ記入ス、ねじ同
 基準點ノ位置ハ右図徑上ニアリテねじ軸ニ直角ナル基準面ヨリノ

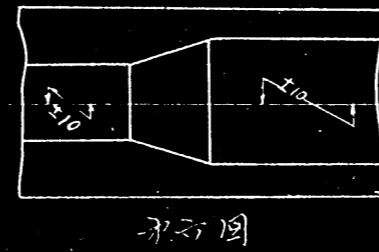
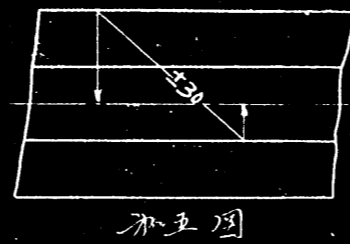
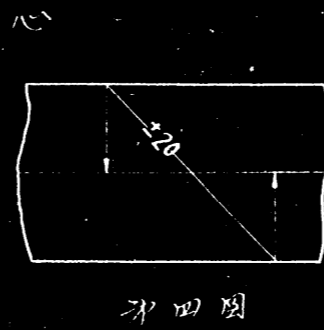
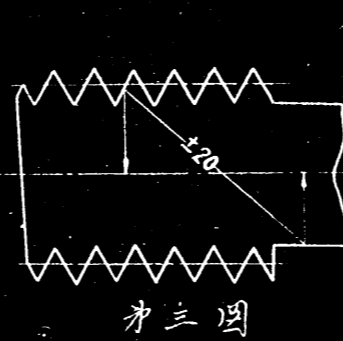
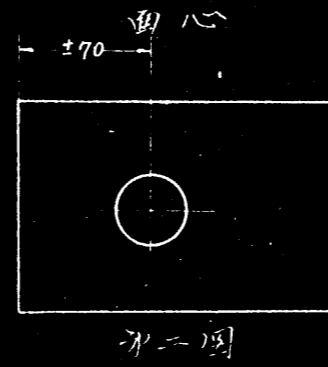
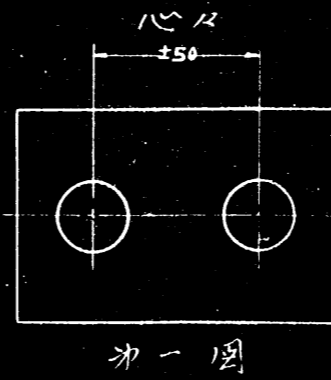
ねじ長ニねじ軸ヲ含ム標準面ヨリノ角度ヲ以テ表ハス、ねじ同
 基準ノ位置ハ長軸上カノ位置スルハねじ面上ニ垂テ、
 (ハ) ねじ向基準點位置ノ公差及公差ハ別ニ註シテノミニ表ヘ其ノハ
 各々公差ヲ別ニ註シテノミニ表ヘ其ノハ



ねじ向基準面図示要領

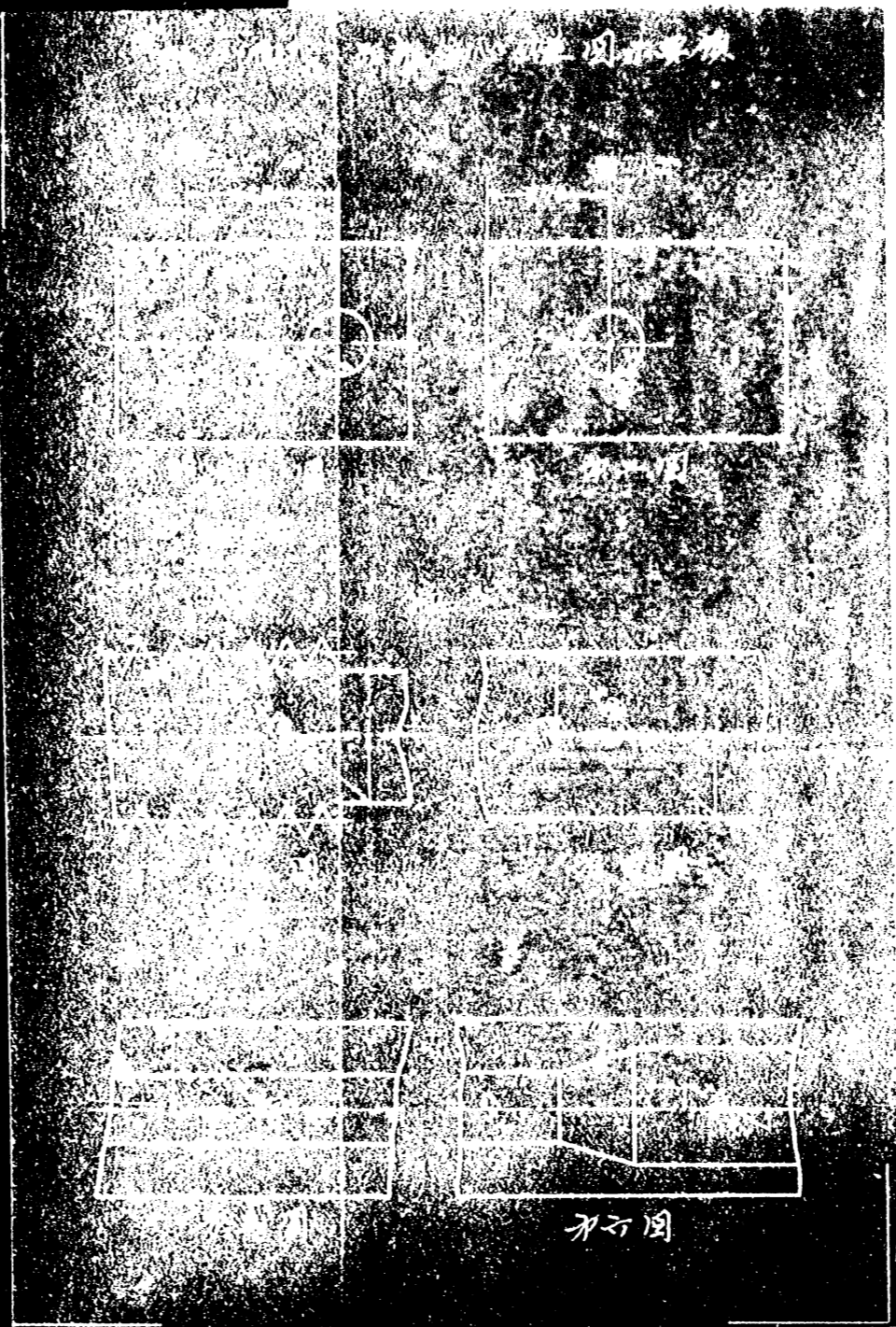
めくれず

心々(面心)距離 偏心公差 図示要領



めくれず

ニ	シ	±10
應	5	±20
シ	1000	±30
之	ヲ	±50
ヲ	最	±70
テ	小	±100
テ	ト	±300
テ	ス	±500
ス	、	±1000
	用	ノ
	ハ	九
	毎	位
	寸	ト
	法	シ
	分	一
	ニ	ゲ
	シ	ー
	テ	ノ
	ハ	公
	差	差
	ハ	ハ
	此	ノ
	1	1
	10	10
	ト	ト
	ス	ス
	但	但

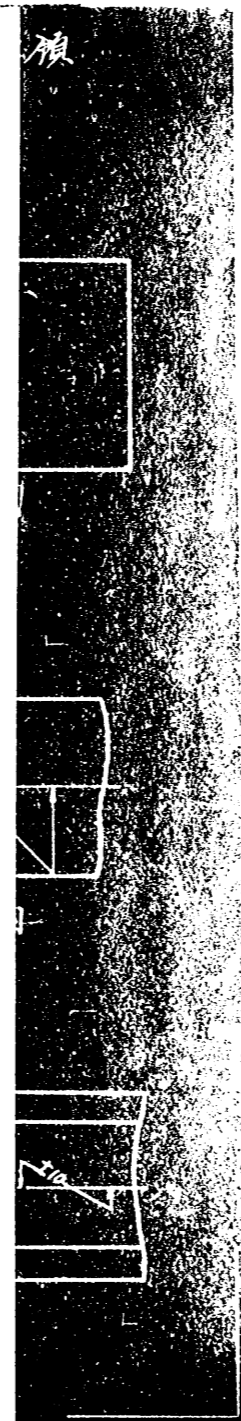
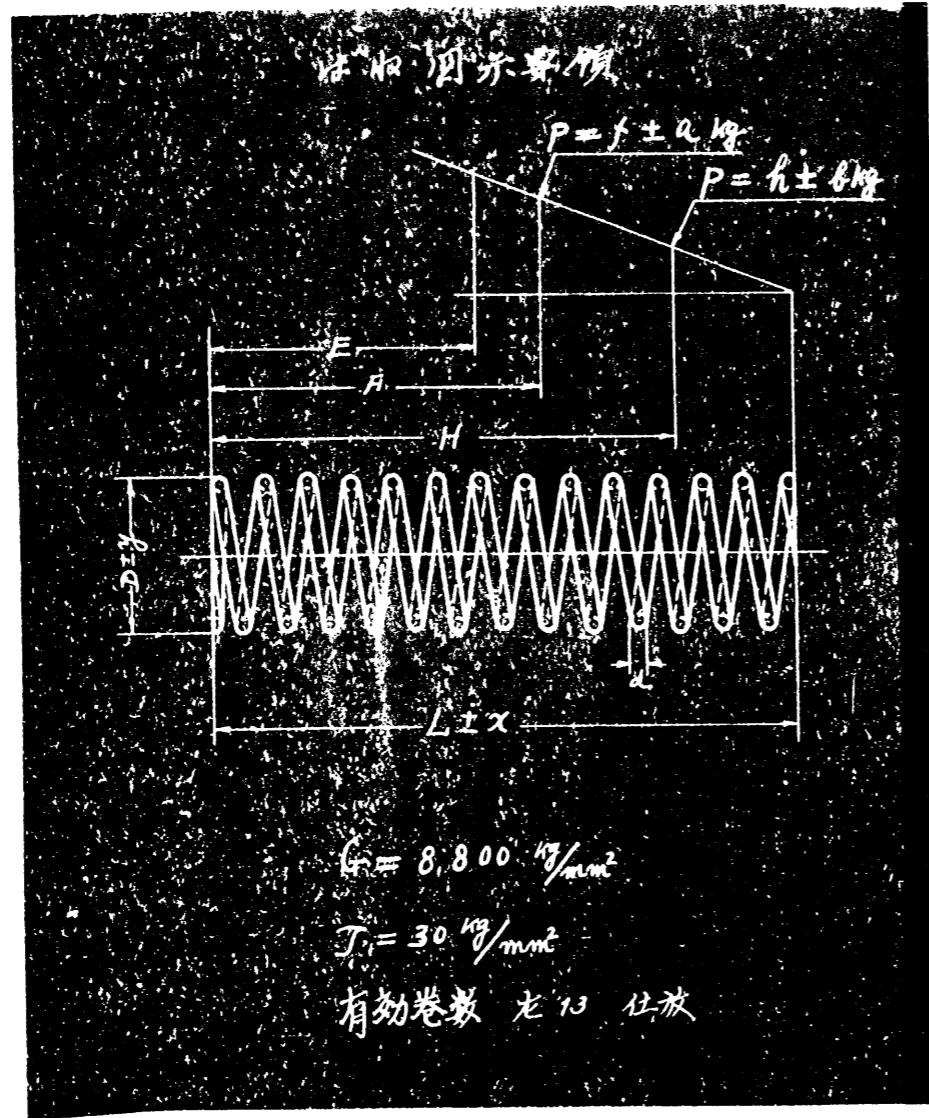


上 10
 上 20
 上 30
 上 40
 上 50
 上 60
 上 70
 上 80
 上 90
 上 100
 上 110
 上 120
 上 130
 上 140
 上 150
 上 160
 上 170
 上 180
 上 190
 上 200
 上 210
 上 220
 上 230
 上 240
 上 250
 上 260
 上 270
 上 280
 上 290
 上 300
 上 310
 上 320
 上 330
 上 340
 上 350
 上 360
 上 370
 上 380
 上 390
 上 400
 上 410
 上 420
 上 430
 上 440
 上 450
 上 460
 上 470
 上 480
 上 490
 上 500
 上 510
 上 520
 上 530
 上 540
 上 550
 上 560
 上 570
 上 580
 上 590
 上 600
 上 610
 上 620
 上 630
 上 640
 上 650
 上 660
 上 670
 上 680
 上 690
 上 700
 上 710
 上 720
 上 730
 上 740
 上 750
 上 760
 上 770
 上 780
 上 790
 上 800
 上 810
 上 820
 上 830
 上 840
 上 850
 上 860
 上 870
 上 880
 上 890
 上 900
 上 910
 上 920
 上 930
 上 940
 上 950
 上 960
 上 970
 上 980
 上 990
 上 1000

裏面白紙

めくれず

めくれず



シ	110
シ	120
シ	130
シ	140
シ	150
シ	160
シ	170
シ	180
シ	190
シ	200
シ	210
シ	220
シ	230
シ	240
シ	250
シ	260
シ	270
シ	280
シ	290
シ	300
シ	310
シ	320
シ	330
シ	340
シ	350
シ	360
シ	370
シ	380
シ	390
シ	400
シ	410
シ	420
シ	430
シ	440
シ	450
シ	460
シ	470
シ	480
シ	490
シ	500
シ	510
シ	520
シ	530
シ	540
シ	550
シ	560
シ	570
シ	580
シ	590
シ	600
シ	610
シ	620
シ	630
シ	640
シ	650
シ	660
シ	670
シ	680
シ	690
シ	700
シ	710
シ	720
シ	730
シ	740
シ	750
シ	760
シ	770
シ	780
シ	790
シ	800
シ	810
シ	820
シ	830
シ	840
シ	850
シ	860
シ	870
シ	880
シ	890
シ	900
シ	910
シ	920
シ	930
シ	940
シ	950
シ	960
シ	970
シ	980
シ	990
シ	1000

Blank page with faint vertical text on the left side.

Blank page with faint vertical text on the right side.

ラハ、
ワ、
ノ、
ノ、

五角麻公造

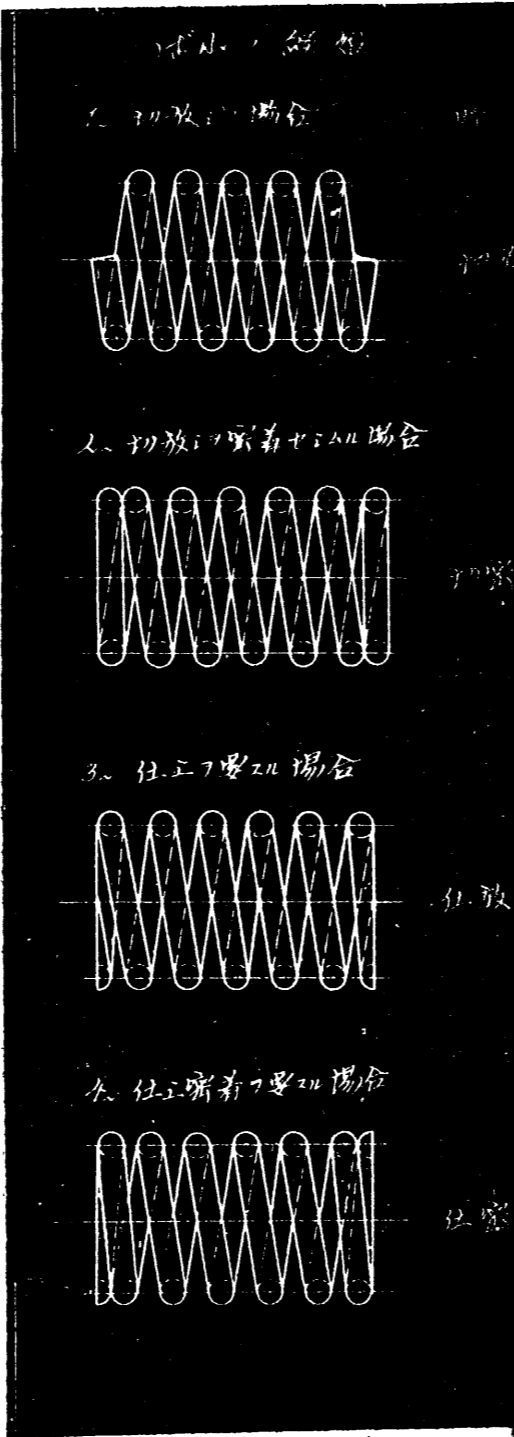
最要ナル角度ニハ公差量及符号ヲ記シ特ニ重要ナル角度ニハ短形ノ
符号ヲ開ス 重要ナラサル角度ノ公差量ハ2度トシ公差ノ方向ハ(+)、
(-)ノミヲ記入ス

六角麻公造

(イ) 注込ハ必要ニシテ少クモ二十回以上層要員層後ノ検査時ノ
抵抗力及作動時ノ最大抵抗力ニ適宜公差ヲ與ヘ且層後ノ自径若クハ
外径ノ公差ハISA全線ヲ適用シ、公差ニ對シテハ適當ニ決定ス

(ロ) ばねニハ同仕様、常用用口内力及ヒ左端ニ對シテハ「」ト記入
ス

(ハ) 一設巻巻注込層後ノ層後ハ左口ノ如ク四層ニ規定シ其ノ符号ヲ圖
上ニ記入ス



7. 段部ニ對スル位置

嵌合部ハ基準面ヲ考慮シ人レ仕様ヲ決定シ TSA方式ヲ適用シ不嵌合部
ハ個々ノ場合ニツキ研究決定ス

8. 製造及検査

(イ) 機械抵抗力上特ニ公差法ノ指示ヲ要スル部品及寸位ニ對シテハ其ノ
旨明記ス

めくれず

公角所公衆

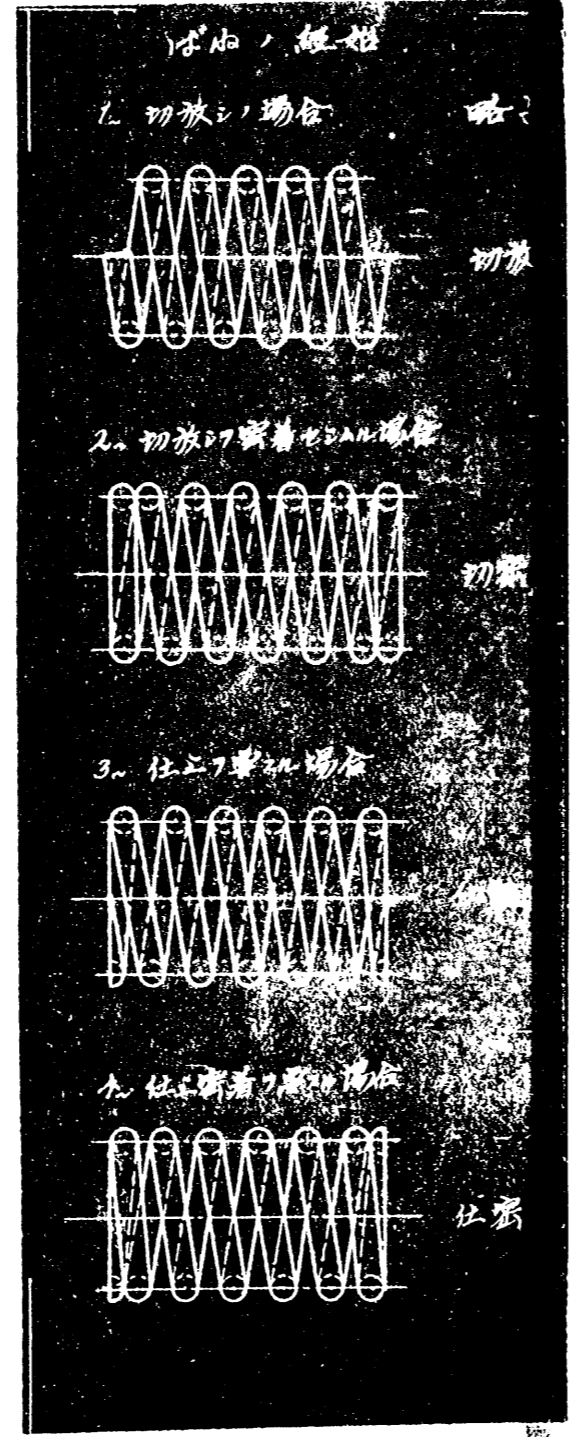
（一）ノミソ記入ス

（二）ノミソ記入ス

（三）ノミソ記入ス

（四）ノミソ記入ス

（五）ノミソ記入ス



ク切放シニ自スル場合

（イ）切放シノ場合ニツキ係定決ス

（イ）切放シノ場合ニツキ係定決ス

めくれず

(ロ) 熔接ハ不齊ナラサル如ク作業及検査ニ特ニ注意スルヲ當基トシ別ニ強度其ノ他ヲ明瞭スルヲ要セス

又硬
度

(イ) 部品ノ硬直ハ材料ノ輸入産品前ニフリテハ「ブリネル」硬直、半製品及完成品ニアリテハ「ビツカース」硬直ヲ以テ示ス

(ロ) 特殊部位ニ對スル熱處理ハ別ニ圖示ノ上其ノ部位ニ所要ノ註記並ニ所製ノ「ビツカース」硬直ヲ記入ス

又
位上程度

機能積戻抗力上ヨリスル仕上程度ハ公差意ニ依リ自ラ限定セララルルヲ以テ一或ニ記入セサルモノトス、但シ特別ノ仕上ヲ必要トスル部位ニハ其ノ旨註記スルモノトス

又
色

又
色

又
色

又
色

(イ) 組立前後仕上ヨリ片狀ヲ變化セシムヘキ部ハ組立後ノ片狀ヲ模倣ニテ圖示ス

(ロ) 其ノ他必要事項ハ各異品書目録表紙領ニ記載スルモノトス

銃器製作日調製要領改正案竝ニ説明

一 總 則

改 正 條 文

(甲)製作日ハ兵器圖ト無變ヲ留ナラシメ符號ヲ
製ハ兵器圖ト一致セシムルモ名稱ハ兵器圖
ノ區分名稱部高名稱ノ内ヨリ留用ニ便ナル
名稱ヲ用ス

(乙)製作日ハ日本標準規格 銃器及不銃器 兵
器採用検査條例並代用材料等ノ適用關係ヲ
明示スルモノトス

(丙)製作日ハ一由一様式トシ圖紙ノ大キサハA
列トシM4ヲ投小トス 其ノ圖紙附圖第一ノ
如シ

説 明

名稱ノ件追加

兵器廠購買條例ノ意味不
明ナルニ付留除

一品一圖ノ禁止ニ伴ヒ具
様式ヲ一定ナラシムル爲

(5) 製作圖ノ欄目ハ全圖組立圖分層圖トシ其ノ銘記欄ハ用紙ノ大小ニ拘ラス同一トシ右ノ下欄ニ記入ス 銘記欄ノ様式附圖第二ノ如シ

(6) 製造並検査上必要ナル事項ハ圖紙ノ右上隅ニ註記ス

(7) 製作圖ハ通常A4又ハA3ノ大キサニ縦リ込ムモノトス

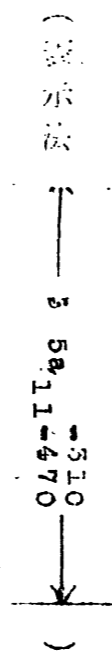
欄目ノ中全層圖ヲ追加ス
銘記欄ノ様式制定

(5)ノ改正ニ伴ヒ

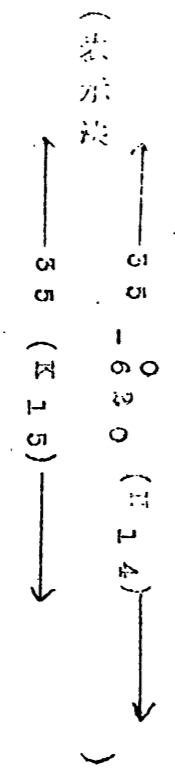
追加

一 通、則

(4) 依合部ノ公差ハ公差ト表シ併記シテ表ス



(5) 不依合部ニ付シテモ公差ヲ與ヘ表シタル部位ニハ公差ト記入ス(公差ヲ附ス)トシ併記シ重層ナラサル部位ニハ記入ス(公差ヲ附ス)ノミヲ記ス



表示法追加

表示法ノ變更及追加
不依合部公差ノ表示ハ
公差ト記入ノ順序ヲ誤合部
ト違ナラシメ且公差ヲ
シテ明記ニ付分ス

表 細 則

(i) 不嵌合部ニ於ケル風長ナラサルニ至ニ4.5
 度既卓ニ對スル公差量ハ容許寸法10ミ
 下ハ1ミ¹10ミ¹⁰程ヲ超ヘタル場合ハ容許寸法
 ノ¹10⁻¹⁰トシ公差量及符號ヲ記入セス

(ii) ねじ

(ロ) ねじ向基準點ノ位置ハ有線徑トシねじ軸
 ニ垂面ナル基準面ヨリノ距離並ニねじ軸
 シ含ム基準面ヨリノ角度ヲ以テ表示ス
 (ハ) ねじ向基準點位置ノ公差及公隙ハ角度ニ
 對シテノ公差ハ各々1.2° 3° 5°
 15°ノ六種トス其ノ區示要領左ノ如シ

(ロ) ノ類ニ對シスル爲「符
 號」ヲ追加

「ねじ向基準點ハねじ起
 點ヲ必要トスルモノノミニ
 ニ記入ス」ヲ削除シ且一
 部ヲ訂正
 「ねじ向基準點ノ位置公
 隙及公差ヲ記入ス」ハ不要

(iii) 心々 (前心) 質量並重心公差

±10
 ±30
 ±50
 ±70
 ±100
 ±200
 ±500
 ±1000
 ±2000
 ノ十種トシ容許寸
 法ニ對シテハ考慮セス機能ニ屬シ之ヲ選擇
 「ケージ」ノ公差ハ此ノ1
 10トシ5ヲ

±2000
 ノ十種トシ容許寸
 法ニ對シテハ考慮セス機能ニ屬シ之ヲ選擇
 「ケージ」ノ類ヲ從ニ選
 ばば要ナリ

最下トス其ノ口示シテ人知シ

(3) 「テーパー」並勾配公差

「テーパー」並勾配公差ハ分母ニ適宜公差ヲ與ヘテ之ヲ表示スルモノトス

$$\left. \begin{array}{l} \text{表示法} \\ \text{テーパー} \\ \frac{1}{25} \text{ P.S.} \end{array} \right\}$$

角度公差ノ次ニ挿入ス

(4) 傾度

(4) 傾度部位ニ適用スル熱處理ハ別ニ目示シ其ノ部位ニ「V」カースニ傾度所屬ニ應シ傾度ノ記号ニ加テノ記号ヲナス

(5) 傾度上程度

(イ) (現在ノ用)

(ロ) 次ノ各部位ニハ記号記号ヲ附シ傾度ノ部位ヲナス

(1) 生地筋カナルトキハ其ノママニテ用ナル部位

(2) 黒皮ノ類ル程度ノ同程ナル位上ニテ用ナル部位

(3) 一部黒皮ヲ殘置スルモ用ナル部位

(ハ) 鋳造鍛造等ノママニテ差支ヘナキ部位ニハ二重波形成記号ヲ附シ所屬ノ記号ヲ

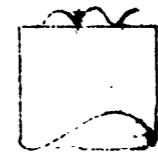
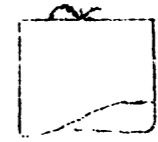
傾度ノ記号ヲ

用

加

爲ス

表示法



(12) 滲炭

滲炭ヲナス部位ハ別ニ示ノ上「ピツカー
ス」程度所要ニ應シ滲炭ノ深サ並ニ所要ノ

註記ヲナス

(13) 「クロームメッキ」着色

「クロームメッキ」着色ニ對シテハ所要ノ

表示並ニ註記ヲナス

追加

(12) 追加ニ件ヒ

「ローレット」ノ項ニ

シテハ如何、YESニヨルハ

之ノミニアラズ

