

臨時

日本標準規格

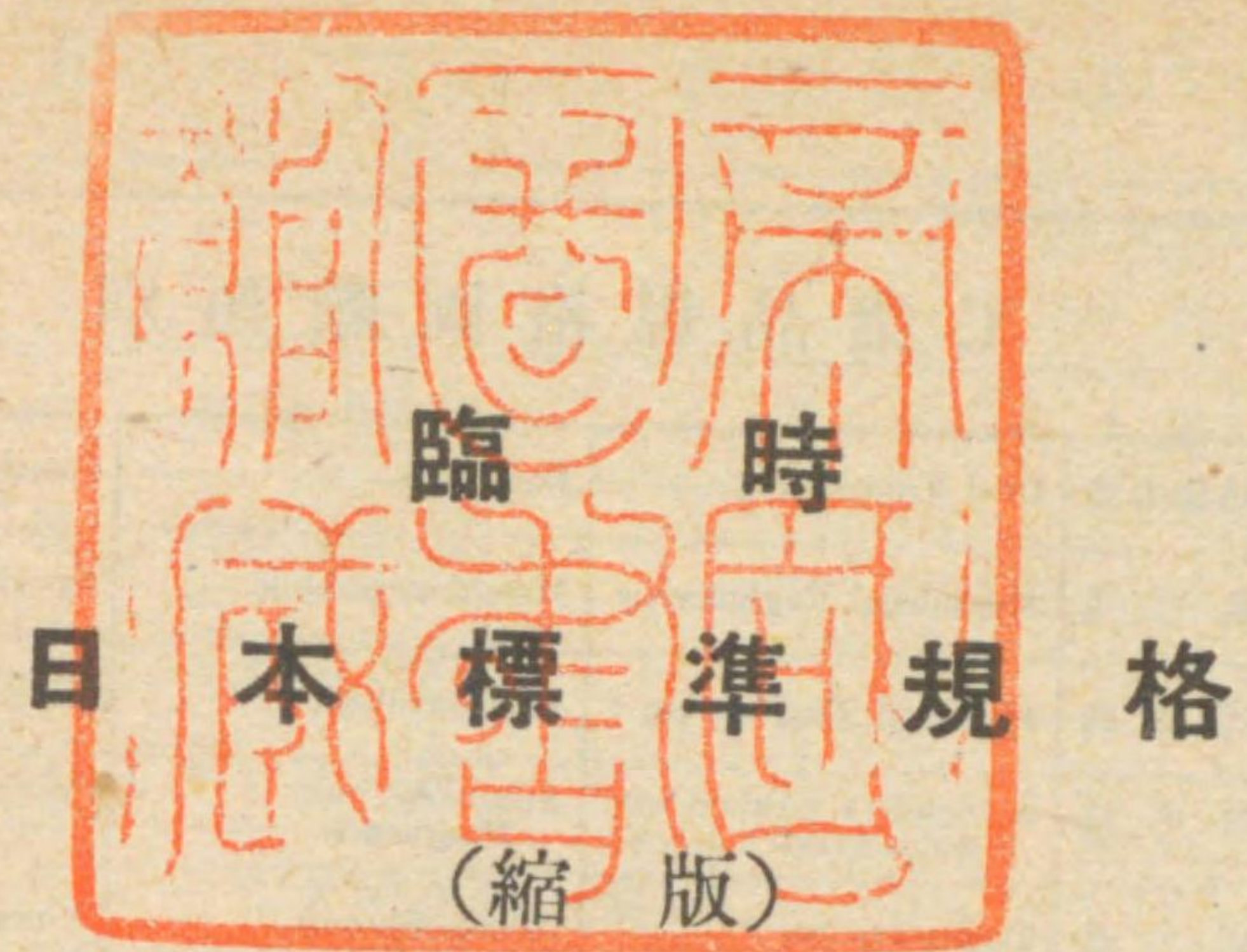
(縮版)

I

商工省編

775
262





I

商工省編



工業品規格國際類別

A	土木建築工業	Civil Engineering	Bauwesen	Constructions civiles
B	機械工業	Mechanical Engineering	Maschinentchnik	Construction de machines
C	電気工業	Electrical Engineering	Elektrotechnik	Electrotechnique
D	自動車及航空工業	Automotive (Automobile and Aircraft)	Automobil und Flugwesen	Automobilisme et Aéronautique
E	運輸工業	Transportation	Transportwesen	Transports
F	船舶工業	Shipbuilding	Schiffbau	Constructions navales
G	製鐵業	Ferrous Metallurgy	Eisen und Stahl	Sidérurgie
H	非鉄金屬業	Non-ferrous Metallurgy	Metalle	Métaux autres que le fer
K	化学工業	Chemical Industry	Chemische Industrie	Industrie chimique
L	纖維工業	Textile Industry	Textilindustrie	Industrie textile
M	鑛山業	Mining	Bergbau	Mines
N	農業	Agriculture	Landwirtschaft	Agriculture
O	林業	Wood Industry	Holzindustrie	Industrie du bois
P	製紙工業	Pulp and Paper Industry	Papierindustrie	Industrie du papier
R	窯業	Glass and Pottery	Glas und Keramik	Verrerie et céramique
Z	雜工業	Miscellaneous	Miscellanea	Divers
工業品規格統一調査會				

775
262

臨時日本標準規格I目次

規格番号	類別	名稱	決定及改正年月日	官報発表年月日	参考日本標準規格番	頁
1	G	高速度鋼	昭和14、2、20	昭和14、9、30		1
2	G	特殊工具鋼	"	"		2
3	G	工具用炭素鋼	"	"	433	3
4	G	ニッケル鋼	"	"	223	4
5	G	ニッケルクロム鋼	"	"	224	6
6	G	肌焼鋼	15、9、25追加	"	270	9
7	G	ばね鋼	14、2、20	"	337	11
8	G	不銹鋼	"	"	382	14
9	G	鑿岩機用たがね鋼	"	"		18
10	H	アルミニウム地金	14、4、28	14、11、10	110	20
11	G	水道用高級鑄鉄薄手管	14、5、8	"		22
12	C	電球用鋼製口金	14、3、2 14、10、6改正 15、4、26改正	"	12、151、184	26
13	C	電球用鋼製口金ノ亞鉛及亞鉛カドミウムめつき並ニ同試験方法	14、3、23	"	12	27
14	K	カーバイド	14、5、24	15、5、18		31
15	H	シルジン青銅鑄物	14、5、14		469	35
21	C	開放型三相誘導電動機	14、7、18	15、5、18	65	37
22	C	中型高壓单相油入変壓器	"	"	420	47
23	G	水道用継目無鋼管用異形管	14、7、5			53
25	H	磷青銅板	14、7、25	15、5、2	470	97
26	H	磷青銅棒	"	"	471	100
27	K	グリース及同試験方法	14、7、10	"	473	103

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番 号	頁
28	K	漆液及同試験方法	昭和 14、7、17	昭和 15、5、2	451	110
29	F	鉄釘(船用)	14、8、20		467	119
30	P	印刷用紙 01	14、7、25	15、5、18	282	127
31	P	印刷用紙 02	"	"	283	129
32	P	印刷用紙 03	"	"	284	131
33	P	印刷用紙 04	"	"	285	132
34	P	印刷用紙 05	"	"	321	133
35	P	印刷用紙 06	"	"		135
36	P	印刷用紙 0A	"	"		137
37	D	自動車用蓄電池	14、12、12	15、11、30	465	139
38	C	電球用 S 10 口金及受金	14、10、9			146
39	C	配電盤用小型指示電気計器	14、10、10			147
40	B	被覆熔接棒心線	14、11、20	15、8、13		153
42	G	機械構造用炭素鋼	14、11、4	15、10、2		154
43	H	マグネシウム地金	14、11、10	"		157
44	K	塗料用松煙	14、10、13	15、10、24		159
45	K	塗料用黒鉛	"	"		160
46	K	塗料用チタン白	14、10、25	"		162
47	K	堅練二割チタン白	"	"		165
48	K	堅練ペイント試験方法	14、11、15	"		168
49	C	小型単相油入変圧器	14、10、30			171
50	G	壓縮ガス及液化ガス容器	14、11、8			176
53	C	小形真空管ノ型名	14、11、24	15、11、30		181
54	K	鯨革	14、12、8			185
55	K	底革用鯨革	"			188

業 別 索 引

B. 機 械 工 業

被覆熔接棒心線…………… 153

C. 電 気 工 業

電球用鋼製口金…………… 26

電球用鋼製口金ノ亞鉛及亞鉛カドミウムめつき並=同試験方法…………… 37

電球用 S 10 口金及受金…………… 146

小形真空管ノ型名…………… 181

開放型三相誘導電動機…………… 37

中型高壓単相油入変圧器…………… 47

小型単相油入変圧器…………… 171

配電盤用小型指示電気計器…………… 147

D. 自 動 車 工 業

自動車用蓄電池…………… 139

F. 船 舶 工 業

鉄釘(船用)…………… 119

G. 製 鉄 業

高速度鋼…………… 1

特殊工具鋼…………… 2

工具用炭素鋼…………… 3

ニツケル鋼…………… 4

ニツケルクロム鋼…………… 6

肌焼鋼…………… 9

ばね鋼…………… 11

不銹鋼…………… 14

鑿岩機用たがね鋼…………… 18

機械構造用炭素鋼…………… 154

水道用高級鑄鉄薄手管…………… 22

水道用継目無鋼管用異形管…………… 53

壓縮ガス及液化ガス容器…………… 176

H. 非鉄金属業

アルミニウム地金..... 20
 マグネシウム地金..... 157
 シルジンを青銅鑄物..... 35
 燐青銅板..... 97
 燐青銅棒..... 100

K. 化学工業

カーバイド..... 31
 グリース及同試験方法..... 103
 漆液及同試験方法..... 110
 塗料用松煙..... 159
 塗料用黒鉛..... 160
 塗料用チタン白..... 162
 堅練二割チタン白..... 165
 堅練ペイント試験方法..... 168
 鮫革..... 185
 底革用鯨革..... 188

P. 製紙工業

印刷用紙 01..... 127
 印刷用紙 02..... 129
 印刷用紙 03..... 131
 印刷用紙 04..... 132
 印刷用紙 05..... 133
 印刷用紙 06..... 135
 印刷用紙 0A..... 137

臨時日本標準規格

第 1 号

高 速 度 鋼

類別 G

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
 モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

高速度鋼ノ標準成分ヲ次ノ通定ム

種 別	炭 素 %	タングス テ ン %	ク ロ ム %	ワ ナ デ ウ ム %	コ バ ル ト %	切 削 ス ベ キ 主 ナ ル 材 料
第一種	0.6—1.0	12—14	4.0—5.0	一般用金属材及軟質鋼材
第二種	0.6—1.0	15—20	4.0—5.0	0.5—1.0	...	硬質鋼材 (硬度シヨア—40以上)
第三種	0.6—1.0	15—18	4.0—5.0	0.5—1.0	3—4	硬質特殊鋼材 (硬度シヨア—50以上)
第四種	甲	0.6—1.0	17—22	4.0—5.0	1.0—1.5	マンガン鋼
	乙	0.6—1.0	17—22	4.0—5.0	1.0—1.5	

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
 (第一部第一委員會)

臨時日本標準規格	第2号
特殊工具鋼	類別 G

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

特殊工具鋼ノ標準成分ヲ次ノ通定ム

種別	炭素 %	珪素 %	マンガン %	タンゲステン %	クロム %	ニッケル %	主ナル用途
第一種	1.3-1.4	0.35 以下	0.5 以下	4.0-5.0	0.5-1.0	...	最硬バイト、カッター
第二種	1.0-1.1	0.35 以下	0.5 以下	1.0-1.3	0.5-1.0	...	タツブ、錐、カッター
第三種	0.9-1.0	0.35 以下	0.9-1.2	0.5-1.0	0.5-1.0	...	ゲージ、ダイス、タツブ
第四種	0.45-0.55	0.35 以下	0.5 以下	0.5-1.0	0.5-1.0	...	たがね
第五種	0.8-0.9	0.35 以下	0.4 以下	0.5-1.0	帯鋸
第六種	0.8-0.9	0.35 以下	0.4 以下	...	0.2-0.5	0.2-0.5	丸鋸

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格	第3号
工具用炭素鋼	類別 G

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

炭素鋼ノ標準成分ヲ次ノ通定ム

種別	記号	炭素 %	珪素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %	主ナル用途
第一種	SK 1	1.30-1.50	0.35 以下	0.50 以下	0.03 以下	0.03 以下	チルドロール切削用工具、各種工具、旋削及平削用バイト、剃刀等
第二種	SK 2	1.10-1.30	〃	〃	〃	〃	旋削、平削及堅削用バイト、フライス、製釘用工具、錐、小形ポンチ、鏢等
第三種	SK 3	1.00-1.10	〃	〃	〃	〃	タツブ、ねぢ切用ダイス、錐、木工用鉋、石工用錐及鑿、ゲージ、パイプカッタ等
第四種	SK 4	0.90-1.00	〃	〃	〃	〃	木工用鉋、木工用錐、斧、槌、かしめ鑿、大形剪刀等
第五種	SK 5	0.80-0.90	〃	〃	〃	〃	刻印、スナツブ、鍛造用型、プレス用型、鍛造用各種工具、鑛山用工具、木工用鋸、鑿等
第六種	SK 6	0.70-0.80	〃	〃	〃	〃	同上
第七種	SK 7	0.60-0.70	〃	〃	〃	〃	同上

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

ニ ッ ケ ル 鋼

類別 G

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 8 月 商工省告示第 62 号中ノニッケル鋼(日本標準規格第 223 号)中第二条、第七條、第十条及第十一条ハ次ニ依ルモノトス

第二条 本規格ニ於テ規定スル製品ハ之ヲ次ノ 2 種トス

第一種乙

第二種乙

第七条 製品ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種 別	記 号	ニッケル%	炭 素 %	珪 素 %	マンガン%	燐 %	硫 黄 %
第一種乙	SN 65B	1.0 - 2.5	0.30 - 0.40	0.35 以下	0.30 - 0.80	0.035 以下	0.035 以下
第二種乙	SN 68B	2.5 - 3.5	0.30 - 0.40	0.35 以下	0.30 - 0.80	0.035 以下	0.035 以下

第十条 抗張試験ハ標準抗張試験片第四号ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	記 号	降伏点 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %	紋 %
第一種乙	SN 65B	38 以上	65 以上	22 以上	50 以上
第二種乙	SN 68B	42 以上	68 以上	16 以上	30 以上

備 考

- 一、特ニ大又ハ小ナル製品ニ付テハ本表ニ依ラザルコトヲ得
- 二、本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取リタル場合ニ適用スルモノトス
- 三、前号ノ方向以外ニ切取リタル場合ノ数値ハ注文者之ヲ指定スルモノトス
- 四、本表ノ数値ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス

第十一条 衝撃試験ハ 120「フートポンド」型「アイゾット」試験機又ハ 25 kgm 型若ハ 30 kgm 型「シャルピー」試験機ニ依リ標準衝撃試験片第一号又ハ第三号ヲ用ヒテ試験ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	記 号	アイゾット試験機ニ依ル場合 kgm	シャルピー試験機ニ依ル場合 kgm/mm ²
第一種乙	SN 65B	4 以上	6 以上
第二種乙	SN 68B	5 以上	7 以上

備 考

- 一、特ニ大又ハ小ナル製品ニ付テハ本表ニ依ラザルコトヲ得
- 二、本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取リタル場合ニ適用スルモノトス
- 三、前号ノ方向以外ニ切取リタル場合ノ数値ハ注文者之ヲ指定スルモノトス
- 四、本表ノ数値ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス

ニッケルクロム鋼

類別 G

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 8 月 商工省告示第 62 号中ノニッケルクロム鋼(日本標準規格第 224 号)中第二
条、第七條、第十條、第十一條、第十二條ハ次ニ依ルモノトス

第二條 本規格ニ於テ規定スル製品ハ之ヲ次ノ 4 種トス

第一種乙

第二種乙

第三種乙

第四種乙

第七條 製品ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第二種乙ハ「クロム」ヲ 0.5%—
1.0%、炭素ヲ 0.30%—0.40%、第四種乙ハ炭素ヲ 0.30%—0.40% ト為スコトヲ得

第 1 表

種 別	ニッケル%	クロム%	炭 素%	珪 素%	マンガン%	磷 %	硫 黄%
第一種乙	1.0—2.5	0.3—0.9	0.25—0.40	0.35 以下	0.35—0.65	0.035 以下	0.035 以下
第二種乙	2.5—3.5	0.3—0.9	0.25—0.40	0.35 以下	0.35—0.65	0.035 以下	0.035 以下
第三種乙	3.0—4.0	0.5—1.0	0.25—0.40	0.35 以下	0.35—0.65	0.035 以下	0.035 以下
第四種乙	4.0—5.0	1.0—2.0	0.25—0.40	0.35 以下	0.35—0.65	0.035 以下	0.035 以下

第十條 抗張試験ハ標準抗張試験片第四号ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ
要ス

第 2 表

種 別	記 号	降 伏 点 kg/mm ²	抗 張 力 kg/mm ²	伸 %	絞 %	
第一種乙	一号	SNC 60B	40 以上	60 以上	20 以上	45 以上
	二号	SNC 70B	50 //	70 //	22 //	50 //
第二種乙	一号	SNC 70D	50 //	70 //	20 //	40 //
	二号	SNC 80B	65 //	80 //	18 //	45 //
第三種乙	一号	SNC 75B	60 //	75 //	18 //	45 //
	二号	SNC 90B	75 //	90 //	15 //	40 //
第四種乙	一号	SNC 90D	75 //	90 //	12 //	30 //
	二号	SNC 150B	-----	150 //	7 //	25 //

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

備 考

- 一、各種中ノ一号ハ大型製品、二号ハ小型製品ニ之ヲ適用スルヲ普通トス
- 二、本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取りタル場合ニ適用スルモノトス
- 三、前号ノ方向以外ニ切取りタル場合ノ数値ハ註文者之ヲ指定スルモノトス
- 四、本表ノ数値ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス

第十一條 衝擊試験ハ 120「フートポンド」型「アイゾット」試験機又ハ 25kgm 型若ハ 30kgm
型「シャルビー」試験機ニ依リ標準衝擊試験片第一号又ハ 第三号ヲ用ヒテ試験ヲ行ヒ
第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	記 号	アイゾット試験機ニ依ル場合 kgm	シャルビー試験機ニ依ル場合 kgm/cm ²	
第一種乙	一号	SNC 60B	3.5 以上	5 以上
	二号	SNC 70B	7.5 //	12 //
第二種乙	一号	SNC 70D	3.5 //	5 //
	二号	SNC 80B	7.5 //	12 //
第二種乙 ノ但書	一号		3 //	4 //
	二号		6 //	9 //
第三種乙	一号	SNC 75B	3.5 //	5 //
	二号	SNC 90B	6.0 //	9 //
第四種乙	一号	SNC 90D	7.5 //	12 //
	二号	SNC 150B	2.5 //	4 //
第四種乙 ノ但書	一号		6 //	9 //
	二号		2 //	3 //

備 考

- 一、各種中ノ一号ハ大型製品、二号ハ小型製品ニ之ヲ適用スルヲ普通トス
- 二、本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取りタル場合ニ適用スルモノトス
- 三、前号ノ方向以外ニ切取りタル場合ノ数値ハ註文者之ヲ指定スルモノトス
- 四、本表ノ数値ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス

第十二條 硬度試験ハ「ブリネル」硬度計ニ依リ之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 5 号

第 4 表

種 別	記 号	硬 度	
第一種乙	一 号	SNC 60B	-----
	二 号	SNC 70B	200 以上
第二種乙	一 号	SNC 70D	-----
	二 号	SNC 80B	230 以上
第三種乙	一 号	SNC 75B	-----
	二 号	SNC 90B	260 以上
第四種乙	一 号	SNC 90D	260 以上
	二 号	SNC150B	420 以上

備 考

- 一、各種中ノ一号ハ大型製品、二号ハ小型製品ニ之ヲ適用スルヲ普通トス
- 二、本表ノ数値ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 6 号

肌 焼 鋼

類別 G

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 4 月商工省告示第 23 号ノ肌焼鋼(日本標準規格第 270 号)中第二条、第七条、第十条、第十一条、第十二条ハ次ニ依ルモノトス

第二条 本規格ニ於テ規定スル製品及記号ハ次ノ通トス

種 別	記 号
第一種乙	SH 50B
第二種乙	SH 80B
第四種乙	SH 95B
第七種	SH 70
第八種	SH 85

第七条 製品ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種 別	記 号	ニッケル %	クロム %	炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	モリブデン %	磷 %	硫 黄 %
第一種乙	SH 50B	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	0.030 以下	0.030 以下
(第二種乙)	SH 80B	2.0—3.0	0.3 以下	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	0.030 以下	0.030 以下
(第四種乙)	SH 95B	3.0—4.0	0.5—1.0	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	0.030 以下	0.030 以下
第七種	SH 70	0.6—1.0	0.12—0.18	0.35 以下	0.50—0.80	0.030 以下	0.030 以下
第八種	SH 85	1.0—1.3	0.12—0.18	0.35 以下	0.50—0.80	0.15—0.30	0.030 以下	0.030 以下

備考 第二種乙及第四種乙ハ成ルベク使用セズ第二種乙ニ對シテハ第七種ヲ、第四種乙ニ對シテハ第八種ヲ以テ代用スルモノトス

第九条 第七条ノ成分ハ第五章ニ規定セル試験ノ成績良好ニシテ註文者又ハ検査員ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ其ノ上限ニ於テ一割以内ヲ増シ、下限ニ於テ一割以内ヲ減ズルコトヲ得

第十条 抗張試験ハ第十四条ニ依リ仕上ゲタル標準抗張試験片第四号ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	記 号	降伏点 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %	絞 %
第一種乙	SH 50B	30 以上	50 以上	20 以上	50 以上
第二種乙	SH 80B	55 以上	80 以上	17 以上	45 以上
第四種乙	SH 95B	75 以上	95 以上	15 以上	45 以上
第七種	SH 70	45 以上	70 以上	12 以上	40 以上
第八種	SH 85	75 以上	85 以上	15 以上	40 以上

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

昭和 15 年 6 月 19 日改正

臨時日本標準規格

第 6 号

第十一条 衝撃試験ハ第十四条ニ依リ仕上ゲタル標準衝撃試験片第一号又ハ第三号ヲ用ヒ 120「フートボンド」型「アイゾット」試験機又ハ 25 kgm 型若ハ 30 kgm 型「シャルビー」試験機ニ依リ試験ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	記 号	アイゾット試験機ニ依ル場合 kgm	シャルビー試験機ニ依ル場合 kgm/cm ²
第一種乙	SH 50B	7.5 以上	12 以上
第二種乙	SH 80B	6.0 以上	9 以上
第四種乙	SH 95B	5.5 以上	8 以上
第七種	SH 70	4 以上	6 以上
第八種	SH 85	3.5 以上	5 以上

第十二条 第十四条ノ熱処理ハ第 4 表ノ規定ニ依ル

第 4 表

種 別	記 号	第一次焼入		第二次焼入		焼 戻	
		加熱温度	冷却方法	加熱温度	冷却方法	加熱温度	冷却方法
第一種乙	SH 50B	870°C— 920°C	水冷又 油冷	750°C— 800°C	水冷	150°C—200°C	空冷
第二種乙	SH 80B	850°C— 900°C	水冷又 油冷	750°C— 800°C	水冷		
第四種乙	SH 95B	830°C— 880°C	油冷	750°C— 800°C	油冷		
第七種	SH 70	830°C— 900°C	油冷	750°C— 820°C	油冷又 水冷		
第八種	SH 85	820°C— 900°C	油冷	760°C— 830°C	油冷		

備考 第二次焼入後焼戻ヲ爲スモノトス

第十四条 棒鋼及鋼片ヲ除ク鍛造品ニ對スル試験片ハ製品ノ素材ト同一熔鋼ニ属スルモノヲ 径 25 mm = 鍛造シ之ニ第十二条ノ熱処理ヲ施シ規定ノ寸法ニ仕上グルモノトス
棒鋼及鋼片ニ對スル試験片ハ製品ノ径又ハ辺ガ 25 mm 以上ノ場合ハ其ノ一部ヲ径 25 mm = 鍛造シ、径又ハ辺ガ 25 mm 未満ノ場合ハ其ノママ之ニ第十二条ノ熱処理ヲ施シ 規定ノ寸法ニ仕上グルモノトス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

昭和 15 年 6 月 19 日改正

臨時日本標準規格

第 7 号

ばね鋼

類別 G

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 13 年 9 月商工省告示第 272 号ノばね鋼(日本標準規格第 337 号)中第二条、第七条、 第十一条、第十三条、第十四条ハ次ニ依ルモノトス

第二条 鋼材ハ次ノ 6 種トス

- 第二種
- 第三種
- 第五種
- 第六種
- 第七種
- 第九種

第七条 鋼材ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種 別	記 号	炭素 %	珪素 %	マンガン %	クロム %	燐 %	硫黄 %
第二種	SP 2	0.60—0.75	0.35 以下	0.30—0.60	----	0.040 以下	0.040 以下
第三種	SP 3	0.75—0.95	0.35 //	0.30—0.60	----	0.040 //	0.040 //
第五種	SP 5	0.90—1.10	0.35 //	0.30—0.60	----	0.040 //	0.040 //
第六種	SP 6	0.55—0.65	1.00—1.30	0.70—1.00	----	0.030 //	0.030 //
第七種	SP 7	0.60—0.70	1.50—1.80	0.65—0.95	----	0.040 //	0.040 //
第九種	SP 9	0.55—0.65	1.00—1.30	0.30—0.60	0.80—1.00	0.030 //	0.030 //

備考

- 1、鋼ノ含有量ハ 0.30% 以下トシ註文者ニ於テ檢定ノ必要ナシト認メタルトキハ 之ヲ省略スルコトヲ得
- 2、第六種ニ在リテハ「クロム」、ニッケル」各 0.50% 以下ヲ、第九種ニ在リテハ 「ニッケル」0.50% 以下ヲ含ムモ妨ゲズ

第十一条 抗張試験ハ第十二条ノ試験片ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要 ス 但シ標準抗張試験片ノ何レニ依ルカハ註文ノ際註文者ニ於テ之ヲ指定スルモノト ス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 7 号

第 2 表

熱処理ノ區別	種 別	記 号	降 伏 点 kg/mm ²	抗 張 力 kg/mm ²	伸 率 %	
					標準抗張試験片第 四号又ハ第七号	標準抗張試験片第 六号
焼ならしシタルモノ	第二種	S P 2	-----	70 以上	15 以上	11 以上
	第三種	S P 3	-----	75 //	11 //	8 //
	第五種	S P 5	-----	82 //	8 //	6 //
	第六種	S P 6	-----	86 //	15 //	11 //
	第七種	S P 7	-----	85 //	15 //	11 //
	第九種	S P 9	-----	90 //	13 //	9 //
焼入焼戻シタルモノ	第二種	S P 2	90 以上	115 //	9 //	6 //
	第三種	S P 3	95 //	120 //	8 //	6 //
	第五種	S P 5	100 //	125 //	7 //	5 //
	第六種	S P 6	125 //	145 //	9 //	6 //
	第七種	S P 7	125 //	140 //	8 //	6 //
	第九種	S P 9	135 //	150 //	8 //	6 //

備 考

本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取りタル場合ニ適用スルモノトス

第十三条 試験片ノ熱処理ハ註文ノ際焼ならし又ハ焼入焼戻ノ何レカヲ指定スルモノトス
熱処理方法ハ第3表ニ依ルヲ普通トス

第 3 表

種 別	記 号	焼 なら し		焼 入 焼 戻		
		加熱温度	冷却方法	加熱温度	冷却方法	焼戻温度
第二種	S P 2	780°C—850°C	空气中放冷	780°C—850°C	油中急冷	400°C—475°C
第三種	S P 3	780°C—850°C	空气中放冷	780°C—850°C	油中急冷	400°C—475°C
第五種	S P 5	780°C—850°C	空气中放冷	780°C—850°C	油中急冷	400°C—475°C
第六種	S P 6	800°C—860°C	空气中放冷	800°C—870°C	油中急冷	400°C—520°C
第七種	S P 7	800°C—860°C	空气中放冷	800°C—870°C	油中急冷	450°C—520°C
第九種	S P 9	800°C—860°C	空气中放冷	800°C—870°C	油中急冷	400°C—520°C

第十四条 硬度試験ハ「ブリネル」硬度計ニ依リ抗張試験片ノ一部ヲ用ヒテ必要ニ應ジ参考ノ
為之ヲ行フモノトス
其ノ硬度ノ標準ヲ第4表ニ示ス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 7 号

第 4 表

種 別	記 号	硬 度	
		焼ならしシタルモノ	焼入焼戻シタルモノ
第二種	S P 2	190—270	320—410
第三種	S P 3	210—300	330—430
第五種	S P 5	220—310	360—460
第六種	S P 6	230—320	390—490
第七種	S P 7	230—320	380—480
第九種	S P 9	240—330	400—500

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

不 銹 鋼

類別 G

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル不銹鋼(以下單ニ製品ト称ス)ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二条 本規格ニ於テ規定スル製品ハ之ヲ次ノ 3 種トス

- 第一種
- 第二種
- 第六種

第三章 製 造 法

第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限リ平炉、るつぼ炉又ハ電気炉ニ依リ製造スルモノトス

第四条 鋼塊ハ其ノ上部、下部ニ於テ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員(以下單ニ検査員ト称ス)ノ指定シタル量又指定ナキ場合ニ於テハ製造者ノ適當ト認ムル量ヲ切取り有害部ヲ除去スルモノトス

第五条 製品ハ特ニ指定ナキ限リ鍛造比 3 以上ニテ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス 但シ鍛造又ハ壓延用鋼片ニ在リテハ特ニ指定ナキ限リ鍛造比 1.5 以上ニテ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス

製品ノ形状、特殊ノ鍛鍊法其ノ他ノ事由ニ依リ予メ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經タルトキハ前項ノ規定ニ依ラザルコトヲ得

第六条 製品ノ熱処理ノ要否ニ付テハ註文者之ヲ指定スルモノトス

第四章 化学試験

第七条 製品ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種 別	記号	炭素 %	クロム %	ニッケル %	珪素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %
第一種	SNS 1	0.20 以下	12.0—15.0	1.0 以下	0.60 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下
第二種	SNS 2	0.20—0.30						
第六種	SNS 6	0.20 以下	17.0—20.0	7.0—10.0				

第八条 前条成分ノ檢定ハ 1 熔鋼毎ニ採取セル試料ニ付製造所ニ於テ之ヲ行フモノトス

第九条 第七条ノ成分中珪素、燐、硫黄ハ第五章ニ規定セル試験ノ成績良好ニシテ註文者又ハ検査員ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ其ノ上限ニ於テ 1 割以内ヲ増スコトヲ得

第五章 抗張試験、衝撃試験、屈曲試験及硬度試験

第十条 本章ノ試験ハ第 7 表ノ熱処理ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス

第十一条 抗張試験ハ標準抗張試験片第四号又ハ第六号ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

格スルコトヲ要ス 但シ標準抗張試験片第六号ハ標準抗張試験片第四号ヲ用ヒ得ザルモノニ限リ之ヲ用フルモノトシ此ノ場合ニ於テハ絞ノ測定ハ行ハズ

第 2 表

種 別	記号	降 伏 点 Kg/mm ²	抗 張 力 Kg/mm ²	伸 %		絞 %
				標準抗張試験片第四号	標準抗張試験片第六号	
第一種	SNS 1	45 以上	65 以上	25 以上	15 以上	50 以上
第二種	SNS 2	55 以上	75 以上	17 以上	10 以上	40 以上
第六種	SNS 6	-----	60 以上	50 以上	35 以上	55 以上

備 考

- 1、 特ニ大又ハ小ナル製品ニ付テハ本表ニ依ラザルコトヲ得
- 2、 本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取りタル場合ニ適用スルモノトス
- 3、 前号ノ方向以外ニ切取りタル場合ノ数値ハ註文者之ヲ指定スルモノトス

第十二条 衝撃試験ハ 120 [フートポンド] 型 [アイゾット] 試験機又ハ 25Kg 型若ハ 30 Kg 型 [シャルビー] 試験機ニ依リ標準衝撃試験片第一号又ハ 第三号ヲ用ヒテ試験ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

衝撃試験片ヲ作成シ得ザル小物材料ニ在リテハ衝撃試験ノ代リニ屈曲試験ヲ行フモノトス

本試験ハ註文者ノ指定アリタル場合ハ之ヲ行ハザルコトヲ得

第 3 表

種 別	記号	アイゾット試験機ニ依ル場合 Kg		シャルビー試験機ニ依ル場合 Kg/cm ²	
		径又ハ厚 50mm 未 満	径又ハ厚 50mm 以 上	径又ハ厚 50mm 未 満	径又ハ厚 50mm 以 上
第一種	SNS 1	9 以上	6 以上	13 以上	9 以上
第二種	SNS 2	4 以上	3 以上	6 以上	4 以上
第六種	SNS 6	11 以上	9 以上	16 以上	13 以上

備 考

- 1、 特ニ大又ハ小ナル製品ニ付テハ本表ニ依ラザルコトヲ得
- 2、 本表ノ数値ハ試験片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取りタル場合ニ適用スルモノトス
- 3、 前号ノ方向以外ニ切取りタル場合ノ数値ハ註文者之ヲ指定スルモノトス

第十三条 屈曲試験ハ 製品ノ厚 19mm ヲ超ユルモノニ在リテハ幅 25mm、厚 19mm ノ断面ヲ有スル試験片ヲ用ヒ、製品ノ厚 19mm 以下ノモノニ在リテハ幅 25mm、原厚ノママ黒皮ヲ除去シタル試験片ヲ用ヒ第 4 表規定ノ内側半径ニテ 180 度ダケ屈曲スルモ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

製品ノ厚 19mm ヲ超ユルモノノ試験片ノ角隅ニハ半径 1.5mm ノ丸味ヲ附スルコトヲ得 試験片ノ幅 25mm ヲ取り得ザル場合ニ於テハ原幅ノママトス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 8 号

第 4 表

種 別	記 号	内 側 半 径
第 一 種	SNS 1	厚又ハ径ノ 1.0 倍
第 二 種	SNS 2	厚又ハ径ノ 1.5 倍
第 六 種	SNS 6	厚又ハ径ノ 0.5 倍

第十四条 硬度試験ハ「ブリネル」硬度計ニ依リ之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	記 号	硬 度
第 一 種	SNS 1	170 以上
第 二 種	SNS 2	200 以上
第 六 種	SNS 6	150 以上

第十五条 屈曲試験及硬度試験ヲ要スル場合ハ註文者之ヲ指定スルモノトス 但シ衝撃試験ノ代リニ行フベキ屈曲試験ハ此ノ限ニ在ラズ

第十六条 試験片ノ数ハ特ニ指定ナキ限リ第 6 表ニ依ルモノトス

第 6 表

製品 1 箇ノ重量 kg	抗張試験片ノ数	衝撃試験片ノ数	屈曲試験片ノ数	硬度試験片ノ数
2000 以上	製品毎ニ 2 箇 成ルベク相隔レル箇所ヨリ採ルモノトス	同 左	同 左	同 左
2000 未満 500 以上	製品毎ニ 1 箇 成ルベク鋼塊ノ上方ニ當ル部分ヨリ採ルモノトス	同 左	同 左	同 左
500 未満	同一熔鋼ニ属スル鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル同一寸法ノ製品ニ付重量 1 匁又ハ其ノ端数毎ニ 1 箇形状寸法類似ノモノハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ同一寸法ノモノト看做スコトヲ得	同 左	同 左	同 左

備考 硬度試験片ハ別ニ造ラズ製品又ハ他ノ試験片ノ一部ヲ用フルコトヲ得

第十七条 試験片ハ特ニ指定ナキ限リ製品ノ主体ヨリ小ナラザル断面積ヲ有スル様製品ト一体ニ鍛造又ハ壓延シタル部分ヨリ鍛造又ハ壓延方向ニ之ヲ切取ルモノトス

鍛造又ハ壓延用鋼片ニ對スル試験片ハ鍛造比 3 以上ニテ鍛鍊又ハ壓延シタルモノヨリ

鍛造又ハ壓延方向ニ之ヲ切取ルモノトス

鍛造又ハ壓延以外ノ方向ニ試験片ヲ切取ル必要アル場合ハ豫メ註文者之ヲ指定スルモ

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 8 号

ノトス

第十八条 熱処理ヲ施シタル製品ノ試験片ハ製品ヨリ切取り又熱処理ヲ施サザル製品ノ試験片ハ切取りタル後熱処理ヲ行ヒ之ヲ仕上グルモノトス
試験片ニ施スベキ熱処理ハ第 7 表ニ依ルヲ標準トス

第 7 表

種 別	記 号	焼 入	焼 戻
第 一 種	SNS 1	約 950°C 油冷	700°C — 780°C 急冷
第 二 種	SNS 2	約 920°C 油冷	620°C — 720°C 急冷
第 六 種	SNS 6	約 1100°C 油冷	-----

第十九条 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ試験前之ヲ廃却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第二十条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ 1/4 以外ニ於テ切斷シタルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第二十一条 抗張試験、衝撃試験、屈曲試験又ハ硬度試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ試験片ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ其ノ試験片各 1 箇ニ付更ニ 2 箇ノ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ合格シタルトキ其ノ試験ヲ合格トス

第二十二条 抗張試験、衝撃試験、屈曲試験又ハ硬度試験ノ成績ガ規格ニ合セザルトキハ更ニ熱処理ヲ施シ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ新ニ抗張試験、衝撃試験、屈曲試験及硬度試験ノ全部ヲ行フモノトス

第六章 検 査

第二十三条 製品ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵ナキコトヲ要ス

第二十四条 試験片又ハ分析試料ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合セザルトキハ其ノ代表スル製品ヲ不合格トス

第二十五条 重要ナル製品ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ性状等ノ調査ニ便ナラシムル為見易キ箇所ニ製鋼番号ヲ刺スルモノトス

第二十六条 本規格ニ合格シタル製品ニハ種別、製造所名及検査済ノ証印ヲ刺シ且其ノ周囲ニ塗料ヲ施シ識別ニ容易ナラシムルモノトス 但シ刺印ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ノ方法ニ依リ種別、製造所名又ハ其ノ記号及検査済ヲ表示スルモノトス

昭和 14 年 2 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

鑿岩機用たがね鋼

類別 G

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ鑿岩機用ノたがね鋼ニ之ヲ適用ス

第二条 鑿岩機用たがね鋼(以下單ニたがね鋼ト称ス)ハ断面ノ形状及寸法ニ依リ 5 種トシ寸法及其ノ公差ヲ次ノ通トス

種 別	断面形状	径又ハ對辺距離 mm	公 差 mm	長 m
第一種	中空丸鋼	32	± 0.5	3.5 - 5.5
第二種	中空丸鋼	28	± 0.5	
第三種	中空丸鋼	19	± 0.5	
第四種	中空六角鋼	22	± 0.5	
第五種	無孔六角鋼	25	± 0.5	

中空孔ノ径ハ 6 mm 以上 9 mm 以下ニシテ全長ニ亘リ径 5 mm 球ノ通過スルコトヲ要ス

第三条 たがね鋼ハ其ノ全長ニ亘リ眞直、形状均等表面滑ニシテ瑕疢ナク又其ノ両端面ハ甚タシキ凹凸ナク成可クたがね鋼ノ中心線ニ直角ナルコトヲ要ス

中空鋼ノ孔心ハ全長ニ亘リたがね鋼ノ中心ト一致シ且ツ孔ノ周壁ハ平滑ナルコトヲ要ス

第四条 たがね鋼ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %
0.70 - 0.85	0.35 以下	0.50 以下	0.035 以下	0.035 以下

第五条 化学試験ニ用フル試料ノ採取方法ハ次ノ通トス

同種別ニ付重量約 1 匁ヲ 1 組ト為シ各組ヨリ其ノ組ヲ代表スル供試材 1 箇ヲ選ビ其ノ一端ヨリ適當ノ長ヲ切取り之ヨリ試料ヲ採取スルモノトス

第六条 化学試験ニ於テ試料ガ規格ニ合スルトキハ該試料ノ代表スル組ノたがね鋼ヲ合格トス 若シ試料ガ規格ニ合セザルトキハ最初ニ採取シタル組ヨリ更ニ供試材 2 箇ヲ選ビ之ヨリ試料ヲ採取シ再試験ヲ行フモノトス 此ノ場合試料ガ全部規格ニ合シタルトキ其ノ代表スル組ノたがね鋼ヲ合格トス

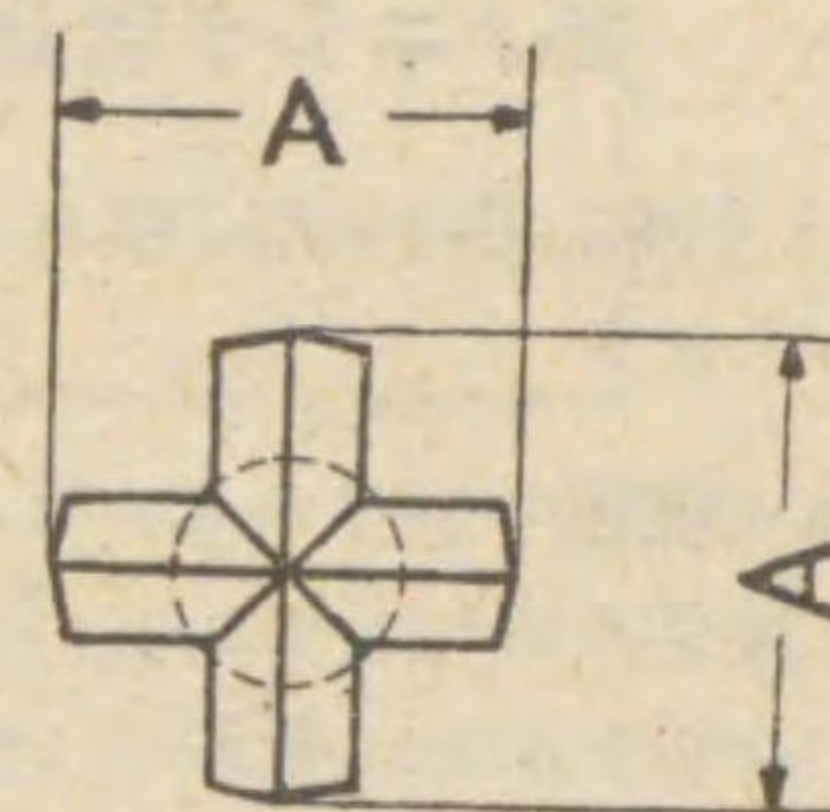
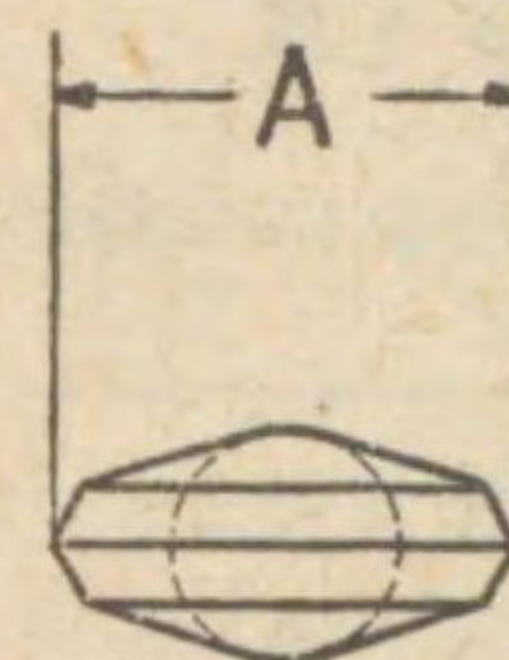
第七条 化学試験ハ註文者ヨリ特ニ要求ナキトキハ之ヲ省略スルコトヲ得

附 録

本規格ノたがね鋼ヲ以テ製造スル鑿山用たがねノ形状及大サノ標準ヲ参考ノ為次ニ示ス

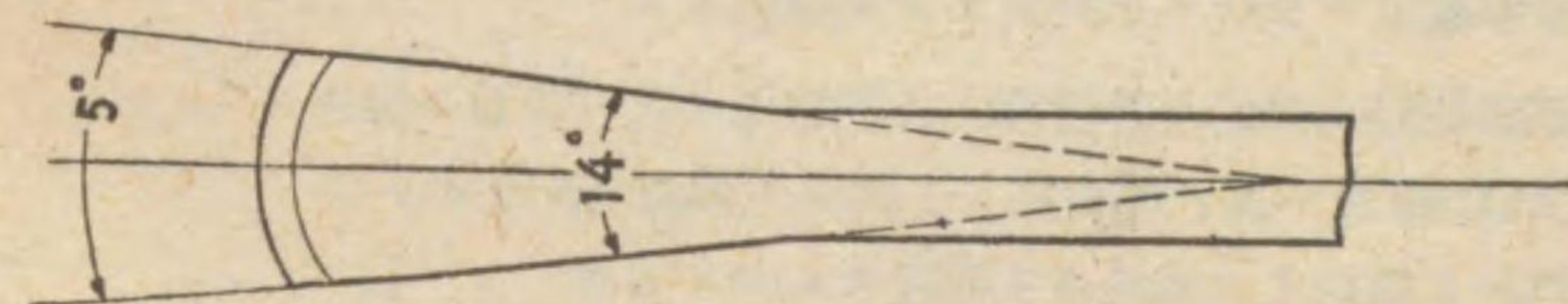
一文字刃

十文字刃



種 別	形 状	大 小 (mm)				
		一 号	二 号	三 号	四 号	五 号
第一種	十文字刃	50	47	44	41	38
第三種	十文字刃及ビー文字刃	38	35	32	29	26
第四種	十文字刃及ビー文字刃	47	44	41	38	35
第五種	十文字刃	47	44	41	38	35

たがねノ刃先ニ於ケル角度ハ硬岩ニ對シテハ 90 度、軟岩ニ對シテハ 75 度トス 又其ノ擴リノ角度ハ次圖ニ示ス如ク 14 度ト 5 度ノ二段擴リトス



アルミニウム地金

類別 H

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和13年7月商工省告示第218号ニ依ルアルミニウム地金(日本標準規格第110)号ハ
次ニ依ルモノトス

第一条 本規格ニ規定スル「アルミニウム」地金ハ之ヲ次ノ5種トス

- 特号アルミニウム
- 一号アルミニウム
- 二号アルミニウム
- 三号アルミニウム
- 四号アルミニウム

第二条 各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	アルミニウム%	珪 素 %	鉄 %	銅 %
特 号	99.7 以上	0.20 以下	0.20 以下	0.02 以下
一 号	99.5 //	0.30 //	0.30 //	0.05 //
二 号	99.3 //	0.40 //	0.35 //	0.05 //
三 号	99.0 //	0.50 //	0.50 //	0.10 //
四 号	98.0 //	-----	-----	-----

成分ノ檢定ニハ其ノ百分率ニ於テ「アルミニウム」ハ小数第二位以下ヲ、不純物ハ小数第
三位以下ヲ切捨ツルモノトス

註文者ニ於テ必要ト認メタルトキハ珪素、鉄及銅以外ノ不純物ノ制限ヲ追加スルコトヲ
得

第三条 前条ノ「アルミニウム」ノ純分ハ珪素、鉄、銅及前条第三項ニ依リ追加セラレタル不
純物ノ百分率總計ヲ100ヨリ引去リタル殘部トス

第四条 分析試料採取ノ方法ハ各種別、各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル

- 一、地金2000kg又ハ其ノ端数毎ニ1試料ヲ調製スルモノトス
- 二、1試料ハ5箇以上ノ鑄塊ヨリ採取スルモノトス
各鑄塊ヨリ其ノ平均ノ品質ヲ表ハスベキ試料ヲ得ル為數箇所ニ於テ削屑ヲ採取シ之
ヲ能ク混和シ分割シテ1試料ト為スモノトス
削屑ノ採取量及1試料ハ次表ノ通トス

昭和14年4月28日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第二委員會)

種 別	削屑採取量 g	1 試 料 g
特 号	500 以上	250
一 号		
二 号		
三 号	200 以上	100
四 号		

三、試料採取ニハ工具ヲ予メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ拭ヒ油類其ノ他ノ減摩剤ヲ
使用スルコトナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス

四、採取セル試料ハ共口ノ「ガラス」瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送附スルモノトス

第五条 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第111号アルミニウム地金分析方法ニ準ズ 但シ其
ノ定ナキモノニ付テハ當事者ニ於テ協定スルモノトス

第六条 分析試験ハ當事者ノ協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス

第七条 試料ノ分析試験ノ成績ガ本試験ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ
不合格トス

第八条 製造者ハ各鑄塊ニ製造所ノ記号ヲ鑄出スルモノトス

製造者又ハ販売者ハ塗裝其ノ他ノ方法ニ依リテ「アルミニウム」地金ノ種別ヲ表示スルモ
ノトス

第九条 「アルミニウム」地金ニハ其ノ種別ヲ次ニ示ス色別ヲ以テ表示スルモノトス

- 特 号 黒
- 一 号 白
- 二 号 青
- 三 号 赤
- 四 号 ナシ

昭和14年4月28日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第二委員會)

水道用高級鑄鉄薄手管

類別 G
頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一条 本規格ハ水道ニ使用スル高級鑄鉄製薄手印籠直管(以下單ニ管ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二条 公称内径 100 mm ヲ超ユル管ハ普通壓管及低壓管ノ 2 種トス
普通壓管ハ靜水頭 45 m 乃至 75 m ニ對シ低壓管ハ靜水頭 45 m 未満ニ對シ使用スルモノトス
公称内径 100 mm 以下ノ管ハ種別ヲ設ケズ總テ靜水頭 75 m 以下ニ對シ使用スルモノトス

第三章 製 造 法

第三条 管ハ良質ノ鉄ニ鋼ヲ配合シタルモノヲ用ヒテ砂型ニ依リ鑄造シ組織均一且強靱ニシテ錐モシ易キモノナルコトヲ要ス

第四条 管ハ鑄込ミタル後急激ナル冷却ニ依リテ生ズル不等收縮其ノ他ノ障碍ヲ避クル為必要ナル時間鑄型ヨリ取出サザルコトヲ要ス

第五条 管ハ受口ヲ下ニシ管周全体ニ亘リ相當ノ押湯ヲ附シ垂直ノ位置ニ於テ鑄造スルモノトス 押湯ノ部分ハ冷却ノ後丁寧ニ之ヲ切取ルモノトス

第四章 抗折試験、抗張試験及化学試験

第六条 管ノ鑄造ニ用フル熔鉄ニ付テハ抗折試験及抗張試験ヲ行フモノトス
注文者又ハ其ノ指定シタル検査員(以下單ニ検査員ト稱ス)ニ於テ必要ナシト認メタルトキハ前項ノ試験ヲ省略スルコトヲ得

第七条 抗折試験片及抗張試験片ハ 1 熔鉄毎ニ各 3 箇ヲ造リ之ガ試験ヲ行ヒ 3 箇ノ平均ニ依リ其ノ成績ヲ定ムルモノトス
注文者又ハ検査員ニ於テ前項ノ試験ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ再試験ヲ行ハシムルコトヲ得

1 熔鉄トハ同一配合ニシテ且連続熔融シタルモノヲ謂フ 但シ 100 吨ヲ超ユル場合ニハ 100 吨及及其ノ端数毎ニ 1 試料ヲ採取スルモノトス

2 箇以上ノ坩ヨリ抽出シタル熔鉄ヲ 1 とりベニ集メタル場合ハ之ヲ 1 熔鉄ト看做ス

第八条 抗折試験ハ径 37 mm、長 350 mm ニ鑄造シタル丸棒ヲ径 30 mm ニ仕上ゲタル試験片ヲ用ヒ支点距離 300 mm トシテ試験ヲ行ヒ第 1 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 1 表

荷 重 kg	撓 み mm
1600 以上	3.0 以上

第九条 抗張試験ハ砂型ニ依リ径 30 mm ニ鑄造シタル丸棒ヲ平行部ノ径 20 mm、長 25 mm ニ

仕上ゲタル試験片ヲ用ヒテ試験ヲ行ヒ抗張力 25 kg/mm² 以上ナルコトヲ要ス

第十条 化学試験ハ注文者ニ於テ特ニ必要ト認ムルトキ之ヲ行フモノトシ次ノ各号ニ依リ一、管ノ成分中磷及硫黄ノ含有量ハ第 2 表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

第 2 表

磷 %	硫 黄 %
0.40	0.10

二、前号成分ノ檢定ハ製造所ニ於テ 1 熔鉄毎ニ採取セル試料ニ付之ヲ行フモノトス

三、化学試験以外ノ試験及検査ノ成績良好ニシテ注文者又ハ検査員ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ第一号規定ノ磷及硫黄ノ含有量ハ其ノ 1 割以内ヲ超過スルコトヲ得

第十一条 抗折試験、抗張試験又ハ化学試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試験片ノ代表セル熔鉄ヲ用ヒテ鑄造シタル管ヲ總テ不合格トス

第五章 形状寸法及重量

第十二条 管ノ断面ハ実用ノ正円ニシテ其ノ形状寸法及重量ハ附表ニ依ルモノトス

第十三条 管ノ各部ノ公差ハ次表ニ依ルモノトス

單位mm

公 差			管 厚 T	有 效 長 L
受口内径 D ₃	挿口外径 D ₄	内 径 D ₁		
+ 3	+ 1	+ 3	+ 挿口寸法ニ影響ナキ 限リ制限ヲ附セズ - 15	+ 制限ヲ附セズ - 15
- 1	- 3	- 5		

第十四条 管ノ重量ハ塗裝シタルモノニ付キ之ヲ測定シ其ノ公差ハ負ヲ 4 % トシ正ハ制限ヲ附セズ

第六章 水 壓 試 験

第十五条 水壓試験ハ管ノ塗裝前 1 箇毎ニ之ヲ行フモノトス

注文者又ハ検査員ニ於テ特ニ指定シタルトキハ管ノ塗裝後水壓試験ヲ行フコトヲ得
水壓試験ハ 17.5 kg/cm² ノ水壓ヲ加ヘ相當ノ時間ヲ保タシメツツ輕ク槌打ヲ為シ漏洩其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス

前項ノ槌打ニ用フル槌ハ軟鋼製ニシテ重量 1 kg 以内、柄ノ長約 450 mm トス

第七章 塗 裝

第十六条 管ハ總テ内外面共ニ精製タルル¹及亞麻仁油ノ混合塗料又ハ瀝青塗料其ノ他注文者ニ於テ指定シタルモノヲ以テ塗裝スルモノトス

塗裝面ハ滑ニシテ光沢ヲ有シ寒暑ニ依リテ異狀ヲ呈セザルモノタルコトヲ要ス

第十七条 塗裝ヲ為スニハ管ノ内外面ヲ掃除シ鑄ヲ完全ニ除去シタル後全体ヲ加熱シ前条塗料ノ加熱シタル液ニ浸シ液槽ヨリ引上ゲ十分ニ液滴ヲ去リ空气中ニ放置乾燥セシムルモノトス

臨時日本標準規格

第11号

前項加熱ノ温度ハ精製ターール及亞麻仁油ノ混合塗料ノ場合ニハ 150°C ヲ以テ標準トシ其ノ他ノ場合ニハ註文者ノ指定ニ依ルモノトス

第八章 記 号

第十八条 管ニハ外側一定ノ場所ニ㊶、㊷、製造所ノ記号、製造ノ年及精円座（都市刺印及番号打込用）ヲ高サ 3mm 以上ニ鑄出スルモノトス

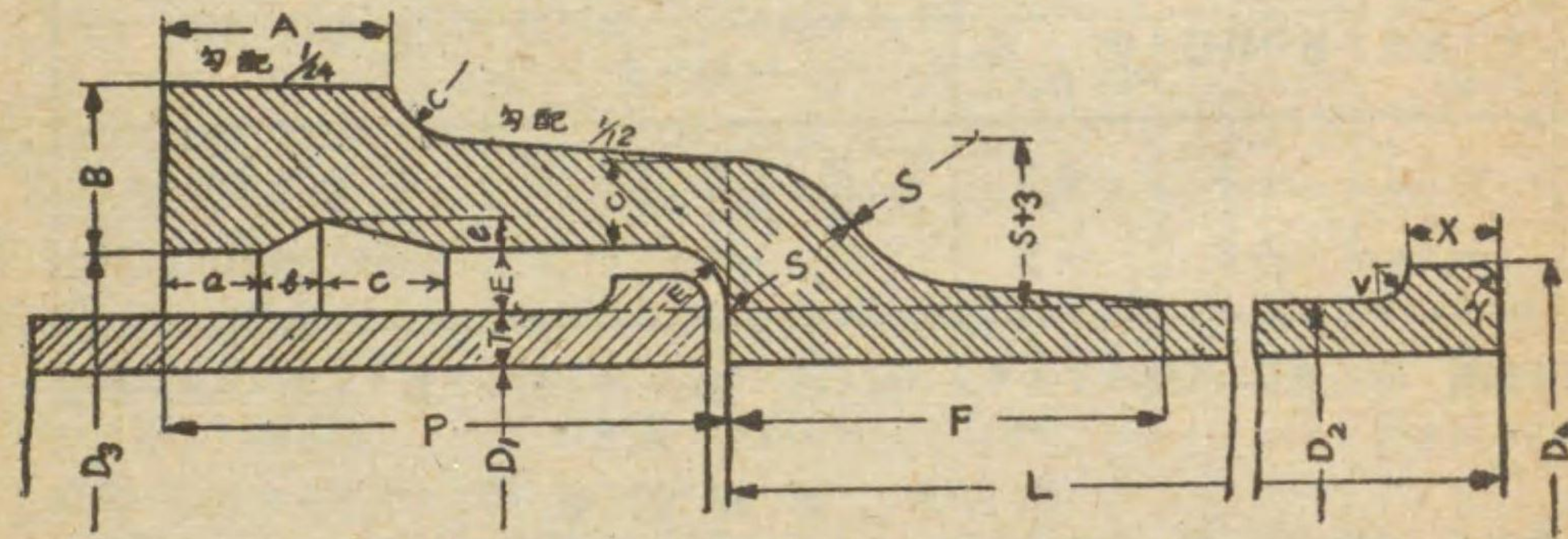
第九章 檢 査

第十九条 管ハ内外面共ニ滑ニシテ疵、瘤、鑄張、巢其ノ他有害ナル欠点ナキコトヲ要ス疵、巢等ニ對シ詰め金又ハ填め金ヲ為スコトヲ得ズ 但シ輕微ナルモノニシテ註文者又ハ検査員ニ於テ支障ナシト認ムル場合ハ電気熔接ニ依リ補修スルコトヲ得

第二十条 管ハ註文者又ハ検査員ニ於テ特ニ必要ト認ムルトキハ小型ノ槌ヲ以テ輕ク槌打シ鑄物ノ良否ヲ検査スルモノトス

第二十一条 試験及検査ノ結果本規格ニ合セザル管ハ之ヲ不合格トシ第十八条ノ記号㊶ヲ削リ落スモノトス

附表



昭和 14 年 5 月 8 日決定

工業品規格統一調査會 (第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第11号

附表 第 1 普通壓低壓共用管

Table 1: Dimensions and weights for common low-pressure pipes. Columns include nominal diameter (D), wall thickness (T), inner diameter (D1), outer diameter (D2), and weight per meter (Kg). Rows are listed for diameters 75 and 100 mm.

附表 第 2 普通壓管

Table 2: Dimensions and weights for standard pressure pipes. Columns include nominal diameter (D), wall thickness (T), inner diameter (D1), outer diameter (D2), and weight per meter (Kg). Rows are listed for diameters 125, 150, 200, 250, and 300 mm.

附表 第 3 低壓管

Table 3: Dimensions and weights for low-pressure pipes. Columns include nominal diameter (D), wall thickness (T), inner diameter (D1), outer diameter (D2), and weight per meter (Kg). Rows are listed for diameters 125, 150, 200, 250, and 300 mm.

備考 1. 重量ハ高級鋼鐵ノ比重ヲ 7.2 トシテ算出ス 2. 鋼中各元素ノ數値係數加減シテ符合セザルモノヲ以下ヲ四捨五入トス 3. 管ノ外徑 D1 ハ日本標準規格第 272 號高級鋼鐵管ニ同シ

昭和 14 年 5 月 8 日決定

工業品規格統一調査會 (第一部第四委員會)

臨時日本標準規格	第12号
電球用鋼製口金	類別 C
<p>本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス</p> <p>第一条 本規格ハ日本標準規格第151号小型電球用口金及受金、同第184号電球用S22口金及受金臨時日本標準規格第38号電球用S10口金及受金及同第89号電球用ねぢ形口金及受金ニ於ケル各種電球用鋼製口金ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 材質及構造 口金ハ良質ノ磨帶鋼ヲ用ヒテ製作スルモノトス 但シ特殊ノ用途ニ供スルモノ及「アイレット」ハ此ノ限ニ在ラズ 前項ノ口金ニハ臨時日本標準規格第13号電球用鋼製口金ノ亜鉛及亜鉛カドミウムめつき並ニ同試験方法ニ依リ亜鉛めつき又ハ亜鉛「カドミウム」めつきヲ施スモノトス 口金ハ各部整一平滑ニ仕上ゲラレ錆、疵、其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス</p> <p>第三条 形状及寸法 口金ノ形状、寸法、公差等ハ日本標準規格第151号小型電球用口金及受金、同第184号電球用S22口金及受金臨時日本標準規格第38号電球用S10口金及受金又ハ同第89号電球用ねぢ形口金及受金ニ依ル</p>	
昭和14年3月2日決定	工業品規格統一調査會 (第三部第二委員會)
昭和15年4月26日改正	

臨時日本標準規格	第13号																
電球用鋼製口金ノ亜鉛及亜鉛カドミウムめつき並ニ同試験方法	類別 C 頁 1																
<p>本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス</p> <p>第一条 本規格ハ臨時日本標準規格第12号電球用鋼製口金ニ施シタル亜鉛めつき又ハ亜鉛「カドミウム」めつき(以下單ニめつきト称ス)及其ノ試験方法ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 めつき面ハ白色又ハ青白色ニシテ光沢又ハ半光沢ヲ有シ疵、汚斑、気泡其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス</p> <p>第三条 めつき部分ハ第四条規定ノ供試品ヲ用ヒ第六条乃至第八条ニ規定セル試験方法ニ依リ試験ヲ行ヒ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <th>めつきノ種類</th> <th>腐蝕試験</th> <th>噴霧試験</th> <th>密著試験</th> </tr> <tr> <td>亜鉛めつき</td> <td>25秒以上</td> <td>3時間以上 (40°Cニ於テ)</td> <td>剝離スペカラズ</td> </tr> <tr> <td>亜鉛カドミウムめつき</td> <td>30秒以上</td> <td>10時間以上 (60°Cニ於テ)</td> <td>〃</td> </tr> </table> <p>第四条 腐蝕試験、噴霧試験及密著試験ノ供試品ハめつきヲ施シタル口金2000箇又ハ其ノ端数ヲ1群トシ各群ヨリ任意ニ10箇ヲ採リ腐蝕試験及噴霧試験ニ各4箇、密著試験ニ2箇ヲ使用スルモノトス 供試品ハ試験前石油「ベンジン」又ハ「ベンゾール」等ニテ十分脱脂スルコトヲ要ス</p> <p>第五条 色相、光沢、疵、汚斑、気泡其ノ他ノ表面検査ハ製品1箇毎ニ行フモノトス</p> <p>第六条 腐蝕試験方法ハ次ノ通トス</p> <ol style="list-style-type: none"> 要旨 本試験ハめつき層ノ厚ノ程度ヲ檢スルヲ目的トスルモノニシテ、腐蝕液ニ依リめつき層ヲ溶解シ素地ノ露出スル迄ニ要スル時間(秒数)ヲ測定ス 操作 供試品ヲ「ビュレット」ノ下端ヨリ30mmノ距離ニ保チ、常溫ニ於テ「ビュレット」ヨリ毎分100滴±10滴ノ割合ニテ腐蝕液(備考)ヲ供試品表面上ノ一方側ニ流下スル如ク注意シテ滴下ス 腐蝕液ノ滴下シ始メタルトキヨリめつき層ガ剝離溶解シ鋼素地ガ露出スル迄ノ秒数ヲ秒時計ニテ測定ス 溶解終点ハ滴下セル腐蝕液ガ青変スルトキトス(附図第1参照) <p>備考 腐蝕液ハ次ノ組成ヲ有スルモノトシ使用ノ都度赤血塩ヲ腐蝕液1lニ對シテ約1gノ割合ニテ加フルモノトス</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td>硝酸アンモン</td> <td>110g/l</td> </tr> <tr> <td>硝酸(比重1.42)</td> <td>55cc/l</td> </tr> </table> <p>第七条 噴霧試験方法ハ次ノ通トス</p> <ol style="list-style-type: none"> 要旨 本試験ハめつき層ノ厚並ニ其ノ均一性ヲ檢スルヲ目的トスルモノニシテ食塩水ノ噴霧中ニ供試品ヲ置キめつき層ノ腐蝕セラルルニ要スル時間ヲ測定ス 		めつきノ種類	腐蝕試験	噴霧試験	密著試験	亜鉛めつき	25秒以上	3時間以上 (40°Cニ於テ)	剝離スペカラズ	亜鉛カドミウムめつき	30秒以上	10時間以上 (60°Cニ於テ)	〃	硝酸アンモン	110g/l	硝酸(比重1.42)	55cc/l
めつきノ種類	腐蝕試験	噴霧試験	密著試験														
亜鉛めつき	25秒以上	3時間以上 (40°Cニ於テ)	剝離スペカラズ														
亜鉛カドミウムめつき	30秒以上	10時間以上 (60°Cニ於テ)	〃														
硝酸アンモン	110g/l																
硝酸(比重1.42)	55cc/l																
昭和14年3月23日決定	工業品規格統一調査會 (第三部第二委員會)																

2、操作 噴霧試験装置(附図第2参照)内ノ温度ヲ亜鉛めつきノ場合ハ 40°C =、亜鉛「カドミウム」めつきノ場合ハ 60°C =保チタル 後供試品ヲ入レ 0.7 kg/cm²ノ壓力ヲ有スル空氣ヲ以テ 食塩水(10%)ヲ噴霧セシメ 其ノ霧中ニ置キ規定時間ヲ経過セシメタル後「フェロキシル」試験ヲ行ヒ青色斑点ノ有無ヲ檢ス
「フェロキシル」試験ハ供試品上ニ試験紙(備考)ヲ5分間密著セシメ 其ノ試験紙上ニ現ハレタル青色斑点ヲ檢ス

備考 試験紙ノ調製

緻密ナル定性濾紙ヲ次ノ組成ヲ有スル溶液中ニ浸シ濕潤ノママ直ニ使用スルモノトス

食塩 60 g/l

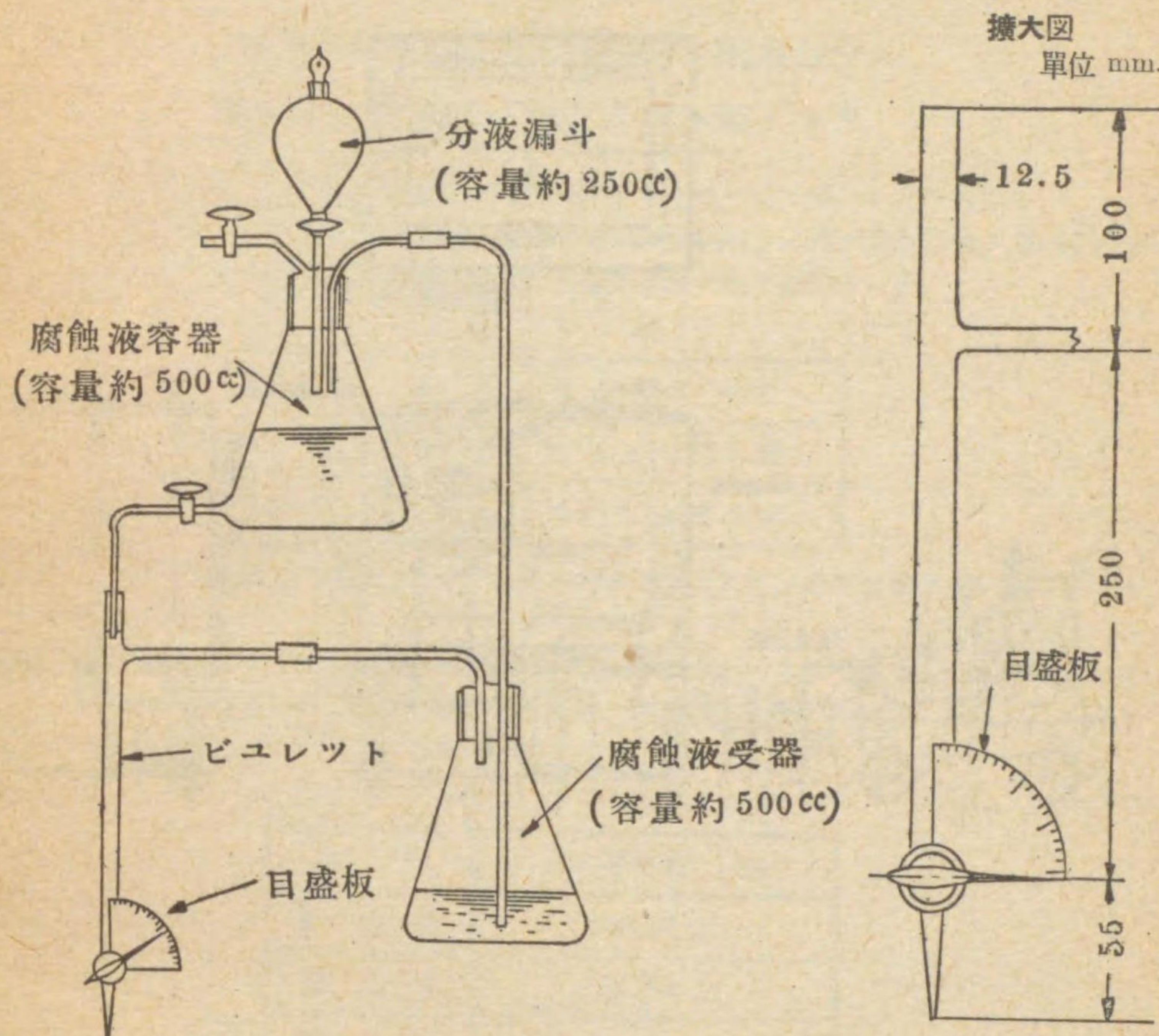
赤血塩 10 g/l

第八条 密著試験方法ハ次ノ通トス

1、要旨 本試験ハめつき層ト素地トノ密著程度ヲ檢スルヲ目的トスルモノニシテ壓潰シテめつきノ剝離ノ有無ヲ檢ス

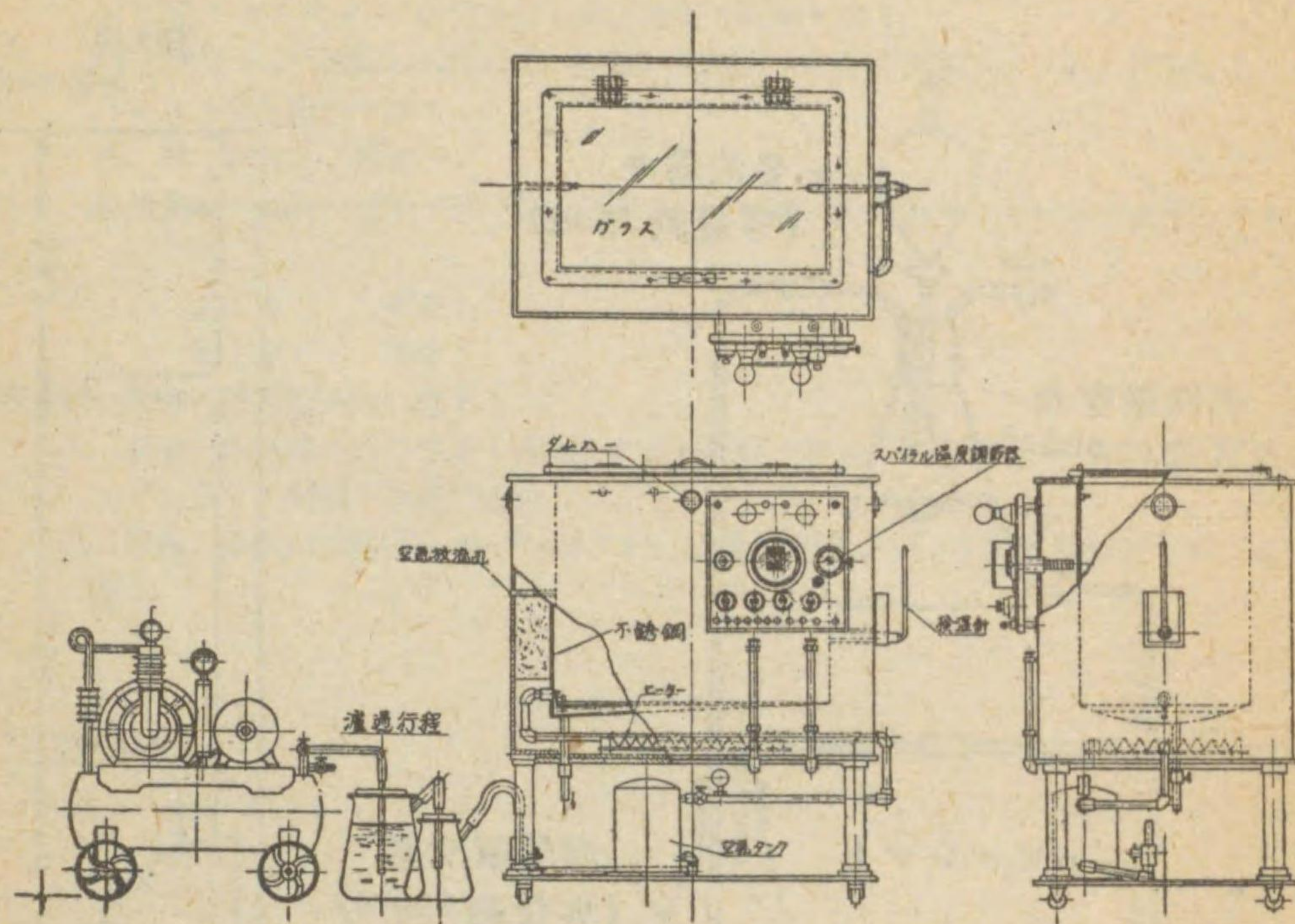
2、操作 供試品ヲ適當ナル「プレス」ニテ急激ニ壓潰シめつき層ノ剝離スルカ否カヲ檢ス

附図第1 腐蝕試験装置



備考 本図ハ各部ノ連結ノ要領ヲ示スモノニシテ各器具ノ形状ハ本規格ニ抵触セザル限リ適宜選択スルコトヲ得

附圖第 2 噴霧試験装置



昭和 14 年 3 月 23 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第二委員會)

カーバイド

類別 K

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ照明、熔接、切断等ノ用途ニ供スル「カーバイド」ニ之ヲ適用ス

第二条 塊ノ大サ 塊ノ大サハ第 1 表ノ通シ何レモ下限以上ノ塊ノ量ガ全量ノ 85% 以上ナルコトヲ要ス 但シ小块ハ第四条ニ示ス第四号品ニ限り適用ス

第 1 表

塊 別	塊ノ大サ mm
大 塊	40 以上 120 未満
小 塊	5 以上 40 未満

第三条 粉末量 粉末量ハ網篩 2mm ヲ通過スルモノニシテ其ノ量ガ全量ノ 10% 以下ナルコトヲ要ス

第四条 ガス発生量 「ガス」発生量ハ第 2 表ノ通シ 1kg ノ「カーバイド」ヨリ発生スル「ガス」量ヲ温度 15°C、壓力水銀柱 760mm、乾燥状態ニ於ケル容積ニ換算シ「リットル」ヲ以テ之ヲ示ス

第 2 表

品 別	ガス発生量 l/kg
第 一 号	280 以上
第 二 号	250 以上
第 三 号	220 以上
第 四 号	190 以上

第五条 燐化水素 燐化水素ノ量ハ第 3 表ノ通シ「ガス」発生量ニ對スル容量百分率ヲ以テ之ヲ示ス

第 3 表

種 別	燐化水素 % (容量)
甲	0.05 以下
乙	0.07 以下

注文者ニ於テ必要ナシト認メタルトキハ燐化水素ノ試験ヲ行ハザルコトヲ得

第六条 供試品採取方法 「カーバイド」ノ容器 200 筒又ハ其ノ端数ヲ 1 群トシ各群ヨリ任意ニ供試品 1 筒ヲ採取ス

供試品ハ之ヲ開封スルニ先チ其ノ容器ノ密封完全ナリヤ否ヤヲ觀察記録スルコトヲ要ス

昭和 14 年 5 月 24 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第二十二委員會)

臨時日本標準規格

第 14 号

第七條 塊ノ大サ及粉末量測定方法 供試品ノ内容全部ヲ秤量シタル後第二條ニ規定スル塊ノ大サノ上限ニ相當スル寸法ノ孔ヲ有スル板篩ヲ通過シ下限ニ相當スル寸法ノ孔ヲ有スル板篩ニ止マルモノノ量ヲ秤リ供試品ノ全量ニ對スル百分率ヲ算出ス
 下限ニ相當スル寸法ノ孔ヲ有スル板篩ヲ通過シタルモノハ網篩 2 mm ヲ用ヒテ篩別シ之ヲ通過スル粉末ヲ秤量シ供試品ノ全量ニ對スル百分率ヲ算出ス

- 備考** 1、本測定ニ於テ使用スル篩ノ網及板ハ日本標準規格第 408 号標準試驗篩ニ準ズルモノトス
 2、各操作ハ乾燥セル場所ニ於テ迅速ニ之ヲ行ヒ「カーバイド」ガ出來得ル限リ風化セザル様注意スルコトヲ要ス
 3、「カーバイド」ニハ如何ナル場合ニ於テモ裸手ニテ触レザルコトヲ要ス
 4、使用器具ハ豫メ十分ニ乾燥シ置クコトヲ要ス

第八條 試料ノ調製 第七條ノ測定ヲ終リタルモノヲ用ヒ豫メ適當ニ粗碎シタル後四分法ニ依リ縮分シテ約 2 kg ト為シ更ニ之ヲ粉碎シテ板篩 12 mm ヲ通過シ板篩 5 mm ニ止マルモノ約 1 kg ヲ試料トシテ採取シ之ヲ直ニ乾燥シタル容器ニ入レ密封シテ保存ス

備考 第七條ノ備考ヲ適用ス

第九條 ガス發生量測定方法 「カーバイド」ニ水ヲ作用セシムル裝置ニ在リテハ試料 50g 乃至 100g (秤量ノ精度 0.1g) ニ飽和食塩水ヲ試料 50g ニ付 200 cc ノ割合ニテ使用シ、水中ニ「カーバイド」ヲ投ズル裝置ニ在リテハ試料 100g (秤量ノ精度 0.1g) ニ水約 4 l ヲ使用シテ「ガス」ヲ發生セシム 發生セル「ガス」ハ之ヲ飽和食塩水ヲ以テ水封セル「ガス」槽ニ移シ「ガス」發生開始時ヨリ少クトモ 40 分後ニ於テ内部ノ壓力ヲ大氣壓ニ一致セシメタル後其ノ容積及溫度ヲ讀ミ次式ニ依リ溫度 15°C、壓力水銀柱 760 mm、乾燥狀態ニ於ケル「ガス」發生量ヲ算出ス

$$\frac{\text{測定容積 (cc)} \times \text{大氣壓 (mm)} - \text{飽和食塩水蒸氣壓 (P')}}{\text{試料 (g)}} \times \frac{273 + 15}{760} \times \frac{273 + \text{測定溫度 (t)}}{273 + 15} = \text{「ガス」發生量 (l/kg)}$$

本測定ハ同一ノ試料ニ付 3 回之ヲ行ヒ其ノ結果ヲ平均スルモノトス 但シ水中ニ「カーバイド」ヲ投ズル裝置ヲ使用スル場合ハ水ヲ連続使用シテ 4 回測定ヲ行ヒ第 1 回ノ結果ハ計算ニ加ヘザルモノトス

備考 1、本計算ニ用フル飽和食塩水ノ蒸氣壓 (P') ト溫度 (t) トノ關係ヲ第 4 表ニ示ス

第 4 表

t (°C)	P' (mm Hg)	t (°C)	P' (mm Hg)	t (°C)	P' (mm Hg)	t (°C)	P' (mm Hg)
0	3.4	10	6.9	20	13.2	30	24.0
1	3.6	11	7.4	21	14.1	31	25.3
2	3.9	12	7.9	22	15.0	32	26.7
3	4.2	13	8.5	23	15.9	33	28.2
4	4.5	14	9.1	24	16.9	34	29.8
5	4.9	15	9.7	25	17.9	35	31.5
6	5.3	16	10.3	26	19.0	36	33.4
7	5.7	17	11.0	27	20.2	37	35.3
8	6.1	18	11.7	28	21.4	38	37.3
9	6.5	19	12.4	29	22.7	39	39.4

昭和 14 年 5 月 24 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第二十二委員會)

臨時日本標準規格

第 14 号

2、「ガス」槽内ノ飽和食塩水ニハ豫メ「アセチレン」ヲ飽和セシメ置クコトヲ要ス

第十條 磷化水素ノ定量方法 試料 25g ヲ發生瓶 (a) ニ秤取シ (秤量ノ精度 0.1g) 附圖ニ示ス如ク裝置全部ヲ連絡シタル後 (c) ヨリ窒素又ハ水素ヲ導入シテ全裝置内ノ空氣ヲ置換シタル後「ピンチコック」(g) ヲ開キテ (b) ヨリ飽和食塩水約 100 cc ヲ徐々ニ (a) 中ニ滴下シ「ガス」ヲ發生セシメ之ヲ吸收瓶 (e, f) ニ送り次亜塩素酸「ソーダ」溶液ニ吸收セシム

「ガス」ノ發生ガ終リタルトキ「コック」ヲ切換ヘ窒素又ハ水素ヲ (b) 内ニ通ジテ残留セル「ガス」ヲ完全ニ吸收瓶 (e, f) ニ送込ミ次ニ (g) ヲ閉チ更ニ「コック」ヲ切換ヘ窒素又ハ水素ヲ (a) 内ニ通ジ残留セル「ガス」ヲ (e, f) 内ニ送込ム
 次ニ吸收瓶内ノ溶液ハ之ヲ「ビーカー」ニ移シ吸收瓶ハ水ニテ洗滌シ主溶液ニ合シ直ニ塩酸 (比重 1.18) ニテ中和シ更ニ其ノ過剩約 20 cc ヲ加ヘ塩素臭ノ消失スル迄加熱分解シタル後蒸發乾涸ス 残渣ハ之ニ塩酸及水ヲ加ヘ加熱溶解シタル後濾過シ水ニテ洗滌ス 濾液ハ約 200 cc ト為シ「アンモニア」水 (比重 0.9) ニテ中和シ攪拌シツツ「マグネシア」合劑約 10 cc ヲ加ヘ更ニ「アンモニア」水 (比重 0.9) 約 20 cc ヲ加ヘ十分ニ攪拌シタル後一夜靜置ス 磷酸「アンモン マグネシウム」ヲ沈澱ハ之ヲ濾過シ「アンモニア」水 (1:10) ニテ十分ニ洗滌ス 次ニ沈澱ヲ乾燥シタル後濾紙ト共ニ重量既知ノ磁製フツボニ移シ初ハ低温ニテ濾紙ヲ灰化シ次第ニ溫度ヲ高メ反覆灼熱シテ恒量ト為シ「ピロ」磷酸「マグネシウム」(Mg₂P₂O₇) トシテ秤量シ次式ニ依リ磷化水素 (PH₃) ノ容量百分率ヲ算出ス (附圖参照)

$$\frac{\text{Mg}_2\text{P}_2\text{O}_7 \text{ (g)} \times 212.3 \times 100}{\text{試料 (g)} \times \text{試料 1000g ヨリ發生スル「ガス」ノ容積 (l)}} = \text{磷化水素 \% (容量)}$$

本分析試驗ニハ空実験ヲ行ヒ其ノ結果ヲ補正スルコトヲ要ス

上式ノ分母ニ於ケル試料 1000g ヨリ發生スル「ガス」ノ容積 (l) ハ第九條ニ依リ測定セルモノ、又分子ニ於ケル 212.3 ハ次式ニ依リ算出シタルモノナリ

$$\frac{2 \times \text{PH}_3 \text{ ノ分子量}}{\text{Mg}_2\text{P}_2\text{O}_7 \text{ ノ分子量}} \times \frac{15^\circ\text{C}, 760 \text{ mm}}{\text{PH}_3 \text{ ノ分子量}} = \text{於ケル気体 1 l モルノ容積} \times 1000$$

$$= \frac{2 \times 34.00}{222.60} \times \frac{23.63 \text{ (l)}}{34.00} \times 1000 = 212.3$$

備考 1、次亜塩素酸「ソーダ」溶液ノ調製

苛性「ソーダ」溶液 (10%) ヲ水ニテ冷却シ常ニ溫度ヲ 0°C 附近ニ保持シツツ塩素「ガス」ヲ徐々ニ通ジ有效塩素約 3% (重量) トナルニ至リテ止ム 本溶液ノ力價ハ約 5 cc ヲ秤量瓶ニ秤取シタル後之ヲ水ニテ「ビーカー」ニ洗ヒ移シ約 100 cc ニ稀釈シタル後「ヨードカリ」2g 乃至 3g ヲ加ヘ塩酸 (1:1) ニテ酸性ト為シ遊離シタル「ヨード」ヲ $\frac{N}{10}$ 「チオ」硫酸「ソーダ」溶液ニテ滴定シテ決定ス ($\frac{N}{10}$ 「チオ」硫酸「ソーダ」溶液 1cc = 0.003546g 有效塩素)

有效塩素量 3% ヲ超ユルトキハ苛性「ソーダ」溶液 (10%) ニテ適當ニ稀釈シタル後冷暗所ニ貯フ 使用ニ當リテハ豫メ水ニテ稀釈シ有效塩素量約 1.5% (重量) 内外ト為シ之ニ過剩ノ重碳酸「ソーダ」ヲ加ヘテ飽和セシムルモノトス

昭和 14 年 5 月 24 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第二十二委員會)

臨時日本標準規格

第 14 号

2、Lマグネシア合剤ノ調製

塩化Lマグネシウム (Mg Cl₂ · 6H₂O) 55g ヲ少量ノ水ニ溶解シ之ニ塩化Lアンモン 140g ト Lアンモニア 水 (比重 0.9) 350cc トヲ加ヘ水ニテ 1Lニ稀釈シ十分ニ混合シ数日間静置シタル後濾過ス

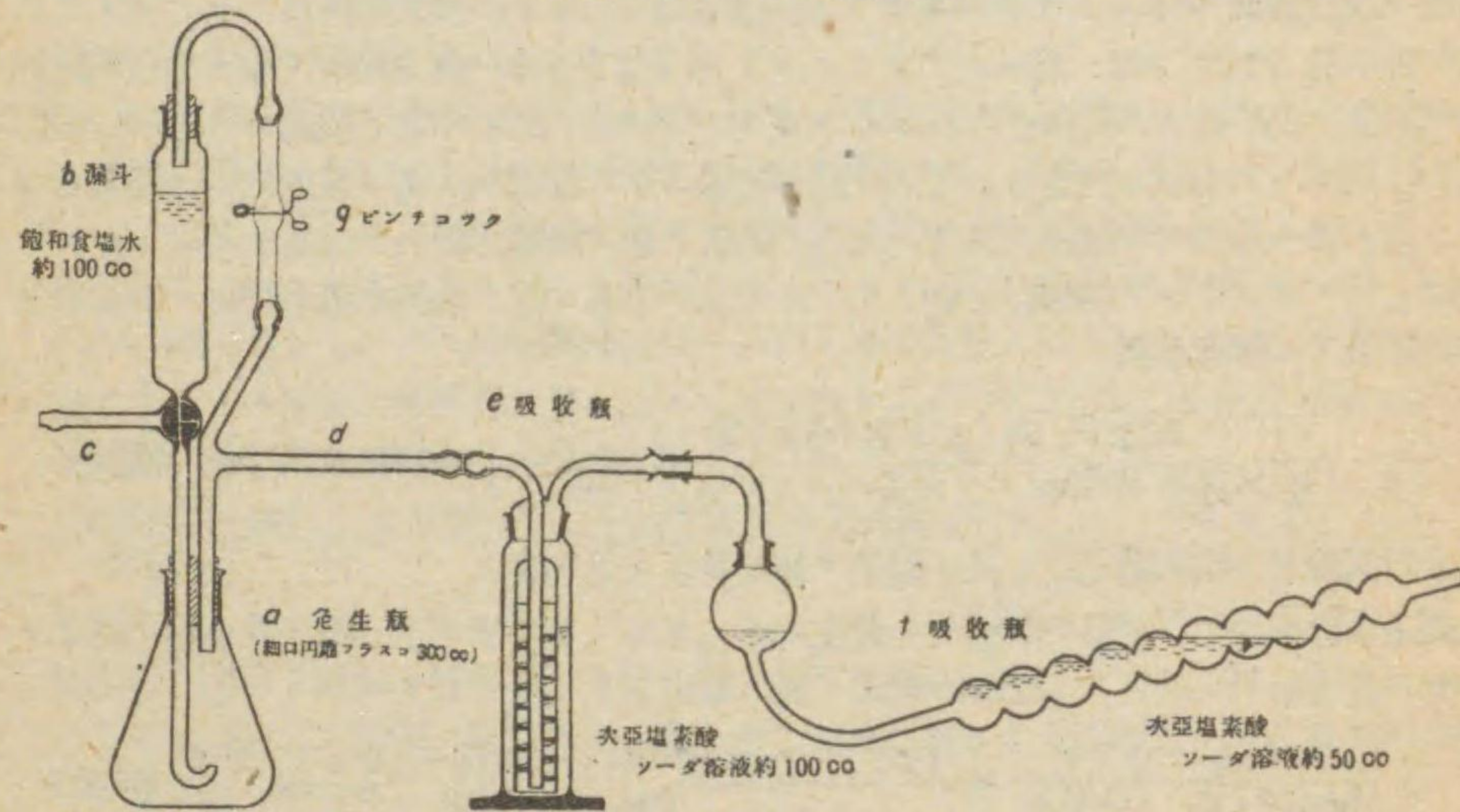
3、Lガスノ発生速度ハ略一定ニ保ツコトヲ要シ其ノ完了迄ニ要スル時間ハ約 4時間トス

第十一条 再試験 試験ノ結果ガ本規格ニ合セザル場合ハ其ノ供試品ガ代表スル群ヨリ更ニ任意ニ 2箇ヲ採取シ各箇ニ付再試験ヲ行ヒ其ノ平均値ヲ以テ再試験ノ結果トシ合否ヲ決定ス

第十二条 包装及重量 Lカーバイドノ包装ハ正味 22.5kg 入ヲ標準トシ完全ニ密封スルモノトス

容器ノ適當ナル箇所ニ塊別、品別、種別、製造者名若ハ其ノ記号ヲ表示スルモノトス

附図 磷化水素定量装置



昭和 14 年 5 月 24 日決定

工業品規格統一調査會 (第二部第二十二委員會)

臨時日本標準規格

第 15 号

シルジン青銅鑄物

類別 H

頁 1

本規程ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一条 本規格ハ一般用 Lシルジン青銅鑄物ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二条 本規格ニ於テ規定スル Lシルジン青銅鑄物 (以下單ニ鑄物ト称ス) ハ之ヲ次ノ 2種トス

第一種

第二種

第三章 製 造 法

第三条 鑄物ニ使用スル地金ハ良質ノ新地金タルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナシト認メタル古地金ハ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員 (以下單ニ検査員ト称ス) ノ承認ヲ經テ之ヲ使用スルコトヲ得

第四章 化学試験

第四条 鑄物ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルヲ妨ゲズ又清淨劑トシテ添加セラレタル磷ハ 0.02% 以下ヲ含有スルコトヲ得

第 1 表

種 別	銅 %	硅 素 %	亜 鉛 %
第一種	残 部	3.5—4.5	9—11
第二種	残 部	4—5	14—16

第五条 前条成分ノ檢定ハ 1 熔解毎ニ採取セル試料ニ付之ヲ行フモノトス 熔湯ヲ 1 箇ノとりベニ集メタル場合又ハ同一炉ニテ同一配合ノモノヲ同時ニ熔解シタル場合ハ之ヲ 1 熔解ト看做ス

第六条 化学試験ハ註文者又ハ検査員ヨリ特ニ要求アリタル場合ニ限り之ヲ行フモノトス

第五章 抗張試験

第七条 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片第四号ヲ用ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
第一種	35 以上	25 以上
第二種	45 以上	12 以上

昭和 14 年 5 月 24 日決定

工業品規格統一調査會 (第一部第二委員會)

臨時日本標準規格

第 15 号

第八條 抗張試験片ノ数及供試材ノ鑄造法ハ特ニ指定ナキ限リ第 3 表及附圖ニ依ルモノトス

第 3 表

鑄物 1 箇ノ仕上重量 kg	抗張試験片ノ数	供試材ノ鑄造法
250 以上	各鑄物毎ニ 1 箇 但シ同形ノモノニシテ 1 熔解ヨリ多数鑄造スル場合ニ於テハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ試験片ノ数ヲ減ズルコトヲ得	供試材ハ鑄物ニ連結セシムルモノトス 但シ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ別箇ニ鑄造スルコトヲ得
250 未滿	1 熔解毎ニ 1 箇	供試材ハ鑄物ト連結又ハ別箇ニ鑄造スルモノトス

備考 1、供試材ヲ別箇ニ鑄造スル場合ニハ本体ト同種ノ鑄型ニ依ルモノトス
2、供試材ハ横ニ鑄込ムラ普通トス

第九條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ試験前之ヲ廃却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第十條 抗張試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ試験片ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ更ニ 1 箇ノ試験片ヲ採リ再試験ヲ行フコトヲ得

第六章 検査

第十一條 鑄物ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵、巣等ノナキコトヲ要ス

第十二條 試験片、分析試料ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス

第十三條 鑄物ノ割れ又ハ疵ニシテ強サニ對スル影響ノ輕微ナルモノハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ鑄掛け、其ノ他適當ノ方法ニ依リ之ヲ修補スルコトヲ得

第十四條 鑄物ノ重量又ハ肉厚ノ公差ハ註文者ノ指定ニ依ル

第十五條 鑄物ニハ検査前塗裝其ノ他表面ノ検査ニ妨ゲアル処理ヲ施スコトヲ得ズ

第十六條 鑄物ニハ製造者名又ハ其ノ略号及種別ヲ鑄出シ若ハ刺印シ且本規格ニ合格シタルモノニハ検査済ノ証印ヲ刺スルモノトス 但シ上記ニ依リ難キモノニ在リテハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ適當ノ方法ヲ以テ鑄出シ又ハ刺印ニ代フルコトヲ得

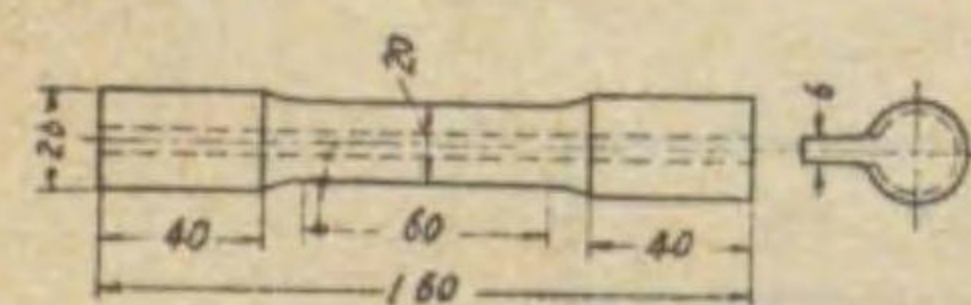
附 圖

第 1 図

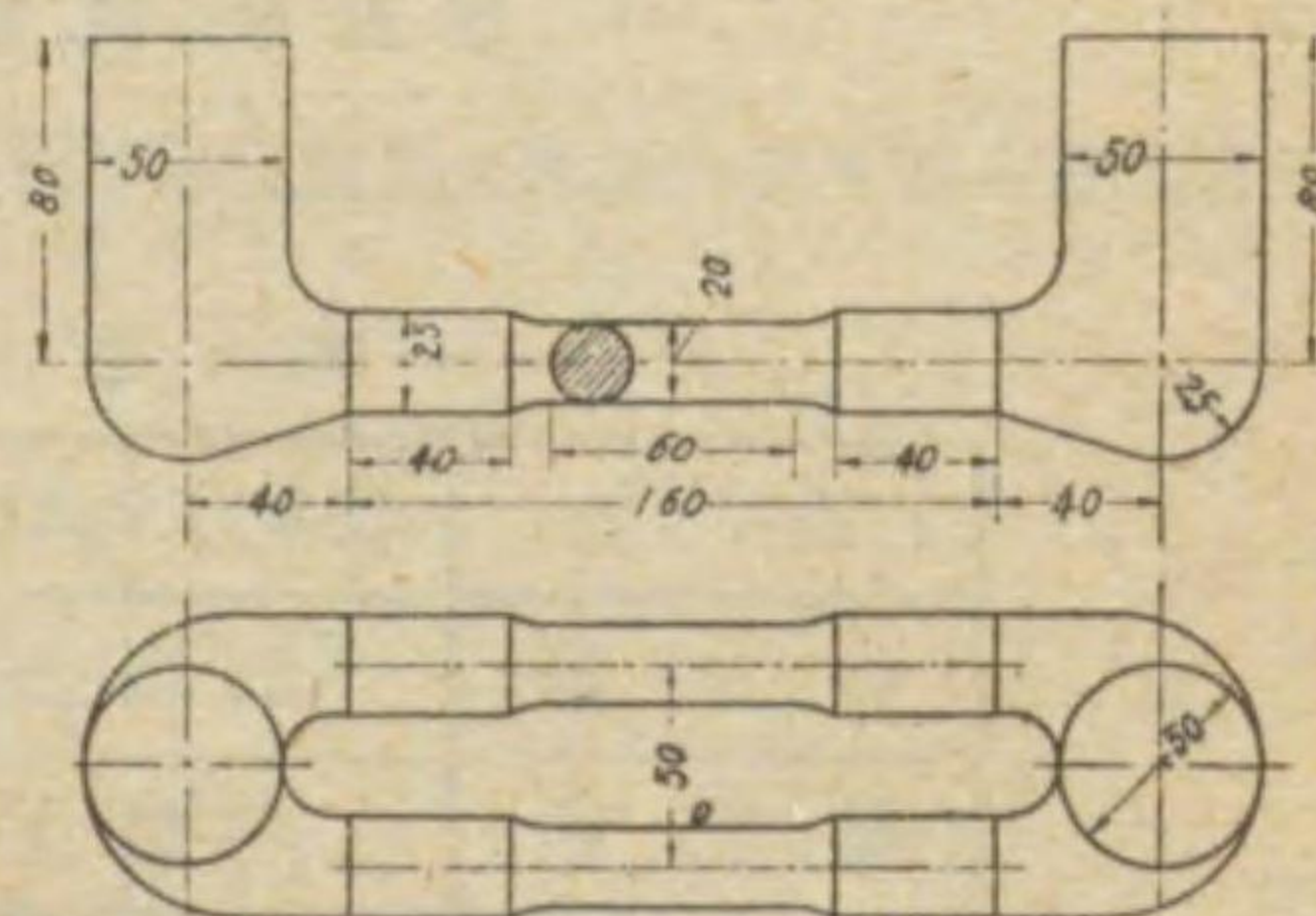
第 2 図

單位mm

供試材ヲ本体ニ連結シテ鑄造スル場合 但シ本図ニ依リ難キ場合ニハ第 2 図ニ依リ両端又ハ一端ヲ本体ニ連結スルヲ例トス



供試材ヲ本体ト別箇ニ鑄造スル場合



昭和 14 年 5 月 24 日決定

工業品規格統一調査會 (第一部第二委員會)

臨時日本標準規格

第 21 号

開放型三相誘導電動機

類別 C

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一條 本規格ハ周波数 50 [サイクル] 又ハ 60 [サイクル] ノ低壓開放型及高壓開放型ノ三相誘導電動機ニ之ヲ適用ス 但シ二重籠形、深溝籠形等ノ特殊籠形電動機ニハ之ヲ適用セズ

第二條 定格電壓 電動機ノ定格電壓ハ低壓ニ於テハ 200 [ボルト] ヲ以テ、高壓ニ於テハ 3000 [ボルト] 及 3300 [ボルト] ヲ以テ標準トス 但シ低壓ニ於テハ 60 [サイクル] ノモノニ限リ 220 [ボルト] ト為スコトヲ得

第三條 定格出力 定格出力ハ定格電壓及定格周波数ニ於テ電動機ノ軸ニ連続發生スル出力ニシテ銘板ニ記載セルモノヲ謂フ 定格出力ハ [キロワット] ニテ表ハシ其ノ標準ヲ次ノ通トス(第 1 表乃至第 3 表参照)

低 壓 電 動 機

標準出力 キロワット	0.25	0.5	(0.75)	1	(1.5)	2	3	(3.7)	5
馬 力	0.34	0.7	1.0	1.3	2.0	2.7	4	5	6.7

標準出力 キロワット	7.5	10	15	20	25	30	40	50
馬 力	10	13	20	27	34	40	54	67

高 壓 電 動 機

標準出力 キロワット	30	40	50	60	75	100	125	150	200
馬 力	40	54	67	80	100	130	150	200	270

備考 1、括弧ヲ附シタルモノハ成ルベク使用セザルヲ可トス
2、馬力ハ標準出力ヲ換算シタル近似値ニシテ参考ノ為ニ示ス

第四條 使用電壓ノ変化 電動機ハ其ノ端子ニ於ケル供給電壓ニ定格電壓ノ上下 10% ノ変化アルモ実用上支障ナク使用シ得ルモノナルコトヲ要ス

第五條 無負荷電流及無負荷損 無負荷電流ハ任意ノ周囲溫度ニ於テ定格電壓及定格周波数ヲ以テ電動機ヲ無負荷ニテ運轉スル際各相ニ通ズル電流ヲ謂フ 各相ノ無負荷電流ト其ノ平均値トノ差ハ平均値ノ上下 5% ヲ超エザルコトヲ要ス 無負荷損ハ第一項ノ場合ニ於ケル入力 [ワット] ヲ謂フ

第六條 特性試験 電動機ノ特性ヲ算定スル為無負荷電流及無負荷損ヲ測定スル外次ノ試験ヲ行フモノトス

昭和 14 年 7 月 18 日決定

工業品規格統一調査會 (第三部第五委員會)

臨時日本標準規格

第 21 号

一、短絡試験 任意ノ周囲温度ニ於テ回轉子ヲ拘束シ且巻線型電動機ニ在リテハ其ノ回轉子巻線ヲ短絡シ固定子端子間ニ定格周波数ニ於ケル電壓ヲ加ヘ全負荷電流ニ近キ電流ヲ生ゼシメ電壓「ボルト」、電流「アンペア」及入力「ワット」ヲ測定スルモノトス

前項ノ試験ニ於テハ回轉子ノ位置ヲ変更シ一定ノ電流ニ對スル電壓及入力又ハ一定ノ電壓ニ對スル電流及入力ヲ測定シ其ノ平均値ヲ採ルモノトス

二、抵抗測定 任意ノ周囲温度ニ於テ固定子端子間ニ於ケル抵抗ヲ測定スルモノトス

第七條 特性 電動機ノ特性ハ第1表乃至第3表ニ依ル 但シ特性ハ前條ノ試験ニ基キ75°Cニ於ケルモノヲ円線図ニ依リ算定スルモノトス (附録参照)

第八條 裕度 第七條ノ第1表乃至第3表ノ能率、力率、無負荷電流、滑及起動電流ニ對スル裕度ハ第4表ニ依ル

第 4 表

項 目	裕 度	
	正	負
能 率 7%	制限セズ	0.10 (100-7) %
力 率 pf %	制限セズ	$\frac{1}{6} (100-pf) %$ 最小2% 最大7%
無負荷電流 I ₀₀	$\frac{3}{10} I_{00}$	制限セズ
滑 s %	$\frac{1}{5} s %$	制限セズ
起動電流 I _{st}	$\frac{1}{5} I_{st}$	制限セズ

備考 裕度トハ所要ノ条件ト試験結果トノ差異ノ許容シ得ベキ範囲ヲ謂フ

第九條 瞬間最大出力 円線図ニ依リ算出シタル電動機ノ瞬間最大出力ハ其ノ定格出力ノ150%乃至250%ナルコトヲ要ス 但シ2極電動機ニ在リテハ150%乃至300%トス

第十條 温度試験 温度試験ハ次ノ各号ニ依リ之ヲ行フモノトス

一、負荷ノ方法 定格出力ニテ其ノ温度上昇ガ一定シタリト認ムル迄連続負荷スルモノトス 但シ負荷ハ返還負荷法ニ依ルモ妨ナシ

二、温度ノ測定法 電動機固定子ノ最高温度ニ達スト認ムベキ各部ニ「アルコール」温度計又ハ水銀温度計ヲ取付ケ試験中隨時ニ測定スルモノトス

三、周囲温度ノ決定法 周囲温度ハ試験スベキ電動機ヨリ1m乃至2m距リタル箇所ニ於テ一定時間毎ニ測定シ若試験中ニ変化アル場合ハ全試験時間中最後ノ $\frac{1}{4}$ ノ間ニ於ケル温度ノ平均ヲ採ルモノトス

四、温度上昇 電動機ノ温度上昇ハ運轉中並ニ運轉停止後ニ於テ達スベキ固定子ノ最高温度ト周囲温度トノ差ヲ以テ之ヲ定メ60°C以下ナルコトヲ要ス

第十一條 絶縁耐力試験 温度試験ノ直後ニ直流約500「ボルト」ノ電壓ヲ以テ固定子巻線ノ絶縁抵抗ヲ測定シ低壓電動機ニ在リテハ1「メガオーム」以上、高壓電動機ニ在リテハ3「メガオーム」以上ナルコトヲ確メタル後50「サイクル」又ハ60「サイクル」ノ周波数ニ於

臨時日本標準規格

第 21 号

ケル正弦波形ニ近キ次ノ電壓ヲ以テ試験シ1分間之ニ耐フルモノトス

一、低壓電動機

1、固定子巻線 (固定子巻線ニ接続スル起動器ヲ含ム) ト鉄心及大地トノ間 1500「ボルト」

2、巻線型回轉子 (回轉子巻線ニ接続スル起動器ヲ含ム) ト鉄心及大地トノ間 1200「ボルト」

二、高壓電動機

1、固定子巻線ト鉄心及大地トノ間 定格電壓ノ2倍ニ1000「ボルト」ヲ加ヘタルモノ

2、巻線型回轉子 (回轉子巻線ニ接続スル起動器ヲ含ム) ト鉄心及大地トノ間 回轉子最大誘起電壓ノ2倍ニ1000「ボルト」ヲ加ヘタルモノ 但シ最低1200「ボルト」トス

第十二條 機械的強度 電動機ハ機械的ニ十分ナル強度ヲ有スルモノタルコトヲ要ス

電動機ハ同期速度ノ125%ニ相當スル過速度ニ1分間耐ヘ得ル構造ノモノタルコトヲ要ス 但シ過速度試験ヲ要求スル場合ハ特ニ其ノ旨指定スルモノトス

第十三條 起動装置 巻線型電動機及出力5「キロワット」以上ノ籠形電動機ニハ起動装置ヲ備フルモノトス

起動装置ニハ適當ナル方法ニ依リ其ノ動作方向及電動機トノ接続方法ヲ明示スルモノトス

第十四條 附屬品 電動機ニハ特ニ指定ナキ限り「ベルト」車、摺動合 (又ハ摺動軌条) 及基礎「ボルト」ヲ附スルモノトス

第十五條 口出線 口出線ハ特ニ指定ナキ限り「ベルト」車側ヨリ見テ電動機ノ左側ニ備フルモノトス

第十六條 銘板

一、電動機ニハ次ノ事項ヲ記入シタル銘板ヲ附スモノトス

- 1、名 称 (三相誘導電動機ト記スモノトス)
- 2、臨時標準規格記号 (LJES 臨第 21 号) ト記スモノトス)
- 3、製造者名
- 4、製造年
- 5、電動機ノ型式記号
- 6、製造番号
- 7、周波数
- 8、相 数
- 9、出 力 (定格出力ヲ「キロワット」ニテ表ハスモノトス)
- 10、周囲温度 35°C
- 11、電 壓 (定格電壓ヲ「ボルト」ニテ表ハスモノトス)
- 12、電 流 (全負荷電流ノ近似値ヲ「アンペア」ニテ表ハスモノトス)
- 13、極 数
- 14、回轉数 (定格出力ニ於ケル1分間ノ回轉數ヲ表ハスモノトス)
- 15、二次電壓 (回轉子ガ静止セルトキ滑動環ノ間ニ誘起スル電壓ヲ「ボルト」ニテ表ハスモノトス)

臨時日本標準規格

第 21 号

16、二次電流 (定格出力=於ケル刷子電流ノ近似値ヲ「アンペア」ニテ表ハスモノトス)

17、起動器ノ型式記号

二、起動器ニハ次ノ事項ヲ記入シタル銘板ヲ附スルモノトス

- 1、名称
2、製造者名
3、起動器ノ型式記号
4、製造番号
5、電動機ノ出力
6、電動機ノ型式記号

称呼ハ名称 (臨) 型、極数、出力、電壓、周波数ニ依ル

- (例) 三相誘導電動機 (臨 21) 籠形 4 極 10kW200 v50~
三相誘導電動機 (臨 21) 巻線 10 極 100kW3300 v50~

註 本規格ハ電動機ノ構成ニ用フル銅材及鉄材ヲ節約スル目的ヲ以テ制定シタルモノニシテ本規格ノ存続スル期間中ハ日本標準規格第 65 号小型三相誘導電動機ハ之ヲ使用セザルモノトス 尙本規格以外ノ類似ノ電動機ニ於テモ本規格ヲ制定セル趣旨ニ依リ銅材及鉄材ノ節約ニ努ムベキモノトス

昭和 14 年 7 月 18 日決定

工業品規格統一調査會 (第三部第五委員會)

臨時日本標準規格

第 21 号

第 1 表 低 壓 籠 形

Table with columns: 定格出力 (kW), 極数, 同期回轉數 (毎分), 起動装置, 全負荷特性 (滑 8%, 能率 7%, 力率 pf%), 全負荷電流 (アンペア), 無負荷電流 (アンペア), 起動電流 (アンペア). Rows include motor specifications for 2, 4, 6, 8, 10 poles and 50, 60 Hz frequencies.

備考 1、本表中全負荷電流、無負荷電流及起動電流ノ値ハ 200「ボルト」ノ場合ノモノニシテ 220「ボルト」ノ場合ハ其ノ 200/220 ヲ採ルモノトス
2、籠形電動機ノ起動電流ハ第六條ニ規定セル短絡試験ノ結果ヨリ次式ニ依リ算出スルモノトス

- (1) 全電壓起動ノ場合 Ist=Is=I's x E0/E's
(2) 「スターデルタ」轉換器ヲ用フル場合

Ist = 1/3 Is = I's x E0/E's x 1/3

Ist=起動電流 (アンペア)
Is=定格電壓ニ於ケル短絡電流 (アンペア)
I's=全負荷電流=近キ短絡電流 (アンペア)
E0=定格電壓 (ボルト)
E's=電流 I's ニ對スル「インピーダンス」電壓 (ボルト)

昭和 14 年 7 月 18 日決定

工業品規格統一調査會 (第三部第五委員會)

臨時日本標準規格

第 21 号

第2表 低壓巻線型

定 格 出 力 キ ロ ワ ッ ト	極 数	同 期 回 轉 数 (每 分)		起 動 装 置	全 負 荷 特 性			全 負 荷 電 流 ア ン ペ ア (各 相 ノ 平 均 値)	無 負 荷 電 流 ア ン ペ ア 100 (各 相 ノ 平 均 値)	起 動 電 流 ア ン ペ ア 1st (各 相 ノ 平 均 値)
		50	60		滑 率 s %	能 率 7 %	力 率 pf %			
		サイクル	サイクル							
5	4	1500	1800	起動抵抗器	6.5	81.0	81.5	21.9	9.9	30.0
7.5	4	1500	1800	起動抵抗器	5.5	82.5	83.0	31.6	12.3	43.0
10	4	1500	1800	起動抵抗器	5.5	83.5	84.0	41.2	15.3	57.0
15	4	1500	1800	起動抵抗器	5.5	85.0	85.0	59.9	21.3	83.0
20	4	1500	1800	起動抵抗器	5.0	85.5	85.5	79.0	27.0	111.0
25	4	1500	1800	起動抵抗器	5.0	86.0	86.0	97.6	33.0	138.0
30	4	1500	1800	起動抵抗器	5.0	86.5	86.5	116.0	39.0	161.0
40	4	1500	1800	起動抵抗器	5.0	87.0	86.5	154.0	48.5	181.0
50	4	1500	1800	起動抵抗器	4.5	87.5	87.0	190.0	58.5	226.0
(0.75)	6	1000	1200	起動抵抗器	11.0	71.0	65.5	4.7	3.3	6.0
1	6	1000	1200	起動抵抗器	10.0	73.0	68.0	5.8	3.9	7.5
(1.5)	6	1000	1200	起動抵抗器	9.0	75.0	72.0	8.0	5.3	10.5
2	6	1000	1200	起動抵抗器	7.5	76.5	74.0	10.2	6.2	13.5
3	6	1000	1200	起動抵抗器	7.0	78.5	77.0	14.3	8.2	19.0
(3.7)	6	1000	1200	起動抵抗器	7.0	79.5	78.0	17.2	9.4	23.0
5	6	1000	1200	起動抵抗器	6.0	80.5	80.0	22.4	10.5	30.0
7.5	6	1000	1200	起動抵抗器	6.0	82.0	81.5	32.4	12.9	44.0
10	6	1000	1200	起動抵抗器	5.5	83.0	82.5	42.2	16.1	58.0
15	6	1000	1200	起動抵抗器	5.5	84.5	83.5	61.3	22.5	85.0
20	6	1000	1200	起動抵抗器	5.5	85.0	84.0	80.9	28.5	113.0
25	6	1000	1200	起動抵抗器	5.5	85.5	84.5	100.0	35.0	140.0
30	6	1000	1200	起動抵抗器	5.5	86.0	85.0	119.0	41.5	164.0
40	6	1000	1200	起動抵抗器	5.0	86.5	85.5	156.0	51.0	184.0
50	6	1000	1200	起動抵抗器	5.0	87.0	86.0	193.0	62.0	229.0
(1.5)	8	750	900	起動抵抗器	10.0	72.0	65.0	9.3	6.3	11.5
2	8	750	900	起動抵抗器	9.0	74.5	68.0	11.4	7.4	14.5
3	8	750	900	起動抵抗器	8.5	77.0	72.0	15.6	9.4	20.0
(3.7)	8	750	900	起動抵抗器	7.5	78.0	74.0	18.5	10.6	24.0
5	8	750	900	起動抵抗器	7.0	80.0	76.5	23.6	13.0	31.0
7.5	8	750	900	起動抵抗器	6.0	81.5	78.5	33.8	16.0	46.0
10	8	750	900	起動抵抗器	6.0	82.5	80.0	43.7	19.0	60.0
15	8	750	900	起動抵抗器	5.5	84.0	81.5	63.3	25.5	87.0
20	8	750	900	起動抵抗器	5.5	84.5	82.5	82.9	31.5	115.0
25	8	750	900	起動抵抗器	5.5	85.0	83.0	102.0	37.5	142.0
30	8	750	900	起動抵抗器	5.5	85.5	83.5	121.0	43.0	167.0
40	8	750	900	起動抵抗器	5.5	86.0	84.0	160.0	54.5	187.0
50	8	750	900	起動抵抗器	5.5	86.5	84.5	198.0	67.0	232.0
(3.7)	10	600	720	起動抵抗器	7.5	76.5	67.0	20.8	12.0	26.0
5	10	600	720	起動抵抗器	7.0	78.5	70.0	26.3	14.3	34.0
7.5	10	600	720	起動抵抗器	6.5	80.5	73.0	36.8	19.0	48.0
10	10	600	720	起動抵抗器	6.0	82.0	75.0	47.0	23.5	63.0
15	10	600	720	起動抵抗器	5.5	83.0	77.5	67.3	31.5	92.5
20	10	600	720	起動抵抗器	5.5	84.0	79.0	87.0	38.5	120.0
25	10	600	720	起動抵抗器	5.5	84.5	80.0	107.0	45.0	149.0
30	10	600	720	起動抵抗器	5.5	85.0	80.5	127.0	52.0	176.0
40	10	600	720	起動抵抗器	5.5	85.5	81.5	166.0	65.0	194.0
50	10	600	720	起動抵抗器	5.5	86.0	82.5	204.0	77.0	238.0
7.5	12	500	600	起動抵抗器	7.0	79.0	67.5	40.6	23.0	51.0
10	12	500	600	起動抵抗器	7.0	80.5	70.5	50.8	27.0	67.0
15	12	500	600	起動抵抗器	6.0	82.0	73.5	71.9	36.0	97.0
20	12	500	600	起動抵抗器	6.0	83.0	75.0	92.8	44.0	126.0
25	12	500	600	起動抵抗器	5.5	83.5	76.5	113.0	52.0	155.0
30	12	500	600	起動抵抗器	5.5	84.0	77.0	134.0	58.5	183.0
40	12	500	600	起動抵抗器	5.5	85.0	78.0	174.0	73.0	201.0
50	12	500	600	起動抵抗器	5.5	85.5	78.5	215.0	87.5	249.0

備考 本表中全負荷電流、無負荷電流及起動電流ノ値ハ 200Lボルトノ場合ノモノニシテ 220Lボルトノ場合ハ其ノ $\frac{200}{220}$ ヲ採ルモノトス

臨時日本標準規格

第 21 号

第3表 高壓巻線型

定 格 出 力 キ ロ ワ ッ ト	極 数	同 期 回 轉 数 (每 分)		起 動 装 置	全 負 荷 特 性			全 負 荷 電 流 ア ン ペ ア (各 相 ノ 平 均 値)	無 負 荷 電 流 ア ン ペ ア 100 (各 相 ノ 平 均 値)	起 動 電 流 ア ン ペ ア 1st (各 相 ノ 平 均 値)
		50	60		滑 率 s %	能 率 7 %	力 率 pf %			
		サイクル	サイクル							
30	4	1500	1800	起動抵抗器	5.0	85.0	82.0	8.3	3.6	11.0
40	4	1500	1800	起動抵抗器	5.0	86.5	84.0	10.6	4.4	12.5
50	4	1500	1800	起動抵抗器	4.5	87.5	85.0	12.9	5.2	15.0
60	4	1500	1800	起動抵抗器	4.5	88.5	86.0	15.2	5.9	18.0
75	4	1500	1800	起動抵抗器	4.5	89.0	87.0	18.6	6.7	22.0
30	6	1000	1200	起動抵抗器	5.0	84.5	80.5	8.5	4.0	11.5
40	6	1000	1200	起動抵抗器	5.0	85.5	82.5	10.9	4.9	12.5
50	6	1000	1200	起動抵抗器	5.0	86.5	84.0	13.2	5.7	15.5
60	6	1000	1200	起動抵抗器	5.0	87.0	85.0	15.6	6.5	18.5
75	6	1000	1200	起動抵抗器	4.5	87.5	86.0	19.2	7.7	22.0
100	6	1000	1200	起動抵抗器	4.5	88.5	86.5	25.1	9.7	30.0
30	8	750	900	起動抵抗器	5.0	84.0	78.0	8.8	4.4	12.0
40	8	750	900	起動抵抗器	5.0	85.0	80.0	11.3	5.3	13.0
50	8	750	900	起動抵抗器	5.0	85.5	81.5	13.8	6.3	16.0
60	8	750	900	起動抵抗器	5.0	86.0	82.5	16.3	7.2	19.0
75	8	750	900	起動抵抗器	4.5	87.0	83.5	19.9	8.4	23.0
100	8	750	900	起動抵抗器	4.5	88.0	84.5	25.9	10.6	30.0
125	8	750	900	起動抵抗器	4.5	88.5	85.5	31.8	12.5	37.0
150	8	750	900	起動抵抗器	4.0	89.0	86.0	37.7	14.4	44.0
30	10	600	720	起動抵抗器	5.0	83.5	75.0	9.2	4.7	12.5
40	10	600	720	起動抵抗器	5.0	84.0	77.0	11.9	5.8	13.5
50	10	600	720	起動抵抗器	5.0	85.0	78.5	14.4	6.8	16.5
60	10	600	720	起動抵抗器	5.0	85.5	80.0	16.8	7.8	19.5
75	10	600	720	起動抵抗器	5.0	86.0	81.0	20.7	9.1	24.0
100	10	600	720	起動抵抗器	4.5	87.5	82.5	26.6	11.2	31.0
125	10	600	720	起動抵抗器	4.5	88.0	83.5	32.7	13.2	38.0
150	10	600	720	起動抵抗器	4.0	88.5	84.0	38.8	15.6	46.0
200	10	600	720	起動抵抗器	4.0	89.0	85.0	50.8	19.8	60.0
30	12	500	600	起動抵抗器	5.5	83.0	71.0	9.8	5.1	13.0
40	12	500	600	起動抵抗器	5.5	83.5	73.5	12.5	6.4	14.0
50	12	500	600	起動抵抗器	5.5	84.0	75.0	15.3	7.4	17.0
60	12	500	600	起動抵抗器	5.0	84.5	76.5	17.8	8.4	20.0
75	12	500	600	起動抵抗器	5.0	85.5	78.0	21.6	10.0	25.0
100	12	500	600	起動抵抗器	4.5	86.5	79.5	28.0	12.6	32.0
125	12	500	600	起動抵抗器	4.5	87.0	80.5	34.3	15.0	39.0
150	12	500	600	起動抵抗器	4.0	87.5	81.0	40.8	17.4	47.0
200	12	500	600	起動抵抗器	4.0	88.5	82.0	53.0	22.0	62.0

備考 本表中全負荷電流、無負荷電流及起動電流ノ値ハ 3000Lボルトノ場合ノモノニシテ 3300Lボルトノ場合ニハ其ノ $\frac{3000}{3300}$ ヲ採ルモノトス

附 録

一、円線図作図法

第七條及第九條=規定セル特性算出ノ為使用スル円線図ハ次ノ方法ニ依リ作成スルモノトス 此ノ場合円ノ径ガ20cm以上トナル様適當ナル尺度ヲ用フルモノトス

(一) 第五條ニ依リ電動機ノ無負荷試験ヲ行ヒ次ノ値ヲ求ム

E_0 =定格電壓 (ボルト)

I_{00} =無負荷電流 (各相ノ平均値) (アンペア)

W_0 =無負荷損 (ワット)

第六條一、ノ方法ニ依リ電動機ノ短絡試験ヲ行ヒ次ノ値ヲ求ム

E'_s =インピーダンスノ電壓 (ボルト)

I'_s =全負荷電流=近キ短絡電流 (アンペア)

W'_s =短絡試験ニ於ケル入力 (ワット)

第六條二、ノ方法ニ依リ抵抗ヲ測定シ次ノ値ヲ求ム

R_{ab} =端子間ニ於テ測定セル固定子巻線ノ抵抗 (オーム)

t =抵抗ヲ測定セシトキノ周囲温度 (°C)

(二) I_{00} ヲ次ノ如ク分解ス

$$i_{001} = \frac{W_0}{\sqrt{3} E_0} \text{ (有効分)}$$

$$i_{002} = \sqrt{I_{00}^2 - i_{001}^2} \text{ (無効分)}$$

I'_s ヨリ I_s ヲ求メ之ヲ次ノ如ク分解ス

$$I_s = I'_s \frac{E_0}{E'_s}$$

$$i_{s1} = \frac{W'_s E_0}{\sqrt{3} E_s'^2} \text{ (有効分)}$$

$$i_{s2} = \sqrt{I_s^2 - i_{s1}^2} \text{ (無効分)}$$

次ニ下ノ計算ヲ行フ

$$h = i_{s2} - i_{002}$$

$$k = i_{s1} - i_{001}$$

$$r_0 = \frac{1}{2} R_{ab} \left(1 + \frac{75-t}{234.5+t} \right)$$

$$r_t = \frac{E_0 k}{\sqrt{3} (h^2 + k^2)}$$

r_t ハ電動機ノ一次、二次ノ合成抵抗ノ測定時ノ温度ニ於ケル値ナルモ之ヲ直ニ75°Cニ於ケル値ト看做ス

(三) 以上ノ計算値ヲ取り次ノ如ク円線図ヲ作成ス (附図参照)

原点Oヨリ垂直線ヲ引キ其ノ上ニON'= I_{001} 及OS'= i_{s1} ヲ取ル

N'及S'ヨリソレソレ水平線ヲ引キ其ノ上ニN'N= i_{002} 及S'S= i_{s2} ヲ取ル

SヨリN'Nノ延長線上ニ垂直線SUヲ引ク

N, Sヲ結び其ノ垂直二等分線ヲ引キNUトCニ交ラシム

中心ヲC、半径ヲCNトスル半円弧ヲ描ケバ其ノ円弧ハS点ヲ通過スベシ

SUヲT点ヲ以テ分割シTU= $k \frac{r_0}{r_t}$ ナラシメT, Nヲ結びSNヲ延長シテ

横軸トDニ交ラシメ、Dヨリ垂直線ヲ引キSS'トFニ交ラシム

(四) 任意ノ出力P_Lキロワットニ於ケル特性ハ次ノ如クニシテ之ヲ求ム

$$\text{先ヅ } i = \frac{1000 P}{\sqrt{3} E_0}$$

ヲ計算シDFノ上ニDH=iナル如クH点ヲ求ム

Hヲ通過シNSト並行ニHPヲ引キ円弧トP点ニ交ラシメO, Pヲ結び

Pヨリ垂直線PU'ヲ引キNSトP₀ニ、NTトT₀ニ、NUトU₀ニ交ラシム

Pヨリ水平線PP'ヲ引キOS'トP'ニ交ラシム

D, Pヲ結び之ヲ延長シテSS'トYニ於テ交ラシム

Nヨリ垂直線ヲ引キ、SヨリNTニ並行線ヲ引キ其ノ交点ヲGトス

N, Pヲ結びタル線トSGトノ交点ヲRトス

出力P_Lキロワットニ對スル特性

$$\text{固定子電流 } I = \frac{O P'}{O P} \text{ アンペア}$$

$$\text{力 率 } pf = \frac{O P'}{O P} \times 100\%$$

$$\text{能 率 } \eta = \frac{S Y}{S F} \times 100\%$$

$$\text{滑 } s = \frac{R G}{S G} \times 100\%$$

(五) 第九條ニ依ル最大出力ハ次ノ如クニシテ之ヲ求ム

NSノ垂直二等分線ガ円弧ト交ル点ヲP_mトシ之ヨリ垂直線ヲ引キNSトP'_mニ交ラシム

$$\text{最大出力 } P_{\max} = \sqrt{3} E_0 \frac{P_m P'_m}{P_m} \times 10^{-3} \text{ Lキロワット}$$

二、円線図算定法

(一) 円線図作図法ニ於ケル(一)及(二)ヨリE₀、I₀₀、W₀、h、k、r₀、r_t等ノ値ヲ求ム

$$(二) \quad b = \frac{h^2 + k^2}{2h}$$

$$\tan \alpha = \frac{h}{k}$$

$$\left. \begin{matrix} \cos \alpha \\ \sin \alpha \end{matrix} \right\} \text{ヲ求ム}$$

(三) 任意ノ出力P_Lキロワットニ於ケル特性ハ次ノ計算ニ依リ之ヲ求ム

$$i = \frac{1000 P}{\sqrt{3} E_0}$$

$$I_m = b \sin \alpha - i \cos \alpha$$

$$i_x = (I_m - \sqrt{I_m^2 - i^2}) \sin \alpha = \frac{i^2 \sin \alpha}{I_m + \sqrt{I_m^2 - i^2}}$$

$$i_y = \frac{i_x}{\tan \alpha}$$

$$C_0 = i_y \frac{r_0}{r_t}$$

$$C_1 = i_y - C_0$$

$$i_1 = i + i_y + i_{01}$$

$$i_2 = i_x + i_{02}$$

出力 P [キロワット] = 對スル特性

$$\text{固定子電流 } I = \sqrt{i_1^2 + i_2^2} \text{ [アンペア]}$$

$$\text{力率 } pf = \frac{i_1}{I} \times 100\%$$

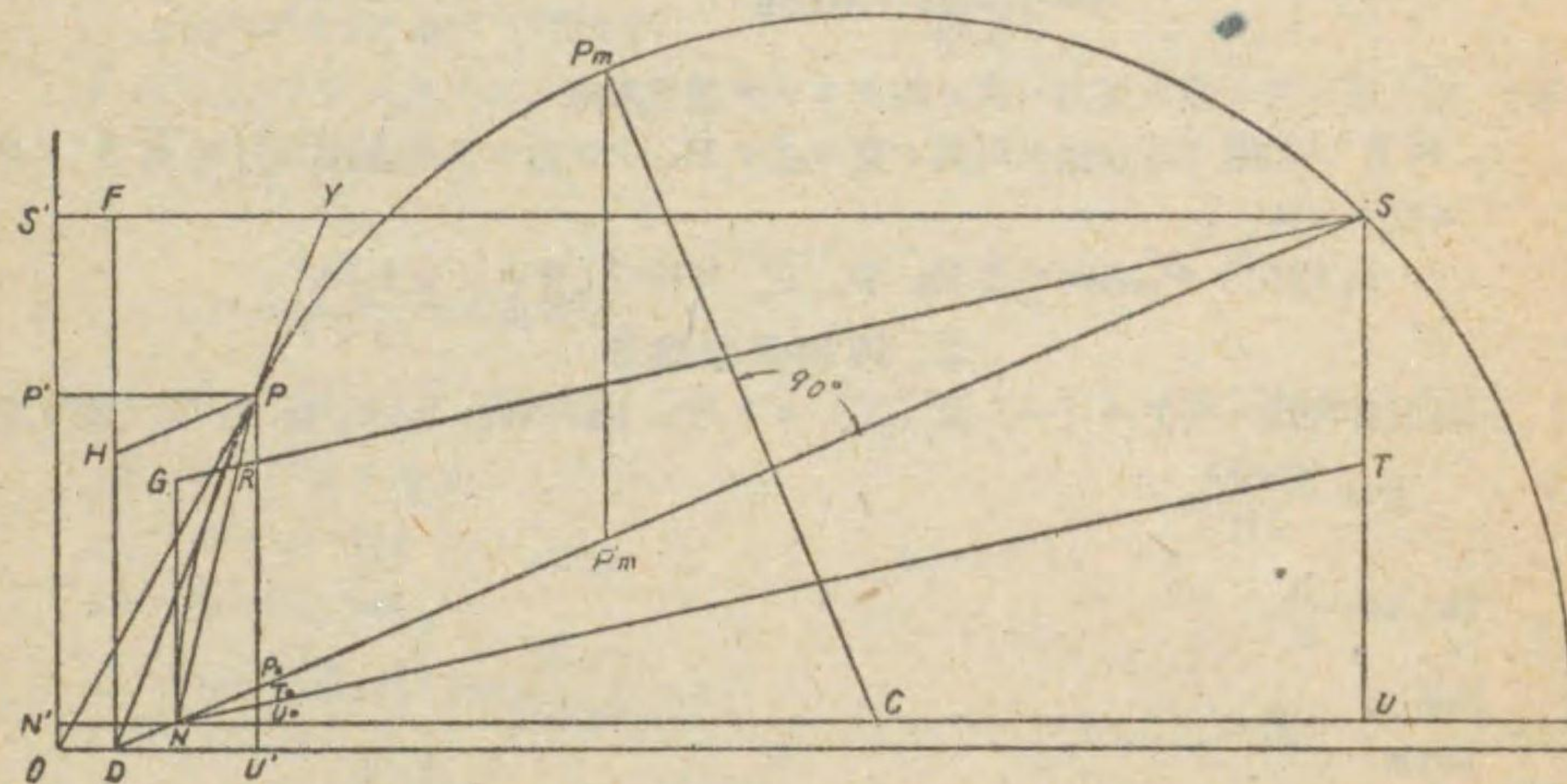
$$\text{能率 } \eta = \frac{P}{i_1} \times 100\%$$

$$\text{滑 } s = \frac{C_1}{C_1 + i} \times 100\%$$

(四) 第九條 = 依ル最大出力ハ次ノ計算 = 依リ之ヲ求ム

$$\begin{aligned} \text{最大出力 } P_{max} &= \frac{\sqrt{3} E_0 b \sin \alpha}{1 + \cos \alpha} \times 10^{-3} \\ &= \frac{\sqrt{3} E_0 b (1 - \cos \alpha)}{\sin \alpha} \times 10^{-3} \text{ [キロワット]} \end{aligned}$$

附 図



中型高壓單相油入變壓器

類別 C

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一條 本規格ハ主トシテ配電ノ目的ニ使用シ高壓ヨリ低壓ニ變成スル一般ノ屋内用又ハ屋外用單相油入自冷變壓器ニシテ連続定格出力 50 [キロボルトアンペア] ヲ超エ 500 [キロボルトアンペア] 以下、周波数 50 [サイクル] 又ハ 60 [サイクル] ノモノニ之ヲ適用ス

屋内用、屋外用ノ別ハ註文ノ際之ヲ指定スルモノトス

第二條 定格電壓 變壓器ノ定格二次電壓トハ其ノ電壓ニ於テ定格出力ヲ得ラルル電壓ヲ謂ヒ、定格一次電壓トハ定格二次電壓ニ卷数比ヲ乗ジタルモノヲ謂フ
定格電壓ノ標準ヲ次ノ通トス

定格一次電壓 3150 [ボルト]

定格二次電壓 210 [ボルト] 及 105 [ボルト] (定格出力 200 [キロボルトアンペア] 以下ノモノ)

210 [ボルト] (定格出力 200 [キロボルトアンペア] 超過ノモノ)

第三條 使用電壓ノ变化 變壓器ハ定格周波数及定格力率 (特ニ指定セラレザル限リ 100% ト看做ス以下之ニ做フ) ノ場合定格二次電壓ノ上下 5% ノ範圍ニ於テ定格出力ニ等シキ [キロボルトアンペア] 出力ニテ使用スルモ実用上支障ナキモノタルコトヲ要ス

備考 本條ノ場合ニハ特性並ニ溫度上昇等ハ本規格ニ對シ多少变化スルモ差支ナキモノトス

第四條 タップ電壓 變壓器ノ一次巻線ノ「タップ」電壓ヲ次ノ通トス

3450 [ボルト]

3300 [ボルト]

3000 [ボルト]

2850 [ボルト]

3450 [ボルト] 及 3300 [ボルト] ハ全容量「タップ」電壓又 3000 [ボルト] 及 2850 [ボルト] ハ低減容量「タップ」電壓トス

第五條 定格出力 定格出力ハ定格二次電壓、定格周波数及定格力率ニ於テ二次端子間ニ得ラルル出力ヲ [キロボルトアンペア] ヲ以テ表ハシ其ノ標準ハ次ノ通トス

75 100 150 200 250 400 500

第六條 瞬時短絡 變壓器ハ正常状態ニ於テ使用中次式ニ示ス時間短絡スルコトアルモ何等故障ナク之ニ耐フル構造ノモノタルコトヲ要ス

$$\text{短絡時間 (秒)} = \text{「インピーダンス」電壓 (\%)} - 3$$

但シ短絡時間ハ最長 5 秒トス

4% 未滿ノ「インピーダンス」電壓ヲ有スル變壓器ニ在リテハ使用状態ニ於テ全負荷電流ノ 25 倍ヲ通ジ 1 秒間耐ヘ得ル構造ノモノタルコトヲ要ス

本條ノ試験ハ受渡ノ条件トシテ之ヲ行ハザルモノトス

第七條 無負荷電流、無負荷損及卷数比 無負荷電流ハ任意ノ周囲溫度ニ於テ一次又ハ二次

何レカ一方ノ巻線ヲ開路ニ為シ他方ノ巻線ノ定格電壓ニ相當スル端子間ニ定格周波数ニ於ケル正弦波形ノ定格電壓ヲ加ヘタルトキノ電流ヲ謂ヒ之ヲ定格電流 (定格出力ヲ定格電壓ニテ除シタル値) ノ百分率ヲ以テ表ハスモノトス

無負荷損ハ前項ノ場合ニ於ケル損失ヲ謂ヒ之ヲ「ワット」ニテ表ハスモノトス

巻数比ハ第一項ノ場合ニ於ケル一次電壓及二次電壓ヲ測定シ其ノ比ヲ以テ表ハスモノトス

第八条 負荷損及インピーダンス電壓 或ル出力ニ對スル負荷損ハ任意ノ周囲温度ニ於テ二次回路ヲ短絡シ定格周波数ニ於ケル正弦波形ノ電壓ヲ一次端子間ニ加ヘ二次回路ニ此ノ出力ニ相當スル二次電流ヲ生ズル場合ノ損失ヲ謂ヒ之ヲ温度 75°Cニ於ケル値ニ換算シタルモノヲ以テ基準トシ「ワット」ニテ表ハスモノトス

換算ハ次式ニ依ルモノトス

$$P_{75} = I^2 R_t \left(\frac{309.5}{234.5+t} \right) + (P_t - I^2 R_t) \left(\frac{234.5+t}{309.5} \right)$$

$P_{75} = 75^\circ\text{C}$ ニ換算シタル負荷損「ワット」

$P_t = t^\circ\text{C}$ ニ於ケル負荷損「ワット」

t ニ測定時ノ巻線ノ温度 ($^\circ\text{C}$)

I ニ負荷電流「アンペア」

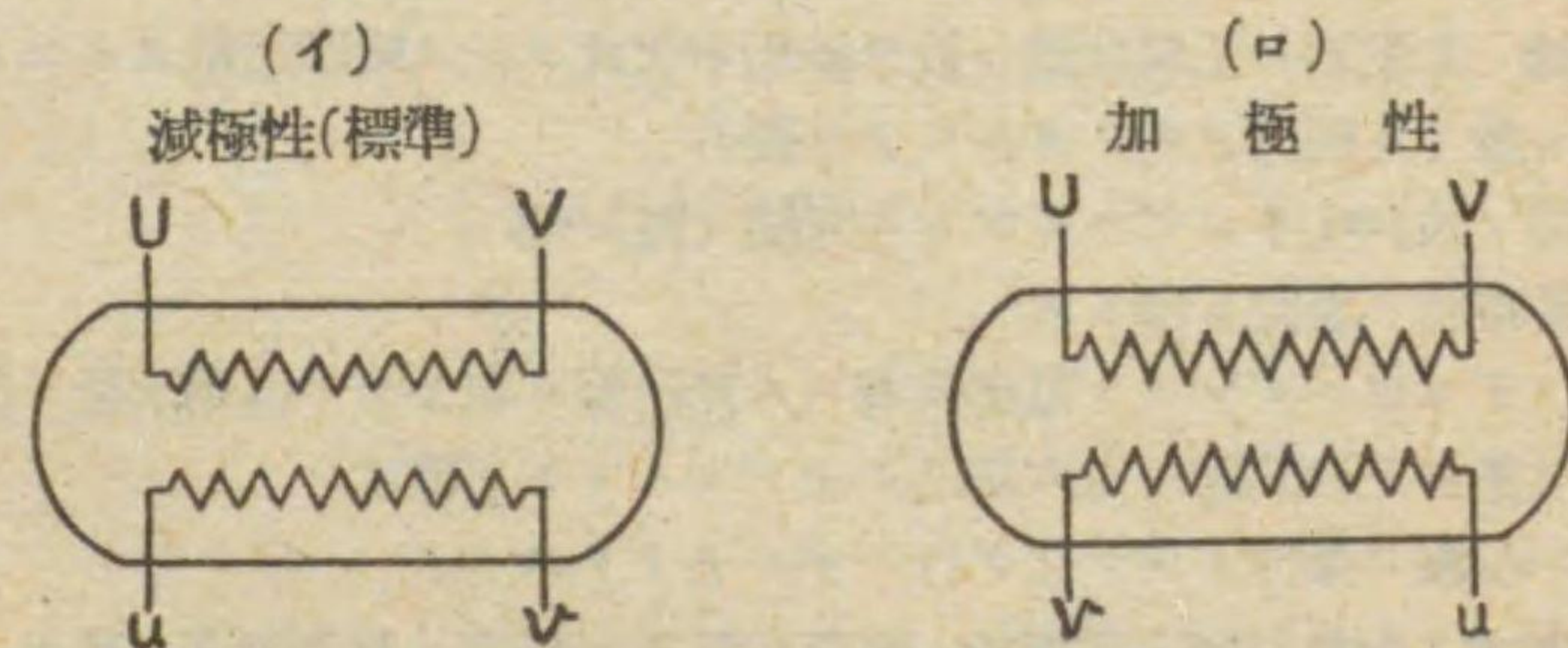
$R_t = t^\circ\text{C}$ ニ於ケル巻線ノ抵抗「オーム」

「インピーダンス」電壓ハ定格出力ニ對スル負荷損ヲ測定シタルトキノ一次端子間ニ於ケル電壓ヲ謂ヒ之ヲ「ボルト」或ハ定格一次電壓ノ百分率ニテ表ハスモノトス

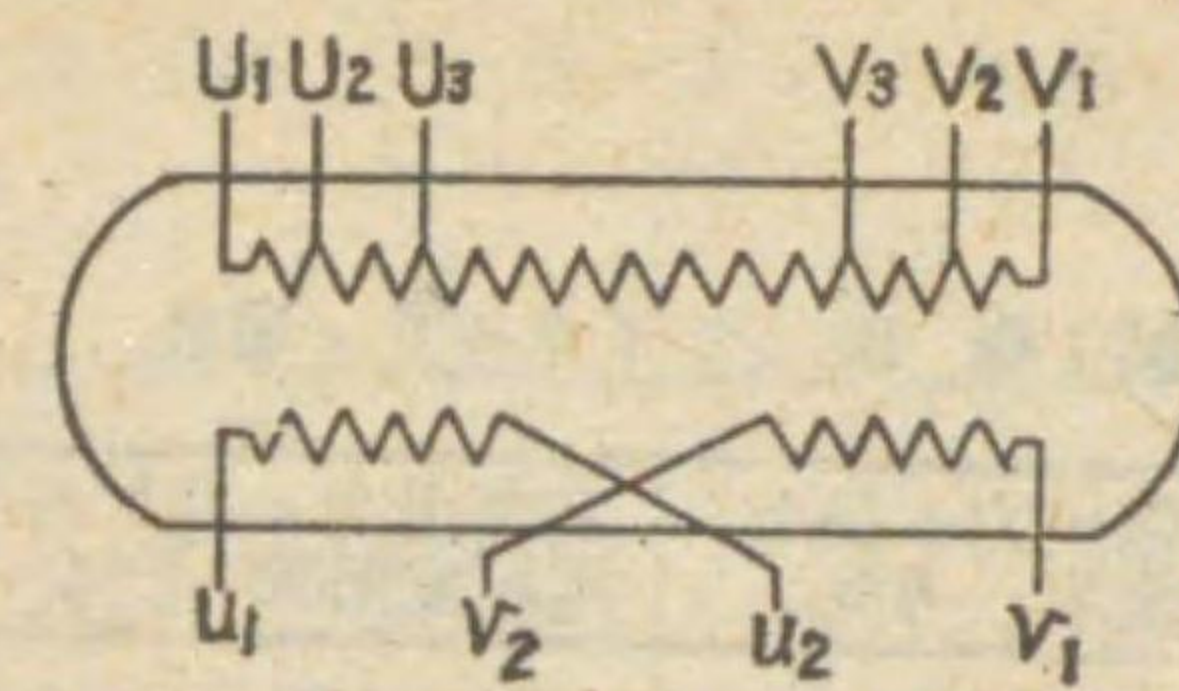
第九条 端子記号 端子記号ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

1. 一次端子ヲ U V 二次端子ヲ u v トス (第 1 図参照)
2. 一次及二次端子ノ端子記号ハ U t u トヲ接続シテ変壓器ニ電壓ヲ加ヘタル場合 V t v トノ間ノ電壓ガ U t V トノ間ノ電壓ヨリ低キ様順序ヲ定ムルモノトス
3. U 端子ハ一次端子側ヨリ見テ外函ノ右側ニアルモノトス
4. 一次巻線ニ外部端子 3 箇以上ヲ有スル場合ハ端子記号ハ第 1 号ノ記号ニ足字トシテ数字ヲ附シ其ノ順序ハ両端ヨリ内方ニ向ヒ $U_1 U_2 U_3 \dots V_1 V_2 V_3 \dots$ ノ如クス (第 2 図参照)
5. 一次巻線ノ内部端子ノ記号ハ第 3 図ニ示ス如ク 1, 2, 3, 4, 5, 6...ノ番号ヲ以テス
6. 二次巻線ガ直列又ハ並列ノ接続ヲ為シ得ル様 2 箇ノ部分ニ分割セラルル場合ハ各部分ノ端子ヲ函外ヘ引出シ第 2 図又ハ第 3 図ニ示ス通 $u_1 u_2 v_1 v_2$ ノ記号ヲ附スルモノトス

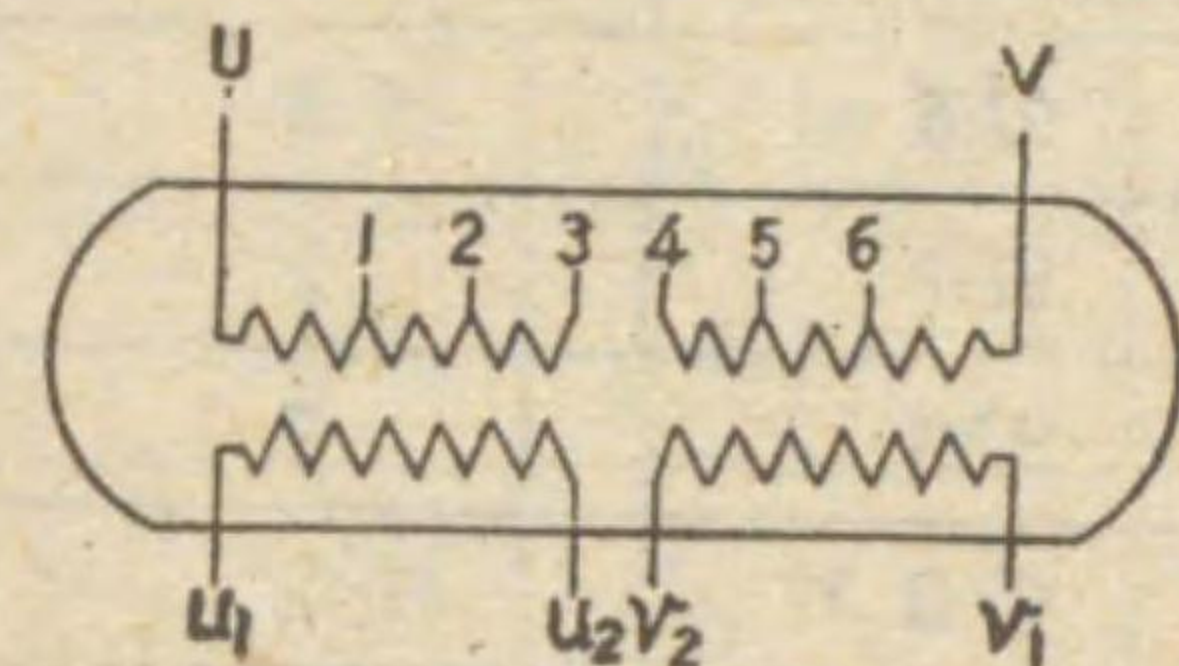
第 1 図



第 2 図



第 3 図



第十条 極性 極性ハ減極性ヲ以テ標準トス 但シ加極性ニ依ルヲ必要トスル場合ハ注文ノ際特ニ之ヲ指定スルモノトス 前条ニ依リ端子記号ヲ附シタル場合、第 1 図(イ)ノ如ク U t u トガ外函ノ同側ニアルトキ変壓器ノ極性ハ減極性ナリト稱シ、第 1 図(ロ)ノ如ク U t u トガ對角線ノ方向ニアルトキ之ヲ加極性ナリト稱ス

第十一条 電壓変動率 任意ノ力率 $\cos \phi$ ノ場合ニ於ケル電壓変動率ハ次式ニ依リ之ヲ算出ス

$$\text{電壓変動率 } \varepsilon (\%) = q_r \cos \phi + q_x \sin \phi + \frac{(q_x \cos \phi - q_r \sin \phi)^2}{200}$$

$$q_r = \text{抵抗ニ依ル電壓降下} (\%) = \frac{P_{75}}{E I} \times 100$$

$$q_x = \text{リアクタンスニ依ル電壓降下} (\%) = \frac{E_x}{E} \times 100$$

$P_t = t^\circ\text{C}$ ニ於ケル定格出力ニ對スル負荷損 (ワット)

$P_{75} = 75^\circ\text{C}$ ニ換算セル定格出力ニ對スル負荷損 (ワット)

$E_x = \text{「インピーダンス」電壓 (ボルト)}$ 即チ P_t ヲ測定シタルトキノ一次端子間ニ於ケル電壓

$$E_x = \text{「リアクタンス」電壓 (ボルト)} = \sqrt{E_z^2 - \left(\frac{P_t}{I}\right)^2}$$

$E = \text{定格一次電壓 (ボルト)}$

$$I = \text{定格一次電流} = \frac{\text{定格出力}}{\text{定格一次電壓}} \times 1000 \text{ (アンペア)}$$

第十二条 能率 任意ノ出力ニ於ケル能率ハ次式ニ依リ之ヲ算出ス

$$\text{能率 } \eta (\%) = \frac{\text{出力 (ワット)}}{\text{出力 (ワット) + 無負荷損 + 負荷損 (75^\circ\text{C} = \text{換算セルモノ})} \times 100$$

第十三条 特性 特性ハ力率 100%ニ於テ第 1 表又ハ第 2 表ニ依ルモノトス 但シ第十四条ニ規定スル裕度ヲ適用ス

定格出力ノ $\frac{3}{4}$ ニ於ケル能率ハ定格出力ニ於ケルモノト同等以上タルコトヲ要ス

臨時日本標準規格 第22号

第1表 50 Lサイクルノ場合

定格出力キロボルトアンペア	定格出力ニ於ケル能率 7%	定格出力ニ於ケル電壓変動率 E%	無負荷電流 100%
75	97.5	2	6
100	97.6	2	6
150	97.6	2	6
200	97.7	2	6
250	97.8	2	6
300	97.8	2	6
400	97.9	2	6
500	97.9	2	6

第2表 60 Lサイクルノ場合

定格出力キロボルトアンペア	定格出力ニ於ケル能率 7%	定格出力ニ於ケル電壓変動率 E%	無負荷電流 100%
75	97.6	2	6
100	97.7	2	6
150	97.7	2	6
200	97.8	2	6
250	97.9	2	6
300	97.9	2	6
400	98.0	2	6
500	98.0	2	6

臨時日本標準規格 第22号

第十四条 裕度 第七条ノ卷数比、第八条ノ「インピーダンス」電壓及第十三条ノ特性ニ對スル裕度ハ第3表ニ依ル 但シ「インピーダンス」電壓ニ對シテハ其ノ數值ヲ保証セル場合ニ限リ之ヲ適用ス

第 3 表

項 目	裕 度	
	正	負
能 率 7%	制限セズ	$\frac{100-7}{10}$ %
無負荷電流 100%	$\frac{3}{10}$ 100%	制限セズ
電壓変動率 E%	$\frac{1}{7}$ E%	制限セズ
卷 数 比 N	$\frac{1}{200}$ N	$\frac{1}{200}$ N
インピーダンス電壓 E_z	$\frac{1}{10}$ E_z	$\frac{1}{10}$ E_z

備考 裕度トハ所要ノ条件ト試験結果トノ差異ノ許容シ得ベキ範圍ヲ謂フ

第十五条 温度試験 温度試験ハ次ノ各号ニ依リ之ヲ行フモノトス

1、負荷ノ方法 定格出力ニテ変壓器ノ温度上昇ガ一定シタリト認ムル迄連続負荷スルモノトス

負荷ノ際試験時間ヲ短縮セントスルトキハ試験ノ初期ニ於テ適當ナル過負荷ヲ為スコトヲ得

負荷ハ返還負荷法ニ依ルヲ普通トス

2、變壓器ノ温度ノ測定法 變壓器ノ温度ノ測定ハ巻線ハ抵抗法ニ依リ油ハ温度計法ニ依ルモノトス

抵抗法ニ依ル變壓器巻線ノ温度 t_2 (°C) ハ巻線ノ抵抗ノ変化ニ基キ次式ニ依リ之ヲ算出ス

$$t_2 = \frac{R_2 - R_1}{R_1} (234.5 + t_1) + t_1$$

t_1 = 試験ノ最初ニ於ケル變壓器巻線ノ温度 (°C)

$R_1 = t_1$ °C = 於ケル變壓器巻線ノ抵抗 (オーム)

$R_2 = t_2$ °C = 於ケル同一巻線ノ抵抗 (オーム)

3、周囲温度ノ決定法 周囲温度ハ試験スベキ變壓器ノ周囲ニ於テ高ハ其ノ約 $\frac{1}{2}$ 、距離ハ 1m 乃至 2m ノ位置ノ数箇所ニ温度計ヲ置キテ測定シ試験ノ最後 3 時間中約 30 分毎ニ取リタル温度計ノ讀ミノ平均ヲ採ルモノトス

4、温度上昇 變壓器ノ温度上昇ハ試験ノ最後ニ於ケル温度ト周囲温度トノ差ヲ以テ之ヲ定メ巻線ハ 65°C 以下、油ハ 55°C 以下タルコトヲ示ス

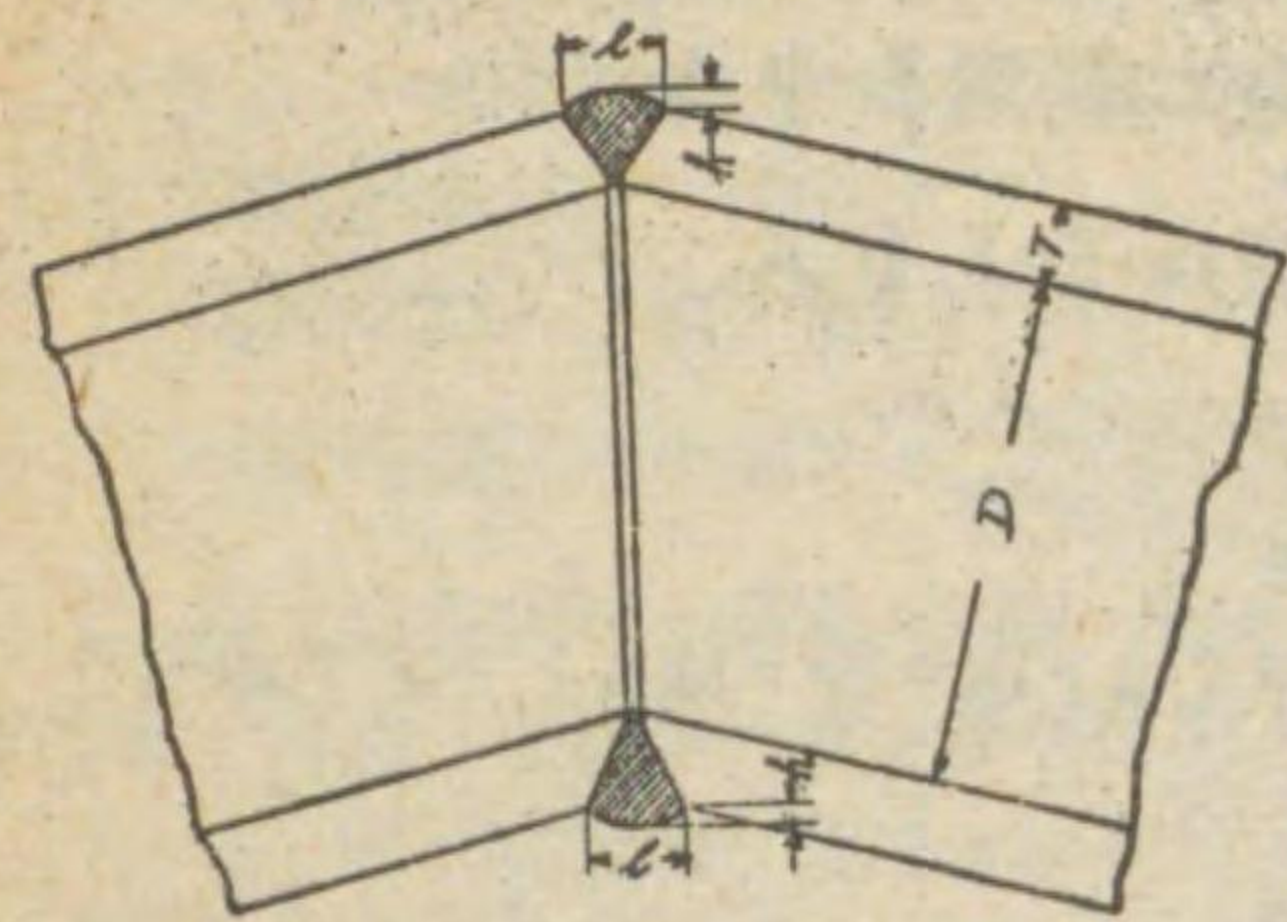
本規格ニ從ヒテ同一設計ノ變壓器ニ施行セラレタル試験記録ヲ提供シ得ル場合ニハ注文者、製造者ノ協定ニ依リ温度試験ヲ省略スルコトヲ得

第十六条 絶縁耐力試験及誘導絶縁試験 温度試験ノ直後ニ變壓器ガ相當ノ絶縁抵抗ヲ有ス

臨時日本標準規格	第 22 号
<p>ルコトヲ確メ引続キ次ノ試験ヲ行フモノトス</p> <p>1、絶縁耐力試験 50Lサイクル¹又ハ 60Lサイクル¹ノ周波数ニ於ケル正弦波形ノ次ノ電壓ヲ以テ試験シ1分間之ニ耐フルモノトス</p> <p>(1)、二次巻線及鉄心ヲ大地ニ接続シ之ト一次巻線トノ間 10000Lボルト¹</p> <p>(2)、一次巻線及鉄心ヲ大地ニ接続シ之ト二次巻線トノ間 1500Lボルト¹</p> <p>2、誘導絶縁試験 100Lサイクル¹乃至 500Lサイクル¹ノ周波数ヲ用ヒ巻線ニ常規誘導起電壓ノ2倍ノ電壓ヲ誘起セシメ次ノ時間之ニ耐フルモノトス</p> <p>試験時間(秒) = $60 \times \frac{2 \times \text{定格周波数}}{\text{試験周波数}}$</p> <p>但シ試験時間ハ最長 60 秒、最短 15 秒トス</p> <p>第十七条 銘板 銘板ニハ次ノ事項ヲ記入スルモノトス</p> <p>1、名称 (変壓器ト記スルモノトス)</p> <p>2、臨時標準規格記号 (LJES 臨第22号¹ト記スモノトス)</p> <p>3、製造者名</p> <p>4、製造年</p> <p>5、製造番号</p> <p>6、外鉄型、内鉄型ノ別</p> <p>7、屋内用、屋外用ノ別</p> <p>8、周波数</p> <p>9、相数</p> <p>10、出力 (定格出力ヲ記スモノトス)</p> <p>11、周囲温度 35°C</p> <p>12、電壓 (定格一次電壓、Lタップ¹電壓及定格二次電壓ヲLボルト¹ニテ記スモノトス)</p> <p>13、Lインピーダンス¹電壓 (定格電壓ニ相當スル端子ニテ測定セルモノヲ%ニテ記スモノトス)</p> <p>14、電流 (定格出力ヲ定格二次電壓ニテ除シタルモノヲLアンペア¹ニテ記スモノトス)</p> <p>15、接続線図</p> <p>16、油量 (L)</p> <p>17、総重量 (kg) 及最大吊揚重量 (kg)</p> <p>備考 総重量トハ油ヲ含ム変壓器ノ重量ヲ謂フ</p> <p>称呼ハ名称、(臨)用途、出力、周波数ニ依ル</p> <p>(例) 高壓単相変壓器 (臨 22) 屋外 250、60~</p>	
昭和 14 年 7 月 18 日決定	工業品規格統一調査會 (第三部第五委員會)

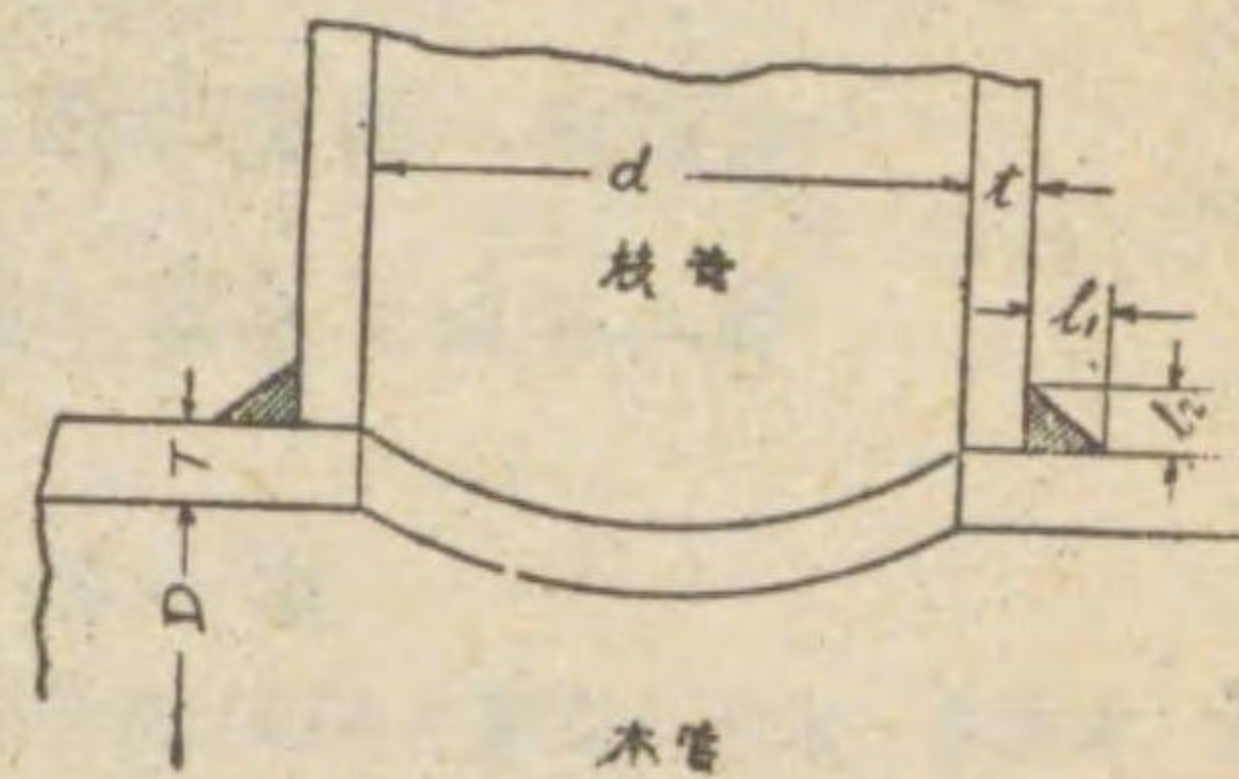
臨時日本標準規格	第 23 号													
水道用継目無鋼管用異形管	類別 G													
	頁 1													
<p>本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス</p> <p style="text-align: center;">第一章 總 則</p> <p>第一条 本規格ハ水道ニ使用スル継目無鋼管用異形管 (以下單ニ管ト称ス) ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 管ハ静水頭 150m 以下ニ對シ使用スルモノトス</p> <p style="text-align: center;">第二章 種 別</p> <p>第三条 管ハ其ノ材質ニ依リ之ヲ次ノ2種ニ區分ス</p> <p>第一種 継目無鋼管製ノモノ</p> <p>第二種 可鍛鑄鉄製ノモノ</p> <p style="text-align: center;">第三章 材 料</p> <p>第四条</p> <p>一、第一種管及第二種管ノ材料ハ次表ニ依ルモノトス</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>管ノ種別及部分</th> <th>材 料</th> <th>日本標準規格番号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">第一種</td> <td>管 体</td> <td>水道用継目無鋼管 第 303 号</td> </tr> <tr> <td>帽、栓等ニ用フル鋼板</td> <td>一般構造用壓延鋼材 第 430 号</td> </tr> <tr> <td>フ ラ ン ジ</td> <td>鑄 鋼 品 第一種 第 6 号</td> </tr> <tr> <td>第 二 種</td> <td>可 鍛 鑄 鉄 第一種</td> <td>第 79 号</td> </tr> </tbody> </table> <p>二、Lボルト¹及Lナット¹ノ材料ハ日本標準規格第430号一般構造用壓延鋼材トス</p> <p>第五条 管ノ使用材料ノ試験検査ハ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員 (以下單ニ検査員ト称ス) ノ指定ニ依リ其ノ一部又ハ全部ヲ省略スルコトヲ得</p> <p>第六条 第一種管ノ塗裝材料ハ日本標準規格第 303 号水道用継目無鋼管ニ依リ、第二種管ノ塗裝用材料ハ日本標準規格第 272 号水道用高級鑄鉄管ニ依ルモノトス</p> <p style="text-align: center;">第四章 製 造 法</p> <p>第七条 第一種管ノ製造法ハ次ノ各号ニ依ルモノトス</p> <p>一、第一種管ハ第四条ニ示ス材料ヲ用ヒ電気熔接ニ依リ成形スルモノトシ電気熔接方法ハ日本標準規格第 304 号水道用電気熔接鋼管第四章ニ依ル</p> <p>第一種管ノ熔接部ノ形状及寸法ハ第 1 図乃至第 8 図ニ依ル</p> <p>二、第二種管ハ日本標準規格規格第79号可鍛鑄鉄ノ第二章ニ依リ製造スルモノトス</p>		管ノ種別及部分	材 料	日本標準規格番号	第一種	管 体	水道用継目無鋼管 第 303 号	帽、栓等ニ用フル鋼板	一般構造用壓延鋼材 第 430 号	フ ラ ン ジ	鑄 鋼 品 第一種 第 6 号	第 二 種	可 鍛 鑄 鉄 第一種	第 79 号
管ノ種別及部分	材 料	日本標準規格番号												
第一種	管 体	水道用継目無鋼管 第 303 号												
	帽、栓等ニ用フル鋼板	一般構造用壓延鋼材 第 430 号												
	フ ラ ン ジ	鑄 鋼 品 第一種 第 6 号												
第 二 種	可 鍛 鑄 鉄 第一種	第 79 号												
昭和 14 年 7 月 15 日決定	工業品規格統一調査會 (第一部第四委員會)													

第 1 圖
(曲管)



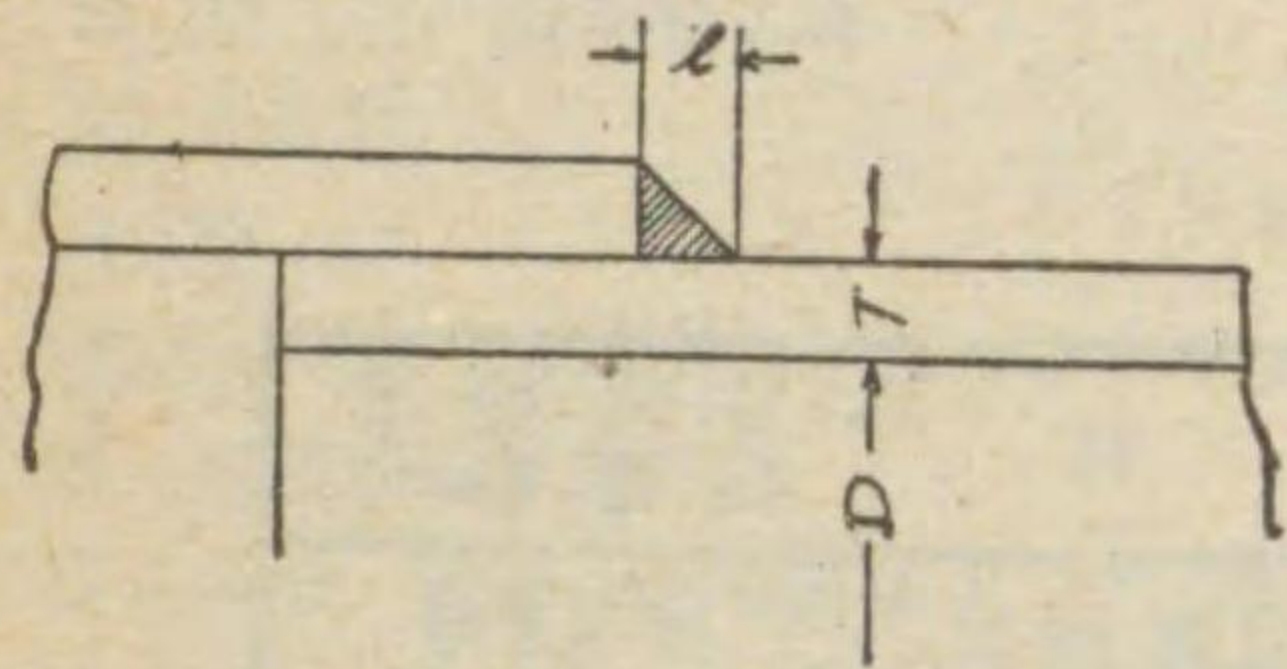
$h=0.2T$ 以上 $l=1.2T$ 以上

第 2 圖



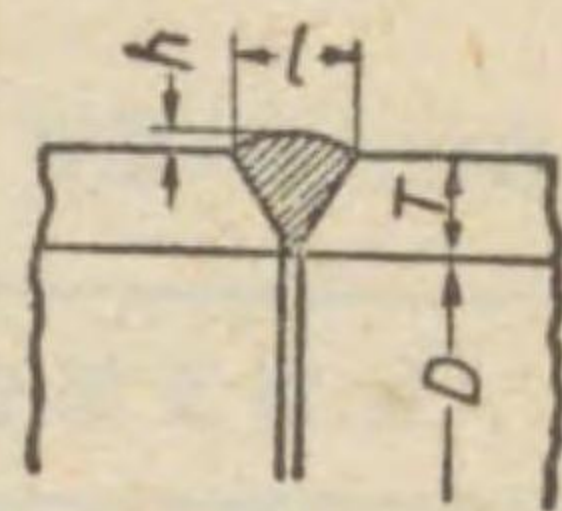
$l_1=T$ 以上 $l_2=l$ 以上

第 3 圖
(片落蓋)



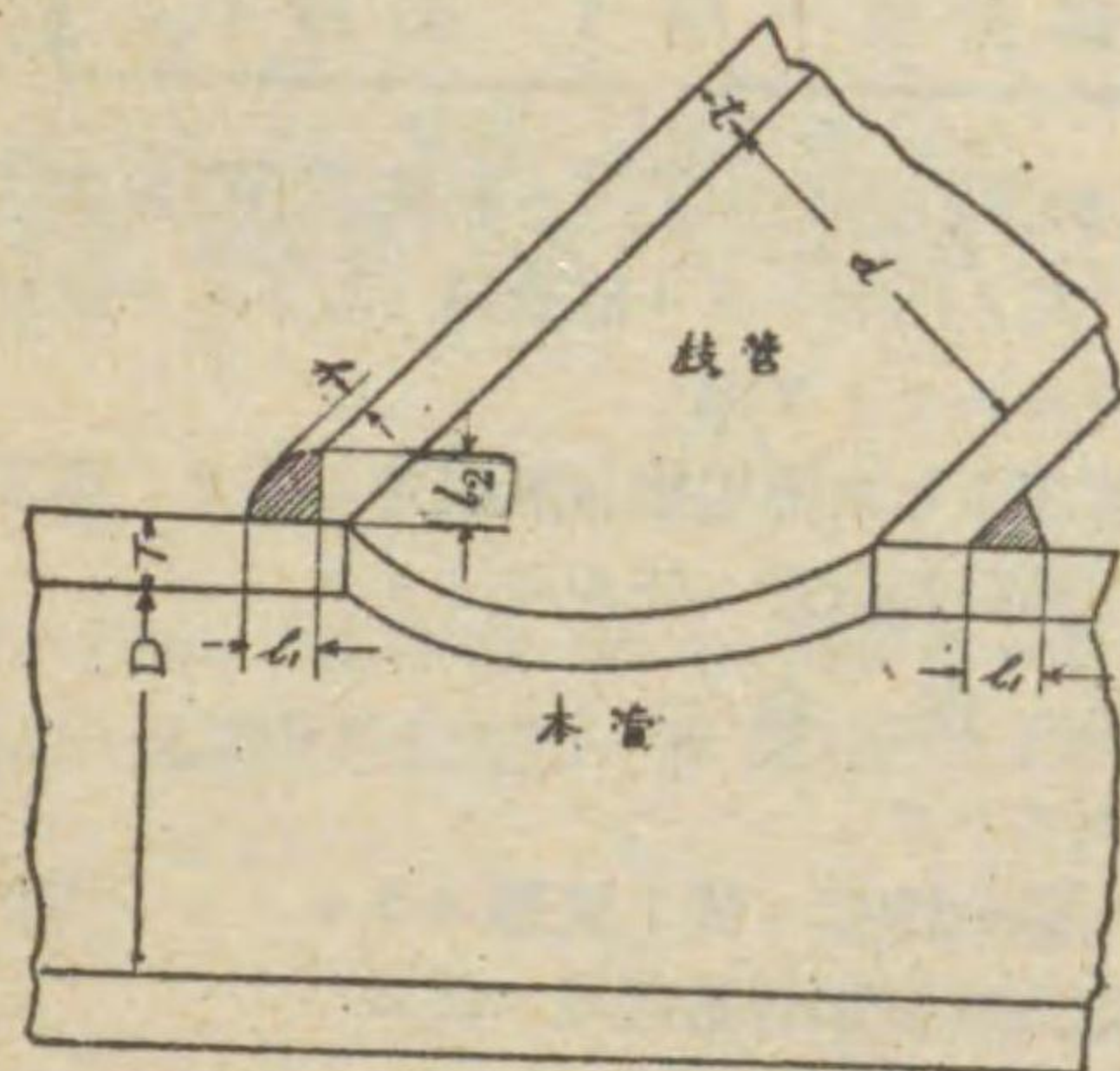
$l=T$

第 4 圖
(接き輪)



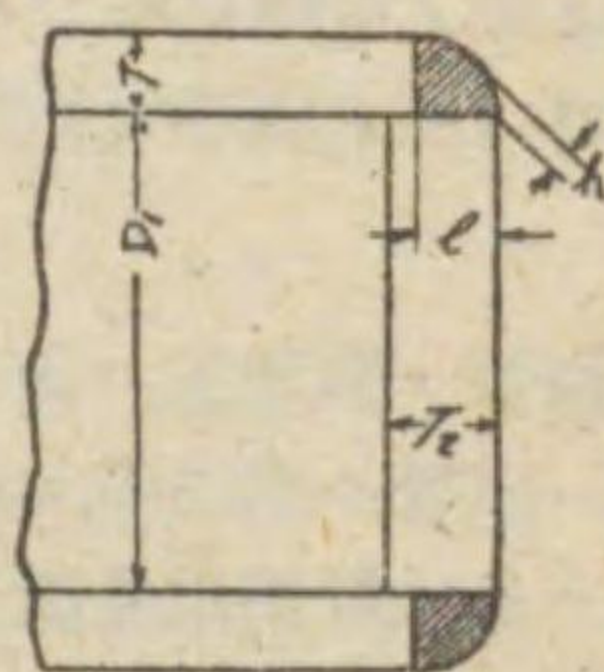
$l=1.2T$ 以上
 $h=0.2T$ 以上

第 5 圖



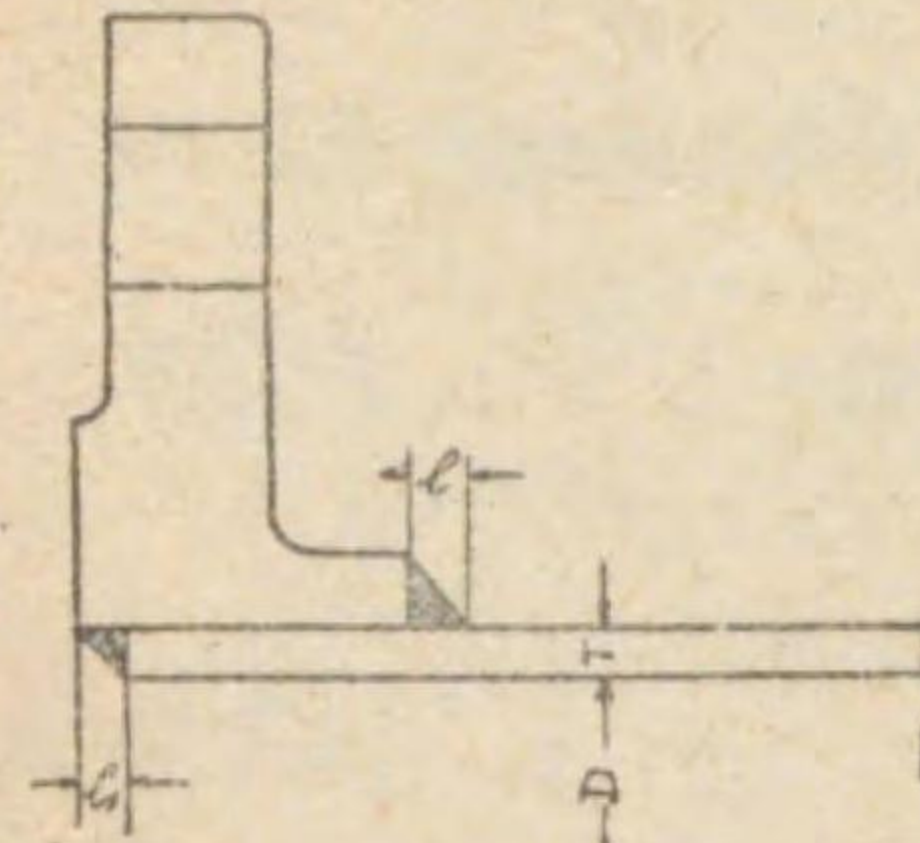
$l_1=T$ 以上 $l_2=T$ 以上
 $h=0.2T$ 以上

第 6 圖
(栓及帽)



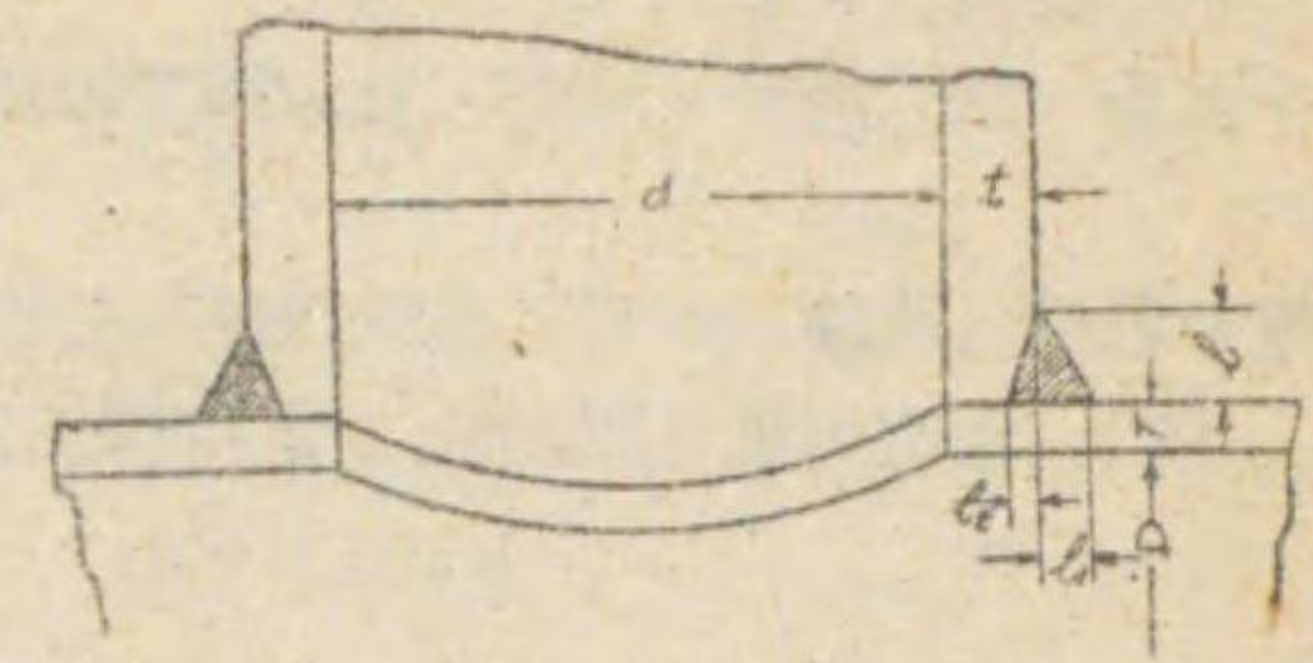
$h=T$ $h_1=0.2T$

第 7 圖
(鐮部)



$l=T$ 以上 $l_1=T$ 以上

第 8 圖
(消火栓用管甲二号)



$l=l$ 以上 $l_1=T$ 以上
 $l_2=0.3t$ 以上

第五章 形狀寸法及重量

第八條 管ノ断面ハ実用的正円ニシテ其ノ形狀寸法及重量ハ附表ニ依ルモノトス

第九條 管ノ重量ノ公差ハ負ヲ 8% トシ正ニハ制限ヲ附セズ

第十條 管ノ各部ノ公差ハ次表ニ依ルモノトス

公称内径 mm	径ノ公差 mm		管厚ノ公差 %	
	受口内径	挿口外径	第一種管	其ノ他
150 以下	+3 -1	+1 -3	+制限ヲ附セズ -10	+制限ヲ附セズ -15
200 以上	+6 -1	+1 -6	+制限ヲ附セズ -10	+制限ヲ附セズ -15

第十一條 第一種管ニ在リテハ受口小口ノ一定箇所ニ製造者ノ略号、製造ノ年及番号ヲ刻スルモノトシ第二種管ニ在リテハ外側ノ一定箇所ニ⊗、製造者ノ略号、製造ノ年及精円座(都市刻印番号打込用)ヲ高 3mm 以上ニ鋳出スルモノトス

第十二條 管ノ形狀寸法及重量ハ附表ニ依ルモノトス

第六章 水壓試驗

第十三條 水壓試驗ハ管塗裝前 1 箇毎ニ之ヲ行フモノトス

注文者又ハ検査員ニ於テ特ニ指定シタルトキハ管塗裝後水壓試驗ヲ行フコトヲ得
水壓試驗ハ管ニ 21 kg/cm² ノ水壓ヲ加ヘ相當ノ時間ヲ保タシメツ、輕ク槌打ヲ為シ漏洩其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス

前項ノ槌打ニ用フル槌ハ軟鋼製ニシテ重量 1kg 以内、柄ノ長約 450mm トス

第七章 塗 裝

第十四條 管ノ塗裝ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、第一種管ノ塗裝ハ日本標準規格第 303 号水道用継目無鋼管ニ依ル
- 二、第二種管ノ塗裝ハ日本標準規格第 272 号水道用高級鑄鉄管ニ依ル

臨時日本標準規格

第 23 号

第八章 檢 査

第十五条 第一種管ノ検査ハ日本標準規格第303号水道用継目無鋼管及同第304号水道用電気溶接鋼管ニ依ルモノトス

第十六条 第二種管ノ検査ハ日本標準規格第272号水道用高級鑄鉄管ニ依ルモノトス

称呼ハ名称、種別、本管ノ公称内径×枝管ノ公称内径ニ依ル

(例) 水道用継目無鋼管二受丁字管 2種100×75

備 考

- 1、附表ニ掲タル重量ハ総テ塗装セザル管ニ對スルモノトス
- 2、第一種管(鋼管製)ノ重量ハ鋼ノ1cm³ノ重量ヲ7.85gトシテ算出シタルモノナリ
- 3、第二種管(可鍛鑄鉄製)ノ重量ハ可鍛鑄鉄ノ1cm³ノ重量ヲ7.55gトシテ算出シタルモノナリ
- 4、第一種管ニ在リテハ各種異形管受口ノ寸法ハ第一種管第一号接合部受口ニ依リ鑄ノ寸法ハ同号鑄ニ依ルモノトス
- 5、第二種管ニ在リテハ各種異形管受口ノ寸法ハ第二種管第一号接合部受口ニ依リ鑄ノ寸法ハ同号鑄ニ依ルモノトス

臨時日本標準規格

第 23 号

附 表

第一種管(鋼管製)目次

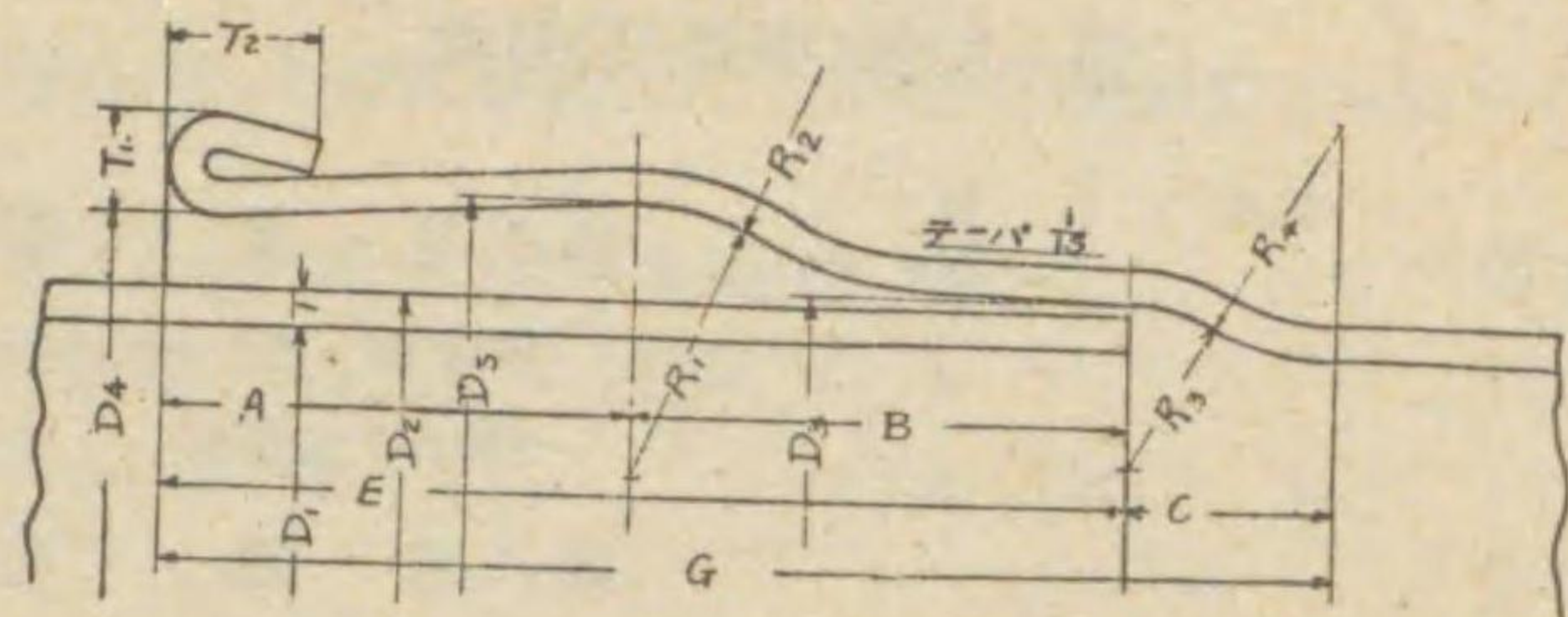
第一種管(鋼管製)目次	符号	頁	第一種管(鋼管製)目次	符号	頁
第一号 接合部			第七号 曲 管 (22½°)		
受 口		6	22½° 曲 管		19
鑄		6	22½° 片鑄曲管		19
第二号 十字管			第八号 曲 管 (11½°)		
三受十字管		7	11½° 曲 管		19
三鑄十字管		8	11½° 片鑄曲管		19
四受十字管		9	第九号 乙字管		20
四鑄十字管		10	乙字管一号		20
第三号 丁字管			乙字管二号		20
二受丁字管		11	第十号 叉 管		21
二鑄丁字管		12	第十一号 消火栓用管		
三受丁字管		13	消火栓用管甲一号		22
三鑄丁字管		14	消火栓用管甲二号		23
二受一鑄丁字管		15	消火栓用管乙一号		24
一受二鑄丁字管		16	消火栓用管乙二号		24
第四号 片落管			第十二号 接ぎ輪		24
兩受片落管		17	第十三号 短 管		
受挿片落管		17	短管甲		24
挿受片落管		17	短管乙		24
兩挿片落管		17	第十四号 帽		25
第五号 曲 管 (90°)			第十五号 栓		25
90° 兩受曲管		18	第十六号 らつば管		25
90° 曲 管		18			
90° 兩鑄曲管		18			
90° 片鑄曲管		18			
第六号 曲 管 (45°)					
45° 兩受曲管		18			
45° 曲 管		18			
45° 兩鑄曲管		18			
45° 片鑄曲管		18			

臨時日本標準規格

第 23 号

第一号 接合部

受 口



受 口

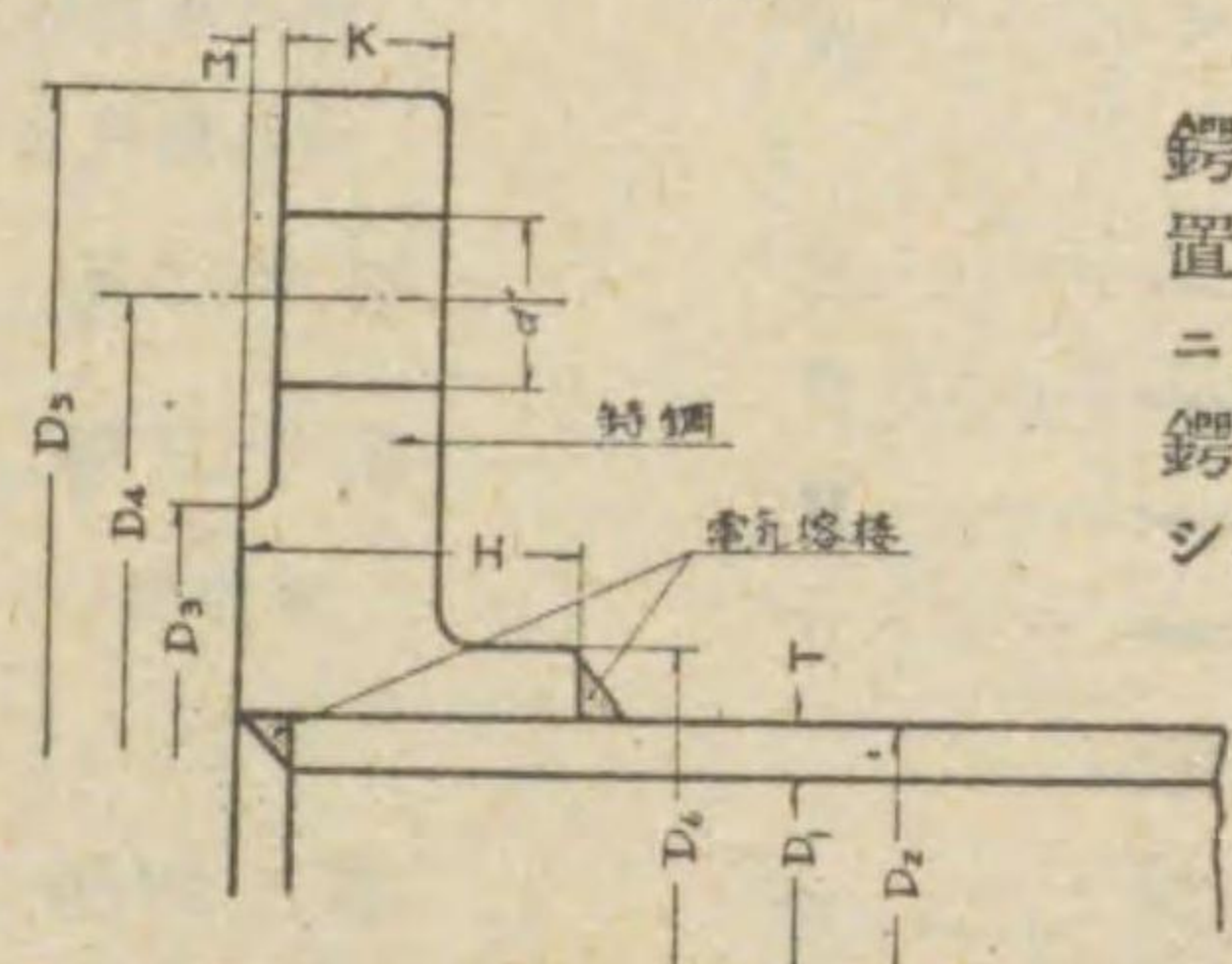
單位 mm

公稱 内徑	管厚	外徑	受 口 寸 法														重 量 kg	
			D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	T ₁	T ₂	A	B	C	E	G	R ₁	R ₂	R ₃	R ₄	直部 1m
75	4.0	83	86	99	104	12	16	45	50	20	95	115	28	36	18	26	7.79	1.04
100	"	108	111	124	130	"	18	54	56	21	110	131	30	38	19	27	10.30	1.54
125	4.5	134	137	150	157	14	21	63	57	23	120	143	32	40	22	30	14.40	2.39
150	5.0	160	163	176	184	15	24	70	60	26	130	156	34	42	25	35	19.10	3.48
200	5.5	211	214	228	236	17	27	75	65	27	140	167	38	45	26	36	27.90	5.49
250	6.5	263	266	281	289	19	30	77	68	30	145	175	42	46	28	38	41.20	8.52
300	7.0	314	317	332	341	21	34	79	71	32	150	182	46	47	30	40	53.10	11.60
350	7.5	365	368	383	392	23	38	81	74	34	155	189	50	48	32	42	66.20	15.20

D₁=D

第一号 接合部

錨



錨ノ「ボルト」孔ノ配
置ハ管ノ各軸線ヲ水平
ニ為シタル場合ニ其ノ
錨面ノ垂直中心線ニ對
シ振分トス

錨

單位 mm

公稱内徑	管厚	外徑	各 部 寸 法							ボ ル ト				重 量 kg	
			D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	H	M	K	稱呼	徑	孔徑	數	錨
75	4.0	83	125	168	211	97	32	3	15	3/8	15.876	18	4	3.74	7.79
100	"	108	152	195	238	122	"	"	"	"	"	"	"	4.53	10.30
125	4.5	134	177	220	263	150	"	"	16	"	"	"	"	5.47	14.40
150	5.0	160	204	247	290	176	34	"	17	"	"	"	"	6.69	19.10
200	5.5	211	256	299	342	227	36	3	18	3/8	15.876	18	8	8.79	27.90
250	6.5	263	308	360	410	283	38	"	20	3/8	19.051	21	"	13.20	41.20
300	7.0	314	362	414	464	336	40	4	22	3/8	17.30	"	10	17.30	53.10
350	7.5	365	414	472	530	387	42	"	24	3/8	22.226	24	"	23.40	66.20

D₁=D

昭和 14 年 7 月 5 日決定

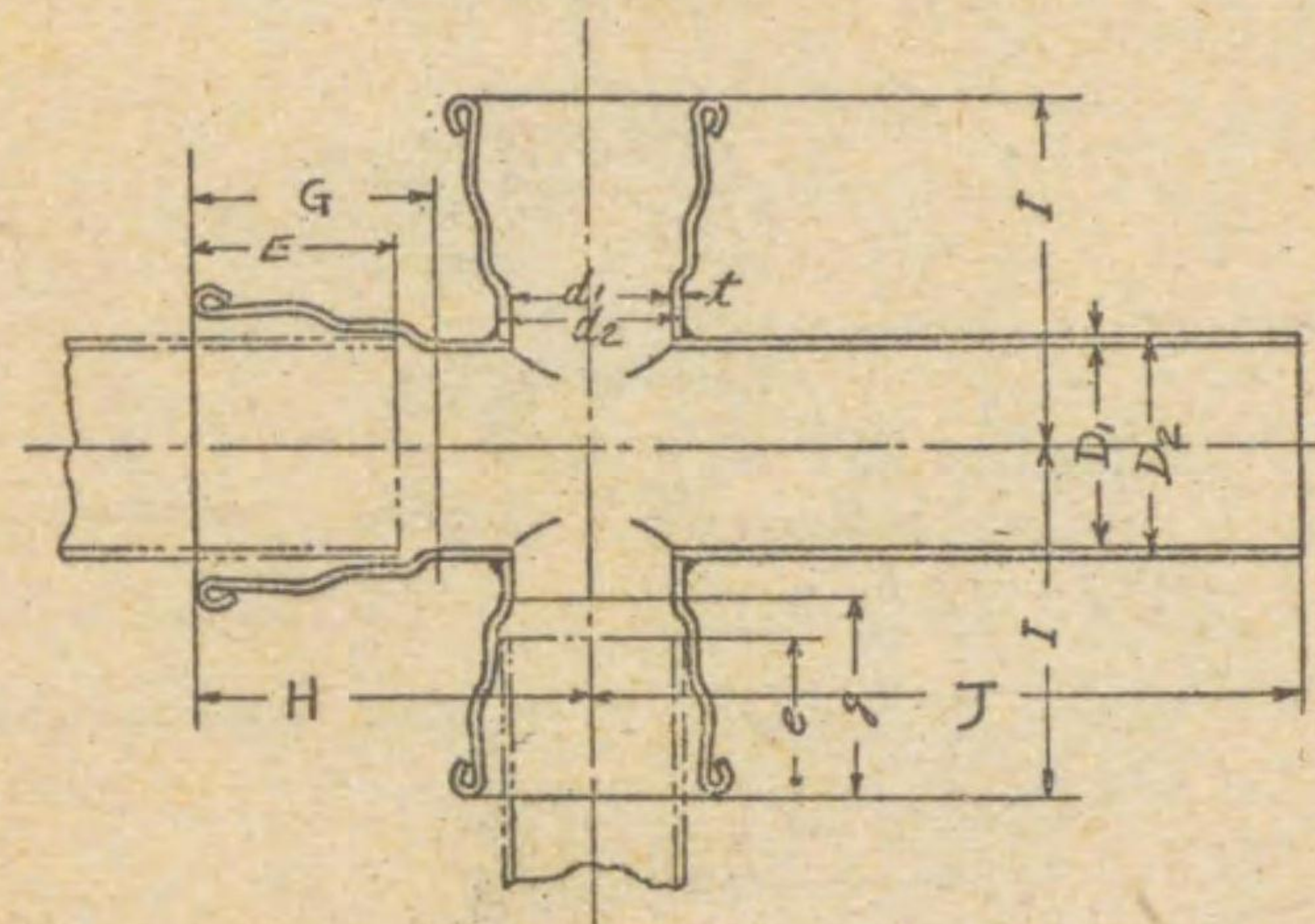
工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

三受十字管



三受十字管

單位 mm

公稱内徑	管厚	外徑	管 長							挿 込 深		重 量 kg
			D ₁	d ₁	H	I	J	G	g	E	e	
75	4.0	83	83	83	195	195	480	115	115	95	95	7.88
100	4.0	108	108	108	230	215	540	131	115	110	95	10.7
125	4.5	134	134	134	260	235	580	143	115	120	95	11.8
150	5.0	160	160	160	290	255	630	156	115	130	95	15.0
200	5.5	211	211	211	310	290	600	167	131	140	110	16.1
250	6.5	263	263	263	345	320	640	175	131	145	110	18.1
300	7.0	314	314	314	370	350	650	182	131	150	110	20.7
350	7.5	365	365	365	415	390	690	189	131	155	110	21.8
75	4.0	83	83	83	195	195	480	115	115	95	95	23.8
100	4.0	108	108	108	230	215	540	131	115	110	95	26.2
125	4.5	134	134	134	260	235	580	143	115	120	95	29.7
150	5.0	160	160	160	290	255	630	156	115	130	95	31.5
200	5.5	211	211	211	310	290	600	167	131	140	110	38.0
250	6.5	263	263	263	345	320	640	175	131	145	110	42.9
300	7.0	314	314	314	370	350	650	182	131	150	110	45.3
350	7.5	365	365	365	415	390	690	189	131	155	110	47.0
75	4.0	83	83	83	195	195	480	115	115	95	95	49.2
100	4.0	108	108	108	230	215	540	131	115	110	95	60.3
125	4.5	134	134	134	260	235	580	143	115	120	95	68.1
150	5.0	160	160	160	290	255	630	156	115	130	95	78.9
200	5.5	211	211	211	310	290	600	167	131	140	110	86.6
250	6.5	263	263	263	345	320	640	175	131	145	110	94.3
300	7.0	314	314	314	370	350	650	182	131	150	110	107.9
350	7.5	365	365	365	415	390	690	189	131	155	110	117.0

D₁=D d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

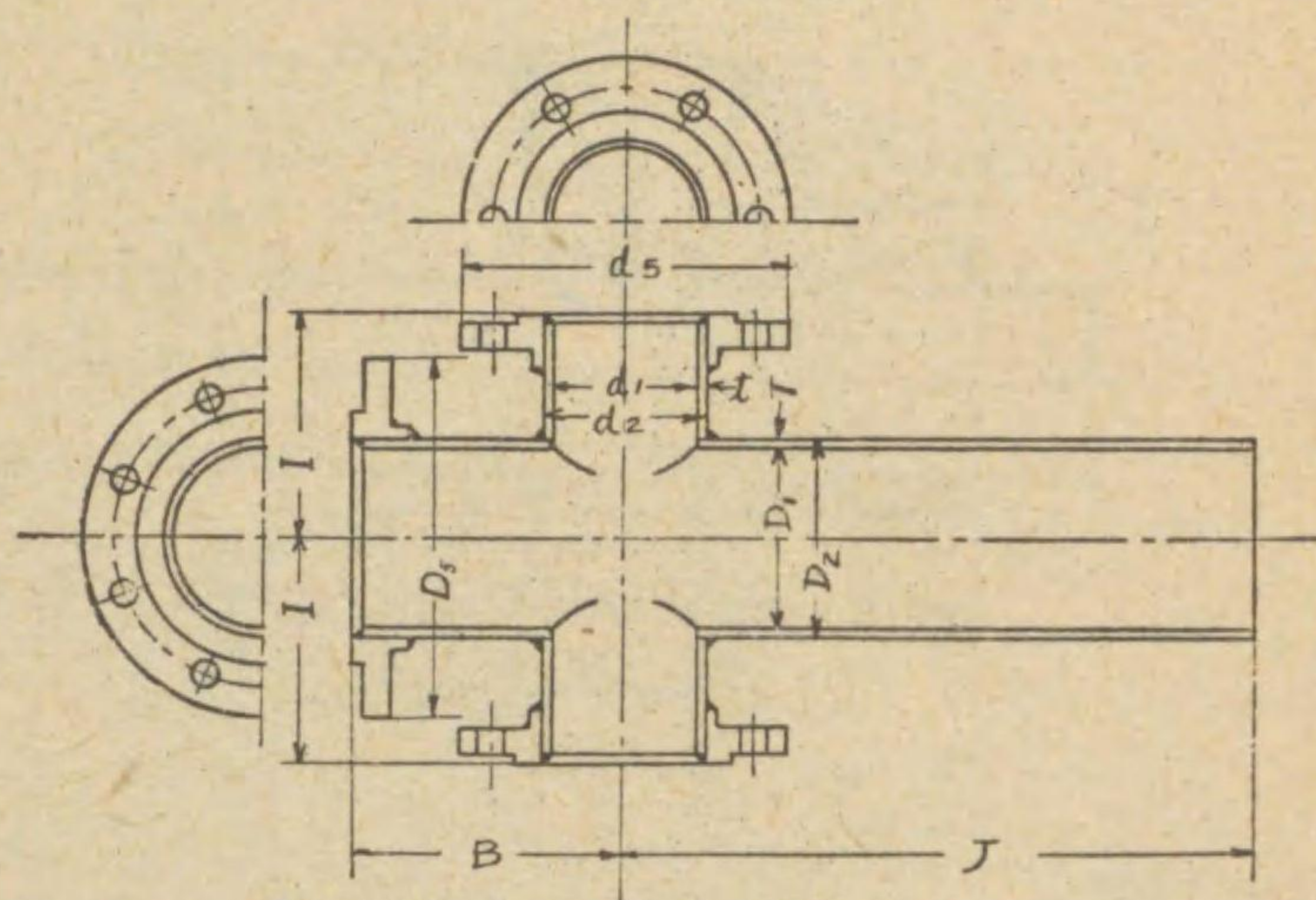
工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

三銲十字管



三銲十字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		管 長			銲 外 徑		重 量 kg
D	d	T	t	D ₂	d ₂	B	I	J	D ₁	d ₁	
75	75	4.0	4.0	83	83	160	160	480	211	211	17.9
100	75	4.0	4.0	108	83	170	170	540	238	211	20.9
"	100	"	"	"	108	"	"	"	"	238	23.0
125	75	4.5	4.0	134	83	190	190	580	263	211	25.7
"	100	"	"	"	108	"	"	"	"	238	27.7
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	30.5
150	75	5.0	4.0	160	83	200	200	630	290	211	31.6
"	100	"	"	"	108	"	"	"	"	238	33.6
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	36.3
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	39.7
200	100	5.5	4.0	211	108	190	230	600	342	238	41.8
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	44.5
"	150	"	5.0	"	160	230	"	670	"	290	50.9
"	200	"	5.5	"	211	"	"	"	"	342	56.9
250	100	6.5	4.0	263	108	210	270	640	410	238	59.4
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	62.0
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	65.4
"	200	"	5.5	"	211	270	"	710	"	342	76.5
"	250	"	6.5	"	263	"	"	"	"	410	88.6
300	100	7.0	4.0	314	108	210	300	650	464	238	74.0
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	76.7
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	80.0
"	200	"	5.5	"	211	300	"	750	"	342	95.7
"	250	"	6.5	"	263	"	"	"	"	410	107.0
"	300	"	7.0	"	314	"	"	"	"	464	118.0
350	100	7.5	4.0	365	108	250	340	690	530	238	96.9
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	99.6
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	103.0
"	200	"	5.5	"	211	"	"	"	"	342	109.0
"	250	"	6.5	"	263	340	"	800	"	410	134.0
"	300	"	7.0	"	314	"	"	"	"	464	144.0
"	350	"	7.5	"	365	"	"	"	"	530	160.0

$D_1 = D$ $d_1 = d$

昭和 14 年 7 月 5 日決定

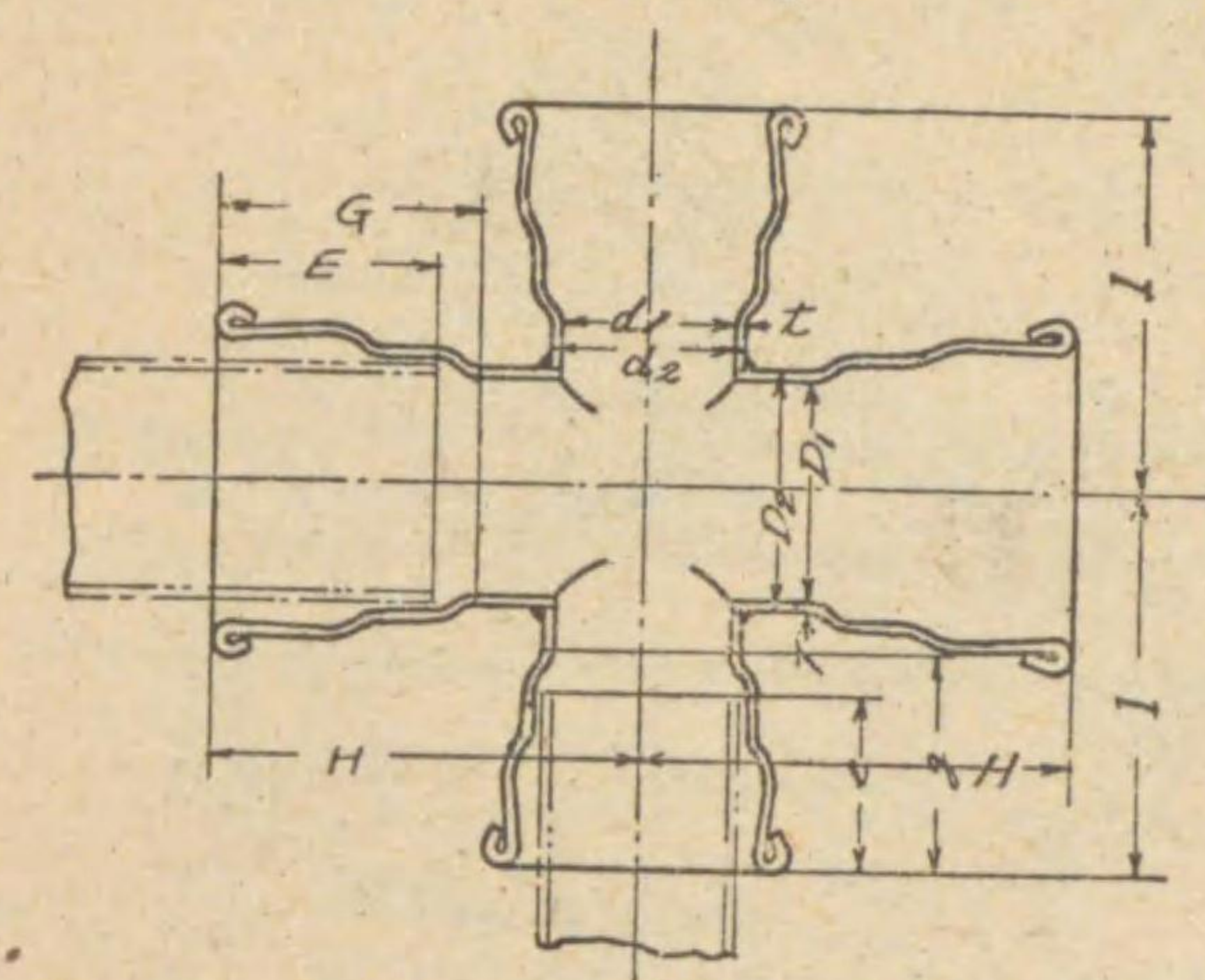
工業品規格統一調查會
(第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

四受十字管



四受十字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		管 長				插 込 深		重 量 kg
D	d	T	t	D ₂	d ₂	H	I	G	g	E	e	
75	75	4.0	4.0	83	83	195	195	115	115	95	95	5.78
100	75	4.0	4.0	108	83	230	215	131	115	110	95	7.67
"	100	"	"	"	108	"	230	"	131	"	110	8.81
125	75	4.5	4.0	134	83	260	235	143	115	120	95	10.7
"	100	"	"	"	108	"	250	"	131	"	110	11.8
"	125	"	4.5	"	134	"	260	"	143	"	120	13.8
150	75	5.0	4.0	160	88	290	255	156	115	130	95	14.7
"	100	"	"	"	108	"	270	"	131	"	110	15.8
"	125	"	4.5	"	134	"	280	"	143	"	120	17.7
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	156	"	130	20.2
200	100	5.5	4.0	211	108	310	290	167	131	140	110	22.4
"	125	"	4.5	"	134	"	300	"	143	"	120	24.2
"	150	"	5.0	"	160	350	340	"	156	"	130	29.9
"	200	"	5.5	"	211	"	350	"	167	"	140	34.7
250	100	6.5	4.0	263	108	345	320	175	131	145	110	34.4
"	125	"	4.5	"	134	"	330	"	143	"	120	36.1
"	150	"	5.0	"	160	"	340	"	156	"	130	38.3
"	200	"	5.5	"	211	395	390	"	167	"	140	48.6
"	250	"	6.5	"	263	"	395	"	175	"	145	56.4
300	100	7.0	4.0	314	108	370	350	182	131	150	110	46.4
"	125	"	4.5	"	134	"	360	"	143	"	120	48.1
"	150	"	5.0	"	160	"	370	"	156	"	130	50.3
"	200	"	5.5	"	211	440	430	"	167	"	140	64.3
"	250	"	6.5	"	263	"	435	"	175	"	145	72.0
"	300	"	7.0	"	314	"	440	"	182	"	150	79.7
350	100	7.5	4.0	365	108	415	390	189	131	155	110	63.8
"	125	"	4.5	"	134	"	400	"	143	"	120	65.6
"	150	"	5.0	"	160	"	410	"	156	"	130	67.8
"	200	"	5.5	"	211	"	420	"	167	"	140	71.7
"	250	"	6.5	"	263	455	475	"	175	"	145	91.5
"	300	"	7.0	"	314	"	480	"	182	"	150	99.0
"	350	"	7.5	"	365	"	485	"	189	"	155	108.0

$D_1 = D$ $d_1 = d$

昭和 14 年 7 月 5 日決定

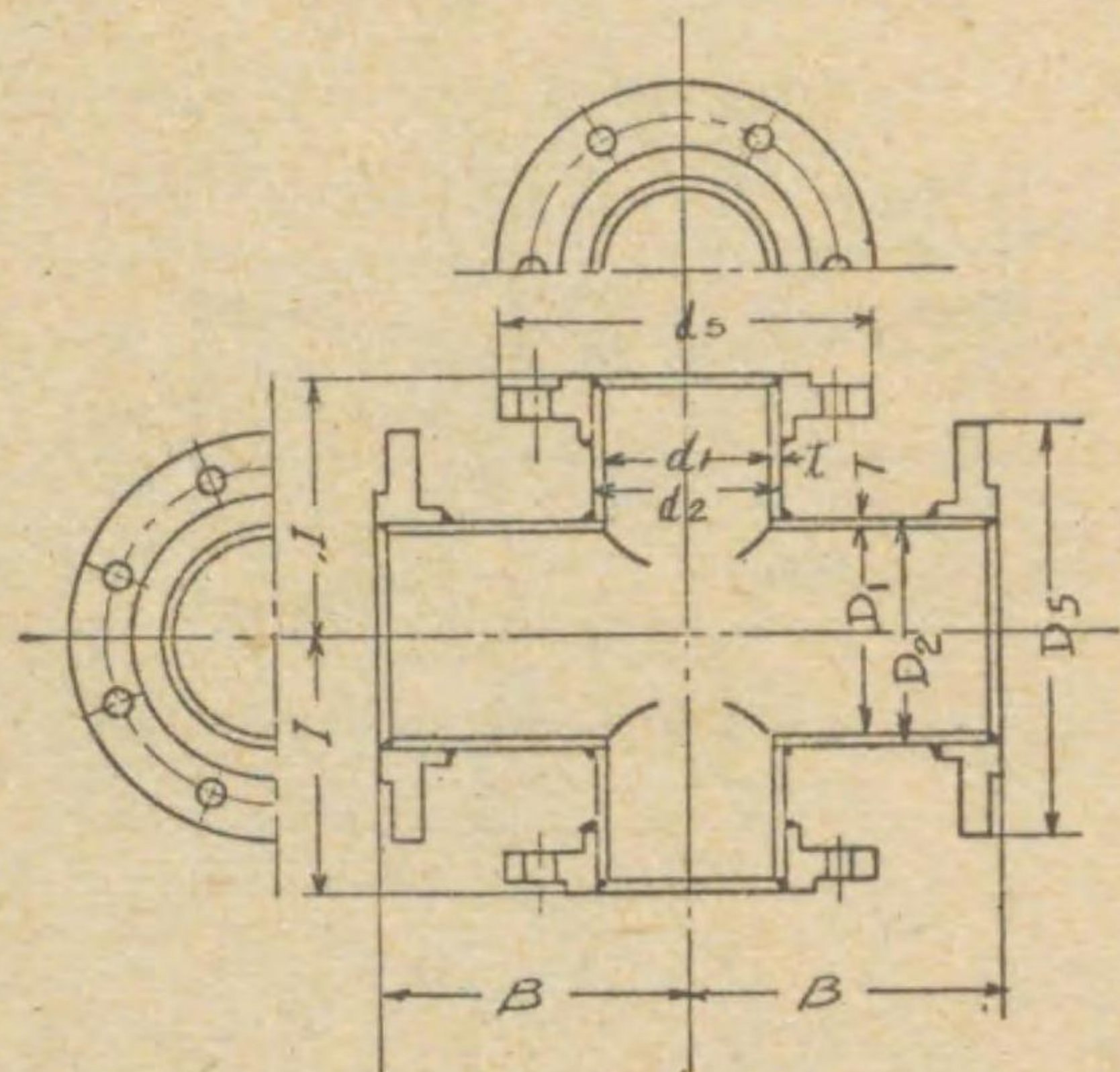
工業品規格統一調查會
(第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

四銲十字管



四銲十字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		銲 外 徑		管 長		重 量 kg
D ₁	d ₁	T	t	D ₂	d ₂	D ₃	d ₃	B	I	
75	75	4.0	4.0	83	83	211	211	160	160	19.1
100	75	4.0	4.0	108	83	238	211	170	170	21.6
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	23.7
125	75	4.5	4.0	134	83	263	238	190	150	25.5
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	27.6
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	30.4
150	75	5.0	4.0	160	83	290	238	200	200	30.1
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	32.0
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	34.7
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	38.2
200	100	5.5	4.0	211	108	342	238	170	230	39.2
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	41.8
"	150	"	5.0	"	160	"	290	230	"	47.4
"	200	"	5.5	"	211	"	342	"	"	53.4
250	100	6.5	4.0	263	108	410	238	210	270	54.9
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	57.6
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	60.9
"	200	"	5.5	"	211	"	342	270	"	71.6
"	250	"	6.5	"	263	"	410	"	"	83.7
300	100	7.0	4.0	314	108	464	238	210	300	67.9
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	70.6
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	73.9
"	200	"	5.5	"	211	"	342	300	"	89.1
"	250	"	6.0	"	263	"	410	"	"	101.0
"	300	"	7.0	"	314	"	464	"	"	112.0
350	100	7.5	4.0	365	108	530	238	250	340	91.2
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	93.9
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	97.3
"	200	"	5.5	"	211	"	342	"	"	103.0
"	250	"	6.5	"	263	"	410	340	"	127.0
"	300	"	7.0	"	314	"	464	"	"	137.0
"	350	"	7.5	"	365	"	530	"	"	153.0

D₁=D d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

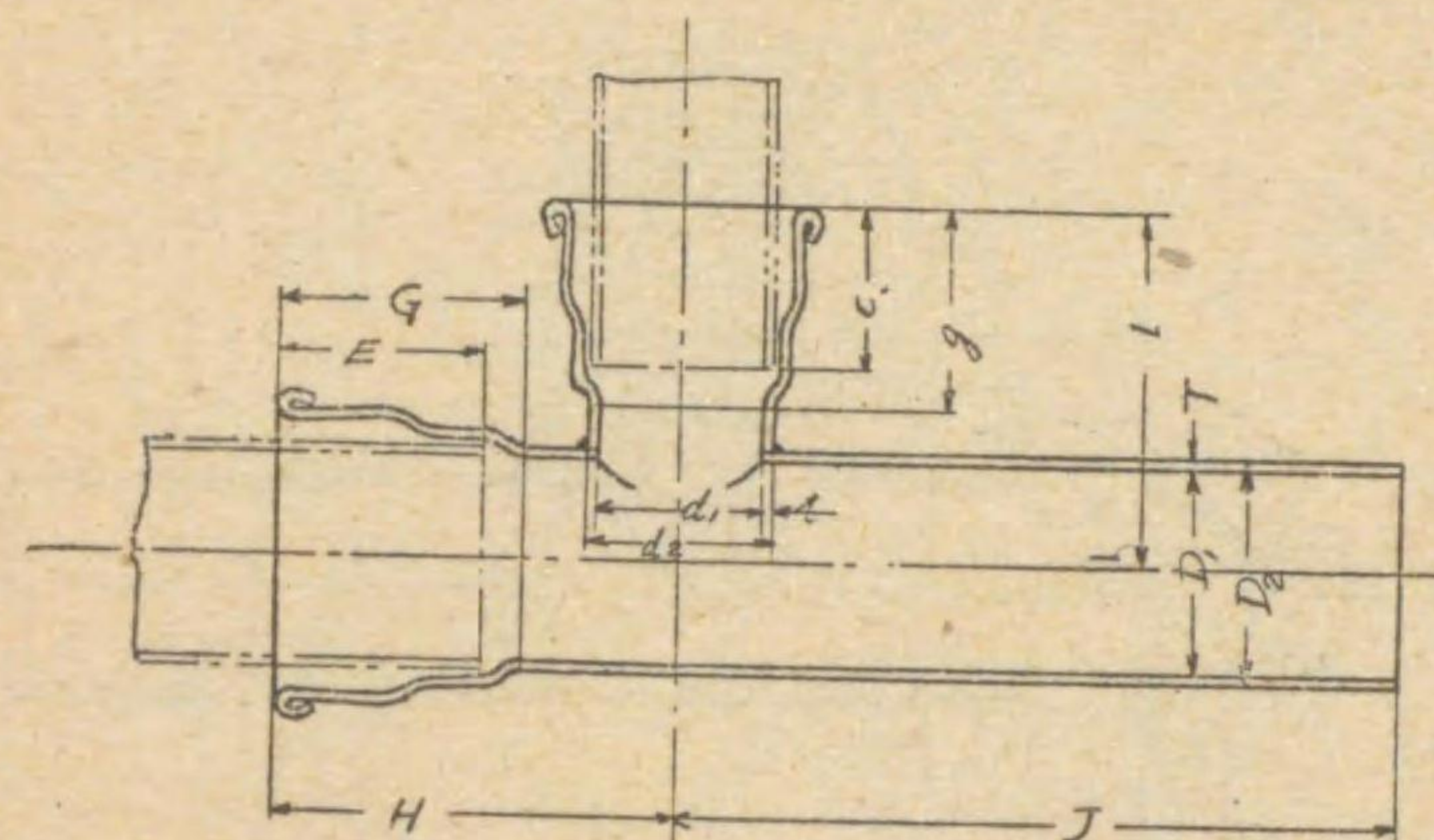
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

二受丁字管



二受丁字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		管 長					挿 込 深		重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₁	H	I	J	G	g	E	e	
75	75	4.0	4.0	83	83	195	195	480	115	115	95	95	6.64
100	75	4.0	4.0	108	83	230	215	540	131	115	110	95	9.38
"	100	"	"	"	108	"	230	"	"	131	110	95	9.95
125	75	4.5	4.0	134	83	260	235	580	143	115	120	95	13.7
"	100	"	"	"	108	"	250	"	"	131	110	95	14.3
"	125	"	4.5	"	134	"	260	"	"	143	120	95	15.2
150	75	5.0	4.0	160	83	290	255	630	156	115	120	95	19.4
"	100	"	"	"	108	"	270	"	"	131	110	95	20.0
"	125	"	4.5	"	134	"	280	"	"	143	120	95	20.9
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	156	120	95	22.2
200	100	5.5	4.0	211	108	310	290	600	167	131	140	110	27.9
"	125	"	4.5	"	134	"	300	"	"	143	120	95	28.8
"	150	"	5.0	"	160	"	340	670	"	166	150	120	33.6
"	200	"	5.5	"	211	"	350	"	"	167	140	110	36.1
250	100	6.5	4.0	263	108	345	320	640	175	131	145	110	43.5
"	125	"	4.5	"	134	"	330	"	"	143	120	95	44.4
"	150	"	5.0	"	160	"	340	"	"	156	130	95	45.5
"	200	"	5.5	"	211	"	390	710	"	167	140	110	53.5
"	250	"	6.5	"	263	"	395	"	"	175	145	110	57.4
300	100	7.0	4.0	314	108	370	350	650	182	131	150	110	57.7
"	125	"	4.5	"	134	"	360	"	"	143	120	95	58.5
"	150	"	5.0	"	160	"	370	"	"	156	130	95	59.6
"	200	"	5.5	"	211	"	430	750	"	167	140	110	72.0
"	250	"	6.5	"	263	"	435	"	"	175	145	110	75.8
"	300	"	7.0	"	314	"	440	"	"	182	150	110	79.6
350	100	7.5	4.0	365	108	415	390	690	189	131	155	110	77.6
"	125	"	4.5	"	134	"	400	"	"	143	120	95	78.5
"	150	"	5.0	"	160	"	410	"	"	156	130	95	79.6
"	200	"	5.5	"	211	"	420	"	"	167	140	110	81.5
"	250	"	6.5	"	263	"	475	800	"	175	145	110	98.7
"	300	"	7.0	"	314	"	480	"	"	182	150	110	102.0
"	350	"	7.5	"	365	"	485	"	"	189	155	110	107.0

D₁=D d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

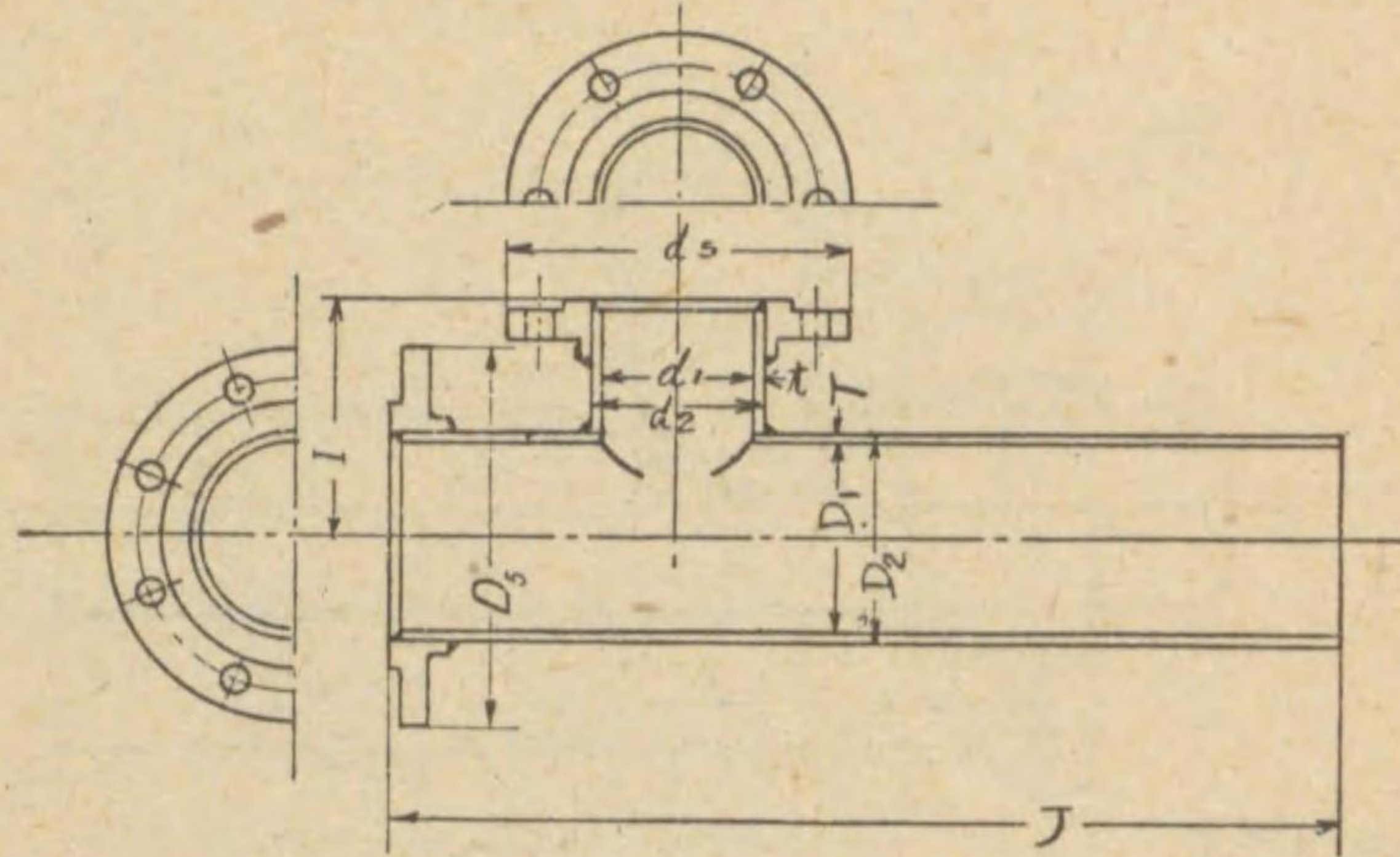
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

二銲丁字管



二銲丁字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		管 長			銲 外 徑		重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₂	B	I	J	D ₃	d ₄	
75	75	4.0	4.0	83	83	160	160	480	211	211	13.3
100	75	4.0	4.0	108	83	170	170	540	238	211	16.4
100	100	"	"	"	108	"	"	"	"	238	17.4
125	75	4.5	4.0	134	83	190	190	580	263	211	21.1
"	100	"	"	"	108	"	"	"	"	238	22.1
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	23.5
150	75	5.0	4.0	160	83	200	200	630	290	211	27.1
"	100	"	"	"	108	"	"	"	"	238	28.1
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	29.4
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	31.1
200	100	5.5	4.0	211	108	190	230	600	342	238	36.3
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	37.6
"	150	"	5.0	"	160	230	"	670	"	290	42.4
"	200	"	5.5	"	211	"	"	"	"	342	45.4
250	100	6.5	4.0	263	108	210	270	640	410	238	53.8
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	55.1
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	56.8
"	200	"	5.5	"	211	270	"	710	"	342	65.0
"	250	"	6.5	"	263	"	"	"	"	410	71.1
300	100	7.0	4.0	314	108	210	300	650	464	238	68.5
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	69.8
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	71.4
"	200	"	5.5	"	211	300	"	750	"	342	84.3
"	250	"	6.5	"	263	"	"	"	"	410	90.2
"	300	"	7.0	"	314	"	"	"	"	464	95.6
350	100	7.5	4.0	365	108	250	340	690	530	238	91.3
"	125	"	4.5	"	134	"	"	"	"	263	92.6
"	150	"	5.0	"	160	"	"	"	"	290	94.3
"	200	"	5.5	"	211	"	"	"	"	342	97.1
"	250	"	6.5	"	263	340	"	800	"	410	116.0
"	300	"	7.0	"	314	"	"	"	"	464	122.0
"	350	"	7.5	"	365	"	"	"	"	530	129.0

d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

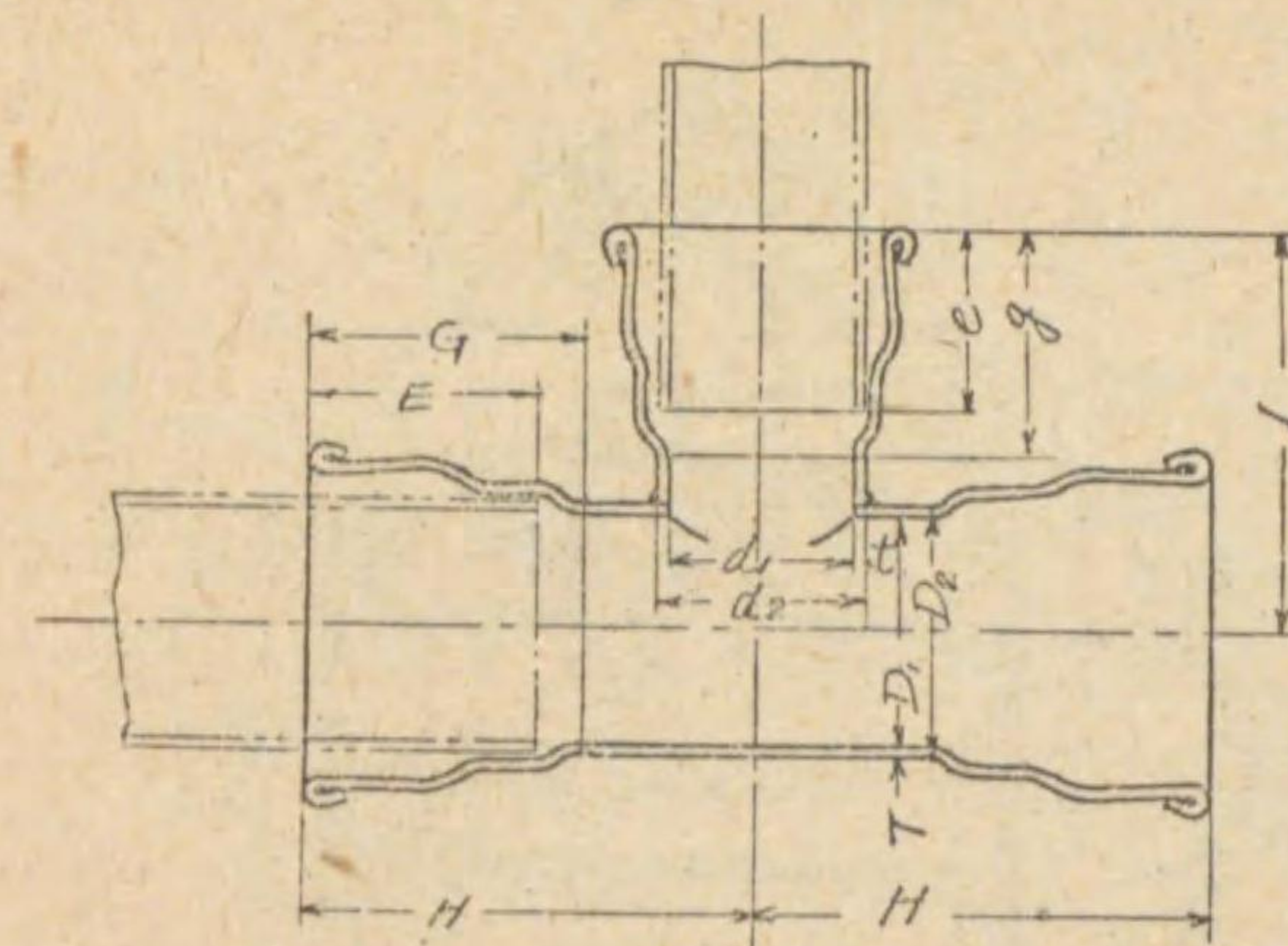
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

三受丁字管



三受丁字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		管 長				挿 込 深		重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₂	H	I	G	g	E	e	
75	75	4.0	4.0	83	83	195	195	115	115	95	55	4.54
100	75	4.0	4.0	108	83	230	215	131	115	110	95	6.39
"	100	"	"	"	108	"	230	"	131	"	110	6.96
125	75	4.5	4.0	134	83	260	235	143	115	120	95	9.42
"	100	"	"	"	108	"	250	"	131	"	110	9.97
"	125	"	4.5	"	134	"	260	"	143	"	120	10.9
150	75	5.0	4.0	160	83	290	255	156	115	130	95	13.4
"	100	"	"	"	108	"	270	"	131	"	110	13.9
"	125	"	4.5	"	134	"	290	"	143	"	120	14.9
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	156	"	130	16.1
200	100	5.5	4.0	211	108	310	270	167	131	140	110	20.6
"	125	"	4.5	"	134	"	300	"	143	"	120	21.5
"	150	"	5.0	"	160	350	340	"	156	"	130	25.5
"	200	"	5.5	"	211	"	350	"	167	"	140	27.9
250	100	6.5	4.0	263	108	345	320	175	131	145	110	32.7
"	125	"	4.5	"	134	"	330	"	143	"	120	33.5
"	150	"	5.0	"	160	"	340	"	156	"	130	34.6
"	200	"	5.5	"	211	395	390	"	167	"	140	4.8
"	250	"	6.5	"	263	"	395	"	175	"	145	45.7
300	100	7.0	4.0	314	108	370	350	182	131	150	110	44.7
"	125	"	4.5	"	134	"	360	"	143	"	120	45.6
"	150	"	5.0	"	160	"	370	"	156	"	130	46.6
"	200	"	5.5	"	211	440	430	"	167	"	140	57.4
"	250	"	6.5	"	263	"	435	"	175	"	145	61.2
"	300	"	7.0	"	314	"	440	"	182	"	150	65.0
350	100	7.5	4.0	365	108	415	390	189	131	155	110	62.0
"	125	"	4.5	"	134	"	400	"	143	"	120	62.9
"	150	"	5.0	"	160	"	410	"	156	"	130	64.0
"	200	"	5.5	"	211	"	420	"	167	"	140	65.9
"	250	"	6.5	"	263	485	475	"	175	"	145	80.5
"	300	"	7.0	"	314	"	480	"	182	"	150	84.2
"	350	"	7.5	"	365	"	485	"	189	"	155	88.8

D₁=D d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

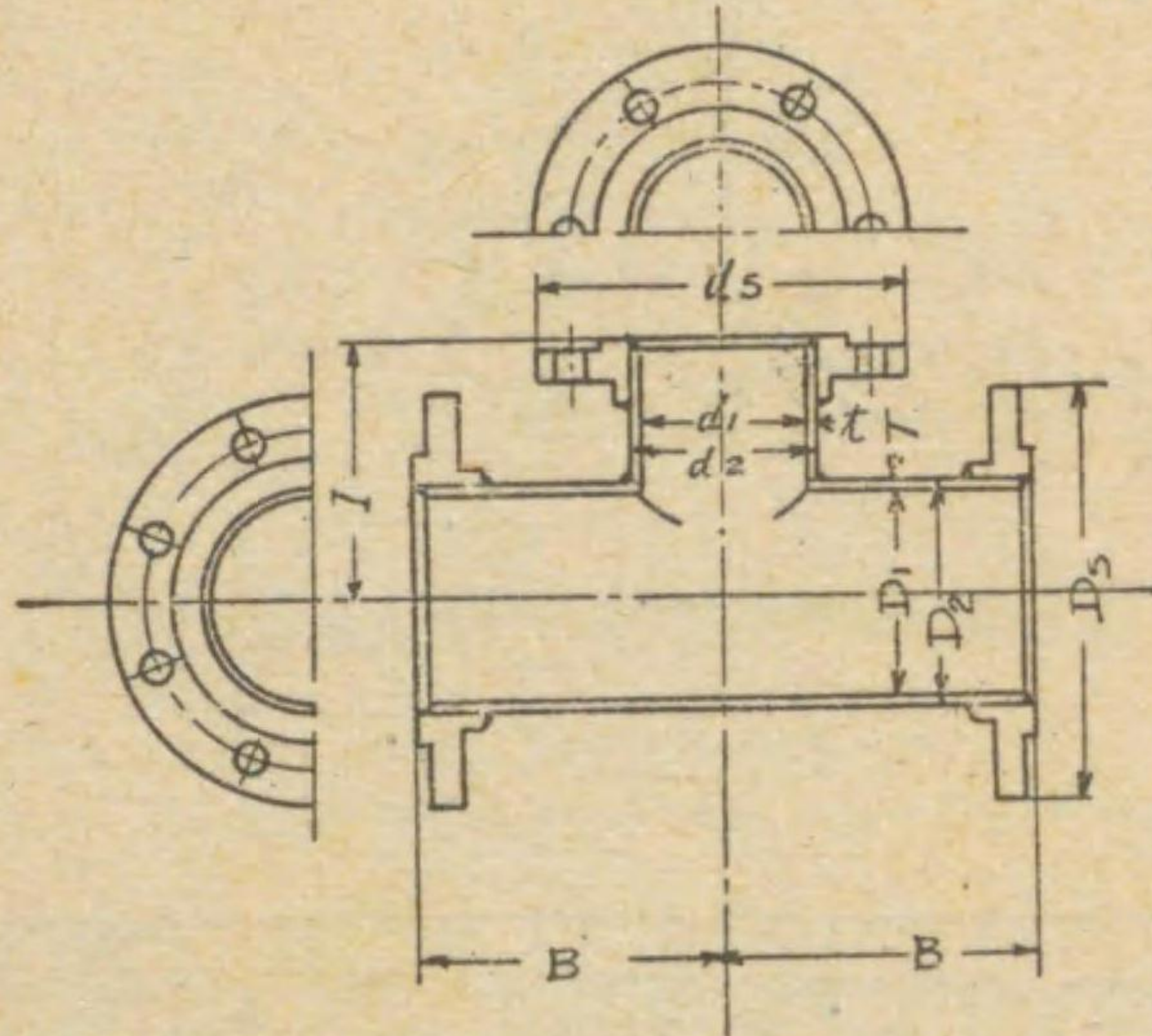
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

三銲丁字管



三銲丁字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		銲外徑		管 長		重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₂	D ₁	d ₂	B	I	
75	75	4.0	4.0	83	83	211	211	160	160	14.6
100	75	4.0	4.0	108	83	211	233	170	170	17.1
100	100	"	"	"	108	"	238	"	"	18.1
125	75	4.5	4.0	134	83	263	211	190	190	21.0
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	22.0
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	23.4
150	75	5.0	4.0	160	83	290	211	200	200	25.5
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	26.5
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	27.9
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	29.6
200	100	5.5	4.0	211	108	342	238	190	230	33.7
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	35.0
"	150	"	5.0	"	160	"	290	230	"	38.9
"	200	"	5.5	"	211	"	342	"	"	41.9
250	100	6.5	4.0	263	108	410	238	210	270	49.3
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	50.7
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	52.3
"	200	"	5.5	"	211	"	342	270	"	60.2
"	250	"	6.5	"	263	"	410	"	"	66.2
300	100	7.0	4.0	314	108	464	238	210	300	62.4
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	63.7
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	65.4
"	200	"	5.5	"	211	"	342	300	"	77.7
"	250	"	6.5	"	263	"	410	"	"	83.6
"	300	"	7.0	"	314	"	464	"	"	89.0
350	100	7.5	4.0	365	108	530	238	250	340	85.5
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	86.9
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	88.6
"	200	"	5.5	"	211	"	342	"	"	91.4
"	250	"	6.5	"	263	"	410	340	"	103.0
"	300	"	7.0	"	314	"	464	"	"	115.0
"	350	"	7.5	"	365	"	530	"	"	122.0

D₁=D d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

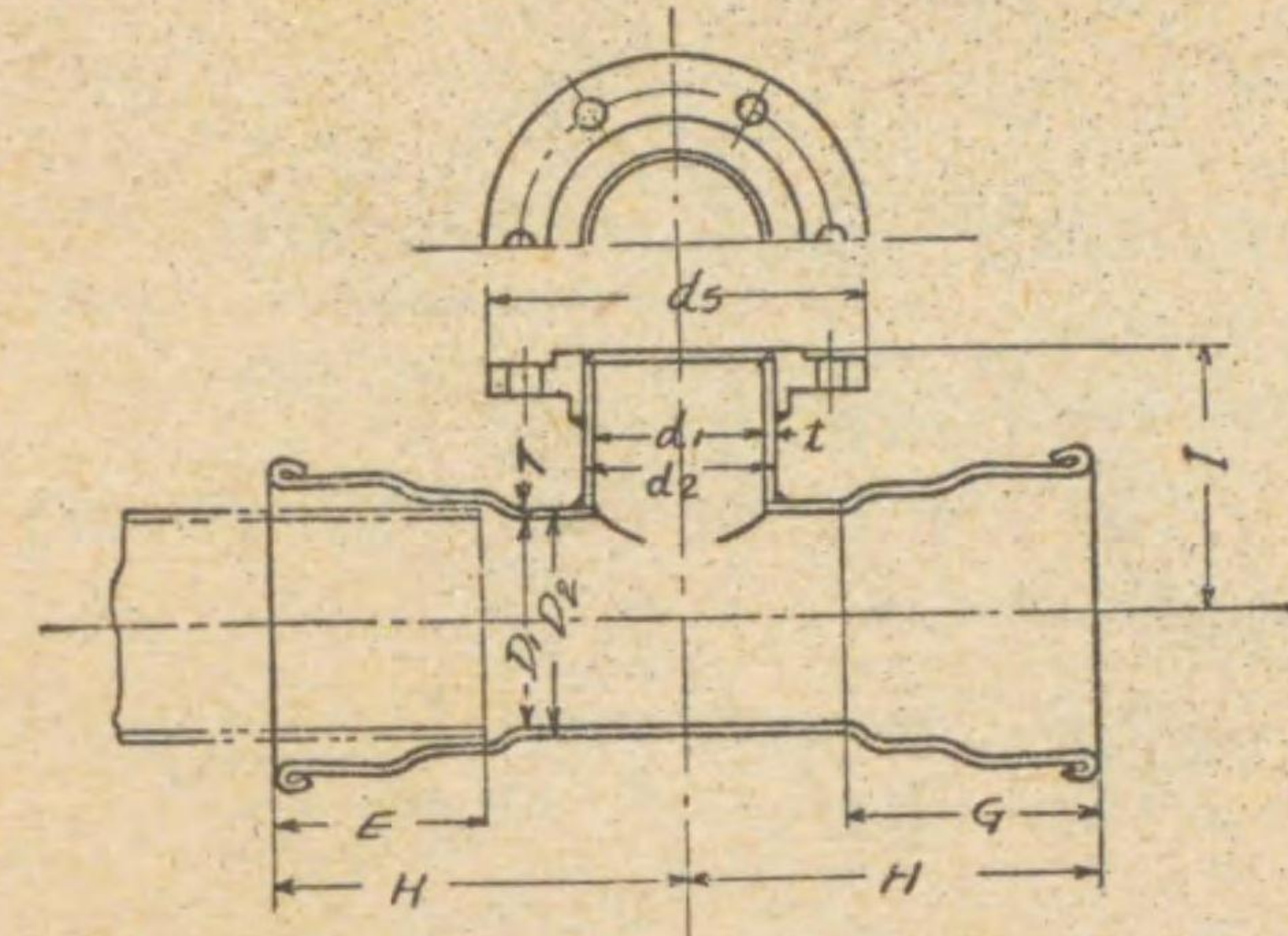
工業品規格統一調查會
(第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

二受一銲丁字管



二受一銲丁字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		銲外徑		管 長			重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₂	d ₁	H	I	G	E	
75	75	4.0	4.0	83	83	211	195	160	115	95	7.88
100	75	4.0	4.0	108	83	211	220	170	131	110	9.65
100	100	"	"	"	108	238	"	"	"	"	10.7
125	75	4.5	4.0	134	83	211	260	190	143	120	12.7
"	100	"	"	"	108	238	"	"	"	"	13.7
"	125	"	4.5	"	134	263	"	"	"	"	15.1
150	75	5.0	4.0	160	83	211	290	200	156	130	16.6
"	100	"	"	"	108	238	"	"	"	"	17.5
"	125	"	4.5	"	134	263	"	"	"	"	18.9
"	150	"	5.0	"	160	290	"	"	"	"	20.6
200	100	5.5	4.0	211	108	238	310	230	167	140	24.4
"	125	"	4.5	"	134	263	"	"	"	"	25.7
"	150	"	5.0	"	160	290	350	"	"	"	29.6
"	200	"	5.5	"	211	342	"	"	"	"	32.6
250	100	6.5	4.0	263	108	238	345	270	175	145	36.5
"	125	"	4.5	"	134	263	"	"	"	"	37.8
"	150	"	5.0	"	160	290	"	"	"	"	39.5
"	200	"	5.5	"	211	342	395	"	"	"	46.5
"	250	"	6.5	"	263	410	"	"	"	"	52.5
300	100	7.0	4.0	314	108	238	370	300	182	150	48.5
"	125	"	4.5	"	134	263	"	"	"	"	49.8
"	150	"	5.0	"	160	290	"	"	"	"	51.5
"	200	"	5.5	"	211	342	440	"	"	"	61.7
"	250	"	6.5	"	263	410	"	"	"	"	67.6
"	300	"	7.0	"	314	464	"	"	"	"	73.0
350	100	7.5	4.0	365	108	238	415	340	189	155	65.8
"	125	"	4.5	"	134	263	"	"	"	"	67.2
"	150	"	5.0	"	160	290	"	"	"	"	68.9
"	200	"	5.5	"	211	342	"	"	"	"	71.7
"	250	"	6.5	"	263	410	485	"	"	"	86.9
"	300	"	7.0	"	314	464	"	"	"	"	92.2
"	350	"	7.5	"	365	530	"	"	"	"	103.0

D₁=D d₁=d

昭和 14 年 7 月 5 日決定

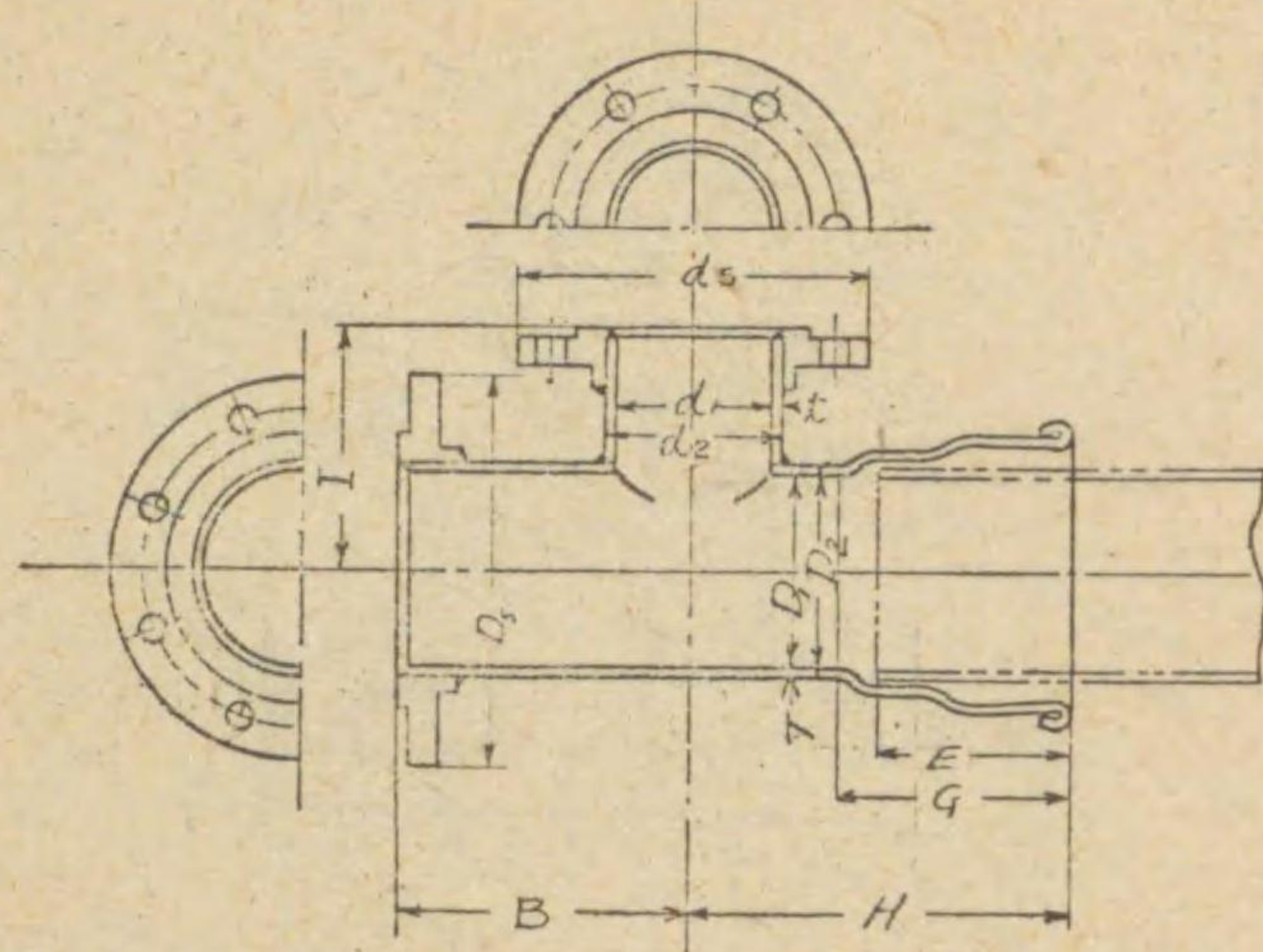
工業品規格統一調查會
(第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

一受二鐫丁字管



一受二鐫丁字管

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑		鐫外徑		管長				插込深	重量		
D	d	T	t	D ₁	d ₁	D ₂	d ₂	B	H	I	G	E	kg
75	75	4.0	4.0	83	83	211	211	160	195	160	115	95	11.2
100	75	4.0	4.0	108	83	238	211	170	230	170	131	110	13.4
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	"	"	"	14.4
125	75	4.5	4.0	134	83	263	211	190	260	190	143	120	16.8
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	"	"	"	17.8
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	"	"	"	19.2
150	75	5.0	4.0	160	83	290	211	200	290	200	156	130	21.1
"	100	"	"	"	108	"	238	"	"	"	"	"	22.0
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	"	"	"	23.4
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	"	"	"	25.1
200	100	5.5	4.0	211	108	342	238	190	310	230	167	140	29.0
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	"	"	"	30.3
"	150	"	5.0	"	160	"	290	230	350	"	"	"	34.2
"	200	"	5.5	"	211	"	342	"	"	"	"	"	37.2
250	100	6.5	4.0	263	108	410	238	210	345	270	175	145	42.9
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	"	"	"	44.2
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	"	"	"	45.9
"	200	"	5.5	"	211	"	342	270	395	"	"	"	53.3
"	250	"	6.5	"	263	"	410	"	"	"	"	"	59.4
300	100	7.0	4.0	314	108	454	238	210	370	300	182	150	55.5
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	"	"	"	56.8
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	"	"	"	58.4
"	200	"	5.5	"	211	"	342	300	440	"	"	"	69.7
"	250	"	6.5	"	263	"	410	"	"	"	"	"	75.6
"	300	"	7.0	"	314	"	464	"	"	"	"	"	81.0
350	100	7.5	4.0	365	108	530	238	250	415	340	189	155	75.7
"	125	"	4.5	"	134	"	263	"	"	"	"	"	77.0
"	150	"	5.0	"	160	"	290	"	"	"	"	"	78.7
"	200	"	5.5	"	211	"	342	"	"	"	"	"	81.6
"	250	"	6.5	"	263	"	410	340	485	"	"	"	98.1
"	300	"	7.0	"	314	"	464	"	"	"	"	"	103.0
"	350	"	7.5	"	365	"	530	"	"	"	"	"	111.0

$D_1 = D \quad d_1 = d$

昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

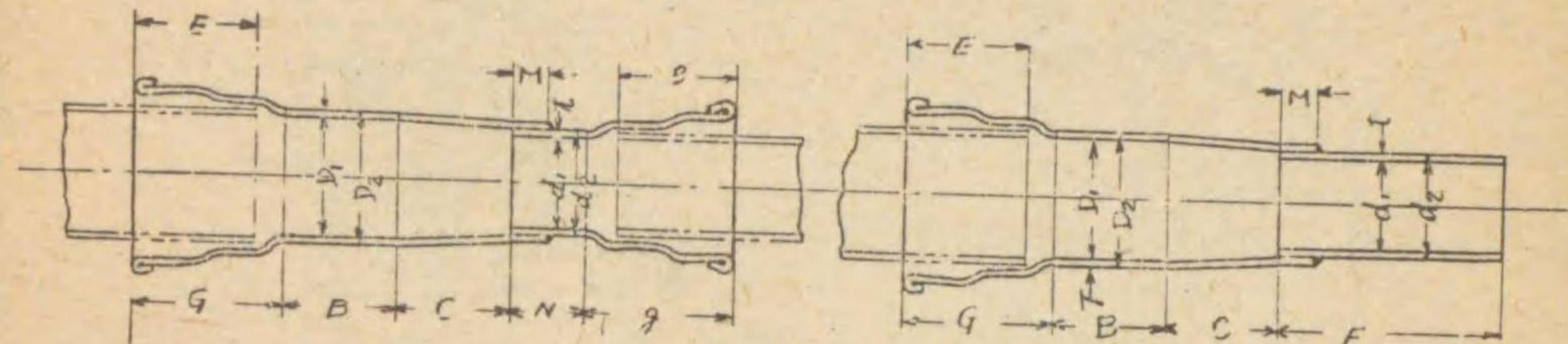
臨時日本標準規格

第 23 号

第四号 片落管

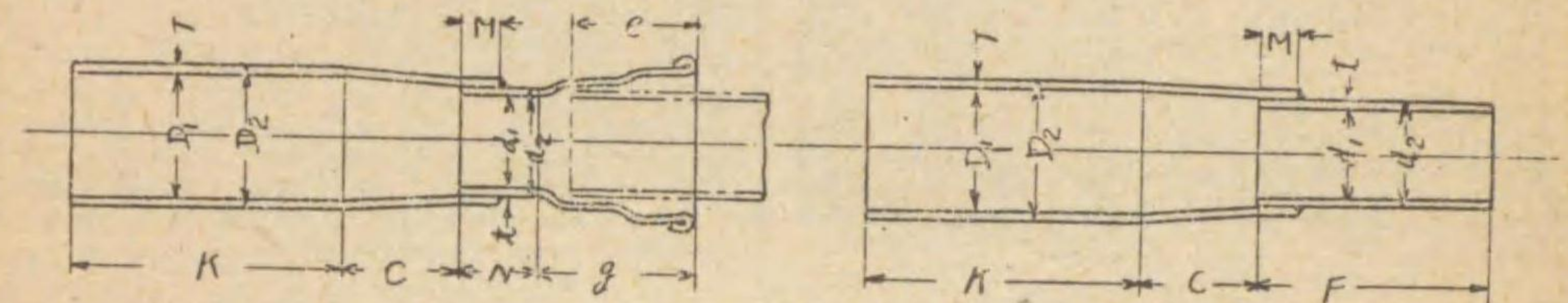
兩受片落管

受插片落管



插受片落管

兩插片落管



片落管

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑		管長				插込深		重量 kg									
D	d	T	t	D ₁	d ₁	B	C	N	F	G	g	K	M	E	e	兩受	受插	插受	兩插
100	75	4.0	4.0	108	83	149	50	70	240	131	115	190	40	110	95	5.45	5.75	4.34	4.64
125	75	4.5	4.0	134	83	147	100	70	240	143	115	210	40	120	95	7.89	8.20	6.43	6.73
"	100	"	"	"	108	"	50	69	260	"	131	"	"	"	110	7.90	8.33	6.44	6.86
150	100	5.0	4.0	160	108	144	100	69	260	156	131	230	40	130	110	10.7	11.1	8.85	9.23
"	125	"	4.5	"	134	"	50	67	270	"	143	"	"	"	120	11.1	11.7	9.33	9.87
200	100	5.5	4.0	211	108	143	200	69	260	167	131	250	40	140	110	16.6	17.0	14.2	14.6
"	125	"	4.5	"	134	"	150	67	270	"	143	"	"	"	120	17.0	17.6	14.6	15.1
"	150	"	5.0	"	160	"	100	64	280	"	156	"	"	"	130	17.5	18.2	15.1	15.7
250	100	6.5	4.0	263	108	170	300	69	260	175	131	260	40	145	110	27.4	27.8	22.6	23.0
"	125	"	4.5	"	134	"	250	67	270	"	143	"	"	"	120	27.1	27.7	22.4	22.9
"	150	"	5.0	"	160	"	200	64	280	"	156	"	"	"	130	28.0	28.7	23.2	23.9
"	200	"	5.5	"	211	"	100	83	300	"	167	"	50	"	140	28.8	29.4	24.0	24.5
300	100	7.0	4.0	314	108	198	400	69	260	182	131	270	40	150	110	39.6	40.0	31.9	32.4
"	125	"	4.5	"	134	"	350	67	270	"	143	"	"	"	120	39.9	40.4	32.2	32.7
"	150	"	5.0	"	160	"	300	64	280	"	156	"	"	"	130	40.1	40.8	32.4	33.1
"	200	"	5.5	"	211	"	200	83	300	"	167	"	50	"	140	40.7	41.3	33.0	33.6
"	250	"	6.5	"	263	"	100	80	320	"	175	"	"	"	145	41.1	42.5	33.4	34.8
350	100	7.5	4.0	365	108	226	400	64	280	189	131	280	40	155	110	55.4	56.1	43.9	44.5
"	125	"	4.5	"	134	"	300	63	300	"	167	"	50	"	140	55.8	56.4	44.3	44.9
"	150	"	5.0	"	160	"	200	60	320	"	175	"	"	"	145	55.9	57.4	44.4	45.8
"	200	"	5.5	"	211	"	100	78	340	"	182	"	"	"	150	54.9	57.3	43.4	"

$D_1 = D \quad d_1 = d$

昭和 14 年 7 月 5 日決定

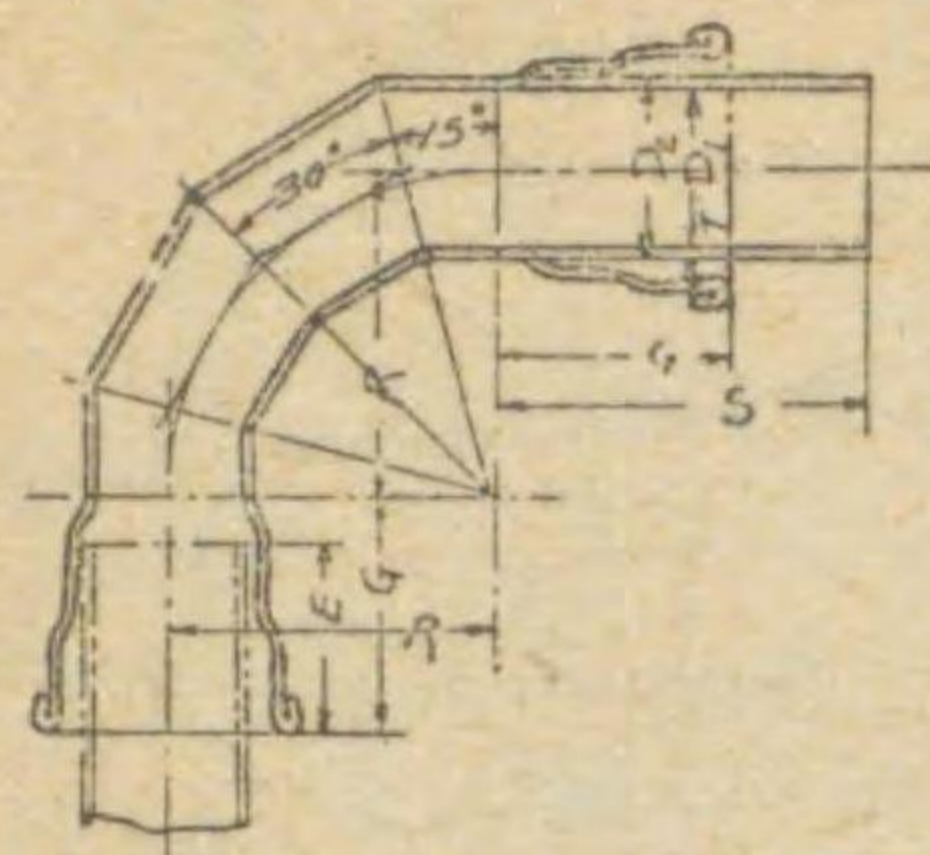
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

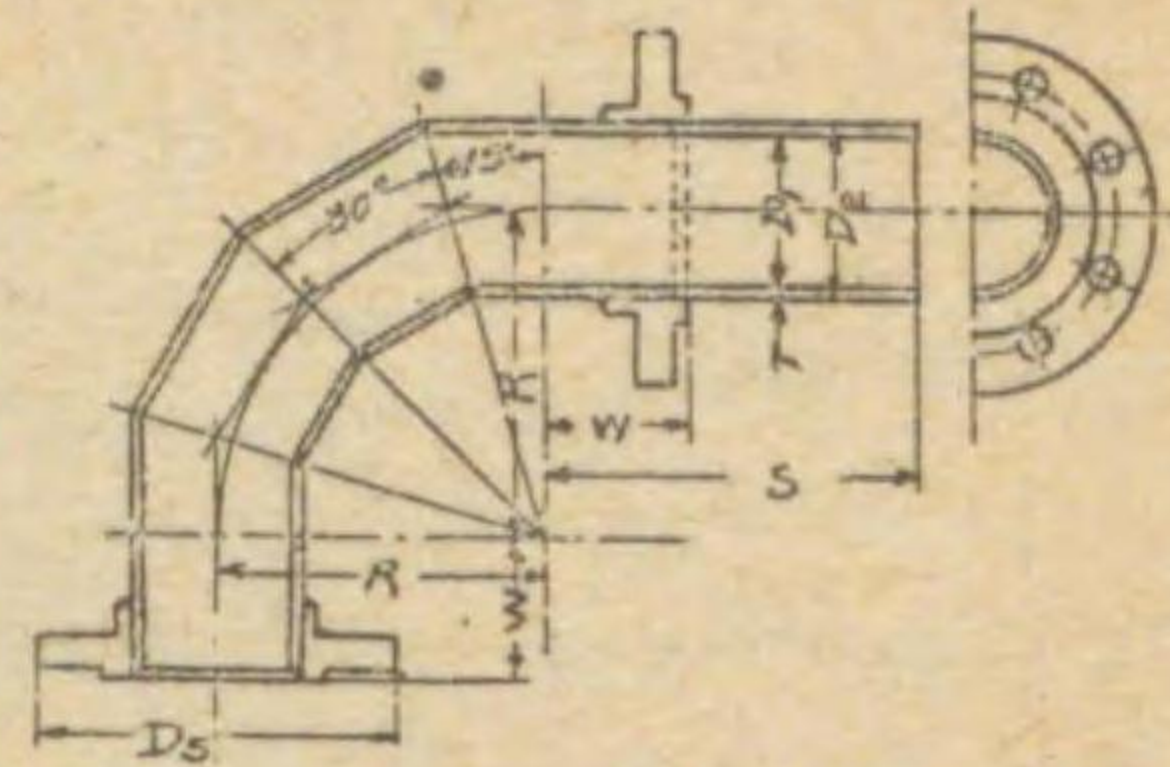
第 23 号

第五号 曲管 (90°)

兩受曲管及曲管 (90°)



兩鑄曲管及片鑄曲管 (90°)



兩受曲管及曲管 (90°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg	
			G	E	S	R	兩受	曲管
75	4.0	83	115	95	240	180	4.33	5.16
100	"	108	131	110	260	200	6.39	7.51
125	4.5	134	143	120	280	220	9.87	11.5
150	5.0	160	156	130	300	240	14.3	16.6
200	5.5	211	167	140	320	280	23.5	27.0
250	6.5	263	175	145	340	320	38.2	43.7
300	7.0	314	182	150	360	360	53.9	61.4
350	7.5	365	189	155	380	400	73.0	82.9

D₁=D

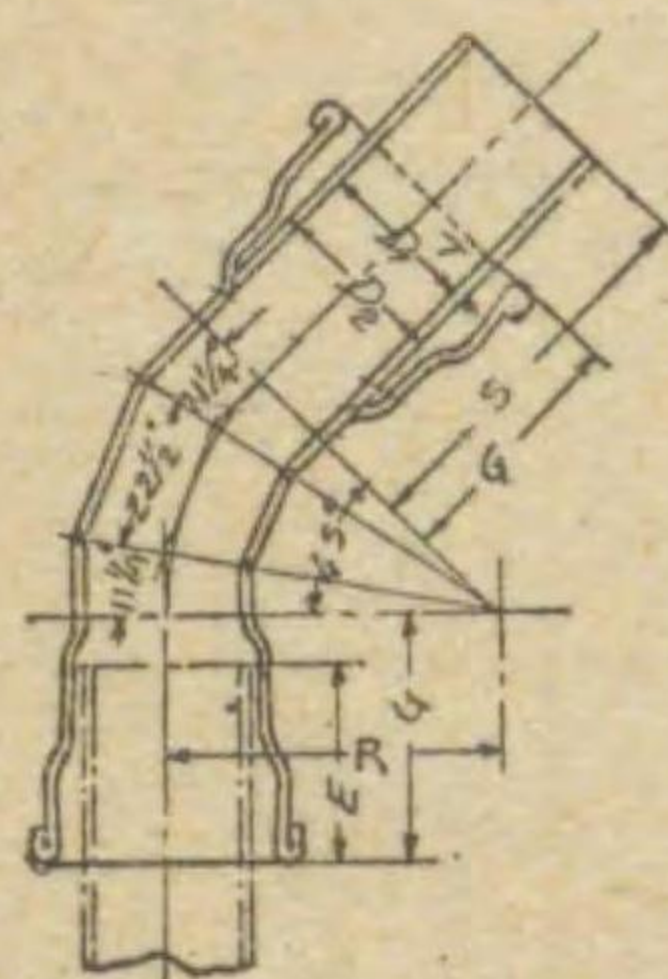
兩鑄曲管及片鑄曲管 (90°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg	
			D ₃	W	R	S	兩鑄	片鑄
75	4.0	83	211	70	180	240	10.8	8.41
100	"	108	238	80	200	260	14.0	11.3
125	4.5	134	263	90	220	280	18.6	15.9
150	5.0	160	290	100	240	300	24.6	21.7
200	5.5	211	342	120	280	320	36.8	33.6
250	6.5	263	410	140	320	340	59.2	54.2
300	7.0	314	464	160	360	360	82.2	75.5
350	7.5	365	530	180	400	380	113.0	103.0

D₁=D

第六号 曲管 (45°)

兩受曲管及曲管 (45°)

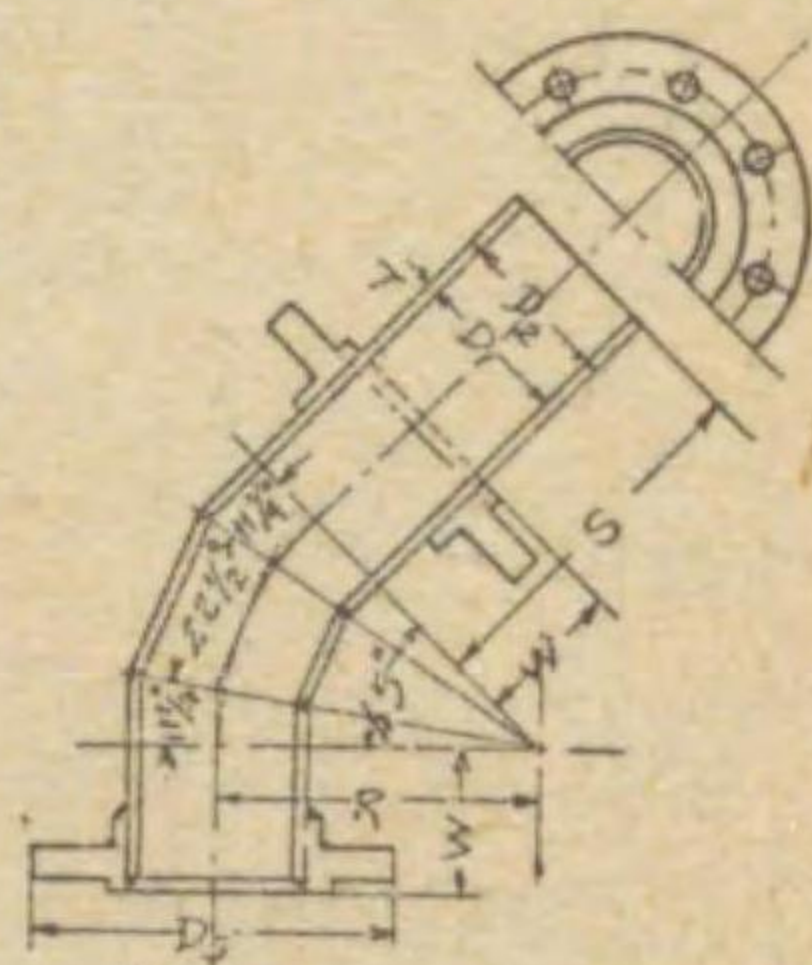


兩受曲管及曲管 (45°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg	
			G	E	S	R	兩受	曲管
75	4.0	83	115	95	240	270	3.75	4.58
100	"	108	131	110	260	300	5.54	6.66
125	4.5	134	143	120	280	330	8.56	10.2
150	5.0	160	156	130	300	360	12.4	14.7
200	5.5	211	167	140	320	410	20.1	23.5
250	6.5	263	175	145	340	450	32.1	37.6
300	7.0	314	182	150	360	500	44.3	51.8
350	7.5	365	189	155	380	540	58.8	68.8

D₁=D

兩鑄曲管及片鑄曲管 (45°)



兩鑄曲管及片鑄曲管 (45°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg	
			D ₃	W	R	S	兩鑄	片鑄
75	4.0	83	211	70	270	240	10.2	7.83
100	"	108	238	80	300	260	13.2	10.5
125	4.5	134	263	90	330	280	17.3	14.6
150	5.0	160	290	100	360	300	22.7	19.8
200	5.5	211	342	120	410	320	33.4	30.2
250	6.5	263	410	140	460	340	53.1	48.1
300	7.0	314	464	160	500	360	72.6	65.9
350	7.5	365	530	180	540	380	99.0	88.9

D₁=D

昭和 14 年 7 月 5 日決定

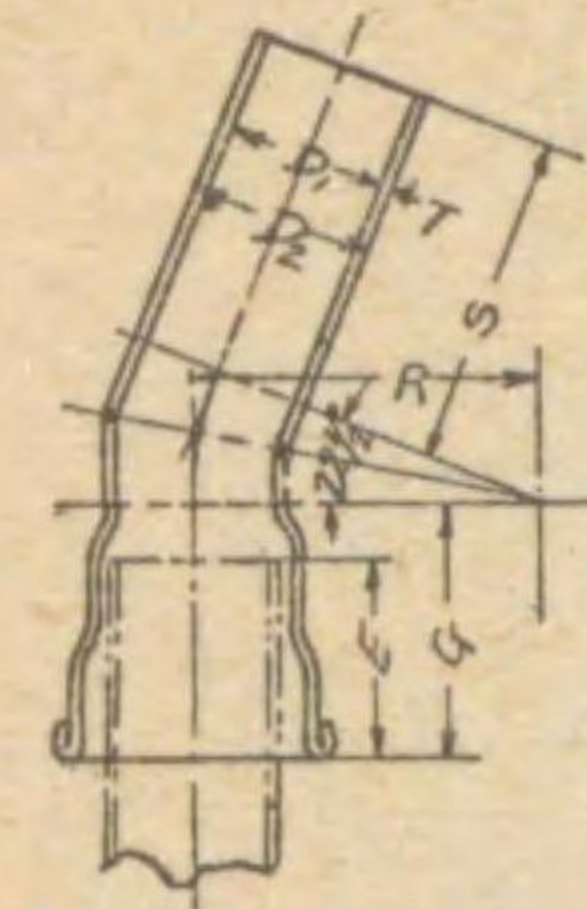
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第七号 曲管 (22 1/2°)

曲管 (22 1/2°)

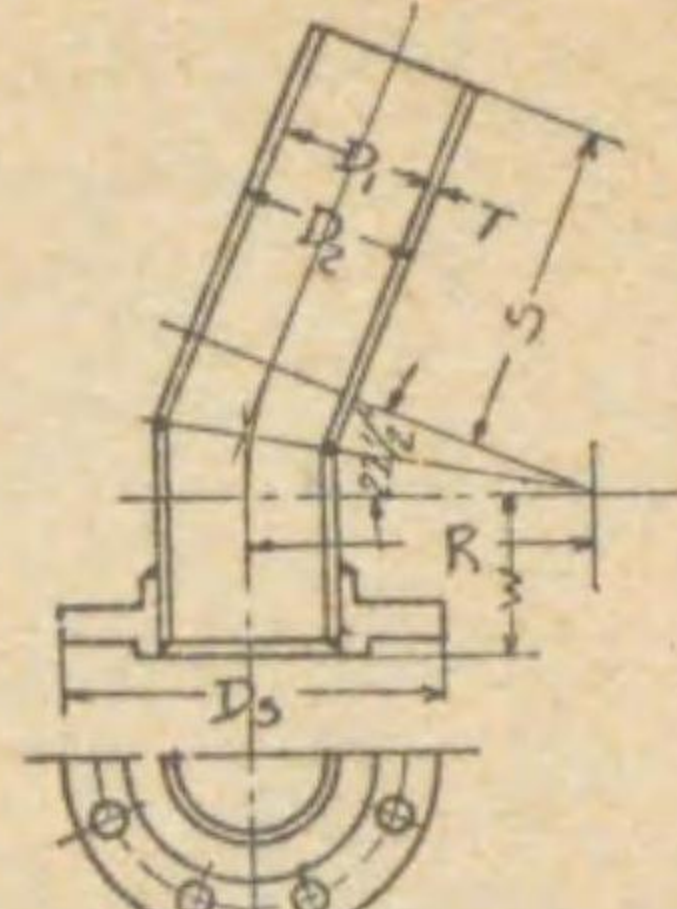


曲管 (22 1/2°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg
			E	G	R	S	
75	4.0	83	95	115	400	240	4.15
100	"	108	110	131	50	260	6.05
125	4.5	134	120	143	500	280	9.28
150	5.0	160	130	156	540	300	13.3
200	5.5	211	140	167	610	320	21.2
250	6.5	263	145	175	680	340	33.6
300	7.0	314	150	182	740	360	46.3
350	7.5	365	155	189	800	380	61.4

D₁=D

片鑄曲管 (22 1/2°)



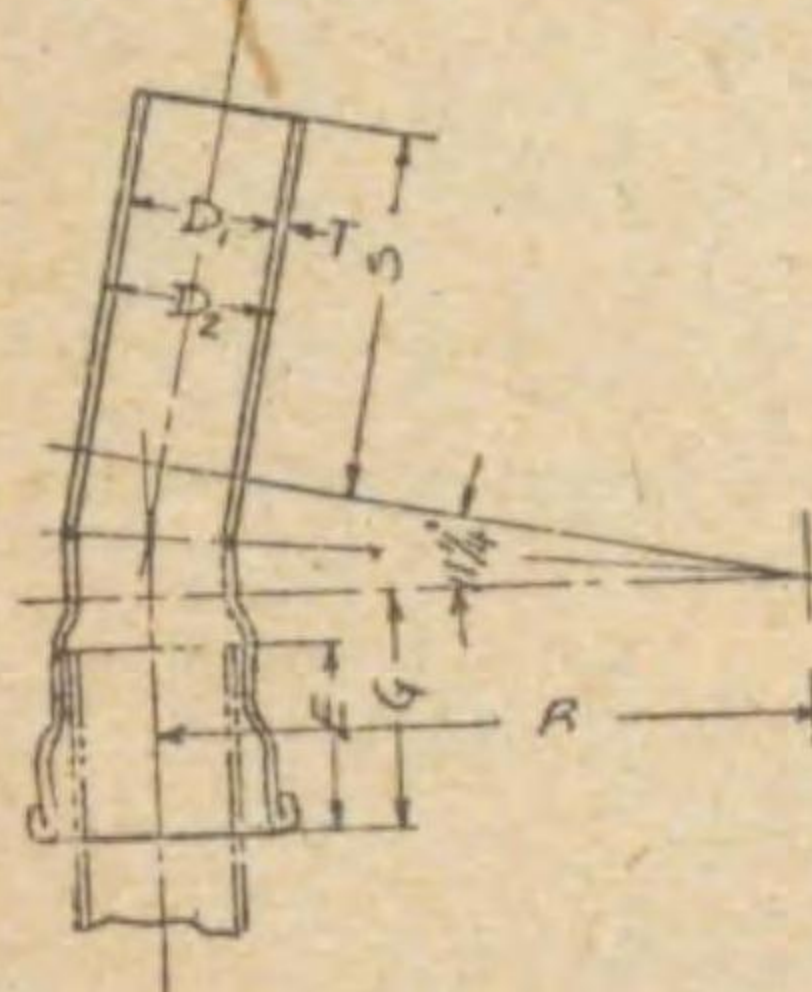
片鑄曲管 (22 1/2°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg
			D ₃	R	S	W	
75	4.0	83	211	400	240	70	7.40
100	"	108	238	450	260	80	9.86
125	4.5	134	263	500	280	90	13.7
150	5.0	160	290	540	300	100	18.4
200	5.5	211	342	610	320	120	27.8
250	6.5	263	410	680	340	140	44.1
300	7.0	314	464	740	360	160	60.5
350	7.5	365	530	800	380	180	81.5

D₁=D

第八号 曲管 (11 1/4°)

曲管 (11 1/4°)

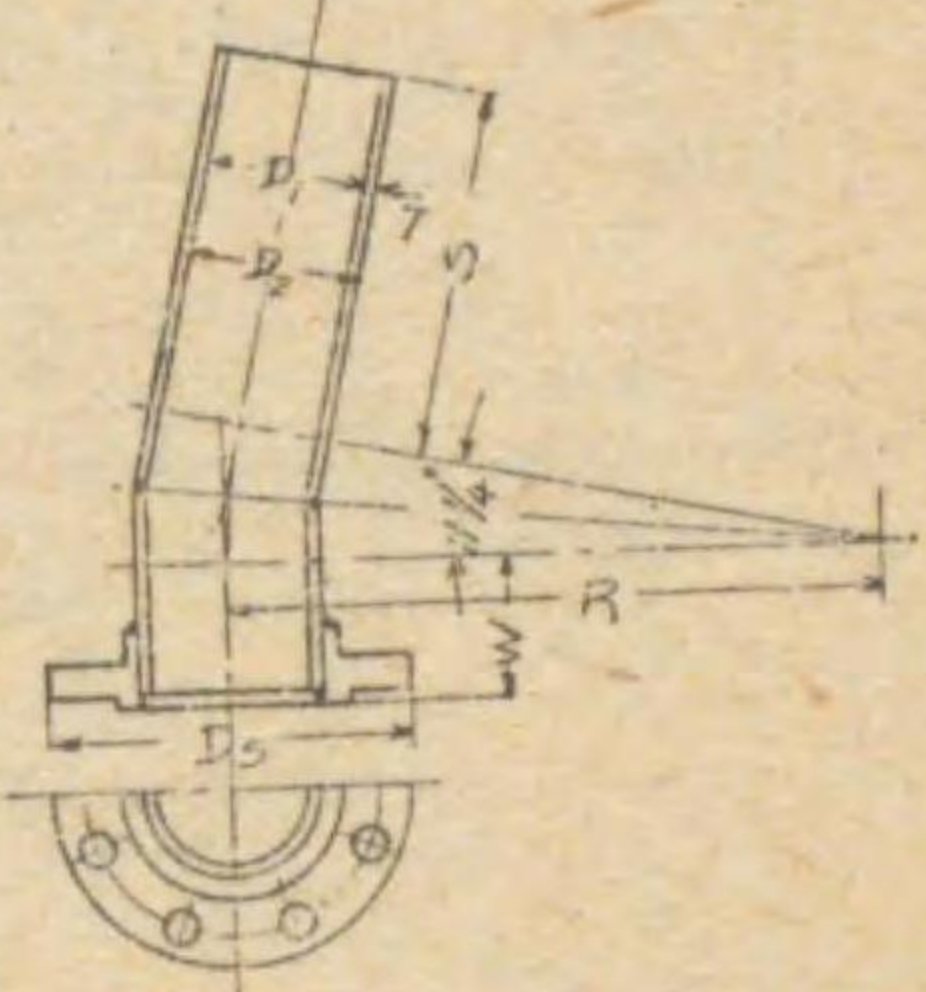


曲管 (11 1/4°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg
			E	G	R	S	
75	4.0	83	95	115	800	240	4.03
100	"	108	110	131	900	260	5.87
125	4.5	134	120	143	1000	280	9.00
150	5.0	160	130	156	1080	300	12.9
200	5.5	211	140	167	1220	320	20.5
250	6.5	263	145	175	1360	340	32.6
300	7.0	314	150	182	1480	360	44.8
350	7.5	365	155	189	1600	380	59.3

D₁=D

片鑄曲管 (11 1/4°)



片鑄曲管 (11 1/4°) 單位 mm

公稱 內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	各部寸法				重量 kg
			D ₃	R	S	W	
75	4.0	83	211	800	240	70	7.28
100	"	108	238	900	260	80	9.68
125	4.5	134	263	1000	280	90	13.4
150	5.0	160	290	1080	300	100	18.0
200	5.5	211	342	1220	320	120	27.2
250	6.5	263	410	1360	340	140	43.0
300	7.0	314	464	1480	360	160	58.9
350	7.5	365	530	1600	380	180	79.4

D₁=D

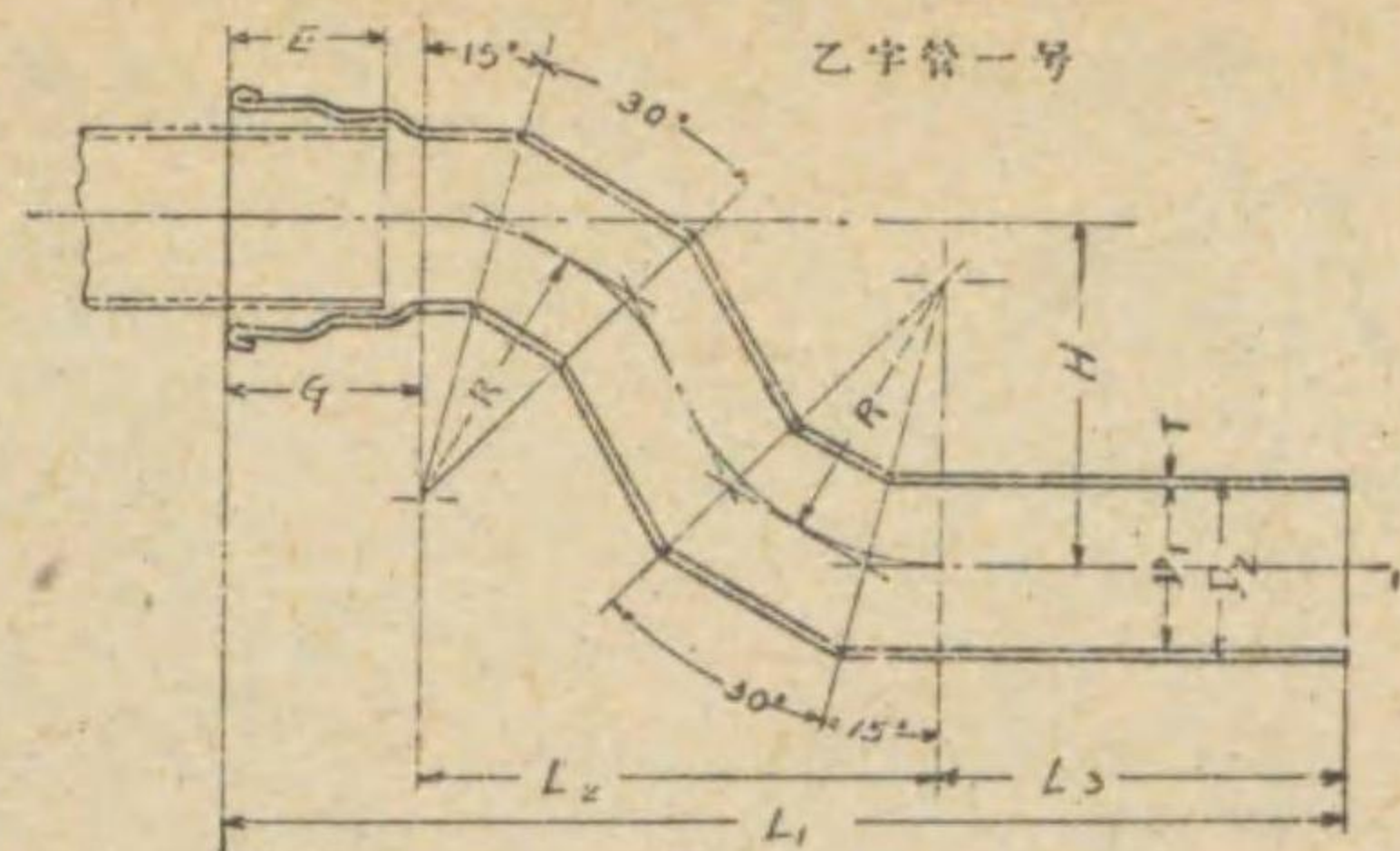
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第九号 乙字管

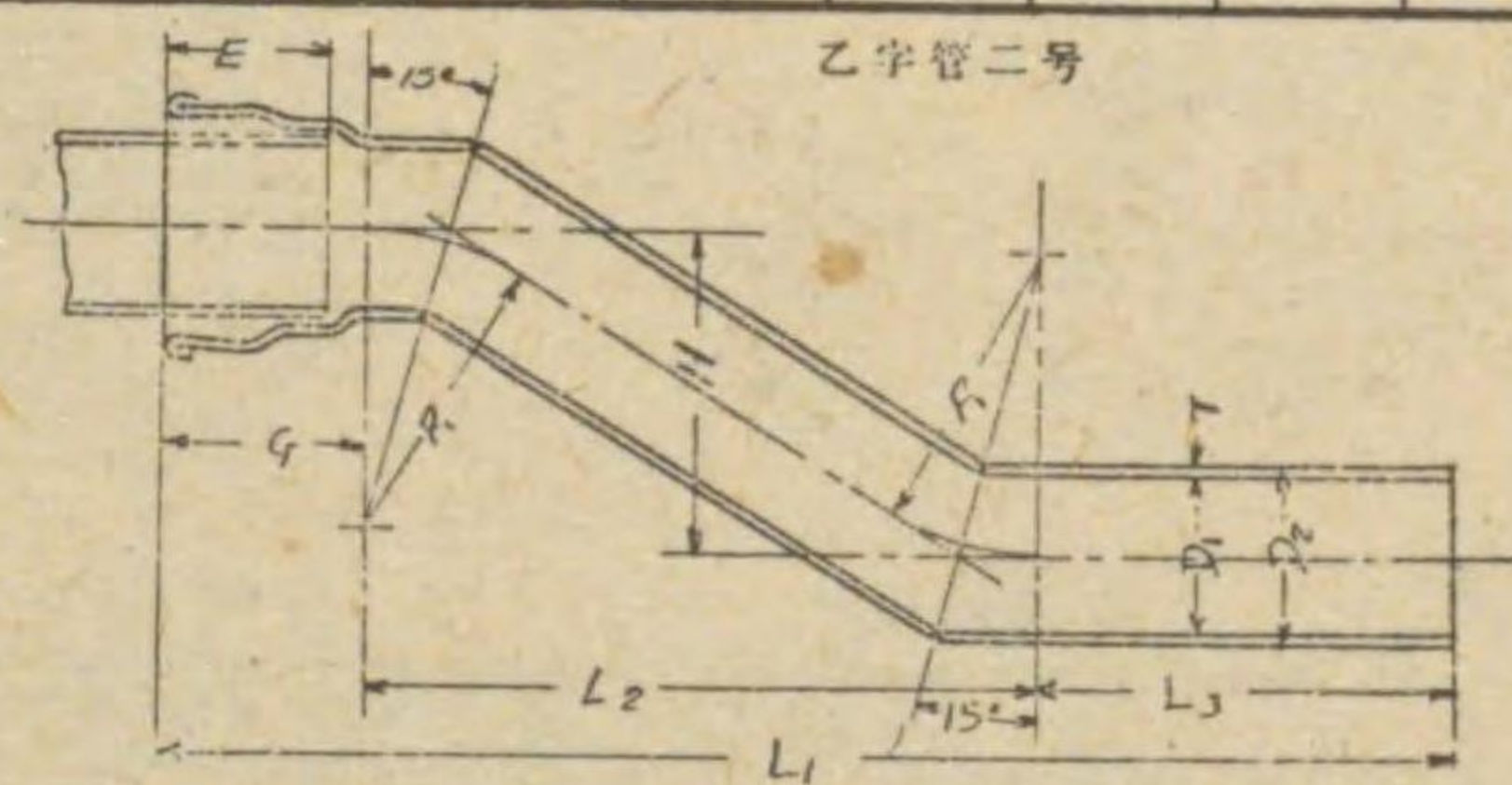


乙字管一号

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	各 部 寸 法							重 量
D	T	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃	H	R	E	G	kg
75	4.0	83	678	323	240	200	180	95	115	6.10
"	"	"	736	381	"	300	"	"	"	7.00
"	"	"	823	468	"	450	"	"	"	8.35
100	4.0	103	737	346	260	200	200	110	131	8.60
"	"	"	795	404	"	300	"	"	"	9.79
"	"	"	882	491	"	450	"	"	"	11.6
"	"	"	968	577	"	600	"	"	"	13.4
125	4.5	134	793	370	280	200	220	120	143	12.9
"	"	"	850	427	"	300	"	"	"	14.5
"	"	"	937	514	"	450	"	"	"	17.0
"	"	"	1023	600	"	600	"	"	"	19.5
150	5.0	150	906	450	300	300	240	130	156	20.4
"	"	"	993	537	"	450	"	"	"	23.7
"	"	"	1080	624	"	600	"	"	"	27.0
200	5.5	211	1070	583	320	450	280	140	167	36.6
"	"	"	1157	670	"	600	"	"	"	41.4
250	6.5	263	1144	629	340	450	320	145	175	56.9
"	"	"	1231	716	"	600	"	"	"	64.0
300	7.0	314	1217	675	360	450	360	150	182	77.1
"	"	"	1304	762	"	600	"	"	"	86.3
350	7.5	365	1291	722	380	450	400	155	189	101.0
"	"	"	1377	808	"	600	"	"	"	112.0

D₁=D



乙字管二号

乙字管二号

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	各 部 寸 法							重 量
D	T	D ₂	L ₁	L ₂	L ₃	H	R	E	G	kg
200	5.5	211	1157	670	320	300	280	140	167	35.3
250	6.5	263	1206	691	340	"	320	145	175	54.3
300	7.0	314	1255	713	360	"	360	150	182	72.7
350	7.5	365	1303	734	380	"	400	155	189	94.2

D₁=D

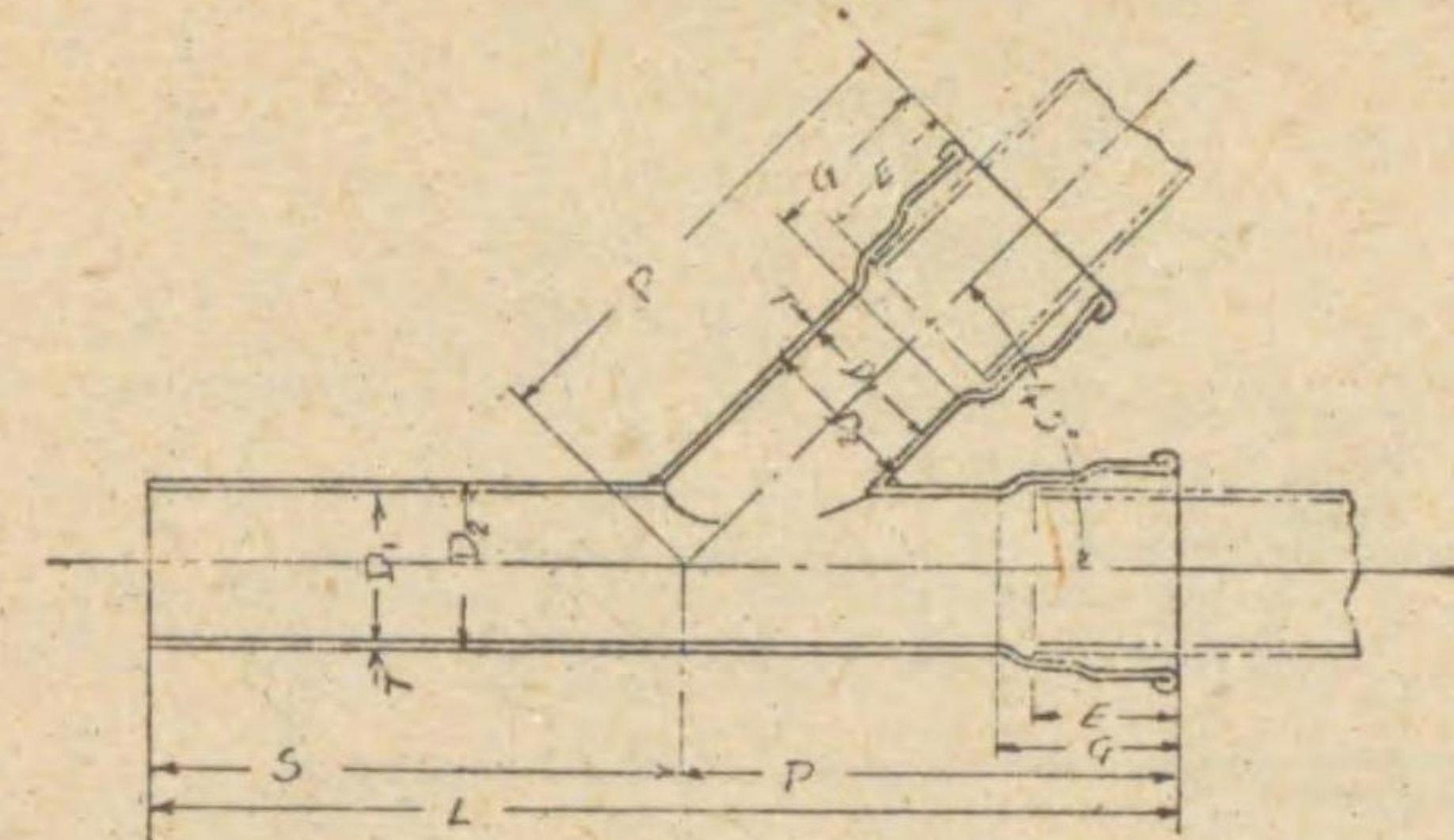
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第十号 叉管



叉管

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	各 部 寸 法					重 量
D	T	D ₂	E	G	P	S	L	kg
75	4.0	83	95	115	335	280	615	7.11
100	"	108	110	131	380	310	690	10.4
125	4.5	134	120	143	420	340	760	15.9
150	5.0	160	130	156	460	360	820	22.8
200	5.5	211	140	167	550	400	950	38.2
250	6.5	263	145	175	615	430	1045	61.3
300	7.0	314	150	182	700	440	1140	86.6
350	7.5	365	155	189	765	460	1225	116.0

D₁=D

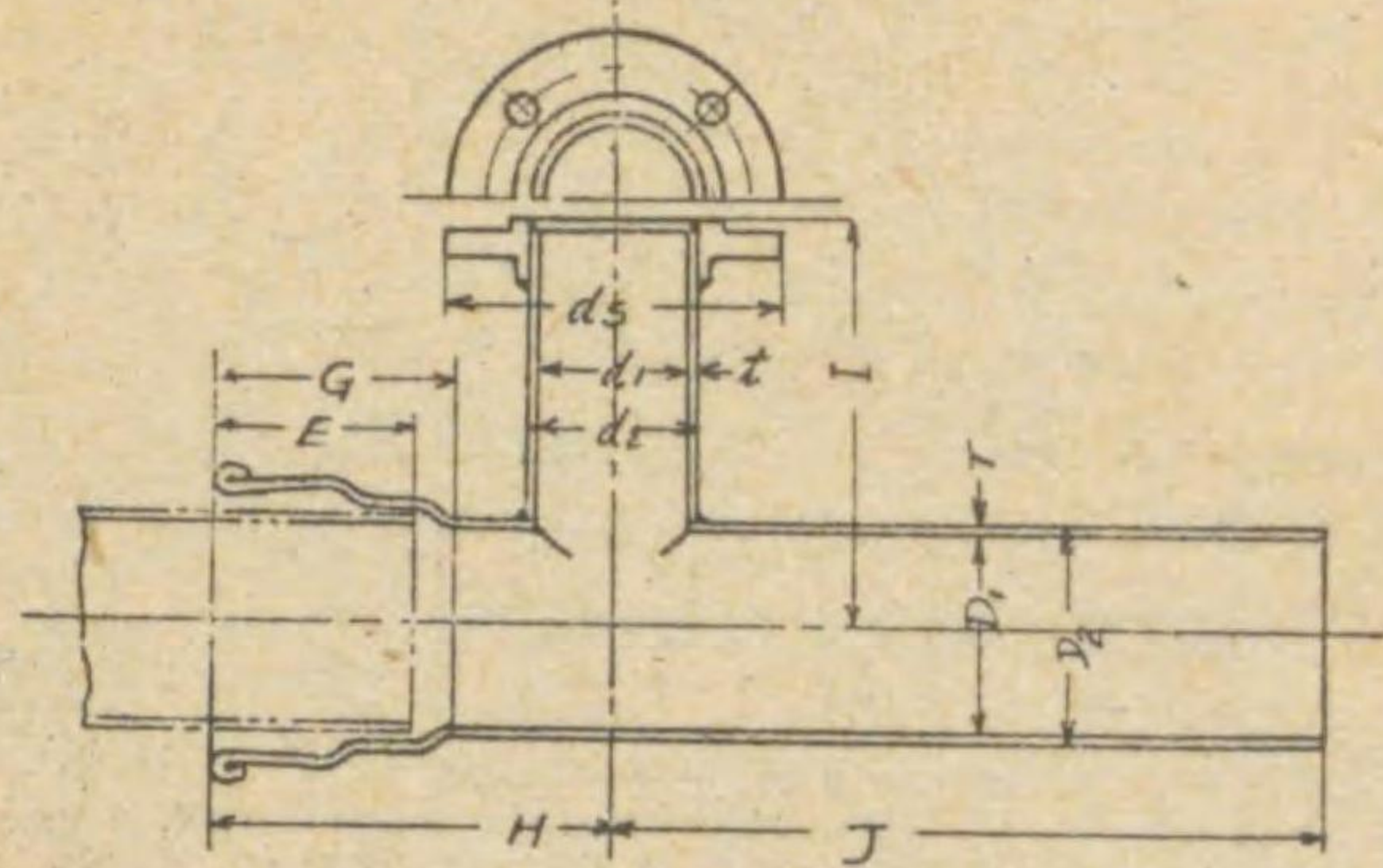
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第十一号 消火栓用管
消火栓用管甲一号



消火栓用管甲一号

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	各部寸法								重量	
D	d	T	t	D ₁	d ₁	H	I	J	E	d ₂	G	kg
75	75	4.0	4.0	83	83	195	250	480	95	211	115	10.7
"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	11.1
"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	12.6
100	75	4.0	4.0	108	83	210	250	510	110	211	131	12.7
"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	13.1
"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	14.7
100	100	4.0	4.0	108	108	230	250	540	110	238	131	14.5
"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	15.0
"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	17.1
125	75	4.5	4.0	134	83	240	250	520	120	211	143	16.3
"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	16.7
"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	18.1
125	100	4.5	4.0	134	108	250	250	550	120	238	143	18.0
"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	18.5
"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	20.6
150	75	5.0	4.0	160	83	250	280	540	130	211	156	21.1
"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	21.5
"	"	"	"	"	"	"	530	"	"	"	"	23.1
150	100	5.0	4.0	160	108	270	280	580	130	238	156	23.1
"	"	"	"	"	"	"	330	"	"	"	"	23.6
"	"	"	"	"	"	"	530	"	"	"	"	25.6
200	75	5.5	4.0	211	83	280	300	580	140	211	167	29.8
"	"	"	"	"	"	"	350	"	"	"	"	30.2
"	"	"	"	"	"	"	550	"	"	"	"	31.8
200	100	5.5	4.0	211	108	290	300	590	140	238	167	31.5
"	"	"	"	"	"	"	350	"	"	"	"	32.1
"	"	"	"	"	"	"	550	"	"	"	"	34.1
250	75	6.5	4.0	263	83	305	330	590	145	211	175	43.1
"	"	"	"	"	"	"	380	"	"	"	"	43.5
"	"	"	"	"	"	"	580	"	"	"	"	45.1
250	100	6.5	4.0	263	108	315	330	600	145	238	175	45.1
"	"	"	"	"	"	"	380	"	"	"	"	45.6
"	"	"	"	"	"	"	580	"	"	"	"	47.7
300	75	7.0	4.0	314	83	320	350	600	150	211	182	56.2
"	"	"	"	"	"	"	400	"	"	"	"	56.6
"	"	"	"	"	"	"	600	"	"	"	"	58.1
300	100	7.0	4.0	314	108	340	350	610	150	238	182	58.3
"	"	"	"	"	"	"	400	"	"	"	"	58.8
"	"	"	"	"	"	"	600	"	"	"	"	60.9
350	75	7.5	4.0	365	83	345	380	610	155	211	189	70.8
"	"	"	"	"	"	"	430	"	"	"	"	71.2
"	"	"	"	"	"	"	630	"	"	"	"	72.8
350	100	7.5	4.0	365	108	365	380	610	155	238	189	73.2
"	"	"	"	"	"	"	480	"	"	"	"	73.7
"	"	"	"	"	"	"	630	"	"	"	"	75.8

D₁ = D

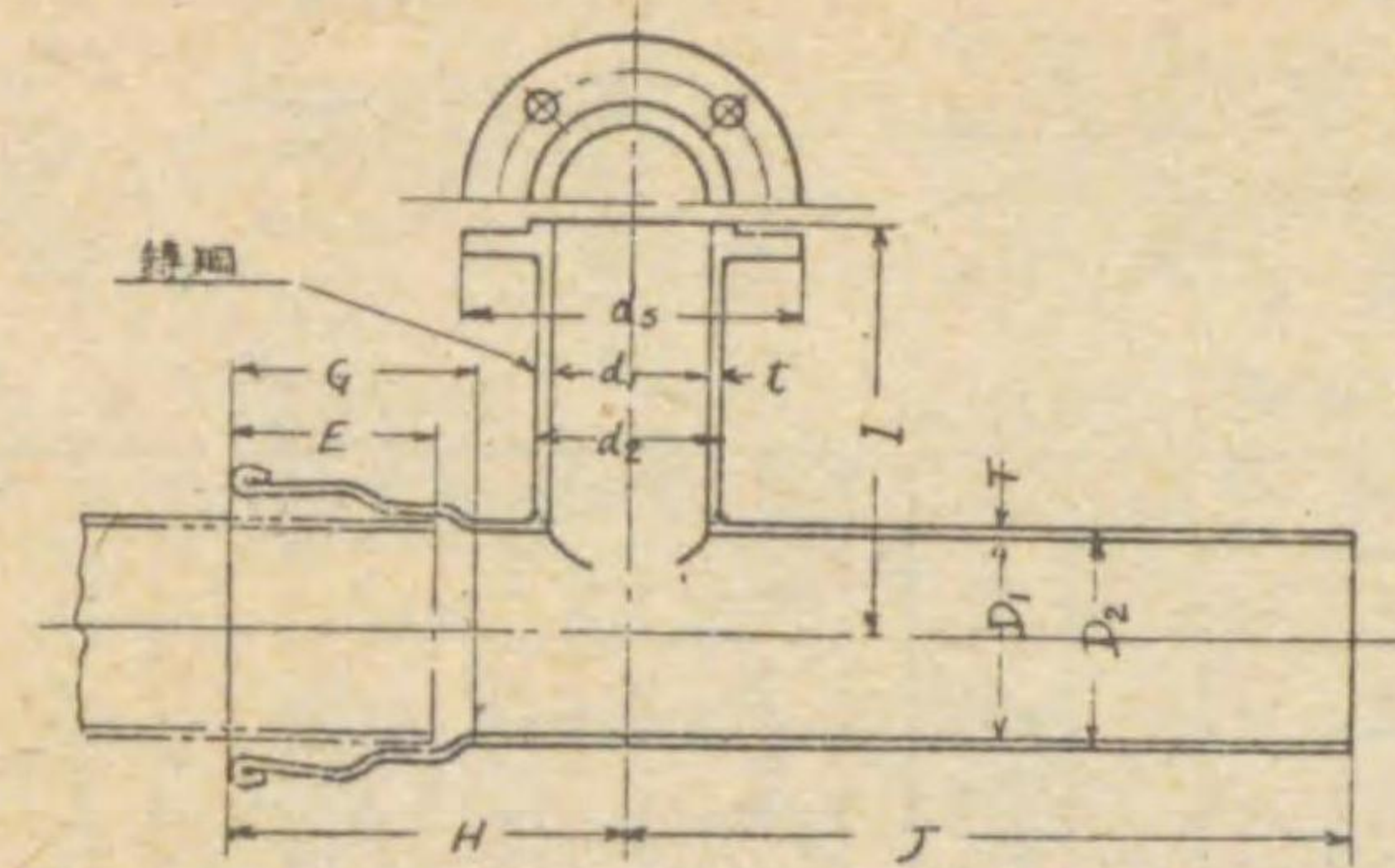
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

消火栓用管甲二号



消火栓用管甲二号

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法								重量	
D	d	T	t	D ₁	d ₁	d ₂	H	I	J	E	d ₃	G	kg
75	75	4.0	10	83	83	63	195	250	480	95	211	115	12.6
"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	13.5
"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	17.1
100	75	4.0	10	108	83	63	210	250	510	110	211	131	14.6
"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	15.5
"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	19.1
100	100	4.0	10	108	108	88	230	250	540	110	238	131	17.0
"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	18.2
"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	23.0
125	75	4.5	10	134	83	63	240	250	520	120	211	143	18.2
"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	19.1
"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	22.3
125	100	4.5	10	134	108	88	250	250	550	120	238	143	20.5
"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	21.7
"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	26.6
150	75	5.0	10	160	83	63	250	280	560	130	211	155	23.2
"	"	"	"	"	"	"	"	330	"	"	"	"	24.1
"	"	"	"	"	"	"	"	530	"	"	"	"	27.7
150	100	5.0	10	160	108	88	270	280	580	130	238	155	25.9
"	"	"	"	"	"	"	"	330	"	"	"	"	27.1
"	"	"	"	"	"	"	"	530	"	"	"	"	32.0
200	75	5.5	10	211	83	63	280	300	580	140	211	167	31.9
"	"	"	"	"	"	"	"	350	"	"	"	"	32.8
"	"	"	"	"	"	"	"	550	"	"	"	"	36.4
200	100	5.5	10	211	108	88	290	300	590	140	238	167	34.5
"	"	"	"	"	"	"	"	350	"	"	"	"	35.7
"	"	"	"	"	"	"	"	550	"	"	"	"	40.5
250	75	6.5	10	263	83	63	305	330	590	145	211	175	45.4
"	"	"	"	"	"	"	"	380	"	"	"	"	46.3
"	"	"	"	"	"	"	"	580	"	"	"	"	49.9
250	100	6.5	10	263	108	88	315	330	600	145	238	175	48.2
"	"	"	"	"	"	"	"	380	"	"	"	"	49.4
"	"	"	"	"	"	"	"	580	"	"	"	"	54.3
300	75	7.0	10	314	83	63	330	350	600	150	211	182	58.4
"	"	"	"	"	"	"	"	400	"	"	"	"	59.3
"	"	"	"	"	"	"	"	600	"	"	"	"	62.9
300	100	7.0	10	314	108	88	340	350	610	150	238	182	61.5
"	"	"	"	"	"	"	"	400	"	"	"	"	62.7
"	"	"	"	"	"	"	"	600	"	"	"	"	67.5
350	75	7.5	10	365	83	63	345	380	610	155	211	189	73.1
"	"	"	"	"	"	"	"	430	"	"	"	"	74.0
"	"	"	"	"	"	"	"	630	"	"	"	"	77.6
350	100	7.5	10	365	108	88	365	380	610	155	238	189	76.5
"	"	"	"	"	"	"	"	430	"	"	"	"	77.7
"	"	"	"	"	"	"	"	630	"	"	"	"	82.6

D₁ = D

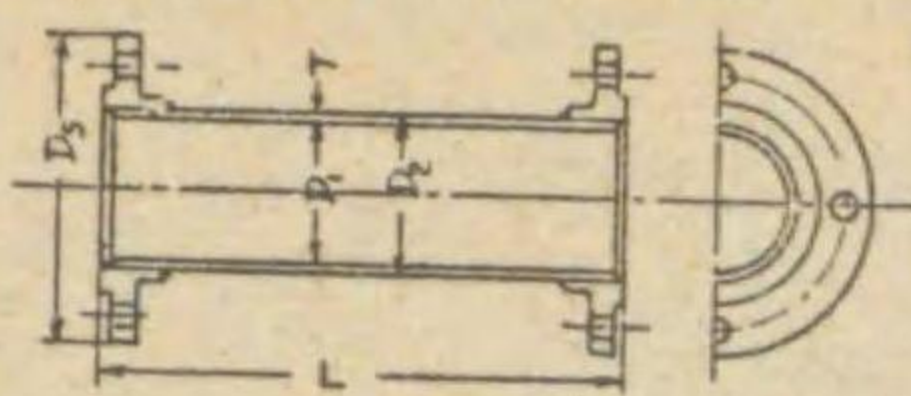
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

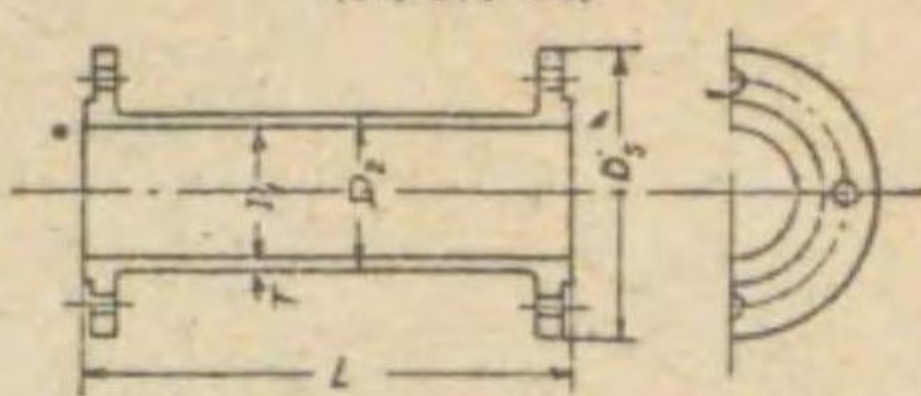
臨時日本標準規格

第 23 号

消火栓用管乙一号



消火栓用管乙二号
(鑄鋼製)



消火栓用管乙一号 單位 mm

公稱 内徑	管厚	外徑	各部寸法			重量
D	T	D ₁	D ₂	L	kg	
75	4.0	83	211	150	8.59	
"	"	"	"	300	9.75	
"	"	"	"	400	10.5	
100	4.0	108	238	150	10.5	
"	"	"	"	300	12.1	
"	"	"	"	400	13.1	

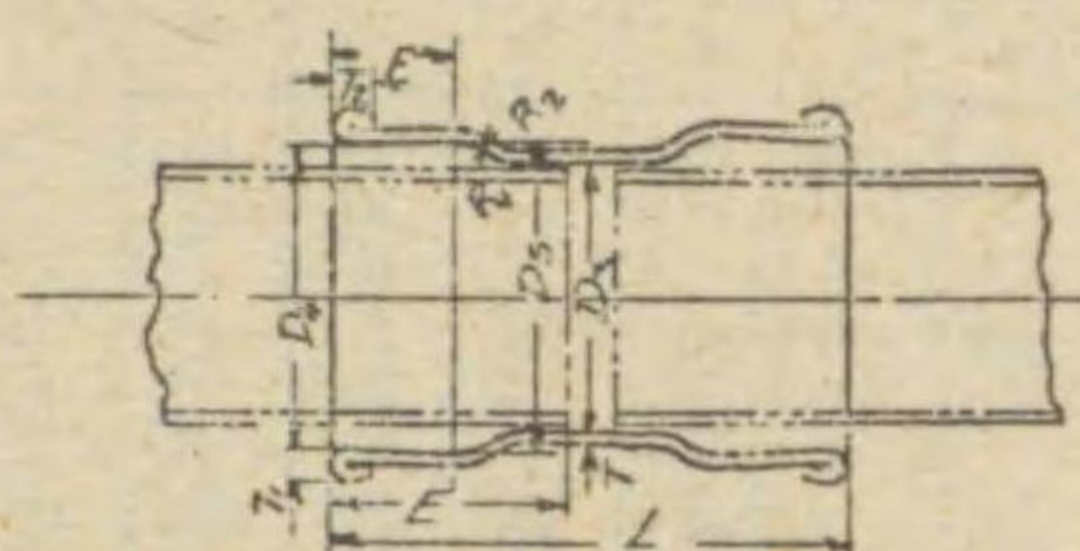
D₁=D

消火栓用管乙二号 單位 mm

公稱 内徑	管厚	内徑	外徑	各部寸法			重量
D	T	D ₁	D ₂	D ₃	L	kg	
75	10	63	83	211	150	9.74	
"	"	"	"	"	300	12.4	
"	"	"	"	"	400	14.2	
100	10	88	108	238	150	12.1	
"	"	"	"	"	300	15.8	
"	"	"	"	"	400	18.2	

D₁=D

第十二号 接ぎ輪



接ぎ輪

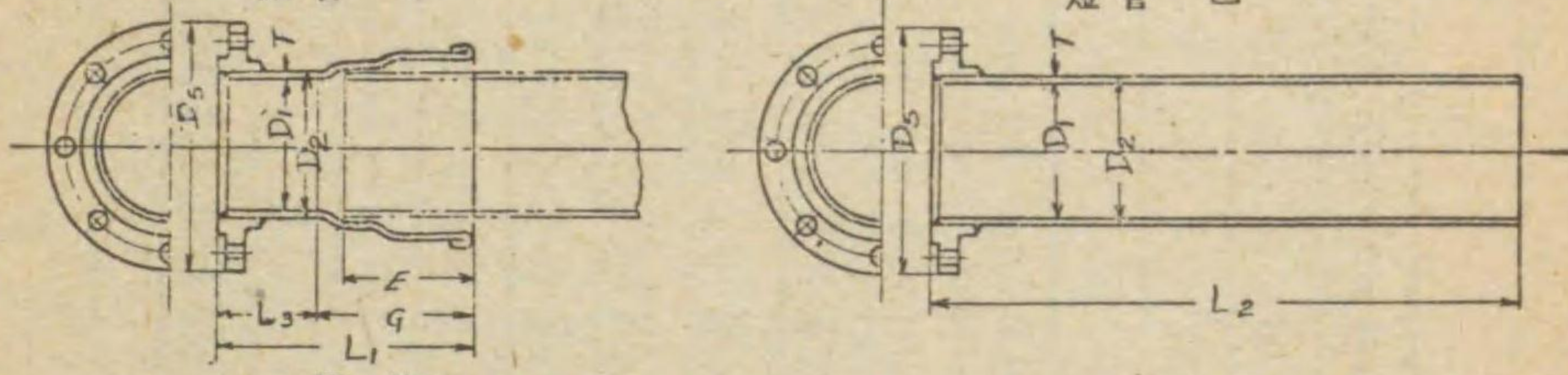
單位 mm

公稱 内徑	管厚	管 徑			各 部 寸 法								重量
D	T	D ₁	D ₂	D ₃	T ₁	T ₂	E	F	L	R ₁	R ₂	kg	
75	4.0	99	86	104	12	16	95	45	300	28	36	2.96	
100	"	124	111	130	"	18	110	54	"	30	38	3.82	
125	4.5	150	137	157	14	21	120	63	"	32	40	5.40	
150	5.0	176	163	184	15	24	130	70	"	34	42	7.24	
200	5.5	228	214	236	17	27	140	75	380	38	45	13.0	
250	6.5	281	266	289	19	30	145	77	"	42	46	19.3	
300	7.0	332	317	341	21	34	150	79	450	46	47	29.1	
350	7.5	383	369	392	23	38	155	81	"	50	48	36.7	

第十三号 短管

短管 甲

短管 乙



短管

單位 mm

公稱 内徑	管厚	外徑	管 長			各部寸法		重 量 kg		
D	T	D ₂	E	L ₁	L ₂	L ₃	D ₄	G	短管甲	短管乙
75	4.0	83	95	250	700	135	211	115	5.79	9.2
100	"	108	110	"	"	119	238	131	7.24	11.7
125	4.5	134	120	300	"	157	263	143	10.0	15.5
150	5.0	160	130	"	"	144	290	156	12.8	20.1
200	5.5	211	140	350	700	183	342	167	19.2	28.3
250	6.5	263	145	"	"	175	410	175	28.6	42.1
300	7.0	314	150	400	"	218	464	182	40.0	54.4
350	7.5	365	155	"	"	211	530	189	51.9	69.7

D₁=D

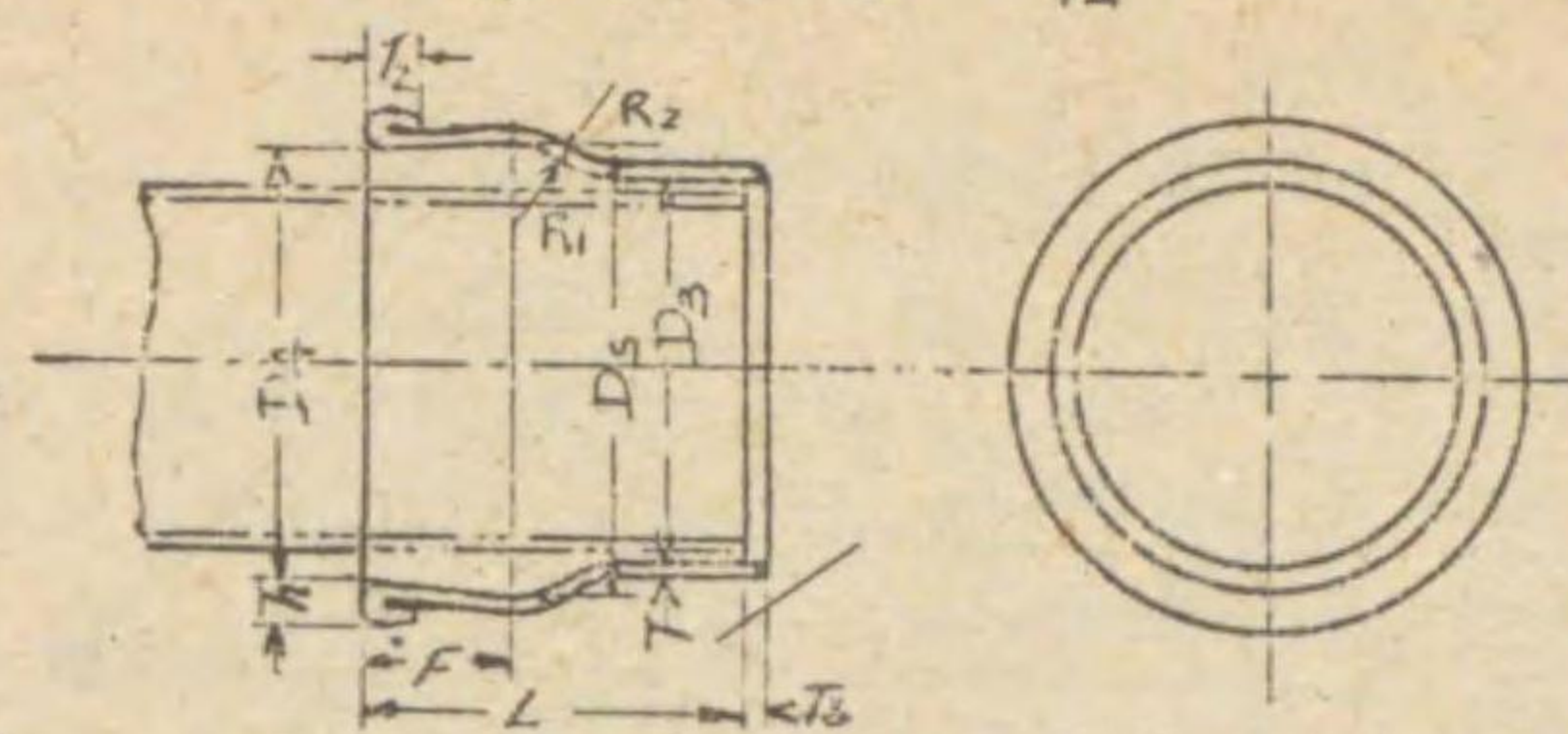
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第十四号 帽



帽

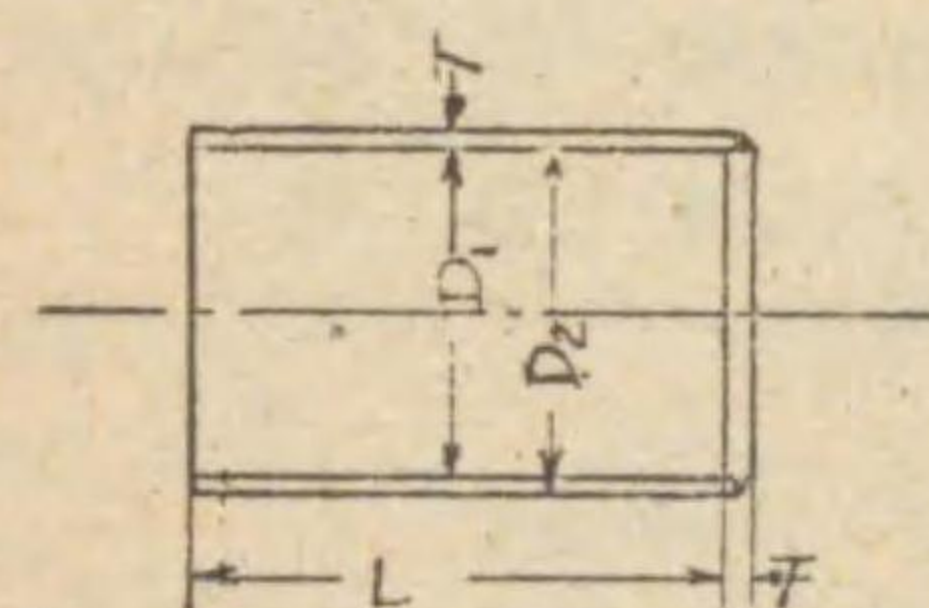
單位 mm

公稱 内徑	管厚	管 徑			各 部 寸 法						重量	
D	T	T ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	T ₂	L	F	R ₁	R ₂	kg
75	4.0	8	86	99	104	12	16	95	45	23	36	1.43
100	"	"	111	124	130	"	18	110	54	30	38	2.16
125	4.5	9	137	150	157	14	21	120	63	32	40	3.41
150	5.0	10	163	176	184	15	24	130	70	34	42	5.05
200	5.5	11	214	228	236	17	27	140	75	38	45	8.44
250	6.5	13	266	281	289	19	30	145	77	42	46	13.9
300	7.0	14	317	332	341	21	34	150	79	46	47	19.8
350	7.5	15	368	383	392	23	38	155	81	50	48	27.1

第十五号 栓

栓

單位 mm

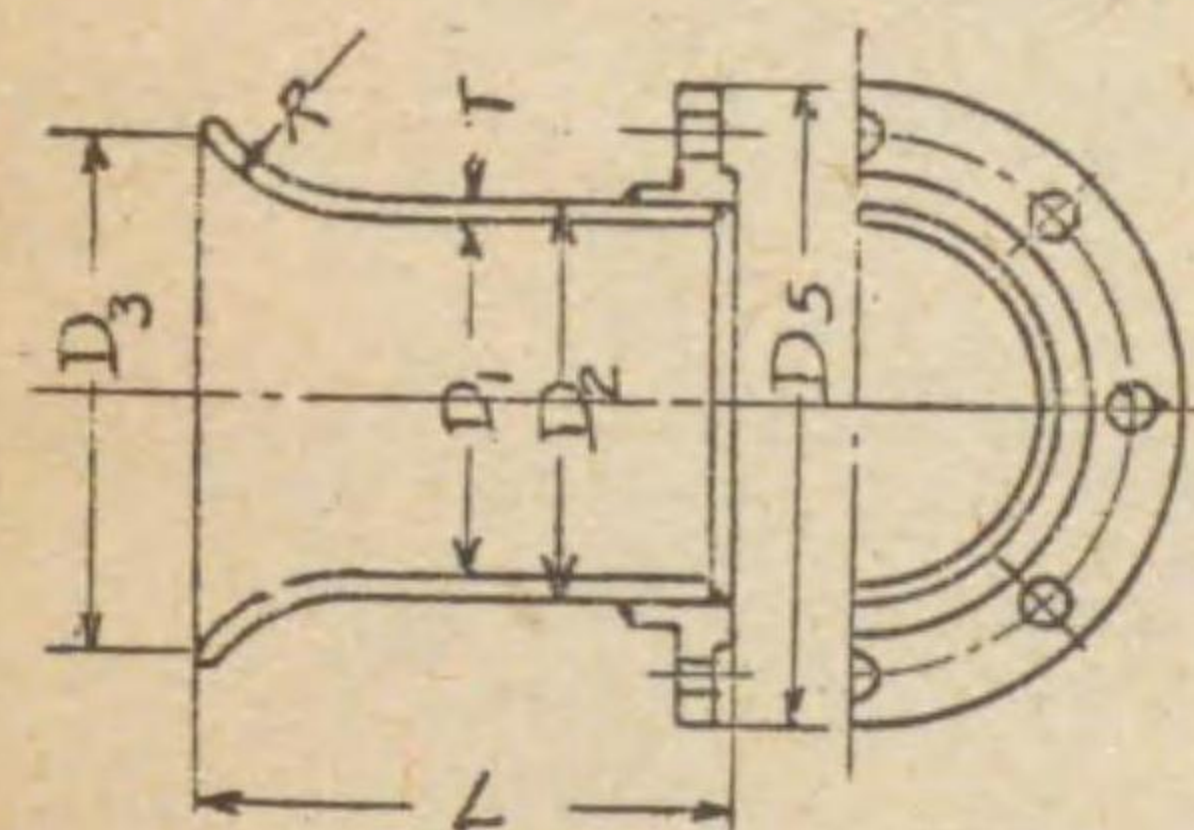


公稱 内徑	管厚	外徑	管長	重量
D	T	D ₂	L	kg
75	4.0	83	145	1.41
100	"	108	160	2.14
125	4.5	134	170	3.31
150	5.0	160	180	4.83
200	5.5	211	200	8.20
250	6.5	263	210	13.7
300	7.0	314	215	19.2
350	7.5	365	220	25.9

第十六号 らつば管

らつば管

單位 mm



公稱 内徑	管厚	外徑	各 部 寸 法				重量
D	T	D ₂	R	L	D ₄	D ₅	kg
75	4.0	83	35	130	110	211	4.65
100	"	108	45	140	150	238	6.10
125	4.5	134	50	200	190	263	8.59
150	5.0	160	60	205	230	290	11.1
200	5.5	211	60	275	300	342	17.3
250	6.5	263	100	295	375	410	26.9
300	7.0	314	120	410	450	464	41.5
350	7.5	365	140	430	530	530	55.7

D₁=D

昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二種管(可鍛鑄鐵製)目次

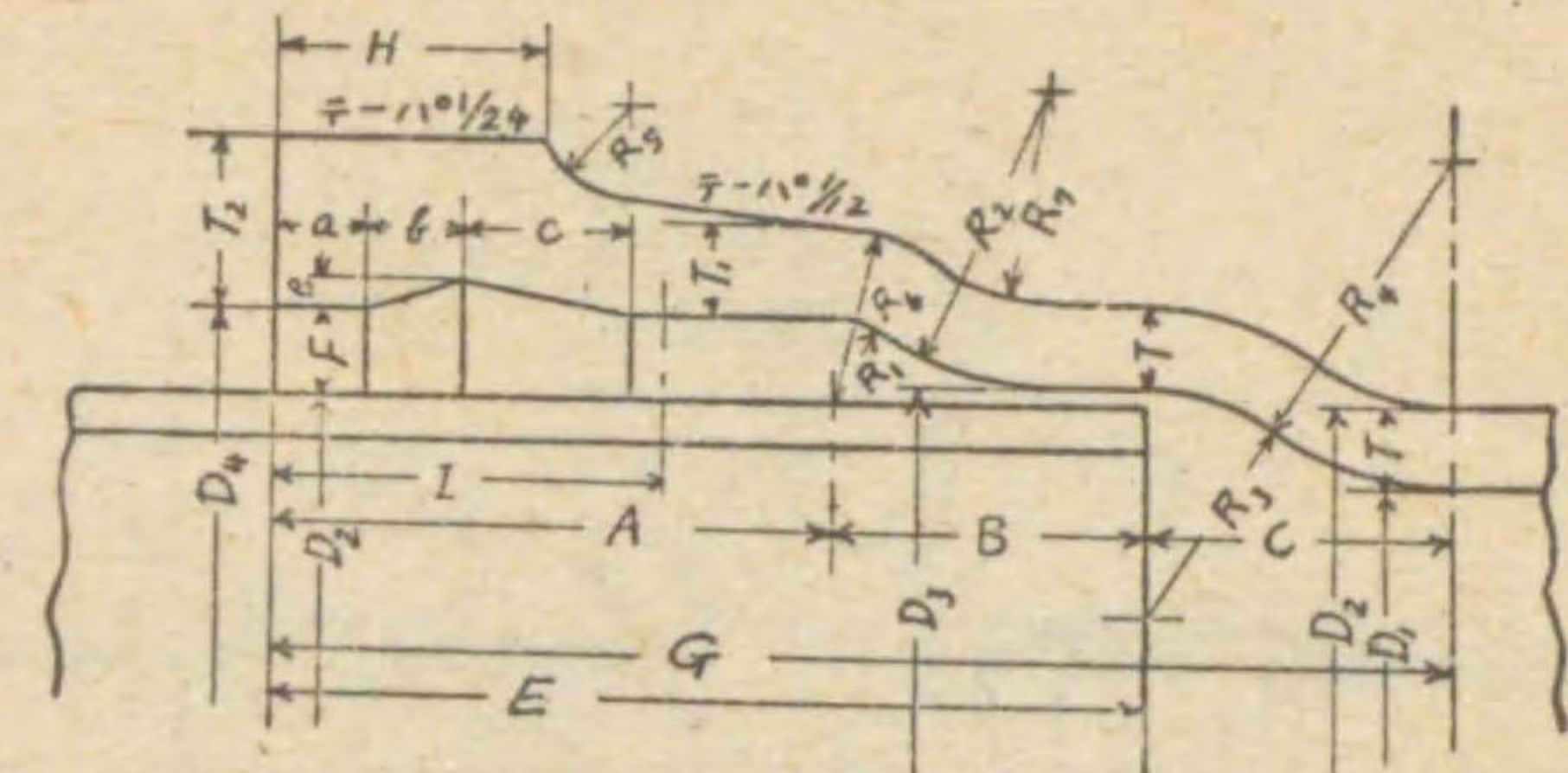
第一号 接合部	符号	頁	第七号 曲管 (22½°)	符号	頁
受口		27	22½° 曲管	Y	40
鑄		27	22½° 片鑄曲管	J	40
第二号 十字管			第八号 曲管 (11½°)		
三受十字管	Y	28	11½° 曲管	Y	40
三鑄十字管	H	29	11½° 片鑄曲管	J	40
四受十字管	Y	30	第九号 乙字管	Y	41
四鑄十字管	H	31	第十号 叉管	Y	41
第三号 丁字管			第十一号 消火栓用管		
二受丁字管	Y	32	消火栓用管甲	Y	42
二鑄丁字管	H	33	消火栓用管乙	I	43
三受丁字管	Y	34	第十二号 接ぎ輪	Y	43
三鑄丁字管	H	35	第十三号 短管		
二受一鑄丁字管	Y	36	短管甲	Y	43
一受二鑄丁字管	H	37	短管乙	I	43
第四号 片落管			第十四号 帽	C	44
兩受片落管	Y	38	第十五号 栓	O	44
受挿片落管	Y	38	第十六号 らつば管	M	44
挿受片落管	Y	38			
兩挿片落管	Y	38			
第五号 曲管 (90°)					
90° 兩受曲管	Y	39			
90° 曲管	Y	39			
90° 兩鑄曲管	J	39			
90° 片鑄曲管	J	39			
第六号 曲管 (45°)					
45° 兩受曲管	Y	39			
45° 曲管	Y	39			
45° 兩鑄曲管	J	39			
45° 片鑄曲管	J	39			

臨時日本標準規格

第 23 号

第一号 接合部

受口



受口

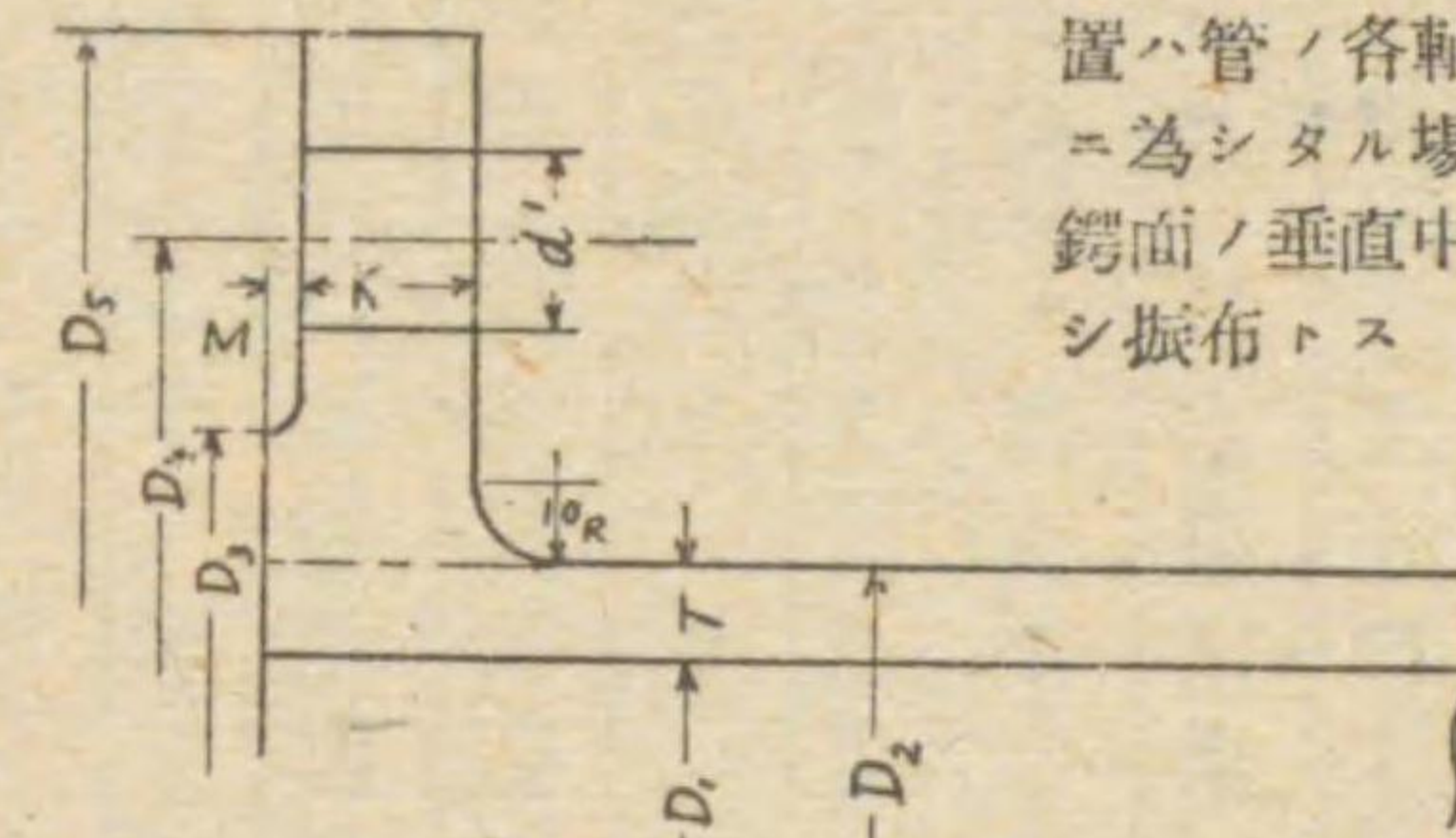
單位 mm

公稱 內徑	管 厚	內徑		外徑		各 部 寸 法														直部 1m	重量 kg					
		D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	a	b	c	e	F	H	R ₁	R ₂	R ₃	R ₄	R ₅	R ₆	R ₇	A			B	C	E	G	I
75	6	71	83	96	108	15	10	20	5	10	38	10	36	18	26	6	17	30	80	35	24	115	139	50	11.0	3.13
100	7	96	108	122	134	16	10	20	5	10	38	10	38	19	27	7	17	32	80	35	25	120	147	50	14.5	3.96
125	7	122	134	146	160	17	10	20	5	10	40	10	40	22	30	8	19	34	80	35	27	120	147	50	18.2	5.05
150	7	146	160	160	177	17	10	20	5	10	42	10	42	25	35	9	19	36	80	35	31	120	147	50	25.4	7.07
200	8	195	211	214	231	16	10	20	6	10	40	10	44	26	36	10	20	38	83	42	33	125	158	51	38.5	10.1
250	8	247	263	266	285	16	10	20	6	11	46	11	46	28	38	11	21	40	85	45	34	130	164	51	48.4	13.1
300	8	298	314	317	336	16	10	20	6	11	48	11	48	30	40	12	21	42	87	48	35	135	170	52	58.1	16.4
350	8	349	365	368	387	16	10	20	6	11	50	12	50	32	42	13	21	44	88	52	36	140	176	52	67.7	19.7

第一号 接合部

鑄

鑄ノ「ボルト」孔ノ配
置ハ管ノ各軸線ヲ水平
ニ為シタル場合ニ其ノ
鑄面ノ垂直中心線ニ對
シ振布トス



鑄

單位 mm

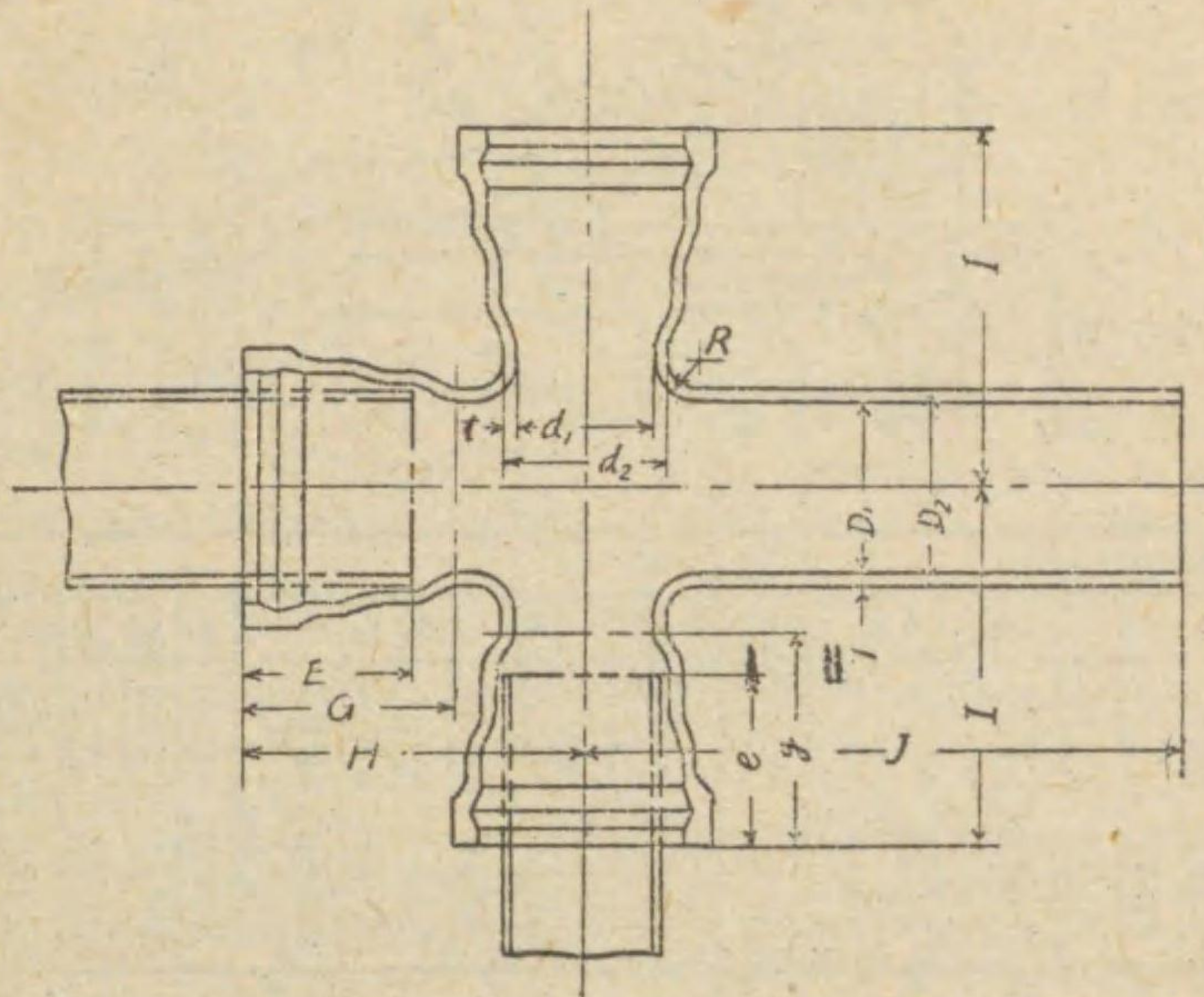
公稱內徑	管厚	內徑	外徑	各 部 寸 法						ボ ル ト				直部 1m	重 量 kg
				D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	M	K	稱呼 吋	徑 d	孔徑 d'		
75	6	71	83	125	168	211	3	12	3/8	15.876	18	4	11.0	2.84	
100	7	96	108	152	195	238	3	12	3/8	15.876	18	4	14.5	3.47	
125	7	122	134	177	220	263	3	12	3/8	15.876	18	6	16.2	3.99	
150	7	146	160	204	247	290	3	14	3/8	15.876	18	6	25.4	5.33	
200	8	195	211	256	299	342	3	16	3/8	15.876	18	8	38.5	7.60	
250	8	247	263	308	360	410	4	16	3/4	19.051	21	8	48.4	10.4	
300	8	298	314	362	414	464	4	16	3/4	19.051	21	10	58.1	12.7	
350	8	349	365	414	472	530	4	16	3/4	22.226	24	10	67.7	16.1	

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

三受十字管



三受十字管

單位 mm

公稱內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	內徑 D ₁	R	管長					補込深		重量 kg
					H	I	J	G	g	E	e	
75	6	83	71	30	210	210	480	139	139	115	115	15.8
100	6	108	96	30	210	225	540	140	139	115	115	19.5
125	6	134	122	30	215	235	580	147	139	120	115	23.4
150	7	160	146	40	230	260	630	151	139	120	115	31.8
200	8	211	195	40	255	285	600	158	140	125	115	45.2
250	8	263	247	50	270	320	640	164	140	130	115	57.6
300	8	314	298	50	275	345	650	170	140	135	115	68.6
350	8	365	349	60	290	380	690	176	140	140	115	82.8
75	6	83	71	30	210	210	480	139	139	115	115	15.8
100	6	108	96	30	210	225	540	140	139	115	115	19.5
125	6	134	122	30	215	235	580	147	139	120	115	23.4
150	7	160	146	40	230	260	630	151	139	120	115	31.8
200	8	211	195	40	255	285	600	158	140	125	115	45.2
250	8	263	247	50	270	320	640	164	140	130	115	57.6
300	8	314	298	50	275	345	650	170	140	135	115	68.6
350	8	365	349	60	290	380	690	176	140	140	115	82.8

昭和 14 年 7 月 5 日決定

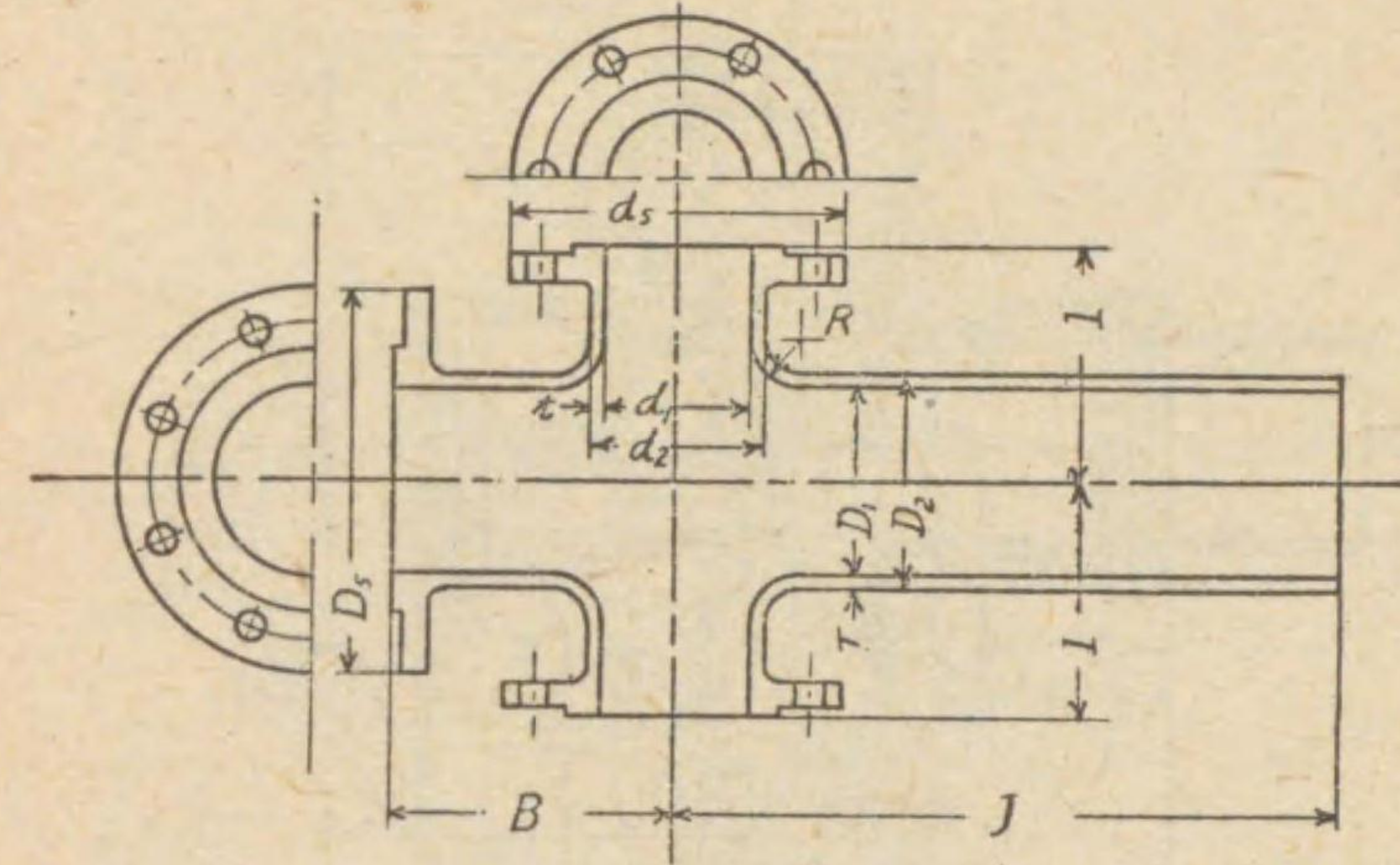
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

三鑄十字管



三鑄十字管

單位 mm

公稱內徑 D	管厚 T	外徑 D ₂	內徑 D ₁	鑄外徑 D _s	R	管長			重量 kg
						B	I	J	
75	6	83	71	211	30	145	145	480	17.4
100	6	108	96	238	30	145	160	540	21.1
125	6	134	122	263	30	145	170	580	24.8
150	7	160	146	290	40	145	185	630	32.6
200	8	211	195	342	40	160	210	600	46.0
250	8	263	247	410	50	165	245	640	58.8
300	8	314	298	464	50	165	270	650	69.4
350	8	365	349	530	60	170	305	690	84.0

昭和 14 年 7 月 5 日決定

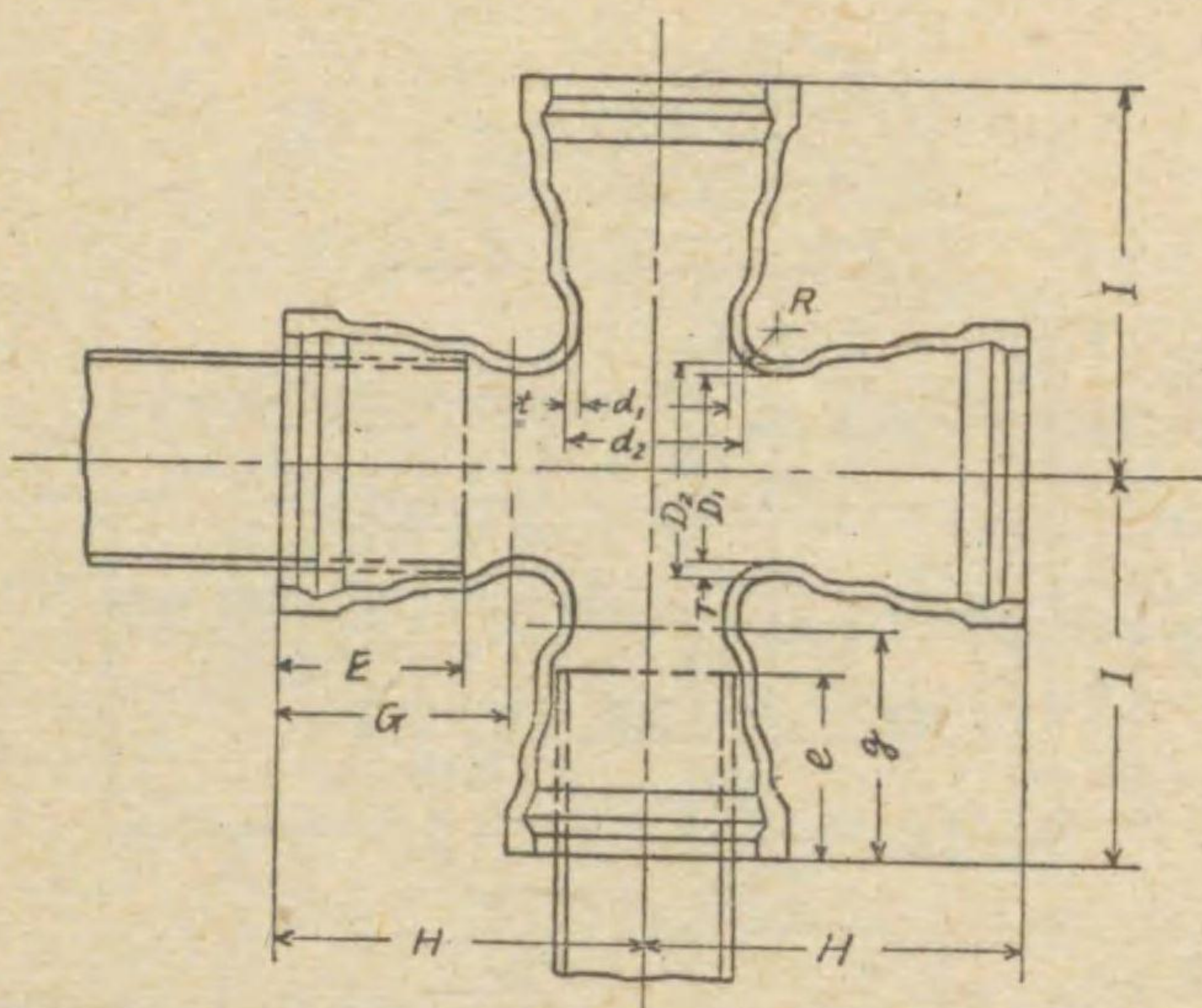
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

四受十字管



四受十字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		內 徑		R	管 長				插 入 深		重 量 kg
D	d	T	t	D ₂	d ₂	D ₁	d ₁		H	I	G	g	E	e	
75	75	6	6	83	83	71	71	30	210	210	139	139	115	115	14.5
100	75	6	6	108	83	96	71	30	210	225	140	139	115	115	16.6
"	100	"	"	"	108	"	96	"	225	"	"	140	"	"	18.8
125	75	6	6	134	83	122	71	30	215	235	147	139	120	115	19.1
"	100	"	"	"	108	"	96	"	230	"	"	140	"	"	21.4
"	125	"	"	"	134	"	122	"	240	240	"	147	"	120	23.9
150	75	7	6	160	83	146	71	40	230	260	151	139	120	115	24.9
"	100	"	"	"	108	"	96	"	245	"	"	140	"	"	27.4
"	125	"	"	"	134	"	122	"	255	265	"	147	"	120	29.9
"	150	"	7	"	160	"	146	"	270	270	"	151	"	"	35.3
200	100	8	6	211	108	195	96	40	255	285	158	140	125	115	36.3
"	125	"	"	"	134	"	122	"	265	290	"	147	"	120	38.7
"	150	"	7	"	160	"	146	"	280	295	"	151	"	"	44.2
"	200	"	8	"	211	"	195	"	305	305	"	158	"	125	52.9
250	100	8	6	263	108	247	96	50	270	320	164	140	130	115	44.9
"	125	"	"	"	134	"	122	"	280	325	"	147	"	120	47.9
"	150	"	7	"	160	"	146	"	295	330	"	151	"	"	53.7
"	200	"	8	"	211	"	195	"	320	340	"	158	"	125	63.0
"	250	"	"	"	263	"	247	"	345	345	"	164	"	130	71.2
300	100	8	6	314	108	298	96	50	275	345	170	140	135	115	53.4
"	125	"	"	"	134	"	122	"	285	350	"	147	"	120	56.5
"	150	"	7	"	160	"	146	"	300	355	"	151	"	"	62.6
"	200	"	8	"	211	"	195	"	325	365	"	158	"	125	72.1
"	250	"	"	"	263	"	247	"	350	370	"	164	"	130	81.0
"	300	"	"	"	314	"	298	"	375	375	"	170	"	135	90.0
350	100	8	6	365	108	349	96	60	290	380	176	140	140	115	63.5
"	125	"	"	"	134	"	122	"	305	385	"	147	"	120	67.6
"	150	"	7	"	160	"	146	"	315	390	"	151	"	"	73.3
"	200	"	8	"	211	"	195	"	340	400	"	158	"	125	88.5
"	250	"	"	"	263	"	247	"	365	405	"	164	"	130	92.7
"	300	"	"	"	314	"	298	"	390	410	"	170	"	135	103.0
"	350	"	"	"	365	"	349	"	415	415	"	176	"	140	112.0

昭和 14 年 7 月 5 日決定

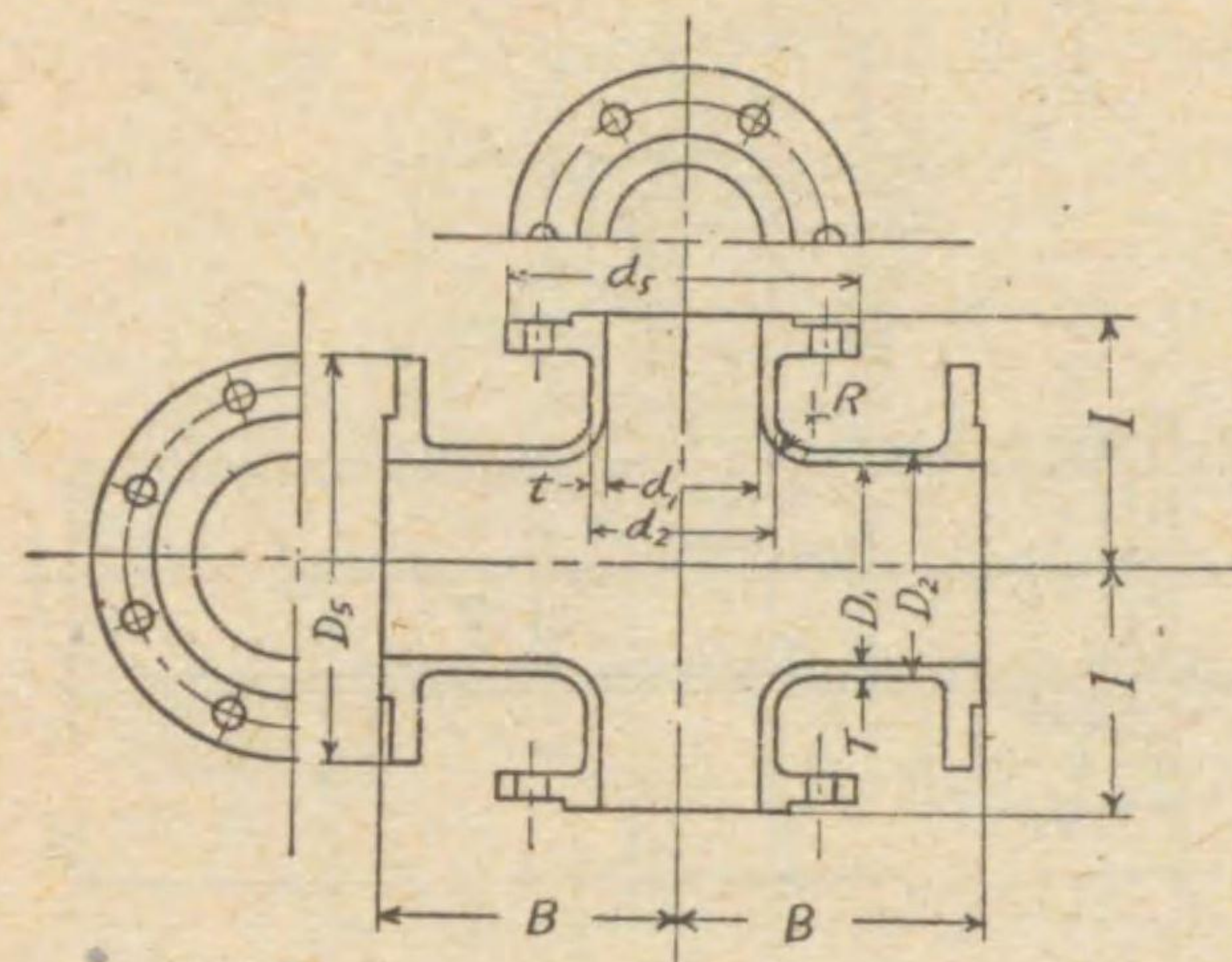
工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第二号 十字管

四鑄十字管



四鑄十字管

單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		內 徑		鑄外徑		R	管 長		重 量 kg
D	d	T	t	D ₂	d ₂	D ₁	d ₁	D ₃	d ₃		B	I	
75	75	6	6	83	83	71	71	211	211	30	145	145	16.6
100	75	6	6	108	83	96	71	238	211	30	145	160	18.9
"	100	"	"	"	108	"	96	"	238	"	160	"	21.2
125	75	6	6	134	83	122	71	263	211	30	145	170	20.9
"	100	"	"	"	108	"	96	"	238	"	160	"	23.3
"	125	"	"	"	134	"	122	"	263	"	170	"	25.3
150	75	7	6	160	83	146	71	290	211	40	145	185	25.6
"	100	"	"	"	108	"	96	"	238	"	160	"	28.1
"	125	"	"	"	134	"	122	"	263	"	170	"	30.1
"	150	"	7	"	160	"	146	"	290	"	185	"	35.0
200	100	8	6	211	108	195	96	342	233	40	160	210	36.7
"	125	"	"	"	134	"	122	"	263	"	175	"	39.2
"	150	"	7	"	160	"	146	"	290	"	190	"	44.2
"	200	"	8	"	211	"	195	"	342	"	215	215	53.2
250	100	8	6	263	108	247	96	410	238	50	165	245	46.2
"	125	"	"	"	134	"	122	"	263	"	180	"	49.1
"	150	"	7	"	160	"	146	"	290	"	190	"	54.0
"	200	"	8	"	211	"	195	"	342	"	215	250	63.6
"	250	"	"	"	263	"	247	"	410	"	250	"	74.0
300	100	8	6	314	108	298	96	464	238	50	165	270	54.0
"	125	"	"	"	134	"	122	"	263	"	180	"	57.1
"	150	"	7	"	160	"	146	"	290	"	190	275	62.4
"	200	"	8	"	211	"	195	"	342	"	220	"	72.6
"	250	"	"	"	263	"	247	"	410	"	250	280	83.7
"	300	"	"	"	314	"	298	"	464	"	280	"	92.8
350	100	8	6	365	108	349	96	530	238	60	170	305	64.9
"	125	"	"	"	134	"	122	"	263	"	185	"	68.4
"	150	"	7	"	160	"	146	"	290	"	200	"	74.4
"	200	"	8	"	211	"	195	"	342	"	225	310	84.8
"	250	"	"	"	263	"	247	"	410	"	260	"	96.6
"	300	"	"	"	314	"	298	"	464	"	285	"	106.0
"	350	"	"	"	365	"	349	"	530	"	320	320	120.0

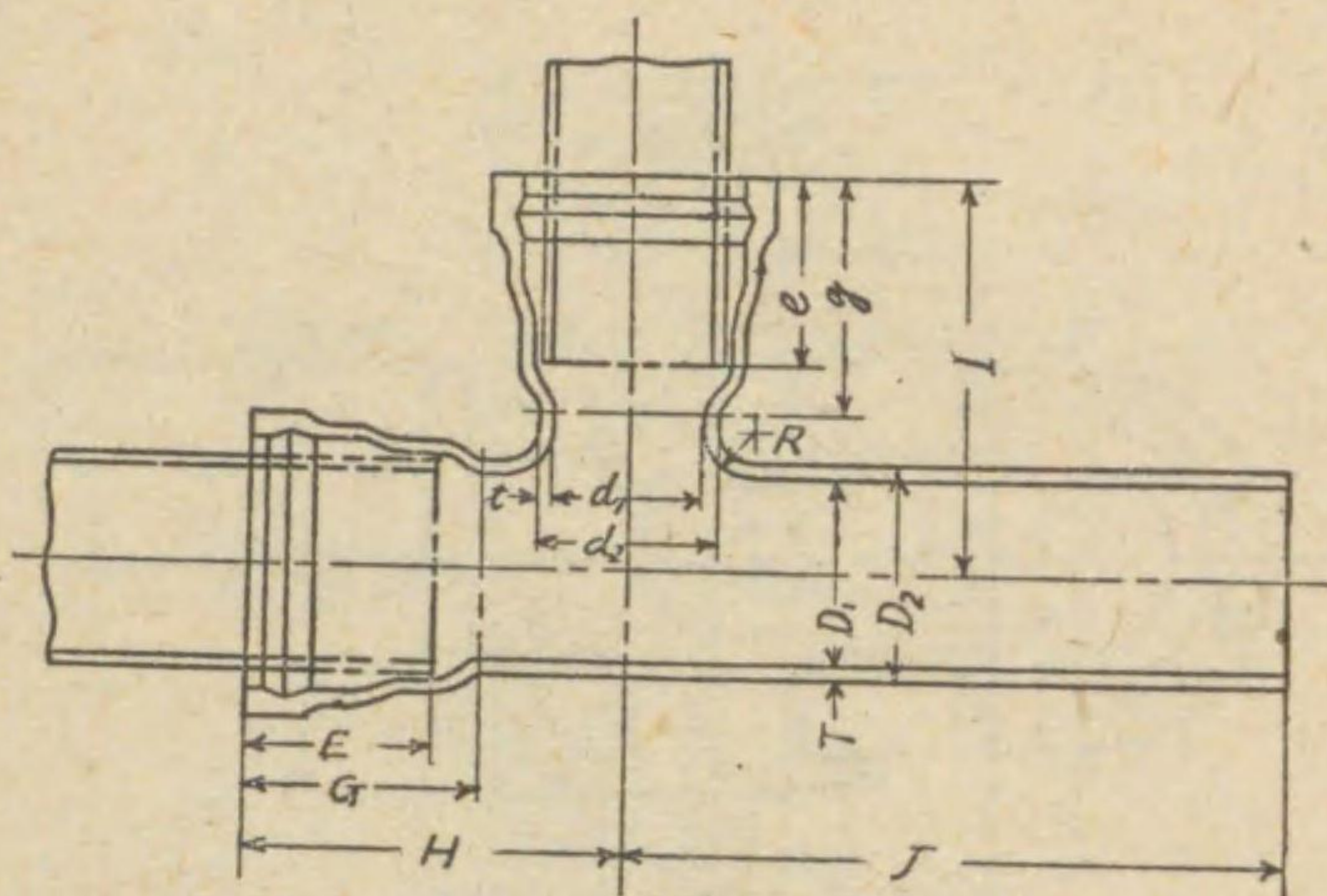
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格 第23号

第三号 丁字管

二受丁字管



二受丁字管

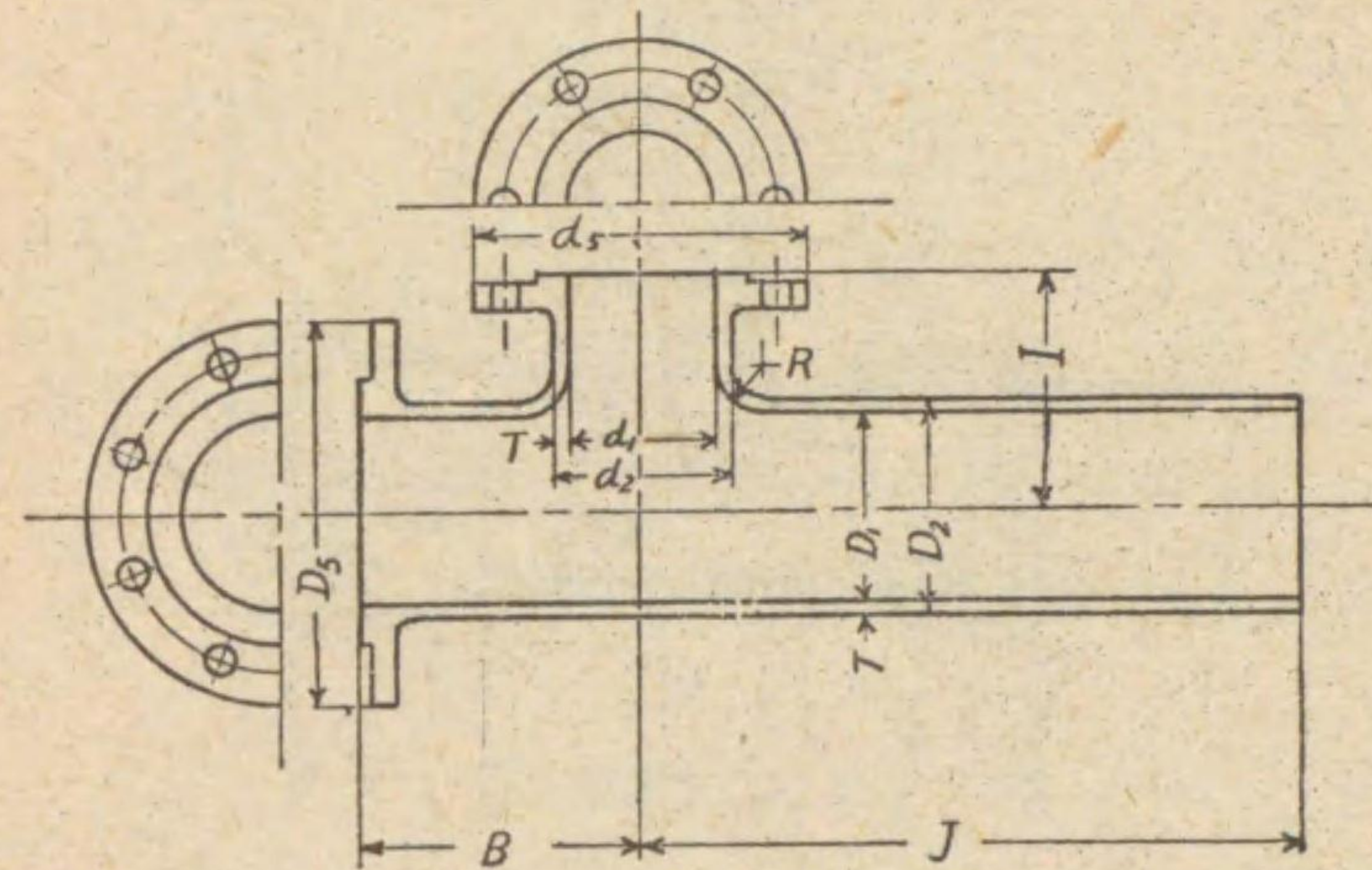
單位 mm

公稱內徑		管 厚		外 徑		內 徑		R	管 長					端 込 深		重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₁	D ₁	d ₁		H	I	J	G	g	E	e	
75	75	6	6	83	83	71	71	30	210	210	480	139	139	115	115	12.5
100	75	6	6	108	83	96	71	30	210	225	540	140	139	115	115	16.1
	100				108	96	96		225				140			17.2
125	75	6	6	134	83	122	71	30	215	235	580	147	139	120	115	20.1
	100				108	96	96		230				140			21.3
	125				134	122	122		240	240			147		120	22.5
150	75	6	6	160	83	146	71	40	230	260	630	151	139	120	115	28.5
	100				108	96	96		245				140			29.7
	125				134	122	122		255	265			147		120	31.0
	150		7		160	146	146		270	270			151		120	33.6
200	100	8	6	211	108	195	96	40	255	285	600	158	140	125	115	41.1
	125				134	122	122		265	290			147		120	42.5
	150		7		160	146	146		280	295	670		151		120	47.9
	200		8		211	195	195		305	305			158		125	52.3
250	100	8	6	263	108	147	96	50	270	320	640	164	140	130	115	53.4
	125				134	122	122		280	325			147		120	54.9
	150		7		160	146	146		295	330			151		120	57.8
	200		8		211	195	195		320	340	710		158		125	65.9
	250				263	247	247		345	345			164		130	70.0
300	100	8	6	314	108	298	96	50	275	345	650	170	140	135	115	64.4
	125				134	122	122		285	350			147		120	66.0
	150		7		160	146	146		300	355			151		120	68.5
	200		8		211	195	195		325	365	750		158		125	79.6
	250				263	247	247		350	370			164		130	84.0
	300				314	298	298		375	375			170		135	88.5
350	100	8	6	365	108	349	96	60	290	380	690	176	140	140	115	78.5
	125				134	122	122		305	385			147		120	80.5
	150		7		160	146	146		315	390			151		120	83.4
	200		8		211	195	195		340	400			158		125	88.5
	250				263	247	247		365	405	800		164		130	101.0
	300				314	298	298		390	410			170		135	106.0
	350				365	349	349		415	415			176		140	110.0

臨時日本標準規格 第23号

第三号 丁字管

二鑄丁字管



二鑄丁字管

單位 mm

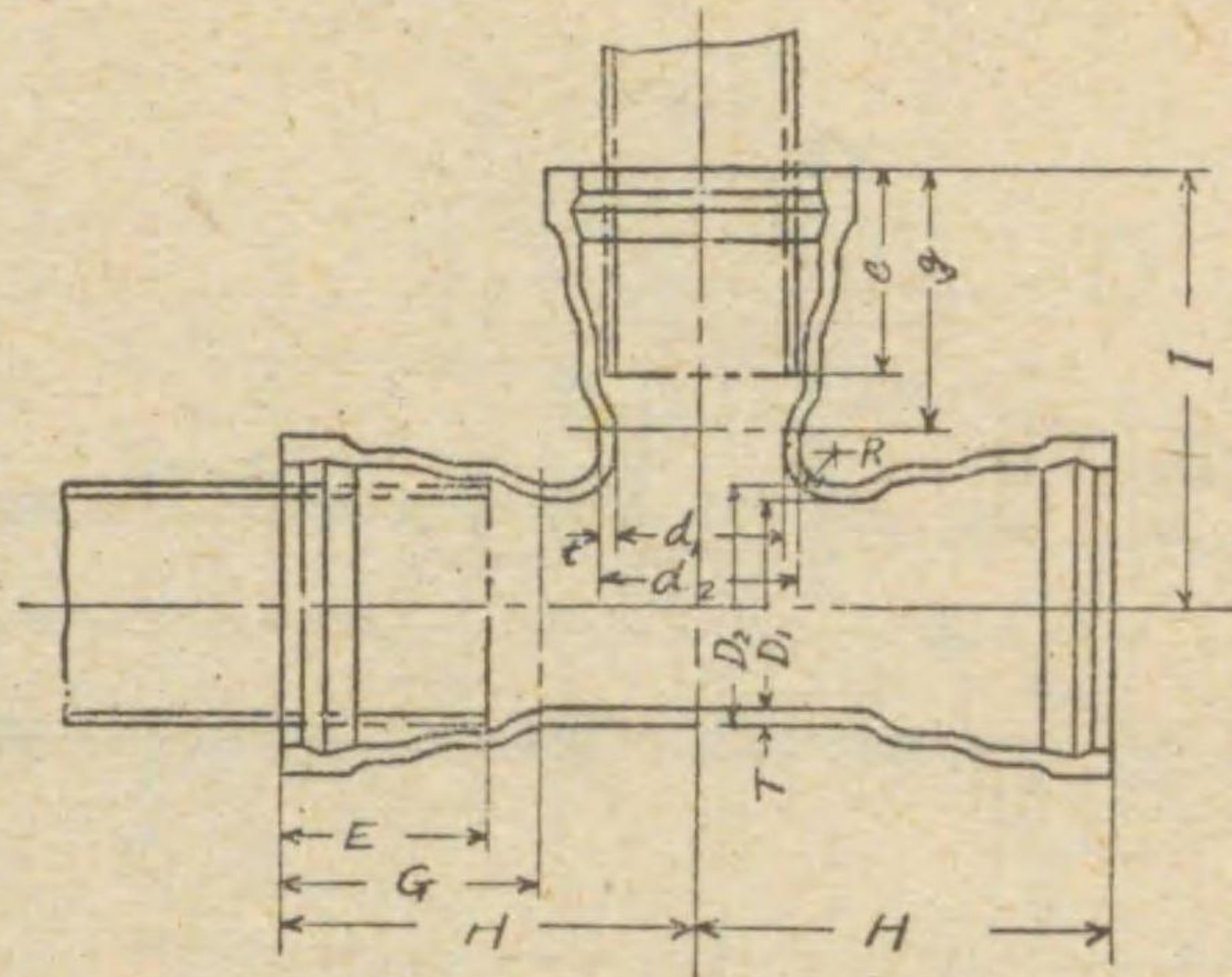
公稱內徑		管 厚		外 徑		內 徑		鈎 外 徑		R	管 長			重 量 kg
D	d	T	t	D ₁	d ₁	D ₁	d ₁	D ₂	d ₂		B	I	J	
75	75	6	6	83	83	71	71	211	211	30	145	145	480	13.5
100	75	6	6	108	83	96	71	238	211	30	145	160	540	17.3
	100				108	96	96		238		160			18.4
125	75	6	6	134	83	122	71	263	211	30	145	170	580	21.0
	100				108	96	96		238		160			22.2
	125				134	122	122		263		170			23.2
150	75	7	6	160	83	146	71	290	211	40	145	185	630	28.8
	100				108	96	96		238		160			30.1
	125				134	122	122		263		170			31.1
	150		7		160	146	146		290		185			33.5
200	100	8	6	211	108	195	96	342	238	40	160	210	600	41.4
	125				134	122	122		263		175			42.7
	150		7		160	146	146		290		190		670	47.9
	200		8		211	195	195		342		215	215		52.4
250	100	8	6	263	108	247	96	410	238	50	165	245	640	54.1
	125				134	122	122		263		180			55.5
	150		7		160	146	146		290		190			57.9
	200		8		211	195	195		342		215	250	710	66.2
	250				263	247	247		410		250			71.3
300	100	8	6	314	108	298	96	464	238	50	165	270	650	64.7
	125				134	122	122		263		180			66.3
	150		7		160	146	146		290		190	275		68.9
	200		8		211	195	195		342		220	270	750	79.8
	250				263	247	247		410		250	280		85.4
	300				314	298	298		464		280			90.0
350	100	8	6	365	108	349	96	530	238	60	170	305	690	79.2
	125				134	122	122		263		185			80.9
	150		7		160	146	146		290		200			83.9
	200		8		211	195	195		342		225	310		89.2
	250				263	247	247		410		260		800	102.0
	300				314	298	298		464		285			107.0
	350				365	349	349		530		320	320		114.0

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

三受丁字管



三受丁字管

單位 mm

公稱內徑 D	管厚 d	管厚 T	管厚 t	外徑		內徑		R	管長				插込深		重量 kg
				D ₂	d ₂	D ₁	d ₁		H	I	G	g	ε	e	
75	75	6	6	83	83	71	71	30	210	210	139	139	115	115	11.1
100	75	6	6	108	83	96	71	30	210	225	140	139	115	115	13.3
100	100	6	6	108	108	96	96	30	225	225	140	140	115	115	14.6
125	75	6	6	134	83	122	71	30	215	235	147	139	120	115	15.9
125	100	6	6	134	108	122	96	30	230	230	147	140	120	115	17.2
125	125	6	6	134	134	122	122	30	240	240	147	147	120	120	18.7
150	75	7	6	160	83	146	71	40	230	260	151	139	120	115	21.5
150	100	7	6	160	108	146	96	40	245	260	151	140	120	115	23.2
150	125	7	6	160	134	146	122	40	255	265	151	147	120	120	24.7
150	150	7	6	160	160	146	146	40	270	270	151	151	120	120	27.7
200	100	8	6	211	108	195	96	40	255	285	158	140	125	115	31.8
200	125	8	6	211	134	195	122	40	265	290	158	147	120	120	33.7
200	150	8	6	211	160	195	146	40	280	295	158	151	120	120	36.9
200	200	8	6	211	211	195	195	40	305	305	158	158	120	120	42.2
250	100	8	6	263	108	247	96	40	270	320	164	140	130	115	40.6
250	125	8	6	263	134	247	122	40	280	325	164	147	120	120	42.6
250	150	8	6	263	160	247	146	40	295	330	164	151	120	120	46.3
250	200	8	6	263	211	247	195	40	320	340	164	158	120	120	52.1
250	250	8	6	263	263	247	247	40	345	345	164	164	120	120	57.4
300	100	8	6	314	108	298	96	50	275	345	170	140	135	115	49.1
300	125	8	6	314	134	298	122	50	285	350	170	147	120	120	51.3
300	150	8	6	314	160	298	146	50	300	355	170	151	120	120	55.2
300	200	8	6	314	211	298	195	50	325	365	170	158	120	120	61.4
300	250	8	6	314	263	298	247	50	350	370	170	164	120	120	67.3
300	300	8	6	314	314	298	298	50	375	375	170	170	120	120	73.3
350	100	8	6	365	108	349	96	60	290	380	176	145	140	115	59.2
350	125	8	6	365	134	349	122	60	305	385	176	147	120	120	62.2
350	150	8	6	365	160	349	146	60	315	390	176	151	120	120	65.8
350	200	8	6	365	211	349	195	60	340	400	176	158	120	120	72.5
350	250	8	6	365	263	349	247	60	365	405	176	164	120	120	78.8
350	300	8	6	365	314	349	298	60	390	410	176	170	120	120	85.6
350	350	8	6	365	365	349	349	60	415	415	176	176	120	120	91.9

昭和 14 年 7 月 5 日決定

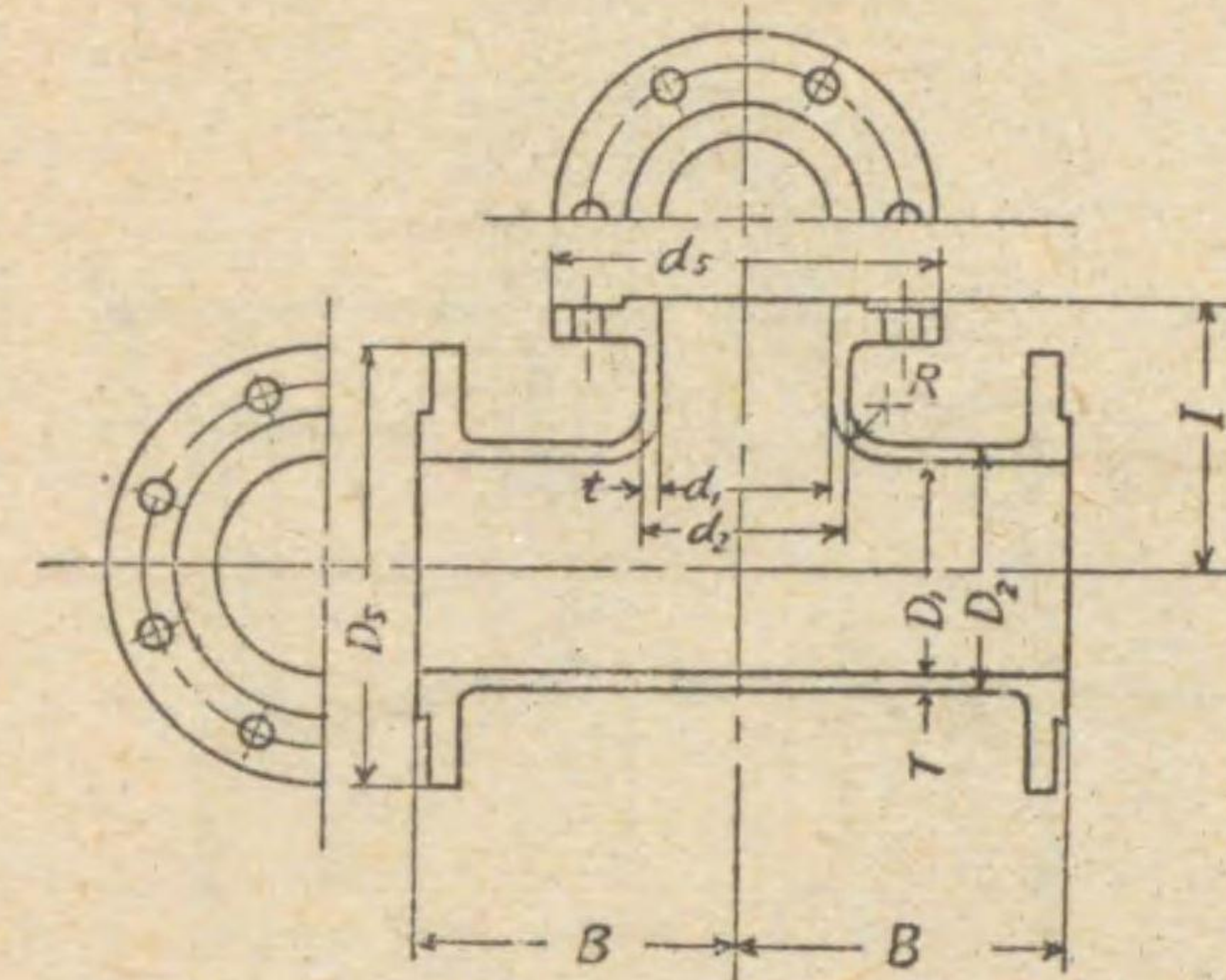
工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

三鑄丁字管



三鑄丁字管

單位 mm

公稱內徑 D	管厚 d	管厚 T	管厚 t	外徑		內徑		鑄外徑		R	管長		重量 kg
				D ₂	d ₂	D ₁	d ₁	D ₃	d ₃		B	I	
75	75	6	6	83	83	71	71	211	211	30	145	145	12.7
100	75	6	6	108	83	96	71	239	211	30	145	160	15.6
100	100	6	6	108	108	96	96	235	211	30	160	160	16.4
125	75	6	6	134	83	122	71	263	211	30	145	170	17.1
125	100	6	6	134	108	122	96	238	211	30	160	170	18.5
125	125	6	6	134	134	122	122	260	211	30	170	170	19.7
150	75	7	6	160	83	146	71	290	211	40	145	185	21.8
150	100	7	6	160	108	146	96	238	211	40	160	185	23.5
150	125	7	6	160	134	146	122	263	211	40	170	185	24.7
150	150	7	6	160	160	146	146	290	211	40	185	185	27.5
200	100	8	6	211	108	195	96	342	238	40	160	210	32.1
200	125	8	6	211	134	195	122	263	238	40	175	210	33.9
200	150	8	6	211	160	195	146	290	238	40	190	210	37.0
200	200	8	6	211	211	195	195	342	238	40	215	215	42.5
250	100	8	6	263	108	247	96	410	238	50	165	245	41.5
250	125	8	6	263	134	247	122	263	238	50	180	245	43.7
250	150	8	6	263	160	247	146	290	238	50	190	245	46.6
250	200	8	6	263	211	247	195	342	238	50	215	250	52.6
250	250	8	6	263	263	247	247	410	238	50	250	250	59.5
300	100	8	6	314	108	298	96	464	238	50	165	270	49.3
300	125	8	6	314	134	298	122	263	238	50	180	270	51.7
300	150	8	6	314	160	298	146	290	238	50	190	275	54.9
300	200	8	6	314	211	298	195	342	238	50	220	275	61.8
300	250	8	6	314	263	298	247	410	238	50	250	280	69.1
300	300	8	6	314	314	298	298	464	238	50	280	280	75.4
350	100	8	6	365	108	349	96	530	238	60	170	305	60.1
350	125	8	6	365	134	349	122	263	238	60	185	305	62.8
350	150	8	6	365	160	349	146	290	238	60	200	305	66.8
350	200	8	6	365	211	349	195	342	238	60	225	310	73.8
350	250	8	6	365	263	349	247	410	238	60	260	310	82.0
350	300	8	6	365	314	349	298	464	238	60	285	310	88.5
350	350	8	6	365	365	349	349	530	238	60	320	320	97.7

昭和 14 年 7 月 5 日決定

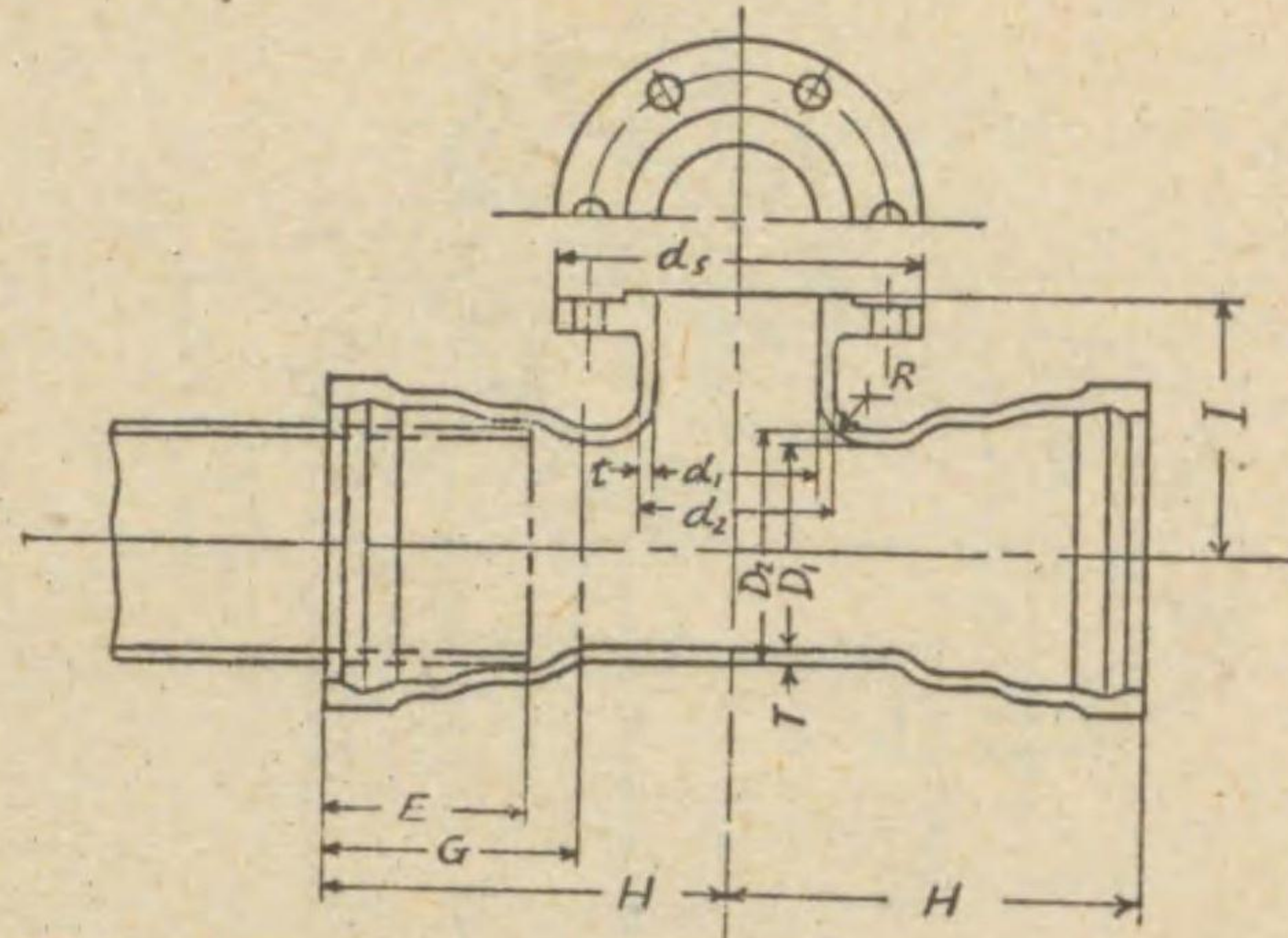
工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

二受一鑄丁字管



二受一鑄丁字管

單位 mm

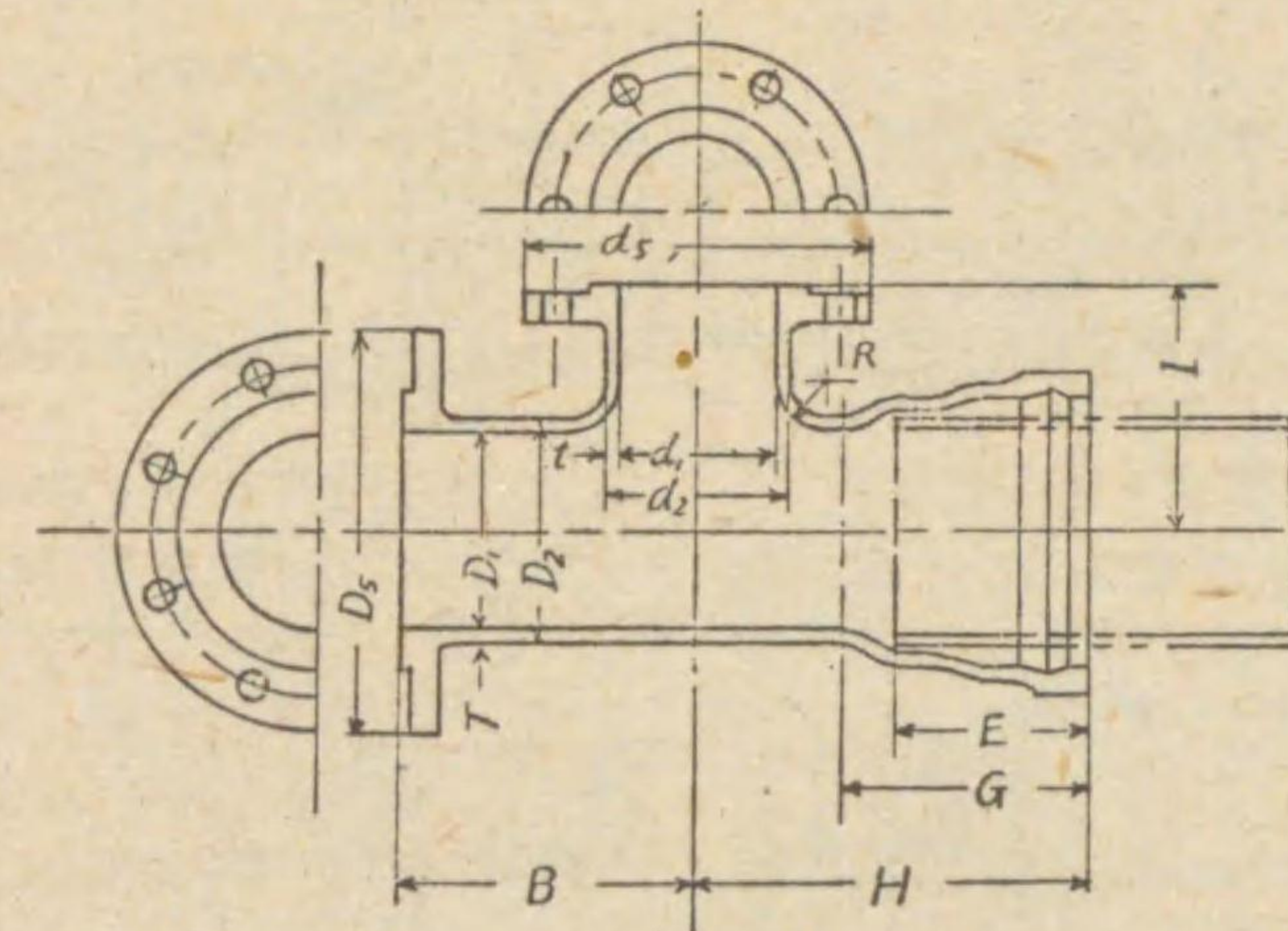
公稱內徑 D	管厚 d	T	t	外徑 D ₂	內徑 d ₁	D ₁	d ₂	D ₃	R	管長				重量 kg
										H	I	G	E	
75	75	6	6	83	83	71	71	211	30	210	210	139	115	11.7
100	75	6	6	108	83	96	71	211	30	210	225	140	115	13.8
"	100	"	"	"	108	"	96	238	"	"	"	"	"	15.2
125	75	6	6	134	83	122	71	211	30	215	235	147	120	16.4
"	100	"	"	"	108	"	96	238	"	230	"	"	"	17.8
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	240	240	"	"	19.0
150	75	7	6	160	83	146	71	211	40	230	260	151	120	22.0
"	100	"	"	"	108	"	96	238	"	245	"	"	"	23.6
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	255	265	"	"	24.9
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	270	270	"	"	27.7
200	100	8	6	211	108	195	96	238	40	255	235	158	125	32.3
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	265	290	"	"	35.8
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	280	295	"	"	36.8
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	305	305	"	"	42.3
250	100	8	6	263	108	247	96	238	40	270	320	164	130	41.1
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	280	325	"	"	42.8
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	295	330	"	"	46.2
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	320	340	"	"	52.2
"	250	"	"	"	263	"	247	410	"	345	345	"	"	58.1
300	100	8	6	314	108	298	96	238	50	275	345	170	135	49.6
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	285	350	"	"	51.5
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	300	355	"	"	55.3
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	325	365	"	"	61.5
"	250	"	"	"	263	"	247	410	"	350	370	"	"	68.3
"	300	"	"	"	314	"	298	464	"	375	375	"	"	74.0
350	100	8	6	365	108	349	96	238	60	290	380	176	140	59.6
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	305	385	"	"	62.4
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	315	390	"	"	65.7
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	340	400	"	"	72.6
"	250	"	"	"	263	"	247	410	"	365	405	"	"	79.5
"	300	"	"	"	314	"	298	464	"	390	410	"	"	86.0
"	350	"	"	"	365	"	349	530	"	415	415	"	"	93.9

臨時日本標準規格

第 23 号

第三号 丁字管

一受二鑄丁字管



一受二鑄丁字管

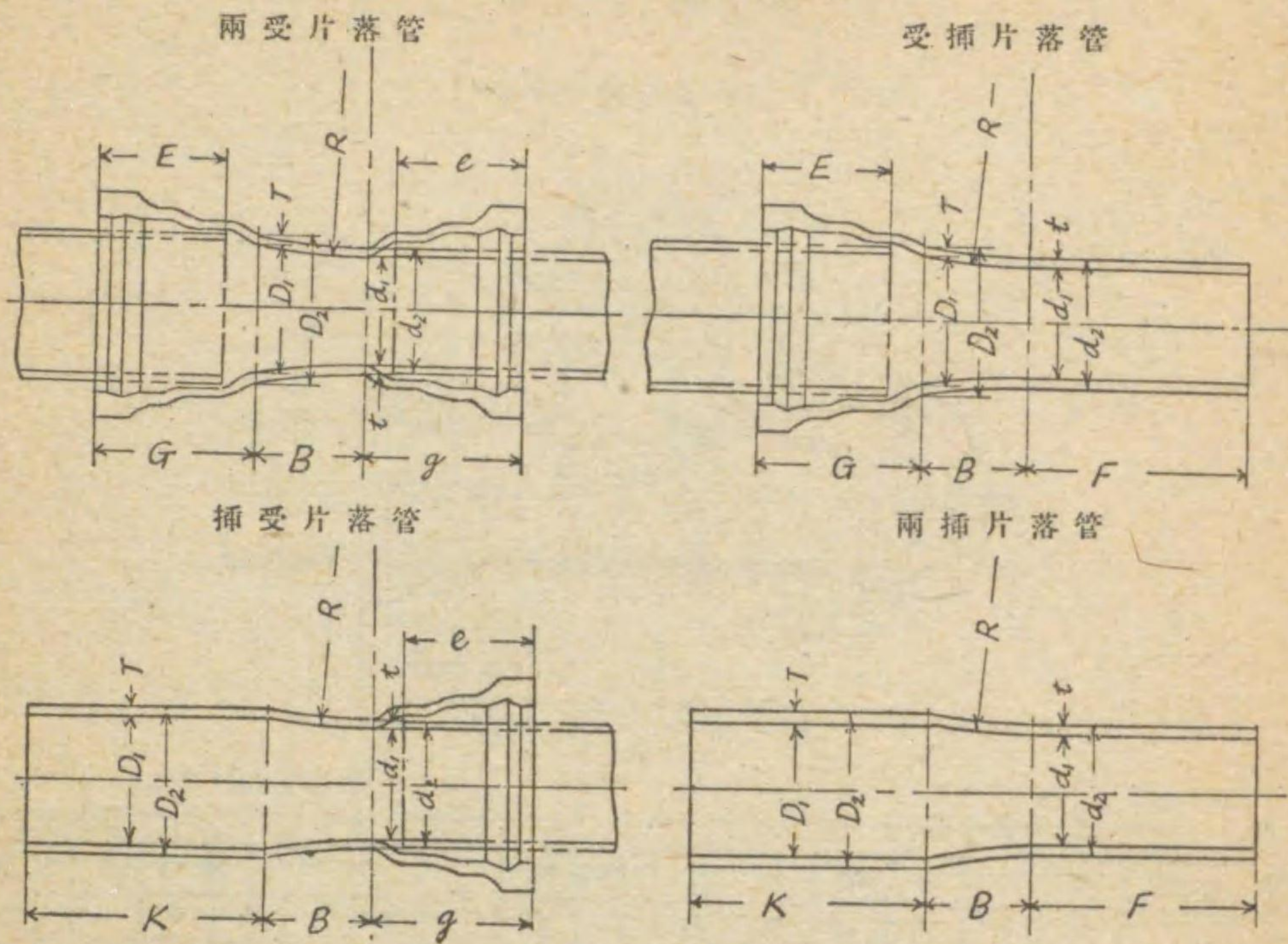
單位 mm

公稱內徑 D	管厚 d	T	t	外徑 D ₂	內徑 d ₁	D ₁	d ₂	D ₃	R	管長					重量 kg	
										B	H	I	G	E		
75	75	6	6	83	83	71	71	211	211	30	145	210	145	139	115	12.2
100	75	6	6	108	83	96	71	238	211	30	145	210	160	140	115	14.4
"	100	"	"	"	108	"	96	238	"	"	160	225	"	"	"	16.1
125	75	6	6	134	83	122	71	263	211	30	145	215	170	147	120	16.7
"	100	"	"	"	108	"	96	238	"	"	160	230	"	"	"	18.2
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	"	170	240	"	"	"	19.4
150	75	7	6	160	83	146	71	290	211	40	145	230	185	151	120	21.9
"	100	"	"	"	108	"	96	238	"	"	160	245	"	"	"	23.5
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	"	170	255	"	"	"	24.8
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	"	185	270	"	"	"	27.6
200	100	8	6	211	108	195	96	342	238	40	160	255	210	158	125	32.2
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	"	175	265	"	"	"	33.9
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	"	190	280	"	"	"	36.9
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	"	215	305	215	"	"	42.4
250	100	8	6	263	108	247	96	410	238	50	165	270	245	164	130	41.3
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	"	180	280	"	"	"	43.2
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	"	190	295	"	"	"	46.4
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	"	215	320	250	"	"	52.4
"	250	"	"	"	263	"	247	410	"	"	250	345	"	"	"	58.8
300	100	8	6	314	108	298	96	464	238	50	165	275	270	170	135	49.4
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	"	180	285	"	"	"	51.6
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	"	190	300	275	"	"	55.1
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	"	220	325	"	"	"	61.7
"	250	"	"	"	263	"	247	410	"	"	250	350	280	"	"	68.7
"	300	"	"	"	314	"	298	464	"	"	280	375	"	"	"	74.7
350	100	8	6	365	108	349	96	530	238	60	170	290	335	176	140	59.8
"	125	"	"	"	134	"	122	263	"	"	185	305	"	"	"	62.6
"	150	"	7	"	160	"	146	290	"	"	200	315	"	"	"	66.3
"	200	"	8	"	211	"	195	342	"	"	225	340	310	"	"	73.2
"	250	"	"	"	263	"	247	410	"	"	260	365	"	"	"	80.8
"	300	"	"	"	314	"	298	464	"	"	285	390	"	"	"	87.3
"	350	"	"	"	365	"	349	530	"	"	320	415	320	"	"	95.8

臨時日本標準規格

第 23 号

第四号 片落管



片落管

單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	內徑	R	管 長				插 深		重 量 kg								
					F	B	K	G	g	E	e	兩受	受插	插受	兩插				
100	75	6	6	108	83	96	71	106.2	200	50	190	140	139	115	115	7.93	6.93	6.58	5.59
125	75	6	6	134	83	122	71	208.8	200	100	210	147	139	120	115	9.89	8.90	8.43	7.44
150	100	7	6	160	108	146	96	212.5	220	100	230	151	140	120	115	13.5	12.6	11.80	11.0
200	100	8	6	211	108	195	96	428.7	220	200	250	158	140	125	115	19.6	18.7	18.40	17.5
250	125	8	6	263	134	247	96	326.4	230	150	300	170	147	120	120	20.2	19.1	19.0	17.9
300	150	7	6	314	146	298	96	421.2	240	200	350	170	147	120	120	27.0	25.9	25.3	24.2
350	200	8	6	365	195	349	96	235.3	250	100	400	170	158	125	125	28.7	27.4	27.0	25.7
75	75	6	6	83	71	71	71	115	139	180	240	282.7	9.35	8.85					
100	100	6	6	108	96	96	96	140	200	260	314.1	12.5	12.3						
125	125	6	6	134	122	122	122	147	220	280	344.5	16.4	16.4						
150	150	7	6	160	146	146	146	151	240	300	376.9	23.7	24.3						
200	200	8	6	211	195	195	195	280	320	439.9	37.2	39.4							
250	250	8	6	263	247	247	247	320	340	502.6	50.5	53.8							
300	300	7	6	314	298	298	298	360	360	565.4	65.6	70.1							
350	350	8	6	365	349	349	349	400	380	628.3	82.0	88.0							

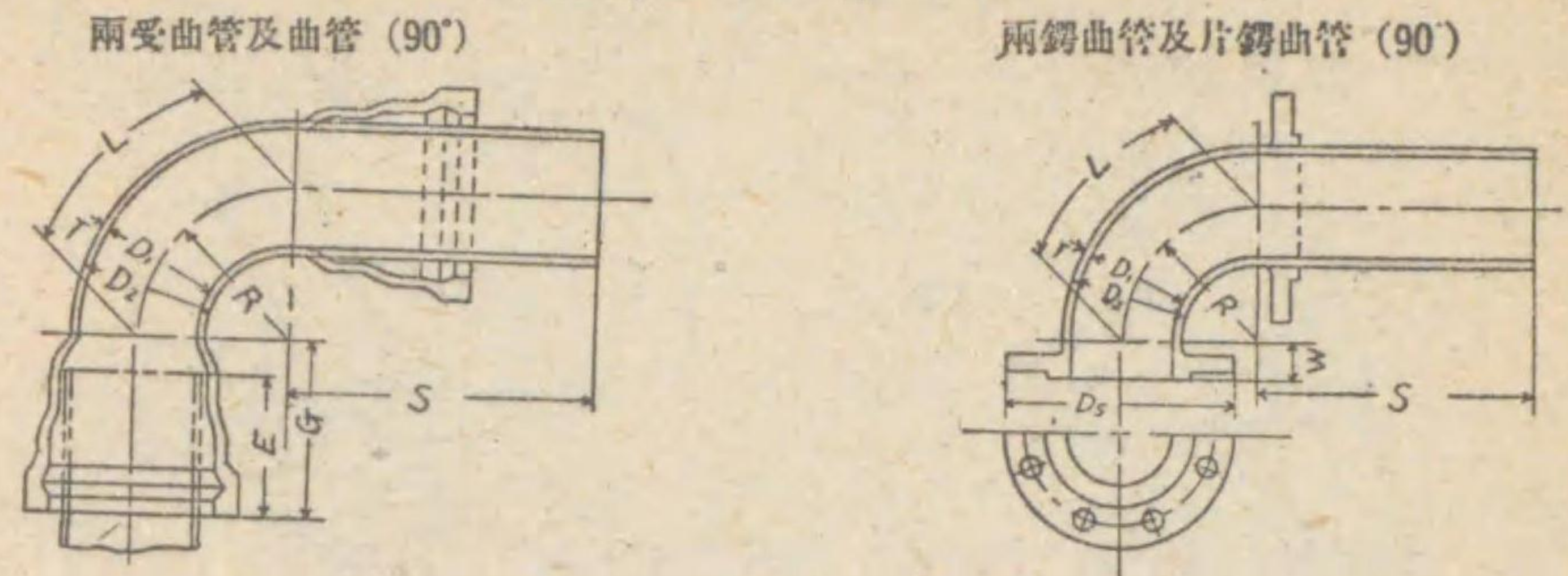
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會 (第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第五号 曲管 (90°)



兩受曲管及曲管 (90°) 單位 mm

兩鑄曲管及片鑄曲管 (90°) 單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法				重量 kg		
				D ₂	D ₁	E	G	R	S	兩受
75	6	83	71	115	139	180	240	282.7	9.35	8.85
100	6	108	96	140	200	260	314.1	12.5	12.3	
125	6	134	122	147	220	280	344.5	16.4	16.4	
150	7	160	146	151	240	300	376.9	23.7	24.3	
200	8	211	195	125	158	280	320	439.9	37.2	39.4
250	8	263	247	130	164	320	340	502.6	50.5	53.8
300	7	314	298	135	170	360	360	565.4	65.6	70.1
350	8	365	349	140	176	400	380	628.3	82.0	88.0

公稱內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法				重量 kg		
				D ₂	D ₁	D ₃	W	R	S	L
75	6	83	71	211	30	180	240	282.7	9.43	8.90
100	6	108	96	238	30	200	260	314.1	12.4	12.2
125	6	134	122	263	30	220	280	344.5	15.4	15.9
150	7	160	146	290	30	240	300	376.9	21.8	23.3
200	8	211	195	342	35	280	320	439.9	34.8	38.2
250	8	263	247	410	35	320	340	502.6	48.6	52.9
300	7	314	298	464	35	360	360	565.4	62.3	68.5
350	8	365	349	530	35	400	380	628.3	79.5	86.8

第六号 曲管 (45°)

兩受曲管及曲管 (45°)

兩鑄曲管及片鑄曲管 (45°)



兩受曲管及曲管 (45°) 單位 mm

兩鑄曲管及片鑄曲管 (45°) 單位 mm

公稱內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法				重量 kg		
				D ₂	D ₁	R	E	G	L	S
75	6	83	71	270	115	139	212.0	240	8.58	8.08
100	6	108	96	300	140	200	235.6	260	11.3	11.2
125	6	134	122	330	120	220	259.1	280	14.8	14.9
150	7	160	146	360	151	240	282.7	300	21.3	21.9
200	8	211	195	410	125	158	322.0	320	32.7	34.9
250	8	263	247	460	130	164	361.2	340	43.6	47.0
300	7	314	298	500	135	170	392.7	360	55.6	60.1
350	8	365	349	540	140	176	424.1	380	68.1	74.0

公稱內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法				重量 kg		
				D ₂	D ₁	D ₃	W	R	L	S
75	6	83	71	211	30	270	212.0	240	8.66	8.12
100	6	108	96	238	30	300	235.6	260	11.2	11.1
125	6	134	122	263	30	330	259.1	280	13.8	14.4
150	7	160	146	290	30	360	282.7	300	19.4	20.9
200	8	211	195	342	35	410	322.0	320	30.3	33.7
250	8	263	247	410	35	460	361.2	340	41.7	46.0
300	7	314	298	464	35	500	392.7	360	52.3	58.5
350	8	365	349	530	35	540	424.1	380	65.7	73.0

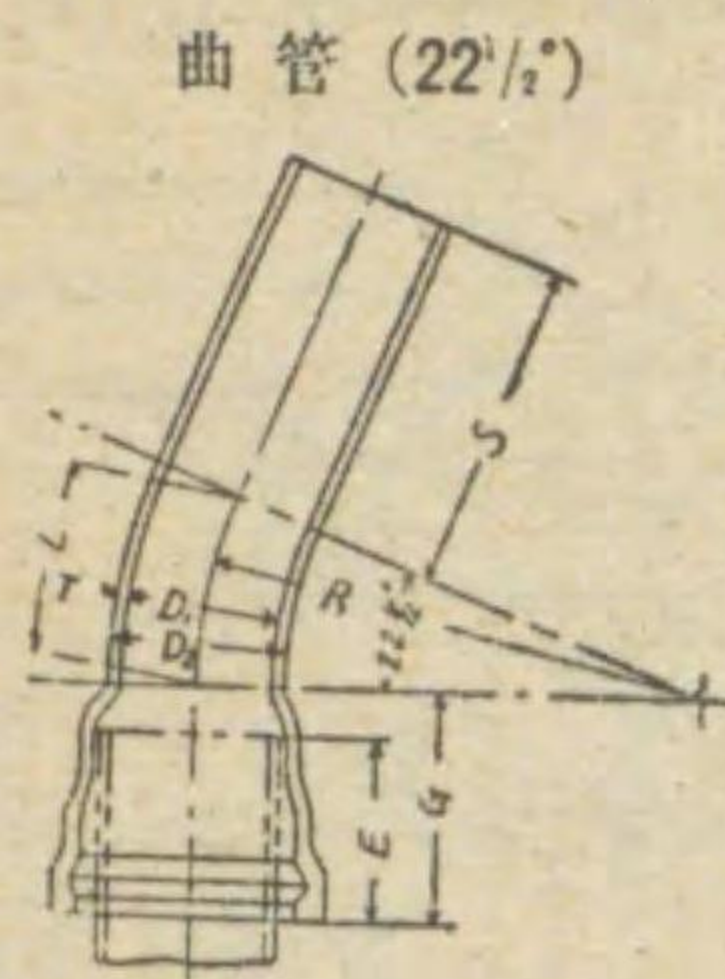
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會 (第一部第四委員會)

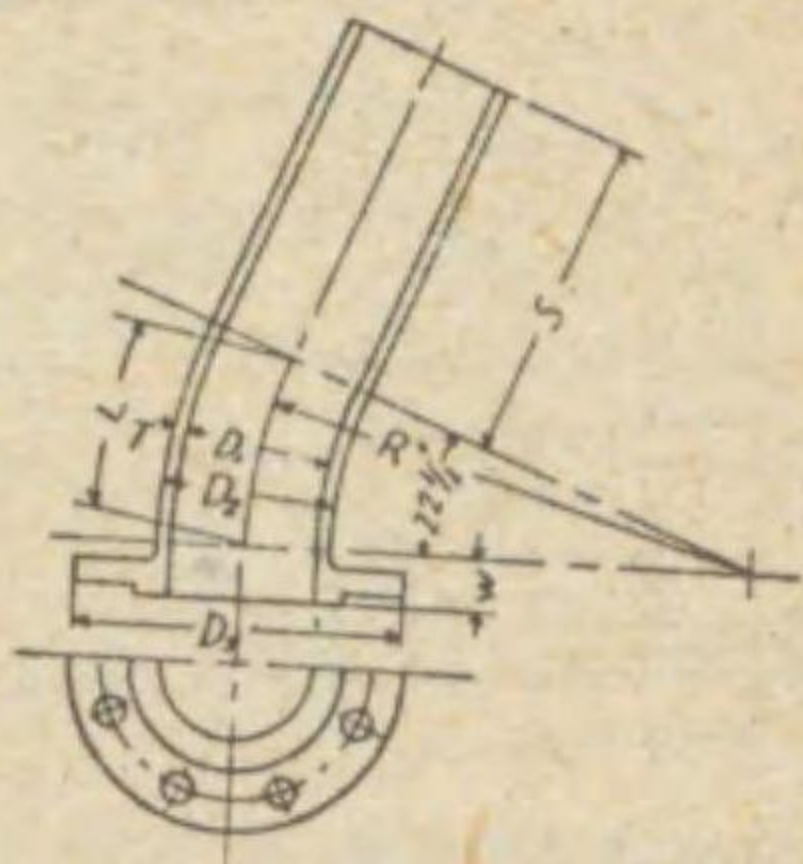
臨時日本標準規格

第 23 号

第七号 曲管 (22 1/2°)



片鍍曲管 (22 1/2°)



曲管 (22 1/2°)

單位 mm

公稱 內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法						重量
D	T	D ₂	D ₁	E	G	R	S	L	kg	
75	6	83	71	115	139	400	240	157.0	7.48	
100	6	108	96	140	450	260	280	176.7	10.3	
125	7	134	122	120	147	500	280	196.3	13.7	
150	7	160	146	151	540	300	300	212.0	20.1	
200	8	211	195	125	158	610	320	239.5	31.7	
250	8	263	247	130	164	680	340	267.0	42.4	
300	8	314	298	135	170	740	360	290.5	54.1	
350	8	365	349	140	176	800	380	314.1	66.7	

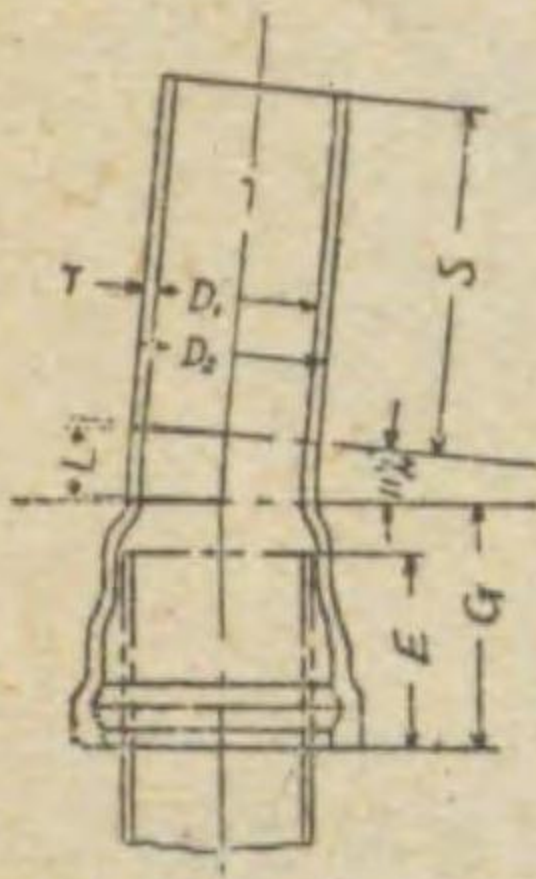
片鍍曲管 (22 1/2°)

單位 mm

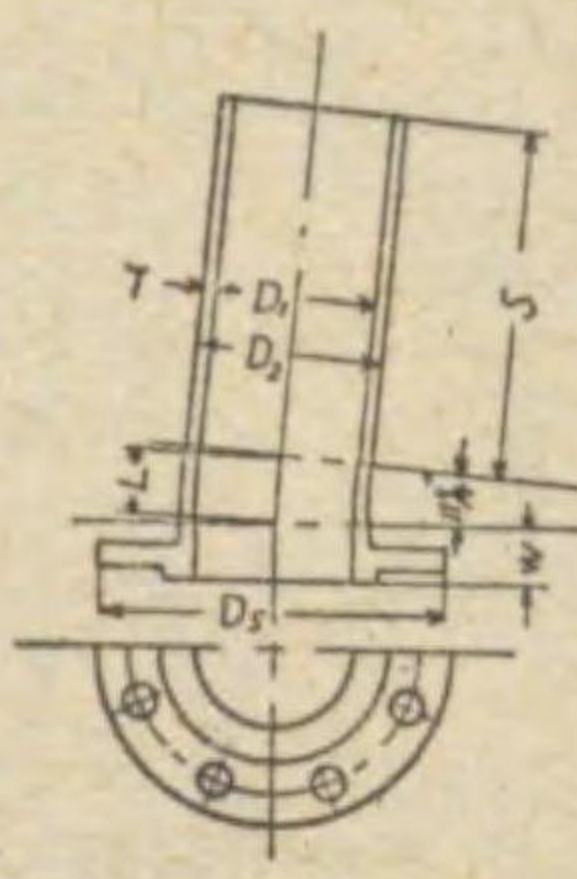
公稱 內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法						重量
D	T	D ₂	D ₁	D ₃	W	R	S	L	kg	
75	6	83	71	211	30	400	240	157.0	7.52	
100	6	103	96	238	30	450	260	176.7	10.2	
125	7	134	122	263	30	500	280	196.3	13.2	
150	7	160	146	290	30	540	300	212.0	19.1	
200	8	211	195	342	35	610	320	239.5	30.5	
250	8	263	247	410	35	680	340	267.0	41.5	
300	8	314	298	464	35	740	360	290.5	52.5	
350	8	365	349	530	35	800	380	314.1	65.5	

第八号 曲管 (11 1/2°)

曲管 (11 1/2°)



片鍍曲管 (11 1/2°)



曲管 (11 1/2°)

單位 mm

公稱 內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法						重量
D	T	D ₂	D ₁	E	G	R	S	L	kg	
75	6	83	71	115	139	800	240	157.0	7.48	
100	6	103	96	140	900	260	280	176.7	10.3	
125	7	134	122	120	1000	280	280	196.3	13.7	
150	7	160	146	151	1080	300	300	212.0	20.1	
200	8	211	195	125	158	1220	320	239.5	31.7	
250	8	263	247	130	164	1360	340	267.0	42.4	
300	8	314	298	135	170	1480	360	290.5	54.1	
350	8	365	349	140	176	1600	380	314.1	66.7	

片鍍曲管 (11 1/2°)

單位 mm

公稱 內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法						重量
D	T	D ₂	D ₁	D ₃	W	R	S	L	kg	
75	6	83	71	211	30	800	240	157.0	7.52	
100	6	103	96	238	30	900	260	176.7	10.2	
125	7	134	122	263	30	1000	280	196.3	13.2	
150	7	160	146	290	30	1080	300	212.0	19.1	
200	8	211	195	342	35	1220	320	239.5	30.5	
250	8	263	247	410	35	1360	340	267.0	41.5	
300	8	314	298	464	35	1480	360	290.5	52.5	
350	8	365	349	530	35	1600	380	314.1	65.5	

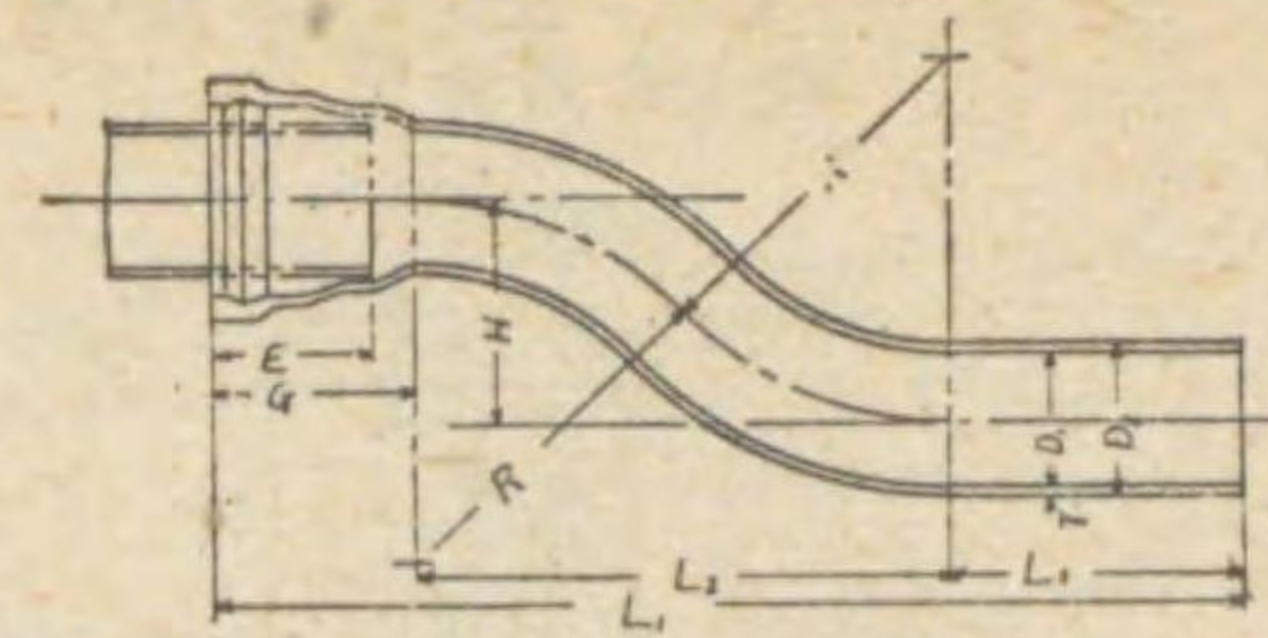
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會 (第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第九号 乙字管

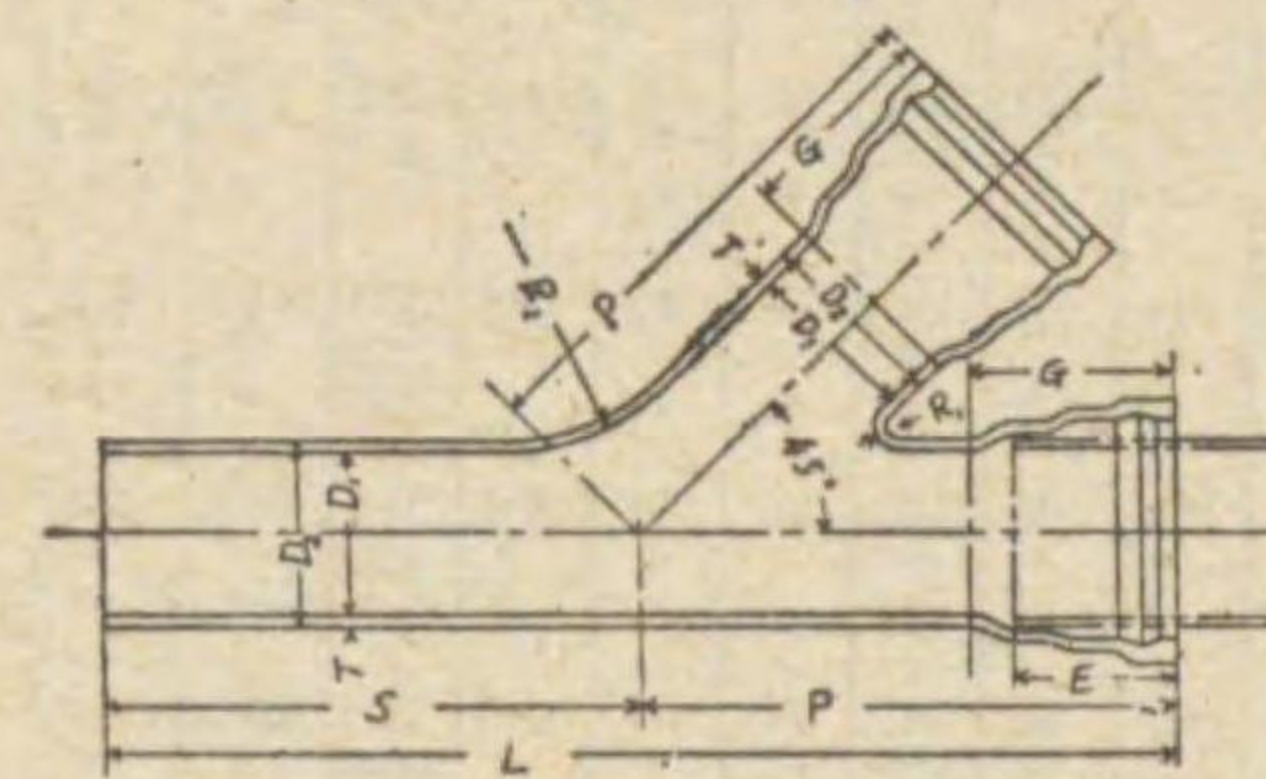


乙字管

單位 mm

公稱 內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法							重量
D	T	D ₂	D ₁	L ₁	L ₂	L ₃	H	R	E	G	kg
75	6	83	71	679	300	240	200	162.5	115	139	9.94
100	6	108	96	729	350	260	300	177.0	115	140	11.3
125	7	134	122	779	400	300	450	200.0	115	140	13.2
150	7	160	146	800	400	300	300	203.1	115	140	13.8
200	8	211	195	850	450	350	450	208.3	115	140	15.5
250	8	263	247	900	500	400	600	225.0	115	140	18.0
300	8	314	298	977	550	450	600	250.0	115	140	20.6
350	8	365	349	1027	600	500	600	300.0	115	140	27.3
75	6	83	71	827	400	280	200	250.0	120	147	18.6
100	6	103	96	907	480	300	300	267.0	120	147	21.0
125	7	134	122	977	550	350	450	280.5	120	147	24.2
150	7	160	146	1027	600	400	600	300.0	120	147	27.3
200	8	211	195	1028	550	320	300	327.0	125	151	31.3
250	8	263	247	1128	650	350	450	347.2	125	151	36.1
300	8	314	298	1178	700	400	600	354.1	125	151	40.2
350	8	365	349	1236	750	450	600	375.0	125	151	49.2
75	6	83	71	1204	600	340	300	375.0	130	164	56.3
100	6	103	96	1304	680	360	450	384.7	130	164	63.8
125	7	134	122	1304	700	400	600	416.6	130	164	63.2
150	7	160	146	1304	800	450	600	460.3	135	170	72.1
200	8	211	195	1330	800	450	600	468.0	135	170	81.7
250	8	263	247	1430	900	500	600	487.5	135	170	93.0
300	8	314	298	1430	900	500	600	487.5	135	170	104.0
350	8	365	349	1456	900	500	600	487.5	135	170	104.0
75	6	83	71	1236	680	380	300	460.3	140	176	97.3
100	6	103	96	1356	800	450	450	468.0	140	176	110.0
125	7	134	122	1456	800	450	600	487.5	140	176	123.0

第十号 叉管



叉管

單位 mm

公稱 內徑	管厚	外徑	內徑	各部寸法							重量
D	T	D ₂	D ₁	E	G	S	P	L	R ₁	R ₂	kg
75	6	83	71	115	139	280	275	555	19	125	11.5
100	6	103	96	140	310	295	605	605	20	135	15.6
125	7	134	122	120	147	340	360	700	21	140	21.9
150	7	160	146	151	151	360	400	760	22	145	32.5
200	8	211	195	125	158	400	465	865	23	155	52.3
250	8	263	247	130	164	430	540	870	24	165	67.4
300	8	314	298	135	170	440	615	1055	25	170	95.0
350	8	365	349	140	176	460	700	1160	27	180	139.0

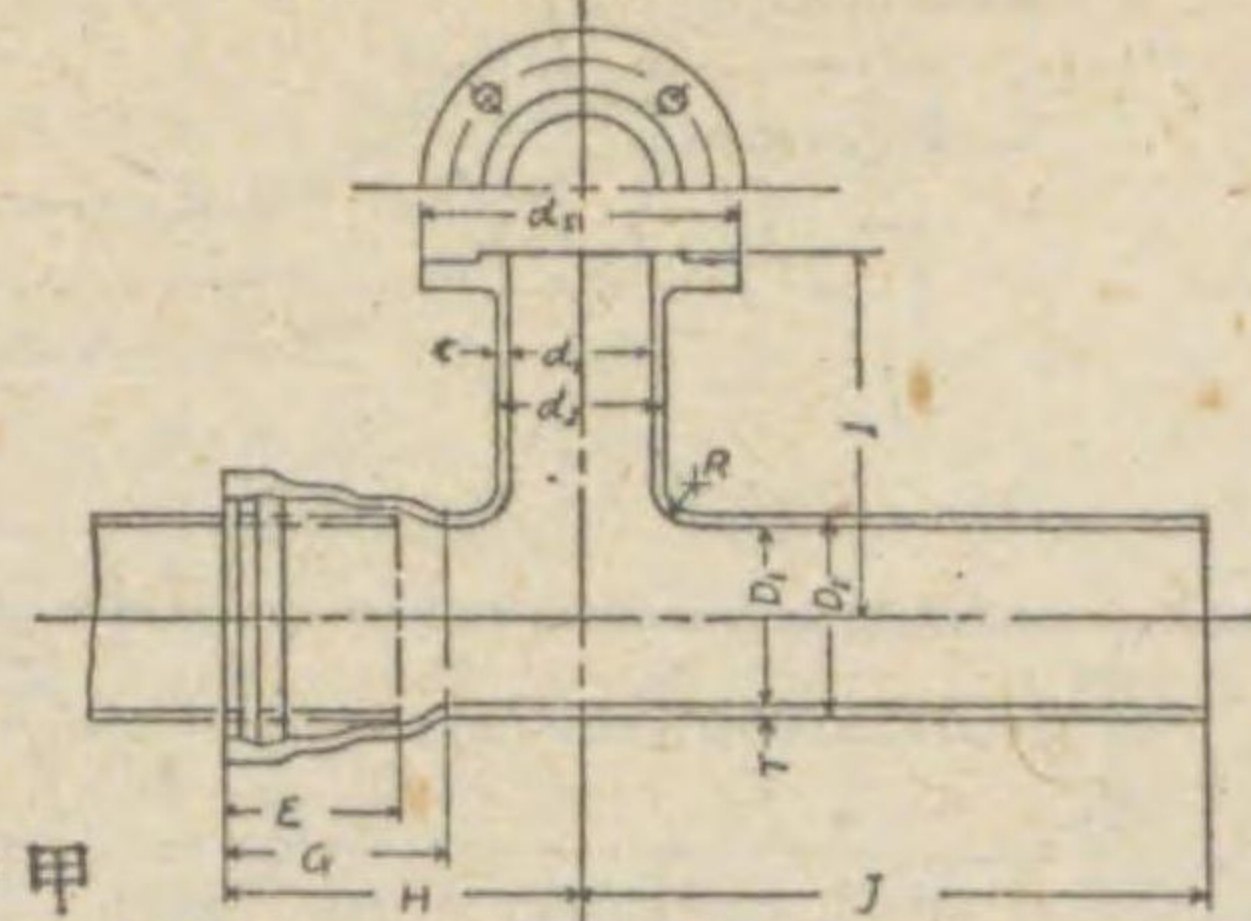
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調查會 (第一第五委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

第十一号 消火栓用管
消火栓用管甲



公稱内徑		管厚		外徑		内徑		各部寸法							重量
D	d	T	t	D ₂	d ₂	D ₁	d ₁	R	H	I	J	G	E	d ₀	kg
75	75	6	6	83	83	71	71	40	265	250	480	139	115	211	14.8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	15.3
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	17.5
100	75	6	6	108	83	96	71	40	275	250	510	140	115	211	18.8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	19.4
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	21.5
100	100	6	6	108	108	96	96	40	285	250	540	140	115	238	20.0
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	20.7
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	23.7
125	75	6	6	134	83	122	71	40	280	250	520	147	120	211	22.8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	23.4
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	25.4
125	100	6	6	134	108	122	96	40	290	250	550	147	120	238	24.1
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	300	"	"	"	"	24.8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	500	"	"	"	"	27.7
150	75	7	6	160	83	146	71	40	280	280	560	151	120	211	31.9
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	330	"	"	"	"	32.4
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	530	"	"	"	"	34.6
150	100	7	6	160	108	146	96	40	290	280	580	151	120	238	33.2
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	330	"	"	"	"	34.0
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	530	"	"	"	"	36.9
200	75	8	6	211	83	195	71	40	295	300	580	158	125	211	47.0
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	350	"	"	"	"	47.8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	550	"	"	"	"	50.0
200	100	8	6	211	108	195	96	40	305	300	590	158	125	238	48.5
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	350	"	"	"	"	49.2
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	550	"	"	"	"	52.1
250	75	8	6	263	83	247	71	40	310	330	590	164	130	211	61.0
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	380	"	"	"	"	61.5
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	580	"	"	"	"	63.8
250	100	8	6	263	108	247	96	40	320	330	600	164	130	238	62.5
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	380	"	"	"	"	63.3
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	580	"	"	"	"	66.2
300	75	8	6	314	83	298	71	40	325	350	600	170	135	211	74.8
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	400	"	"	"	"	75.3
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	600	"	"	"	"	77.5
300	100	8	6	314	108	298	96	40	335	350	610	170	135	238	76.4
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	400	"	"	"	"	77.2
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	600	"	"	"	"	80.1
350	75	8	6	365	83	349	71	40	340	390	610	176	140	211	90.1
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	430	"	"	"	"	90.7
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	630	"	"	"	"	92.9
350	100	8	6	365	108	349	96	40	350	390	610	176	140	238	91.3
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	430	"	"	"	"	92.1
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	630	"	"	"	"	95.0

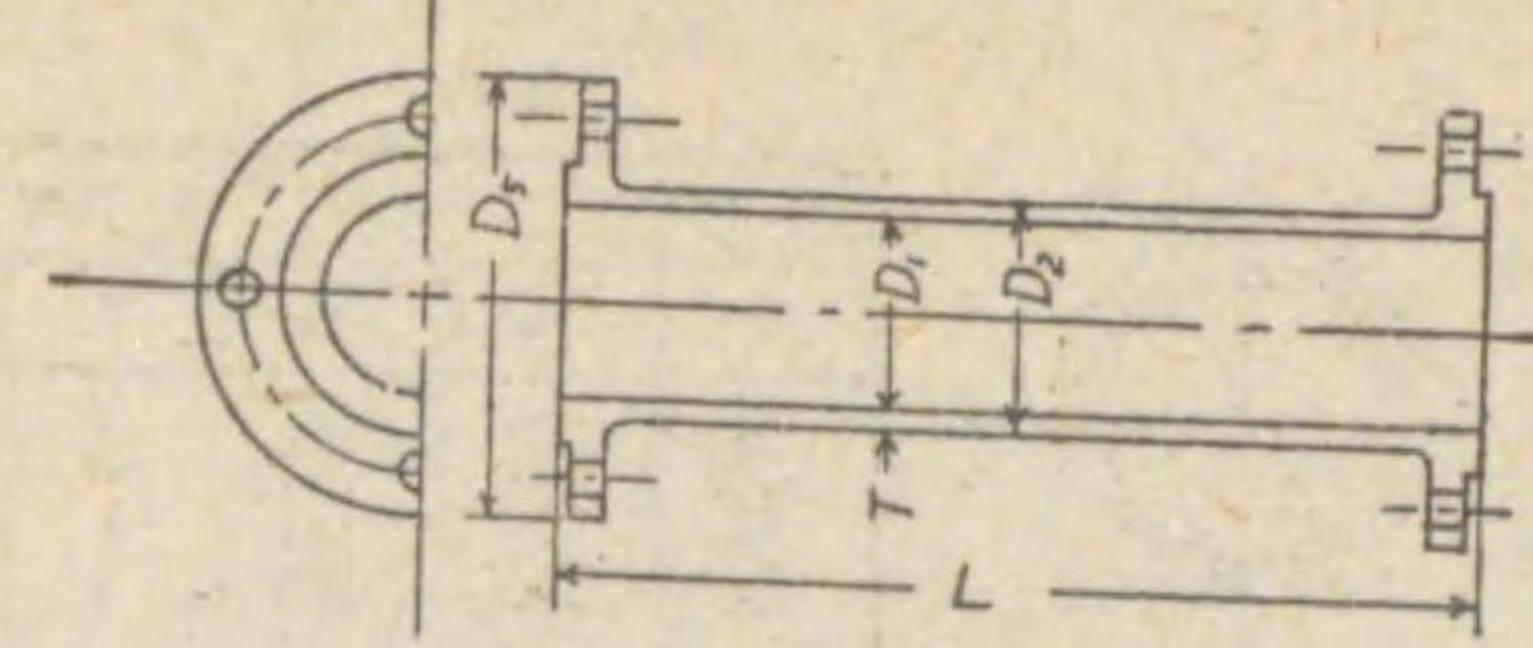
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

消火栓用管乙

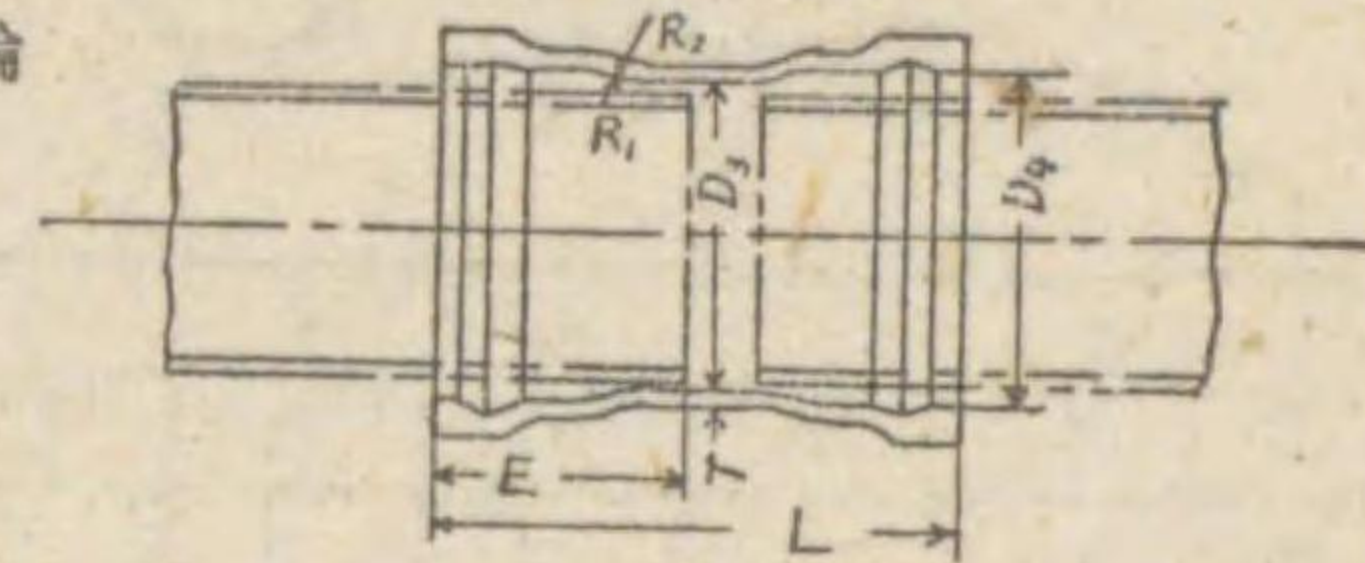


消火栓用管乙

單位 mm

公稱内徑	管厚	外徑	内徑	各部寸法		重量
D	T	D ₂	D ₁	D ₃	L	kg
75	6	83	71	211	150	7.32
"	"	"	"	"	300	8.97
"	"	"	"	"	400	10.1
100	6	108	96	238	150	9.13
"	"	"	"	"	300	11.3
"	"	"	"	"	400	12.8

第十二号 接ぎ輪



接ぎ輪

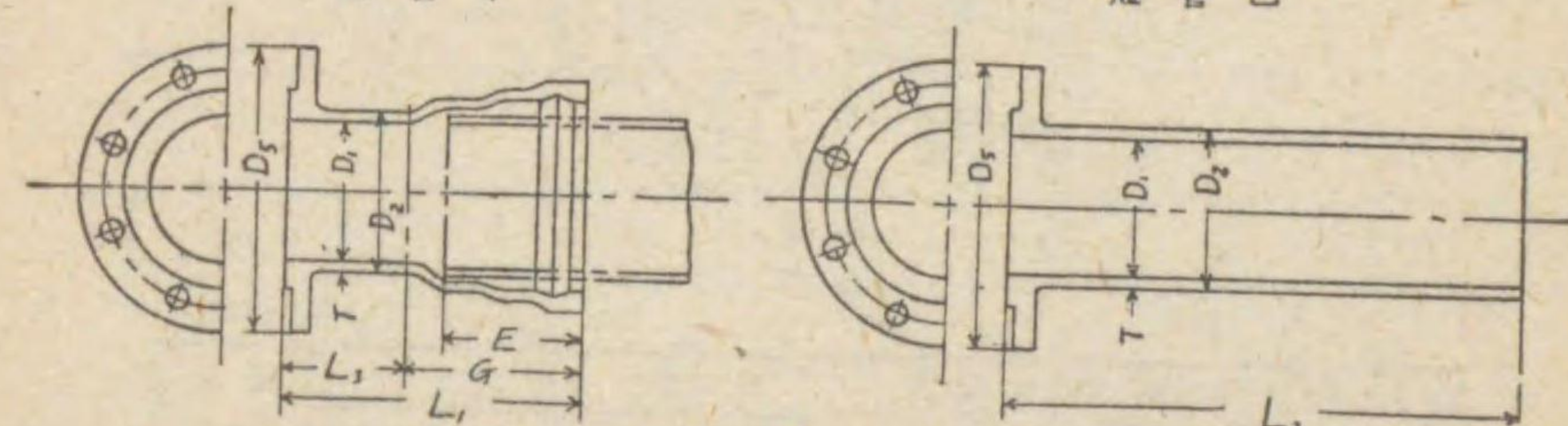
單位 mm

公稱内徑	管厚	各部寸法					重量	
D	T	D ₃	D ₄	R ₁	R ₂	E	L	kg
75	7	83	99	10	36	115	300	7.39
100	"	111	124	"	38	"	"	9.21
125	"	137	150	"	40	120	"	11.3
150	9	163	176	"	42	"	"	14.8
200	10	214	228	10	44	125	380	23.6
250	"	266	281	11	46	130	"	30.8
300	"	317	332	"	48	135	450	40.5
350	"	368	383	"	50	140	"	47.9

第十三号 短管

短管甲

短管乙



短管

單位 mm

公稱内徑	管厚	外徑	内徑	各部寸法					重量 kg		
D	T	D ₂	D ₁	D ₃	L ₁	L ₂	L ₃	E	G	短管甲	短管乙
75	6	83	71	211	235	700	96	115	139	8.44	10.5
100	"	108	96	238	"	"	95	"	140	10.7	13.6
125	"	134	122	263	240	"	93	120	147	14.0	16.7
150	"	160	146	290	"	"	89	"	151	19.2	23.1
200	8	211	195	342	245	"	87	125	158	29.9	34.6
250	"	263	247	410	300	"	136	130	164	38.8	44.3
300	"	314	298	464	305	"	135	135	170	50.3	53.4
350	"	365	349	530	310	"	134	140	176	60.5	63.5

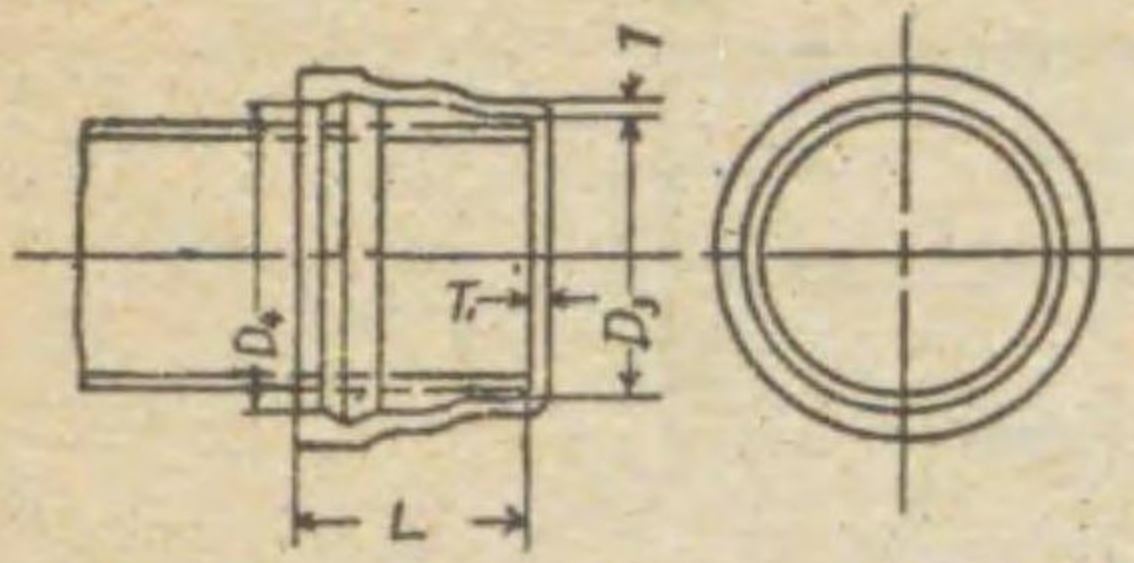
昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 23 号

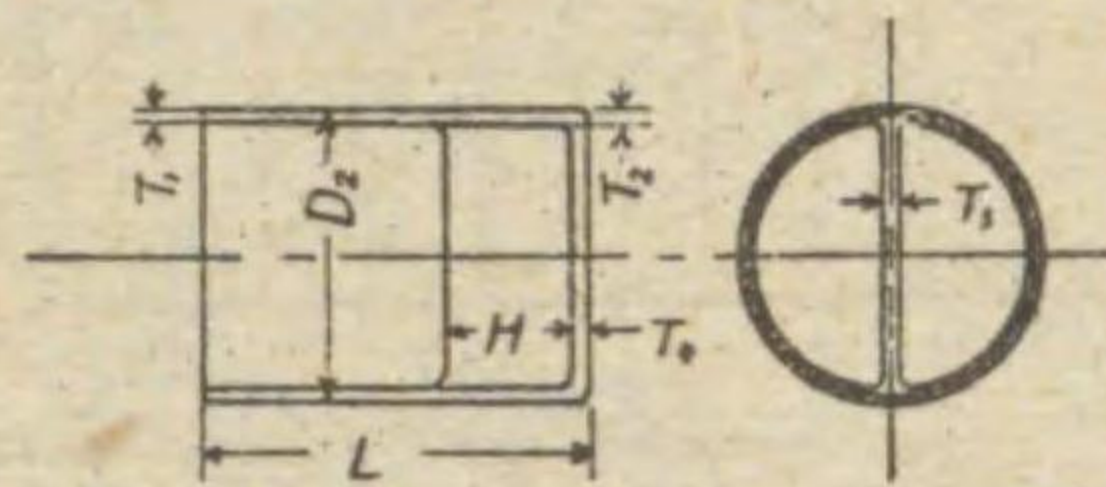
第十四号 帽



帽 単位 mm

公称内径 D	各 部 寸 法					重 量 kg
	D ₂	D ₁	T	T ₁	L	
75	86	103	7	7	115	3.24
100	111	128	7	7	120	4.21
125	137	154	7	7	120	5.47
150	163	180	9	9	120	7.99
200	214	231	10	10	125	12.0
250	266	285	10	10	130	16.9
300	317	336	10	10	135	21.9
350	368	387	10	10	140	27.4

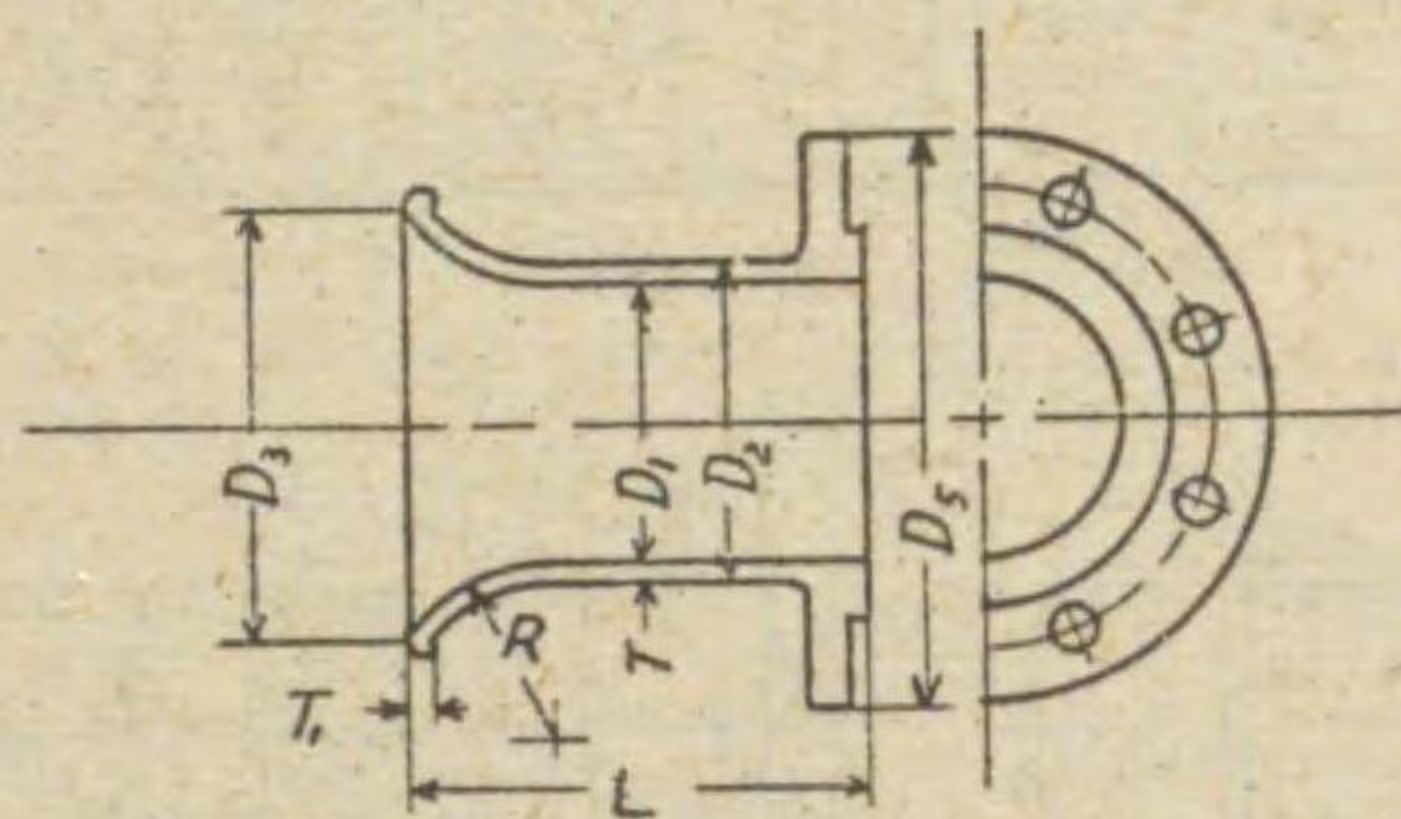
第十五号 栓



栓 単位 mm

公称内径 D	外 径 D ₂	各 部 寸 法					重 量 kg
		T ₁	T ₂	T ₃	T ₄	H	
75	83	5	6	5	6	50	1.78
100	108	5	6	5	6	50	2.64
125	134	5	6	5	6	50	3.60
150	160	6	7	6	7	50	5.45
200	211	7	8	7	8	55	9.94
250	263	7	8	7	8	55	13.7
300	314	7	8	7	8	55	17.4
350	365	7	8	7	8	55	22.4

第十六号 らつば管



らつば管 単位 mm

公称内径 D	管 厚 T	外 径 D ₂	内 径 D ₁	各 部 寸 法					重 量 kg
				T ₁	R	L	D ₃	D ₄	
75	6	83	71	8	35	130	110	211	4.31
100	6	108	96	8	45	140	150	238	5.83
125	6	134	122	8	50	200	190	263	8.10
150	7	160	146	9	60	205	230	290	11.4
200	8	211	195	10	80	275	300	342	19.8
250	8	263	247	10	100	295	375	410	27.1
300	8	314	298	10	120	410	450	464	39.9
350	8	365	349	10	140	420	530	530	49.9

昭和 14 年 7 月 5 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 25 号

磷 青 銅 板

類別 H

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 総 則

第一条 本規格ハ磷青銅板ニ之ヲ適用ス 但シ特殊ノ用途ニ供スルモノニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

第二条 磷青銅板(以下單ニ板ト称ス)ノ種別及其ノ記号ハ次ノ通トス

種 別 記 号 主ナル用途

第一種 PB P1 ばね用、雜用

第二種 PB P2 ばね用、化学工業用

第三条 前条ノ各種ハ其ノ質ノ硬軟ニ依リ之ヲ次ノ3種ニ區分ス

1、軟 質

2、半硬質

3、硬 質 主トシテばね用

第二章 製 造 法

第四条 板ノ製造ニ使用スル銅及錫ハ良質ノ新地金ナルコトヲ要ス 但シ經歷並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナシト認メタル古地金ハ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員(以下單ニ検査員ト称ス)ノ承認ヲ經テ之ヲ使用スルコトヲ得

第五条 板ハ其ノ表面平滑ニシテ割ゲ疵、割れ、縦疵其ノ他有害ナル欠点ナキコトヲ要ス

第三章 化学試験

第六条 板ハ第1表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス但シ0.4%以下ノ不純物ヲ含有スルヲ妨ゲズ

第 1 表

種 別	記 号	銅 %	錫 %	磷 %
第一種	PB P1	残 部	2-4	0.6 以下
第二種	PB P2	残 部	5-8	0.6 以下

第七条 板ノ製造者ハ1鑄塊又ハ1熔解毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 但シ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ナシト認メタルトキハ本試験ヲ行ハザルコトヲ得 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトヲ得

第四章 寸法及重量ノ公差

第八条 板ノ寸法ノ公差ハ第2表ニ依ル

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第二委員會)

臨時日本標準規格

第 25 号

第 2 表

單位 mm

幅×長	300×600	365×1200	450×1200	幅ノ公差	長ノ公差
厚	厚ノ公差				
0.10 0.16 0.20	± 0.02 ± 0.03 ± 0.03			+ 5 mm	+10mm
0.23 0.26 0.29		± 0.04 ± 0.04 ± 0.04			
0.32 0.35 0.40		± 0.04 ± 0.05 ± 0.05			
0.45 0.50 (0.55)		± 0.05 ± 0.075 ± 0.075			
0.60 0.65 0.7		± 0.075 ± 0.075 ± 0.075			
0.8 0.9 1.0		± 0.075 ± 0.075 ± 0.1			
1.2 1.4 1.6		± 0.1 ± 0.1 ± 0.1	± 0.1 ± 0.1 ± 0.1		
1.8 2.0 2.3		± 0.1 ± 0.15 ± 0.15	± 0.15		
2.6 2.9 3.0		± 0.15 ± 0.15 ± 0.2	± 0.2		
(3.5) 4.0 (4.5)		± 0.2 ± 0.2 ± 0.2			
5.0 (5.5) 6.0		± 0.2 ± 0.2 ± 0.2			

厚ニ括弧ヲ附シタルモノハ成ルベク使用セザルヲ可トス

第五章 抗張試験、屈曲試験

第九條 抗張試験 板ノ縦又ハ横方向ヨリ切取リタル標準抗張試験片第五号ヲ用ヒ第3表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ厚0.5mm未滿ノ板ニ在リテハ本試験ヲ省略スルモノトス

試験片ハ試験前之ヲ加工又ハ焼鈍スルコトヲ得ズ

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一第二委員會)

臨時日本標準規格

第 25 号

第 3 表

質別	第一種		第二種	
	抗張力 kg/mm ²	伸 %	抗張力 kg/mm ²	伸 %
軟質	28 以上	40 以上	30 以上	50 以上
半硬質	35 以上	15 以上	50 以上	20 以上
硬質	50 以上	3 以上	65 以上	7 以上

第十條 屈曲試験 板ノ縦方向ヨリ適宜ノ長及幅ノ試験片ヲ切取リタルママ之ヲ焼鈍スルコトナク第4表ノ規定ニ依リ之ヲ行ヒ屈曲部ニ裂痕其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚2mmヲ超ユル板ニハ之ヲ行ハズ

第 4 表

質別	第一種		第二種	
	屈曲角度	内側半径	屈曲角度	内側半径
軟質	180	密着	180	密着
半硬質	180	厚ノ1/2倍	180	厚ノ1倍
硬質	180	厚ノ1倍	180	厚ノ2倍

第六章 検査

第十一條 種別、質別及厚ヲ同ジクスル板 50 箇又ハ其ノ端数ヲ1組ト為シ各組ヨリ任意ニ1箇ヲ取出シ之ニ依リ所要ノ試験全部ヲ行ヒ其ノ組ノ良否ヲ決定ス 若シ試験ノ成績ガ本規格ニ合セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ再試験ヲ行フコトヲ得

前項ノ箇數ハ註文者ノ指定ニ依リ適宜之ヲ増減スルコトヲ得

第十二條 本規格ニ合格シタル板ニハ検査済証印、種別、質別及製造者名若ハ其ノ略号ヲ刻印其ノ他適當ナル方法ニ依リテ表示スルモノトス

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一第二委員會)

臨時日本標準規格	第26号
磷青銅棒	類別 H
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一条 本規格ハ一般用磷青銅棒ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二条 磷青銅棒(以下單ニ棒ト称ス)ノ種別及其ノ記号ハ次ノ通トス

種 別	記 号	主ナル用途
第一種	PB B1	一般機械用、化学工業用
第二種	PB B2	弁案内、一般齒車
第三種	PB B3	弁案内、一般齒車

第三章 製 造 法

第三条 棒ハ壓延法、鍛鍊法、押出法又ハ引拔法ニ依リ製造スルコトヲ要ス

第四条 棒ノ製造ニ使用スル地金ハ良質ノ新地金ナルコトヲ要ス 但シ經歷並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナシト認メタル古地金ハ注文者又ハ其ノ指定シタル検査員(以下單ニ検査員ト称ス)ノ承認ヲ經テ之ヲ使用スルコトヲ得

第五条 棒ハ実用的眞直、形状正シク表面平滑清淨ニシテ有害ナル剝げ疵、縦疵、割れ、振れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第四章 寸法及公差

第六条 棒ノ径又ハ對辺距離ハ附表ニ依ルモノトス

棒ノ長ハ指定ニ依ルモノトス

第七条 棒ノ径又ハ對辺距離ノ公差ハ ±1.5% トシ公差ノ最小値ハ ±0.5 mm トス

棒ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ5 mmヲ超エザルモノトス

第五章 化学試験

第八条 棒ハ第1表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス但シ0.4%以下ノ不純物ヲ含有スルヲ妨ゲズ

第 1 表

種 別	記 号	銅 %	錫 %	磷 %
第一種	PB B1	残 部	1.5—4	0.6 以下
第二種	PB B2	残 部	5—7	0.6 以下
第三種	PB B3	残 部	8—10	0.6 以下

第九条 棒ノ製造者ハ1鑄塊又ハ1溶解毎ニ分析成績ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 但シ注文者又ハ検査員ニ於テ必要ナシト認メタルトキハ本試験ヲ行ハザルコトヲ得 注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトヲ得

臨時日本標準規格	第26号
----------	------

第六章 抗張試験

第十条 棒ノ長ノ方向ヨリ切取リタル標準抗張試験片第四号ヲ用ヒ第2表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ径又ハ對辺距離6 mm未滿ノ棒ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得 径又ハ對辺距離35 mmヲ超ユル棒ニ在リテハ其ノ試験片ハ成ルベク外面ニ近キ部分ヨリ切取ルモノトス

第 2 表

種 別	径又ハ對辺距離 mm	抗 張 力 kg/mm ²	伸 %
第一種	50未滿	32以上	15以上
	50以上 100未滿	30以上	15以上
	100以上	28以上	15以上
第二種	50未滿	47以上	15以上
	50以上 100未滿	45以上	15以上
	100以上	40以上	15以上
第三種	13未滿	50以上	10以上
	13以上 50未滿	47以上	15以上
	50以上 100未滿	45以上	15以上
	100以上	40以上	15以上

第十一条 供試材ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル供試材ノ採取ハ第3表ニ依ルモノトス 但シ供試材1箇ヨリ抗張試験片1箇ヲ作ルモノトス

第 3 表

径又ハ對辺距離 mm	一組ノ區分	供試材ノ数
13未滿	50箇又ハ其ノ端数	1
13以上 25未滿	25箇又ハ其ノ端数	1
25以上	10箇又ハ其ノ端数	1

第十二条 供試材ハ規定ノ処理ノ外熱処理、槌打其ノ他材質ヲ変更スルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十三条 抗張試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタルトキハ更ニ同一組ヨリ2箇ノ試験片ヲ採リ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ試験ニ合格スルコトヲ要ス

第七章 檢 査

第十四条 試験片又ハ分析試料ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル組ヲ不合格トス

臨時日本標準規格 第26号

第十五条 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、種別、記号及製造者名若ハ其ノ畧号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニ依リテ表示スルモノトス

附 表 單位 mm

丸 徑	四角 邊	六角 對邊距離
6	6	6
(7) 8	7 8	7 8
(9) 10	9 10	9 10
(11) 12	12	12
13 14	14	14
15 16		
(17) 18	17	17
19 20	19	19
(21) 22	21	21
(23) 24	23	23
25 26	26	26
28 30	29	29
32 34	32	32
(35) 36		35
38 40		38 41

備考 括弧ヲ附シタルモノハ成ルベク使用セザルヲ可トス

臨時日本標準規格 第27号

グリース及同試験方法

類別 K

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 總 則

- 第一条 本規格ハ「グリース」(鑛油ト脂肪酸石鹼トヲ捏和混成セル均質軟膏狀ノ潤滑劑)ニ之ヲ適用ス
- 第二条 本規格ニ於テ規定セル「グリース」ハ其ノ成分及用途ニ依リ之ヲ次ノ3種ニ區分ス
第一種 (カッブグリース)
第二種 (ファイバーグリース)
第三種 (ギアグリース)
- 第三条 「グリース」用ノ鑛油ハ第1表ノ規定ニ適合スルモノナルコトヲ要シ之ニ關スル試験ハ日本標準規格第174号石油製品試験方法ニ依リテ行フモノトス

第 1 表

	色 相	反 應	引火点 °C	粘 度	殘炭素 分 %	腐蝕 試驗
第一種及第 二種用鑛油	淡黃色乃至 赤褐色澄明	中性	130以上	30°Cニ於テ50秒以上	……	合格
第三種用鑛油	……	……	120以上	100°Cニ於テ50秒以上	20以下	……

第四条 「グリース」ハ不快ナル臭気又ハ「ニトロベンゼン」臭ヲ有スルコトナク樹脂、樹脂油、滑石粉、「アスベスト」、硫黃、粘土其ノ他ノ填料ヲ混和セザルモノナルコトヲ要ス

第二章 グリース第一種(カッブグリース)

第五条 グリース第一種(カッブグリース)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス何レモ鑛油ト脂肪酸石灰石鹼トヨリ成リ主トシテ球軸受、「コロ」軸受又ハ「グリース」壺使用ノ回轉軸其ノ他ノ潤滑劑トシテ適當ナル品質ヲ有シ第2表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

	稠 度	融 点 °C	灰 分 %	水 分 %	鑛油分 %	遊離アルカリ (CaOトシテ) %	揮発分 %	腐蝕 試驗
第一号	190±20	90以上	3.5以下	2.5以下	70以上	0.1以下	4.0以下	合格
第二号	250±20	85以上	3.0以下	2.0以下	75以上	0.1以下	4.0以下	合格
第三号	310±20	80以上	2.5以下	1.5以下	80以上	0.1以下	4.0以下	合格

臨時日本標準規格

第 27 号

第三章 グリース第二種(ファイバークリース)

第六條 グリース第二種(ファイバークリース)ハ更ニ之ヲ第一号及第二号ノ2種ニ區分ス何レモ鑛油ト脂肪酸「ソーダ」石鹼又ハ「カリ」石鹼トヨリ成リ主トシテ水分、水蒸汽等ノ接触ナキ比較的高温度ヲ有スル摩擦部ノ潤滑剤トシテ適當ナル品質ヲ有シ第3表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

Table with 9 columns: 稠度, 融点, 灰分, 水分, 鑛油分, 遊離アルカリ, 揮発分, 腐蝕試験. Rows for 第一号 and 第二号.

第四章 グリース第三種(ギアグリース)

第七條 グリース第三種(ギアグリース)ハ更ニ之ヲ第一号及第二号ノ2種ニ區分ス何レモ鑛油ト脂肪酸石灰石鹼トヨリ成リ主トシテ高荷重ノ齒車、鋼索其ノ他ノ潤滑剤トシテ適當ナル品質ヲ有シ第4表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 4 表

Table with 9 columns: 稠度, 融点, 灰分, 水分, 鑛油分, 遊離アルカリ, 揮発分, 腐蝕試験. Rows for 第一号 and 第二号.

第五章 グリース試験方法

第八條 試料採取方法 「グリース」ノ試料ヲ採取スルニハ容器ノ種別ニ從ヒ次ノ各号ニ相當スル箇数ヲ一口毎ニ任意ニ抽出シ其ノ各箇ヨリ略等量ノ試料ヲ取出シ能ク混和シテ一試料ト為シ之ヲ以テ其ノ口ノ製品ヲ代表スルモノトス

- 1. 罐ヲ容器トスルモノニ在リテハ(外函ノ有無ニ拘ハラズ) 200箇又ハ其ノ端数ヲ一口トシ 200箇ノ一口ニ對シテハ3箇ヲ、端数ノ一口ニ對シテハ3箇以下適當ナル箇數ヲ抽出ス
2. 「ドラム」又ハ樽ヲ容器トスルモノニ在リテハ 20箇又ハ其ノ端数ヲ一口トシ一口ニ對シ 1箇ヲ抽出ス
3. 前各号以外ノ小型容器ヲ容器トスルモノニ在リテハ第1号ヲ適用ス

各口ヲ代表スル一試料ノ量ハ 1000g 乃至 2500g トス 試料容器ハ容量 1500cc 乃至 3000ccニシテ蓋付「ブリキ」罐又ハ「ガラス」瓶トシ豫メ洗滌乾燥スルモノトス

試料ノ採取方法ハ次ノ通トス

容器ノ蓋ヲ開キ表面ニ異物又ハ變質セル部分アルトキハ之ヲ除去シタル後罐ヲ容器トスルモノニ在リテハ小型試料採取器(附圖第1参照)「ドラム」又ハ樽ヲ容器トスルモノニ在リテハ大型試料採取器(附圖第2参照)ヲ以テ各容器ノ上中下ノ各層ヨリ適當量ノ試

昭和 14 年 7 月 10 日決定

工業品規格統一調査會 (第二部第十二委員會)

臨時日本標準規格

第 27 号

料ヲ採取シ同一口ノ試料ハ之ヲ同一試料容器ニ集メ試験ノ直前能ク混和シテ均質ナラシム

第九條 稠度試験 試料ヲ捏和器ニ充填シテ略室温タラシメ蓋ヲ為シ「ブランジャ」ヲ 60回往復シテ十分ニ捏和シ蓋ヲ除キならし板ヲ以テ表面ヲ平ニシタル後之ヲ封緘シ 25°C (±0.5°C)ニ保持セル恒温水槽内ニ 2時間靜置シ然ル後之ヲ取出シ蓋ヲ除キ其ノママ稠度計ヲ使用シテ正確ニ 5秒間其ノ円錐ヲ貫入セシメ依リテ生ジタル目盛板上ノ示度ヲ讀ミ之ヲ稠度ト為ス 斯クシテ本試験ハ同一試料ニ付テ 5回以上続行シ其ノ平均値ヲ採ルモノトス(附圖第3乃至第5参照)

- 備考 1. 本試験ニ於テハ場合ニ依リ捏和後別ノ容器ニ移入レタル試料ニ付測定スルコトヲ得 此ノ場合ノ容器ハ 1.5mm以上ノ厚ヲ有スル黄銅板ヲ以テ造ラレ徑及高ハ捏和器ト同一寸法ヲ有シ且密着嵌入スル蓋ヲ備フルモノトス
2. 1回貫入ノ後次回ノ試験ハ前回生ジタル穴ヲ窺ニテ填メならし板ニテ表面ヲ平ニシタル後之ヲ行フモノトス
3. 稠度大ナル試料ニ在リテハ略中央部ニ於テ貫入ヲ行フモノトス
4. 稠度計ハ日本標準規格第174号石油製品試験方法ノ第二十二條ノ針入度計ヨリ針及錘ヲ取外シ貫入円錐ヲ取付ケ其ノ貫入總重量ヲ 150gト為シタルモノトス

第十條 融点試験 「ウツペローデ」式融点試験器ヲ用ヒ試料ヲ其ノ黄銅製試料壺ニ充タシ之ヲ金屬管ニ嵌入シテ過剩分ノ試料ヲ除キ大型試験管ニ入レ試料壺ノ下端ヲ試験管ノ底部ヨリ 30mmノ位置ニ保持シ水又ハ「グリセリン」浴中ニ懸垂シ温度上昇ノ割合ヲ毎分約 2°Cニ調節シ試料最初ノ1滴ガ試験管ノ底部ニ落下シタルトキノ温度ヲ讀ミ之ヲ融点ト為ス(附圖第6参照)

備考 本試験器ノ溫度計ハ融点 110°C未滿ノ試料ニハ第一号ヲ、110°C以上ノ試料ニハ第二号ヲ使用スルモノトス

第十一條 灰分試験 試料 2g 乃至 3gヲ白金又ハ磁製るつぼニ採リ粘土製三角架上ニテ加熱シ水分ノ沸騰及油分ノ燃燒ヲ避ケつつ徐々ニ蒸発セシメ炭化スルニ及ビ完全ニ炭素分ヲ燒盡シテ恒量ヲ求メ殘量ノ試料ニ對スル百分率ヲ以テ灰分ト為ス

第十二條 水分試験 試料 100gヲ丸底「フラスコ」ニ採リ揮発油(100°C乃至140°Cニ於テ 80%以上溜出スルモノ) 100ccヲ加ヘ 0.1ccヲ讀ミ得ル檢水管ノ枝管ヲ「フラスコ」ニ連結シ同管上ニ逆流冷縮器ヲ附シ燒付ヲ起サザル様徐々ニ加熱シテ蒸溜ヲ行フ 斯クシテ檢水管ニ分離セシ水ガ恒量トナルニ及ビ其ノ容量ヲ讀ミ 1ccノ水ヲ 1gトシテ重量百分率ヲ以テ水分ト為ス(附圖第7参照)

第十三條 鑛油分試験 「グリース」第一種(カップグリース)及第二種(ファイバークリース)ニ在リテハ試料 20gヲ「ビーカー」ニ秤量シ塩酸(10%) 50ccヲ加ヘ湯浴上ニテ加熱シ石鹼全部ガ分解シ上層ガ透明トナル迄攪拌シ 100ccノ石油「エーテル」(乾点 70°C以下ノモノ)ヲ加ヘ全液ヲ「グーチ」るつぼヲ以テ濾過シ「ビーカー」殘留物ハ少量ノ同一石油「エーテル」ヲ以テ洗入レタル後石油「エーテル」ヲ以テ十分ニ洗ヒ全濾液ハ分液漏斗ニ移シ靜置後(濾液ハ靜置後塩酸液ヲ分取シ濾過殘留物及分離水溶液ニ付填料ノ有無ヲ檢ス)石油「エーテル」液ハ之ヲ円錐「フラスコ」ニ移シ石油「エーテル」ノ大部分ヲ蒸発セシメタル後之ニ過剩ノ「アルコールカリ」ヲ加ヘ逆流冷縮器ヲ附シテ加熱シ完全ニ脂肪酸類ヲ鹼化セシメ之ニ「アルコール」(50%)少量ヲ加ヘテ石鹼ヲ溶出セシメタル後其ノ全部ヲ分液漏斗ニ移シ石油「エーテル」ヲ加ヘ振盪靜置後「アルコール」液

昭和 14 年 7 月 10 日決定

工業品規格統一調査會 (第二部第十二委員會)

ヲ去リ石油〔エーテル〕液ハ秤量セル容器ニ移シ石油〔エーテル〕ヲ蒸発除去シ残油ヲ 100°Cニ於テ2時間加熱シテ得タル重量ヲ鑛油分ト為シ試料ニ對スル百分率ヲ以テ之ヲ表ハス

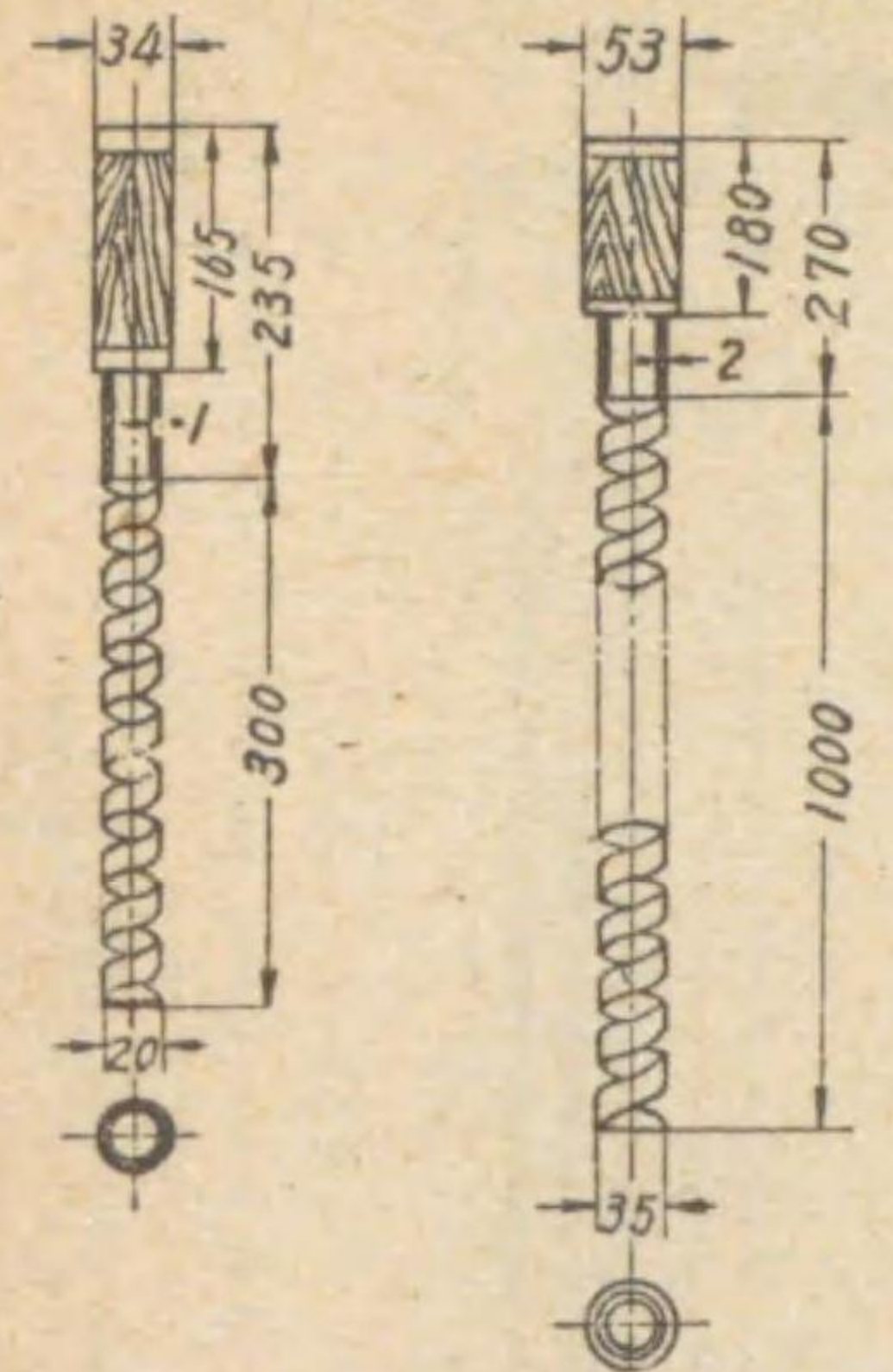
〔グリース〕第三種(ギアグリース)ニ在リテハ試料5g乃至6gヲ〔ビーカー〕ニ秤量シ〔エーテルベンゾール〕(7:3) 200ccヲ使用シテ之ヲ円錐〔フラスコ〕内ニ洗入レ塩酸(10%) 20ccヲ加ヘ逆流冷縮器ヲ附シ湯浴上ニテ加熱シ石鹼ノ分解ガ完了セルヲ認メタル後之ヲ分液漏斗ニ移シ50cc乃至100ccノ前記〔エーテルベンゾール〕ヲ以テ〔フラスコ〕ノ残留物ヲ洗入レ振盪後塩酸液ヲ分取シ(本液ニ付テ填充ノ有無ヲ檢ス)〔エーテルベンゾール〕液ハ水洗ヲ行ヒタル後円錐〔フラスコ〕ニ移シ過剰ノ〔アルコールカリ〕ヲ加ヘ〔グリース〕第一種及第二種ノ場合ト同様ニ處理シ石鹼ヲ溶出シタル後〔アルコール〕溶液ヲ分離シ残留セル〔エーテルベンゾール〕液ヲ濾過シテ不溶性瀝青質ヲ分離シ石油〔エーテル〕ニテ洗滌シ濾液及洗液ヲ合シテ秤量セル容器ニ移シ溶劑ヲ蒸発除去シテ秤量ス 濾紙上ニ残留セル瀝青質ハ二硫化炭素ヲ以テ溶解シ前者ト同様處理秤量セル後其ノ和ヲ以テ鑛油分ト為シ試料ニ對スル百分率ヲ以テ之ヲ表ハス

第十四条 遊離アルカリ試験 試料10g乃至20gヲ〔ビーカー〕ニ秤量シ之ニ石油〔エーテル〕80cc乃至100ccヲ加ヘ金属筈ニテ攪拌シ成ルベク完全ニ溶解セシメ之ヲ分液漏斗ニ移シ〔ビーカー〕内ノ残留物ハ初メハ少量ノ石油〔エーテル〕ニテ次ニ〔アルコール〕(50%) 50ccニテ洗入レ全液ヲ十分ニ振盪後分離セル〔アルコール〕液ヲ〔フラスコ〕ニ分取シ $\frac{N}{10}$ 塩酸ノ過剰ヲ加ヘテ酸性ト為シ之ヲ $\frac{N}{10}$ 〔アルコールカリ〕ヲ以テ逆滴定シテ遊離〔アルカリ〕ヲ定量シ CaO 又ハ Na₂O トシテ試料ニ對スル百分率ヲ以テ之ヲ表ハス

第十五条 揮発分試験 試料10gヲ〔ガラス〕容器(内径51mm、高56mm、重量35g乃至40g)ニ採リ表面ヲ成ルベク平滑ナラシメタル後正確ニ秤量シ之ヲ加熱器(日本標準規格第174号石油製品試験方法ノ第二十四条参照)ノ円形棚上ニ一試料ニ付3箇以上ヲ載セ別ニ空容器1箇ヲ載セ其ノ中心部ニ溫度計ヲ下ゲ溫度計ノ下端ト容器底面トノ間隔ヲ約10mmナラシメ 105°C(±1°C)ニ保テツツ棚ヲ回轉シ8時間後試料容器ヲ〔デシケーター〕内ニ1時間以上放冷シ各減量ヲ秤リソレゾレ試料ニ對スル百分率ヲ求メ其ノ平均値ヨリ水分(第十二条参照)ヲ減ジタルモノヲ以テ揮発分ト為ス

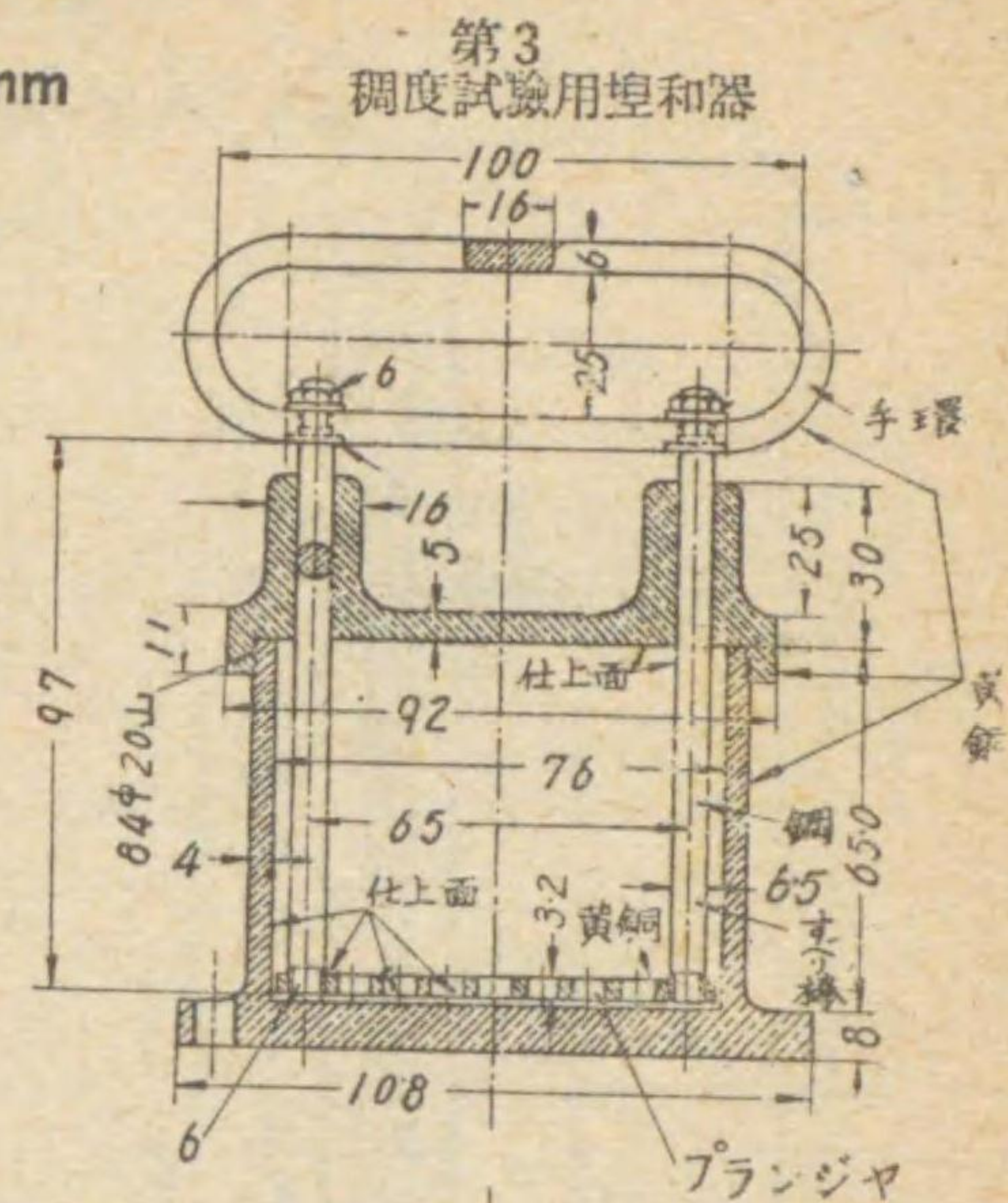
第十六条 腐蝕試験 揮発分試験ニ使用セルモノト同様ノ〔ガラス〕容器ヲ用ヒ試料ヲ15mm乃至18mmノ深ニ充タシ其ノ中ニ25mm平方ノ磨キタル銅板(電解ニ依リテ得タルモノ)ヲ埋メ室温ニ於テ24時間放置シタル後取出シ石油〔エーテル〕ニテ洗滌シ銅板ノ殆ド変色セザルモノヲ合格トス

第1 小型試料採取器 第2 大型試料採取器

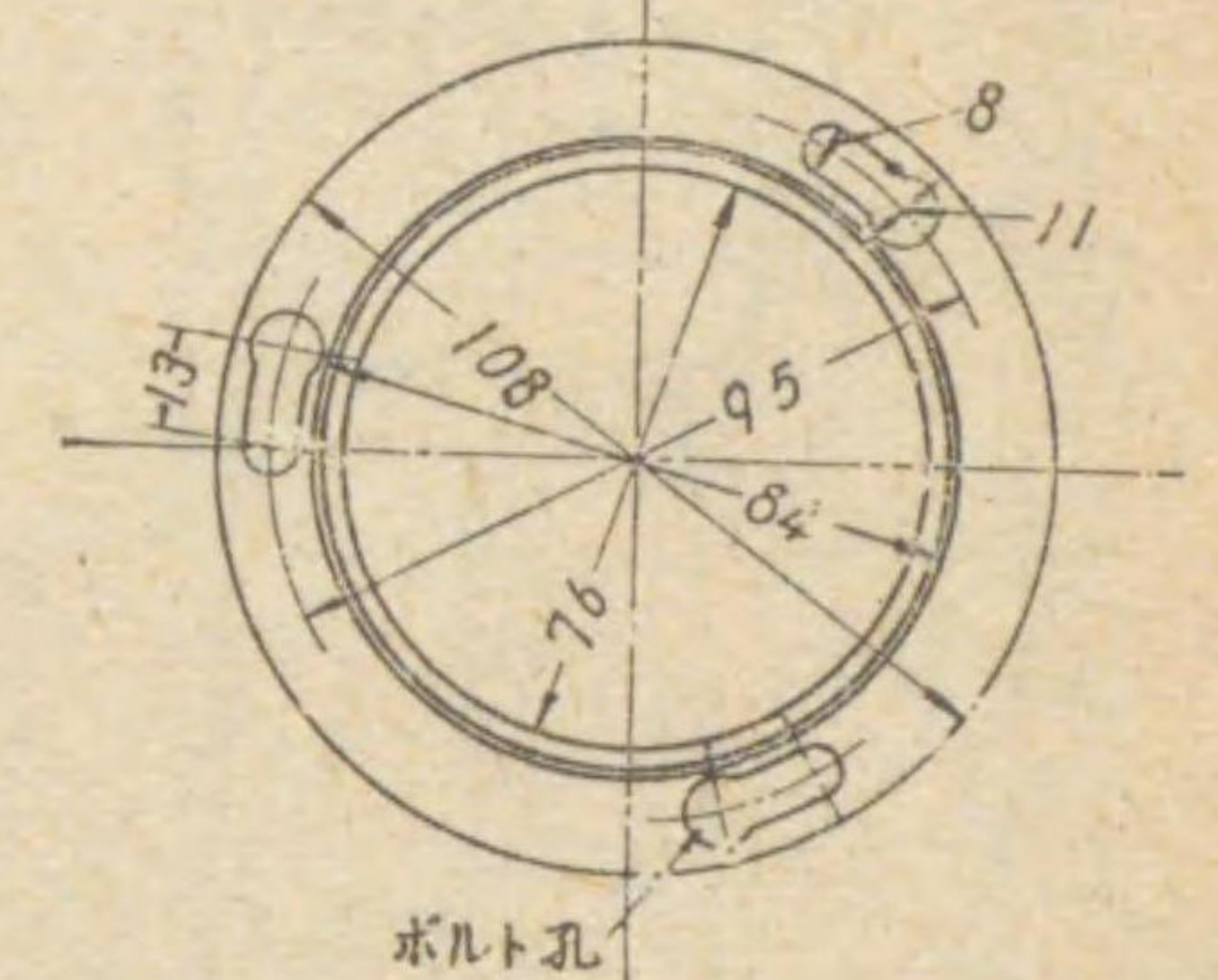
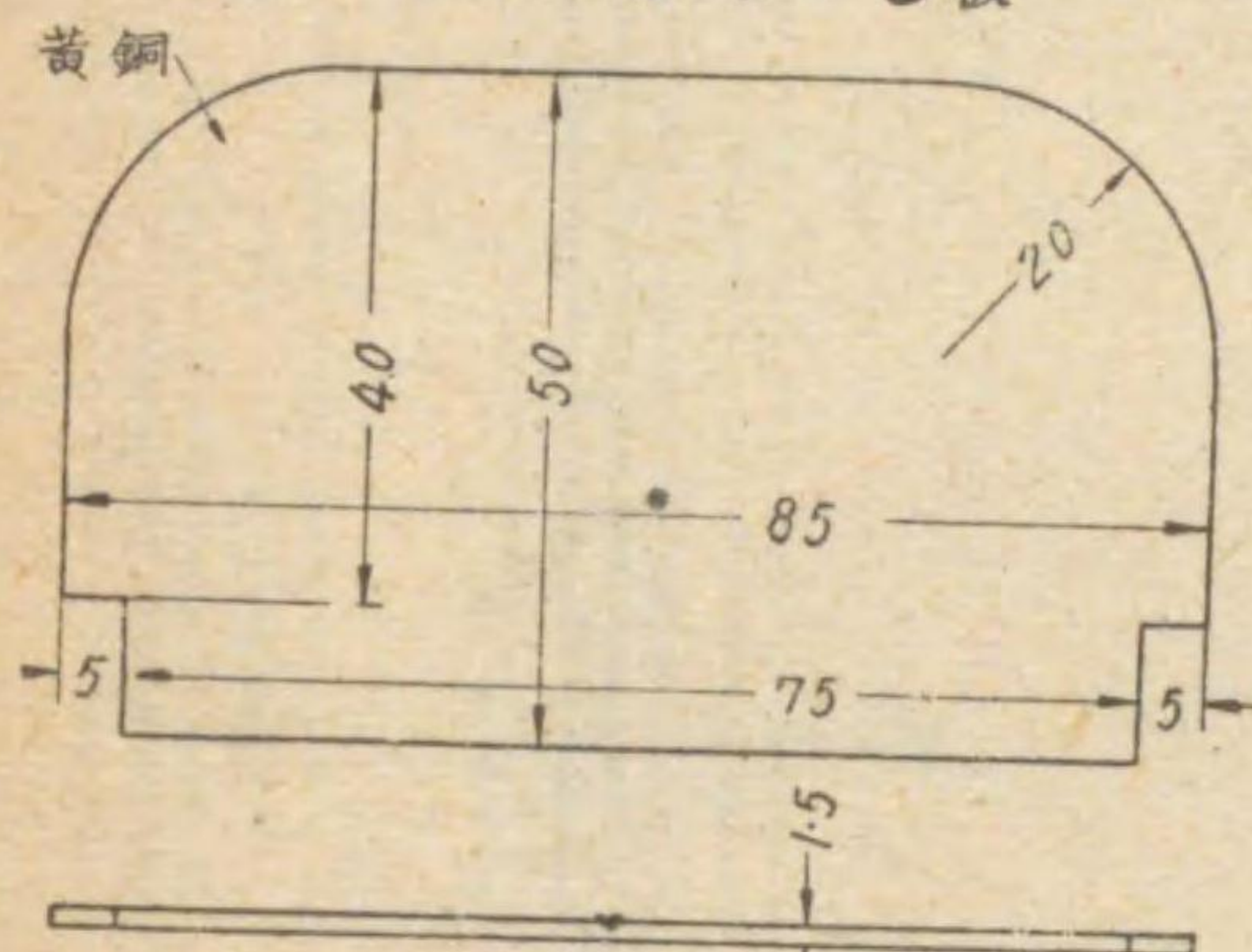


附 図

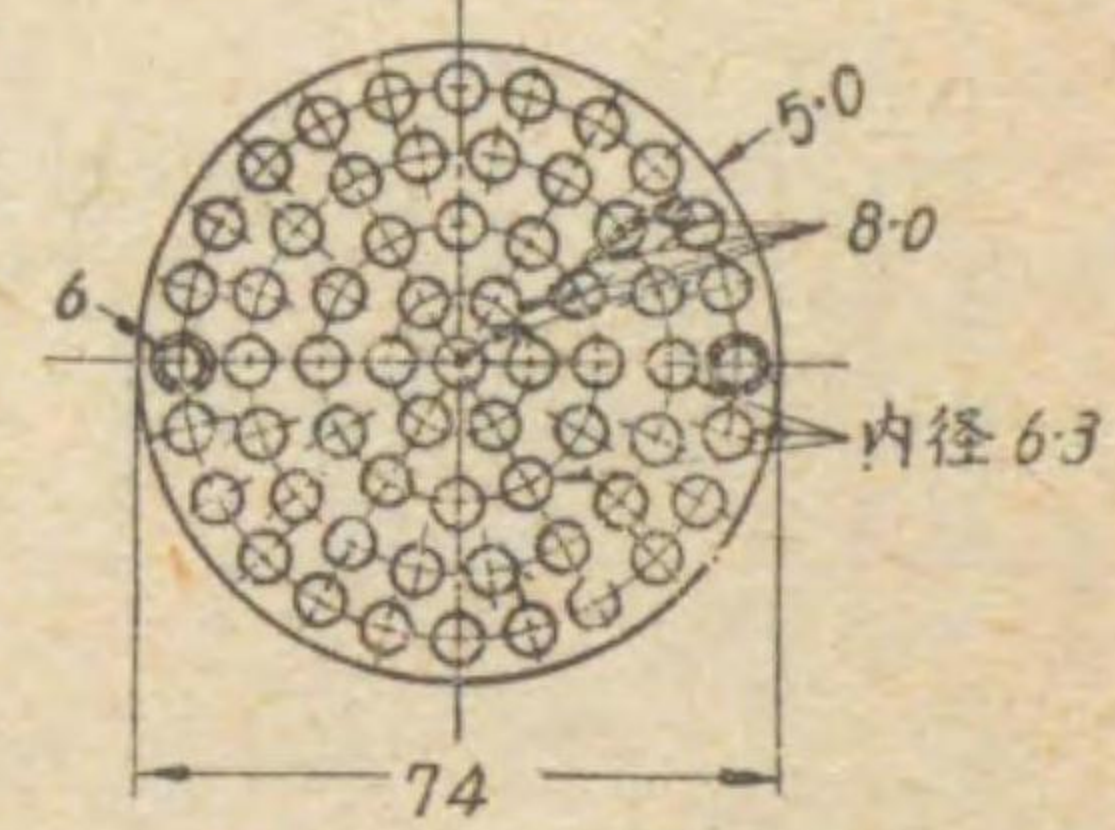
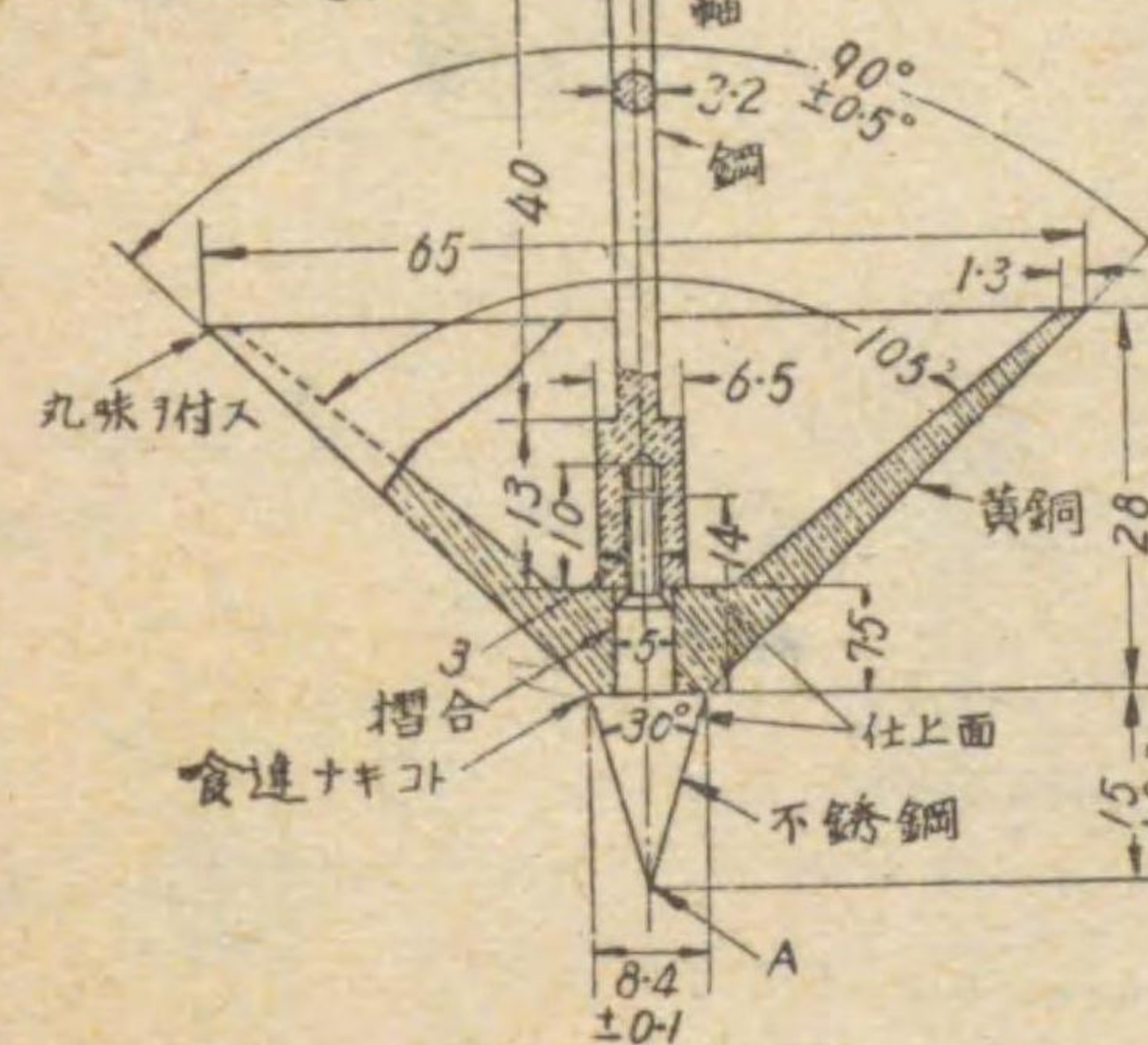
單位 mm



第4 稠度試験ならし板

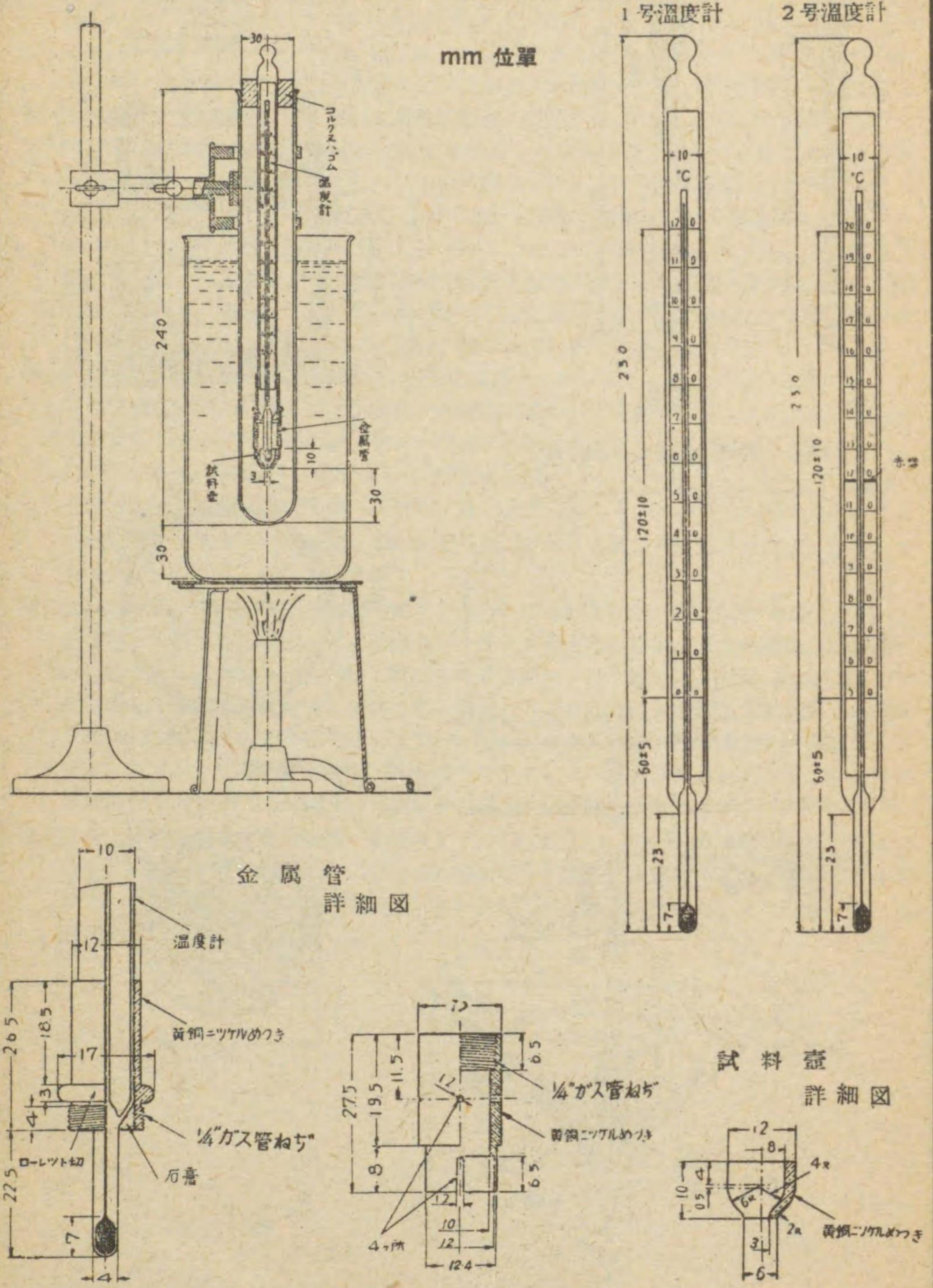


第5 稠度試験用貫入円錐 (重量102.5g)



附 図

第 6 ウツペローテ式融点試験装置

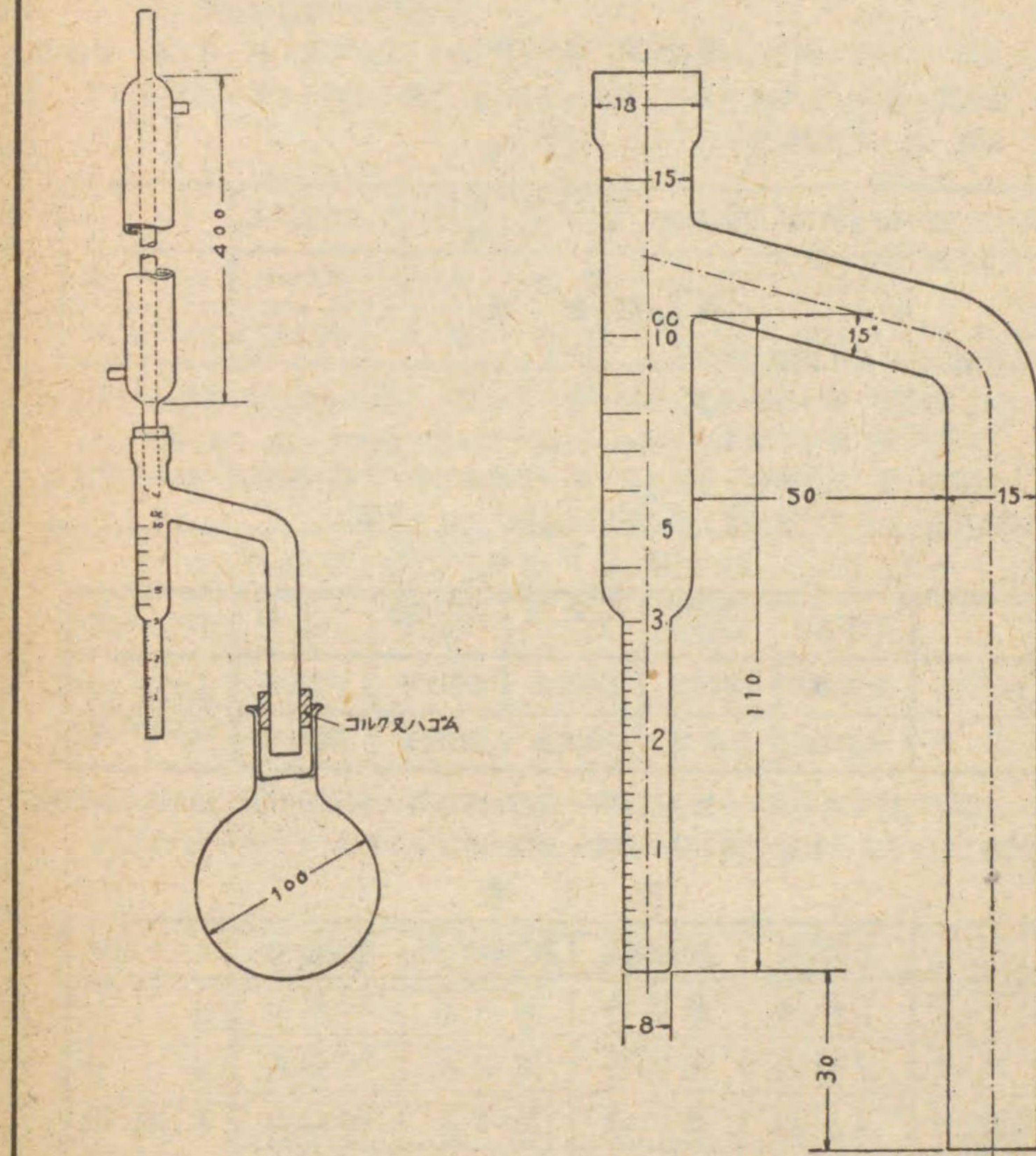


附 図

第 7 水分試験装置

單位 mm

詳細 図



漆液及同試験方法

類別 K

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 総 則

第一条 本規格ハ漆液ニ之ヲ適用ス

第二条 漆液ハ之ヲ次ノ通區分ス

- 1、生 漆
- 2、透 漆
- 3、黒 漆

第二章 生 漆

第三条 生漆ハ之ヲ次ノ 2 種ニ區分ス

- 1、生漆第一種 (生正味漆)
- 2、生漆第二種 (下地漆)

第四条 生漆第一種 (生正味漆) ハ更ニ之ヲ第一号及第二号ノ 2 種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 1 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 1 表

	乾燥時間	加熱減量 %	滴定量 cc	含窒素物 %	ゴム質 %	主ナル用途
第一号	6 以内	25 以下	2.6 以上	2.5 以下	7.5 以下	研磨用ノ摺漆又ハ拭漆
第二号	6 以内	25 以下	2.4 以上	2.5 以下	7.5 以下	

第五条 生漆第二種 (下地漆) ハ更ニ之ヲ第一号乃至第五号ノ 5 種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

	乾燥時間	硬化時間	加熱減量 %	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	5 以内	48 以内	30 以下	2.3 以上	下 地 塗
第二号	7 以内	48 以内	32 以下	2.2 以上	
第三号	8 以内	48 以内	35 以下	2.0 以上	
第四号	10 以内	48 以内	38 以下	1.8 以上	
第五号	10 以内	48 以内	41 以下	1.5 以上	

第三章 透 漆

第六条 透漆ハ之ヲ次ノ 7 種ニ區分ス

昭和 14 年 7 月 17 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

- 1、透漆第一種 (梨子地漆)
- 2、透漆第二種 (木地蠟漆)
- 3、透漆第三種 (朱合漆)
- 4、透漆第四種 (透箔下漆)
- 5、透漆第五種 (透艶漆)
- 6、透漆第六種 (透艶無漆)
- 7、透漆第七種 (透中塗漆)

第七条 透漆第一種 (梨子地漆) ハ更ニ之ヲ第一号及第二号ノ 2 種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	研磨試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	20 以内	合格	合格	合格	3.1 以上	梨子地塗
第二号	20 以内	合格	合格	合格	2.9 以上	

第八条 透漆第二種 (木地蠟漆) ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ 3 種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 4 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 4 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	研磨試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	12 以内	合格	合格	合格	3.2 以上	木地蠟塗
第二号	12 以内	合格	合格	合格	3.0 以上	
第三号	13 以内	合格	合格	合格	2.8 以上	

第九条 透漆第三種 (朱合漆) ハ更ニ之ヲ第一号乃至第五号ノ 5 種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 5 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 5 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	8 以内	合格	合格	2.5 以上	彩漆 (顔料ヲ混入)
第二号	11 以内	合格	合格	2.3 以上	
第三号	13 以内	合格	合格	1.8 以上	
第四号	13 以内	合格	合格	1.5 以上	
第五号	13 以内	合格	合格	1.1 以上	

第十条 透漆第四種 (透箔下漆) ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ 3 種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 6 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

昭和 14 年 7 月 17 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格

第 28 号

第 6 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	8 以内	合格	合格	2.5 以上	箔置ノ下塗
第二号	11 以内	合格	合格	2.3 以上	
第三号	12 以内	合格	合格	2.1 以上	

第十一条 透漆第五種(透艶漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第五号ノ5種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第7表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 7 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	8 以内	合格	合格	2.5 以上	透明ノ上塗
第二号	11 以内	合格	合格	2.3 以上	
第三号	13 以内	合格	合格	1.8 以上	
第四号	13 以内	合格	合格	1.5 以上	
第五号	15 以内	合格	合格	1.1 以上	

第十二条 透漆第六種(透艶無漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第8表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 8 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	10 以内	合格	合格	2.3 以上	透明艶無ノ上塗
第二号	10 以内	合格	合格	1.9 以上	
第三号	10 以内	合格	合格	1.5 以上	

第十三条 透漆第七種(透中塗漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第9表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 9 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	透明度試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	7 以内	合格	合格	2.3 以上	彩漆ノ中塗
第二号	10 以内	合格	合格	2.1 以上	
第三号	11 以内	合格	合格	1.8 以上	

第四章 黒 漆

第十四条 黒漆ハ之ヲ次ノ6種ニ區分ス

- 1、黒漆第一種(蠟色漆)
- 2、黒漆第二種(黒箔下漆)

臨時日本標準規格

第 28 号

- 3、黒漆第三種(黒艶漆)
- 4、黒漆第四種(黒艶無漆)
- 5、黒漆第五種(黒中塗漆)
- 6、黒漆第六種(黒速乾漆)

第十五条 黒漆第一種(蠟色漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第10表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 10 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	研磨試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	8 以内	合格	合格	3.0 以上	蠟色塗
第二号	9 以内	合格	合格	2.8 以上	
第三号	10 以内	合格	合格	2.6 以上	

第十六条 黒漆第二種(黒箔下漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第11表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 11 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	8 以内	合格	2.5 以上	箔置ノ下塗
第二号	11 以内	合格	2.3 以上	
第三号	12 以内	合格	2.1 以上	

第十七条 黒漆第三種(黒艶漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第五号ノ5種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第12表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 12 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	8 以内	合格	2.5 以上	黒色ノ上塗
第二号	11 以内	合格	2.3 以上	
第三号	13 以内	合格	1.8 以上	
第四号	13 以内	合格	1.5 以上	
第五号	15 以内	合格	1.1 以上	

第十八条 黒漆第四種(黒艶無漆)ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第13表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 13 表

	乾燥時間	塗膜状態試験	滴定量 cc	主ナル用途
第一号	10 以内	合格	2.3 以上	黒色艶無ノ上塗
第二号	10 以内	合格	1.9 以上	
第三号	10 以内	合格	1.5 以上	

臨時日本標準規格

第 28 号

第十九条 黒漆第五種（黒中塗漆）ハ更ニ之ヲ第一号乃至第三号ノ3種ニ區分ス 何レモ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 14 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 14 表

Table with 5 columns: 乾燥時間, 塗膜状態試験, 滴定量 cc, 主ナル用途. Rows for 第一号, 第二号, 第三号.

第二十条 黒漆第六種（黒速乾漆）ハ第五章ノ試験方法ニ依リテ試験シ第 15 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 15 表

Table with 5 columns: 乾燥時間, 塗膜状態試験, 加熱減量 %, 滴定量 cc, 主ナル用途. Row for 5 以内.

第五章 試験方法

第二十一条 試料採取方法 試験ヲ為スベキ漆液 100kg 又ハ其ノ端数毎ニ容器 1 箇ヲ任意ニ抽出シ...

第二十二条 試験ノ条件 乾燥時間、硬化時間、塗膜状態、透明度及研磨ノ試験ハ温度 20°C、湿度 75% ノ状態ニ於テ之ヲ行フモノトス...

第二十三条 乾燥時間 試料ヲ清浄ナル「ガラス」板（約 165mm x 120mm）ニ漆刷毛ニテ成ベク均等ノ厚（備考）ニ塗り塗面ヲ垂直ニ置キ...

第二十四条 硬化時間 重量ニテ試料 4 ニ對シ砥ノ粉 6 ヲ「ガラス」板ニ採リ先ヅ砥ノ粉ニ水 3 ヲ加ヘテ...

備考 塗装量ハ 1 m² ニ付漆液約 60g ヲ使用スル割合トス

第二十五条 塗膜状態試験 第二十三条乾燥時間ノ試験ニ於テ得タル塗膜及同時ニ調製セル見本品ノ塗膜ヲ比較シテ其ノ状態ヲ檢シ見本品ニ比シ光沢及平滑度劣ラズ塗面ニ油ノ滲出スル程度大ナラズ...

備考 塗装量ハ 1 m² ニ付漆液約 100g ヲ使用スル割合トス

第二十五条 塗膜状態試験 第二十三条乾燥時間ノ試験ニ於テ得タル塗膜及同時ニ調製セル見本品ノ塗膜ヲ比較シテ其ノ状態ヲ檢シ見本品ニ比シ光沢及平滑度劣ラズ塗面ニ油ノ滲出スル程度大ナラズ...

臨時日本標準規格

第 28 号

第二十六条 透明度試験 重量ニテ試料 1 ニ對シ朱 1.5 ノ割合ニ採リテ練合セ同時ニ見本品ヲ同様ノ割合ニテ練合セ之ヲ各別ニ漆刷毛ニテ清浄ナル「ガラス」板ニ塗り塗面ヲ垂直ニ置キ...

第二十七条 研磨試験 試料及見本品ヲ各別ニ試験板（備考 1）ニ漆刷毛ニテ 1 回塗り塗面ヲ垂直ニ置キ 48 時間放置シタル後塗面ヲ水及静岡炭ニテ研ギ（備考 2）次ニ水及蠟色炭ニテ研ギ（備考 3）...

- 備考 1、試験板ハ平坦ナル板ニ生漆、砥ノ粉及水ノ混合物ヲ以テ下地ヲ施シ硬化シタル後其ノ面ヲ平ニ研ギ次ニ黒漆第五種（黒中塗漆）ヲ漆刷毛ニテ 1 回塗り乾燥後朴炭ニテ研ギタルモノトス...

第二十八条 加熱減量 生漆ニ在リテハ試料 1g ヲ重量既知ノ「ガラス」皿ニ採リ攪拌シツツ湯浴上ニ加熱シ泡ガ全ク消失スルヲ待テ 105°C 乃至 110°C ニ熱シタル恒温器ニ入レ 30 分間加熱シタル後取出シ「デシケータ」中ニテ冷却後秤量シテ減量ヲ求メ次式ニ依リ加熱減量ノ百分率ヲ算出ス...

減量(g) x 100 / 試料(g) = 加熱減量 %

第二十九条 滴定量 試料 1g ヲ採取ス 生漆ニ在リテハ秤量後水分ヲ除去ス 生漆及透漆ニ在リテハ試料ニ無水「アルコール」20cc ヲ加ヘ攪拌シタル後静置シ不溶物ヲ沈降セシム 上澄液ハ傾瀉法ニ依リ濾紙（生漆第一種ニ在リテハ重量既知ノ濾紙ヲ用フ）ニテ濾過シ此ノ操作ヲ繰返シテ濾液ガ着色セザルニ至リ更ニ濾紙ヲ無水「アルコール」ニテ洗滌ス...

臨時日本標準規格

第 28 号

斯クシテ得タル生漆、透漆又ハ黒漆ノ「アルコール」溶液ヨリ 20ccヲ「ガラス」管(備考1)ニ採リ無水「アルコール」10ccヲ加ヘ $\frac{N}{4}$ 水酸化「バリウム」溶液ヲ第二章乃至第四章ニ規定セル滴定量ダケ加ヘテ栓ヲ施シ能ク振盪シ管ヲ直立静置シ液ノ上層 1 mm乃至 2 mmガ透明トナリタルトキ直ニ透過光線ニ依リテ其ノ色ヲ觀察シ上澄液ガ紅色ヲ呈スルトキハ滴定量ハ規定ノ数値ニ達セザルモノトス

着色ノ判定困難ナル場合ニハ次ノ方法ニ依ル
生漆ニ在リテハ「アルコール」溶液 40 cc、透漆又ハ黒漆ニ在リテハ「アルコール」溶液 25 ccヲ採リ「アルコール」ノ大部分ヲ溜出セシメタル後細口円錐「フラスコ」100 ccニ入レ流動「パラフィン」0.5g及硫酸「アルコール」(備考2) 1.5 ccヲ加ヘ更ニ少量ノ「エーテル」ヲ加ヘテ溶解セシメ湯浴上ニテ加温シ「スプレー」ニテ空気を送りテ溶剤ヲ除去シ器底ニ均一ナル層ヲ形成セシメ炭酸「ガス」ヲ通ジツツ 110°C乃至 115°Cニテ 30分間加熱ス 冷却後「アルコール」「ベンゾール」ノ等容混合液ヲ加ヘ還流冷却器ヲ附シテ湯浴上ニテ加熱シ抽出ス 抽出後ハ重量既知ノ濾紙ニ上澄液ヲ傾瀉シ「アルコール」「ベンゾール」ノ等容混合液ニテ濾紙ヲ洗フ 抽出ヲ繰返シ抽出液ノ一部ヲ採リ湯浴上ニテ溶剤ヲ除去シ残留物ヲ存セザルニ至ラシム 次ニ円錐「フラスコ」ニ熱湯ヲ加ヘテ煮沸シ前ノ濾紙ニテ濾過シ濾液ニ硫酸「イオン」ヲ認メザル迄熱湯ニテ洗滌ヲ繰返シ最後ニ固形物ヲ熱湯ニテ悉ク濾紙上ニ移シ 105°C乃至 110°Cニテ恒量トナル迄乾燥シ濾紙上ノ残留物ヲ重合物トシ次式ニ依リテ滴定量ヲ算出ス

生漆ノ場合

$$\frac{\text{重合物(g)} \times 10}{\text{試料(g)}} = \text{滴定量 cc}$$

透漆又ハ黒漆ノ場合

$$\frac{\text{重合物(g)} \times 16}{\text{試料(g)}} = \text{滴定量 cc}$$

- 備考 1. 「ガラス」管ハ外径約 1 mm、高約 400 mm、容量約 60 ccニシテ磨合セル「ガラス」栓ヲ備フルモノトス
2. 硫酸「アルコール」ハ無水「アルコール」100 ccニ硫酸(比重 1.84) 2 ccヲ加ヘタルモノトス

第三十条 含窒素物 前条ニ於テ得タル無水「アルコール」不溶物ニ熱湯ヲ加ヘテ煮沸シ同一濾紙ニ移シテ熱湯ニテ洗滌シタル後 105°C乃至 110°Cニテ恒量トナル迄乾燥シ濾紙上ノ残留物ノ量ヲ求メ次式ニ依リ含窒素物ノ百分率ヲ算出ス 濾液及洗液ハ之ヲ其ノママ保存シ第三十一条「ゴム」質ノ定量ニ供ス

$$\frac{\text{残留物(g)} \times 100}{\text{第二十九条ノ試料(g)}} = \text{含窒素物 \%}$$

第三十一条 ゴム質 前条ニ於テ得タル濾液及洗液ヲ蒸発乾固シ 105°C乃至 110°Cニテ恒量トナル迄乾燥シ残留物ノ量ヲ求メ次式ニ依リ「ゴム」質ノ百分率ヲ算出ス

$$\frac{\text{残留物(g)} \times 100}{\text{第二十九条ノ試料(g)}} = \text{「ゴム」質 \%}$$

昭和 14 年 7 月 17 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格

第 28 号

参 考

一 漆液新旧名称對照表

漆液ノ名称ハ從來大体ニ於テ其品質ニ基キ居ルモ極メテ區々乱雜ニシテ中ニハ其名称ガ実質ヲ示サザルモノアリ又同一名称ニシテ品質異ナレルモノ或ハ実質同一ナルモ地方ニ依テ名称ヲ異ニセルモノアリ 依テ本規格ニ於テハ漆液全部ヲ統一シテ何漆第何種ト呼ブヲ本体トシ便宜ノタメ旧名称中ノ最モ適當ト認メラルルモノヲ附記セリ 是等ノ新名称ノ各品種ハ大体ニ於テ下記旧名称ノモノニ相當スルモノナリ 次ニ之ヲ表示ス

新 名 称	旧 名 称	新 名 称	旧 名 称		
生漆第一種(生正味漆)	日本産セシメ	透漆第五種(透艶漆)	透塗立蠟色漆		
	日本産生正味		透塗立漆		
	日本産合早		透上花漆		
	本瀬メ漆		透中花漆		
	伊勢早漆		透並花漆		
生漆第二種(下地漆)	摺伊勢漆	透漆第六種(透艶無漆)	上溜漆		
	伊勢漆		溜漆		
	別天瀬メ漆	透漆第七種(透中塗漆)	春慶漆		
	上吉野漆		透艶消漆		
			透人艶漆		
	透漆第一種(梨子地漆)	生漆	黒漆第一種(蠟色漆)	透半艶漆	
		下地生漆		透中塗漆	
		下地漆	黒漆第二種(黒箔下漆)	黒箔押漆	
		瀬メ漆		黒箔下漆	
		瀬濕漆		塗立蠟色漆	
透漆第二種(木地蠟漆)		セシメ漆	黒漆第三種(黒艶漆)	塗立漆	
		合早漆		上花漆	
		吉野漆		中花漆	
		中伊勢漆		並花漆	
		船漆		花塗漆	
	生水漆	本黒漆			
	透漆第三種(朱合漆)	朱合漆		黒漆第四種(黒艶無漆)	並黒漆
		朱合油入漆			艶蠟色漆
					眞漆
	透漆第四種(透箔下漆)	透箔下漆		黒漆第五種(黒中塗漆)	上塗黒花漆
透箔押漆		黒艶消漆			
赤箔下漆		黒大艶漆			
赤箔押漆		黒半艶漆			
透漆第五種(透箔下漆)	赤箔下漆	黒漆第六種(黒速乾漆)	黒中塗漆		
	赤箔押漆		速乾漆		

昭和 14 年 7 月 17 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格

第 28 号

二 滴定量及「ウルシオール」對照表

漆液ノ品位ハ滴定量ヲ以テ之ヲ示スモノトス 然シ滴定量 0.1cc ハ「ウルシオール」
2.415% = 相當スルヲ以テ滴定量ノ各数值 = 對シ「ウルシオール」ヲ算出スルコトヲ得
便利ノタメ滴定量 0.6cc 乃至 3.6cc = 相當スル「ウルシオール」%ヲ示セバ次表ノ如シ

滴 定 量 cc	ウルシオール %	滴 定 量 cc	ウルシオール %	滴 定 量 cc	ウルシオール %
0.6	14	1.7	41	2.8	68
0.7	17	1.8	43	2.9	70
0.8	19	1.9	46	3.0	72
0.9	22	2.0	48	3.1	75
1.0	24	2.1	51	3.2	77
1.1	27	2.2	53	3.3	80
1.2	29	2.3	56	3.4	82
1.3	31	2.4	58	3.5	85
1.4	34	2.5	60	3.6	87
1.5	36	2.6	63		
1.6	39	2.7	65		

昭和 14 年 7 月 17 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格

第 29 号

鉄 釘
(船 用)

類別 F

頁 1

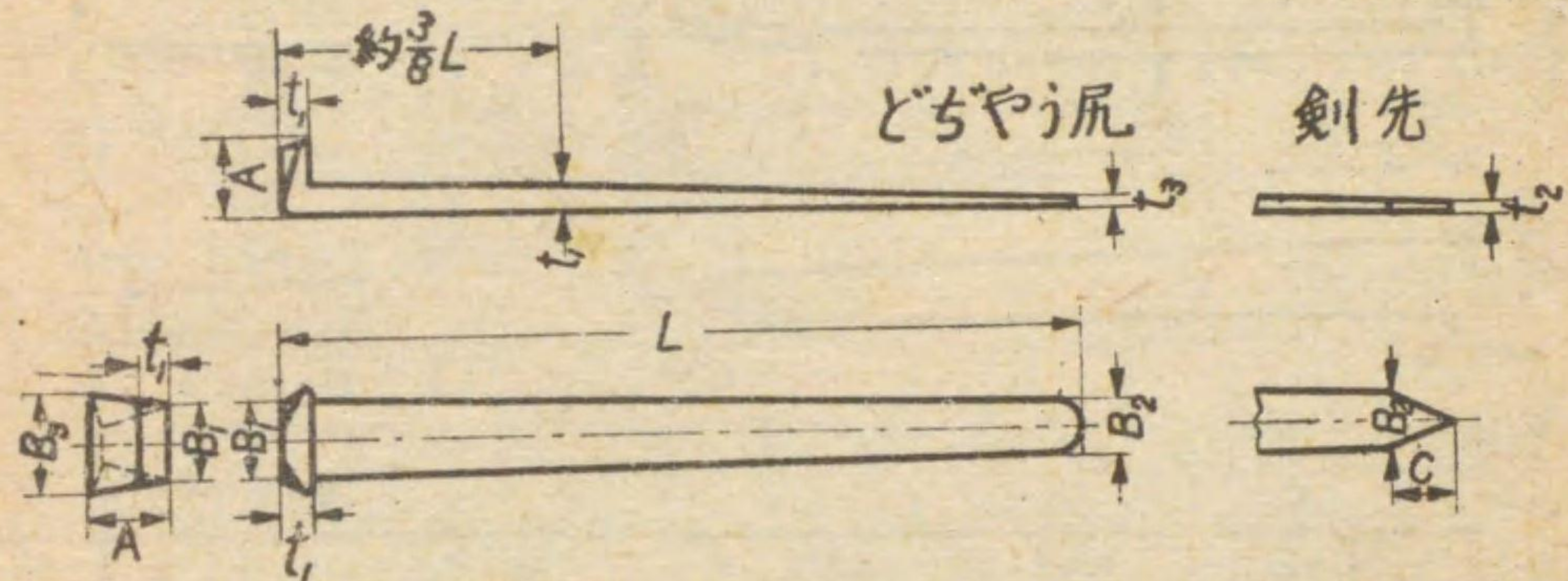
本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

材 料

平鋼又ハ鋼板

貝 折 釘



單位 mm

t ₁	2.6	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	9					
B ₁	7	8	9	10	13	13	13	16	16	19	19	22	22	25	
B ₂	4	5	5	6	8	8	8	10	10	11	11	13	13	15	
C	5	6	7	8	10	10	10	12	12	14	14	17	17	19	
A	7	8	9	11	11	13	15	15	17	17	19	19	22	22	
B ₃	9	11	11	14	17	17	17	21	21	25	25	28	28	33	
t ₂	1	1.2	1.5	1.5	1.5	2	2	2	2.5	2.5	3	3	3	3	
t ₃	0.8	1	1.2	1.2	1.2	1.5	1.5	1.5	2	2	2.5	2.5	2.5	2.5	
L	50						150								
	55						165								
	60							180							
	65								200						
	70									220					
	80											240			
	90												270		
	100													300	
	110														
	120														
135															

備 考

- 1、釘ノ尾ノ形状ハどぢや尻ト為スヲ普通トス 但シ剣先ト為スコトヲ得
- 2、釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

称呼ハ名称、L = 依ル 剣先ノ場合ハ剣先ト附記ス

(例) 貝折釘 135

貝折釘 150 剣先

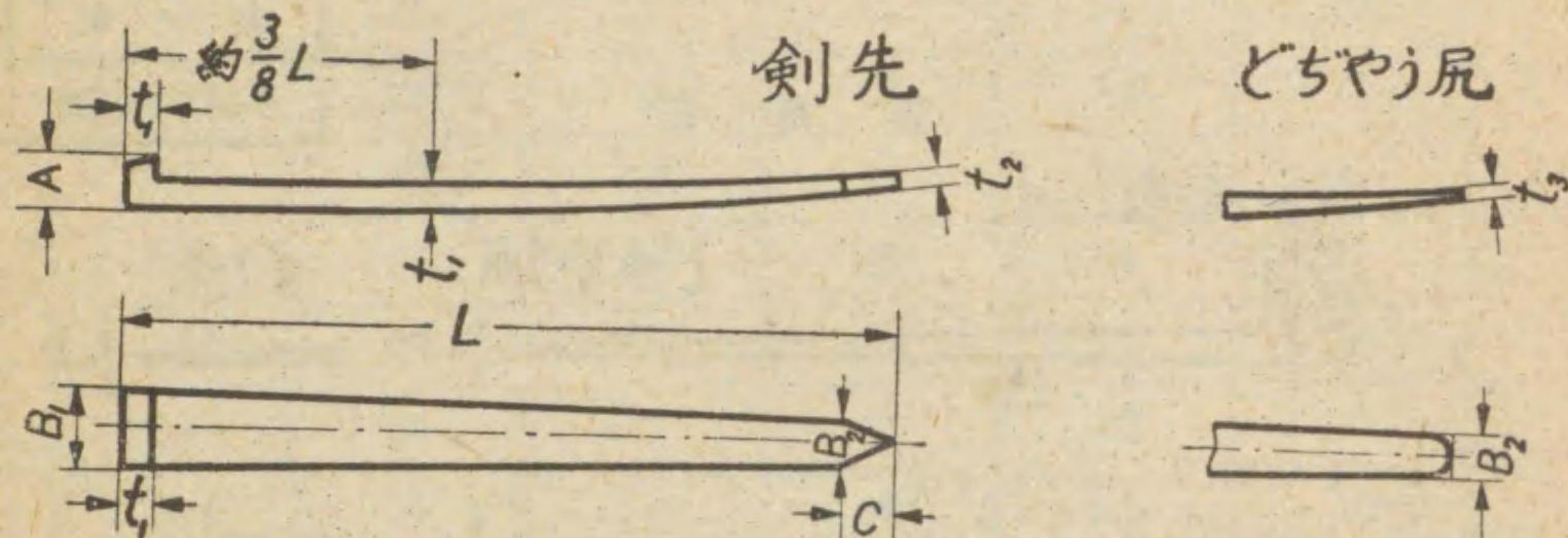
昭和 14 年 8 月 20 日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第六委員會)

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別 F
	頁 2

落し釘

材料
平鋼又ハ鋼板



単位 mm

t ₁	2.6	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8	
B ₁	8	9	10	13	13	13	16	16	19	
B ₂	5	5	6	8	8	8	10	10	11	
C	6	7	8	10	10	10	12	12	14	
A	5	6	7	8	9	10	12	12	14	
t ₂	1	1.2	1.5	1.5	1.5	2	2	2	2.5	
t ₃	0.8	1	1.2	1.2	1.2	1.5	1.5	1.5	2	
L	70					150				
	80					165				
	90						180			
	100						200			
				110					220	
					120					240
					135				270	

備考

- 1、釘ニハ適當ナル屈ミヲ附スルモノトス
- 2、釘ノ尾ノ形状ハ劍先ト為スヲ普通トス 但シどぢやう尻ト為スコトヲ得
- 3、釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

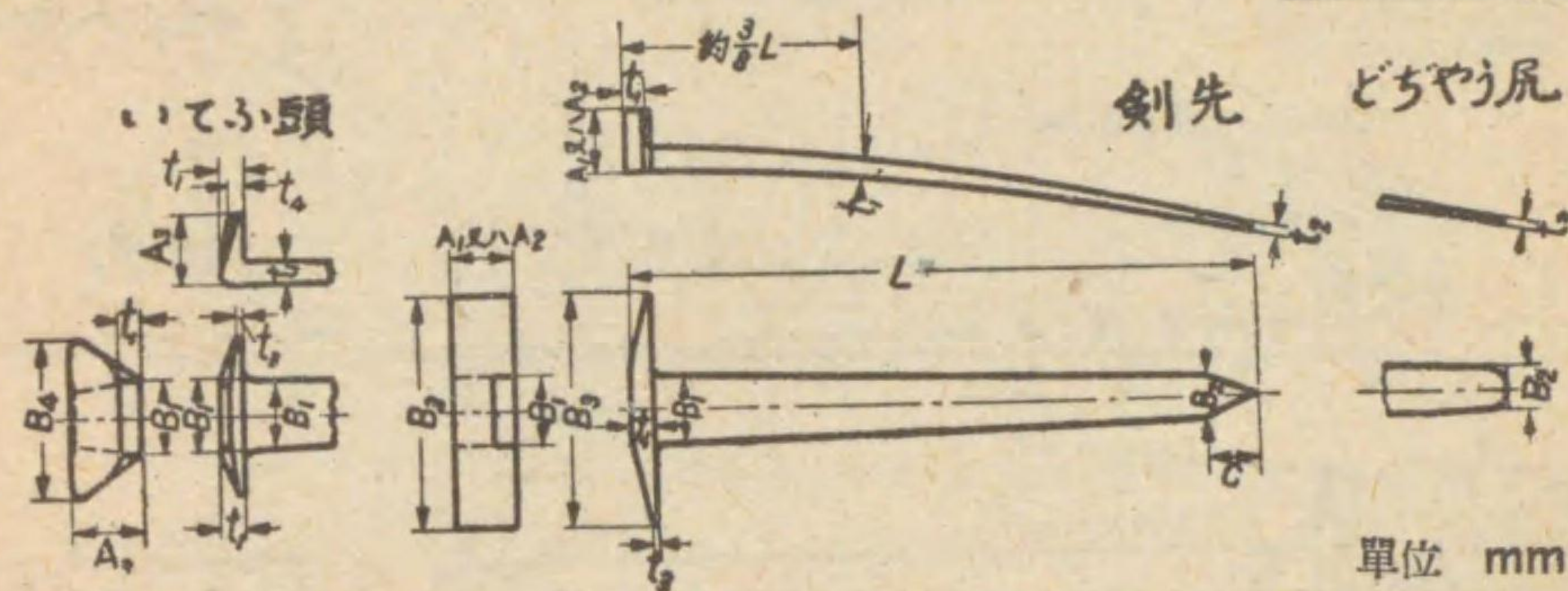
称呼ハ名称、Lニ依ル どぢやう尻ノ場合ハどぢやう尻ト附記ス

(例) 落し釘 150
落し釘 120 どぢやう尻

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別 F
	頁 3

通り釘及登り釘

材料
平鋼又ハ鋼板



単位 mm

t ₁	2.6	3	3.5	4	4.5	5	6	7	8
B ₁	8	9	10	13	13	13	16	16	19
B ₂	5	5	6	8	8	8	10	10	11
C	6	7	8	10	10	10	12	12	14
A ₁	7	8	10	11	12	13	14	15	16
A ₂	5	6	8	9	10	10	11	11	12
B ₃	26	28	33	36	39	42	45	48	51
t ₂	1	1.2	1.5	1.5	1.5	2	2	2	2.5
t ₃	0.8	1	1.2	1.2	1.2	1.5	1.5	1.5	2
A ₃	8	9	11	12	13	14	16	17	18
B ₄	18	20	23	27	28	30	35	37	41
t ₄	1.2	1.5	1.8	2	2	2.5	2.5	2.5	3
L	70				120				
	75				135	135			
	80	80			150	150	150		
	90	90				165	165	165	
		100	100				180	180	180
		110	110	110				200	200
			120	120				220	220
				135					240
									270
									300
登り釘	50	60	70	80	90	100	110	120	135

備考

- 1、釘ニハ適當ナル反リヲ附スルモノトス
- 2、A₁ハ上棚等ノ、A₂ハ中棚等ノ固著用ノ釘ニ對スルモノトス
- 3、釘ノ尾ノ形状ハ劍先ト為スヲ普通トス 但シどぢやう尻ト為スコトヲ得
- 4、釘ノ頭ハいてふ頭ト為スコトヲ得
- 5、釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

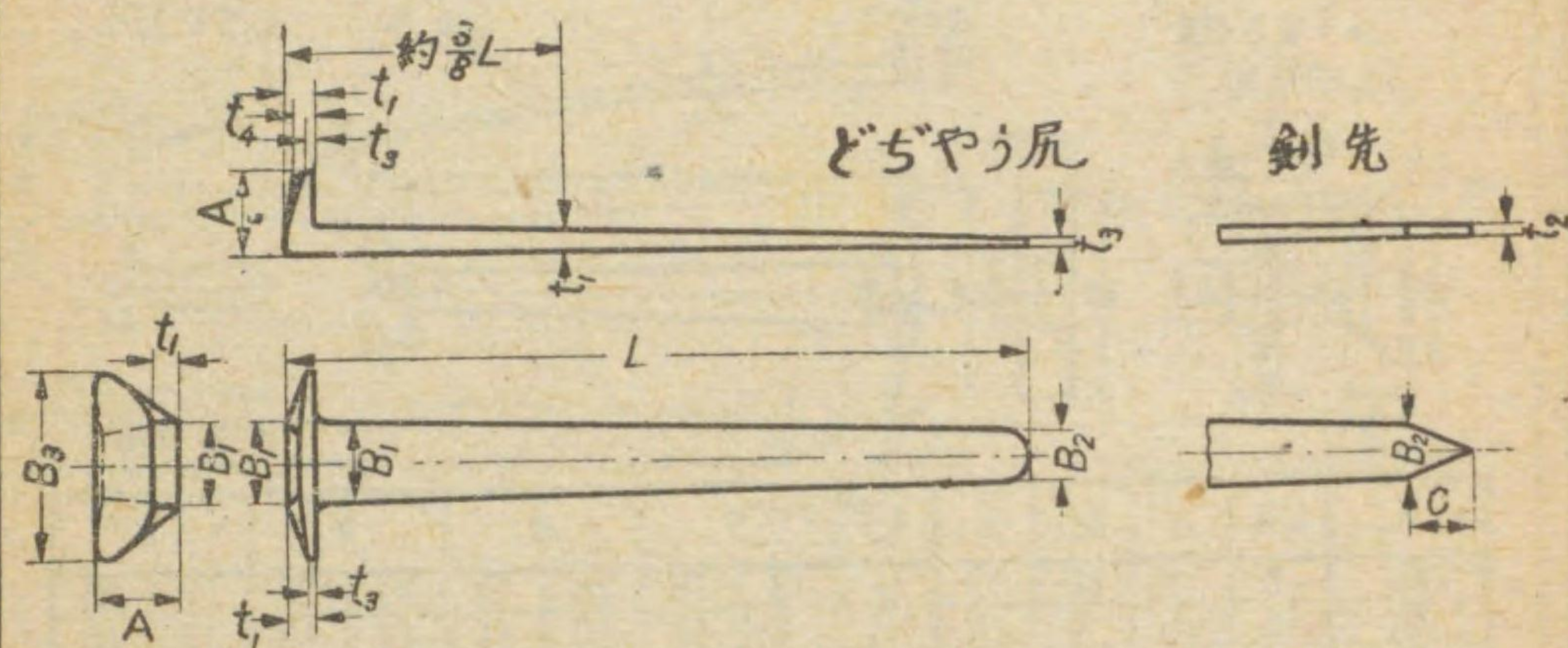
称呼ハ名称、L×t₁×B₁×A₁(又ハA₂)ニ依ル いてふ頭ノ場合ハいてふ頭、どぢやう尻ノ場合ハどぢやう尻ト附記ス

(例) 通り釘 135×5×13×13
通り釘 180×6×16×11 いてふ頭どぢやう尻

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別F
	頁4

いてふ釘

材料
平鋼又ハ鋼板



単位 mm

t ₁	2.3	2.6	3	3.5	4
B ₁	8	10	12	12	14
B ₂	5	6	7	7	8
C	6	8	9	9	11
B ₃	18	21	24	26	28
A	8	9	10	11	12
t ₂	1	1	1	1.2	1.2
t ₃	0.5	0.5	0.5	0.8	0.8
t ₄	1	1	1.2	1.2	1.5
L	65				
		70			
		75			
			80		
			90		
				100	
				110	
					120
					130
					140

備考

- 1、釘ノ尾ノ形状ハどぢやう尻ト為スヲ普通トス 但シ剣先ト為スコトヲ得
- 2、釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

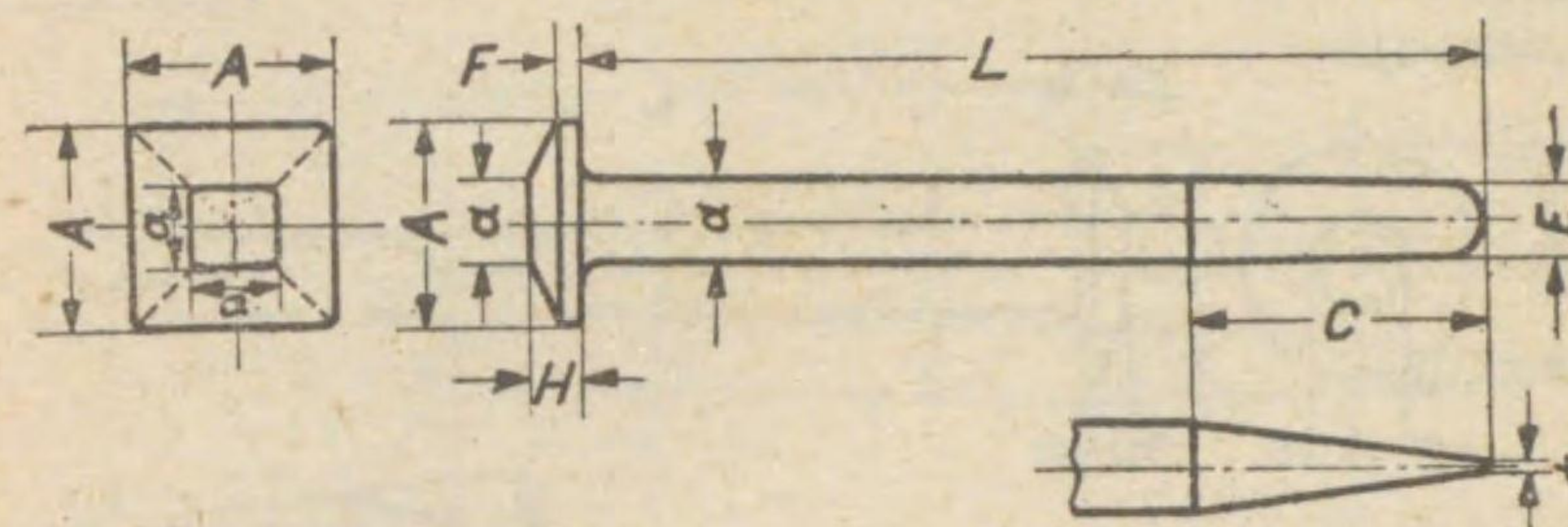
称呼ハ名称、L = 依ル 剣先ノ場合ハ剣先ト附記ス

(例) いてふ釘 100
いてふ釘 120 剣先

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別F
	頁5

角打込釘

材料
角鋼又ハ丸鋼



単位 mm

a	7	8	9	10	11	12	13	14	15
A	17	19	21	23	24	26	28	30	32
C	21	24	28	30	32	36	40	42	45
E	6	6	7	8	9	10	10	11	12
F	1.4	1.6	1.6	1.8	2	2.2	2.5	2.5	3
H	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8
t	0.5	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8	1	1	1
L	80		120						
	90		135	135					
	100	100	150	150	150				
	110	110			165	165			
	120	120					180		
		135						200	
								220	

備考 釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

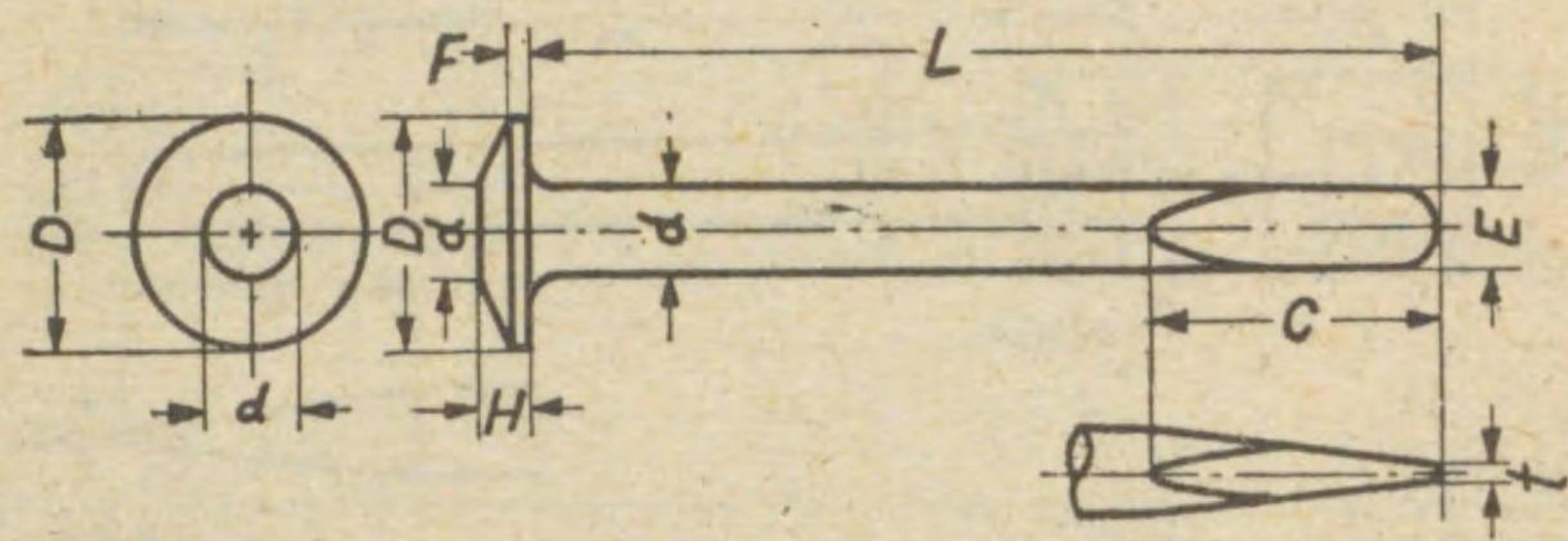
称呼ハ名称、a×L = 依ル

(例) 角打込釘 9×135

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別 F
	頁 6

丸打込釘

材 料
丸 鋼



単位 mm

d	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
D	15	17	19	21	23	24	26	28	30	32	34
C	18	21	24	28	30	32	36	40	42	45	48
E	5	6	6	7	8	9	10	10	11	12	13
F	1	1.2	1.4	1.6	1.6	1.8	2	2.2	2.5	2.5	3
H	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	6.5	7	7.5	8
t	0.5	0.5	0.5	0.5	0.8	0.8	0.8	0.8	1	1	1
L	60				120						
		70			135	135					
			80		150	150	150				
			90				165	165			
			100	100					180		
			110	110						200	
			120	120							220
				135							

備考 釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

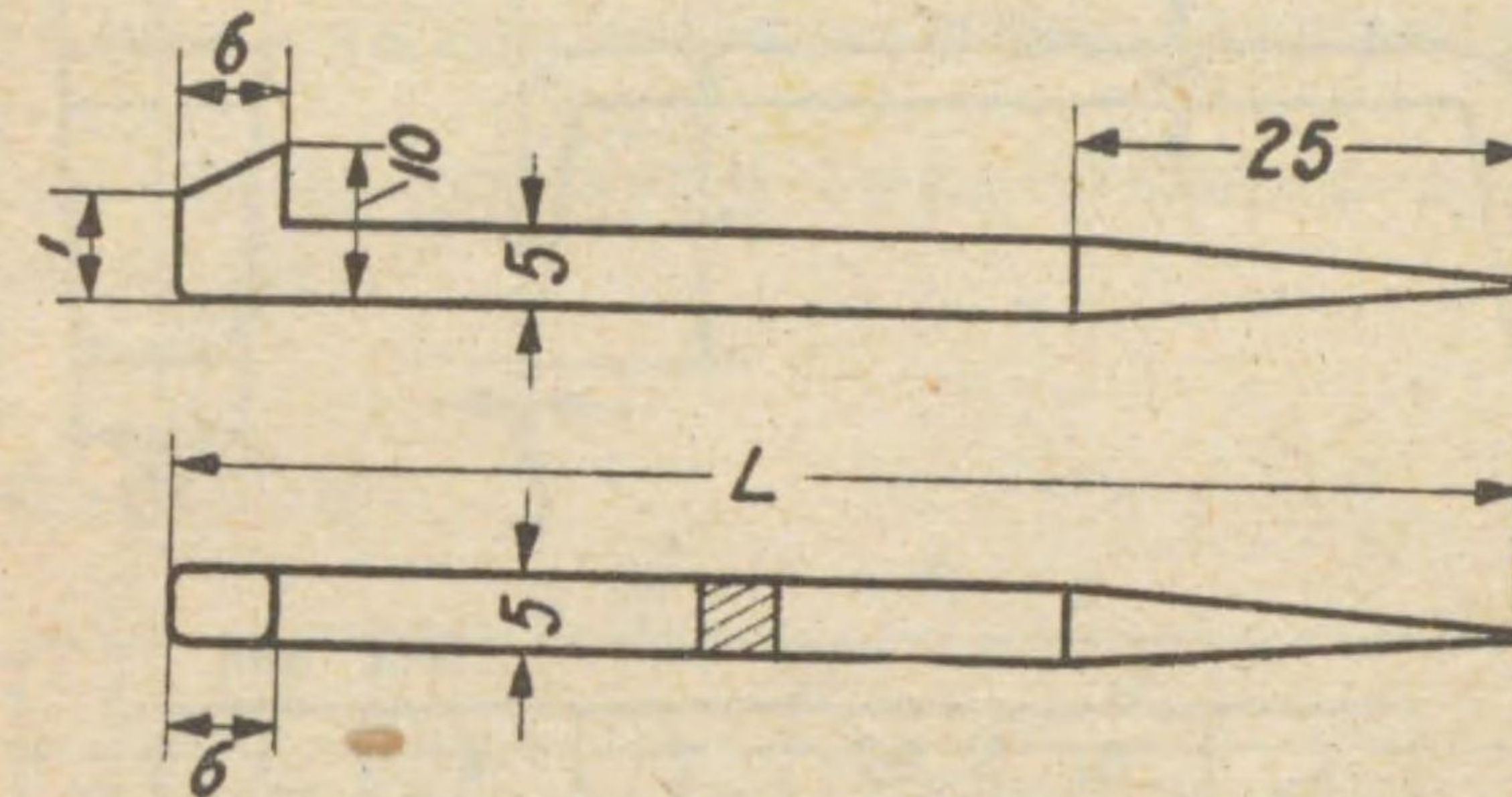
称呼ハ名称、d×L = 依ル
(例) 丸打込釘 8×120

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別 F
	頁 7

包釘

材 料
棒鋼又ハ鍛鋼

単位 mm



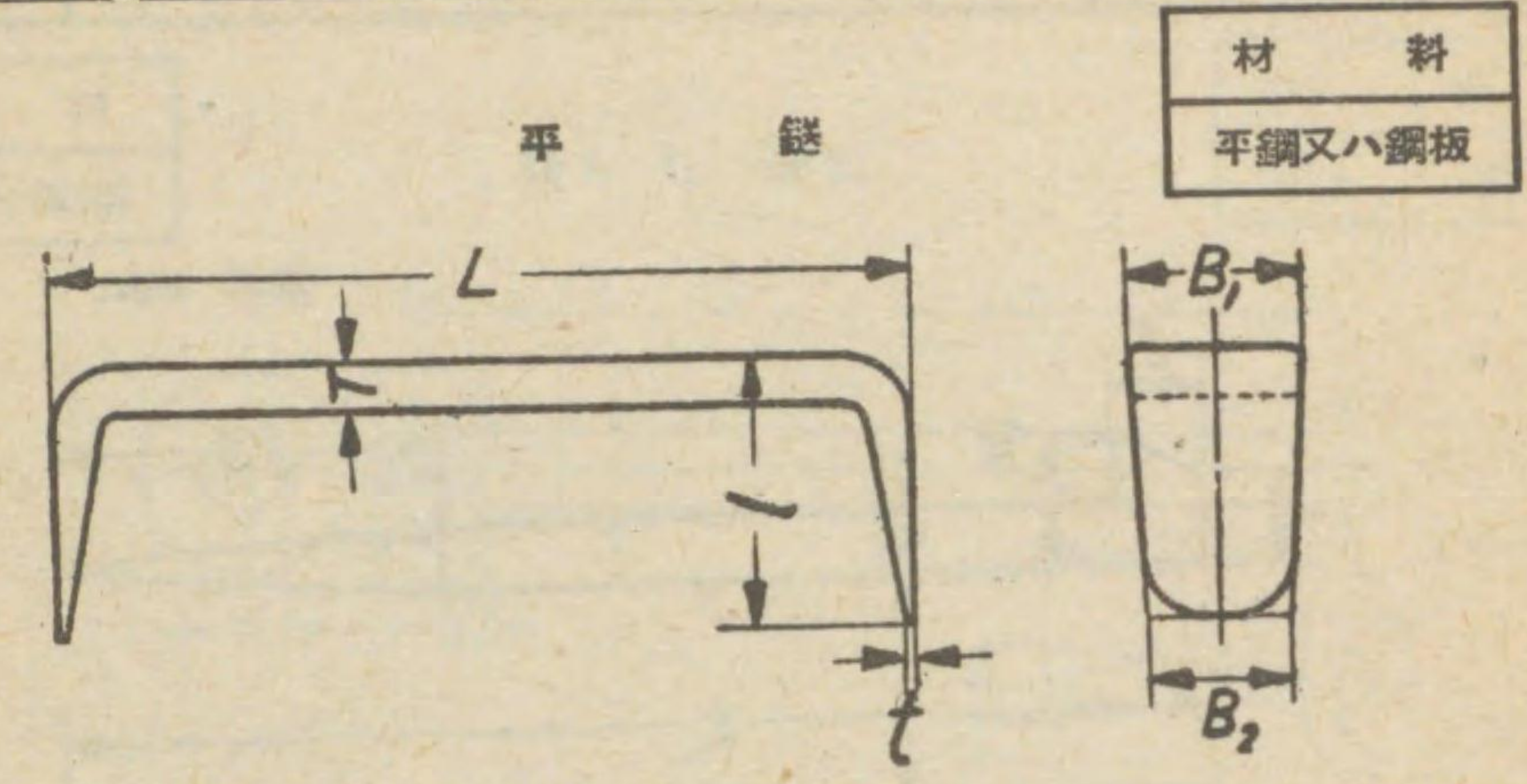
L
65 又ハ 75

備考 釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

称呼ハ名称、L = 依ル
(例) 包釘 65

臨時日本標準規格	第29号
鉄釘 (船用)	類別 F
	頁 8

臨時日本標準規格	第30号
印刷用紙 01	類別 P
	頁 1



単位 mm

L	B ₁	B ₂	T	t	l
75	16	13	4.5	0.5	25
80	16	13	4.5	0.5	28
90	19	16	5	0.8	30
100	19	16	5	0.8	32
110	22	19	6	0.8	35
120	22	19	6	0.8	38
130	25	22	7	1	40
150	25	22	7	1	45
170	28	25	8	1	50
200	28	25	9	1	55

備考 釘ハ亜鉛めつきスルヲ可トス

称呼ハ名称、L = 依ル
(例) 平鋸 150

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 9 月 16 日商工省告示第 76 号中ノ印刷用紙 01 (日本標準規格第 282 号)ハ次ニ依ルモノトス

- 第一条 本規格ハ書籍印刷ニ使用スルヲ目的トシテ抄造シタル印刷用紙ニ之ヲ適用ス
- 第二条 品種ハ次ノ 2 種トス
 - 第一種
 - 第二種
- 第三条 原質ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表

品 種	原 質
第一種	化学パルプヲ主トシ木質化纖維ヲ加ヘザルモノ
第二種	化学パルプヲ主トシ木質化纖維 30% 以下

第四条 坪量ノ種別及公差ハ第 2 表ノ通トス

第 2 表

坪量ノ種別	公 差 %
45	± 3
50	± 3
60	± 3
70	± 4
80	± 4
100	± 5
120	± 5
150	± 5
180	± 5

- 第五条 色ハ白又ハ之ニ近キモノトシ特ニ有色ノモノヲ必要トスル場合ニハ之ヲ指定スルモノトス
- 第六条 光沢ハ「スーパー」仕上又ハ機械仕上ニ依ルモノトス
- 第七条 組織ハ均等且ト透明ニシテ両面共印刷ニ適スルモノトス

臨時日本標準規格

第 30 号

第八条 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

(一)、枚葉紙ノ場合

㊦ 印刷用紙 01	
品 種	
坪 量	
正味重量	kg
寸 法	× mm
	(列用原紙)
数 量	枚
光 沢	
製造所名	
封包年月	

(二)、卷取紙ノ場合

㊦ 印刷用紙 01	
品 種	
坪 量	
1卷ノ重量	kg
正味重量	kg
幅	mm
光 沢	
製造所名	
封包年月	

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 31 号

印刷用紙 02

類別 P

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 9 月 16 日商工省告示第 76 号中ノ印刷用紙 02 (日本標準規格第 283 号)ハ次ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ雑誌又ハ一時的印刷物ニ使用スルヲ目的トシテ抄造シタル印刷用紙ニ之ヲ適用ス

第二条 品種ハ次ノ 2 種トス

第一種

第二種

第三条 原質ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表

品 種	原 質
第一種	木質化纖維 30%ヲ超ヘ 50%以下
第二種	木質化纖維 50%ヲ超ヘ 70%未滿

第四条 坪量ノ種別及公差ハ第 2 表ノ通トス

第 2 表

坪量ノ種別	公 差 %
45	± 3
50	± 3
60	± 3
70	± 4
80	± 4
100	± 5
120	± 5

第五条 色ハ白又ハ之ニ近キモノトス

第六条 光沢ハ特ニ指定ナキ限リ機械仕上ニ依ルモノトス

第七条 組織ハ著シク不均等ナラズ且不透明ニシテ両面共印刷ニ適スルモノトス

第八条 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 31 号

(一)、枚葉紙ノ場合

㊦ 印刷用紙 02	
品 種	
坪 量	
正味重量	kg
寸 法	× mm
	(列用原紙)
数 量	枚
製造所名	
封包年月	

(二)、卷取紙ノ場合

㊦ 印刷用紙 02	
品 種	
坪 量	
1 卷ノ重量	kg
正味重量	kg
幅	mm
製造所名	
封包年月	

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 32 号

印刷用紙 03

類別 P

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 9 月 16 日商工省告示第 76 号中ノ印刷用紙 03 (日本標準規格第 284 号)ハ次ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ雑誌、新聞又ハ引札等一時的ノ印刷物ニ使用スルヲ目的トシテ抄造シタル印刷用紙ニ之ヲ適用ス

第二条 原質ハ木質化纖維 70% 以上ヲ含ムモノトス

第三条 坪量ノ種別及公差ハ次表ノ通トス

坪量ノ種別	公差 %
42	± 3
45	± 3
50	± 3
55	± 3
60	± 3

第四条 色ハ白又ハ之ニ近キモノトス

第五条 光沢ハ機械仕上ニ依ルモノトス

第六条 組織ハ著シク不均等ナラズ不透明ニシテ両面共印刷ニ適スルモノトス

第七条 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

(一)、枚葉紙ノ場合

㊦ 印刷用紙 03	
坪 量	
正味重量	kg
寸 法	× mm
	(列用原紙)
数 量	枚
製造所名	
封包年月	

(二)、卷取紙ノ場合

㊦ 印刷用紙 03	
坪 量	
1 卷ノ重量	kg
正味重量	kg
幅	mm
製造所名	
封包年月	

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格	第 33 号
印刷用紙 04	類別 P

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 11 年 9 月 16 日商工省告示第 76 号中ノ印刷用紙 04 (日本標準規格第 285 号)ハ次ニ依ルモノトス

- 第一条 本規格ハ輪轉式新聞印刷ニ使用スルヲ目的トシテ抄造シタル印刷用紙ニ之ヲ適用ス
- 第二条 原質ハ木質化纖維 70% 以上ヲ含ムモノトス
- 第三条 坪量ハ 48 乃至 57 トス
- 第四条 強サハ縱ノ抗張荷重ヲ以テ示シ 1.5kg 以上トス
- 第五条 色ハ白又ハ之ニ近キモノトス
- 第六条 光沢ハ機械仕上ニ依ルモノトス
- 第七条 組織ハ著シク不均等ナラズ且不透明ニシテ兩面共輪轉式新聞印刷ニ適スルモノトス
- 第八条 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

㊦ 印刷用紙 04	
1 卷ノ重量	kg
正味重量	kg
幅	mm
製造所名	
封包年月	

臨時日本標準規格	第 34 号
印刷用紙 05	類別 P
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

昭和 12 年 9 月 27 日商工省告示第 102 号中ノ印刷用紙 05 (日本標準規格第 321 号)ハ次ニ依ルモノトス

- 第一条 本規格ハ書籍、雜誌、新聞紙以外ノ一般用印刷ニ使用スルヲ目的トシテ抄造シタル印刷用紙ニ之ヲ適用ス
- 第二条 原質ハ化学シバルブヲ主トシ木質化纖維ヲ加ヘザルモノトス
- 第三条 灰分ハ 6% 以下トス
- 第四条 坪量ノ種別及公差ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表

坪量ノ種別	公差 %
35	± 8
45	± 3
50	± 3
60	± 3
70	± 4
80	± 4
100	± 5
125	± 5
150	± 5
175	± 5
200	± 5
225	± 5
250	± 5

- 第五条 シサイズヲ度ハにじみナキモノトス
- 第六条 色ハ白又ハ之ニ近キモノトス
- 第七条 光沢ノ種別ハ第 2 表ノ通トス

臨時日本標準規格

第 34 号

第 2 表

種 別	光 沢
A	スーパ仕上ノ光沢
B	機械仕上ノ光沢

第八条 組織ハ著シク不均等ナラズ且両面共印刷ニ適スルモノトス
 第九条 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

臨 印刷用紙 05	
光 沢	
坪 量	
正味重量	kg
寸 法	× mm
	(列用原紙)
数 量	枚
製造所名	
封包年月	

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 35 号

印刷用紙 06

類別 P

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
 モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ教科書印刷ニ使用スルヲ目的トシテ抄造シタル印刷用紙ニシテ次ノ 2 種トス

- 一、小学校教科書用紙
- 二、中等学校教科書用紙

第二条 小学校教科書用紙ハ之ヲ第一号乃至第五号ノ 5 種ニ分ツ何レモ印刷並ニ使用ニ適スル様「サイズ」ヲ施シタルモノニシテ第 1 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 1 表

	原 質	坪量ノ種別	坪量ノ公差%	抗張荷重 kg	折疊度数 回	灰分 %	色	光沢	用 途
第一号	未晒化学バルブヲ主トシ木質化纖維30%以下	65	± 3	2.3以上	5	12以下	白又ハ之ニ近キモノ	機械仕上ノ光沢	角本及算術
第二号		80	± 4	2.3以上	5	12以下			手 本
第三号		90	± 4	2.3以上	6	20以下			図 画
第四号		100	± 5	2.7以上	6	20以下			地理附図
第五号		150	± 5	4.2以上	6	20以下			掛 図

- 備考 1、抗張荷重ノ数值ハ縦ノモノトス
 2、折疊度数ノ数值ハ横ノモノトス
 3、折疊度数試験ノ際試験片ニ加フベキ張力ハ 0.7 kg トス

第三条 中等学校教科書用紙ハ之ヲ第一号第二号ノ 2 種ニ分ツ何レモ印刷並ニ使用ニ適スル様「サイズ」ヲ施シタルモノニシテ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

	原 質	坪量ノ種別	坪量ノ公差%	抗張荷重 kg	折疊度数 回	灰分 %	色	光 沢
第一号	化学バルブヲ主トシ木質化纖維30%以下	65	± 3	2.3以上	4	25以下	白近又ハ之ニ	スーパ仕上ノ光沢
第二号		65	± 3	2.3以上	4	25以下		機械仕上ノ光沢

- 備考 1、抗張荷重ノ数值ハ縦ノモノトス
 2、折疊度数ノ数值ハ横ノモノトス
 3、折疊度数試験ノ際試験片ニ加フベキ張力ハ 0.7 kg トス

第四条 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 35 号

一 小学校教科書用紙ノ場合

(一)、枚葉紙ノ場合

⑥ 印刷用紙 06
小学校教科書用紙第 号
寸 法 × mm
(列用原紙)
数 量 枚
製造所名
封包年月

(二)、卷取紙ノ場合

⑥ 印刷用紙 06
小学校教科書用紙第 号
1 卷ノ重量 kg
正味重量 kg
幅 mm
製造所名
封包年月

二 中等学校教科書用紙ノ場合

(一)、枚葉紙ノ場合

⑥ 印刷用紙 06
中等学校教科書用紙第 号
寸 法 × mm
(列用原紙)
数 量 枚
製造所名
封包年月

(二)、卷取紙ノ場合

⑥ 印刷用紙 06
中等学校教科書用紙第 号
1 卷ノ重量 kg
正味重量 kg
幅 mm
製造所名
封包年月

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 36 号

印刷用紙 O A

類別 P

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ網版等精巧ナル印刷ニ使用スルヲ目的トシテ原紙ノ表面ニ塗被ヲ行ヒテ製造シタル印刷用紙ニ之ヲ適用ス

第二条 品種ハ次ノ 2 種トス
特
並

第三条 原紙ノ原質ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表

品 種	原 質
特	木質化纖維ヲ加ヘザルモノ
並	木質化纖維ヲ加ヘタルモノ

第四条 坪量ノ種別及公差ハ第 2 表ノ通トス

第 2 表

坪量ノ種別	公 差 %
70	± 5
85	± 5
95	± 5
105	± 5
125	± 5
150	± 5
250	± 5
275	± 5
300	± 5

第五条 塗被ハ原紙ノ片面又ハ両面ニ之ヲ行フモノニシテ其ノ種別ハ第 3 表ノ通トス

第 3 表

種 別	塗 被
片 面	片面ニ塗被ヲ行ヘルモノ
両 面	両面ニ塗被ヲ行ヘルモノ

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 36 号

第六條 灰分ハ片面ニ在リテハ 35% 以下、両面ニ在リテハ 45% 以下トス

第七條 色ハ白又ハ之ニ近キモノトシ特ニ有色ノモノヲ必要トスル場合ニハ之ヲ指定スルモノトス

第八條 光沢ハ偏光光沢計ニ依リ之ヲ測定シ其ノ種別ハ第 4 表ノ通トス

第 4 表

種 別	光 沢 度
艶 付	60% 以上
艶 消	45% 以下

備考 1、試験片ハ洋紙試験法第二條ニ依リ採取セル大判試料ヨリ縦及横ノ方向ニ約 8×8cm ノ部分ヲ切リタルモノトス 但シ試験片ノ両辺ハ大判試料ノ両辺ニ一致スルヲ要ス

2、5 枚以上ノ試験片ヲ使用シ各片ノ縦及横方向ニ付各 1 回宛測定ヲ行ヒ光沢度 (%) ハ次式ニ依リ小数第二位迄ヲ算出シ第二位ヲ四捨五入スルモノトス

$$\text{Cos} \{2 \times (60^\circ - \text{全測定値ノ平均})\} \times 100 = \text{光沢度}(\%)$$

第九條 封包ニハ次ノ様式ニ依リ標示ヲ為スモノトス

印刷用紙 0A	
品 種	
坪 量	
正味重量	kg
寸 法	× mm
	(列用原紙)
数 量	枚
塗 被	
光 沢	
製造所名	
封包年月	

昭和 14 年 7 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十委員會)

臨時日本標準規格

第 37 号

自動車用蓄電池

類別 D

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタ

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

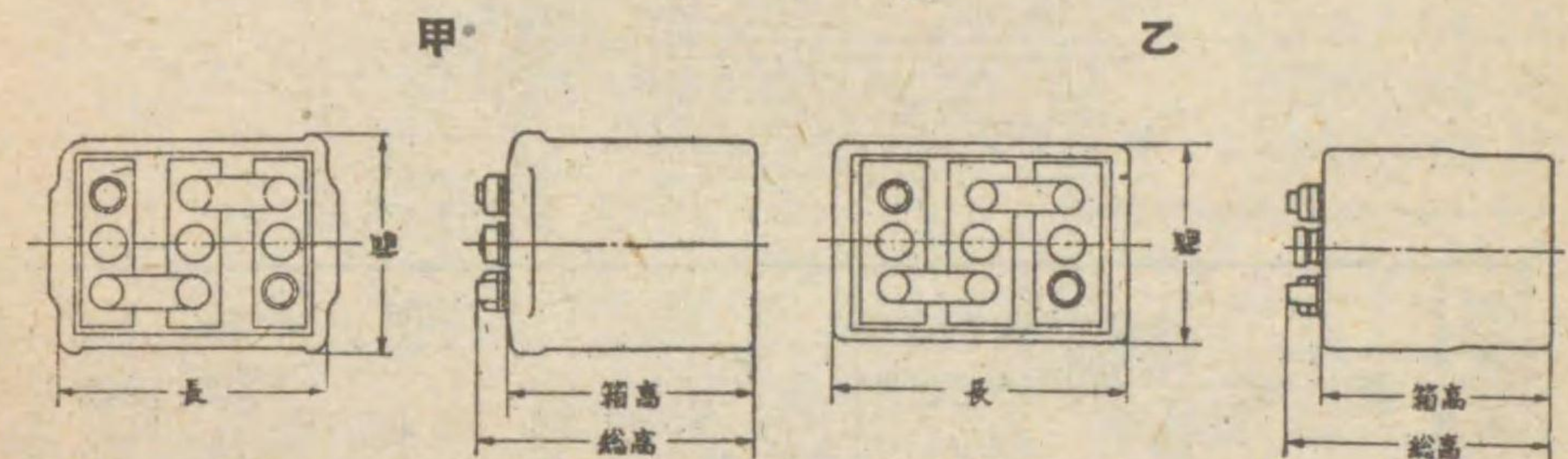
第一條 本規格ハ乗用、乗合、貨物自動車等ノ起動、点燈又ハ点火ニ使用スル「ベースト」式鉛蓄電池(以下單ニ蓄電池ト称ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 種 別 蓄電池ハ其ノ外箱ノ種類ニ依リ之ヲ「エポナイト」箱蓄電池及木箱蓄電池ノ 2 種トシ木箱蓄電池ハ其ノ用途ニ依リ更ニ第一種及第二種ニ區分ス

第三條 型式、電壓、容量及寸法等 「エポナイト」箱蓄電池ハ第五條ニ規定スル低形極板ヲ用ヒ木箱蓄電池第一種及第二種ハ高形極板ヲ用ヒ、其ノ型式、電壓、容量及寸法ハ第 1 表乃至第 3 表ノ通トス

第 1 表 エポナイト箱蓄電池

第 1 図



電壓ボルト	型 式	点燈容量 10時間率 アンペア 時	起動容量 5分間率 アンペア	外形寸法 mm			重 量 (電容量 ヲ除ク) kg(約)	電解 液量 L(約)	参 照 図	
				高 (最大)		幅				長
				総高	箱高					
6	AR5-6	70	225	230	205	180±1.5	220±2	18	3	第
	AR6-6	84	270	〃	〃	〃	260±2	21	3.5	1
	AR7-6	98	315	〃	〃	〃	295±2	24	4	図

備 考

- 1、本蓄電池ハ第四條ニ規定スル「エポナイト」ノ電槽並ニ第五條ニ規定スル低形極板ヲ用フルモノトス
- 2、容量ハ第六條ニ規定スル湿式木製隔離板ヲ使用シ第十四條ニ依リ試験シテ得タル値トス
点燈容量及起動容量ノ数值ハ陽極板 1 枚當リ夫々 14「アンペア」時及 45「アンペア」トシテ算出ス
- 3、重量及電解液量ハ参考ノ為示シタルモノトス

昭和 14 年 12 月 12 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十四委員會)

臨時日本標準規格

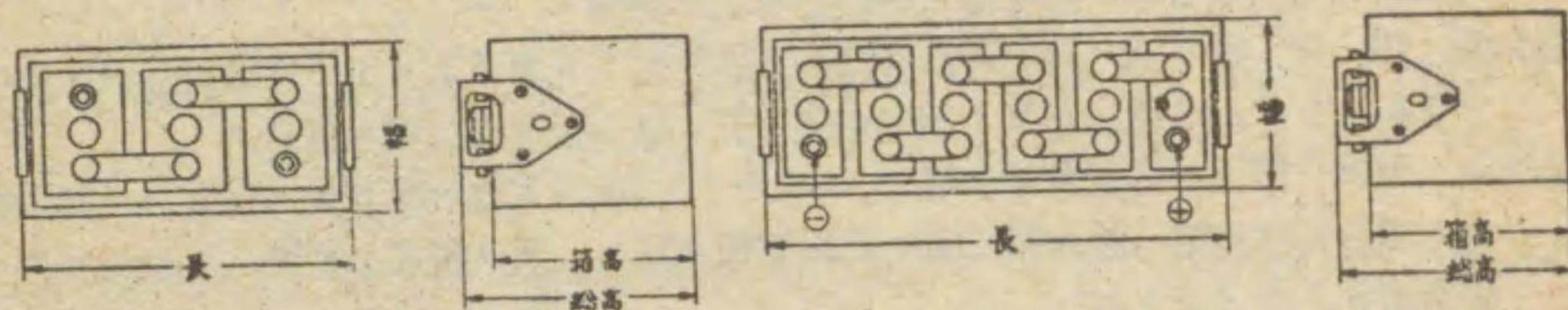
第 37 号

- 4、外形寸法ノ長ハ極板ノ面ニ直角ナル方向ノ長ヲ謂フ
- 5、型式ニ使用セル記号及数值ハ次ノ意味ヲ表ハスモノトス
 - A…………自動車用蓄電池
 - R…………エボナイト箱
 - 記号ノ次ノ数值…………各單電池内ノ陽極板ノ枚数
 - 最後ノ数值…………蓄電池ノ電壓

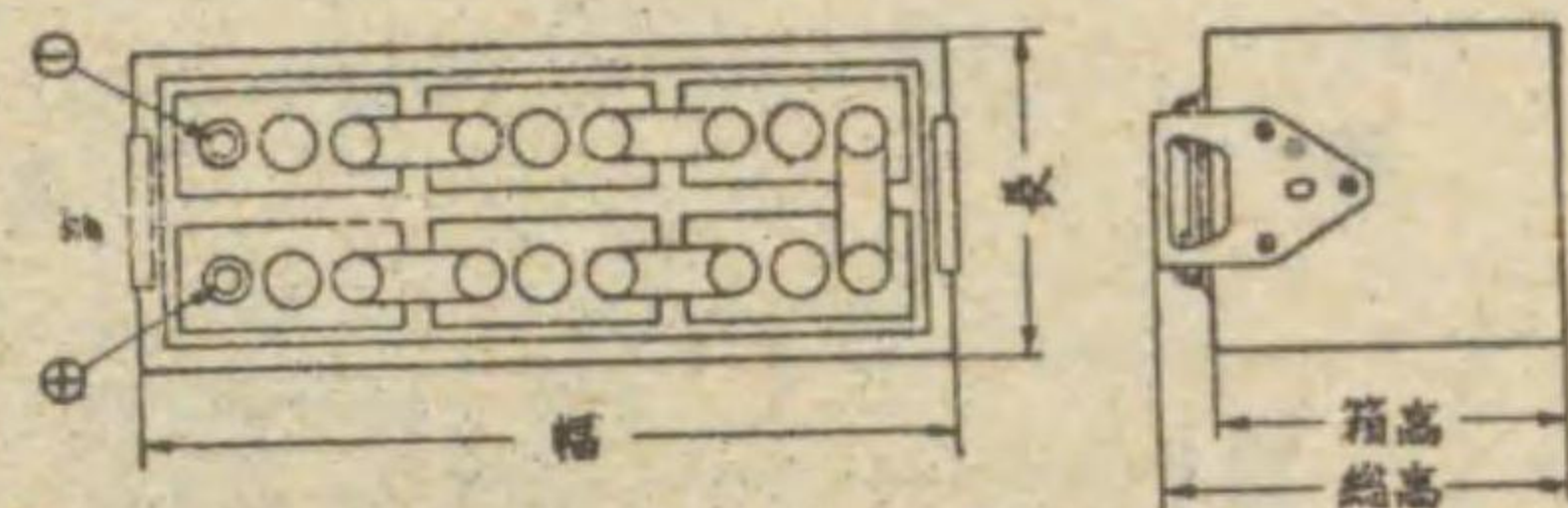
第 2 表 第一種 木箱蓄電池

第 2 図

第 3 図



第 4 図



電壓 ボルト	型 式	点燈容量 10時間率 アンペア 時	起動容量 5分間率 アンペア	外形寸法 mm			重量 (電解液 ヲ除ク) kg(約)	電解 液量 l(約)	参 照 図	
				(最大)		長				
				高	幅					
6	AW 7-6	112	350	265	235	190±1.5	305±2	24	4	第 2 図
	AW 8-6	128	400	〃	〃	〃	338±2	27	4.5	
	AW 9-6	144	450	〃	〃	〃	371±2	30	5	
	AW 10-6	160	500	〃	〃	〃	404±2	33	5.5	
12	AW 3-12	48	150	〃	〃	〃	303±2	25	4	第 3 図
	AW 4-12	64	200	〃	〃	〃	369±2	30	5	
	AW 5-12	80	250	〃	〃	〃	435±2.5	35	6	
	AW 6-12	96	300	270	240	515±2.5	198±1.5	41	7	第 4 図
	AW 7-12	112	350	〃	〃	〃	220±2	47	8	
	AW 8-12	128	400	〃	〃	〃	242±2	53	9	
	AW 9-12	144	450	〃	〃	〃	264±2	59	10	
AW 10-12	160	500	〃	〃	520±2.5	291±2	65	11		

昭和 14 年 12 月 12 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十四委員會)

臨時日本標準規格

第 37 号

備 考

- 1、本蓄電池ハ第四条ニ規定スル木箱ニ第五条ニ規定スル高形極板ヲ用フルモノトス
- 2、容量ハ第六条ニ規定スル湿式木製隔離板ヲ使用シ第十四条ニ依リ試験シテ得タル値トス
点燈容量及起動容量ノ数值ハ陽極板 1 枚當リ夫々 16 [アンペア] 時及 50 [アンペア] トシテ算出ス
- 3、重量及電解液量ハ参考ノ為示シタルモノトス
- 4、外形寸法ノ長ハ極板ノ面ニ直角ナル方向ノ長ヲ謂フ
- 5、型式ニ使用セル記号及数值ハ次ノ意味ヲ表ハスモノトス
 - A…………自動車用蓄電池
 - W…………木箱
 - 記号ノ次ノ数值…………各單電池内ノ陽極板ノ枚数
 - 最後ノ数值…………蓄電池ノ電壓

第 3 表 第二種木箱蓄電池

電壓 ボルト	型 式	点燈容量 10時間率 アンペア 時	起動容量 5分間率 アンペア	外形寸法 mm			重量 (電解液 ヲ除ク) kg(約)	電解 液量 l(約)	参 照 図	
				(最大)		長				
				高	幅					
12	AWH3-12	48	150	265	235	195±1.5	330±2	26	4	第 2 表 第 3 図
	AWH4-12	64	200	〃	〃	〃	395±2	31	5	
	AWH5-12	80	250	〃	〃	〃	460±2.5	36	6	
	AWH6-12	96	300	270	240	525±2.5	200±2	44	7	第 2 表 第 4 図
	AWH7-12	112	350	〃	〃	〃	225±2	50	8	
	AWH8-12	128	400	〃	〃	〃	250±2	56	9	
	AWH9-12	144	450	〃	〃	530±2.5	280±2	62	10	

備 考

- 1、本蓄電池ハ第四条ニ規定スル木箱ニ第五条ニ規定スル高形極板ヲ用ヒ各電槽間及電槽ト外箱トノ間ニハ適當ナル耐震用充填物ヲ挿入スルモノトス
- 2、容量ハ第六条ニ規定スル湿式木製隔離板ヲ使用シ第十四条ニ依リ試験シテ得タル値トス
点燈容量及起動容量ノ数值ハ陽極板 1 枚當リ夫々 16 [アンペア] 時及 50 [アンペア] トシテ算出ス
- 3、重量及電解液量ハ参考ノ為示シタルモノトス
- 4、外形寸法ノ長ハ極板ノ面ニ直角ナル方向ノ長ヲ謂フ
- 5、型式ニ使用セル記号及数值ハ次ノ意味ヲ表ハスモノトス
 - A…………自動車用蓄電池
 - W…………木箱

昭和 14 年 12 月 12 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十四委員會)

臨時日本標準規格

第 37 号

H.....耐震用

記号ノ次ノ数值.....各單電池内ノ陽極板ノ枚数

最後ノ数值.....蓄電池ノ電壓

第四条 構造 蓄電池ハ品質優良ナル材料ヲ以テ製作シ、構造堅牢、仕上良好ニシテ周囲温度 -10°C 乃至 $+40^{\circ}\text{C}$ ニ於テ異常ヲ表サザルモノタルコトヲ要ス

木箱蓄電池ハ陽極板、陰極板、隔離板、電解液、電槽等ヨリ成ル單電池 3 箇又ハ 6 箇ヲ 1 箇ノ木製外箱ニ納メ其ノ上部ヲ封口用充填物ヲ以テ密封シ、接続桿ニ依リ單電池間ヲ連結シタルモノニシテ陽極端子及陰極端子各 1 箇ヲ備フルモノトス

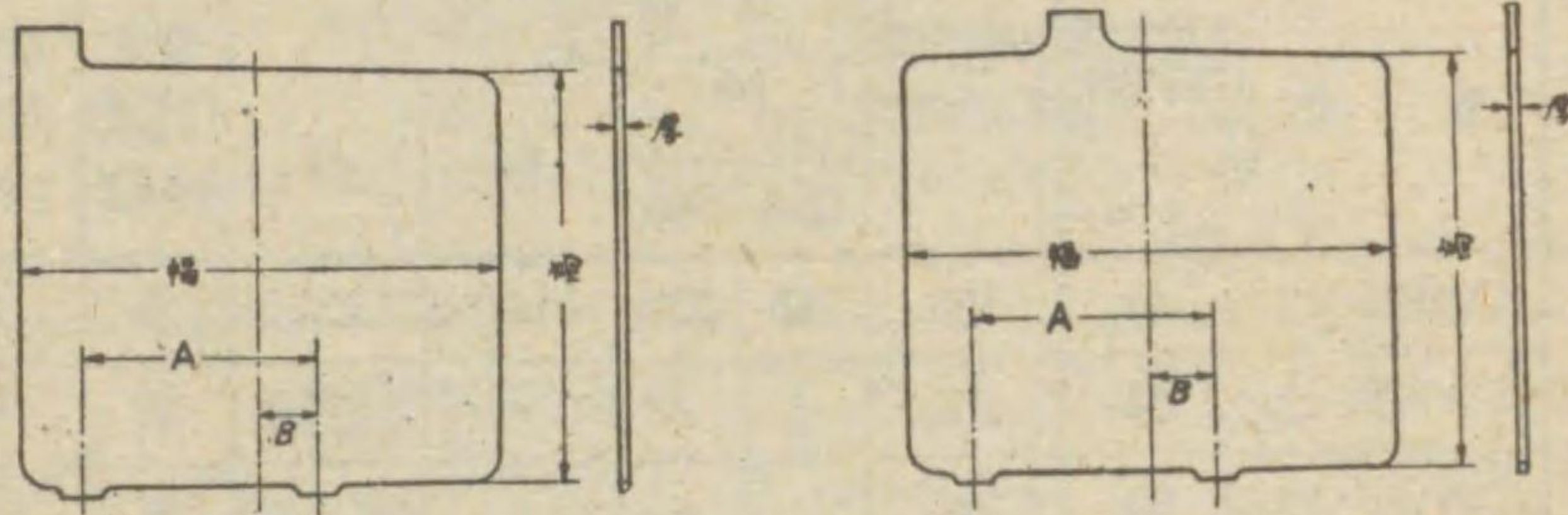
〔エポナイト〕箱蓄電池ハ單電池電槽ト外箱トヲ兼ネタル一体ノ〔エポナイト〕槽ヲ用ヒ其ノ他ハ木箱蓄電池ト同様ノ構造トス

第五条 極板ノ種別、形狀及寸法 極板ノ種別ハ低形、高形ノ 2 種トシ形狀ハ端耳形或ハ中耳形トシ寸法ハ第 4 表ニ依ルモノトス

第 4 表 極板ノ寸法

端耳形

中耳形



單位 mm

種 別	幅	高	厚	A	B
低 形	144±1.5	124±1.5	3	70	17.5
高 形	145±1.5	132±1.5	〃	〃	〃

第六条 隔離板 隔離板ハ特ニ指定ナキ限り湿式木製隔離板ヲ使用スルモノトス

湿式木製隔離板ハ檜等ノ薄板ニテ造リ其ノ片面又ハ両面ニ適當ナル間隔ヲ置キテ数多ノ縦溝ヲ設ケタルモノニシテ之ヲ極板間ニ挿入シ極板間ノ直接又ハ間接ノ短絡ヲ防止スルニ十分ナル大サ及強サヲ有スルモノトス

木製隔離板ハ耐久力ヲ損セザル程度ニ於テ蓄電池ニ有害ナル物質ヲ十分除去シ湿润状態ニ保チタルモノヲ使用スルモノトス

第七条 端子 端子ハ陽極、陰極何レモ鉛又ハ鉛合金製ニシテ端子金物トノ嵌合部ノ形式寸法ハ第 5 表ニ依ルモノトス

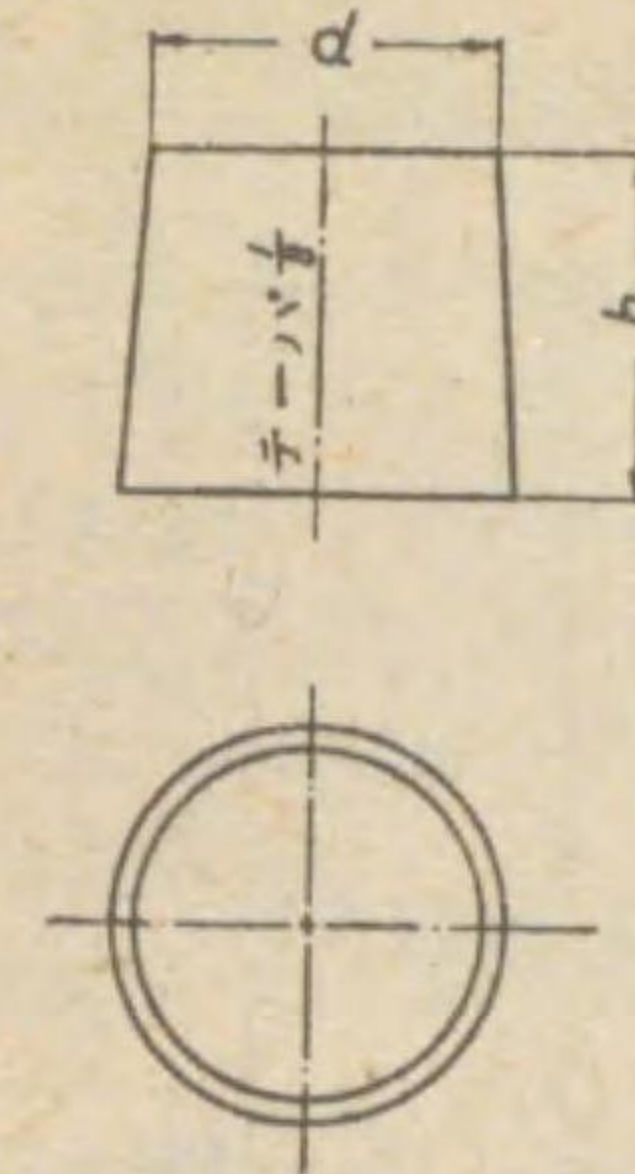
昭和 14 年 12 月 12 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十四委員會)

臨時日本標準規格

第 37 号

第 5 表 端子



單位 mm

	径 d	高 h
陽 極 端 子	17	16
陰 極 端 子	16	16

第八条 端電池接続方法 單電池ノ接続方法ハ次ノ通トス

6 ボルトノ場合

端子ノ接続ハ A 接続及 B 接続ノ 2 種トス 但シ B 接続ハ成ルベク使用セザルヲ可トス (第 5 図参照)

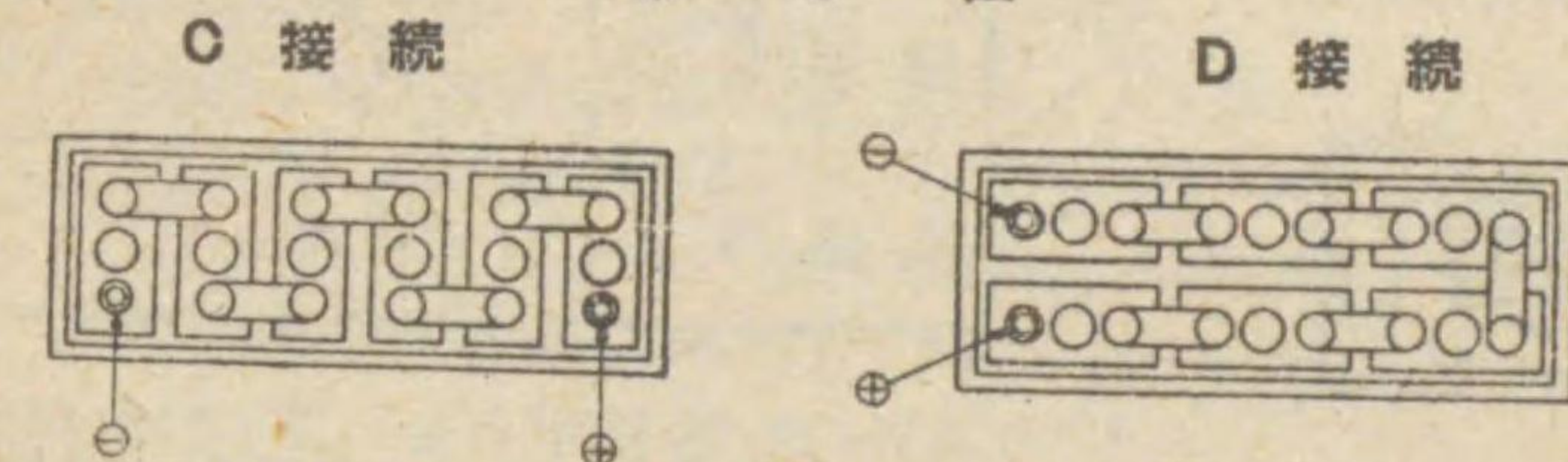
第 5 図



12 ボルトノ場合

端子ノ接続ハ C 接続及 D 接続ノ 2 種トシ両端子ヲ手前ニ向ケテ置キタルトキ右ノ端子ヲ陽極トス (第 6 図参照)

第 6 図



第九条 外箱及電槽 外箱及電槽ハ次ノ通トス

1、エポナイト箱蓄電池

外箱ハ第四条第 2 項ニ規定スル通電槽ヲ兼ネルモノニシテ〔エポナイト〕類ヲ以テ各部適當ナル厚ニ製作シ電解液ノ漏洩ナク絶縁良好ニシテ能ク激動ニ耐フルモノタルコトヲ要ス

2、木箱蓄電池

木箱ハ十分乾燥シタル櫻、しほじ、檜等ヲ以テ製作シ其ノ内外面ニ耐酸塗料ヲ施シ両端ニハ金属製取手ヲ取付クルモノトス

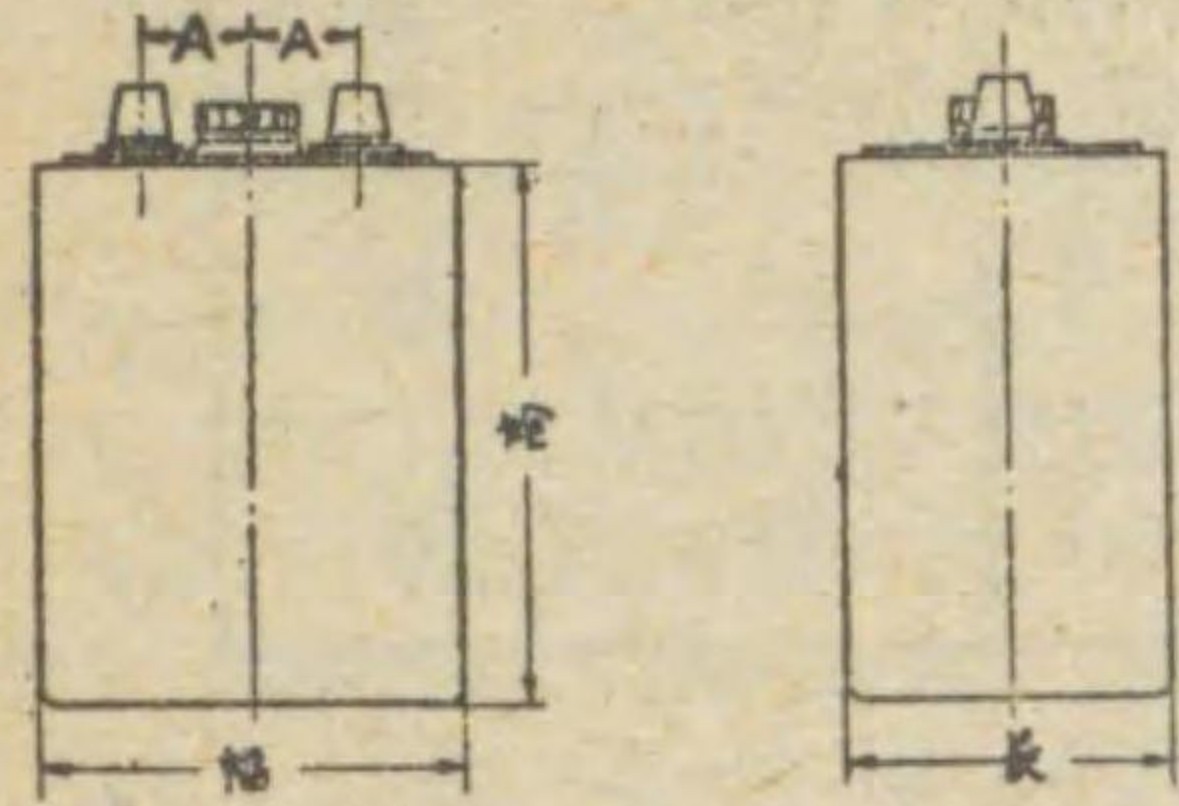
電槽ハ良質ノ〔エポナイト〕ヲ以テ堅牢ニ製作シ、電解液ノ漏洩ナク絶縁良好ノモノタルコトヲ要ス 其ノ寸法ハ第 6 表ニ依ルモノトス

昭和 14 年 12 月 12 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十四委員會)

第 6 表 木箱蓄電池用電槽ノ寸法

單位 mm



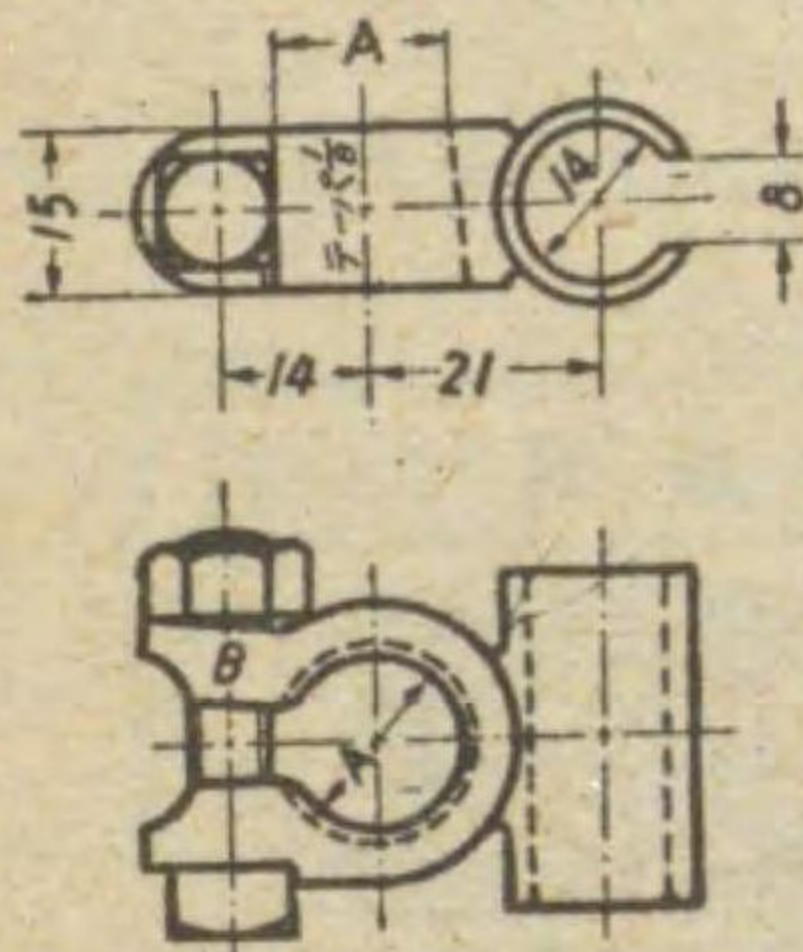
型 式	高	幅	長	A
AW 3	210±2	158±1.5	44±1.5	41
AW 4			55±1.5	
AW 5			66±1.5	
AW 6			79±1.5	
AW 7			90±1.5	
AW 8			101±1.5	
AW 9			112±1.5	
AW 10			123±1.5	

第十条 接続棒 單電池間接続棒ハ鉛又ハ鉛合金製トシ起動電流ニ對シ電壓降下少キ様十分ナル断面ヲ有スルモノタルコトヲ要ス

第十一条 端子金物 端子金物ハ陽極用及陰極用ニ區分シ之ニ接続線ヲはんだ著シテ蓄電池端子ニ嵌メ〔ボルト〕締メスルモノトシ形状寸法ハ第 7 表ニ依ルモノトス
本品ノ締付〔ボルト〕及〔ナット〕ハ鋼製、其ノ他ハ黃銅製トシ兩者共ニ鉛又ハはんだめつきヲ施スモノトス

第 7 表 端子金物ノ主要寸法

單位 mm



	A	Bノ位置ニ浮彫スル記号
陽極端子	17	⊕
陰極端子	16	⊖

第十二条 封口用充填物 封口用充填物ハ耐酸性絶縁混和物ニシテ蓄電池ニ悪影響ヲ及ボスガ如キ不純物ヲ含マズ使用温度ニ於テ有害ナル変形又ハ亀裂ヲ生ゼザルモノナルコトヲ要ス

第二種木箱蓄電池ニ使用スルモノニ付テハ註文者ニ於テ別ニ指定スルコトヲ得

第十三条 電解液 電解液ハ化学用硫酸ヲ稀釈シタルモノニシテ蓄電池用トシテ有害ナル不純物ヲ含マザルモノトス

電解液ノ比重ハ蓄電池ガ完全充電状態ニアル場合ニ 20°Cニ於テ 1.260 乃至 1.300 トス

第十四条 容量試験 点燈容量及起動容量ハ次ノ条件ノモトニ蓄電池ヲ一定電流ヲ以テ放電終止電壓ニ至ル迄連続放電シテ之ヲ求メ放電回数 5 回以内ニ於テ第 1 表乃至第 3 表ニ規定スル容量以上ヲ有スルコトヲ要ス 但シ本試験ハ註文者ニ於テ指定セル場合ニ限り之ヲ行フモノトス

一、点燈容量試験

- 1、放電前ノ電解液比重 20°Cニ換算シテ 1.280 ± 0.005
温度換算ハ温度係数ヲ 1°Cニ付 0.0007 トス
- 2、放電開始時期 充電完了後約 1 時間静置シタル後
- 3、放電電流 第 1 表乃至第 3 表ニ示セル点燈容量ノ数値ヲ 10ニテ除シタル〔アンペア〕数ノ一定電流
- 4、放電終止電壓 單電池當リ平均 1.75〔ボルト〕
- 5、放電中ノ電解液ノ平均温度 25°C ± 2°C

二、起動容量試験

- 1、放電前ノ電解液比重 20°Cニ換算シテ 1.280 ± 0.005
温度換算ハ温度係数ヲ 1°Cニ付 0.0007 トス
- 2、放電開始時期 充電完了後約 1 時間静置シタル後
- 3、放電電流 第 1 表乃至第 3 表ニ示ス起動容量ノ電流
- 4、放電終止電壓 單電池當リ平均 1.5〔ボルト〕
- 5、放電開始時ニ於ケル電解液ノ温度 25°C ± 2°C

備考 周囲温度高クシテ電解液ノ温度ヲ規定ノ値ニ保ツコト困難ナルトキハ試験ノ結果ヲ適當ニ規定ノ温度ノ場合ニ換算スルモノトス

第十五 受渡時ニ於ケル種別 蓄電池ハ電解液ノ有無、極板ノ状態等ニ依リ次ノ 3 種ニ區分シ註文ノ際其ノ何レカヲ指定スルモノトス

- 1、充電済蓄電池
初充電ヲ完了シタル蓄電池ヲ謂ヒ直ニ之ヲ使用スルコトヲ得ルモノトス
- 2、充電済液無シ蓄電池
電解液ヲ注入シ補充電ヲ為シタル後使用スルモノヲ謂フ
本蓄電池ノ電解液ハ特ニ指定ナキ限り添付セザルモノトス
- 3、未充電蓄電池
電解液ヲ注入シ初充電ヲ為シタル後使用スルモノヲ謂フ
本蓄電池ノ電解液ハ特ニ指定ナキ限り添付セザルモノトス

第十六条 銘板 蓄電池ニハ次ノ事項ヲ記入シタル銘板ヲ附スルモノトス 但シ〔エボナイト〕箱ノモノハ適當ノ方法ヲ以テ之ヲ示シ名称ハ之ヲ省略スルコトヲ得

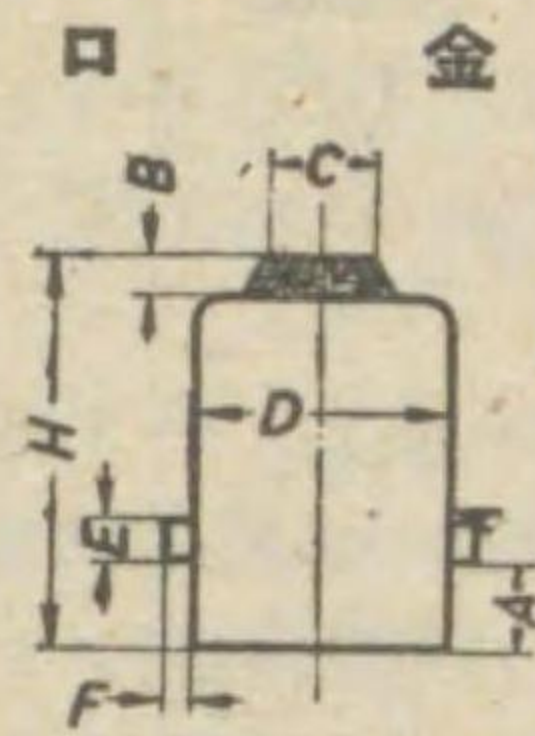
- 1、名 称 (自動車用蓄電池ト記スモノトス)
- 2、臨時標準規格番号 (JES 臨第 37 号ト記スモノトス)
- 3、製造者名又ハ其ノ略号
- 4、型 式
- 5、製造年月

称呼ハ名称、(臨)、型式、端子ノ接続、充電ノ有無ニ依ル

- (例) 自動車蓄電池(臨第 37 号)AW 8-12-C 充電済
自動車蓄電池(臨第 37 号)AR 6-6-A 未充電
自動車蓄電池(臨第 37 号)AWH 7-12-D 充電済液無

臨時日本標準規格	第38号
電球用S10口金及受金	類別 C

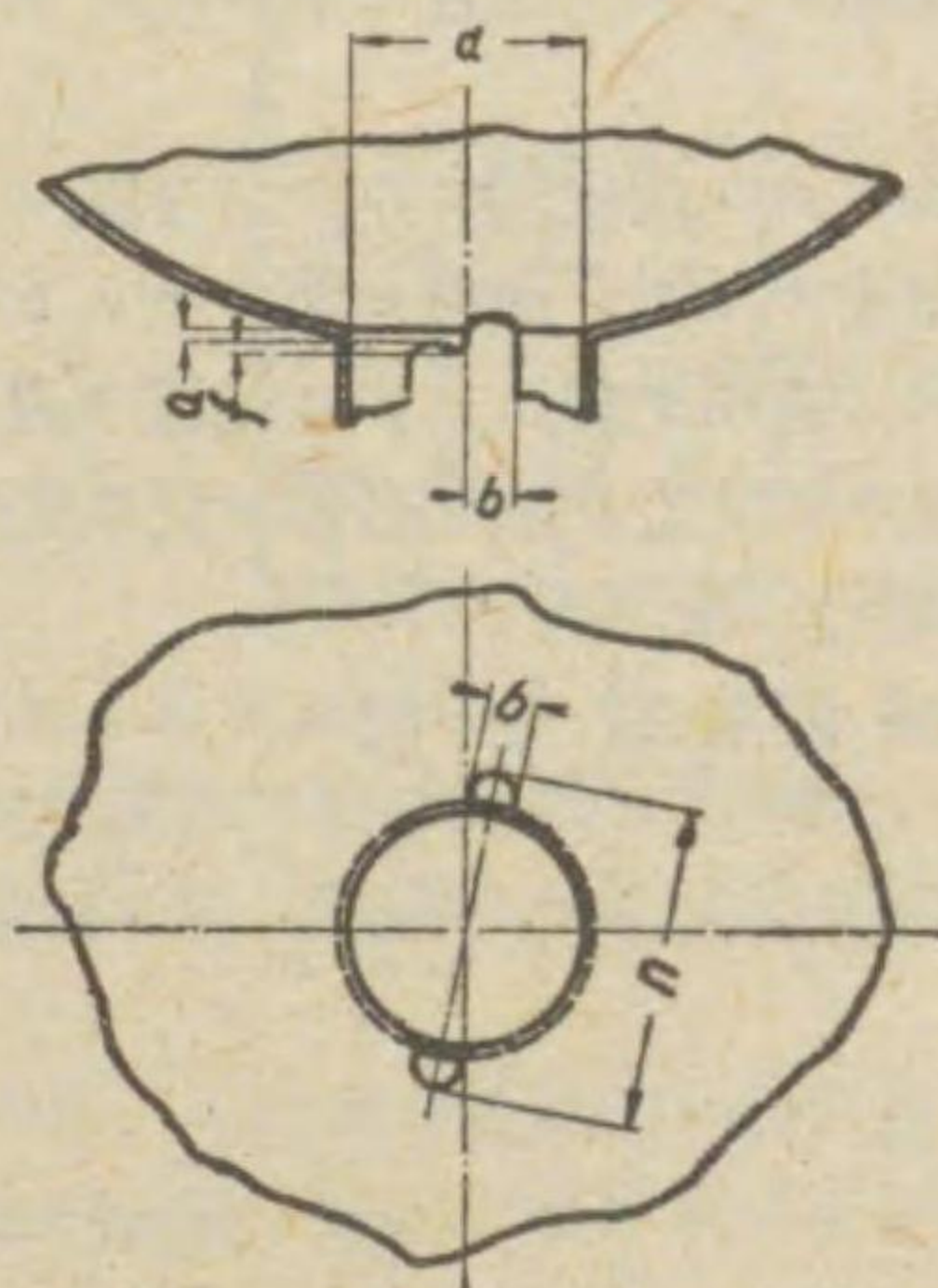
本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス



單位 mm

称 呼	D	H	A	B	C	E(径)	F
S10-1号口金	9.3±0.1	14.5±0.2	3.2±0.2	1.5	4以上	1.5	1
S10-2号口金	9.7±0.1	14.5±0.2	3.2±0.2	1.5	4	1.5	1
S10-3号口金	9.7±0.1	10.5±0.2	3.2±0.2	1.5	4	1.5	1

受 金



單位 mm

称 呼	d	a	b	f	n
S10-1号受金	9.6±0.1	0.5	2	0.5以上	13.5
S10-2号受金	10.0±0.1	0.5	2	0.5	13.5

備考 主トシテ自轉車及携帶用電燈ニ用フルモノトス

昭和14年10月9日決定 工業品規格統一調査會
(第三部第二委員會)

臨時日本標準規格	第39号
配電盤用小型指示電気計器	類別 C
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ外蓋及底板ニ「フェノールレジン」成型品ヲ使用スル洞径85mm以下ノ
配電盤用小型指示電気計器ニ之ヲ適用ス

第二条 種類及記号 計器ノ種類及記号ハ次表ノ通トス

	種 類	記 号
外形ニ依ル區別	角 鋸 埋 込 形	SA
	角 鋸 半 埋 込 形	SB
	丸 鋸 埋 込 形	SC
	表 面 形	SD
動作原理ニ依ル 區別	可 動 線 輪 型	M
	可 動 鉄 片 型	S
	電 流 力 計 型	D
	整 流 器 型	R
	熱 電 型	T
	熱 線 型	H
	靜 電 型	E
	誘 導 型	I
洞径ニ依ル區別	振 動 片 型	V
	洞 径 33 mm	33
	洞 径 45 mm	45
	洞 径 52 mm	52
	洞 径 65 mm	65
	洞 径 85 mm	85

計器ノ目盛板ニハ記号ヲ表示スルモノトス

(例) 角鋸埋込形可動線輪型洞径45mmノモノハ

SAM45

昭和14年10月10日決定 工業品規格統一調査會
(第三部臨時第一委員會)

臨時日本標準規格

第 39 号

第三条 形状及寸法 計器ノ形状及寸法ハ附表第 1 乃至第 4ニ依ル
 端子ノねぢハ日本標準規格第 13 号メートルねぢ第一号、又底板取付ねぢハ日本標準規格第 101 号ノ皿小ねぢニ依ル
 「ナット」ハ日本標準規格第 69 号ノ六角止「ナット」ニ依ル
 第四条 寸法ノ公差 附表第 1 乃至第 4ニ示ス寸法 (dヲ除ク)ノ公差ハ明記セラレタルモノノ外ハ±3%トシ其ノ最小値ヲ 0.3mm トス
 第五条 材質 計器ニ使用スル「フェノールレジン」成型品ハ品質優良ナル「フェノールレジン」ヲ植物質繊維其ノ他ニ含侵シ乾燥シタル粉末又ハ截片ヲ適當ナル加熱加壓ノ下ニ成型硬化シタルモノニシテ色相ハ特別ノ場合ヲ除キ黑色トス
 詳細ハ別ニ定ムル所ニ依ル

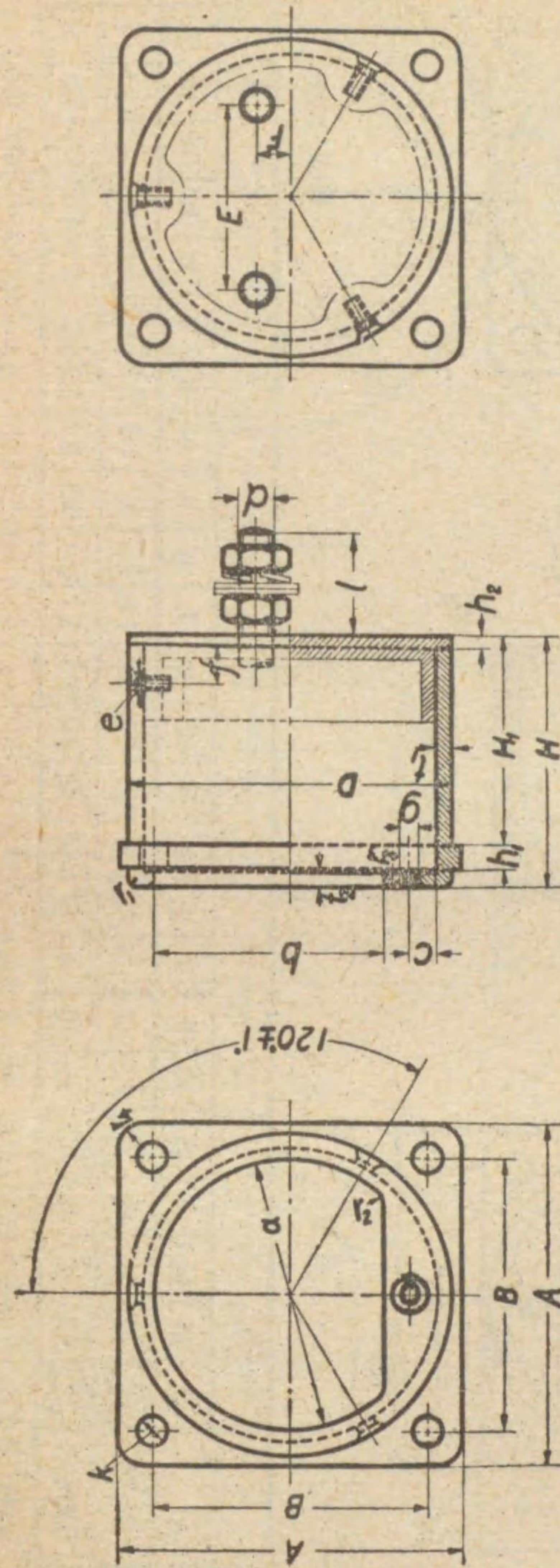
昭和 14 年 10 月 10 日決定

工業品規格統一調査會
 (第三部臨時第一委員會)

臨時日本標準規格

第 39 号

附表第 1 角筒埋込形



単位 mm

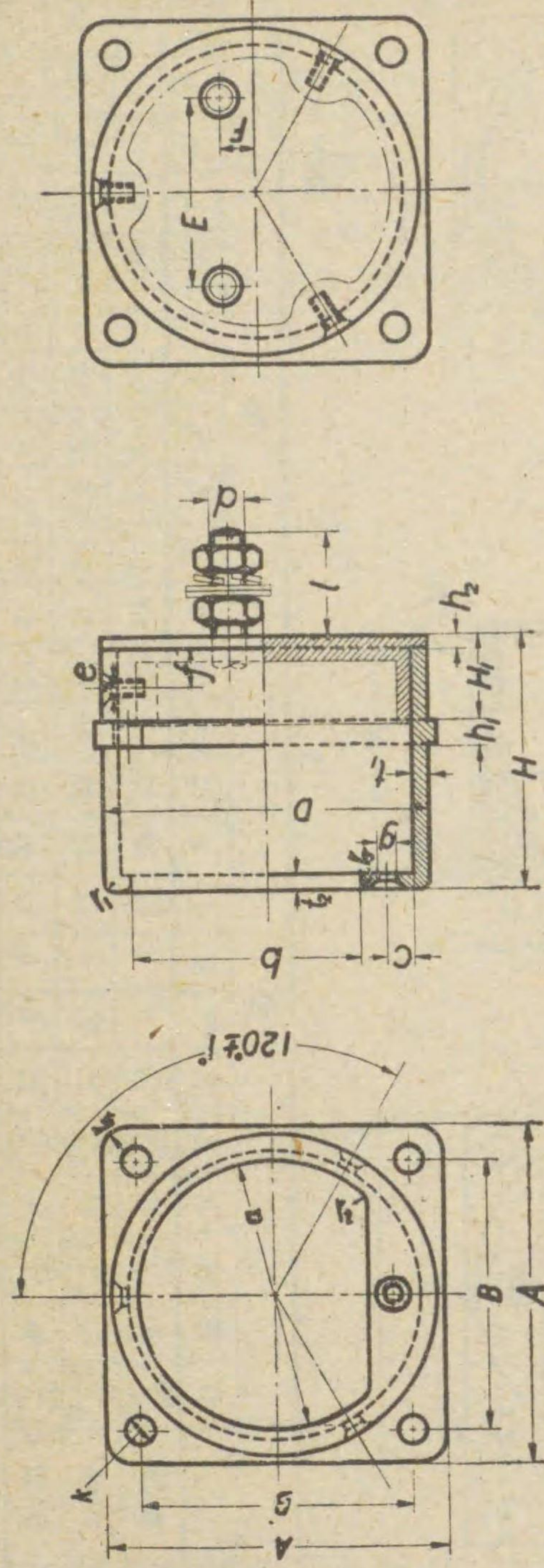
記号	寸法																								
	D	H	H ₁	A	B	E	F	d	L	a	b	o	e	f	g	h ₁	h ₂	k	t ₁	t ₂	r ₁	r ₂	r ₃	r ₄	
SA38	38 ±0.5	30	25 ±1.0	40 ±0.5	32	22	4	4	12	32	27	3-2	1-8	4.5	2-1	3	1-5	3-2	1-8	2	2	1	2	1	3
SA45	45 ±0.6	30	25 ±1.0	47 ±0.5	38	25	10	4	12	38	32	3-5	2-1	5	2-1	3-5	2	3-2	2	2	2	1-5	3	1-5	3
SA52	52 ±0.7	35	28 ±1.5	56 ±0.6	46	25	0	4	12	45	37	4	2-1	5	2-4	4	2	3-5	2	2	1-5	3	1-5	4	4

備考 大文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ直ニ實施スルコトヲ要シ又小文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ當分ノ内バムヲ得ザル場合ハ之ニ依ラザルコトヲ得ルモ型ノ改造又ハ新ニ設計スル場合ハ之ニ依ルベキモノトス

昭和 14 年 10 月 10 日決定

工業品規格統一調査會
 (第三部臨時第一委員會)

附表第 2 角鋸半埋込形

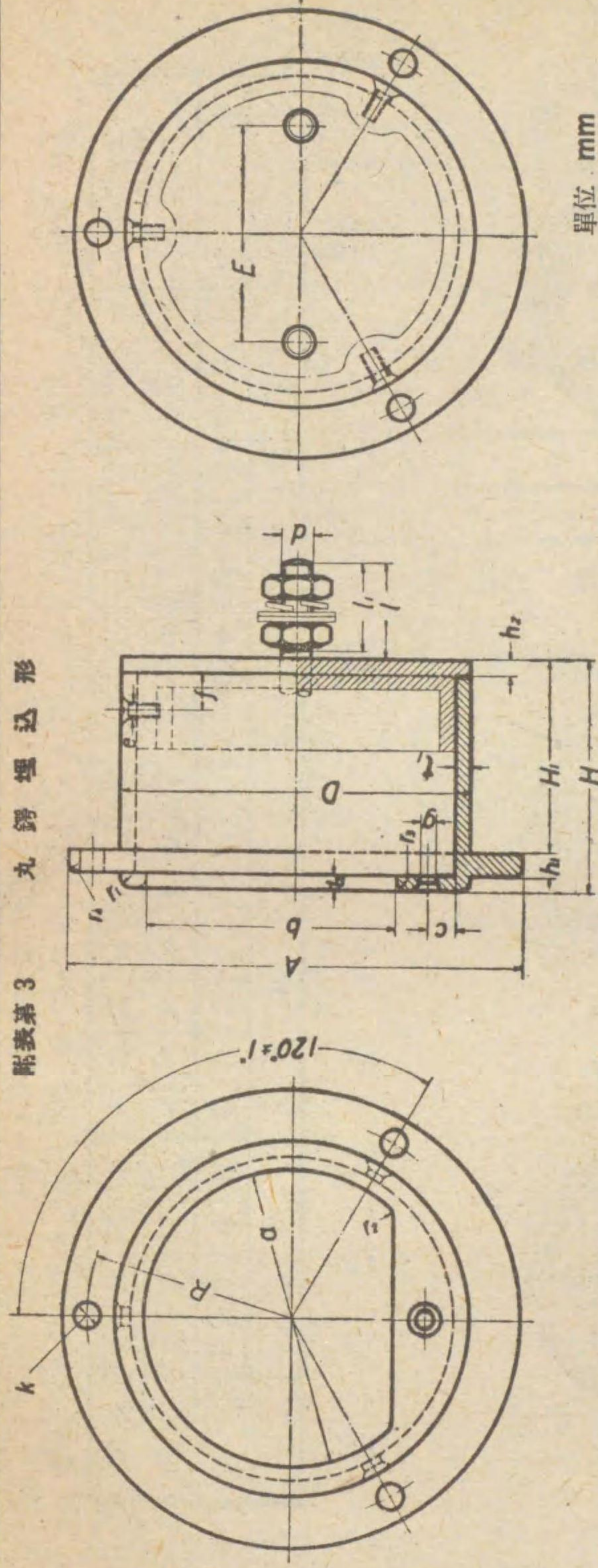


單位 mm

記号	寸												法											
	D	H	H ₁	A	B	E	F	d	l	a	b	c	e	f	g	h ₁	h ₂	k	t ₁	t ₂	r ₁	r ₂	r ₃	r ₄
SB38	38 ±0.5	30	10	40	32 ±0.5	22	4	4	12	32	27	3.2	1.8	4.5	2.1	3	1.5	3.2	1.8	1.8	1	2	1	3
SB45	45 ±0.6	30	10	47	38 ±0.5	25	10	4	12	38	32	3.5	2.1	5	2.1	3.5	2	3.2	2	2	1.5	3	1.5	3

備考 大文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ直ニ實施スルコトヲ要シ又小文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ當分ノ内ニムヲ得ザル場合ハ之ニ依ラザルコトヲ得ルモ型ノ改造又ハ新ニ設計スル場合ハ之ニ依ルベキモノトス

附表第 3 丸鋸埋込形



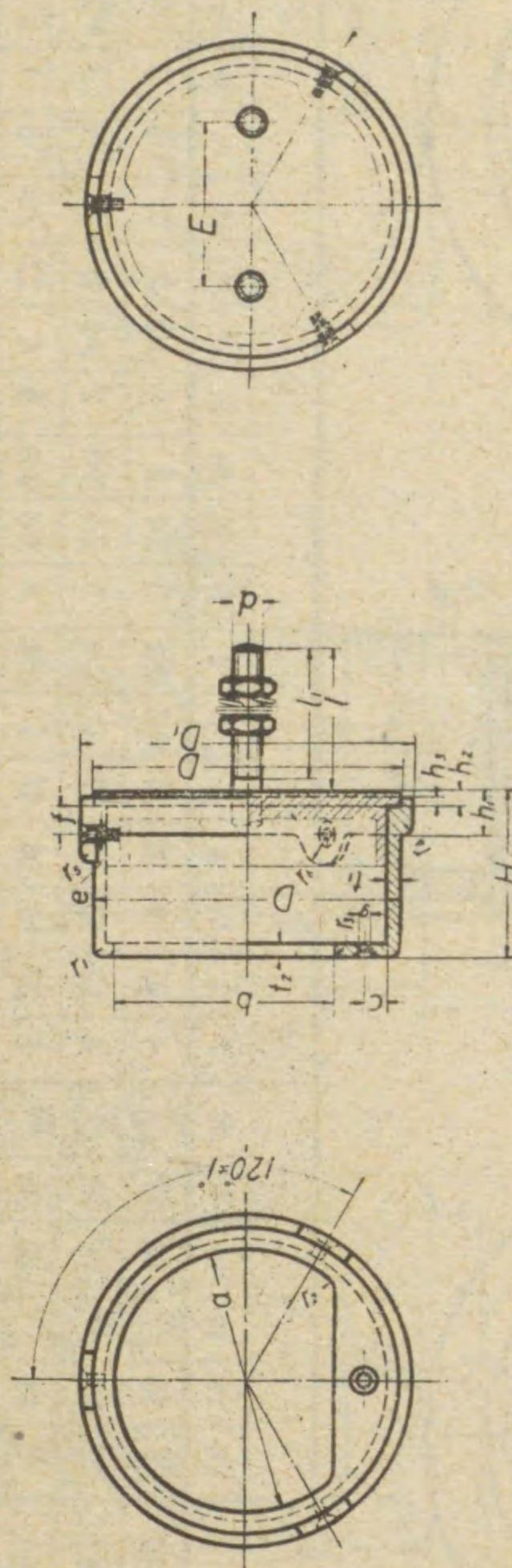
單位 mm

記号	寸												法										
	D	H	H ₁	A	E	R	d	l	a	b	c	e	f	g	h ₁	h ₂	k	t ₁	t ₂	r ₁	r ₂	r ₃	r ₄
(SC45)	45 ±0.6	30	25 ±1.0	58	28	26 ±0.5	4	12	12	38	32	3.5	2.1	5	2.1	3	2	3.2	2	1.5	3	1.5	1
SC52	52 ±0.7	35	30 ±1.5	66	25	30 ±0.5	4	12	12	45	37	4	2.1	5	2.4	3.5	2	3.5	2	1.5	3	1.5	1
SC65	65 ±0.8	35	30 ±1.5	86	35	38 ±0.5	6	20	18	56	47	5	2.4	6	2.6	3.5	3	4	2.5	1.5	4	2	1
SC85	85 ±1.0	50	44 ±2.0	110	45	50 ±0.7	8	30	27	74	62	7	2.4	8	3.1	4	5	2.5	2.5	2	5	2	1.5

備考 1、大文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ直ニ實施スルコトヲ要シ又小文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ當分ノ内ニムヲ得ザル場合ハ之ニ依ラザルコトヲ得ルモ型ノ改造又ハ新ニ設計スル場合ハ之ニ依ルベキモノトス

2、本表中括弧ヲ附シタル記号ノモノハ當分ノ内ニ存置スルモ將來之ヲ廃止スベキモノナルヲ以テ成ルベク使用セザルヲ可トス

形 面 表 第 4 附



單位 mm

記 号	寸 法																								
	D	D ₁	H	E	d	l	l ₁	a	b	c	e	f	g	h ₁	h ₂	h ₃	t ₁	t ₂	r ₁	r ₂	r ₃	r ₄	r ₅	r ₆	
SD 65	65 ±0.8	70	35	35 ±0.5	6	35	32	56	47	5	2.4	6	2.6	9	3	2	2.5	2.5	1.5	4	2	1.5	1.5	1.5	6
SD 85	85 ±1.0	90	50	45 ±0.6	8	40	37	74	62	7	2.4	8	3.1	11	3	2	2.5	2.5	2	5	2	1.5	1.5	6	

備考 大文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ直ニ實施スルコトヲ要シ又小文字ニテ示セル部分ノ寸法ハ當分ノ内己ムムヲ得ザル場合ハ之ニ依ラザルコトヲ得ルモノトス

被覆熔接棒心線

類別 B

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタ
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

- 第一条 本規格ハ主トシテ鋼材ノ電弧熔接ニ使用スル被覆熔接棒ノ心線(以下單ニ心線ト称ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二条 心線ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル錆蝕、疵等ナキ鋼線タルコトヲ要ス
- 第三条 心線ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %
0.06-0.10	0.25-0.40	0.04 以下	0.04 以下	0.04 以下	0.30 以下

- 第四条 心線ハ断面円形ニシテ其ノ径 (mm) ハ次ノ通トス
1 1.4 2 2.9 4 5 6
- 第五条 適宜ノ試験材ヲ採リ軟鋼板上ニ豎向直線「ビード」ヲ作り心線ノ熔著性ヲ判定ス
本試験ニ於テ電弧ハ過度ノ「スパッタ」ヲ発セズ且「ビード」ノ表面ハ不規則ナル凹凸ヲ生ゼザルコトヲ要ス
本条ノ試験ハ註文者ノ指定アリタル場合ニノミ之ヲ行フモノトス

臨時日本標準規格	第42号
機械構造用炭素鋼	類別 G
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル機械構造用炭素鋼（以下單ニ鋼材ト称ス）ニ之ヲ適用ス 但シ別ニ定メアルモノハ此ノ限ニ在ラズ

第二章 種 別

第二条 鋼材ノ種別及記号ハ次ノ通トス

種 別	記 号
第一種	SMc 1
第二種	SMc 2
第三種	SMc 3
第四種	SMc 4
第五種	SMc 5
第六種	SMc 6

第三章 製 造 法

第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限りつぼ炉、電気炉又ハ平炉ニ依リ製造スルモノトス

第四条 鋼塊ハ其ノ上部及下部ニ於テ適當ト認ムル量ヲ切取り有害部ヲ除去スルモノトス

第五条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り鍛造比3以上ニ鍛造又ハ壓延スルモノトス

第六条 鋼材ハ特ニ指定ナキ場合ニ限り鍛造又ハ壓延ノママトス

第四章 化学試験

第七条 鋼材ハ第1表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種 別	記 号	炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫黄 %
第一種	SMc 1	0.10以下	0.35以下	0.75以下	0.050以下	0.050以下
第二種	SMc 2	0.10—0.20				
第三種	SMc 3	0.20—0.30				
第四種	SMc 4	0.30—0.40				
第五種	SMc 5	0.40—0.50				
第六種	SMc 6	0.50—0.65				

第八条 前条ノ成分ノ檢定ハ1熔鋼毎ニ採取セル試料ニ付製造所ニ於テ之ヲ行フモノトス

第九条 第七条ノ成分中磷、硫黄ニ在リテハ第五章ニ規定セル試験ノ成績良好ニシテ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員（以下單ニ検査員ト称ス）ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト

臨時日本標準規格	第49号
小型單相油入変壓器	類別 C
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ一般ノ配電ニ使用スル小型單相油入変壓器ニシテ定格出力50キロボルトアンペア〔kVA〕以下、周波数50〔サイクル〕又ハ60〔サイクル〕ノモノニ之ヲ適用ス

第二条 定格電壓 変壓器ノ定格二次電壓トハ其ノ電壓ニ於テ定格出力ヲ得ラルル電壓ヲ謂ヒ、定格一次電壓トハ定格二次電壓ニ卷数比ヲ乘ジタルモノヲ謂フ 定格電壓ノ標準ヲ次ノ通トス

定格一次電壓 3150〔ボルト〕

定格二次電壓 210〔ボルト〕及 105〔ボルト〕

60〔サイクル〕ノ電動機用変壓器ニ限り定格二次電壓ヲ220〔ボルト〕ト為スコトヲ得

第三条 タップ電壓 変壓器ノ一次巻線ノ「タップ」電壓ヲ次ノ通トス

3450〔ボルト〕

3300〔ボルト〕

3000〔ボルト〕

2850〔ボルト〕

3450〔ボルト〕及 3300〔ボルト〕ハ全容量「タップ」電壓又 3000〔ボルト〕及 2850

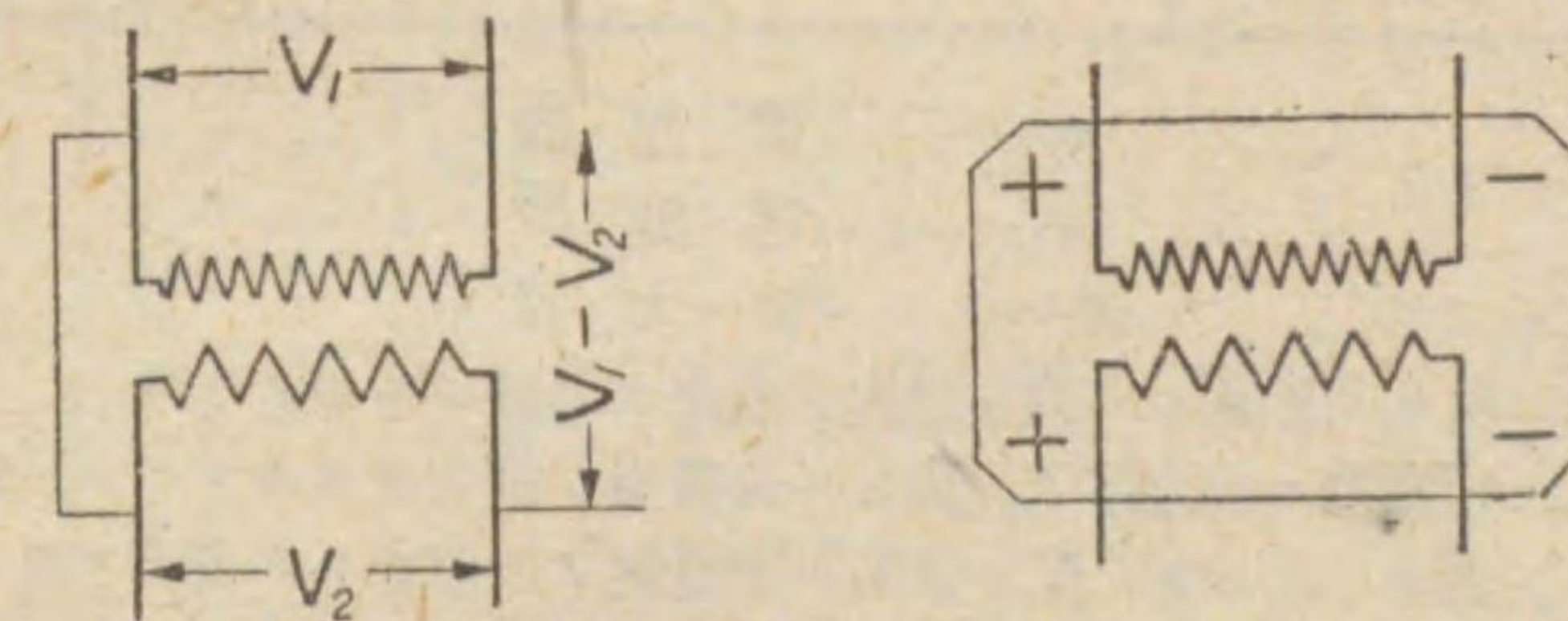
〔ボルト〕ハ低減容量「タップ」電壓トス

第四条 定格出力 定格出力ハ定格二次電壓、定格周波数及定格力率ニ於テ二次端子間ニ得ラルル出力ヲ謂ヒ、之ヲ「キロボルトアンペア」ヲ以テ表ハシ其ノ標準ヲ次ノ通トス

1 2 3 5 7.5 10 15 20 25 30 40 50

第五条 極性 極性ハ變壓器ノ一次巻線ト二次巻線トノ各ノ一端ヲ第1図(イ)ノ如ク接続スルトキ他ノ端子間ニ於テ一次電壓ト二次電壓トノ差ニ等シキ電壓ヲ表ハス如キ方式ニ依ルモノトシ第1図(ロ)ニ示ス如ク其ノ函ノ表面ニ「+」ノ符号ヲ鑄出、壓出又ハ刺印シテ之ヲ表ハスモノトス 但シ上記ト反對ノ極性ニ依ルヲ必要トスルトキハ註文ノ際特ニ之ヲ指定スルモノトス

第 1 図 (イ) (ロ)



V₁.....一次電壓

V₂.....二次電壓

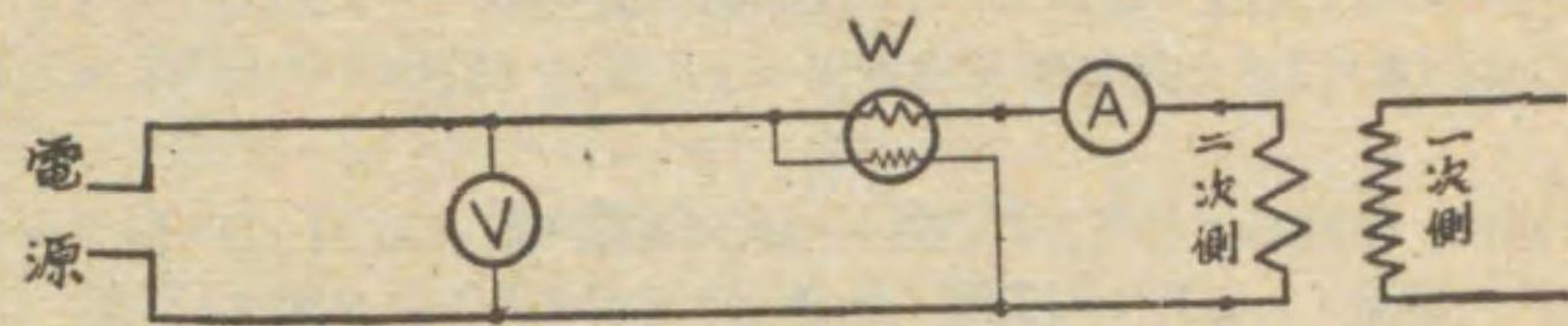
臨時日本標準規格

第 49 号

第六條 無負荷電流及無負荷損 無負荷電流ハ任意ノ周囲温度ニ於テ一次回路ヲ開キ二次端子間ニ定格周波数ニ於ケル正弦波形ノ定格二次電壓ヲ加ヘタルトキノ電流ヲ謂ヒ、之ヲ定格二次電流 (定格二次電壓ヲ以テ定格出力ヲ除シタル値) ノ百分率ヲ以テ表ハスモノトス

無負荷損ハ前項ノ場合ニ於ケル損失ヲ謂ヒ、之ヲ「ワット」ニテ表ハスモノトス
無負荷電流及無負荷損ハ第 2 図ニ示ス接続法ニ依リ之ヲ測定スルモノトス

第 2 図

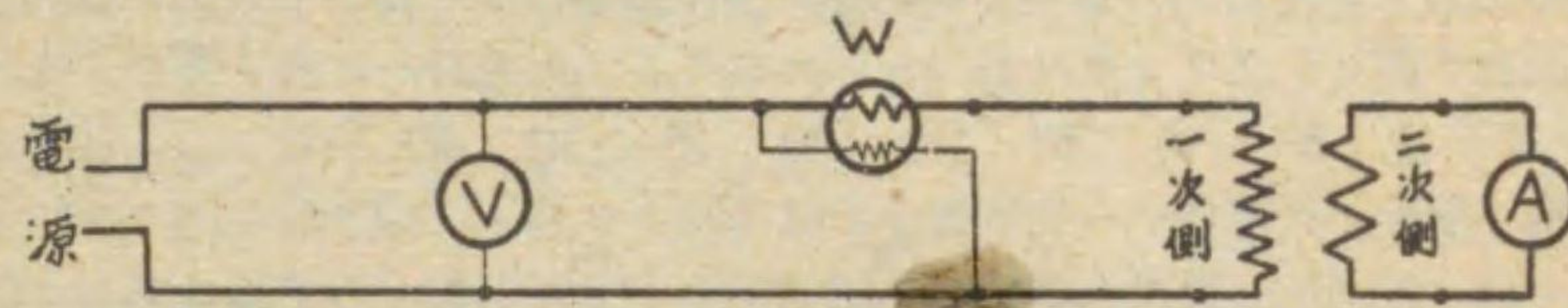


A.....電 流 計
V.....電 壓 計
W.....電 力 計

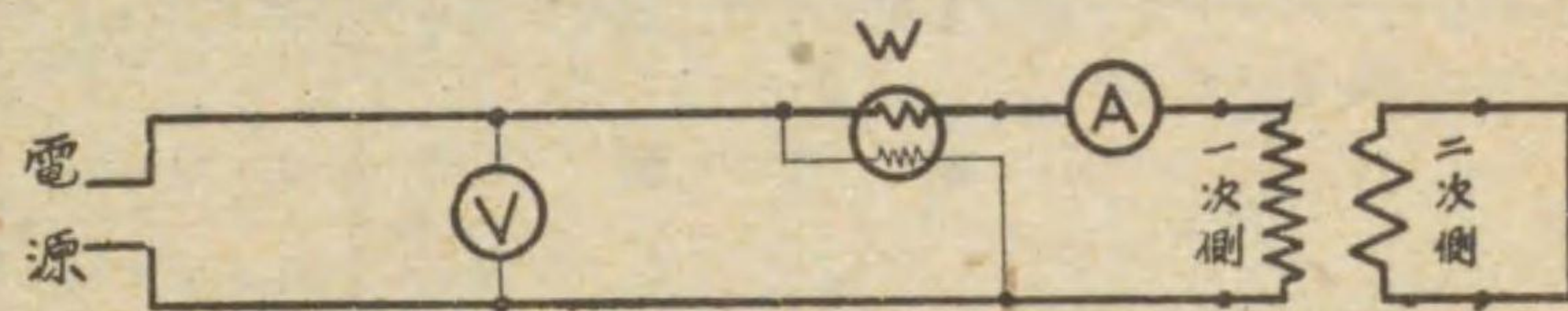
第七條 負荷損及インピーダンス電壓 或出力ニ對スル負荷損ハ任意ノ周囲温度ニ於テ二次回路ヲ短絡シ定格周波数ニ於ケル正弦波形ノ電壓ヲ一次端子間ニ加ヘ二次回路ニ此ノ出力ニ相當スル二次電流ヲ生ズル場合ノ損失ヲ謂ヒ、之ヲ温度 75°C ニ於ケル値ニ換算シタルモノヲ以テ基準トシ「ワット」ニテ表ハスモノトス

負荷損ハ第 3 図 (イ) ニ示ス接続法ニ依リ之ヲ測定スルモノトス 但シ電流大ナル場合ハ第 3 図 (ロ) ニ示ス如ク電流計ヲ一次回路ニ挿入スルコトヲ得

第 3 図
(イ)



(ロ)



A.....電 流 計
V.....電 壓 計
W.....電 力 計

負荷損ノ測定ニ於ケル計算ニハ測定器内ノ損失ヲ考慮スルモノトス
「インピーダンス」電壓ハ定格出力ニ對スル負荷損ヲ測定シタルトキノ一次端子間ニ於ケル電壓ヲ謂ヒ、之ヲ「ボルト」又ハ定格一次電壓ノ百分率ニテ表ハスモノトス

臨時日本標準規格

第 49 号

第八條 電壓変動率 任意ノ力率 $\cos \phi$ ノ場合ニ於ケル電壓変動率ハ次式ニ依リ之ヲ算出ス
電壓変動率(%) = $q_r \cos \phi + q_x \sin \phi$

$$q_r = \text{抵抗} = \text{依ル電壓降下}(\%) = \frac{P_{75}}{EI} \times 100$$

$$q_x = \text{リアクタンス} = \text{依ル電壓降下}(\%) = \frac{E_x}{E} \times 100$$

$$P_t = t^\circ\text{C} \text{ニ於ケル定格出力} = \text{對スル負荷損 (ワット)}$$

$$P_{75} = 75^\circ\text{C} \text{ニ換算セル定格出力} = \text{對スル負荷損 (ワット)}$$

$$E_x = \text{インピーダンス} \text{電壓 (ボルト) 即チ } P_t \text{ヲ測定シタルトキノ一次端子間ニ於ケル電壓}$$

$$E_x = \text{リアクタンス} \text{電壓 (ボルト)} = \sqrt{E_z^2 - \left(\frac{P_t}{I}\right)^2}$$

$$E = \text{定格一次電壓 (ボルト)}$$

$$I = \text{定格一次電流} = \frac{\text{定格出力}}{\text{定格一次電壓}} \times 1000 \text{ (アンペア)}$$

第九條 能率 任意ノ出力ニ於ケル能率ハ次式ニ依リ之ヲ算出ス

$$\text{能率}(\%) = \frac{\text{出力 (ワット)}}{\text{出力 (ワット)} + \text{無負荷損} + \text{負荷損 (75}^\circ\text{C} \text{ニ換算セルモノ)}} \times 100$$

第十條 特性 力率 100% ノ場合定格出力ニ於ケル特性ハ次表ニ依ルモノトス
定格出力ノ $\frac{3}{4}$ ニ於ケル能率ハ定格出力ニ於ケルモノト同等以上タルコトヲ要ス

定 格 出 力 kVA	能 率 (%)		電 壓 変 動 率 (%)		無 負 荷 電 流 (%)	
	50 サイクル	60 サイクル	50 サイクル	60 サイクル	50 サイクル	60 サイクル
1	93.3 以上	93.7 以上	4.8 以下	4.4 以下	20.0 以下	17.0 以下
2	94.3	94.6	4.1	3.8	16.0	13.5
3	94.9	95.2	3.7	3.4	13.5	11.5
5	95.5	95.8	3.3	3.0	11.0	9.5
7.5	96.0	96.2	2.9	2.7	9.5	8.5
10	96.3	96.5	2.6	2.5	8.5	7.5
15	96.6	96.8	2.4	2.3	7.5	6.5
20	96.8	97.0	2.2	2.1	7.0	6.0
25	96.9	97.1	2.1	2.0	6.5	6.0
30	97.0	97.2	2.1	1.9	6.5	6.0
40	97.1	97.3	2.0	1.9	6.0	5.5
50	97.2	97.4	1.9	1.8	6.0	5.5

臨時日本標準規格

第 49 号

第十一条 温度試験 温度試験ハ次ノ各号ニ依リ之ヲ行フモノトス

1、負荷ノ方法 定格出力ニテ変壓器ノ温度上昇ガ一定シタリト認ムル迄連続負荷スルモノトス

負荷ノ際試験時間ヲ短縮セントスルトキハ試験ノ初期ニ於テ適當ナル過負荷ヲ為スコトヲ得

負荷ノ返還負荷法ニ依ルコトヲ得

2、変壓器ノ温度ノ測定法 變壓器ノ温度ノ測定ハ巻線ハ抵抗法ニ依リ油ハ温度計法ニ依ルモノトス

抵抗法ニ依ル變壓器巻線ノ温度 t_2 (°C) ハ巻線ノ抵抗ノ変化ニ基キ次式ニ依リ之ヲ算出ス

$$t_2 = \frac{R_2 - R_1}{R_1} (234.5 + t_1) + t_1$$

t_1 = 試験ノ最初ニ於ケル巻線ノ温度 (°C)

$R_1 = t_1$ °C = 於ケル變壓器巻線ノ抵抗 (オーム)

$R_2 = t_2$ °C = 於ケル同一巻線ノ抵抗 (オーム)

3、周囲温度ノ決定法 周囲温度ハ試験スベキ變壓器ノ周囲ニ於テ高ハ其ノ約 $\frac{1}{2}$ 、距離ハ 1 m 乃至 2 m ノ位置ノ数箇所ニ温度計ヲ置キテ測定シ試験ノ最後 3 時間中約 30 分毎ニ取リタル温度計ノ読ミノ平均ヲ採ルモノトス

4、温度上昇 變壓器ノ温度上昇ハ試験ノ最後ニ於ケル温度ト周囲温度トノ差ヲ以テ之ヲ定メ巻線ハ 65 °C 以下、油ハ 55 °C 以下タルコトヲ要ス

本規格ニ従ヒ同一設計ノ變壓器ニ施行セラレタル試験記録ヲ提供シ得ル場合ニハ註文者、製造者ノ協定ニ依リ温度試験ヲ省略スルコトヲ得

第十二条 絶縁耐力試験及誘導絶縁試験 温度試験ノ直後ニ變壓器ガ相當ノ絶縁抵抗ヲ有スルコトヲ確メ引続キ次ノ試験ヲ行フモノトス

1、絶縁耐力試験 50 [サイクル] 又ハ 60 [サイクル] ノ周波数ニ於ケル正弦波形ノ次ノ電壓ヲ以テ試験シ 1 分間之ニ耐フルモノトス

(1)、二次巻線及鉄心ヲ大地ニ接続シ之ト一次巻線トノ間 10000 [ボルト]

(2)、一次巻線及鉄心ヲ大地ニ接続シ之ト二次巻線トノ間 1500 [ボルト]

2、誘導絶縁試験 100 [サイクル] 乃至 500 [サイクル] ノ周波数ヲ用ヒ巻線ニ常規誘導起電壓ノ 2 倍ノ電壓ヲ誘起セシメ次ノ時間之ニ耐フルモノトス

$$\text{試験時間(秒)} = 60 \times \frac{2 \times \text{定格周波数}}{\text{試験周波数}}$$

但シ試験時間ハ最長 60 秒、最短 15 秒トス

第十三条 函 函ハ鉄製トシ絶對ニ漏油ノ虞レナキモノタルベク其ノ蓋ニハ [パツキン] ヲ用ヒ緊密ニ締メ得ル構造ト為スモノトス

定格出力 15 [キロボルトアンペア] 以下ノ變壓器ニ在リテハ鑄出又ハ壓出ノ方法ニ依リ函ノ前面 (二次側ヲ謂フ以下之ニ同ジ) ニ [アラビア] 数字ヲ以テ [キロボルトアンペア] 数ヲ明示シ且ツ掛金物ヲ附シ得ル構造ト為スモノトス

函ニハ適當ナル排油ノ装置ヲ設クルモノトス

備考 函ノ中央部外周ニ幅約 50 mm ノ赤色横線ノ標示ヲ施シ臨時規格ニ依リタルモノナルコトヲ表示スルモノトス

第十四条 套管 一次套管ハ沿面距離 50 mm 以上ヲ有スル堅牢ナル硬質磁器製ノ二重碍管

臨時日本標準規格

第 49 号

又ハ之ト同等以上ノ効力ヲ有スルモノトス

第十五条 口出線 口出線ハ燃線ヲ用ヒ次ノ各号ニ依ルモノトス

1、長 函ノ底部ニ達スル長

2、絶縁

一次側 電気工作物規程ニ依ル第四種絶縁電線又ハ之ト同等以上ノモノ

二次側 電気工作物規程ニ依ル第三種絶縁電線又ハ之ト同等以上ノモノ

3、口出線 口出線ニハ毛管現象ニ依ル漏油ヲ防止スル方法ヲ施シ又其ノ函内ニ於ケル部分ノ被覆ニハ油ニ侵サレザル絶縁物ヲ使用スルモノトス

第十六条 端子台 一次側ノ端子台ハ磁器製トシ適當ナル方法ニ依リ電壓ヲ表ハスモノトス

第十七条 油面ノ位置 油面ヲ常ニ端子金具ノ上ニ保ツ様函ノ内部ニ適當ナル方法ヲ以テ油面ノ位置ヲ表ハスモノトス

第十八条 接地端子 接地端子ハ函ノ前面ノ底部ニ近ク設クルモノトス

第十九条 銘板 銘板ハ函ノ前面上部ニ附シ次ノ事項ヲ記入スルモノトス

1、名称 (變壓器ト記スモノトス)

2、臨時標準規格記号 (LJES 臨第 49 号) ト記スモノトス)

3、製造者名

4、製造年

5、製造番号

6、周波数

7、相数

8、出力 (定格出力ヲ記スモノトス)

9、周囲温度 (35 °C ト記スモノトス)

10、電壓 (定格一次電壓 [タップ] 電壓及定格二次電壓ヲ [ボルト] ニテ記スモノトス)

11、[インピーダンス] 電壓 (定格電壓ニ相當スル端子ニテ測定セルモノヲ % ニテ記スモノトス)

12、電流 (定格出力ヲ定格二次電壓ニテ除シタルモノヲ [アンペア] ニテ表ハズモノトス)

称呼ハ名称 (臨)、出力、周波数ニ依ル

(例) 小型單相變壓器 (臨第 49 号) 30、50~

臨時日本標準規格	第50号
壓縮ガス及液化ガス容器	類別 G
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ内容積0.2L以上100L以下ノ壓縮ガス及液化ガス充満用鋼製容器ニ之ヲ適用ス

第二条 容器ハ其ノ肩部及底部ノ肉厚ヲ円筒部ノ肉厚ヨリ厚クシ又内外面ニ有害ナル亀裂、条溝並ニ絞皺ナク工作シ成形後適當ナル熱処理ヲ施シタルモノトス

第三条 種別 容器ハ耐壓試験壓力ニ依リ之ヲ次ノ4種ニ區分ス

- 第一種 耐壓試験壓力 300 気壓以上
- 第二種 250 気壓
- 第三種 200 気壓
- 第四種 50 気壓以上100 気壓以下

第四条 種類 容器ノ種類ハ種別、内容積及底部形状ニ依リ第1表ノ通トス

第 1 表

種別	第一種	第二種	第三種	第 四 種				底部形状ニ依ル種類	
				炭酸ガス 亜酸化窒 素ガス	塩素	アセチレン	アモニア		
充満ガスノ種類	壓縮ガス	壓縮ガス	炭酸ガス 亜酸化窒 素ガス	塩素	アセチレン	アモニア	液化ガス (左ニ特記スルモノヲ除ク)		
内容積 単位 L								記号	形状
内容積ニ依ル種類	小容器	0.2	0.7					ト	凸形
		0.7	2.0	3.4					
中	中	6.0	6.7	6.7				ハ	凸形 凸形
		10.0	10.0	13.4					
大	大	20.0						オ	凹形 凸形
		33.5	33.5	33.5	40.2	40.2	40.2		
器	器	40.2	40.2	40.2	40.2			ハ	凸形
		46.7	46.7						
		50.0			80.0	93.0	50.0	ト	凸形

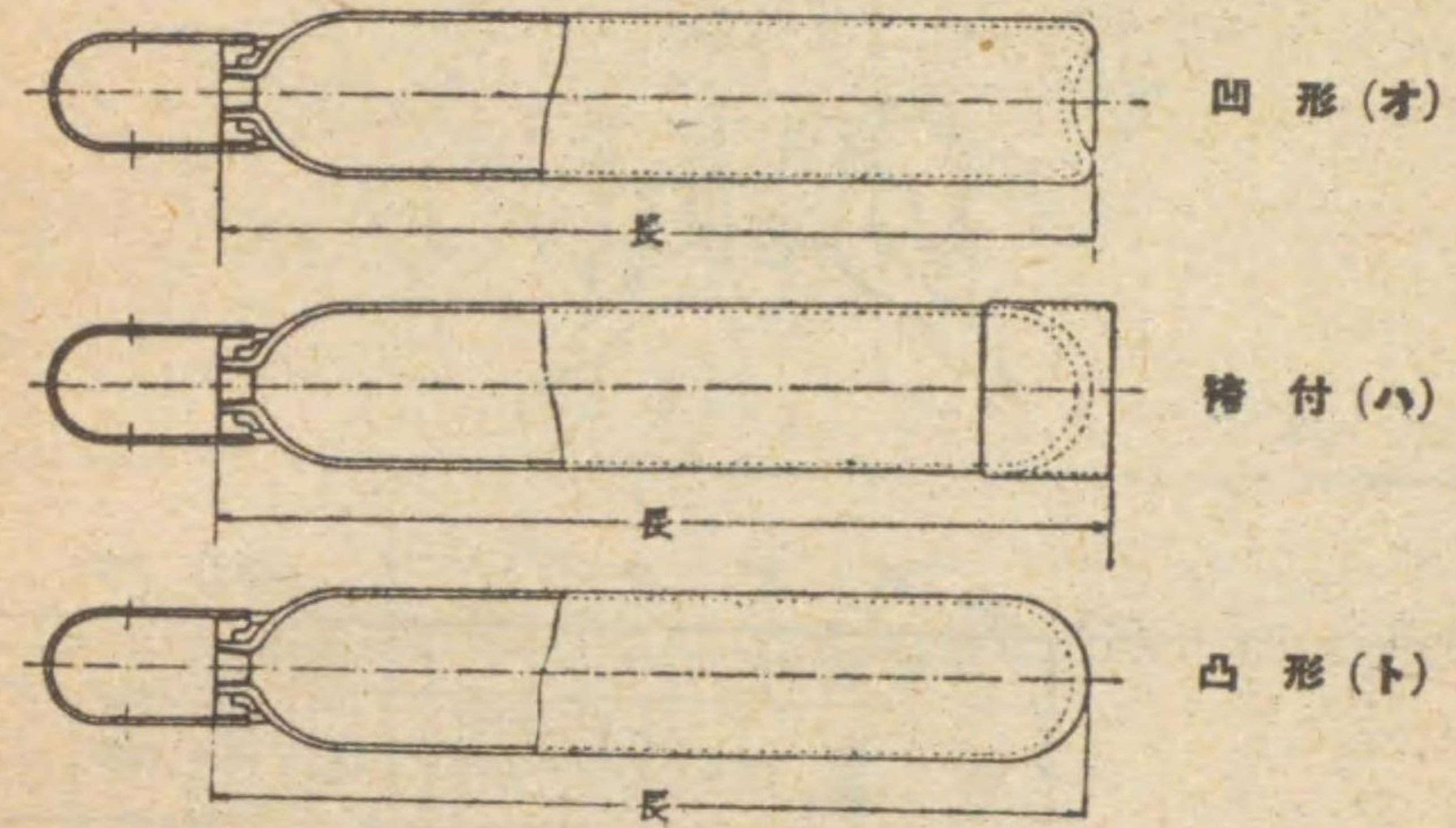
昭和 14 年 11 月 8 日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第四委員會)

臨時日本標準規格	第50号
----------	------

第五条 形状寸法及公差 容器ノ形状ハ第1図ニ示ス通トシ寸法及其ノ公差並ニ内容積ノ公差ハ第2表ニ依ル

第 1 図

底部形状



第 2 表

単位 mm

内容積ニ依ル種類	内容積 L	内容積ノ公差	内 径 基 本			外 径 基 本			
			内径	内径ノ公差	長(約)	外径	外径ノ公差	長(約) 第一種乃至第三種 / 第四種	
小容器	0.2	+10% 最小値 0.1 L	57	±1.0%	170	...
	0.7		75	260	...				
	2.0		90	450	...				
	3.4		100	590	...				
中	6.0	±5%	127	±1.5%	680	...
	6.7		140	620	...				
	10.0		...	910	...				
	13.4		...	1160	...				
大	20.0	±5%	190	±1.5%	830	204	±1.5%	870	...
	26.8		1070		1100	...			
	33.5		1310		1380	1290			
	40.2		1550		1630	1520			
	40.2		215		1250	232		1290	1210
	46.7		1440		1480	...			
	50.0		1530		1560	...			
	80.0		1730		1760	...			
	93.0		255		1990	267		1560	1470
									...

- 備考 1、鋼片ヨリ製造セル容器ハ内径基本ニ依リ鋼管ヨリ製造セル容器ハ外径基本ニ依ルモノトス
2、容器ノ長ハ弁及帽蓋ヲ除キタルモノトス
3、特ニ必要アル場合ハ註文ニ際シ長ノ最大最小ヲ指定スルコトヲ得

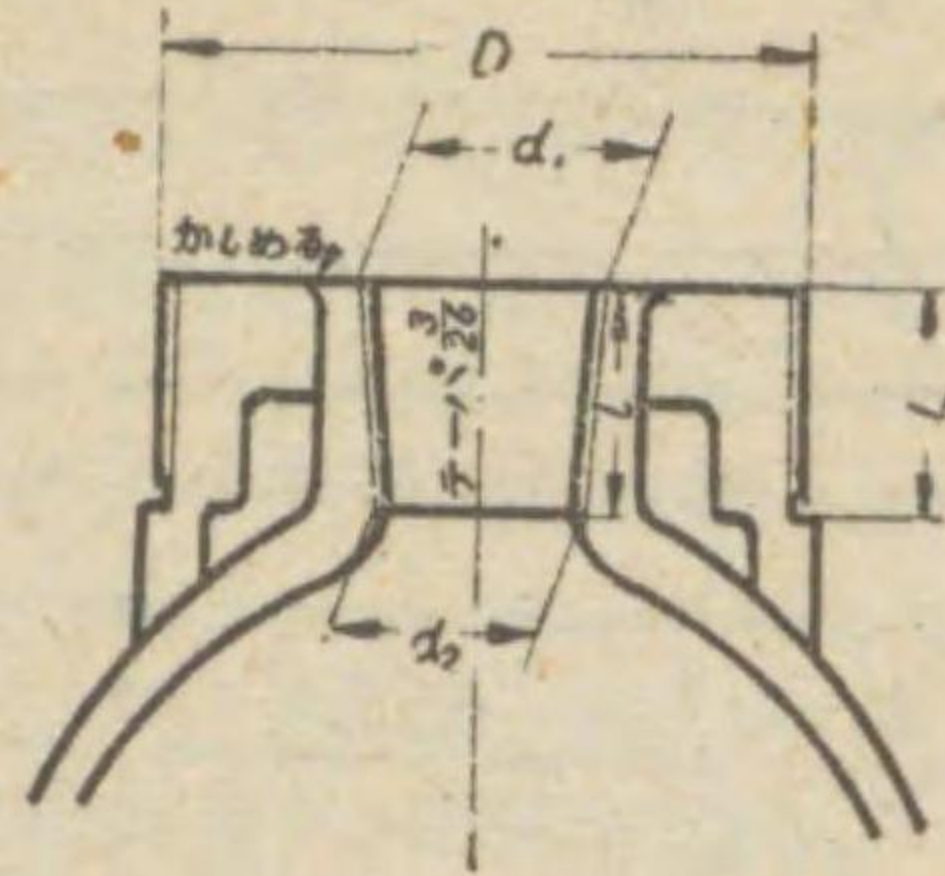
昭和 14 年 11 月 8 日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 50 号

第六条 弁及帽蓋取付部ねぢ 容器ノ弁及帽蓋取付部ねぢハ第2図及第3表ノ通トス

第 2 図

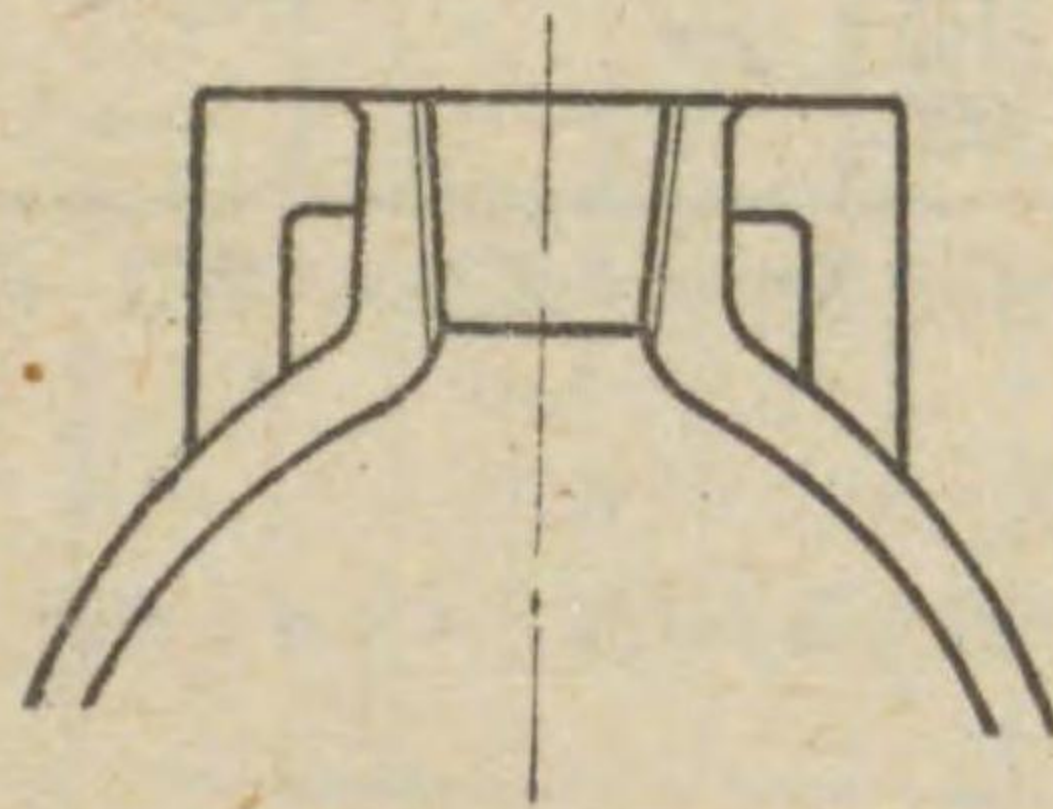


第 3 表 単位 mm

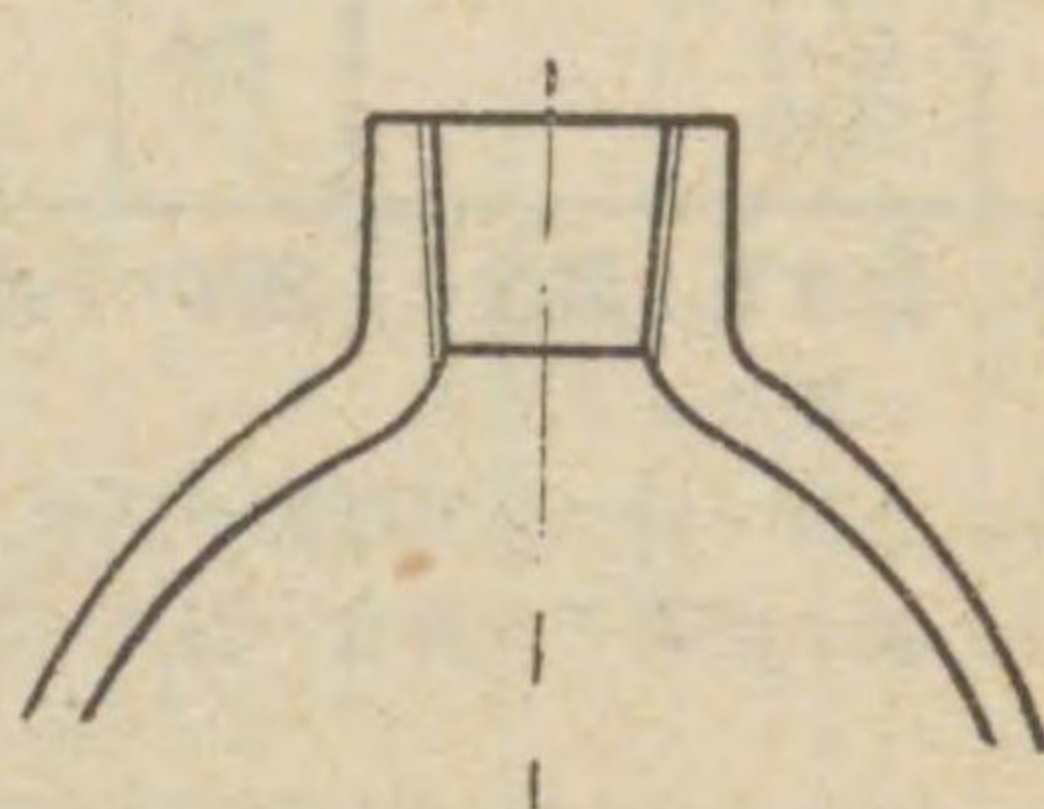
	弁取付部ねぢ			帽蓋取付部ねぢ		
	d ₁	d ₂ (約)	l	ねぢ山数 (25.4mm =付)	D	L
小 容 器 用	20.0	17.7	20	14	75	25
第一種乃至第三種中容器用	28.0	24.8	28	14	80	25
第四種中 (アセチレン) 容器用 充填用ヲ除ク	28.0	25.2	24	14	80	25
アセチレン 充填 専用	39.0	36.0	26	12	80	25

- 備考 1、弁取付部ねぢハ右ねぢトシ次ノ通トス
- (1) ねぢ山ノ形式ハ日本標準規格第68号ウイツトウオースねぢ第一号ニ依ル
 - (2) ねぢ山ハ円錐面ニ垂直トシ「ピッチ」ハ軸ニ沿ヒテ測ルモノトス
- 2、帽蓋取付部ねぢハ日本標準規格第115号ウイツトウオース細目ねぢノ第二号ニ依ル
- 3、ねぢ部ノ寸法ハ 20°C ニテ測リタルモノトス
- 4、小容器ニ在リテハ帽蓋取付部ねぢヲ設ケザルコトヲ得 此ノ場合ハ第3図又ハ第4図ノ例ニ依ルモノトス

第 3 図



第 4 図



昭和 14 年 11 月 8 日決定

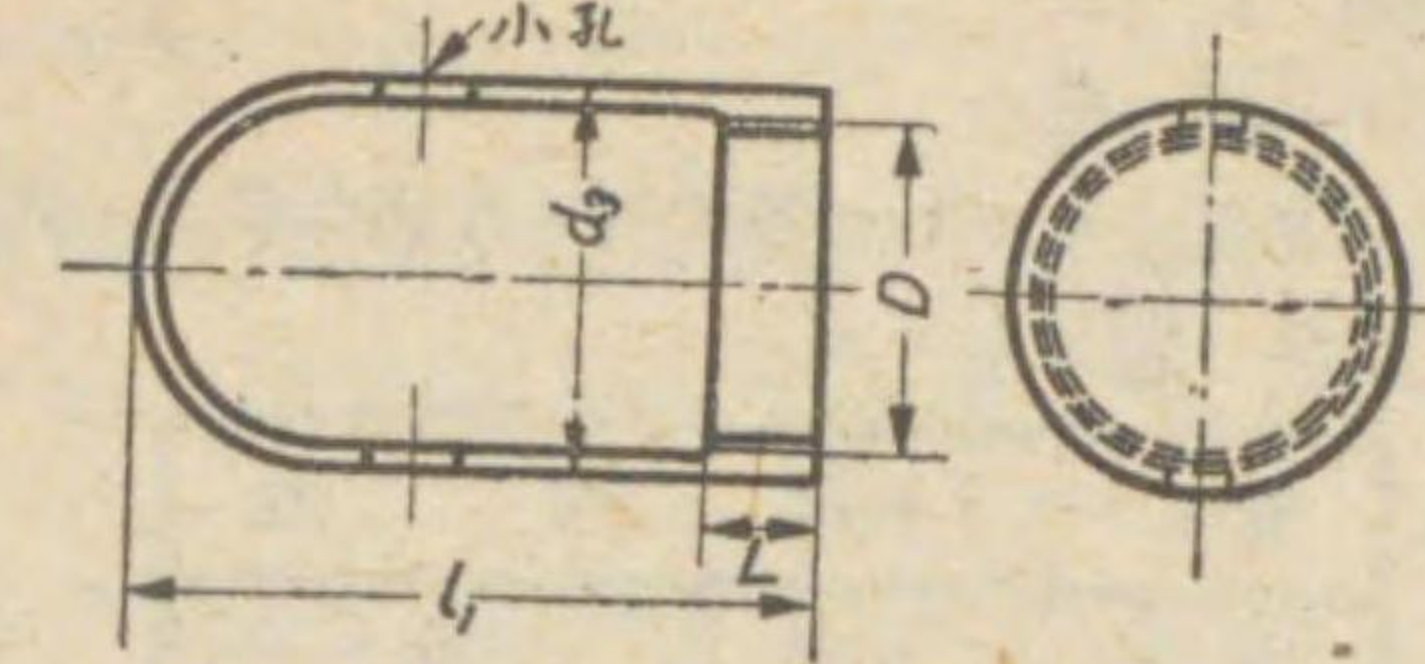
工業品規格統一調査會 (第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 50 号

第七条 帽蓋 帽蓋ノ寸法ハ第5図及第4表ノ通トス

第 5 図



第 4 表 単位 mm

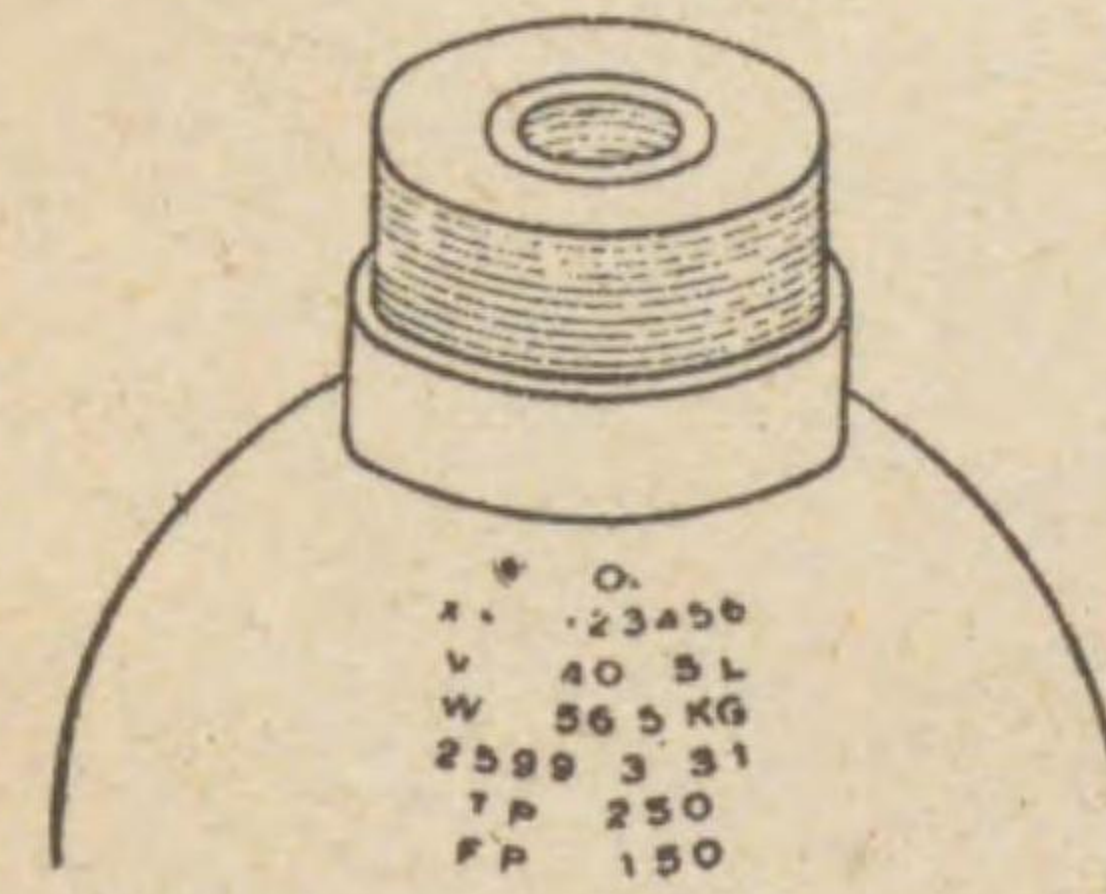
	l ₁ (約)	d _s	ね ぢ 部		
			D	ねぢ山数 (25.4mm =付)	L
小 容 器 用	125	85	75	12	25
中 容 器 用	160	90	80	12	25

- 備考 1、帽蓋ニハ面積 3cm² 以上ノ小孔2箇以上ヲ穿ツモノトス
- 2、ねぢハ日本標準規格第115号ウイツトウオース細目ねぢノ第二号ニ依ル
- 3、帽蓋ニハ釣上げ用把手ヲ附スルコトヲ得
- 4、小容器ニ在リテハ帽蓋ヲ附セザルコトヲ得

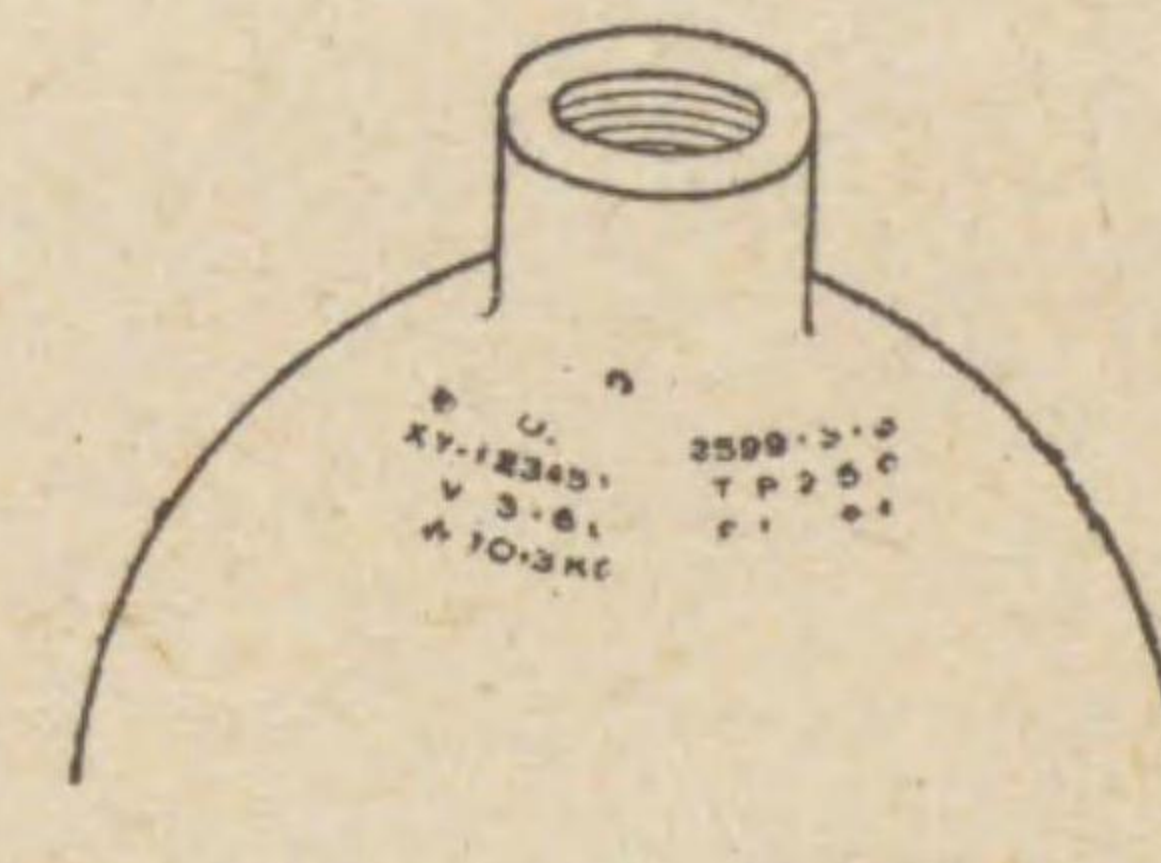
第八条 刺印 本規格ニ合格シタル容器ニハ其ノ肩部厚肉ノ部分ニ次ノ事項ヲ第6図ノ例ニ示ス如ク刺印スルモノトス 但シ厚肉ノ部分ヲ外ルル虞アルトキハ第7図ノ例ニ示ス如ク其ノ順序ヲ変更スルコトヲ適宜分割シテ刺印スルモノトス

- 1、容器製造者ノ名称又ハ其ノ略号、充填ガスノ名称
- 2、容器製造者ノ容器記号及製造番号
- 3、内容積 (実測) l
- 4、容器ノ重量 (弁及帽蓋ヲ含ム) kg
- 5、耐壓試験年月日
- 6、耐壓試験壓力 Atm
- 7、最高充填壓力 (第一種及第二種) Atm

第 6 図



第 7 図



昭和 14 年 11 月 8 日決定

工業品規格統一調査會 (第一第四委員會)

臨時日本標準規格

第 50 号

備考 1、充填「ガス」ノ名称ハ片假名又ハ化学記号ニ依ル

2、耐壓試験年月日ハ日本紀元年月日ニ依ル

(例) 2599. 3. 31

3、弁ハ別ニ定ムル所ニ依ル

第九条 塗色 容器ニハ其ノ充填「ガス」ニ應ジ其ノ外面全部若ハ其ノ肩部周囲ニ容器ノ長ノ1/10以上ノ幅ニテ次ノ塗色ヲ施スモノトス

充填ガスノ名称	塗 色
酸 素	黒
水 素	赤
炭 酸 ガ ス	緑
ア ン モ ニ ア	白
塩 素	黄
ア セ テ レ ン	褐

上表ニ示ス以外ノ「ガス」ヲ充填スル容器ニハ其ノ外面全部ヲ鼠色ニ塗り充填「ガス」ノ名称ヲ白色文字ヲ以テ明示スルモノトス

第十条 耐壓試験 耐壓試験ハ規定ノ水壓ヲ加ヘタルママ1分間以上保チ漏洩其ノ他ノ欠点ナク且ツ該壓力ヲ取去リタルトキ残留スル内容積ノ恒久増加ガ壓力ヲ加ヘタルトキノ増加ノ10%以下ニシテ膨脹均等ノモノナルコトヲ要ス

呼 称 容器ノ称呼ハ耐壓試験壓力、充填「ガス」ノ名称、内径基本及外径基本ノ別(内容積20以上ノモノノミ)、底部形状ノ記号及内容積ニ依ル

(例) 250 酸 素 外径基本 (ハ) 40.2

100 アンモニア 内径基本 (オ) 93.0

昭和 14 年 11 月 8 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第四委員會)

臨時日本標準規格

第 53 号

小形真空管ノ型名

類別 C

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ主トシテ無線通信ニ使用スル陽極ノ最大損失約 20「ワット」以下ノ小形真空管ニ之ヲ適用ス

第二条 型名ノ構成 型名ハ原則トシテ次ノ配列ニ依ル数字並ニ文字ノ組合セヨリ成ルモノトス

第 1 第 2 第 3 第 4
[数字] [文字] [文字] [数字]

第三条 第 1 項ノ数字 真空管ノ織糸又ハ「ヒータ」ノ定格電壓ノ大サニ依リ第 1 表ノ数字ヲ使用ス

第 1 表

織糸又ハヒータノ定格電壓		第 1 項ノ数字
1 ボルト以上	2 ボルト未満	1
2 ボルト以上	2.5 ボルト未満	2
2.5 ボルト以上	4 ボルト未満	3
4 ボルト以上	5 ボルト未満	4
5 ボルト以上	6 ボルト未満	5
6 ボルト以上	7 ボルト未満	6
7 ボルト以上	8 ボルト未満	7

定格電壓 8「ボルト」以上ノモノニ在リテハ定格電壓ヲ以テ第 1 項ノ数字トス 但シ小数以下ハ切捨ツルモノトス

第四条 第 2 項ノ文字 真空管ノ口金ノ種別ニ依リ第 2 表ノ文字ヲ使用ス

昭和 14 年 11 月 24 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十一委員會)

臨時日本標準規格

第 53 号

第 2 表

口 金 ノ 種 別	第 2 項 ノ 文 字	参照図
日本標準規格第 204 号受信真空管 口金ノ 4A 口金及 4B 口金	X	
日本標準規格第 204 号ノ 5A 口金 及 5B 口金	Y	
日本標準規格第 204 号ノ 6A 口金 及 6B 口金	Z	
日本標準規格第 204 号ノ 7B 口金	W	
大形 7 本脚用口金	T	第 1 図
8 本脚用口金	S	第 2 図
エーコン管用口金	Q	第 3 図
歐洲型 4 本脚用口金	F	第 4 図
口金ヲ有セザルモノ	B	
上記以外ノ特殊口金	A	

備考 参照図ハ口金ノ形状及寸法ノ大体ヲ示ス

第五条 第 3 項ノ文字 真空管ノ種類及用途ニ依リ第 3 表ノ文字ヲ使用ス 但シ複合管ノ場合ニハ本表ニ依ル文字相當箇數ヲ「アルファベット」順ニ組合セテ使用ス

第 3 表

種 類 及 用 途	第 3 項 ノ 文 字
検波用二極管 (双二極管ヲモ含ム)	D
出力用三極管	A
低増幅定数三極管 (増幅定数約 30 未満ノ モノ 但シ出力用ノモノヲ除ク)	L
高増幅定数三極管 (増幅定数約 30 以上ノ モノ)	H
出力用四極又ハ五極管	P
高増幅定数四極又ハ五極管 (主トシテ高周 波増幅用ノモノ)	R
可変増幅用四極又ハ五極管 (主トシテ高周 波増幅用ノモノ)	V
空間電荷格子管	S
周及数変換用真空管又ハ混合管	C
真空型整流管	K
ガス入整流管 (熱陰極水銀整流管ヲモ含ム)	G
ガス入格子制御管	T
上記以外ノ特殊管	X

昭和 14 年 11 月 24 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十一委員會)

臨時日本標準規格

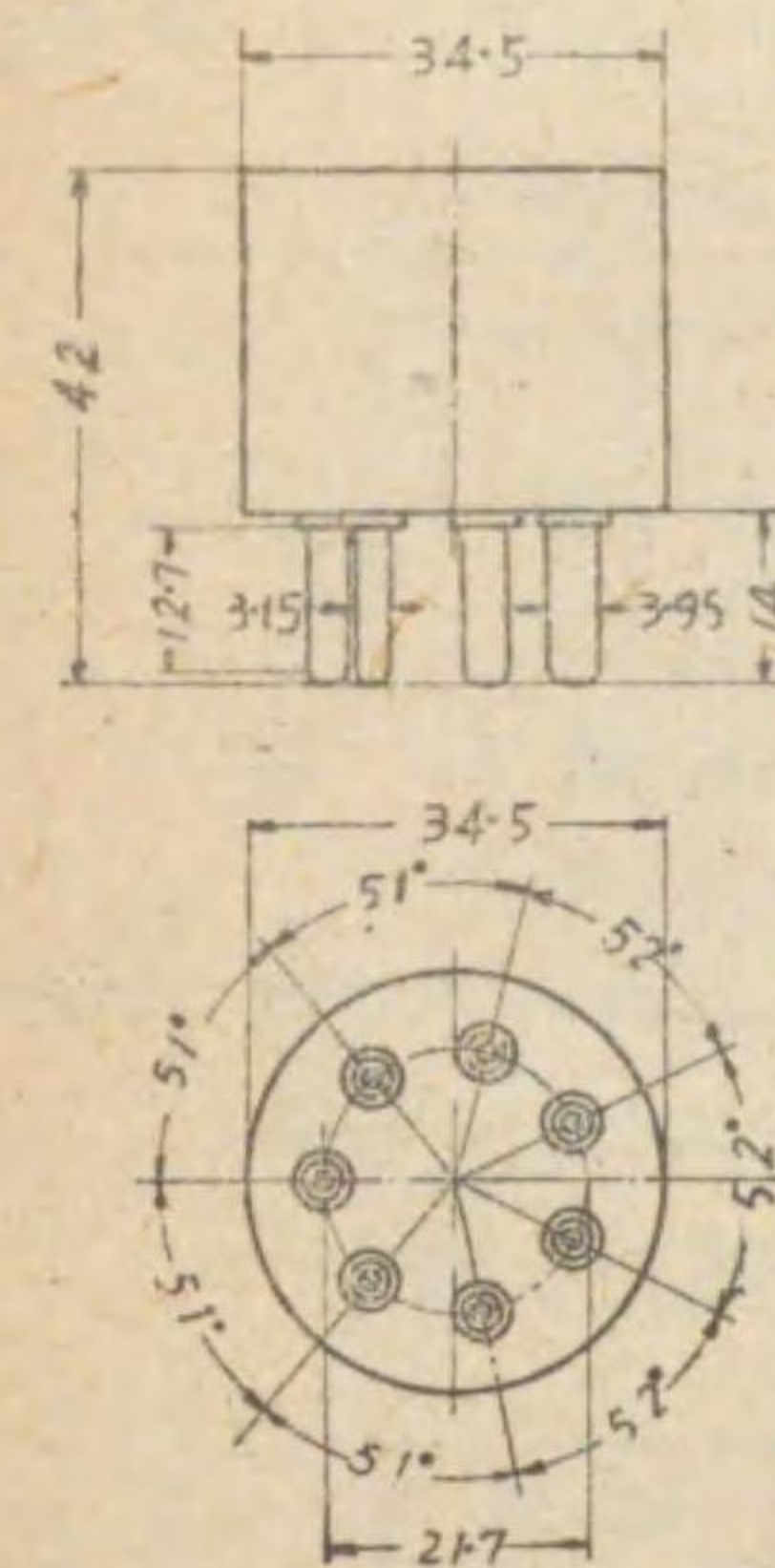
第 53 号

第六条 第 4 項ノ数字 第五条ニ依ル真空管ノ種類ニ於テ同種ノモノノ特性ノ別ヲ表示スル
為追番号ヲ示ス数字ヲ使用ス 但シ整流管ニ限リ半波整流管ニ對シ奇數番号ヲ兩波整流
管ニ對シ偶數番号ヲ附ス
尚真空管ノ外形又ハ織糸電流其ノ他ヲ変更スルモ特性ニ變化ナキモノニ對シテハ本項ノ
数字ノ後ニ順ヲ追ヒ「アルファベット」大文字 1 字ヲ加フ
第七条 本規格ニ依ル型名ハ別ニ定ムル所ニ依リ之ヲ附與ス

- (例) 1、[ヒータ]ノ定格電壓 2.5 [ボルト]、6B 口金、可変増幅用五極管、特性 1 (仮
定) ノモノハ 3Z-V1
2、例 1 ニ於テ真空管ノ外形又ハ織糸電流ヲ変更スルモ特性ニ變化ナキノハ
3Z-V1A
3、織糸ノ定格電壓 2 [ボルト]、4B 口金、低増幅定数三極管、特性 2 (假定)
ノモノハ 2X-L2
4、[ヒータ]ノ定格電壓 6.3 [ボルト]、6B 口金、檢波用二極管ト高増幅定数三
極管ノ複合管、特性 4 (假定) ノモノハ 6Z-DH4

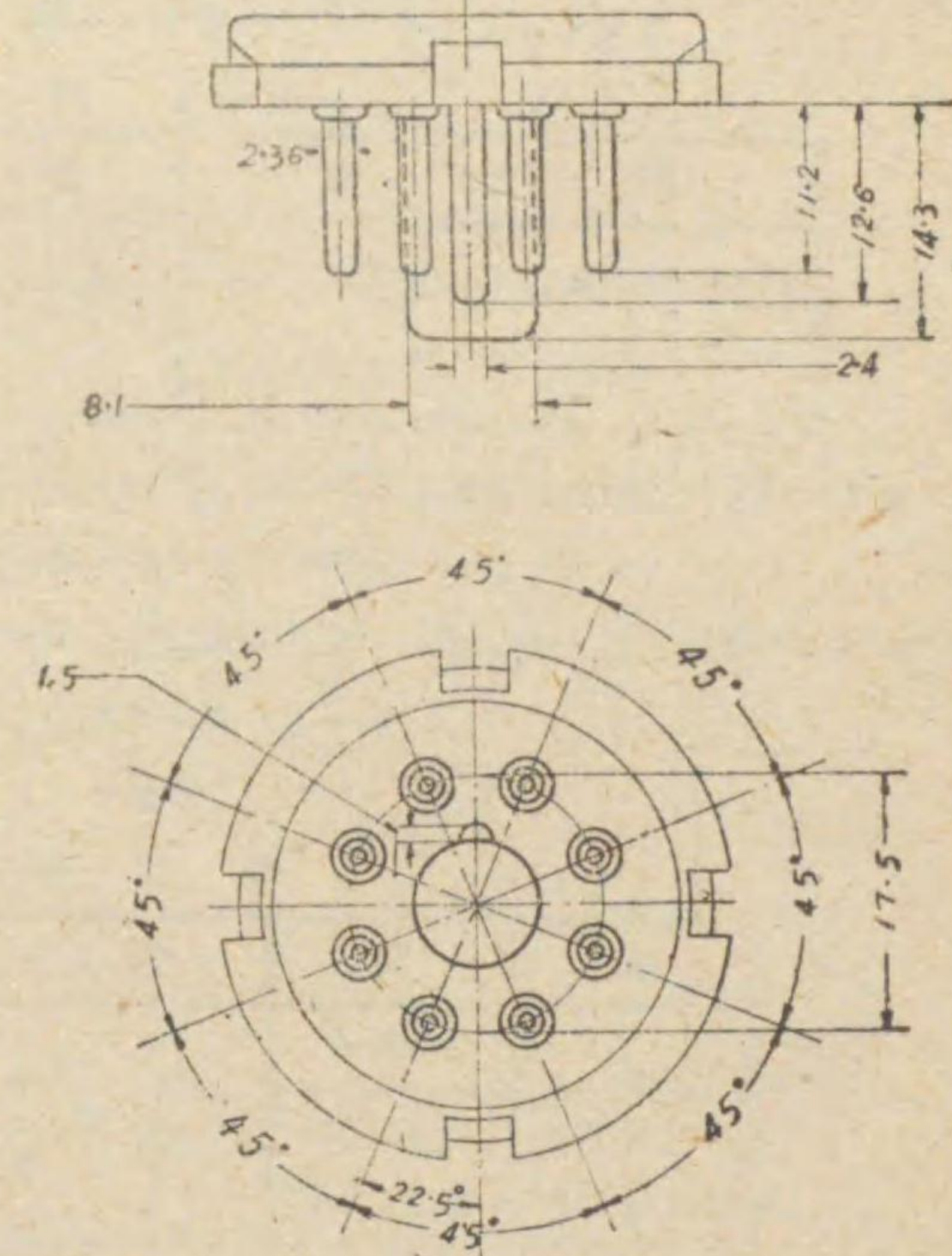
第 1 図 大型 7 本脚用口金

單位 mm



第 2 図 8 本脚用口金

單位 mm



昭和 14 年 11 月 24 日決定

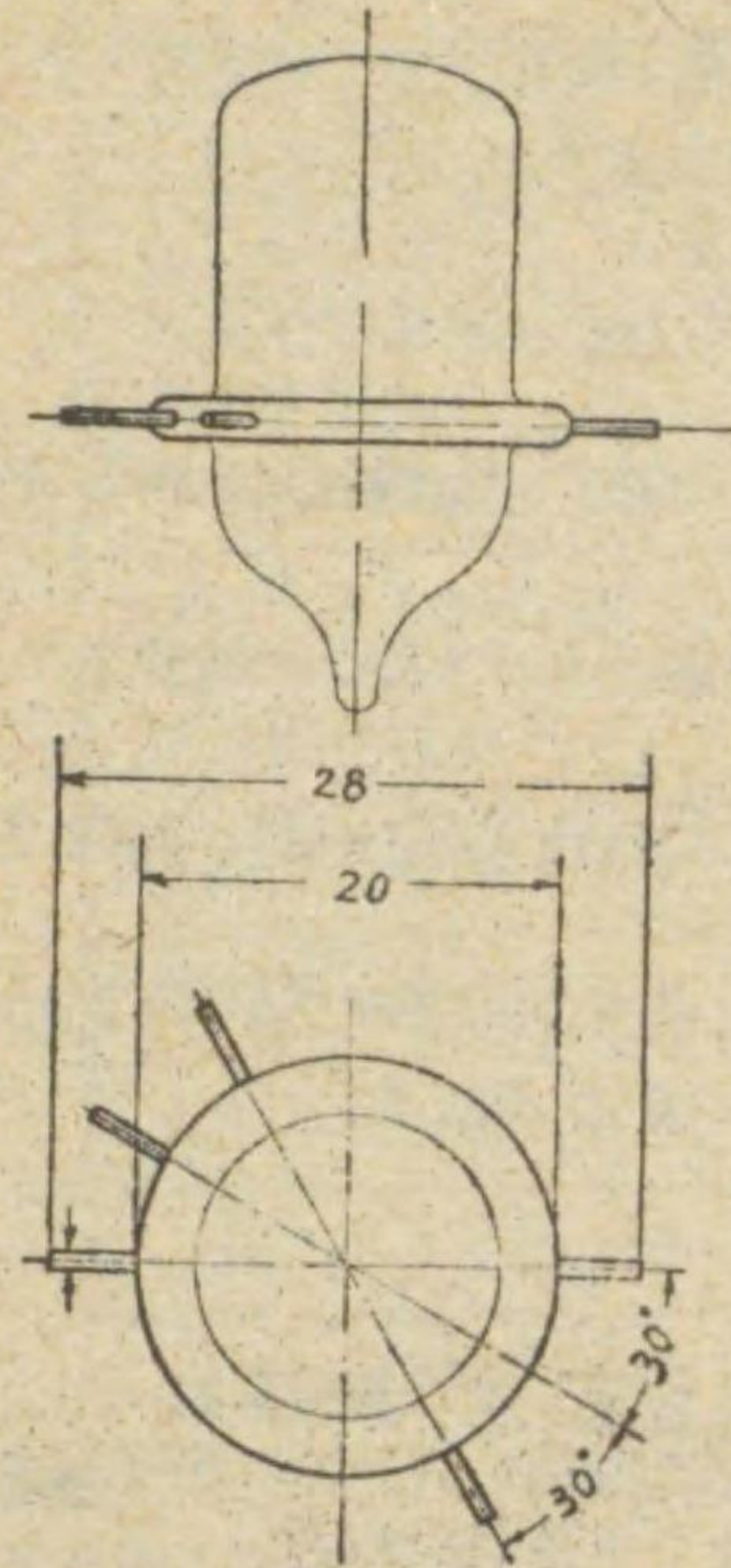
工業品規格統一調査會
(第三部第十一委員會)

臨時日本標準規格

第 53 号

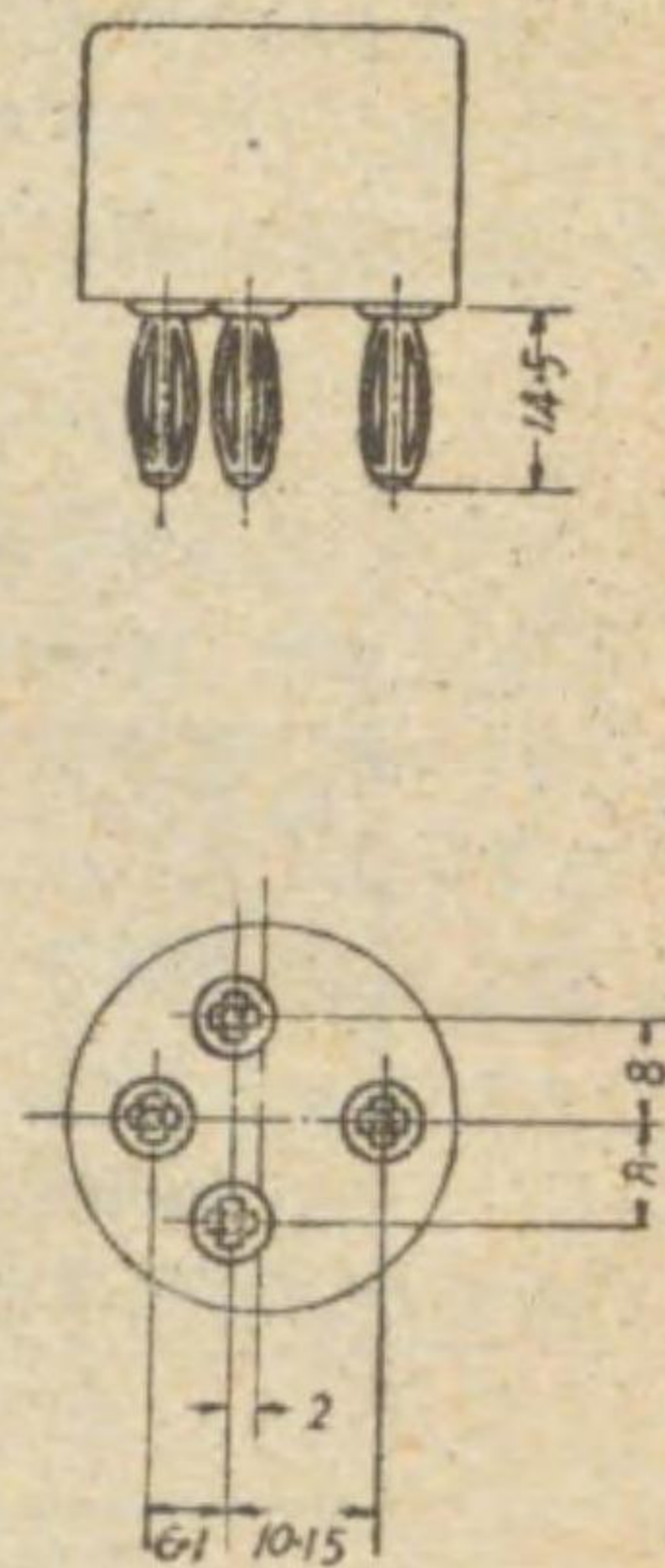
第 3 図 エーコン管用口金

單位 mm



第 4 図 歐洲型 4 本脚用口合

單位 mm



昭和 14 年 11 月 24 日決定

工業品規格統一調査會
(第三部第十一委員會)

臨時日本標準規格

第 54 号

絞 革

類別 K

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一條 本規格ハ靴ノ甲革其ノ他製品用ノ絞革(以下單ニ革ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 種別 革ハ之ヲ次ノ通區分ス

第一種

第二種

第三條 革ハ「タンニン」鞣法ニ依リ製造シタル諸點ニ注意スルモノトス

一、原皮ハ大形種絞皮ノ新鮮ナルモノトス

二、皮質ヲ損傷スルコトナク十分ニ硬鱗ヲ除去スルモノトス

三、「タンニン」鞣ハ成ルベク「スプルー」其ノ他代用鞣劑ヲ併用スルモノトス

四、革ノ表面ハ平滑柔軟ニ仕上タルモノトス 但シ糊劑使用ノ場合ハ革質ニ無害ナルモノヲ使用
スルモノトス

第四條 革質 革ハ油脂ヲ概ネ一様ニ含有シ柔軟強靱ニシテ表面ヲ外方ニ向ケ強ク壓折スルモ表面ニ
龜裂ヲ生ズルコトナク且第一種ニ在リテハ兩面共實用上有害ト認ムル傷痕ナキコトヲ要ス

第五條 色相 第 1 表ノ通トシ革色ハ一様ニシテ著シキ濃淡ナキコトヲ要ス

第 1 表

種 別	第 一 種	第 二 種
色 相	タンニン鞣固有ノ茶褐色	タンニン鞣固有ノ茶褐色又ハ染色 加工ニ依ル其ノ他ノ色相

備 考 1. 染色加工品(第二種)ハ染色堅牢ニシテ革質ニ有害ナル物質ヲ使用セザルモノトス

2. 染色加工ニ依ル色相ハ豫メ注文者之ヲ指定スルモノトス

第六條 厚及面積ハ第 2 表ノ通トス 但シ厚ハ第二種ニ在リテハ注文者ニ於テ必要アルトキハ甲ヨリ
モ厚キモノ又ハ乙ヨリモ薄キモノヲ指定ヘルコトヲ得

厚ハ各部ニ且リ實用的均一ナルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	第 一 種	第 二 種	
		甲	乙
厚 mm	1.5 以 上	1.5 以上	0.5 以上
	2.3 以 下	2.3 以下	1.6 以下
面積 m ²	0.4 以 上	大 形	0.4 以上
		小 形	0.4 未満

昭和 14 年 12 月 8 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部臨時第一委員會)

臨時日本標準規格

第 54 号

厚ノ測定ハ皮革厚度計ヲ用ヒ數箇所ノ平均値ニ依リ面積ハ革坪測定機ニ依ルモノトス

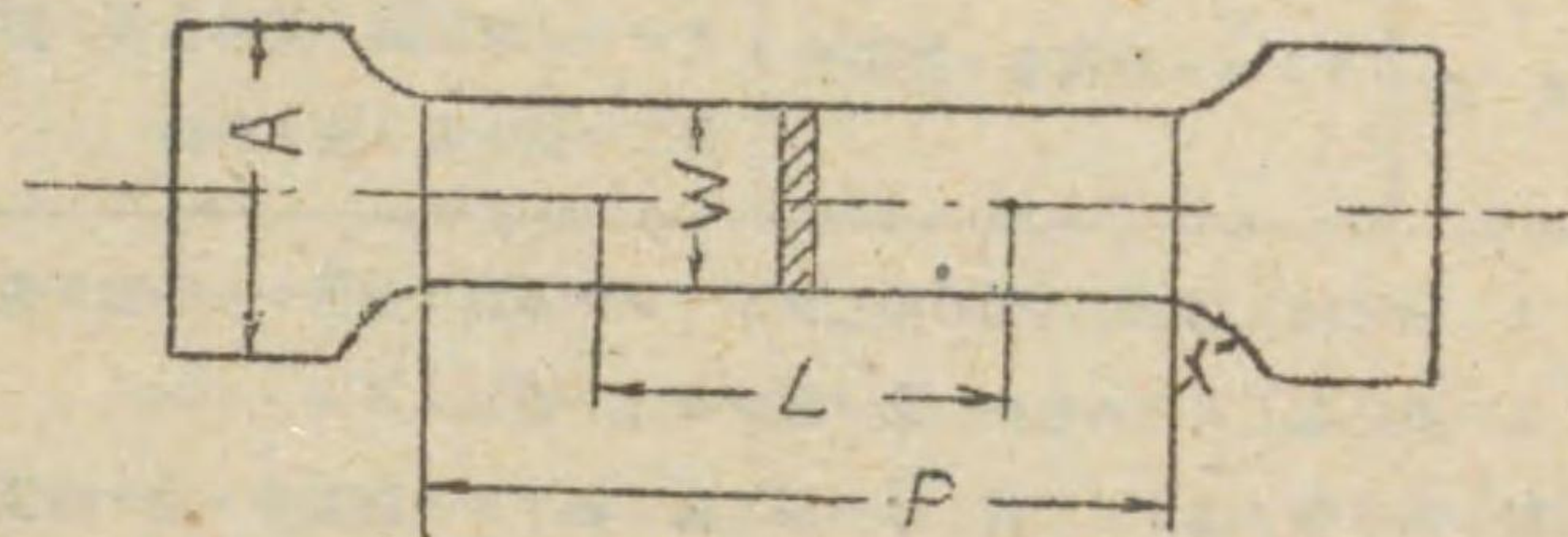
第七條 試驗 革ハ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	第 一 種	第 二 種
抗張力 ^{kg/mm²}	1.5 以 上	0.8 以 上
伸 %	30 以 上	30 以 上
耐 水 度 (水 壓 cm)	100 以 上
含 脂 量 %	15—23 羊毛脂及蝕物性レザー オイルヲ標準トシ乾燥 性油ヲ使用セザルコト	8—16 但シ特殊ノ用途ノモノ ニ對シテハ上限ヲ増シ 下限ヲ減ズルコトヲ得 乾燥性油ヲ使用セザル コト
防 黴 劑	良質ノ弗鹽化石炭酸 ソーダ 約 0.3 %	良質ノ防黴劑適量ヲ施 ス
煮 沸 試 驗	75°C 以 上	70°C 以 上
遊離無機酸	革質ニ有害ナル程度ニ無機酸ヲ含有セザルコト pH 3.0 以上	

一、抗張試驗ハ次圖ニ示ス試驗片ニテ行フモノトス

伸ハ試驗片切斷時ニ於ケル標點間ノ長ト標點距離Lトノ差ノ標點距離ニ對スル百分率トス



- 標點距離 L = 100 mm
- 平行部ノ長 P = 140 mm
- 幅 W = 25 mm
- A = 50 mm
- r = 50 mm
- 厚 r = 原厚

二、耐水度ハ耐水度試驗機ヲ使用シ試驗革ノ表面ヨリ裏面ニ革組織ヲ通過シテ水滴ノ現ハレ始ムル時ノ水柱ノ高ニ依ルモノトス

三、含脂量ハ沸點 60°C 以下ノ石油 [エーテル] ヲ使用シ [ワックスレ] 抽出裝置ニ依リ測定

昭和 14 年 12 月 8 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部臨時第一委員會)

臨時日本標準規格

第 42 号

認メタルトキハ其ノ上限ニ於テ 1 割以内ヲ増スコトヲ得

第五章 抗張試驗

第十條 供試材ハ註文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ヨリ採取スルモノトス

鋼材ノ径、對辺距離又ハ厚 25 mm 以下ノモノハ其ノママ切斷シテ供試材トス

径、對辺距離又ハ厚 25 mm ヲ超ユルモノノ供試材ハ特ニ指定ナキ限り鍛造又ハ機械工
作ニ依リ径約 25 mm ト為スモノトス

註文者又ハ検査員ノ希望ニ依リ規定ノ寸法ニ切斷シタル鋼材ヨリ供試材ヲ採取スルコト
ヲ得 此ノ場合ニ於テ試験片ガ試験ニ合格シタルトキハ該鋼材ヲ指定寸法ノモノトシテ

受領スルモノトス

第十一條 抗張試驗片ハ燒ならしヲ施シタル供試材ヨリ製作スルモノトス

供試材ノ燒ならし方法ハ第 2 表ノ溫度ニ約 30 分間保チタル後靜ナル大氣中ニ於テ冷却
スルモノトス

第 2 表

種 別	記 号	加熱溫度 °C
第 一 種	SMc 1	約 920
第 二 種	SMc 2	約 880
第 三 種	SMc 3	約 860
第 四 種	SMc 4	約 850
第 五 種	SMc 5	約 830
第 六 種	SMc 6	約 810

第十二條 抗張試驗ハ標準抗張試驗片第四号ヲ用ヒ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	記 号	抗 張 力 kg/mm ²	伸 %
第 一 種	SMc 1	32—45	33 以上
第 二 種	SMc 2	38—52	30 〃
第 三 種	SMc 3	45—58	27 〃
第 四 種	SMc 4	52—66	23 〃
第 五 種	SMc 5	58—73	20 〃
第 六 種	SMc 6	66—85	15 〃

備考 本表ノ數值ハ試驗片ヲ鍛造又ハ壓延方向ニ切取りタル
モノニ之ヲ適用ス

第十三條 試験片ノ數ハ特ニ指定ナキ限り 1 捲鋼毎ニ 1 箇トス 但シ其ノ重量 25 兩ヲ超ユ
ルトキハ 25 兩又ハ其ノ端數毎ニ 1 箇ヲ増シ又鋼材ノ径若ハ對辺距離 2 種以上ニシテ註
文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ断面ノ寸法ヲ異ニスル毎ニ 1 箇ヲ更ニ加フ

昭和 14 年 11 月 4 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 42 号

第十四条 試験片ハ供試材ヨリ採取前試験用ノ符号ヲ附シタル上製造者之ヲ規定ノ形状寸法ニ作成スルモノトス
試験ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ 此ノ場合ニ於テ注文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ其ノ立會ヲ受クルモノトス

第十五条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切断シ其ノ成績ガ規格ニ合格セザルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セシ鋼材ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第十六条 抗張試験ノ成績ガ本規格ニ合格セザルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セラルル鋼材ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 寸法及重量ノ公差

第十七条 鋼材ノ寸法及重量ノ公差ハ壓延鋼材ニ在リテハ日本標準規格第 24 号ニ依ル、鍛造品ニ在リテハ茲ニ之ヲ指定セズ
鋼材ノ重量ハ 1cm^3 ノ鋼ヲ 7.85g トシテ算出スルモノトス

第七章 検査

第十八条 鋼材ニハ製造者名又ハ其ノ略号製鋼番号及種別ノ記号ヲ明示スルモノトス 但シ小ナル鋼材ハ之ヲ結束シ1束毎ニ適當ノ方法ニ依リ上記ノ符号ヲ標示スルコトヲ得
製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号、化学試験及抗張試験ノ成績、寸法及重量ヲ明記セル鋼材ノ明細表ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス
注文者又ハ検査員ノ要求アリタルトキハ本規格ニ合格セルコトヲ証明スル検印ヲ鋼材毎ニ明記スルモノトス

第十九条 鋼材ヲ鍛造又ハ壓延スル製造所ニ於テ鋼塊ヲ製造セザル場合ニ於テハ鋼材ノ製造ニ使用セル鋼塊ノ製造者名、製鋼法及製鋼番号ヲ明記セル証明書ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス
鋼材ニ明示スベキ事項其ノ他ニ付テハ前条ヲ準用ス

昭和 14 年 11 月 4 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格

第 43 号

マグネシウム地金

類別 H

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ニ於テ規定スル「マグネシウム」地金ハ之ヲ次ノ3種トス
特号マグネシウム
一号マグネシウム
二号マグネシウム

第二条 鑄塊及鑄棒ノ表面ハ汚レナク熔滓其ノ他ノ異物ヲ含マザルコトヲ要ス

第三条 各地金ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	マグネシウム%	銅 %	珪素、銅、亜鉛、鉄、アルミニウム マンガノ合計 %
特 号	99.95 以上	0.000 以下	0.050 以下
一 号	99.80 以上	0.020 以下	0.200 以下
二 号	99.70 以上	0.030 以下	0.300 以下

成分ノ検定ニハ其ノ百分率ニ於テ「マグネシウム」ハ小數第三位以下ヲ又其ノ他ハ小數第四位以下ヲ切捨ツルモノトス

注文者ニ於テ必要ト認メザルトキハ珪素、銅、亜鉛ヲ除ク他ノ不純分ノ制限ヲ省略スルコトヲ得

第四条 前条ノ「マグネシウム」ノ純分ノ珪素、銅、亜鉛、鉄、「アルミニウム」、「マンガ」ノ百分率總計ヲ100ヨリ引去リタル残部トス

第五条 分析試料採取方法ハ各種別、各記号毎ニ次ノ各号ニ依ル

- 一、地金 1000 kg 又ハ其ノ端数毎ニ1試料ヲ調製スルモノトス 但シ注文者ニ於テ特ニ必要ト認メタルトキハ單位ヲ減ズルコトヲ得
- 二、1試料ハ5箇以上ノ鑄塊又ハ鑄棒ヨリ採取スルモノトス
- 三、各鑄塊又ハ鑄棒ヨリ其ノ平均ノ品質ヲ表ハスベキ試料ヲ得ル為數ヶ所ニ於テ削屑ヲ採取シ之ヲ能ク混和シ分割シテ1試料ト為スモノトス
削屑ノ総量及1試料ハ次表ノ通トス

種 別	削屑採取総量 g	1 試料 g
特 号		
一 号	500 以上	250
二 号		

四、試料採取ニハ工具ヲ豫メ「アルコール」ヲ浸シタル布ニテ試ヒ油類其ノ他ノ減塵劑ヲ使用スル事ナク且削屑ヲ酸化セシメザル様注意スルコトヲ要ス

昭和 14 年 10 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第二委員會)

臨時日本標準規格

第 43 号

- 五、採取セル試料ハ共口ノ〔ガラス〕瓶ニ入レ密閉シ分析所ニ送付スルモノトス
- 第六条 分析試験ノ方法ハ別ニ定ムル所ニ依ル 但シ其ノ定メナキモノニ付テハ賣買者双方ニ於テ協定スルモノトス
- 第七条 分析試験ハ賣買者双方協定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
- 第八条 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル地金ノ全量ヲ不合格トス
- 第九条 製造者ハ各鑄塊又ハ鑄棒ニ製造者ノ記号ヲ鑄出又ハ刺印スルモノトス
- 第十条 〔マグネシウム〕地金ノ種別ハ次ノ色別ニテ表示スルモノトス

種 別	色 別
特 号	黒
一 号	白
二 号	青

昭和 14 年 10 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第二委員會)

臨時日本標準規格

第 44 号

塗 料 用 松 煙

類別 K

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

- 第一条 本規格ハ塗料用松煙ニ之ヲ適用ス
- 第二条 色 色ハ見本品ト比較シテ差異極メテ少ナキコトヲ要ス
色ノ比較試験ハ試料 2g、大豆油 6gヲ採リ日本標準規格第 143 号塗料用顔料試験方法ノ第二条ノ規定ニ依リ之ヲ行フモノトス
- 第三条 著色力 著色力ハ見本品ト比較シテ弱カラザルコトヲ要ス
著色力ノ試験ハ試料 0.2g、亜鉛華 10g 及大豆油 9gヲ採リ日本標準規格第 143 号ノ第三条ノ規定ニ依リ之ヲ行ヒ其ノ色明ルキモノヲ著色力弱キモノトス
- 第四条 水分、灰分、タール分 水分、灰分及〔タール〕分ハ第七条ニ規定スル分析方法ニ依リ測定シ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

水分 %	灰分 %	タール分
5.0 以下	4.0 以下	合 格

- 第五条 見本品 見本品ハ當事者ノ選定シタルモノニシテ第四条ノ規定ニ合格スルモノナルコトヲ要ス
- 第六条 試料採取方法 試験ヲ為スベキ松煙 500kg 又ハ其端数ヲ 1 組トシ各組ヨリ任意ニ 1 袋ヲ摘出シ之ヲ以テ其ノ属スル組ヲ代表セシム
前項ノ袋ノ成ルベク中心ニ當ル部分ヨリ 100gヲ採リ之ヲ金屬製又ハ〔ガラス〕製ノ清淨、乾燥セル容器ニ入レ密栓シテ試験ヲ行フ場所ニ送附ス
- 第七条 分析方法
- 水分定量法
試料 1g 乃至 3gヲ平型秤量瓶 50×30mmニ採リ試料ヲ秤量瓶ノ底ノ全面ニ成ルベク均等ノ厚ニ擴ゲ栓ヲ施シ秤量ス
次ニ栓ヲ除キ秤量瓶及栓ヲ 105°C 乃至 110°Cニ調節シタル乾燥器中ニテ 2 時間乾燥シ〔デシケーター〕ニ入レ冷却後栓ヲ施シ秤量シ減量ヲ水分トス
 - 灰分定量法
試料 1g 乃至 2gヲ重量既知ノ蓋付磁製るつぽニ採リ蓋ヲズラシ初ハ徐々ニ加熱シ漸次強熱シテ完全ニ灰化セシメ〔デシケーター〕ニ入レ冷却後秤量シるつぽ中ノ残渣ヲ灰分トシ試料ニ對スル百分率ヲ算出ス
 - タール分檢出法
試料 1gヲ採リ〔ベンゾール〕 20cc 中ニテ〔タール〕分ヲ抽出シ抽出液ニ著色セザルモノハ之ヲ合格トス

昭和 14 年 10 月 13 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格	第 45 号
塗料用黒鉛	類別 K
	頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

- 第一条** 本規格ハ塗料用黒鉛ニ之ヲ適用ス
- 第二条** 色 色ハ見本品ト比較シテ差異極メテ少ナキコトヲ要ス
色ノ比較試験ハ試料 4g、大豆油 4g ヲ採リ日本標準規格第 143 号塗料用顔料試験方法第 二条ノ規定ニ依リ之ヲ行フモノトス
- 第三条** 著色力 著色力ハ見本品ト比較シテ弱カラザルコトヲ要ス
著色力ノ比較試験ハ試料 1g、亜鉛華 10g、大豆油 10g ヲ採リ日本標準規格第 143 号塗 料用顔料試験方法第三条ノ規定ニ依リ之ヲ行ヒ其ノ色明ルキモノヲ著色力弱キモノトス
- 第四条** 粗粒分 粗粒分ハ 10% 以下ナルコトヲ要ス
粗粒分ノ試験ハ試料 4g ヲ採リ日本標準規格第 143 号塗料用顔料試験方法第四条ノ規定ニ依リ之ヲ行フモノトス
- 第五条** 水分、灰分、水可溶物 水分、灰分及水可溶物ハ第八条ニ規定スル分析方法ニ依リ測定シ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

水分 %	灰分 %	水可溶物 %
20 以下	15 以下	1.0 以下

- 第六条** 見本品 見本品ハ當事者ノ選定シタルモノニシテ第四条及第五条ノ規定ニ合格スルモノナルコトヲ要ス
- 第七条** 試料採取方法 試験ヲ為スベキ黒鉛 2000kg 又ハ其端數ヲ 1 組トシ各組ヨリ任意ニ容器 1 箇ヲ摘出シ之ヲ以テ其ノ屬スル組ヲ代表セシム
前項ノ容器ノ成ルベク中心ニ當ル部分ヨリ 100g ヲ採リ之ヲ金屬製又ハ「ガラス」製ノ清淨、乾燥セル容器ニ入レ密栓シテ試験ヲ行フ場所ニ送付ス
- 第八条** 分析方法
- 1、水分定量法**
試料 1g 乃至 3g ヲ平型秤量瓶 50×30mm ニ採リ試料ヲ秤量瓶ノ底ノ全面ニ成ルベク均等ノ厚ニ擴ゲ栓ヲ施シ秤量ス
次ニ栓ヲ除キ秤量瓶及栓ヲ 105°C 乃至 110°C ニ調節シタル乾燥器中ニテ 2 時間乾燥シ「デシケーター」ニ入レ冷却後栓ヲ施シ秤量シ減量ヲ水分トス
 - 2、灰分定量法**
試料 1g 乃至 2g ヲ重量既知ノ蓋付磁製るつぼニ採リ蓋ヲズラシ初ハ徐々ニ加熱シ次デ約 8 時間強熱シタル後「デシケーター」ニ入レ冷却後秤量シ更ニ 1 時間強熱シ冷却後秤量シ此ノ操作ヲ繰返シテ恒量トナリタルトキノるつぼ中ノ残渣ヲ灰分トシ試料ニ對スル百分率ヲ算出ス
 - 3、水可溶物定量法**
試料 5g ヲ採リ水 200cc ヲ加ヘ 5 分間煮沸ス 之ヲ室温迄冷却シ更ニ水ヲ加ヘ

臨時日本標準規格	第 45 号
----------	--------

250cc ト為シ能ク攪拌シ濾過ス 濾液ノ最初ノ部分 100cc ヲ捨テ残リノ中ヨリ 100cc ヲ重量既知ノ蒸発皿ニ採リ之ヲ蒸発乾涸シ 105°C 乃至 110°C ニ調節シタル乾燥器中ニテ 2 時間乾燥シ「デシケーター」ニ入レ冷却後秤量シ次式ニ依リ水可溶物ノ百分率ヲ算出ス

$$\frac{\text{蒸発残渣(g)} \times 2.5 \times 100}{\text{試料(g)}} = \text{水可溶物 \%}$$

塗料用チタン白 類別K 頁1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

- 第一条 本規格ハ塗料用「チタン」白ニ之ヲ適用ス
- 第二条 色 色ハ見本品ト比較シテ差異極メテ少キコトヲ要ス
色ノ比較試験ハ試料3g、大豆油4gヲ採リ日本標準規格第143号塗料用顔料試験方法ノ第二条ノ規定ニ依リ之ヲ行フモノトス
- 第三条 著色力 著色力ハ見本品ト比較シテ弱カラザルコトヲ要ス
著色力ノ比較試験ハ試料10g、黒「ペイント」(備考)1g及大豆油8gヲ採リ日本標準規格第143号ノ第三条ノ規定ニ依リ之ヲ行ヒ其ノ色暗キモノヲ著色力弱キモノトス
備考 本試験ニ使用スル黒「ペイント」ハ「カーボンブラック」4%ト「ブライト」粉76%若ハ「カーボンブラック」8%ト白堊72%トヲ混ジ何レモ煮大豆油20%ニテ練合セタルモノトス
- 第四条 粗粒分 粗粒分ハ0.1%以下ナルコトヲ要ス
粗粒分ノ試験ハ試料25gヲ採リ日本標準規格第143号ノ第四条ノ規定ニ依リ之ヲ行フモノトス
- 第五条 水分、二酸化チタン及水可溶物 水分、二酸化「チタン」及水可溶物ハ第八条ニ規定スル分析方法ニ依リ測定シ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

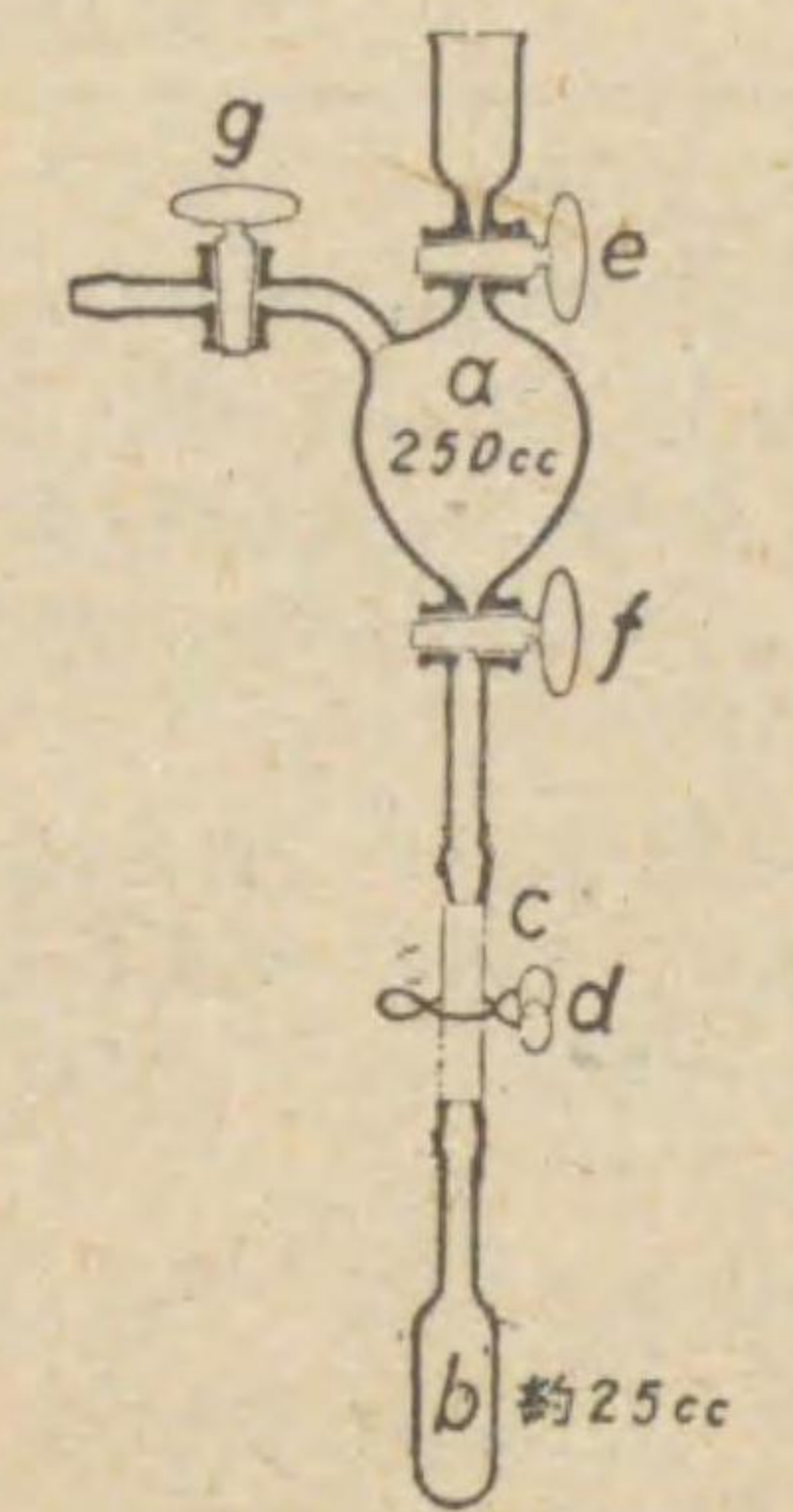
水分 %	二酸化チタン (TiO ₂) %	水可溶物 %
0.5 以下	96 以上	1.0 以下

- 第六条 見本品 見本品ハ當事者ノ選定シタルモノニシテ第四条及第五条ノ規定ニ合格スルモノナルコトヲ要ス
- 第七条 試料採取方法 試験ヲ為スベキ「チタン」白1000kg又ハ其ノ端数ヲ1組トシ各組ヨリ任意ニ容器1箇ヲ摘出シ之ヲ以テ其ノ属スル組ヲ代表セシム
前項ノ摘出容器ノ成ルベク中心ニ當ル部分ヨリ200gヲ採リ之ヲ金屬製又ハ「ガラス」製ノ清淨、乾燥セル容器ニ入レ密栓シテ試験ヲ行フ場所ニ送附ス
- 第八条 分析方法
 - 1、水分定量法
試料1g乃至3gヲ平型秤量瓶50×30mmニ採リ試料ヲ秤量瓶ノ底ノ全面ニ成ルベク均等ノ厚ニ擴ゲ栓ヲ施シ秤量ス
次ニ栓ヲ除キ秤量瓶及栓ヲ105°C乃至110°Cニ調節シタル乾燥器中ニテ2時間乾燥シ「デシケータ」ニ入レ冷却後栓ヲ施シ秤量シ減量ヲ水分トス
 - 2、二酸化チタン定量法
試料0.25gヲ口付円錐「ビーカー」250ccニ採リ硫酸「アンモン」12g及硫酸(比重1.84)25ccヲ加ヘ振盪シテ能ク混合シ振盪シツツ初ハ徐々ニ加熱シ最後ニ強熱シテ二酸化「チタン」ヲ溶解セシメ冷却後硫酸(10%)10cc及水30ccヲ加ヘテ稀釈ス

還元装置(備考1)ノ瓶(b)ニ硫酸(2%)ヲ充タシ之ニ「ゴム」管(c)ヲ連結シ次ニ分液漏斗(a)ニ少量ノ硫酸(2%)ヲ入レ「ゴム」管(c)ヲ分液漏斗(a)ノ下端ノ「ガラス」管ニ挿入シ「コック」(f)ヲ開キ「ゴム」管(c)ヲ壓シ「ガラス」管中ノ空氣ヲ完全ニ水ト置換セシメ「ピンチコック」(d)及「コック」(f)ヲ閉ヂ「コック」(e)ヲ開キ亞鉛「アマルガム」(備考2)25ccヲ加ヘ次ニ前ニ得タル「チタン」溶液ヲ80°Cニ加熱シテ加ヘ「ビーカー」ハ少量ノ温硫酸(5%)ニテ洗滌ス次ニ過「マンガン」酸「カリ」ノ炭酸「ソーダ」溶液ト硫酸(比重1.84)トニテ洗滌シタル炭酸「ガス」ヲ「コック」(g)ヨリ送入シ分液漏斗(a)内ノ空氣ヲ全部追出シ直ニ「コック」(e)及(g)ヲ閉ヂ數分間激シク振盪シ數分間放置シタル後「コック」(f)ヲ少シク開キ亞鉛「アマルガム」ノ細粒ヲ落下シ水ト置換セシメ隨時「ピンチコック」(d)ヲ開キ「アマルガム」ヲ瓶(b)ニ移ス
斯シテ最後ノ「アマルガム」ガ「コック」(f)ヲ流過シタルトキ分液漏斗(a)ヲ動カシ浮游セル微細ノ「アマルガム」ヲ残ラズ洗降セシメテ「コック」(f)ヲ流過セシム「ゴム」管(c)ヲ指ニテ壓シ「コック」(f)ノ栓孔ノ下部ニ於テ溶液ト「アマルガム」トヲ完全ニ分離シ「コック」(f)ヲ閉ヂ瓶(b)及「ゴム」管(c)ト分液漏斗(a)トヲ取離ス
次ニ硫酸鉄「アンモン」溶液(備考3)20ccヲ漏斗部ニ注入ス 分液漏斗(a)ハ減壓トナルヲ以テ空氣ノ入ラザル様注意シツツ「コック」(e)ヲ開キテ硫酸鉄「アンモン」溶液ヲ(a)内ニ落シ少量ノ熱湯ニテ洗ヒ落ス
次ニ「コック」(e)ヲ閉ヂ分液漏斗(a)ヲ激シク振盪シ數分間放置シタル後「コック」(e)及(f)ヲ開キテ溶液ヲ円錐「ビーカー」ニ受ケ分液漏斗(a)内ヲ水ニテ能ク洗ヒ落シ過「マンガン」酸「カリ」溶液(備考4)ニテ滴定ス
淡紅色ガ1分間消失セザルニ至リタルトキヲ以テ終点トシ次式ニ依リテ二酸化「チタン」ノ含有量ヲ算出ス

$$\frac{\left\{ \begin{array}{l} \text{使用セル過マンガン酸カリ} \\ \text{溶液 1cc} = \text{相當スル二酸} \\ \text{化量チタンノ量(g)} \end{array} \right\} \times \left\{ \begin{array}{l} \text{過マンガン酸} \\ \text{カリ溶液使用} \\ \text{量(cc)} \end{array} \right\} \times 100}{\text{試料(g)}} = \text{二酸化チタン\%}$$

備考 1、還元装置 下図ノモノヲ標準トス



臨時日本標準規格

第 46 号

2、亞鉛アマルガムノ調製

水銀 500g ト粒狀亞鉛 10g トワ円錐 L フラスコ 200 cc ニ採リ硫酸 (2%) 少量ニテ覆ヒ湯浴上ニテ加熱シ時々振盪シ固形亞鉛ノ消失シタル後冷却シ保存ス

L アマルガム 7 ハ常ニ硫酸 (2%) ニテ覆ヒ置キ使用ニ際シテハ固形 L アマルガム 7 ガ混入シ末ラザル様注意スルコトヲ要ス

3、硫酸鉄アンモン溶液ノ調製

水 159 cc、硫酸 (比重 1.84) 17 cc ヲ L ビーカ 600 cc ニ採リ粉碎シタル純粹ノ硫酸鉄 L アンモン 100g ヲ溶解シ溶解後過 L マンガン 7 酸 L カリ 7 溶液ヲ L ビーカ 7 中ノ色が僅ニ紅色ヲ呈スル迄加ヘ全容量ヲ 1 リットルト為シ十分ニ振盪ス

4、過マンガン酸カリ溶液ノ二酸化チタン相當量決定法

過 L マンガン 7 酸 L カリ 7 3.2g ヲ水 1 リットル 7 ニ溶解シ日本標準規格第 148 号塗料用酸化鉄粉ノ第六條備考 3 ト同様ノ操作ニ依リ純蓆酸 L ソーダ 7 0.2g 乃至 0.3g ヲ用ヒテ過 L マンガン 7 酸 L カリ 7 溶液 1 cc ニ相當スル二酸化 L チタン 7 ノ量ヲ次式ニ依リテ定ム

$$\frac{\text{蓆酸ソーダ}(g) \times 1.192}{\text{過マンガン酸カリ溶液使用量}(cc)} = \text{使用セル過マンガン酸カリ溶液 } 1 \text{ cc} = \text{相當スル二酸化チタンノ量}(g)$$

昭和 14 年 10 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格

第 47 号

堅練二割チタン白

類別 K

頁 1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一條 本規格ハ堅練二割 L チタン 7 白ニ之ヲ適用ス

第二條 堅練二割 L チタン 7 白ハ二酸化 L チタン 7 20% 以上ヲ顔料トシテ含メル白顔料及乾燥性脂肪油ヲ主ナル原料トシ之等ヲ練合セテ糊狀ト為シタルモノトス

第三條 堅練二割 L チタン 7 白ハ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

色	見本品ニ比シ差異極メテ少キコト	
著 色 力	試料 10g 及日本標準規格第 181 号ノ塗料用群青 0.5g ヲ採リテ試験ヲ行ヒ見本品ニ比シ小ナラザルコト	
篩 残 渣	溶剤不溶物ノ 0.5% 以上	
粘 稠 度	適度且均等ニシテ時日ノ経過ト共ニ変化セザルコト	
展 色 剤 混 合 試 験	合 格	
乾 燥 時 間	20 時間以内	
乾 燥 皮 膜 ノ 状 態	見本品ニ比シ色及光沢ニ於テ差異少ク刷毛目、流痕、皺、斑点、粘著性、悪臭、変色等ニ於テ其ノ程度大ナラザルコト	
加 熱 減 量 %	0.5 以下	
溶 剤 不 溶 物 %	80—89	
溶 剤 不 溶 物 ノ 組 成	水 可 溶 物 %	0.5 以下ニシテ抽出液ハ中性ナルコト
	二 氧 化 チ タ ン %	20 以上

第四條 見本品ハ當事者ノ選定シタルモノニシテ第二條ニ該當スル組成ヲ有シ且色、著色力及乾燥皮膜ノ状態ノ 3 項ヲ除キタル第三條各項ノ規定ニ合格スルモノナルコトヲ要ス

第五條 試料採取方法及試験方法 堅練二割 L チタン 7 白ノ試料採取及試験ハ臨時日本標準規格第 48 号堅練ペイント試験方法ニ依ルモノトス 但シ溶剤不溶物中ノ二酸化 L チタン 7 ノ定量ハ本規格第六條ノ方法ニ依ルモノトス

第六條 二酸化チタン定量法

溶剤不溶物中ヨリ試料 1g ヲ口付円錐 L ビーカ 7 250 cc ニ採リ硫酸 L アンモン 7 12g 及硫酸 (比重 1.84) 25 cc ヲ加ヘ振盪シテ能ク混合シ振盪シツツ初ハ徐々ニ加熱シ最後ニ強熱シテ二酸化 L チタン 7 ヲ溶解セシメ冷却後硫酸 (10%) 10 cc 及水 30 cc ヲ加ヘテ稀釈ス

還元装置 (備考 1) ノ瓶 (b) ニ硫酸 (2%) ヲ充タシ之ニ L ゴム 7 管 (c) ヲ連結シ次ニ分液漏斗 (a) ニ少量ノ硫酸 (2%) ヲ入レ L ゴム 7 管 (c) ヲ分液漏斗 (a) ノ下端ノ L ガ

昭和 14 年 10 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十三委員會)

ラス管ニ挿入シ コック (f) ヲ開キ ゴム管 (c) ヲ壓シ ガラス管中ノ空気ヲ完全ニ水ト置換セシメ ピンチコック (d) 及 コック (f) ヲ閉ヂ コック (e) ヲ開キ 亞鉛 アマルガム (備考 2) 25 cc ヲ加ヘ 次ニ前ニ得タル チタン 溶液ヲ 80°Cニ加熱シテ加ヘ ビーカーハ少量ノ 濃硫酸 (5%) ニテ洗滌ス

次ニ過マンガン酸カリノ炭酸ソーダ 溶液ト硫酸 (比重 1.84) トニテ洗滌シタル炭酸ガスヲ コック (g) ヲ送リ 分液漏斗 (a) 内ノ空気ヲ全部 排出シ直ニ コック (e) 及 (g) ヲ閉ヂ 数分間 激シク 振盪シ 数分間 放置シタル後 コック (f) ヲ少シク 開キ 亞鉛 アマルガムノ 細粒ヲ 落下シ 水ト置換セシメ 隨時 ピンチコック (d) ヲ開キ アマルガムヲ 瓶 (b) ニ移ス

斯シテ 最後ノ アマルガムガ コック (f) ヲ 流過シタルトキ 分液漏斗 (a) ヲ 動カシ 浮遊セル 微細ノ アマルガムヲ 残ラズ 洗降セシメテ コック (f) ヲ 流過セシメ ゴム管 (c) ヲ 指ニテ 壓シ コック (f) ノ 栓孔ノ 下部ニ 於テ 溶液ト アマルガムト ヲ 完全ニ 分離シ コック (f) ヲ 閉ヂ 瓶 (b) 及 ゴム管 (c) ト 分液漏斗 (a) ト ヲ 取離ス

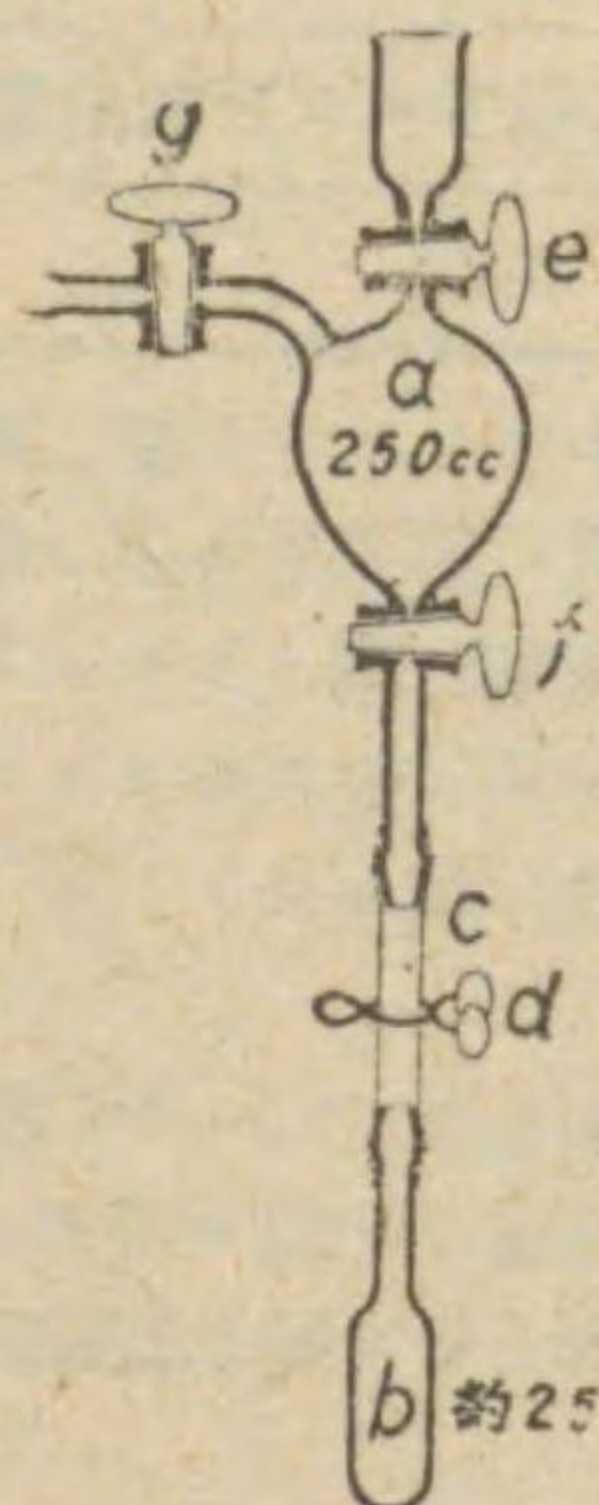
次ニ 硫酸鉄 アンモン 溶液 (備考 3) 20 cc ヲ 漏斗部ニ 注入ス 分液漏斗 (a) ハ 減壓トナルヲ以テ 空気ノ 入ラザル様 注意シ ツツ コック (e) ヲ 開キテ 硫酸鉄 アンモン 溶液ヲ (a) 内ニ 落シ 少量ノ 熱湯ニテ 洗ヒ 落ス

次ニ コック (e) ヲ 閉ヂ 分液漏斗 (a) ヲ 激シク 振盪シ 数分間 放置シタル後 コック (e) 及 (f) ヲ 開キテ 溶液ヲ 円錐 ビーカーニ 受ケ 分液漏斗 (a) 内ヲ 水ニテ 能ク 洗ヒ 落シ 過マンガン酸カリ 溶液 (備考 4) ニテ 滴定ス

淡紅色ガ 1 分間 消失セザルニ 至リタルトキヲ 以テ 終点トシ 次式ニ 依リテ 二酸化チタンノ 含有量ヲ 算出ス

$$\frac{\left\{ \begin{array}{l} \text{使用セル過マンガン酸カリ} \\ \text{溶液 1 cc} = \text{相當スル二酸} \\ \text{化チタンノ量 (g)} \end{array} \right\} \times \left\{ \begin{array}{l} \text{過マンガン酸} \\ \text{カリ溶液使用} \\ \text{量 (cc)} \end{array} \right\} \times 100}{\text{試料 (g)}} = \text{二酸化チタン \%}$$

備考 1、還元装置 下図ノモノヲ標準トス



2、亞鉛アマルガムノ調製

水銀 500 g ト 粒狀亞鉛 10 g ト ヲ 円錐 フラスコ 200 ccニ 採リ 硫酸 (2%) ノ 少量ニテ 覆ヒ 湯浴上ニテ 加熱シ 時々 振盪シテ 固形亞鉛ノ 消失シタル後 冷却シ 保存ス

アマルガムハ 常ニ 硫酸 (2%) ニテ 覆ヒ 置キ 使用ニ際シテハ 固形 アマルガムガ 混入シ 未ラザル様 注意スルコトヲ 要ス

3、硫酸鉄アンモン溶液ノ調製

水 159 cc、硫酸 (比重 1.84) 17 cc ヲ ビーカー 600 ccニ 採リ 粉碎シタル 純粹ノ 硫酸鉄 アンモン 100 g ヲ 溶解シ 溶解後 過マンガン酸カリ 溶液ヲ ビーカー 中ノ 色ガ 僅ニ 紅色ヲ 呈スル迄 加ヘ 全容量ヲ 1 リットルトシ 十分ニ 振盪ス

4、過マンガン酸カリ溶液ノニ相當スル二酸化チタン量ノ決定法

過マンガン酸カリ 3.2 g ヲ 水 1 リットルニ 溶解シ、日本標準規格第 148 号 塗料用 酸化鉄粉ノ 第六條 備考 3 ト 同様ノ 操作ニ 依リ 純硫酸ソーダ 10.2 g 乃至 0.3 g ヲ 用ヒテ 過マンガン酸カリ 溶液 1 ccニ 相當スル 二酸化チタンノ 量ヲ 次式ニ 依リテ 定ム

$$\frac{\text{硫酸ソーダ (g)} \times 1.192}{\text{過マンガン酸カリ溶液使用量 (cc)}} = \text{使用セル過マンガン酸カリ溶液 1 cc} \\ = \text{相當スル二酸化チタンノ量 (g)}$$

臨時日本標準規格	第 48 号
堅練ペイント試験方法	類別 K
	頁 1
<p>本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス</p> <p>第一条 本規格ハ堅練ペイントノ試験ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二条 試料採取方法 試験ヲ為スベキ堅練ペイントノ 10000kg 又ハ其ノ端数ヲ 1 組トシ各組ヨリ任意ニ容器 1 箇ヲ摘出シ之ヲ以テ其ノ属スル組ヲ代表セシム 但シ正味量 1kg 未満ノ容器ニ在リテハ正味ノ含量ガ 1kg 以上トナル迄各組ヨリ摘出スベキ容器ノ箇數ヲ増加スルモノトス</p> <p>摘出シタル容器ハ其ノママ之ヲ試験ヲ行フ場所ニ送付ス</p> <p>摘出シタル容器ノ容量大ナル場合ニハ次ノ方法ニ依ルコトヲ得</p> <p>摘出シタル容器中ノ堅練ペイント塊ノ中心ニ當ル部分ヨリ 1kg 以上ヲ採リ之ヲ金屬製又ハ「ガラス」製ノ清淨ナル容器ニ空積ヲ残サザル様充填シテ試験ヲ行フ場所ニ送付ス</p> <p>第三条 色 1 枚ノ無色透明ナル「ガラス」板上ニ試料及見本品ヲ相接シテ同方向ニ平ニ塗抹ス 試料及見本品ノ塗抹部ノ幅ハ各 20mm 以上トシ厚ハ塗抹部ガ十分不透明トナル程度トス 塗抹後直ニ擴散晝光照明ノ下ニテ裏面ヨリ塗抹部ヲ檢シ兩者ノ色ヲ比較ス</p> <p>第四条 著色力 各堅練ペイントノ規格ニ規定セラレタル試料及顔料ノ所要量ヲ採リ顔料ハ之ニ適量ノ煮亞麻仁油又ハ「ボイル」油ヲ加ヘ十分ニ練リ合セテ糊狀ト為シ之ヲ試料ト練合セテ均等ナル糊狀ト為ス 次ニ試料ノ代リニ見本品ヲ用ヒテ同様ノ処理ヲ為シ兩糊狀物ハ之ヲ 1 枚ノ無色透明ナル「ガラス」板上ニ相接シテ同方向ニ平ニ塗抹ス 試料及見本品ノ塗抹部ノ幅ハ各 20mm 以上トシ厚ハ塗抹部ガ十分ニ不透明トナル程度トス 塗抹後直ニ擴散晝光照明ノ下ニテ裏面ヨリ塗抹部ヲ檢シ兩者ノ色ヲ比較ス 試料ガ白ナルトキハ色暗キモノヲ著色力小ナリトシ試料ガ著色セルモノナルトキハ色明ルキモノヲ著色力小ナリトス</p> <p>第五条 篩残渣 標準網篩 0.044(75×20)ヲ 105°C 乃至 110°C ニ熱シ 15 分間ノ加熱ニ依リテ重量ニ 1mg 以上ノ變化ヲ生ゼザルニ至リタルトキ加熱ヲ止メ其ノ重量ヲ記録ス</p> <p>第十一条規定ノ溶剤不溶物約 10g ヲ含ム試料ヲ口付低型「ビーカー」250cc ニ採リ燈油(備考1) 100cc ヲ加ヘ十分ニ混合ス 篩網ノ両面ヲ燈油ニテ潤ホシ「ビーカー」内ノ混合物ヲ篩ノ上ニ移シ「ビーカー」ニ附著シタル固形物アラバ刷毛(備考2)及燈油ヲ用ヒテ悉ク之ヲ篩網ノ上ニ洗ヒ落ス 燈油ヲ注ギツツ篩ヲ振盪シ試料ノ大部分ヲ通過セシム</p> <p>次ニ磁製ノ平皿ニ深約 15mm トナル迄燈油ヲ入レ此ノ中ニ篩ヲ浸シ刷毛ヲ用ヒテ輕ク網上ヲ掃ク 掃立ノ速度ハ每秒 2 掃トシ 20 掃毎ニ篩ヲ皿ヨリ引上ゲテ液ヲ篩目ヨリ流出セシメ 40 掃毎ニ皿ノ中ノ燈油ヲ更新ス 此ノ洗滌操作ヲ反覆シテ皿ノ中ノ洗液ニ溶剤不溶物ヲ認メザルニ至リタル後刷毛ニ附著シタル固形物ハ燈油ヲ用ヒテ之ヲ篩網ノ上ニ洗ヒ落シ篩ハ之ヲ「エーテル」ニテ十分ニ洗滌ス</p> <p>次ニ篩ヲ 105°C 乃至 110°C ニ熱シ 15 分間ノ加熱ニ依リテ其ノ重量ニ 1mg 以上ノ變</p>	
昭和 14 年 11 月 15 日決定	工業品規格統一調査會 (第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格	第 48 号
<p>化ヲ生ゼザルニ至リタルトキ加熱ヲ止メ其ノ時ノ重量ヨリ最初ニ記録シタル篩ノ重量ヲ減ジテ篩ノ増量ヲ求メ第十一条ノ方法ニ依リ測定シタル値ヨリ計算ニ依リテ試料ノ含有スル溶剤不溶物ノ量ヲ求メ次式ニ依リテ篩残渣ヲ算出ス</p> $\frac{\text{篩ノ増量(g)} \times 100}{\text{試料中ノ溶剤不溶物(g)}} = \text{篩残渣 \%}$ <p>備考</p> <p>1、本試験ニ使用スル燈油ハ日本標準規格第 173 号石油製品ノ燃料油第三種第一号ニ該當スルモノトス</p> <p>2、本試験ニ使用スル刷毛ハ平刷毛ニシテ穂ノ長約 25mm、幅約 15mm、毛質柔軟ナルモノトス</p> <p>第六条 粘稠度 粘稠度ハ筵又ハ棒ヲ用ヒテ混練スルニ格段ノ困難ヲ感ズルコトナク且容器ヲ横ニ倒スモ中味ガ容易ニ流動セザル程度ヲ以テ適度トス</p> <p>第七条 展色剤混合試験 試料約 100g ヲ「ビーカー」ニ採リ煮亞麻仁油又ハ「ボイル」油ヲ少量ゾツ加ヘテ稀釈シツツ筵又ハ棒ニテ混合ス 混合ニ格段ノ困難ヲ感ズルコトナクシテ均等ナル流体トナル迄稀釈シ得ルモノヲ合格トス</p> <p>第八条 乾燥時間 堅練鉛白ナラバ 20g、其ノ他ノ堅練ペイントナラバ 10g ヲ採リ日本標準規格第 234 号塗料用油類ノ「ボイル」油 4g ヲ加ヘテ十分ニ練合ス 混合物ハ之ヲ刷毛ニテ長約 165mm、幅約 120mm ノ「ガラス」板上ニ 1 dm² ニ付堅練鉛白ノ場合ニハ約 1.5g、其ノ他ノ堅練ペイントノ場合ニハ約 1.0g ノ割合ニテ均等ニ塗布シ直ニ之ヲ日光ノ直射セザル恒温恒湿槽(備考)ノ中ニ直立静置ス 此ノ状態ニ於テ規格ニ規定セル乾燥時間ノ最大限ヲ經過セル直後塗面ノ中央ニ近キ所ヲ指頭ニテ輕ク擦ル 此ノ際塗膜ニ擦痕ヲ残サザルモノハ乾燥シタルモノトス</p> <p>備考 塗膜ノ乾燥中「ガラス」板ヲ置ク恒温恒湿槽ハ温度 20°C、湿度 75% トシ其ノ容積ハ塗膜 1 dm² ニ付 20 dm³ 以上ナルコトヲ要ス</p> <p>第九条 乾燥皮膜ノ状態 第八条乾燥時間ノ試験ニ於ケル同様ノ方法ニ依リ「ガラス」板上ニ試料及見本品ヲ塗り前条規定ノ恒温恒湿槽(第八条備考)ノ中ニ 2 晝夜置キタル後擴散晝光ノ下ニテ肉眼ニテ両皮膜ノ色及光沢ヲ比較シ刷毛目、流痕、皺、斑点、悪臭ノ有無多少ヲ檢シ指頭ヲ膜面ニ接触セシメテ粘著性ヲ比較シ更ニ前条規定ノ恒温恒湿槽内ニ光線ヲ遮断シテ 7 日ヲ經過セシメタル後粘著性並ニ白「ペイント」ノ場合ニハ変色ヲ比較檢査ス</p> <p>第十条 加熱減量 試料約 5g ヲ重量既知ノ平底皿(備考)ニ採リ皿ノ底面ニ均等ナル厚ニ擴ゲ 105°C 乃至 110°C ニ 3 時間加熱シタル後秤量シテ減量ヲ求メ次式ニ依リ加熱減量ヲ算出ス</p> $\frac{\text{減量(g)} \times 100}{\text{試料(g)}} = \text{加熱減量 \%}$ <p>備考 平底皿ハ金屬又ハ「ガラス」製ニシテ徑 70mm、高約 10mm トス</p> <p>第十一条 溶剤不溶物 試料 10g ヲ重量既知ノ「ガラス」管(備考1)ニ採リ溶剤(備考2)約 20cc ヲ加ヘ「ガラス」棒ニテ十分ニ混合ス 硝子棒ニ附著シタル固形物ハ溶剤ニテ管中ニ洗ヒ落シ管中ノ液ノ容積ガ約 40cc トナル迄溶剤ヲ加フ「ガラス」管ハ溶剤ノ蒸発ヲ防グ為適當ナル栓ヲ施シタル後之ヲ遠心分離機ニ掛ケ又ハ直立静置スルコトニ依リ固形物ヲ管底ニ沈下セシム</p>	
昭和 14 年 11 月 15 日決定	工業品規格統一調査會 (第二部第十三委員會)

臨時日本標準規格

第 48 号

管中ノ上澄液ヲ傾瀉シ更ニ溶剤 30cc 宛ヲ用ヒテ 2 回及最後ニ「エーテル」(備考 3) 30 cc ヲ用ヒテ 1 回上記ト同様ニ混合、沈下、傾瀉ヲ反覆シ「エーテル」ヲ傾瀉シタル後「ガラス」管ヲ約 80°C = 10 分間、次ニ 105°C 乃至 110°C = 2 時間加熱シ「デシケータ」中ニ放冷後秤量シテ「ガラス」管ノ増量ヲ求メ次式ニ依リ溶剤不溶物ヲ算出ス

$$\frac{\text{ガラス管ノ増量 (g)} \times 100}{\text{試料 (g)}} = \text{溶剤不溶物 \%}$$

備考

- 「ガラス」管ハ遠心分離機用トシテ堅牢ニ製作セラレタル丸底円筒トシ容量約 50cc ノモノヲ標準トス
- 本 験ニ使用スル溶剤ノ組成ハ次表ノ通トス

組 成 分	調 合 割 合 (容積比)		
	堅練ペイント一般 但シ特ニ規定スル場合ヲ除ク	紺青ヲ含ム 堅練ペイント	堅練赤
石油エーテル (局 方)	3
エーテル (局 方)	10	...	1
ベンゾール (局 方)	6	5	...
メタノール (96 %以上)	4	4	...
アセトン (局 方)	1	1	...

3. 「エーテル」ニ可溶性ノ顔料ヲ含ム「ペイント」ニ在リテハ石油「エーテル」ヲ使用スルモノトス

第十二条 溶剤不溶物中ノ水可溶物 第十一条ニテ得タル溶剤不溶物ヲ十分ニ混合シタル後其ノ約 5cc ヲ容量 250cc ノ「メスフラスコ」ニ採リ「アルコール」約 2cc ヲ加ヘテ十分ニ混合シ次ニ水約 200cc ヲ加ヘ 5 分間煮沸ス 之ヲ室温迄冷却シ更ニ水ヲ加ヘテ 250cc ト為シ能ク攪拌シテ濾過ス 濾液ノ最初ノ部分 50cc ヲ捨テ残ノ中ヨリ 100cc ヲ重量既知ノ蒸発皿ニ採リ之ヲ蒸発乾涸セシメ 105°C 乃至 110°C ニテ 2 時間加熱シ「デシケータ」中ニ放冷後秤量シ次式ニ依リ水可溶物ヲ算出ス

$$\frac{\text{蒸発残渣 (g)} \times 2.5 \times 100}{\text{採取セル溶剤不溶物 (g)}} = \text{水可溶物 \%}$$

残餘ノ抽出濾液ニ付「メチルオレンジ」ヲ指示薬トシテ酸性反應ヲ檢シ「フェノールフタレイン」ヲ指示薬トシテ「アルカリ」性反應ヲ檢ス

臨時日本標準規格

第 54 号

スルモノトス

四、含脂量及防黴劑ノ量ハ常態ニ於ケル百分率ヲ以テ示スモノトス

五、煮沸試験ハ約 300 cc ノ水ヲ充タセル「ビーカ」内ニ適當ナル針金ニテ長約 30 mm、幅約 3 mm ノ試験革片ヲ懸垂シ加熱シテ次第ニ温度ヲ上昇セシムルトキ試験革片ガ變色シテ急ニ彎曲シ始ムルトキノ温度 (°C) ニ依ルモノトス

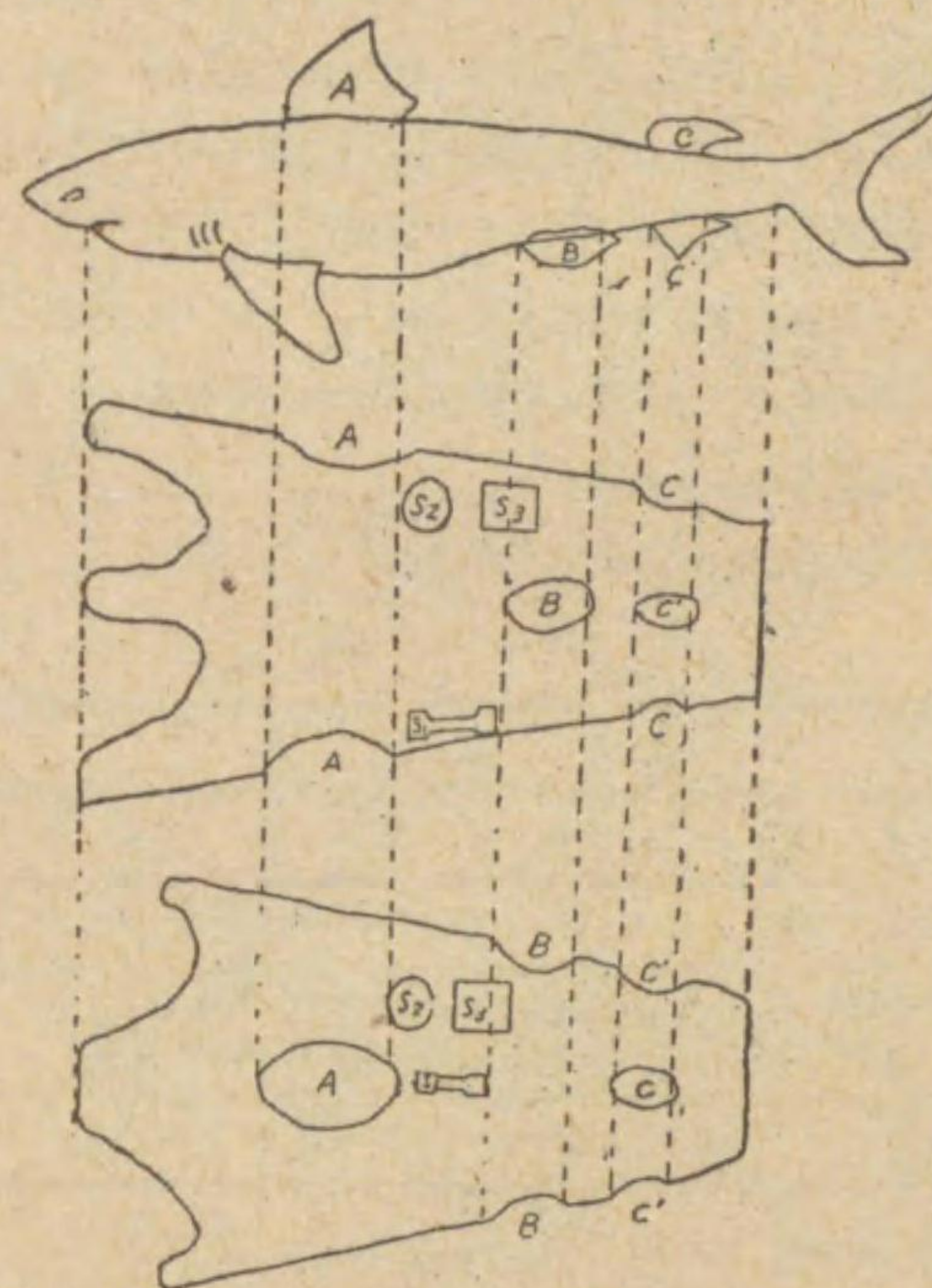
六、遊離無機酸ノ測定ハ試験革ノ粉末 5g ヲ 50°C ノ水 100 cc ニテ 30 分間抽出セル液ニ付行ヒ其ノ pH ニテ示スモノトス

第八條 供試革ノ採取 採取部位ハ附圖ニ示ス如ク背線ニ近接シテ左右何レカノ背鱗孔ノ後方ノ傷ナキ箇所ニ於テ背線ノ方向ニ截取スルモノトス

第九條 第七條ノ試験ハ註文者ニ於テ必要ナシト認メタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得

第十條 本規格ニ合格セル革ニハ検査済ノ認印、種別、厚、面積及製造者名若ハ其ノ略号ヲ適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス 但シ厚ハ第二種ニ限り表示スルモノニシテ甲乙ヲ以テ示スモノトス

附 圖



- S₁ 抗張試験用
- S₂ 耐水度試験用
- S₃ 其ノ他ノ試験用

臨時日本標準規格	第55号
底草用鯨草	類別K
	頁1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一條 本規格ハ抹香鯨其ノ他有齒族鯨皮ヲ原皮トシ「タンニン」鞣法ニ依リ製造シタル底草用鯨草
(以下單ニ革ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 種別 革ハ之ヲ次ノ通區分ス

- 表底革 { 第一種 銀面層ヲ原皮トスルモノ
 第二種 床板ヲ原皮トスルモノ
- 中底革 床皮ヲ原皮トスルモノ

第三條 革ノ製造ニ於テハ次ノ諸點ニ注意スルモノトス

- 一、原皮ハ新鮮ナルモノトス
- 二、[タンニン]劑ハ成ルベク[スプルー]其ノ他代用鞣劑ヲ併用スルモノトス
- 三、床革ニ於テハ適當ナル物質ニテ充填加工ヲ施シ革ニ堅韌性ヲ附與スルモノトス

第四條 革質 革ハ油脂ヲ概ネ一様ニ含有シ堅韌ニシテ表面ヲ外方ニ向ケ内側半徑約 40mm = 180度
屈曲スルモ其ノ表面ニ龜裂ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第五條 色相 [タンニン]鞣固有ノ茶褐色トシ一様ニシテ著シキ濃淡ナキコトヲ要ス

第六條 厚及形狀 第1表ニ依ル 但シ厚ハ註文者ニ於テ必要アルトキハ表示ノモノヨリモ厚キモノ
又ハ薄キモノヲ指定スルコトヲ得
厚ハ各部ニ亘リ實用的均一ナルコトヲ要ス

第 1 表

種別	表底革				中底革
	第一種		第二種		
厚 mm	甲	乙	甲	乙	2.8 以上 3.6 以下
		5.0 以上 6.0 以下	3.8 以上 5.0 未満	5.0 以上 6.0 以下	
形狀	截革(タチカワ)又ハ原革(モトカワ)				

原革ノ面積ハ 0.3m² 以上トス

原革ヲ必要トスル場合ニハ註文者ニ於テ豫メ指定スルモノトス

厚ノ測定ハ皮革厚度計ヲ用ヒ數箇所ノ平均値ニ依リ面積ハ革坪測定機ニ依ルモノトス

第七條 試驗 革ハ第2表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

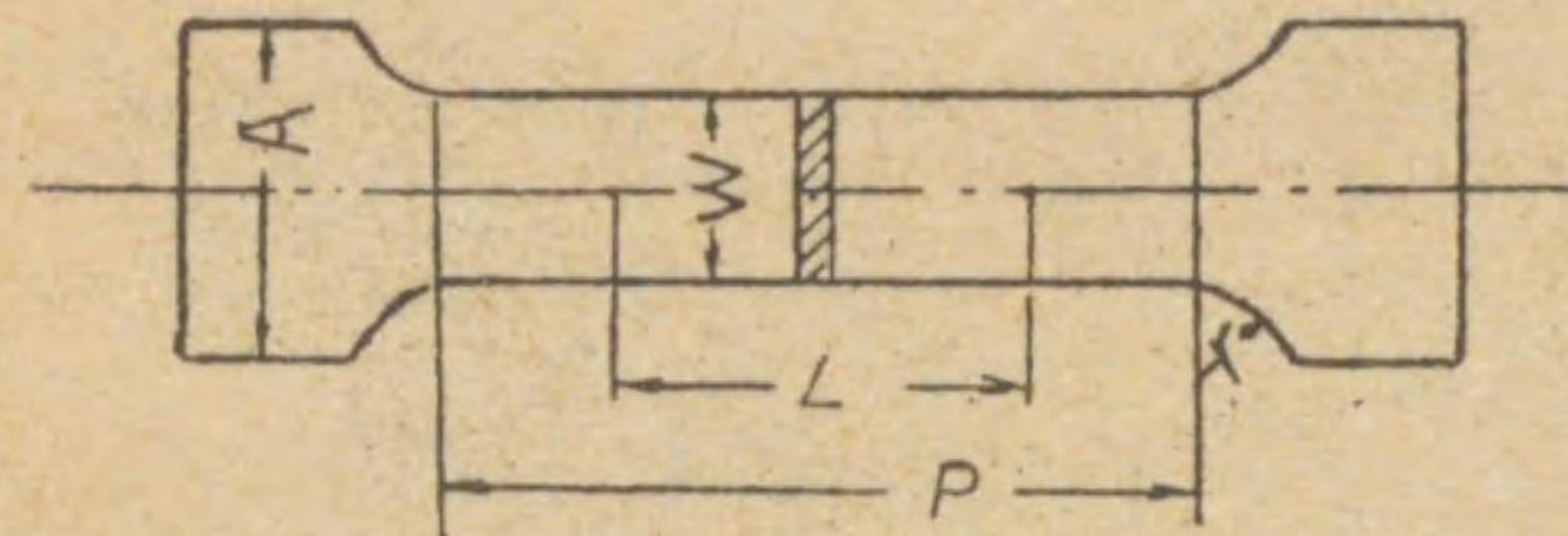
臨時日本標準規格	第55号
----------	------

第 2 表

種別	表底革		中底革
	第一種	第二種	
抗張力 kg/mm ²	1.8 以上	1.5 以上	1.3 以上
伸 %	3.0 以下	3.0 以下	3.0 以下
注水耐力	水壓 150 cm ニテ 10 分以上	水壓 150 cm ニテ 3 分以上
含脂量 %	3-8 乾燥性油ヲ使用セ ザルコト	3-8 乾燥性油ヲ使用セ ザルコト	3-8 乾燥性油ヲ使用 セザルコト
含水量 %	1.8 以下	1.8 以下	1.8 以下
灰分 %	3 以下	3 以下	3 以下
可溶性分 %	50°C ノ水ニテ 25 以下	50°C ノ水ニテ 30 以下	50°C ノ水ニテ 30 以下
防霉劑	良質ノ弗鹽化石炭 酸ソーダ約 0.3%	良質ノ防霉劑適量 ヲ施スコト	良質ノ防霉劑適量 ヲ施スコト
煮沸試驗	80°C 以上	75°C 以上	75°C 以上
遊離無機酸	革質ニ有害ナル程度ニ無機酸ヲ含有セザルコト pH 3.0 以上		

抗張試驗ハ次圖ニ示ス試験片ニテ行フモノトス

伸ハ試験片切斷時ニ於ケル標點間ノ長ト標點距離 L トノ差ノ標點距離ニ對スル百分率トス



- 標點距離 L = 100 mm
- 平行部ノ長 P = 140 mm
- 幅 W = 25 mm
- A = 50 mm
- r = 50 mm
- 厚 t = 原厚

二、注水耐力ノ測定ハ耐水度試験機ヲ使用シ水壓 150 cm ニテ供試革ノ表面ヨリ裏面ニ革組織ヲ
通過シテ水滴ノ現ハレ始ム迄ノ時間ニテ示スモノトス

三、含脂量ハ沸點 60°C 以下ノ石油 [エーテル]ヲ使用シ[ソックスレー]抽出裝置ニ依リ測定
スルモノトス