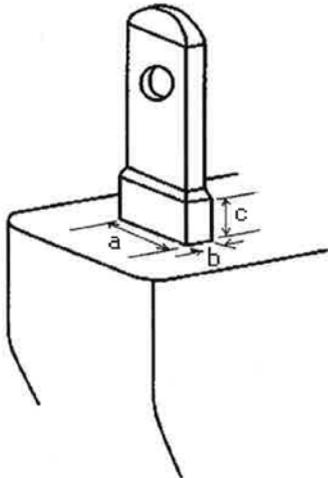
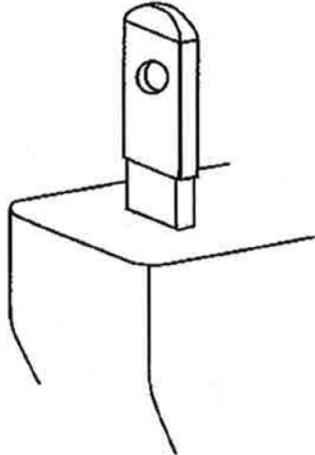


項 目	差込みプラグの寸法について
<p>1 内容</p> <p>差込みプラグのトラッキング対策として、刃に樹脂を被せたものがあるが、技術基準上の要求寸法はどのようなになるのか。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <p>樹脂を被せたプラグ刃</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>切りかきを入れたプラグ刃</p> </div> </div>	
<p>2 回答</p> <p>刃の幅及び厚さは、樹脂を取り除いた状態において技術基準別表第四6（1）ニ（ホ）の規定に適合する必要があります。樹脂を被せるために刃を切りかくなど部分的に形状を変更する場合においても、6（1）ニ（ホ）の寸法の範囲内とする必要があります。</p> <p>ただし、刃に樹脂を被せた状態で、6（1）ニ（ホ）に規定する最小寸法の刃受けに支障なく嵌合する必要があります。例えば、6（1）ニ（ホ）図1に示す極性の区別を有しないプラグの場合、樹脂を被せた部分は、幅 $a < 6.7 \text{ mm}$（$7 - 0.3$）、厚さ $b < 1.9 \text{ mm}$（$2.2 - 0.3$）、高さ $c < 5 \text{ mm}$にする必要があります。</p> <p>（理由）</p> <p>別表第四6（1）ニ（ホ）では、刃に樹脂を被せた状態の寸法を規定しているわけではなく、刃自体の寸法を規定しているため。ただし、刃に樹脂を被せた状態で、最小寸法の刃受けに支障なく嵌合することが必要です。</p>	