

スリングネット

制定 昭和55年 3月31日

改正 令和 5年 8月30日

(NET, CARGO, AERIAL DELIVERY)

この改正票は、DSP Z 8300E（スリングネット）についてのものであり、この改正票はDSP Z 8300Eと併用される。

1.3 a) を次のように改める。

a) 規格

J I S G 3 5 2 5	ワイヤロープ
J I S G 3 5 3 5	航空機用ワイヤロープ
J I S G 4 0 5 3	機械構造用合金鋼鋼材
J I S L 0 8 4 2	紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 4	洗濯に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 1 0 9 5	一般紡績糸試験方法
J I S L 1 0 9 6	織物及び編物の生地試験方法
J I S L 2 7 0 3	ビニロンロープ
J I S Z 8 7 0 3	試験場所の標準状態
N D S Z 0 0 0 1	包装の総則
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板
S A E - A M S - 6 3 4 9	Steel Bars, 0.95Cr - 0.20Mo (0.38 to 0.43C) (SAE 4140), Normalized

2.2 材料 中、

表3-材料 を次のように改める。

表3-材料

項目	規定	用途	
へん条	付表1による。	集約スリング 携行袋	
テープ	付表2による。		
綿帆布	付表3による。		
縫糸	付表4による。		
ロープ	12 mm J I S L 2 7 0 3 の三つ打ちで無着色のものとする。	ネット本体（外周ロープ、中間ロープ及び対角線ロープ）	
ひも	3 mm 付表5による。	ネット本体（結束ひも）	
ワイヤ	6.35 mm J I S G 3 5 3 5 のA3号 ϕ 6.35 mm	ネット本体のスリング	
ロープ	3.15 mm J I S G 3 5 2 5 のG種 ϕ 3.15 mm	ネット本体のアース線	
金属部品	シンプル大	参考 C12 亜鉛めっきした市販品で、それぞれのロープに隙間なく合致するものとする。	ネット本体
	シンプル小		
	金属管	外径 120 \pm 5 mm 太さ ϕ 19 mm J I S G 4 0 5 3 のSCM440又はSAE-AMS-6349とし、リン酸皮膜処理後、黒色塗装を施すものとする。	
	クレビス	付図2による。	—
ポリプロピレン	付図3による。	摩擦軽減プレート	

Z 8300E(1)

2.8 製品の表示 中,

図1－製品の表示（その1） 中,

“注^{c)} 製造番号は、5桁の数字で示すものとし、上2桁は納入年度の年数（西暦の下2桁）、下3桁は、一連番号とする。

[例 17001（2017年度の製造番号1番）]

なお、一連番号は、調達要領指定書で指定する。

注^{d)} 納入年度を記入する。

例 2017年度” を

“注^{c)} 製造番号は、5桁の数字で示すものとし、上2桁は納入年度の年数（西暦の下2桁）、下3桁は、一連番号とする。

[例 23001（2023年度の製造番号1番）]

なお、一連番号は、調達要領指定書で指定する。

注^{d)} 納入年度を記入する。

例 2023年度” に改める。

図2－製品の表示（その2） 中,

“注^{a)} 納入年度を記入する。

例 2017年度

注^{b)} 製造番号は、5桁の数字で示すものとし、上2桁は納入年度の年数（西暦の下2桁）、下3桁は、一連番号とする。

[例 17001（2017年度の製造番号1番）]

なお、一連番号は、調達要領指定書で指定する。” を

“注^{a)} 納入年度を記入する。

例 2023年度

注^{b)} 製造番号は、5桁の数字で示すものとし、上2桁は納入年度の年数（西暦の下2桁）、下3桁は、一連番号とする。

[例 23001（2023年度の製造番号1番）]

なお、一連番号は、調達要領指定書で指定する。” に改める。

3 品質保証 中,
表 7-検査 を次のように改める。

表 7-検査

検査項目		試験方法	判定基準
ネット本体のスリング	保証荷重 (静荷重) N	製品と同条件で加工した試料を、定速伸長形引張試験機に固定して緩やかに引っ張る。ただし、試料の長さは、試験機に固定できる長さとする。 定速伸長形引張試験機に固定して緩やかに引っ張る。ただし、引張方向は、付図 2 による。	22 555 以上
集約スリング			44 130 以上
金属環			22 555 以上
クレビス			89 241 以上
ネット本体のスリング	加工による材料の破断強度の低下率 %	保証荷重の場合と同条件で加工した試料を、定速伸長形引張試験機に固定して緩やかに引っ張り、破断強度を測定し、加工前の数値と比較する。 付表 1 のナイロンへん条の破断強度を定速伸長形引張試験機で計測する。次に、同へん条 2 本を用いて継ぎ合わせ加工を製品と同条件で行って破断強度を計測し、両者を比較する。	10 以下
集約スリング			25 以下
耐寒性	-40 ℃の恒温槽にネット本体のスリング及び集約スリングを入れて 24 時間放置した後、1 時間以内に保証荷重及び加工による材料の破断強度の低下率を計測し、常温 (20±2 ℃) での試験と比較する。 ^{a)}		異常がないものとする。
耐熱性	+70 ℃の恒温槽にネット本体のスリング及び集約スリングを入れて 6 時間放置した後、1 時間以内に保証荷重及び加工による材料の破断強度の低下率を計測し、常温 (20±2 ℃) での試験と比較する。 ^{a)}		
注記 契約の相手方が、同一品目の契約実績があり、過去の契約における製品と材料、部品及び規格に変更がない場合は、各項目を省略することができる。 注^{a)} 試料は、保証荷重及び加工による材料の破断強度の低下率試験方法と同条件で加工されたものを用いる。			

4.2 e) を次のように改める。

e) 納入年月

例 2024年3月

付表 1－へん条 を次のように改める。

付表 1－へん条

区分		規定		試験方法	
		ナイロン	綿		
原糸	たて	ナイロン	綿 40 ^{1S}	—	
	よこ	940 dtex	綿 40 ^{1S} 又は綿 30 ^{1S}		
組織		平二重織	2/2 杉織	—	
合糸本数 本	たて	地：3以上 からみ：1以上	12 (3本より)		
	よこ	2以上	40 ^{1S} は5 (3本より) 又 は30 ^{1S} は4 (3本より)		
染色 加工 後	密度 本	たて (全幅間)	地：257以上 からみ：31以上	92以上	JIS L 1096のA法による。
		よこ (2.5 cm間)	22以上	15±2	
	幅	mm	41.3～46.1	45±3	長さ2 m以上の試料を採取し、長さ と質量を測定する。測定値から、 単位長さ当たりの質量を小数点1 桁まで求める。
	厚さ	mm	2.35～3.55	2.5±0.3	
	質量	g/m	126.3以下	83以下	
	引張強さ	N	38 707以上	5 884以上	
	伸び率 (破断荷重時)	%	—	15以上	長さ70 cm以上の試料3個を採 取し、中央部に5 cmの長さの印 を付け、定速伸長形引張試験機 で計測する。100±15 mm/min の速さで引っ張り、破断荷重時 の伸度を読み取る。試料3個の 平均を%単位で小数点1桁まで 求める。
	寸法変化率	%	—	5以下	長さ31 cm以上の試料1個を約 43℃の温水中に6時間浸した 後取り出し、24時間乾燥させて 長さを測定 ^{a)} する。
	耐摩耗度	%	85以上	—	長さ1 m以上、2個1組の試料 を採取し、1個を付図7に規定す るエッジ摩耗試験機で計測する。 定格引張強さを23.1±0.56N で、移動速さ60±2回/minとし 、5 000回移動したときに止め る。試料を定速伸長形引張試験 機で計測し、同じ組のほかの試 料の強度と比較し、耐摩耗度を 算出する。
	色		OD色	—	—
染色堅ろう度	洗濯	3級以上	—	JIS L 0844のA-4号による。	
	耐光	4級以上	—	JIS L 0842による。ただし、 照射時間は20時間とする。	
<p>注^{a)} 次の式によって、小数点1桁まで算出する。</p> $\Delta L = \frac{L_1 - L_2}{L_1} \times 100$ <p>ここに、ΔL：寸法変化率(%) L_1：試験前の長さ(cm) L_2：試験後の長さ(cm)</p>					

付表 2-テープ を次のように改める。

付表 2-テープ

区分		規定	試験方法
原糸		綿 20 ^{1S}	—
組織		杉織	
染色加工後	密度 本	たて (全幅間)	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
		よこ (2.5 cm 間)	
	幅 mm	25±1	
	質量 g/m	24 以下	
	引張強さ N	1 471 以上	
色		OD色	—
染色堅ろう度	洗濯	3 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	耐光	4 級以上	J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。

付表 3-綿帆布 を次のように改める。

付表 3-綿帆布

区分			規定		試験方法
			集約スリング用	携行袋用	
原糸			綿 10 ^{1S}		—
染色加工後	引張強さ N/5 cm	たて	1 030 以上	687 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
		よこ	932 以上	637 以上	
色			白色	OD色	—
染色堅ろう度	洗濯	—		3 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	耐光			4 級以上	J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。

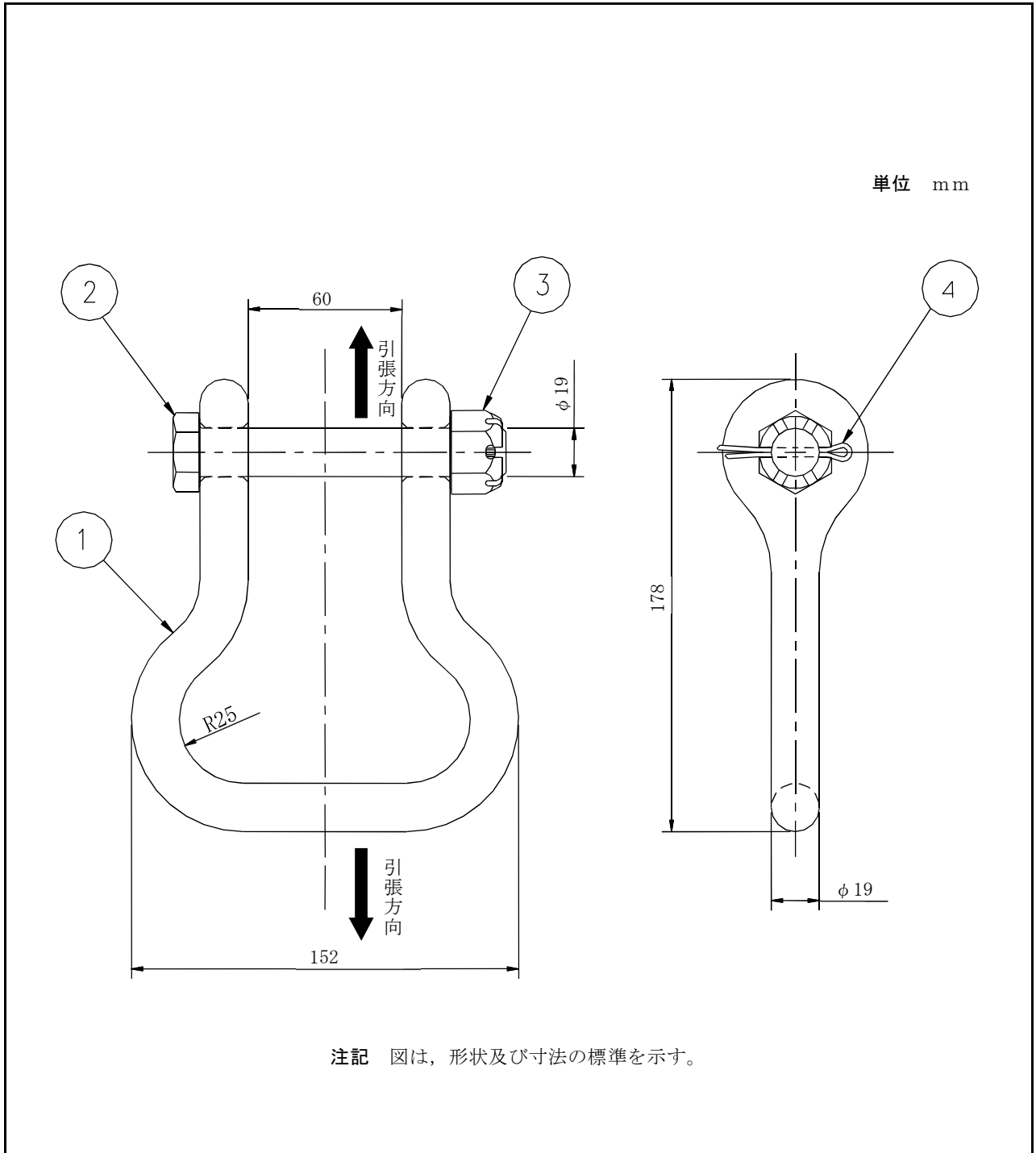
Z 8300E(1)

付表4－縫糸 を次のように改める。

付表4－縫糸

区分		規定				試験方法
		ナイロン			亜麻	
原糸織度		235 dtex			16/5	—
合糸数		1×3	3×3	6×3	—	
より方向		Z			S	
染色加工後	質量 g/10m	0.96 以下	3.00 以下	5.84 以下	6 以下	長さ 10 m 以上の試料 3 本を 4 時間以上 J I S Z 8 7 0 3 の標準温湿度状態 (20±2 °C・6 5 %10 級) の試験室に放置した後、±0.25 %の精度を有する化学天びんで質量を測定して算出 ^{a)} する。 J I S L 1 0 9 5 の J I S 法による。
	引張強さ N	37.9 以上	93.1 以上	216 以上	127 以上	
	伸び率 %	25 以下	30 以下	40 以下	—	
色		OD色				—
染色堅ろう度	洗濯	3 級以上				J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	耐光	4 級以上				J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。
<p>注^{a)} 次の式によって、3本の試料の平均値を、小数点以下3桁まで算出する。</p> $\triangle M = \frac{M}{L} \times 10$ <p>ここに、 $\triangle M$: 質量(g/10 m) L : 試料の長さ(m) M : 試料の質量(g)</p>						

付図2 を次のように改める。

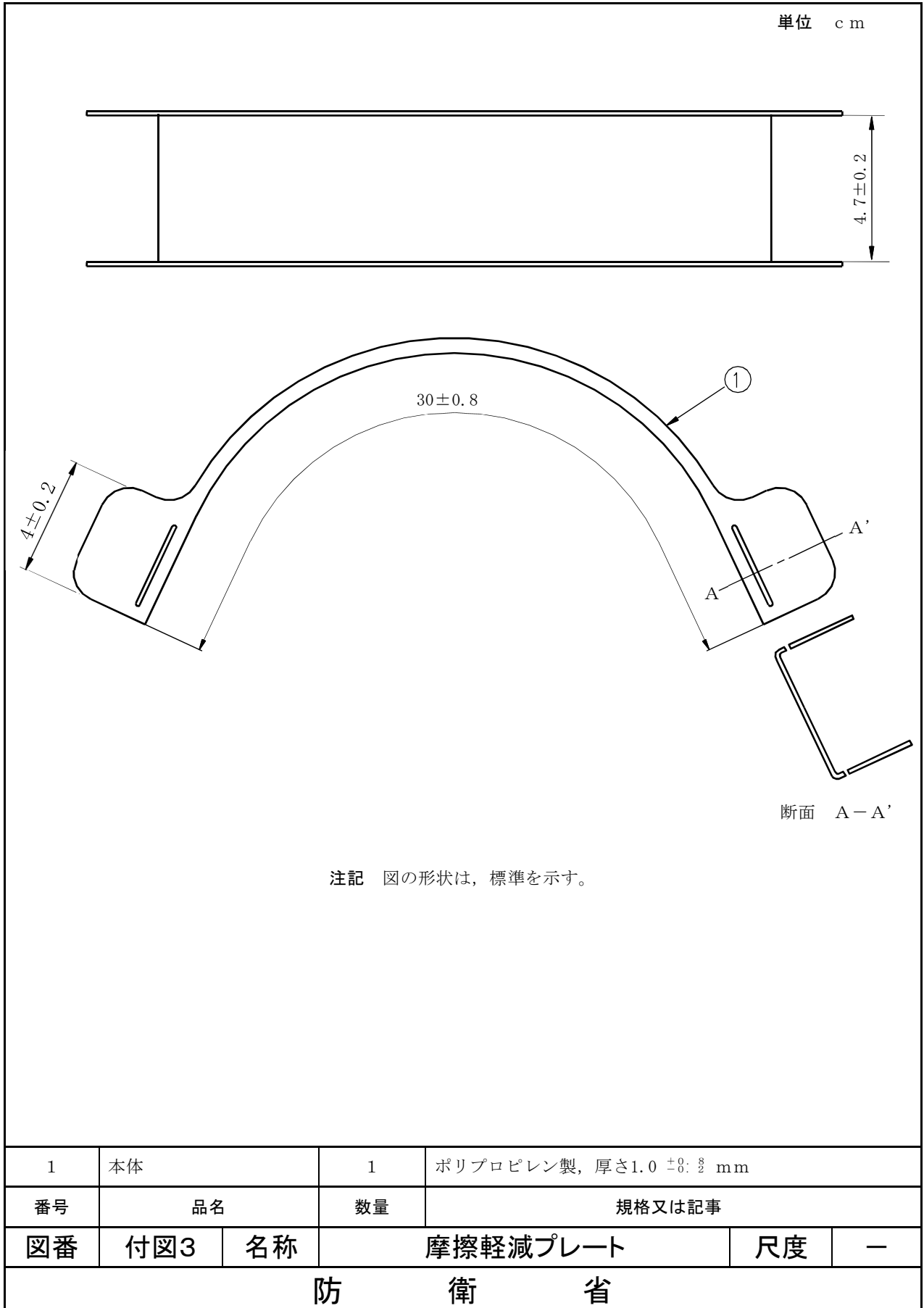


4	割りピン	1	黄銅又はステンレス鋼		
3	ナット	1	JIS G 4053のSCM440又はSAE-AMS-6349とし、リン酸皮膜処理後、黒色塗装を施す。		
2	ボルト	1			
1	本体	1			
番号	品名	数量	規格又は記事		
図番	付図2	名称	クレビス	尺度	—
防 衛 省					

8.

Z 8300E(1)

付図3 を次のように改める。



防衛省仕様書

D S P

Z 8300E

スリングネット

制定 昭和 55. 3. 31

改正 平成 29. 12. 22

(NET, CARGO, AERIAL DELIVERY)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、主としてヘリコプターに使用する使用荷重 22 555 Nのスリングネット(以下、ネットという。)について規定する。

1.2 製品の呼び方

製品の呼び方は、表 1 による。

表 1 - 製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号
スリングネット	1670-161-5072-5

1.3 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部を成すものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

a) 規格

- J I S G 3 5 2 5 ワイヤロープ
J I S G 3 5 3 5 航空機用ワイヤロープ
J I S G 4 0 5 3 機械構造用合金鋼鋼材
J I S L 0 8 4 2 紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 4 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 1 0 9 5 一般紡績糸試験方法
J I S L 1 0 9 6 織物及び編物の生地試験方法
J I S L 2 7 0 3 ビニロンロープ
J I S Z 8 7 0 3 試験場所の標準状態
N D S Z 0 0 0 1 包装の総則
N D S Z 8 0 1 1 角型銘板

b) 仕様書

- D S P Z 9 0 0 8 品質管理等共通仕様書

2 製品に関する要求

2.1 構成

構成は、表 2 による。

表 2 - 構成

項目	数量	参考
クレビス	1	付図 1 ~ 付図 6
摩擦軽減プレート	3	
ネット本体	1	
集約スリング	3	
携行袋	1	

2.2 材料

材料は、表 3 によるほか、付図 2 ～付図 6 による。

表 3－材料

項目		規定		用途	
へん条		付表 1 による。		集約スリング 携行袋	
テープ		付表 2 による。			
綿帆布		付表 3 による。			
縫糸		付表 4 による。			
ロープ	12 mm	J I S L 2 7 0 3 の三つ打ちで無着色のものとする。		ネット本体(外周ロープ, 中間ロープ及び対角線ロープ)	
ひも	3 mm	付表 5 による。		ネット本体(結束ひも)	
ワイヤ	6.35 mm	J I S G 3 5 3 5 のA3号 φ6.35mm		ネット本体のスリング	
ロープ	3.15 mm	J I S G 3 5 2 5 のG種 φ3.15mm		ネット本体のアース線	
金属部品	シンプル大	参考	C12	ネット本体	
	シンプル小		A8		亜鉛めっきした市販品で、それぞれのロープに隙間なく合致するものとする。
	金属管	外径 120±5mm 太さ φ19mm			J I S G 4 0 5 3 のSCM440とし、りん酸塩被膜処理後、黒色塗装を施すものとする。
	クレビス	付図 2 による。			—
ポリプロピレン		付図 3 による。		摩擦軽減プレート	

2.3 加工

2.3.1 編成要領

編成要領は、次によるほか、付図 4 による。

- ネットの編目寸法は、たて・よこ共に約 20 cmとする。
- 各ロープの接続箇所は、努めて少なくするものとし、表 4 による。

表 4－接続箇所

項目	接続箇所
外周ロープ	1 以下
中間ロープ	2 以下
対角線ロープ	2 以下
注記 接続位置は、付図 4 による。	

- ロープの接続方法は、ショートスプライス(さつま組み込み)5回以上の編み込みとする。ただし、対角線ロープについては、3回以上の編み込みでもよい。

2.3.2 裁断

裁断は、次による。

- 指定された部分以外のはぎ裁ちは認めない。
- 綿帆布は、バイアスに裁ってはならない。

2.3.3 縫製要領

縫製要領は、次による。

a) 一般要領

- 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、表 5 による。

表 5－針数

区分	針数
付図 5 に指定する部分	4～6
付図 5 及び付図 6 に指定する部分	6～9
特に指定のない部分	7～11

- 縫糸は、特に指定された場合を除き、ナイロンフィラメントミシン糸の#20(3コード)を用いるものとする。
- 縫い始め及び縫い終りは、1.3 cm以上の返し縫いを行うものとする。
- 糸切れの継ぎは、5 cm以上の重複縫いを行うものとする。
- 糸調子及び縫糸が優良で、縫い飛び及び縫い外れがなく、縫い目曲がりが目立たないものとする。

6) へん条、テープ及び帆布の露出した端末は、耳の部分を除き、すべてほつれ留めを行うものとする。

b) 細部要領

細部要領は、付図5・付図6による。ただし、携行袋のポケット開口側及びファスナ保護布は、耳の部分を除きほつれ留めを行うものとする。

2.4 形状

形状は、付図1～付図6による。

2.5 寸法

寸法は、付図2～付図6による。

2.6 性能

性能は、表7の試験を行ったとき、それぞれの判定基準を満足するものとする。

2.7 外観

外観は、仕上がりが優良で、ほつれ、さび、及び割れその他使用上有害な欠点がないものとする。

2.8 製品の表示

製品の表示は、図1～図3に示す様式の表示を、表6に示す要領で行うものとする。

表6－製品の表示

品名	表示様式	表示位置
ネット本体	図1による。	付図4による。
集約スリング		付図5による。
携行袋	図2及び図3による。	付図6による。

単位 cm

品名	a)	3.3
使用荷重	b)	
製造番号	c)	
納入年度	d)	
10		

注記1 表示枠及び記載事項は、表示位置に直接黒色不滅インキを用いて

注記1 鮮明に押印する。

注記2 表示の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 図の寸法は、標準を示す。

注^{a)} 該当する品名を記入する。

注^{b)} 集約スリングは、保証荷重を記入する。

注^{c)} 製造番号は、5桁の数字で示すものとし、上2桁は納入年度

注^{c)} の年数(西暦の下2桁)、下3桁は、一連番号とする。

[例 17001(2017年度の製造番号1番)]

注^{c)} なお、一連番号は、調達要領指定書で指定する。

注^{d)} 納入年度を記入する。

例 2017年度

図1－製品の表示(その1)

単位 cm

防 衛 省	
物 品 番 号	1670-161-5072-5
品 名	スリングネット
使 用 荷 重	22555N
納 入 年 度	a)
製 造 番 号	b)
契 約 者	c)
製 造 者	d)

12.5

11.5

注記 1 表示枠及び記載事項は、表示位置に直接黒色不減インキを用いて鮮明に押印する。

注記 2 表示の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記 3 図の寸法は、標準を示す。

注 a) 納入年度を記入する。

例 2017年度

注 b) 製造番号は、5桁の数字で示すものとし、上2桁は納入年度の年数（西暦の下2桁）、下3桁は、一連番号とする。

[例 17001(2017年度の製造番号1番)]

なお、一連番号は、調達要領指定書で指定する。

注 c) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

注 d) 製造者の名称又はその略号を記入する。

図 2 - 製品の表示 (その 2)

単位 cm

内 容 品		
番号	品名	数量
1	ネット本体	1
2	クレビス	1
3	集約スリング	3
4	摩擦軽減プレート	3

12.5

9.5

注記 1 表示枠及び記載事項は、表示位置に直接黒色不減インキを用いて

注記 1 鮮明に押印する。

注記 2 表示の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記 3 図の寸法は、標準を示す。

図 3 - 製品の表示 (その 3)

2.9 品質管理

品質管理は、DSP Z 9008によるものとし、要求事項は、表1のbによる。

3 品質保証

検査は、表7によるほか、契約担当官等が定める監督及び検査実施要領による。

表7－検査

検査項目		試験方法	判定基準
ネット本体のスリング	保証荷重 (静荷重) N	製品と同条件で加工した試料を、定速伸張形引張試験機に固定して緩やかに引っ張る。ただし、試料の長さは、試験機に固定できる長さとする。	22 555 以上
集約スリング			44 130 以上
金属環			22 555 以上
クレビス			89 241 以上
ネット本体のスリング	加工による材料の破断強度の低下率 %	保証荷重の場合と同条件で加工した試料を、定速伸張形引張試験機に固定して緩やかに引っ張り、破断強度を測定し、加工前の数値と比較する。	10 以下
集約スリング			付表1のナイロンへん条の破断強度を定速伸張形引張試験機で計測する。次に、同へん条2本を用いて継ぎ合わせ加工を製品と同条件で行って破断強度を計測し、両者を比較する。
耐寒性		-40℃の恒温槽にネット本体のスリング及び集約スリングを入れて24時間放置した後、1時間以内に保証荷重及び加工による材料の破断強度の低下率を計測し、常温(20±2℃)での試験と比較する。 ^{a)}	異常がないものとする。
耐熱性		+70℃の恒温槽にネット本体のスリング及び集約スリングを入れて6時間放置した後、1時間以内に保証荷重及び加工による材料の破断強度の低下率を計測し、常温(20±2℃)での試験と比較する。 ^{a)}	
注記 契約の相手方が、同一品目の契約実績があり、過去の契約における製品と材料、部品及び規格に変更がない場合は、各項目を省略することができる。 注^{a)} 試料は、保証荷重及び加工による材料の破断強度の低下率試験方法と同条件で加工されたものを用いる。			

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、商慣習による。

4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001の5. による。ただし、表示項目は、次による。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名(製品の呼び方)
- d) 数量
- e) 納入年月

例 2018年3月

- f) 契約の相手方の名称又はその略号

付表 1 -へん条

区分		規定		試験方法	
		ナイロン	綿		
原糸		ナイロン 940 dtex	綿 40 ^S	—	
組織		平二重織	2/2 すぎ織	—	
合糸本数 本	たて	地:3 以上 からみ:1 以上	12(3 本より)	—	
	よこ	2 以上	5(3 本より) 又 は 4(3 本より)		
密度 本	たて(全幅間)	地:257 以上 からみ:31 以上	92 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
	よこ(2.5cm 間)	22 以上	15±2		
幅	mm	41.3~46.1	45±3		
厚さ	mm	2.46~3.55	2.5±0.3		
質量	g/m	126.3 以下	83 以下		
染色 加工後	引張強さ	N	38 707 以上	5 884 以上	長さ 2 m 以上の試料を採取し、長さど質量を測定する。測定値から、単位長さ当たりの質量を小数点 1 桁まで求める。
	伸び率 (破断荷重時)	%	—	15 以上	長さ 15 cm 以上の試料 5 個を採取し、定速伸張形引張試験機で計測する。100±15 mm/min の速さで引っ張り、破断時の荷重を読み取り、試料 5 個の平均を求める。
	寸法変化率	%	—	5 以下	長さ 70 cm 以上の試料 3 個を採取し、中央部に 5 cm の長さの印を付け、定速伸張形引張試験機で計測する。100±15 mm/min の速さで引っ張り、破断荷重時の伸びを読み取る。試料 3 個の平均を%単位で小数点 1 桁まで求める。
	耐摩耗度	%	85 以上	—	長さ 31 cm 以上の試料 1 個を約 43 °C の温水中に 6 時間浸した後取り出し、24 時間乾燥させて長さを測定 ^{a)} する。
					長さ 1 m 以上、2 個 1 組の試料を採取し、1 個を付図 7 に規定するエッジ摩耗試験機で計測する。定格引張強さを 23.1±0.56N で、移動速さ 60±2 回/min とし、5 000 回移動したときに止める。試料を定速伸張形引張試験機で計測し、同じ組のほかの試料の強度と比較し、耐摩耗度を算出する。
色		OD 色	—	—	
染色堅ろう度	洗濯	3 級以上	—	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。	
	耐光	4 級以上	—	J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。	
注 ^{a)} 次の式によって、小数点 1 桁まで算出する。 $\angle L = \frac{L_1 - L_2}{L_1} \times 100$ ここに、 $\angle L$: 寸法変化率(%) L_1 : 試験前の長さ(cm) L_2 : 試験後の長さ(cm)					

付表 2 -テープ

区分		規定	試験方法
原糸		綿 20 ^S	—
組織		すぎ織	—
密度 本	たて(全幅間)	57 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ(2.5cm 間)	22 以上	
幅	mm	25±1	長さ 2 m 以上の試料を取り、長さど質量を測定する。測定値から、単位長さ当たりの質量を、小数点以下 1 桁まで求める。
質量	g/m	24 以下	
引張強さ	N	1 471 以上	長さ 15 cm 以上の試料 5 個を採取し、定速伸張形引張試験機で計測する。100±15 mm/min の速さで引っ張り、破断時の荷重を読み取り、試料 5 個の平均を求める。
色		OD 色	—
染色堅ろう度	洗濯	3 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	耐光	4 級以上	J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。

付表 3 - 綿帆布

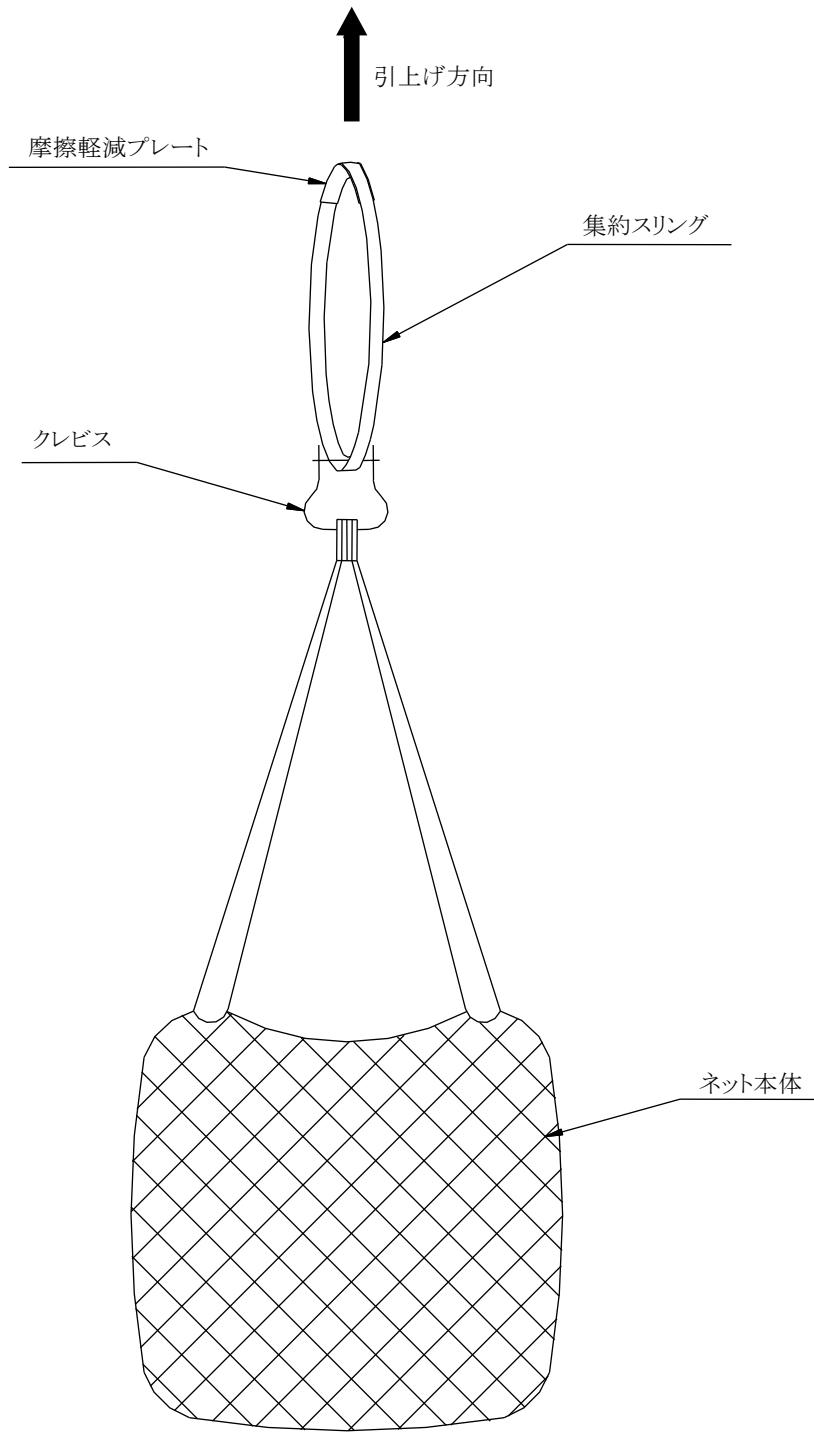
区分			規定		試験方法
			集約スリング用	携行袋用	
原糸			綿 10 ^S		—
染色加工後	引張強さ N/5cm	たて	1 030 以上	687 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
		よこ	932 以上	637 以上	
色			白色	OD色	—
染色堅ろう度		洗濯	—	3 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
		耐光		4 級以上	J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。

付表 4 - 縫糸

区分		規定				試験方法
		ナイロン			亜麻	
原糸織度		235dtex			16/5 ^S	—
合糸数		1×3	3×3	6×3	—	長さ 10 m 以上の試料 3 本を 4 時間以上 J I S Z 8 7 0 3 の標準温湿度状態 (20 ± 2 °C・65 %10 級) の試験室に放置した後、±0.25 % の精度を有する化学天びんで質量を測定して算出 ^{a)} する。
より方向		Z			S	
染色加工後	質量 g/10m	0.96 以下	3.00 以下	5.84 以下	6 以下	
	引張強さ N	37.9 以上	93.1 以上	216 以上	127 以上	J I S L 1 0 9 5 の JIS 法による。
	伸び率 %	25 以下	30 以下	40 以下	—	—
色		OD色				—
染色堅ろう度	洗濯	3 級以上				J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	耐光	4 級以上				J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は 20 時間とする。
<p>注 ^{a)} 次の式によって、3 本の試料の平均値を、小数点以下 3 桁まで算出する。</p> $\Delta M = \frac{M}{L} \times 10$ <p>ここに、 ΔM : 質量 (g/10 m) L : 試料の長さ (m) M : 試料の質量 (g)</p>						

付表 5 - ひも

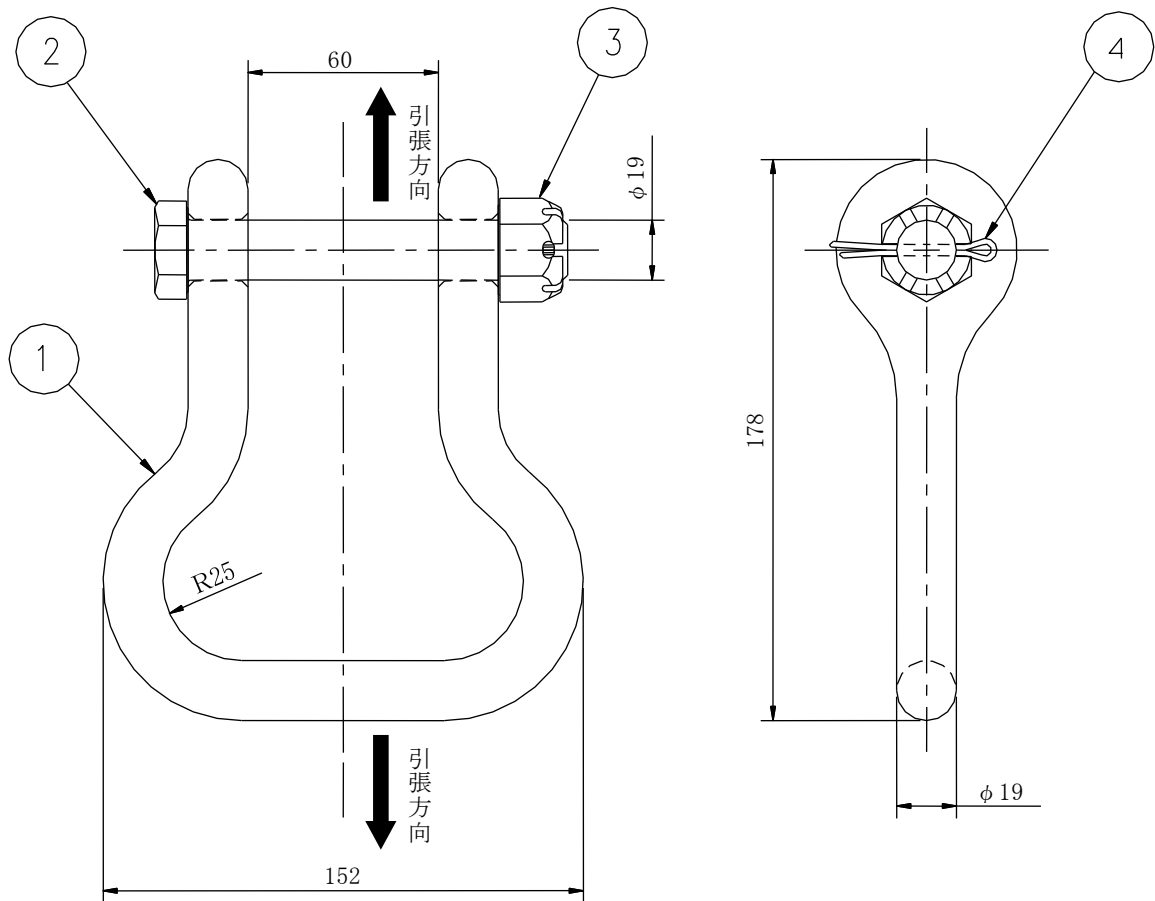
区分	規定	試験方法
太さ	mm 3	—
材料	ビニロン	
打ち方	三つ打ち	
引張強さ	N 1 079 以上	J I S L 2 7 0 3 による。
伸び率	% 35 以下	
質量	kg/200m 1.12 ± 5%	—
色	無着色	



注記 図は、使用法の一例による形状を例示したもので、特定のモデルを規定するものではない。

図番	付図1	名称	スリングネット	尺度	—
防 衛 省					

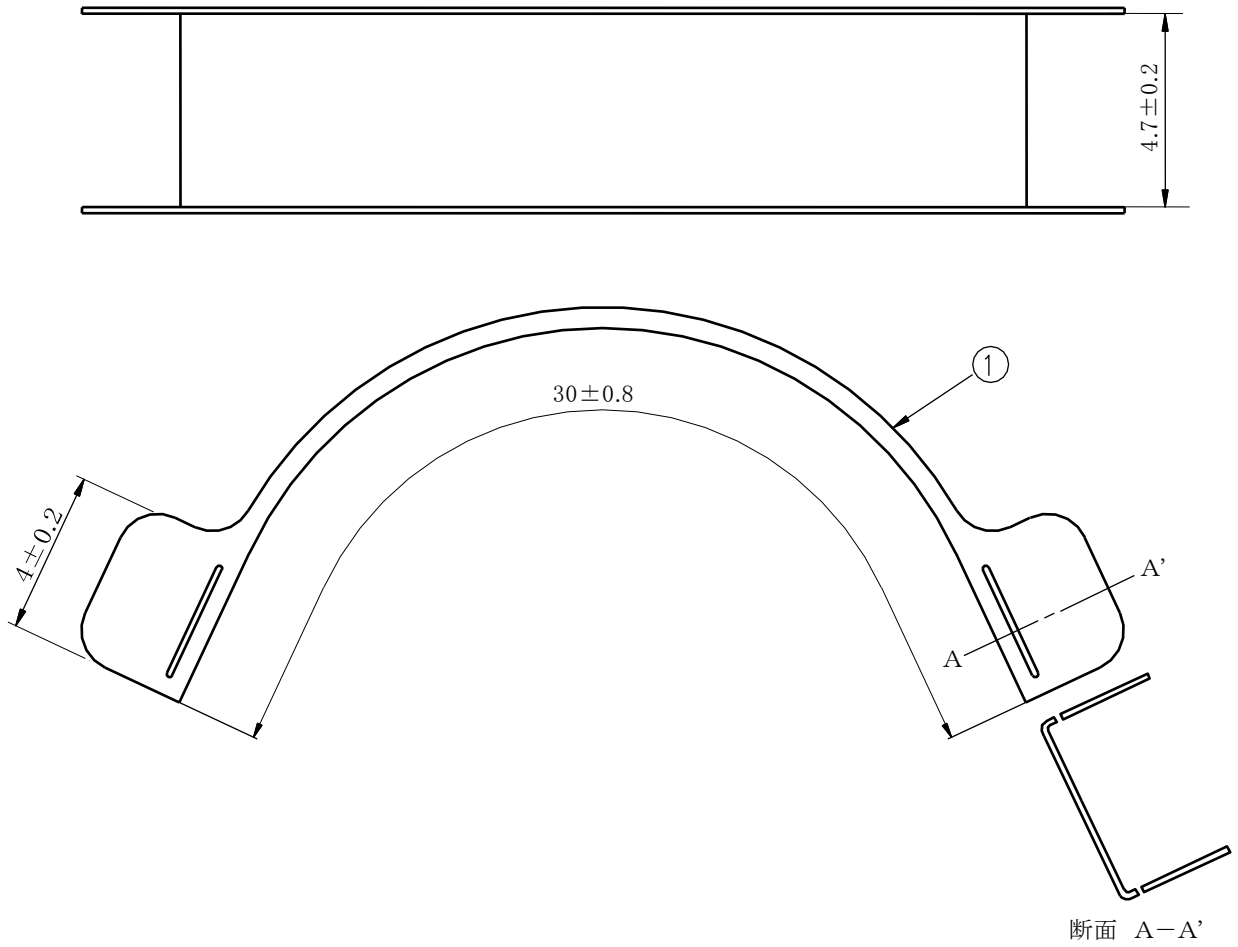
単位 mm



注記 図は、形状及び寸法の標準を示す。

4	割りピン	1	黄銅又はステンレス鋼		
3	ナット	1	J I S G 4 0 5 3 のSCM440とし、りん酸塩皮膜処理後、黒色塗装を施す。		
2	ボルト	1			
1	本体	1			
番号	品名	数量	規格又は記事		
図番	付図2	名称	クレビス	尺度	—
防 衛 省					

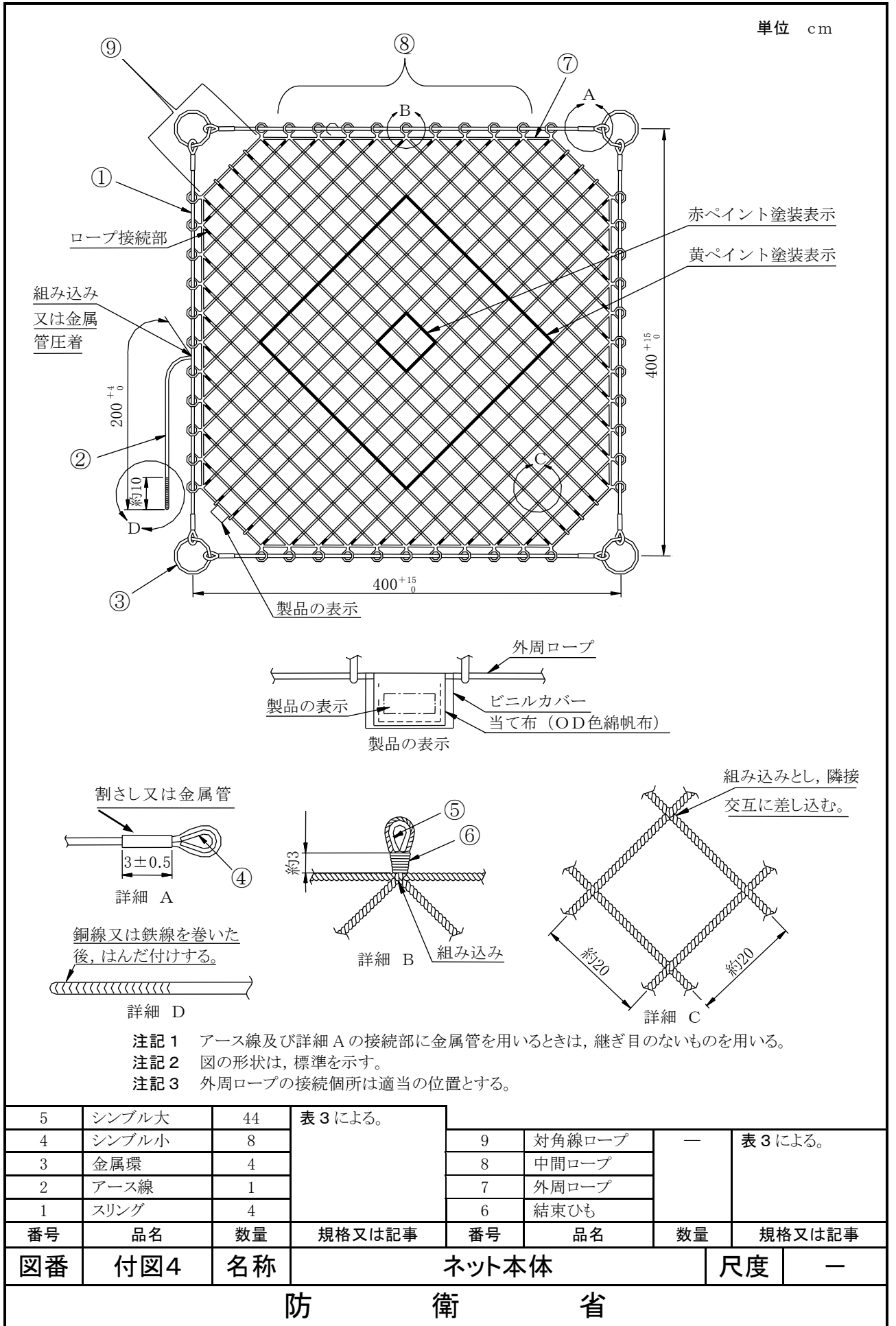
単位 cm



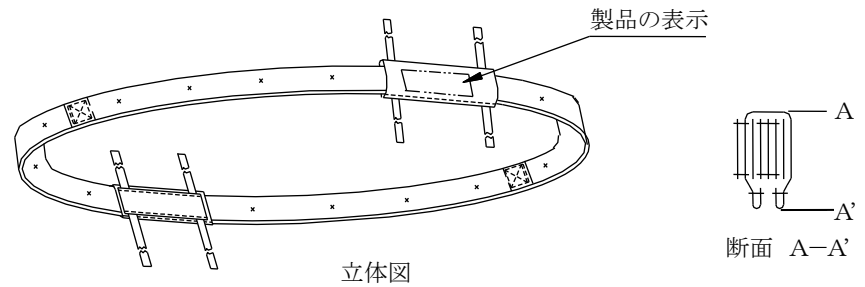
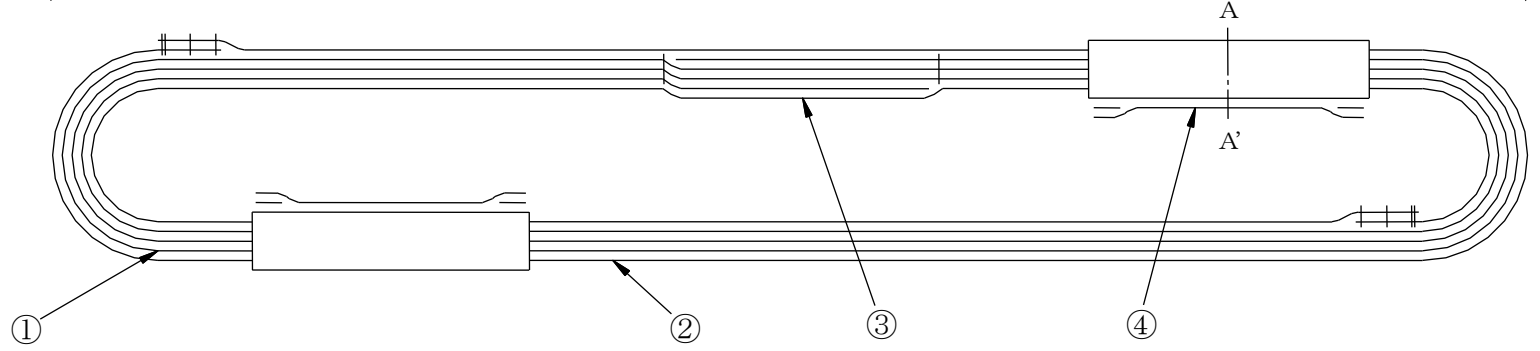
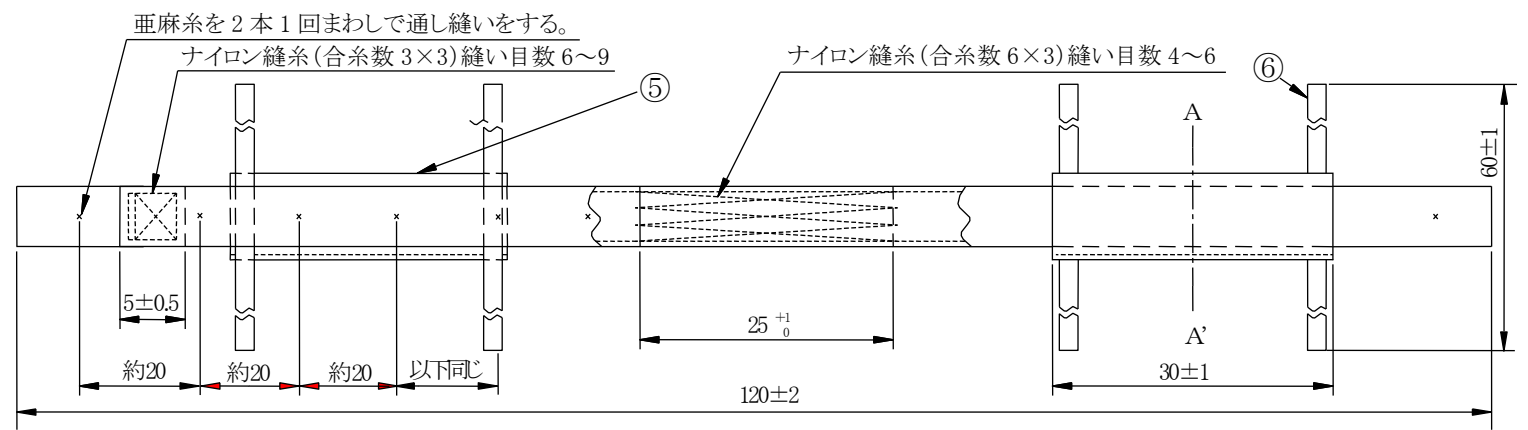
注記 図の形状は、標準を示す。

1	本体	1	ポリプロピレン製, 厚さ1.0 mm
番号	品名	数量	規格又は記事
図番	付図3	名称	摩擦軽減プレート
		尺度	—
防 衛 省			

単位 cm



単位 cm



注記 図の形状は、標準を示す。

6	締めひも	4	付表2の25mm幅テープ
5	スリーブ	2	付表3の集約スリング用綿帆布
4	補強帯	2	付表1の綿へん条
3	バッファ(内)	1	
2	バッファ(外)	1	
1	本体	1	付表1のナイロンへん条
番号	品名	数量	規格又は記事
図番	付図5	名称	集約スリング
		防	衛
			省
		尺度	—

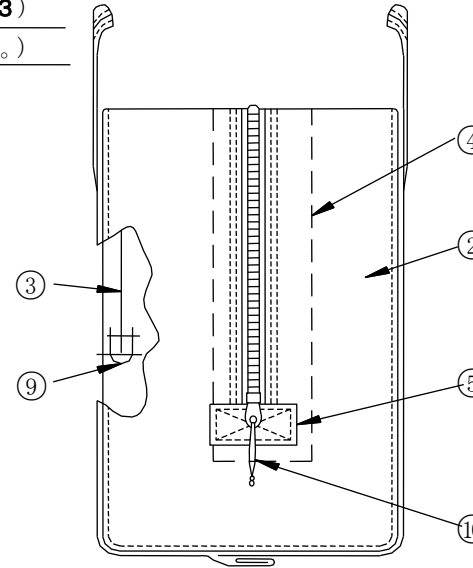
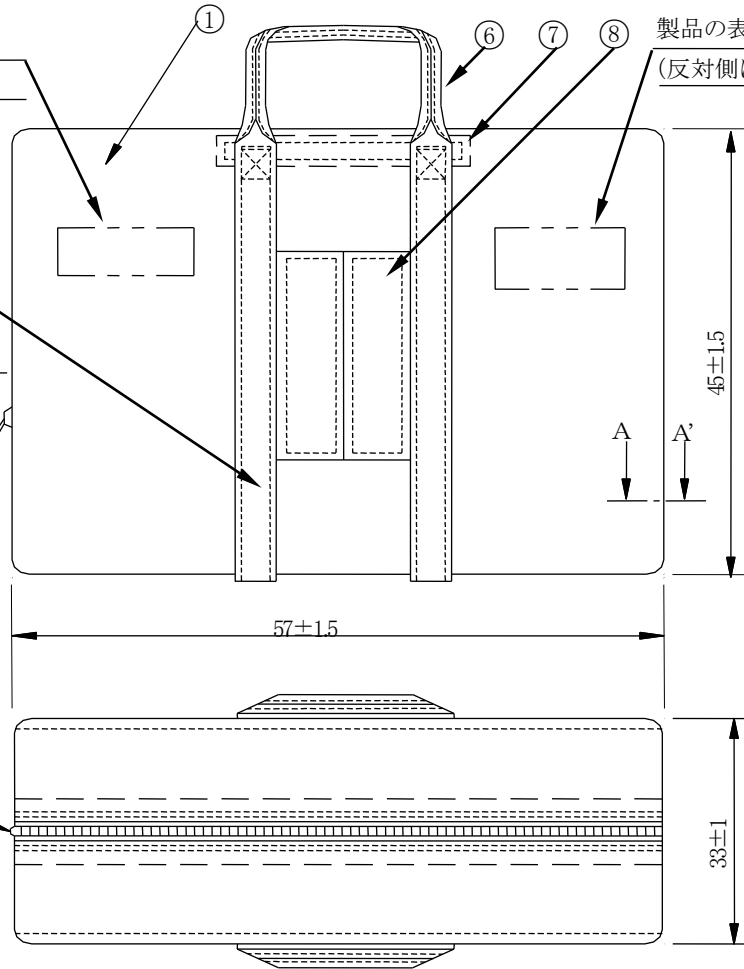
製品の表示(図2)
(反対側にも行う。)

製品の表示(図3)
(反対側にも行う。)

ナイロン縫糸
合糸数 3×3
縫い目数 6~9

単位 cm

A-A'

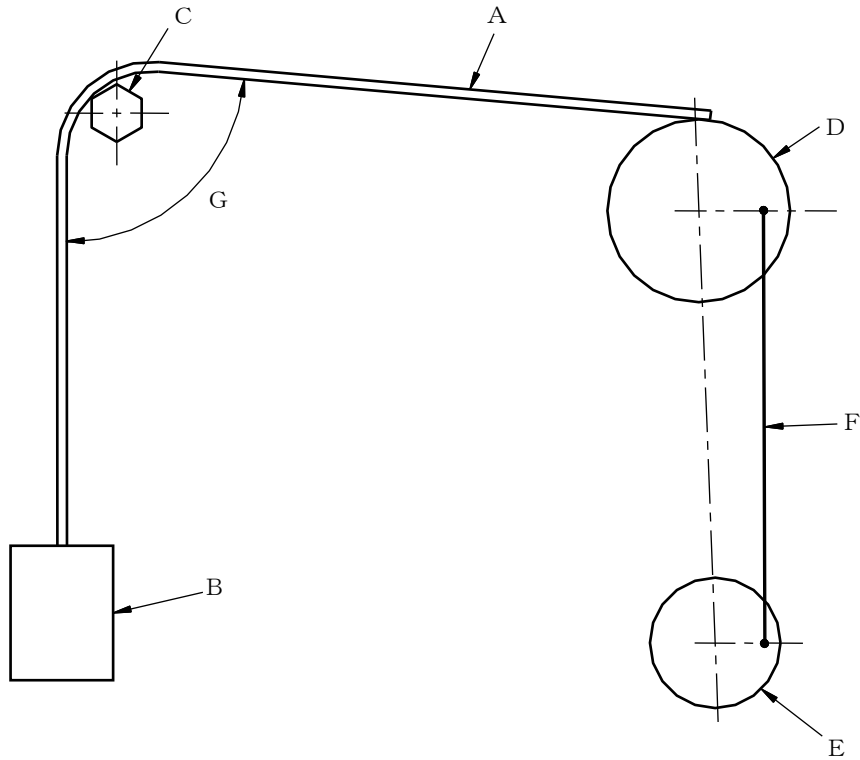


注記1 製品の表示は、携行袋の外側両面に行う。

注記2 図の形状は、標準を示す。

11	スライドファスナ	1	H級 黄銅
10	引手	1	13 mm 綿杉織テープ
9	バイнда	1	20 mm 綿杉織テープ
8	保護テープ	2	41 mm 綿テープ
7	ハンドル取付補強	2	付表2の25 mm 幅テープ
6	ハンドル	2	付表1の綿へん条
5	ファスナ取付補強	2	付表2の25 mm 幅テープ
4	ファスナ保護布	1	付表3の袋又はカバー用綿帆布
3	ポケット布	1	
2	側布	1	
1	本体布	2	
番号	品名	数量	規格又は記事

図番	付図6	名称	携行袋	尺度	—
		防	衛	省	



A: 試料 (へん条類)

B: おもり, 重さ 2.30~2.42 kg

C: 対辺距離 6.4 mm (1/4 インチ) 六角棒

ステンレス鋼 (SUS416) 冷間引抜仕上げ

エッジR面取り 0.5 ± 0.1 mm

ロックウェル硬度 B97~B101

1試料の試験ごとに六角棒の新しいかど(稜)を用いる。

D: ドラム, 直径 40 cm (16 インチ)

E: クランク

F: クランク・アーム

G: 試料の接触角 82 ± 2 度

図番	付図7	名称	エッジ磨耗試験機	尺度	—
防 衛 省					