

臨時日本標準規格

(速報版) 第一輯

商工省總務局編

Kodak Gray Scale

A 1 2 3 4 5 6 M 8 9 10 11 12 13 14 15 B 17 18 19

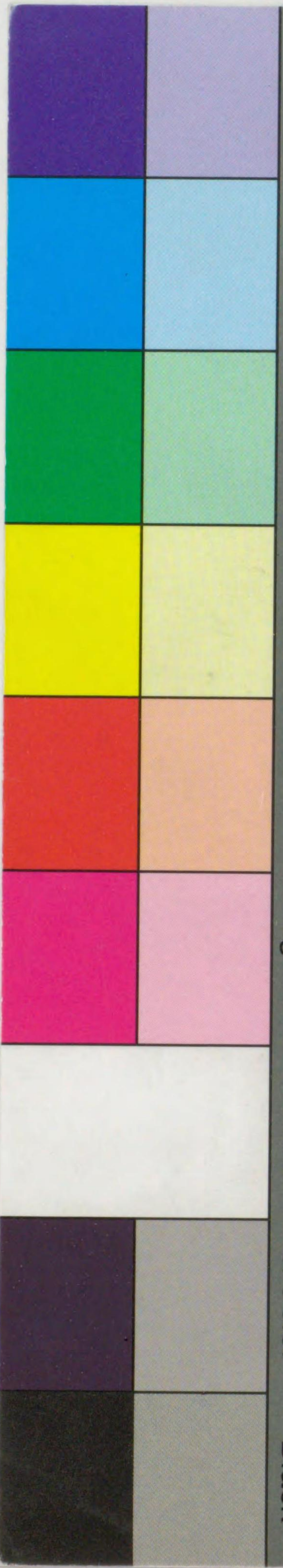
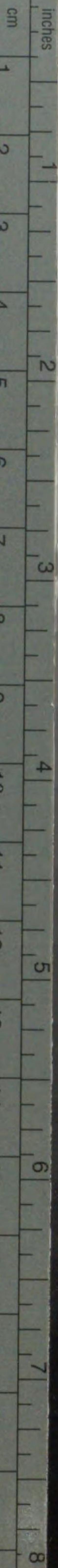


© Kodak, 2007 TM: Kodak

Kodak Color Control Patches

Blue Cyan Green Yellow Red Magenta White 3/Color Black

© Kodak, 2007 TM: Kodak



775
262

臨時日本標準規格

(速報版)

第 1 輯

番 號 (類別)	名 稱	(頁)
第 4 號 (G)	ニッケル鋼	(1)
第 5 號 (G)	ニッケルクロム鋼	(3)
第 6 號 (G)	肌 燒 鋼	(6)
第 40 號 (G)	被覆溶接棒心線(線材第二種)	(8)
第 42 號 (G)	機械構造用炭素鋼	(9)
第 58 號 (H)	ホワイトメタル	(12)
第 93 號 (G)	快 削 鋼	(14)
第 94 號 (G)	デ ー 鋼 材	(17)
第 95 號 (G)	ク ロ ム 鋼	(21)
第 96 號 (G)	クロムモリブデン鋼	(24)
第 100 號 (G)	壓縮ガス及液化ガス及液化ガス容器用弁	(27)
第 119 號 (G)	溶 接 用 形 鋼	(30)
第 134 號 (H)	マンガン青銅鑄物	(31)
第 135 號 (G)	雜用工具用炭素鋼	(34)
第 162 號 (G)	標 準 棒 鋼	(35)
第 163 號 (G)	壓延鋼材ノ定尺	(36)
第 164 號 (G)	ガ ス 管	(37)
第 165 號 (G)	ガス管ノ寸法	(37)
第 166 號 (G)	線 材	(38)
第 167 號 (G)	鎚 用 丸 鋼	(39)
第 168 號 (G)	雜用肌燒鋼	(40)
第 169 號 (G)	打 双 物 鋼	(43)
第 170 號 (G)	双物用肌燒鋼	(45)
第 171 號 (G)	双物用地鐵	(46)
第 175 號 (G)	フェロマンガン	(47)
第 176 號 (G)	フェロシリコン	(48)
第 177 號 (G)	シリコマンガ	(49)
第 178 號 (G)	スピーゲル	(50)
第 200 號 (G)	アルミニウム板	(51)
第 219 號 (G)	永久磁石材料	(52)
第 226 號 (G)	軸 受 球 鋼	(58)
第 227 號 (G)	軸 受 輪 鋼	(59)
第 231 號 (G)	窒 化 鋼	(61)
		(63)

商 工 省

工業品規格統一調査會

775
262

775
262

緒言

工業品規格統一調査會ニ於テハ、工業品ノ規格統一ヲ圖ル爲多年標準規格ノ制定ニ努力シ多數ノ發表ヲ見タノデア
ルガ、今ヤ我國ハ興亞ノ大業ヲ達成スル重大時局ニ直面シ
極力生産ノ擴充ヲ圖ル必要上一層本事業ヲ促進セシメ之ガ
實施ヲ進メルト同時ニ制定規格ノ發表ヲ急グコトガ必要ト
ナツタ。殊ニ臨時日本標準規格ハ戰時下ニ於テ最モ速ニ實
施スベキ規格デ、發表ノ手續ヲ簡易化シ、委員會ニ於テ決
定後直ニ公布スルコトニナツテ居ルノデアアルガ、正規ノ規
格表ハ印刷注文ノ手續等ノ爲印刷ガ後レ勝デ急速ニ之ヲ發
表シ得ナイノヲ遺憾トスルノデアアル。

依テ此欠陥ヲ除ク爲今回臨時日本標準規格ノ速報版ヲ發
刊スルコト、シ、規格ガ制定又ハ改正セラレタトキハ直ニ
之ヲ工業調査協會ニ交付シ、成ルベク速ニ印刷セシメテ關
係方面ノ求メニ應ズルコト、シタ。工業品ノ製造又ハ使用
セラレル方面ニ於テハ、本書ニ依リ規格ノ内容ヲ知り實施
ニ着手セラレルコトヲ希望スル次第デアアル。

工業品規格統一調査會幹事

(1)

臨時日本標準規格

第4号

ニッケル鋼

種別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

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)中第二條、第七條、第十條及第十一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2種トス
第一種乙
第二種乙

第七條 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 %	硅素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %
第一種乙	SN 65 B	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 68 B	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	SN 65 B	38 以上	65 以上	22 以上	50 以上
第二種乙	SN 68 B	42 以上	68 以上	16 以上	30 以上

備考

1. 特大又ハ小ナル製品ニ付テハ本表ニ依ラザルコトヲ得
2. 本表ノ數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數値ハ註文者之ヲ指定スルモノトス
4. 本表ノ數値ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス
5. 熱処理ハ次ニ依ルモノトス

種別	記号	焼入 °C	焼戻 °C
第一種乙	SN 65 B	830-860水冷又ハ油冷	550-650 急冷
第二種乙	SN 68 B	830-860水冷又ハ油冷	550-650 急冷

第十一條 衝擊試験ハ「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「シャルピー」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	アイソツト試験機=依ル場合 kgm	シャルピー試験機=依ル場合 kgmm/cm ²
第一種乙	SN 65 B	4 以上	6 以上
第二種乙	SN 68 B	5 以上	7 以上

考

- 特=大又ハ小ナル製品ニ付テハ本表ニ依ラザルコトヲ得
- 本表ノ数值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
- 前号ノ方向以外ニ切取リタル場合ノ数值ハ注文者之ヲ指定スルモノトス
- 本表ノ数值ハ焼入、焼戻ヲ施シタルモノニ適用スルモノトス
- 熱処理ハ第十条備考 5ニ依ル

註 第一種乙及第二種乙ハ次表ニ示ス大サノモノニ適ス

單位 mm

種 別	水 冷 ノ 場 合	油 冷 ノ 場 合
第 一 種 乙	60 以下	40 以下
第 二 種 乙	90 以下	50 以下

ニッケルクロム鋼

種別 C

頁 1

775

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

262

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ハ之ヲ次ノ 5 種トス

- 第一種乙
- 第二種乙
- 第三種乙
- 第四種乙
- 第五種乙

第七条 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 %	素 %	マンガン %	モリブデン %	燐 %	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
第五種乙	1.0-1.5	2.5-3.5	0.28-0.35	0.40 以下	0.80-1.50	0.2-0.3	—	0.035 以下	0.038 以下

備 考

第四種乙ハ成ルベク使用セズ第五種乙ヲ以テ代用スルモノトス

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 %	絞 %	
第一種乙	一号	SNC 60 B	40 以上	60 以上	20 以上	45 以上
	二号	SNC 70 B	50 以上	70 以上	22 以上	50 以上
第二種乙	一号	SNC 70 D	50 以上	70 以上	20 以上	40 以上
	二号	SNC 80 B	65 以上	80 以上	18 以上	40 以上
第三種乙	一号	SNC 75 B	60 以上	75 以上	18 以上	45 以上
	二号	SNC 90 B	75 以上	90 以上	15 以上	40 以上
第四種乙	一号	SNC 90 D	75 以上	90 以上	12 以上	30 以上
	二号	SNC 150 B	—	150 以上	7 以上	25 以上
第五種乙	一号	SNCM 100 B	85 以上	100 以上	15 以上	40 以上
	二号	SNCM 150 B	—	150 以上	7 以上	25 以上

775
262

備考

1. 第一種乃至第三種ノ一号ハ大型製品、二号ハ小型製品ニ之ヲ適用スルヲ普通トス
第四種及第五種ノ一号及二号ハ熱処理ノ相違ニ依ルモノナリ
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
4. 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
5. 熱処理ハ次ニ依ルモノトス

種 別	焼 入 °C	焼 戻 °C
第一種乙	830—880油冷又ハ水冷	570—650 急冷
第二種乙	820—870 油冷	550—650 急冷
第三種乙	820—870 油冷	550—650 急冷
第四種乙	一号 820—880油冷又ハ空冷	570—650 急冷
	二号 820—880油冷又ハ空冷	150—200 空冷
第五種乙	一号 830—900 油冷	560—660 急冷
	二号 830—900油冷又ハ空冷	約 200 空冷

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

條 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 以上	12 以上
第二種乙	一号 SNC 70D	3.5 以上	5 以上
	二号 SNC 80B	7.5 以上	12 以上
第二種乙ノ但書	一号	3 以上	4 以上
	二号	6 以上	9 以上
第三種乙	一号 SNC 75B	3.5 以上	5 以上
	二号 SNC 90B	6.0 以上	9 以上
第四種乙	一号 SNC 90D	7.5 以上	12 以上
	二号 SNC 150B	2.5 以上	4 以上
第四種乙ノ但書	一号	6 以上	9 以上
	二号	2 以上	3 以上
第五種乙	一号 SNCM 100B	3.5 以上	5.0 以上
	二号 SNCM 150B	2.5 以上	4.0 以上

備考

1. 第一種乃至第三種ノ一号ハ大型製品、二号ハ小型製品ニ之ヲ適用スルヲ普通トス
第四種及第五種ノ一号及二号ハ熱処理ノ相違ニ依ルモノナリ
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
4. 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
5. 熱処理ハ第十条備考 5ニ依ル

第十二条 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

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 SNC 150B	420 以上
第五種乙	一号 SNCM 100B	290 以上
	二号 SNCM 150B	420 以上

備考

1. 第一種乃至第三種ノ一号ハ大型製品、二号ハ小型製品ニ之ヲ適用スルヲ普通トス
第四種及第五種ノ一号及二号ハ熱処理ノ相違ニ依ルモノナリ
2. 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
3. 熱処理ハ第十条備考 5ニ依ル

註 本規格ニ規定セル種別ノモノハ次表ニ示ス大サノモノニ適ス

單位 mm

種 別	水冷ノ場合	油冷ノ場合	空冷ノ場合
第一種乙	70 以下	40 以下	—
第二種乙	—	60 以下	—
第三種乙	—	100 以下	—
第四種乙	—	200 以下	100 以下
第五種乙	—	150 以下	50 以下



(b)

臨時日本標準規格	第6号
肌 焼 鋼	種別 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 50 B
第二種乙	SH 80 B
第四種乙	SH 95 B
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	ニツケ ル%	クロム %	炭 素 %	硅 素 %	マンガン %	モリブデ ン%	燐 %	硫 黄 %
第一種乙	SH50B	—	—	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	—	0.030 以下	0.030 以下
第二種乙	SH80B	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	SH95B	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	SH70	—	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	SH85	—	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其ノ上限ニ於テ 1 割以内ヲ増シ下限ニ於テ 1 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 50 B	30 以上	50 以上	20 以上	50 以上
第二種乙	SH 80 B	55 以上	80 以上	17 以上	45 以上
第四種乙	SH 95 B	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

(7)

臨時日本標準規格	頁 2
----------	-----

第十一条 衝擊試験ハ第十四条ニ依リ仕上ゲタル標準衝擊試験片第一号又ハ第三号ヲ用ヒ
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/cm	シャルビー試験機ニ依ル場合 kgm/cm
第一種乙	SH 50 B	7.5 以上	12 以上
第二種乙	SH 80 B	6.0 以上	9 以上
第四種乙	SH 95 B	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	SH50B	870°C-920°C	水冷又ハ油冷	750°C-800°C	水 冷		
第二種乙	SH80B	850°C-900°C	水冷又ハ油冷	750°C-800°C	水 冷	150°C	空 冷
第四種乙	SH95B	830°C-880°C	油 冷	750°C-800°C	油 冷	200°C	冷
第七種	SH70	830°C-900°C	油 冷	800°C-850°C	油冷又ハ水冷		
第八種	SH85	820°C-900°C	油 冷	800°C-850°C	油冷又ハ水冷		

備 考 第二次焼入後焼戻ヲ為スモノトス

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



臨時日本標準規格

第 40 号

被覆熔接棒心線
(線材第二種)

種別 G

本規格ハ時局ニ臨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 心線ハ次表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	炭素 %	硅素 %	マンガン %	磷 %	硫黄 %	銅 %
甲	0.06-0.12	0.04 以下	0.25-0.40	0.04 以下	0.04 以下	0.30 以下
乙	0.15 以下	0.04 以下	0.25-0.45	0.04 以下	0.05 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 2.6 3.2 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 本規格ハ鋼塊ヨリ壓延又ハ鍛造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 種別及記號

第二条 鋼材ノ種別及記號ハ次ノ通トス

種別	記 号
第一種	甲 SMC 1 A
	乙 SMC 1 B
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平炉、電気炉又ハるつぼ炉ニ依リ製造スルモノトス但シ第一種乙ニ限り轉炉ニ依リ製造スルモノトス

第四条 鋼材ハ備考ニ示ス方法ニ依リ製造スルモノトス

第五条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 3 以上ニ壓延又ハ鍛造スルモノトス

第六条 鋼材ハ特ニ指定ナキ場合ニ限り壓延又ハ鍛造ノママトス

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 %	硅素 %	マンガン %	磷 %	硫黄 %
第一種	甲 SMC 1 A	0.10 以下	0.35 以下	0.75 以下	0.50 以下	0.050 以下
	乙 SMC 1 B	0.10 以下	0.35 以下	0.75 以下	0.080 以下	0.050 以下
第二種	SMC 2	0.10-0.20	"	"	0.050 以下	"
第三種	SMC 3	0.20-0.30	"	"	"	"
第四種	SMC 4	0.30-0.40	0.35 以下	0.75 以下	0.050 以下	0.050 以下
第五種	SMC 5	0.40-0.50	"	"	"	"
第六種	SMC 6	0.50-0.65	"	"	"	"

第八條 前條ノ成分ノ檢定ハ 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
 第九條 第七條ノ成分中磷硫黃ニ在リテハ第五章ニ規定セル試驗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認メタルトキハ其ノ上限ニ於テ 1 割以內ヲ増スコトヲ得

第五章 抗張試験

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、切断シテ供試材トス
 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断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 抗張試験片ハ焼ならしヲ施シタル供試材ヨリ製作スルモノトス
 供試材ノ焼ならし方法ハ第 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	甲 SMC 1 A	約 920
	乙 SMC 1 B	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 抗張試験ハ標準抗張試験片第四号ヲ用ヒ第 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	甲 SMC 1 A	32-45	33 以上
	乙 SMC 1 B	32-45	33 以上
第二種	SMC 2	38-52	30 以上
第三種	SMC 3	45-58	27 以上
第四種	SMC 4	52-66	23 以上
第五種	SMC 5	58-73	20 以上
第六種	SMC 6	66-85	15 以上

備考 本表ノ數値ハ試験片ヲ壓延又ハ鍛造方向ニ切取リ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 熔鋼毎ニ 1 箇トス但シ其ノ重量 25 磅ヲ超ユルトキハ 25 磅又ハ其ノ端數毎ニ 1 箇ヲ増シ又鋼材ノ径若ハ對辺距離ガ 2 種以上ニシテ

註文者又ハ検査員ノ要求アリタルトキハ断面ノ寸法ヲ異ニスル毎ニ 1 箇ヲ更ニ加フ

第十四條 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狀寸法ニ作成スルモノトス
 試験ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ、此ノ場合ニ於テ註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

第十五條 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

第十六條 抗張試験ノ成績ガ本規格ニ合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、鋼材ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 寸法及重量ノ公差

第十七條 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 1 cm³ ノ鋼ヲ 7.85 g トシテ算出スルモノトス

第七章 検査

第十八條 鋼材ニハ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及製鋼番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之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註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス
 註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檢印ヲ鋼材毎ニ表示スルモノトス

第十九條 鋼材ヲ壓延又ハ鍛造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註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條ヲ準用スルモノトス

備考

1. 鋼塊ノ形ハ押湯付逆鑄型ニ依ルモノトス
2. 鋼塊本体ノ重量ニ對シ 10% 以上押湯ヲ附スモノトス
3. 鋼塊ノ重量ニ對シ上部 15% 以上、下部 3% 以上ノ切捨ヲ為スモノトス
4. 鋼塊本体ノ長ハ上部及下部ノ平均径 (角型ノモノニ在リテハ内接円上部径ト下部径トノ平均) ノ 4 倍以下トス
5. 鋼塊ハ其ノ表面疵取リヲ完全ニ行フモノトス
6. 第一種、第二種及第三種ノウチ縁付鋼塊ニ在リテハ第一項、第二項及第三項ヲ適用セザルコトヲ得

ホワイトメタル

種別 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 本規格ハ各種軸受、滑動部裏付及「バツキン」等ニ用フル「ホワイトメタル」鑄塊
(以下單ニ鑄塊ト称ス)ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二条 鑄塊ノ種別ハ之ヲ次ノ9種トス

臨一種 臨二種 臨三種 臨四種 臨五種 臨六種 臨七種 臨八種 臨九種

第三章 製 造 法

第三条 鑄塊ハ特ニ指定ナキ限リるつば炉又ハ鍋炉其ノ他適當ナル方法ニ依リ製造スルモノ
トス

鑄塊ハ新地金ヲ以テ製造スルモノトス 但シ経歴又ハ成分明瞭ニシテ使用上差支ナシト
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
經テ之ヲ混用スルコトヲ得

第四章 化学試験

第四条 鑄塊ハ次表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	錫 %	アンチモン %	銅 %	鉛 %	亜鉛 %	其ノ他夾雜 物 %
臨 一 種	90 ± 2	6 ± 1	4 ± 1	—	—	1 以下
臨 二 種	85 ± 2	9 ± 1	6 ± 1	—	—	1 以下
臨 三 種	80 ± 2	12 ± 1	4 ± 1	4 以下	—	1 以下
臨 四 種	70 ± 2	12 ± 1	4 ± 1	14 ± 1	—	1 以下
臨 五 種	70 ± 2	—	2 ± 1	—	28 ± 1	1 以下
臨 六 種	45 ± 1	12 ± 1	2 ± 1	41 ± 1	—	1 以下
臨 七 種	12 ± 1	14 ± 1	1 以下	73 ± 2	—	1 以下
臨 八 種	7 ± 1	17 ± 1	1 以下	76 ± 2	—	1 以下
臨 九 種	6 ± 1	10 ± 1	—	84 ± 2	—	1 以下

夾雜物中臨一種乃至臨四種ニ在リテハ鉄、亜鉛、「アルミニウム」及砒素ハ合計 0.15%
ヲ超ユルコトヲ得ズ 臨五種ニ在リテハ鉄、「アルミニウム」及砒素ハ合計 0.15%ヲ超
ユルコトヲ得ズ

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 但シ同一成分ノ
モノヲ同一方法ニヨリ多量製産スル場合ハ註文者ノ承認ヲ經テ本条ノ試料ノ数ヲ減ズル

コトヲ得

第六条 本章ノ化学試験ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經タルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得

第五章 檢 査

第七条 鑄塊ハ其ノ質均一ニシテ破面ガ一様ナル粒度ヲ有スルモノトス

第八条 本規格ニ規定スル化学試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ代表スル鑄塊ヲ不
合格トス

第九条 鑄塊ハ適當ノ箇所ニ製造者名又ハ略号、種別及熔解番号ヲ鑄出シ又ハ刺印スルモノ
トス



快 削 鋼

種 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

第一章 總 則

第一条 本規格ハ高速自動旋削ニ適スル引拔棒鋼及其ノ壓延素材(以下總称シテ單ニ鋼材ト称ス)ニ之ヲ適用ス

第二章 種別及記號

第二条 鋼材ノ種別及記號ハ次ノ通トス

種 別	記 号
第一種	S Z 1
第二種	S Z 2

第三章 製 造 法

第三条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限リ平炉、轉炉又ハ電気炉ニ依リ製鋼スルモノトス

第四条 鋼材ハ真直ニシテ捩れナク表面滑ニシテ有害ナル欠点ナク旋削及ねぢ切ニ適スルモノナルコトヲ要ス

第四章 化学試験

第五条 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 %	マンガン %	燐 %	硫 黄 %
第一種	S Z 1	0.05—0.15	0.40—0.80	0.06—0.15	0.10—0.25
第二種	S Z 2	0.15—0.25	0.80—1.10	0.08 以下	0.10—0.25

第六条 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)ノ要求アルトキハ製造者ハ各熔鋼ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第五章 抗 張 試 験

第七条 試験片ハ注文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ノ断片ヨリ之ヲ採取スルモノトス但シ注文者又ハ検査員ノ希望ニ依リ指定ノ寸法ニ切斷シタル鋼材ヨリ試験片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

第八条 抗張試験片ハ長ノ方向ヨリ之ヲ採取シ若矯正ノ必要アルトキハ常温ノママ之ヲ行フモノトス

試験片ニハ成ルベク地肌ヲ残スベキモノナルモ適宜機械仕上ヲ為スコトヲ得 此ノ場合ニ於ケル試験片ノ径ハ 14 mm 以下ナルコトヲ得ズ

第九条 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片ヲ用ヒ次ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ径

又ハ對辺距離 8 mm 未滿ノ鋼材ニハ本試験ヲ行ハス

種 別	記 号		抗 張 力 kg/mm ²	標準抗張試験片	伸 %
第一種	S Z 1 R	壓延素材	35—50	第 二 号	20 以上
		引拔棒鋼	50 以上	第 三 号	24 以上
第二種	S Z 2 R	壓延素材	42—65	第 二 号	8 以上
				第三号又ハ第四号	10 以上
	S Z 2 D	引拔棒鋼	60 以上	第 二 号	18 以上
				第 三 号	21 以上
				第 二 号	10 以上
				第三号又ハ第四号	12 以上

第十条 抗張試験片ノ数ハ同一断面寸法ノ鋼材ニ付 1 熔鋼毎ニ各 1 箇トス 但シ同一熔鋼ニ屬シ且「ロール」又ハ「ダイス」ヨリ出デタルママノ鋼材ノ数 50 箇以上ナルトキハ 50 箇又ハ其ノ端数毎ニ 1 箇ヲ増スモノトス

第十一条 試験片ハ供試材ヨリ採取後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

第十二条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷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

第十三条 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 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中 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組ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 寸法及重量並其ノ公差

第十四条 六角鋼ノ寸法及重量並其ノ公差ハ日本標準規格第 25 号標準棒鋼六角鋼(磨)ニ依リ引拔丸鋼ニ付テハ別ニ定ムル所ニ依ル

壓延素材ノ寸法及重量並ニ其ノ公差ニ付テハ之ヲ規定セズ

第七章 檢 査

第十五条 注文者又ハ検査員ハ隨時製造工場及關係工場ニ出入シ注文鋼材ノ製造ニ立會フコトヲ得

第十六条 鋼塊、鋼片及鋼材ニハ適當ナル符号ヲ附シ其ノ製造ニ供シタル熔鋼トノ關係ヲ明ナラシムルモノトス

鋼材ニハ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号並製鋼番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之ヲ表示スルコトヲ得

試験片採取ニ先ダチ製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号、壓延番号、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ルトキハ前記ノ外鋼材ノ種別ヲ表示スベキ塗色ヲ施シ且本規格ニ合格セルコトヲ証明スル符号ヲ鋼材毎ニ明示スルモノトス

第十七条 鋼材ヲ壓延又ハ引拔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

鋼材ノ符号其ノ他ニ付テハ前条第二項乃至第四項ヲ準用ス



デ ー 鋼 材

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「デー」鋼材 (以下單ニ鋼材ト称ス) ニ之ヲ適用ス

第二章 種別及記号

第二条 鋼材ノ種別及記号ハ次ノ通りトス

種 別	記 号
第一種	SD 48
第二種	SD 58
第三種	SD 60

第三章 製 造 法

第三条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り酸性又ハ塩基性平炉ニ依リ製造スルモノトス

第四条 鋼材ハ使用上差支ナキ程度ニ作製セラレ有害ナル欠点ナキコトヲ要ス

第四章 化学試験

第五条 鋼材ノ成分ハ次ニ示スモノヲ標準トス

種 別	記 号	炭 素 %	マンガン %	硅 素 %
第一種	SD 48	0.25 以下	0.80 以上	0.50 以下
第二種	SD 58	0.35 以下	1.00 以上	0.50 以下
第三種	SD 60	0.18—0.32	1.10—1.70	—

第六条 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) ノ要求アルトキハ製造者ハ各熔鋼ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第五章 抗張試験及屈曲試験

第七条 試験片ハ注文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ノ断片ヨリ之ヲ採取スルモノトス 但シ注文者又ハ検査員ノ希望ニ依リ指定ノ寸法ニ切断シタル鋼材ヨリ試験片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

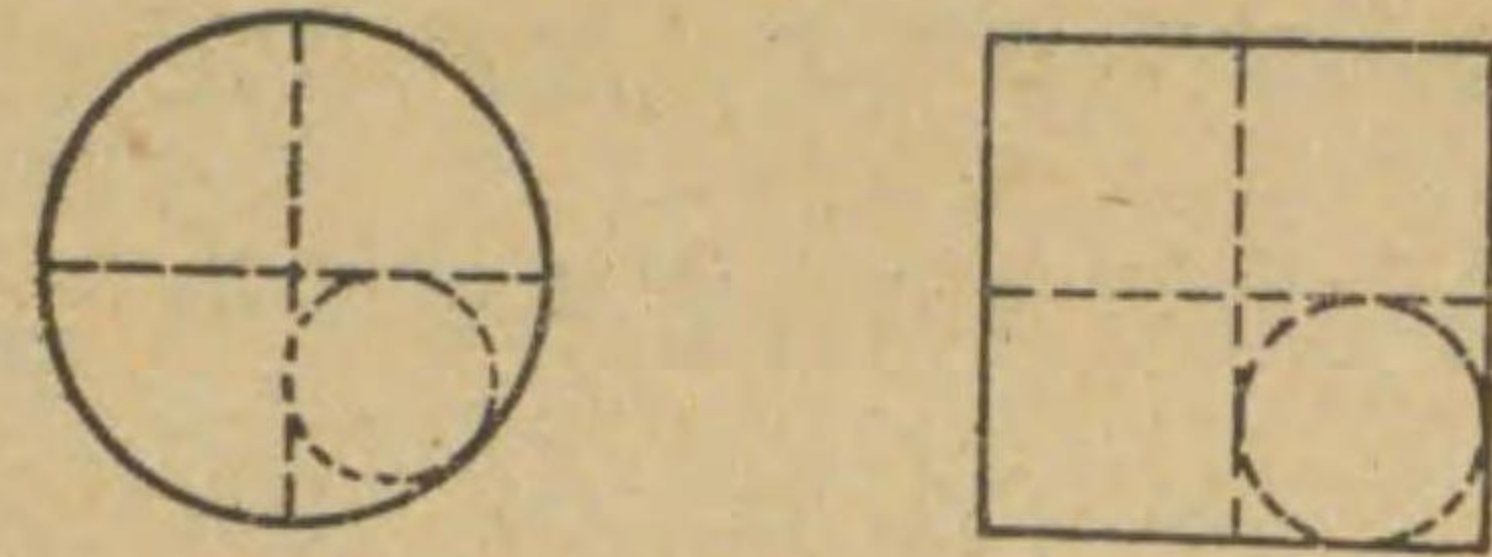
第八条 抗張試験片ハ鋼板ニ在リテハ横又ハ縦ノ方向ヨリ形鋼 (山形鋼、丁形鋼、工形鋼、溝形鋼等) 及棒鋼ニ在リテハ長ノ方向ヨリ之ヲ採取シ若矯正ノ必要アルトキハ常温ノママ之ヲ行フモノトス

試験片ニハ鋼材ト共ニスル場合ノ外特ニ焼鈍其ノ他ノ熱処理ヲ施スコトヲ得ズ

試験片ニハ成ルベク壓延肌ヲ残スモノトス 但シ径又ハ對辺距離 65 mm 以下ノ棒鋼ニ在リテハ適宜機械仕上ヲ為シ又 65 mm ヲ超ユルモノニ在リテハ製造者ノ希望ニ依

リ第1図ニ於テ小円ヲ以テ示ス位置ヨリ試験片ヲ採取スルコトヲ得 此ノ場合ニ於ケル試験片ノ径ハ 14mm 以下ト為ス事ヲ得ズ

第 1 図



第九條 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片ヲ用ヒ第1表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ厚 1mm 以下ノ薄板ニハ註文者又ハ検査員ノ指定又ハ承認ニ依リ本試験ヲ省略スルコトヲ得

第 1 表

種類	種別	記号	抗張力 kg/mm ²	降伏点 kg/mm ²	比例限度 kg/mm ²	標準抗張 試験片	伸 %
鋼板及 形鋼	第一種	SD 48	48-58	31 以上	—	第一号	18 以上
	第二種	SD 58	58-68	38 以上	—	第六号	18 以上
						第一号	18 以上
第三種	SD 60	60-66	39 以上	28 以上	第一号 (厚4mm以上 ノモノ20以上)	18 以上	
棒 鋼	第一種	SD 48	48-58	31 以上	—	第二号	18 以上
						第三号	21 以上
	第二種	SD 58	58-68	38 以上	—	第二号	18 以上
						第三号	21 以上

第三種ノ比例限度ハ同一種類ノ鋼材ニ付熔鋼毎ニ 1 回計測スルモノトス

第十條 屈曲試験片ハ鋼板ニ在リテハ横又ハ縦ノ方向ヨリ形鋼及棒鋼ニ在リテハ長ノ方向ヨリ採取シ其ノ幅、径又ハ對辺距離 35mm 以上ナルコトヲ要ス

但シ「フランジ」ノ幅 50mm 未滿ノ形鋼ヨリ採取セル試験片ノ径ハ 35mm 未滿ナルヲ妨ゲズ径又ハ對辺距離 35mm 未滿ノ棒鋼ノ試験片ハ壓延セルママノ材料ヲ用フルモノトス

「フランジ」ノ幅 50mm 未滿ノ形鋼ニ在リテハ之ニ壓力ヲ加ヘ若ハ鋸打シテ扁平ト為シタルモノヲ試験片ト為スコトヲ得

屈曲試験片ニ在リテハ剪断ノ為シタル稜角又ハ縁ノ不整ハ鏤又ハ研磨盤ニ依リ削除シ又厚 25mm 以上ノモノニ在リテハ剪断面ヲ機械仕上ト為スコトヲ得試験片ニハ前項以外ノ加工ヲ為スコトヲ得ズ

試験片ニハ鋼材ト共ニスル場合ノ外特ニ焼鈍其ノ他ノ熱処理ヲ施スコトヲ得ズ

第十一條 屈曲試験ニ在リテハ常温ニ於テ試験片ニ壓力ヲ加ヘ又ハ鋸打ニ依リ第 2 表規定ノ内側半径ニテ 180 度ダケ屈曲スルモ外側ニ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第 2 表

種類	種別	記号	内側半径
鋼板及形鋼	第一種	SD 48	厚ノ 1.0 倍
	第二種	SD 58	厚ノ 1.0 倍
	第三種	SD 60	厚ノ 0.5 倍
棒 鋼	第一種	SD 48	径又ハ對辺距離ノ 1.0 倍
	第二種	SD 58	径又ハ對辺距離ノ 1.0 倍

第十二條 試験片ノ数ハ第 3 表ニ依ルモノトス

第 3 表

種類	抗張試験片ノ数	屈曲試験片ノ数
鋼 板	「ロール」ヨリ出デタルママノ鋼材 1 箇毎ニ 1 箇、但シ第一種厚 6mm 未滿ノモノニ在リテハ厚等シキ鋼材ニ付同一熔鋼ニ属スル「ロール」ヨリ出デタルママノ鋼板ノ数 20 箇以上ナルトキハ 20 箇又ハ其ノ端数毎ニ 1 箇	抗張試験片ノ数ト同数
形鋼及棒鋼	同種同一断面寸法ノ鋼材ニ付 1 熔鋼毎ニ 1 箇 但シ同一熔鋼ニ属シ「ロール」ヨリ出デタルママノ鋼材ノ数 20 箇以上ナルトキハ 20 箇又ハ其ノ端数毎ニ 1 箇又径若ハ對辺距離 45mm 未滿ノ棒鋼ニ在リテハ上記 20 箇ヲ 50 箇トス	抗張試験片ノ数ト同数

第十三條 試験片ハ供試材ヨリ採取前試験用ノ記号ヲ符シタル上製造者之ヲ規定ノ形状、寸法ニ作製スルモノトス

試験ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ、此ノ場合ニ於テ註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

第十四條 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

第十五條 抗張試験又ハ屈曲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

第十六條 鋼材ノ公差ハ日本標準規格第 24 号壓延鋼材ノ寸法及重量ノ公差ニ依ル 但シ第三種ニ於ケル厚ノ公差ハ第 4 表ニ依ル

鋼材ノ重量ハ 1cm² ノ鋼ヲ 7.85g トシテ算出スルモノトス

第 4 表

種 類	厚 ノ 公 差	
鋼板及形鋼	厚 6mm 以下ノモノ	+3% -7%
	厚 6mm ヲ超ユルモノ	-5% 但シ鋼板ニ對スル最大値-1.5mm

第七章 檢 査

第十七条 鋼塊、鋼片及鋼材ニハ適當ナル記号ヲ附シ其ノ製造ニ供シタル熔鋼トノ關係ヲ明カナラシムルモノトス

鋼材ニハ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及製鋼番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之ヲ表示スルコトヲ得

試験片採取ニ先立テ製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号、壓延番号、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ルトキハ前記ノ外本規格ニ合格セルコトヲ証明スル檢印ヲ鋼材ニ表示スルモノトス、種別ヲ表示スベキ塗色ヲ必要トスル場合ハ次ノ通トス

種 別	記 号	色
第 一 種	SD 48	—
種 二 種	SD 58	—
第 三 種	SD 60	綠

第十八条 鋼材ヲ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ノ記号其ノ他ニ付テハ前条第二項乃至第四項ヲ準用ス

クロム 鋼

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

第一章 總 則

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

第二章 種別及記号

第二条 製品ノ種別及其ノ記号ハ次ノ通トス

種 別	記 号
第一種	SCr 75
第二種	SCr 80

第三章 製 造 法

第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り平炉、電気炉又ハるつぼ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) ノ指定シタル量又ハ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り鍛造比 3 以上ニ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス又其ノ他ノ何レノ部分ニ在リテモ鍛造比 1.5 以下タルコトヲ得ズ 但シ鍛造又ハ壓延用鋼片ニ在リテハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 1.5 以上ニ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豫メ注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 製品ノ焼入、焼戻ノ要否ニ付テハ注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 %	硅素 %	マンガン %	磷 %	硫黄 %
第一種	SCr 75	0.30—0.40	0.80—1.20	0.35 以下	0.50—0.80	0.035 以下	0.035 以下
第二種	SCr 80	0.40—0.50	1.50—2.00	0.35 以下	0.30—0.60	0.035 以下	0.035 以下

備 考

銅ノ含有量ハ 0.30 % 以下トシ注文者ニ於テ檢定ノ必要無シト認メタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得

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其ノ上限ニ於テ 1 割以内ヲ

増スコトヲ得

第十条 注文者又ハ検査員ノ要求アリタルトキハ製造者ハ各熔鋼ニ付第七条ニ規定セル成分以外ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第五章 抗張試験及衝撃試験

第十一条 抗張試験ハ第十六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	SCr 75	60 以上	75 以上	15 以上	45 以上
第 二 種	SCr 80	65 以上	80 以上	15 以上	45 以上

第十二条 衝撃試験ハ第十六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テ 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	SCr 75	7 以上	10 以上
第 二 種	SCr 80	7 以上	10 以上

第十三条 第十六条ノ熱処理ハ第 4 表ノ規定ニ依ル

第 4 表

種 別	記 号	焼 入 °C	焼 戻 °C
第 一 種	SCr 75	800—850 油冷又ハ水冷	600—700 急冷
第 二 種	SCr 80	800—850 油冷又ハ水冷	600—700 急冷

第十四条 衝撃試験ヲ要スル場合ハ注文者又ハ検査員之ヲ指定スルモノトス

第十五条 試験片ノ数ハ特ニ指定ナキ限り第 5 表ニ依ルモノトス

第 5 表

製品 1 箇ノ重量 kg	抗 張 試 験 片 ノ 数	衝撃試験片ノ數
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
2000 未滿 500 以上	製品毎ニ 1 箇 成ベク鋼塊ノ上方ニ當ル部分ヨリ採ルモノトス	同 左
500 未滿	同一熔鋼ニ屬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 趣又ハ其ノ端數毎ニ 1 箇形状寸法類似ノモノハ注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

第十六条 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屬スルモノヲ 径 25 mm ニ鍛造シ之ニ第十三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 ニ鍛造シ径又ハ辺ガ 25 mm 未滿ノ場合ハ其ノママ之ニ第十三条ノ熱処理ヲ施シ規定ノ寸法ニ仕上グルモノトス

第十七条 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ注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

第十八条 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又ハ試験片ノ熱処理ガ注文者又ハ検査員ニ於テ適當ナラズト認メタルトキハ其ノ試験片無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セシ製品ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第十九条 抗張試験又ハ衝撃試験ノ成績ガ本規格ニ合格セザル場合注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製品ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 檢 査

第二十条 製品ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵ナキコトヲ要ス

第二十一条 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格セザルトキハ其ノ代表スル製品ヲ不合格トス

第二十二条 重要ナル製品ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ形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

第二十三条 本規格ニ合格シタル製品ニハ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及検査済ノ証印ヲ刺シ且其ノ周囲ニ塗料ヲ施シ識別ニ便ナラシムルモノトス 但シ刺印ヲ施シ難キモノニハ適當ノ方法ニ依リ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及検査済ヲ表示スルモノトス

註 第一種及第二種ハ水冷ノ場合ニハ 60 mm 以下、油冷ノ場合ニハ 40 mm 以下ノ大サノモノニ適ス



クロムモリブデン鋼

種別 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

第一章 總 則

第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル「クロムモリブデン」鋼(以下單ニ製品ト称ス)
ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二条 製品ノ種別及其ノ記号ハ次ノ通トス

種 別	記 号
第一種	SCM 90
第二種	甲 SCM 100
	乙 SCM 150

第三章 製 造 法

第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り平炉、電気炉又ハるつぼ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)ノ指定シタル量又ハ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り鍛造比 3 以上ニ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス又其ノ他ノ何レノ部分ニ在リテモ鍛造比 1.5 以下タルコトヲ得ズ 但シ鍛造又ハ壓延用鋼片ニ在リテハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 1.5 以上ニ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豫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 製品ノ焼入、焼戻ノ要否ニ付テハ註文者之ヲ指定スルモノトス

第四章 化 學 試 驗

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 %	素モリブデン %	クロム %	珪 %	素マンガン %	燐 %	硫 黄 %
第一種	SCM 90	0.27-0.37	0.20-0.30	1.00-1.50	0.35 以下	0.30-0.60	0.035 以下	0.035 以下
第二種	甲 SCM100	0.25-0.35	0.20-0.40	2.30-2.80	0.40 以下	0.80-1.50	"	"
	乙 SCM150	"	"	"	"	"	"	"

備 考

銅ノ含有量ハ 0.30% 以下トシ註文者ニ於テ檢定ノ必要無シト認メタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得

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

昭和 15 年 9 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

昭和 17 年 1 月 21 日改正

第九条 第七条ノ成分中燐、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

第十条 註文者又ハ検査員ノ要求アリタルトキハ製造者ハ各熔鋼ニ付第七条ニ規定セル成分以外ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第五章 抗張試験及衝擊試験

第十一条 抗張試験ハ第十六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	SCM 90	70 以上	90 以上	15 以上	45 以上
第二種	甲 SCM 100	80 以上	100 以上	14 以上	40 以上
	乙 SCM 150	—	150 以上	7 以上	25 以上

第十二条 衝擊試験ハ第十六条ニ依リ仕上ゲタル標準衝擊試験片第一号又ハ第三号ヲ用ヒテ 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/cm ²
第一種	SCM 90	5.5 以上	8 以上
第二種	甲 SCM100	5.0 以上	7 以上
	乙 SCM150	2.5 以上	4 以上

第十三条 第十六条ノ熱処理ハ第 4 表ノ規定ニ依ル

第 4 表

種 別	記 号	焼 入 °C	焼 戻 °C
第一種	SCM 90	830-880 油冷又ハ水冷	580-650 急冷
第二種	甲 SCM100	820-900 油冷	550-650 急冷
	乙 SCM150	820-900 油冷	約 200

第十四条 衝擊試験ヲ要スル場合ハ註文者又ハ検査員之ヲ指定スルモノトス

第十五条 試験片ノ数ハ特ニ指定ナキ限り第 5 表ニ依ルモノトス

第 5 表

製品 1 箇ノ重量 kg	抗 張 試 験 片 ノ 数	衝 撃 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

昭和 15 年 9 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

昭和 17 年 1 月 21 日改正

2000未満 500 以上	製品毎 = 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
500 未満	同一熔鋼ニ屬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 箇又ハ其ノ端數毎 = 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

備考

棒鋼及鋼片ニ在リテハ註文者又ハ検査員ニ於テ本表ニ規定スルダケノ試験片ノ數ヲ要セザルモノト認ムルトキハ適宜之ヲ減ズルコトヲ得

第十六条 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屬スルモノヲ径 25 mm ニ鍛造シ之ニ第十三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 ニ鍛造シ径又ハ辺ガ 25 mm 未満ノ場合ハ其ノママ之ニ第十三条ノ熱処理ヲ施シ規定ノ寸法ニ仕上グルモノトス

第十七条 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之ニ代フルコトヲ得

第十八条 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以外ニ於テ切断シ其ノ成績ガ規格ニ合格セザルトキ又ハ試験片ノ熱処理ガ註文者又ハ検査員ニ於テ適當ナラズト認メタ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製品ニ付再試験ヲ行フコトヲ

第十九条 抗抗試験又ハ衝撃試験ノ成績ガ本規格ニ合格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製品ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 検査

第二十条 製品ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵ナキコトヲ要ス

第二十一条 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格セザルトキハ其ノ代表スル製品ヲ不合格トス

第二十二条 重要ナル製品ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ形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

第二十三条 本規格ニ合格シタル製品ニハ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及検査済ノ証印ヲ刺シ且其ノ周囲ニ塗料ヲ施シ識別ニ便ナラシムルモノトス但シ刺印ヲ施シ難キモノニハ適當ノ方法ニ依リ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及検査済ヲ表示スルモノトス

註 第一種 SCM 90 ハ径約 90 mm 以下ノ大サノモノニ適シ又第二種甲 SCM 100 及第二種乙 SCM 120 ハ径約 150 mm 以下ノ大サノモノニ適ス

壓縮ガス及液化ガス容器用弁

類別 C

頁 1

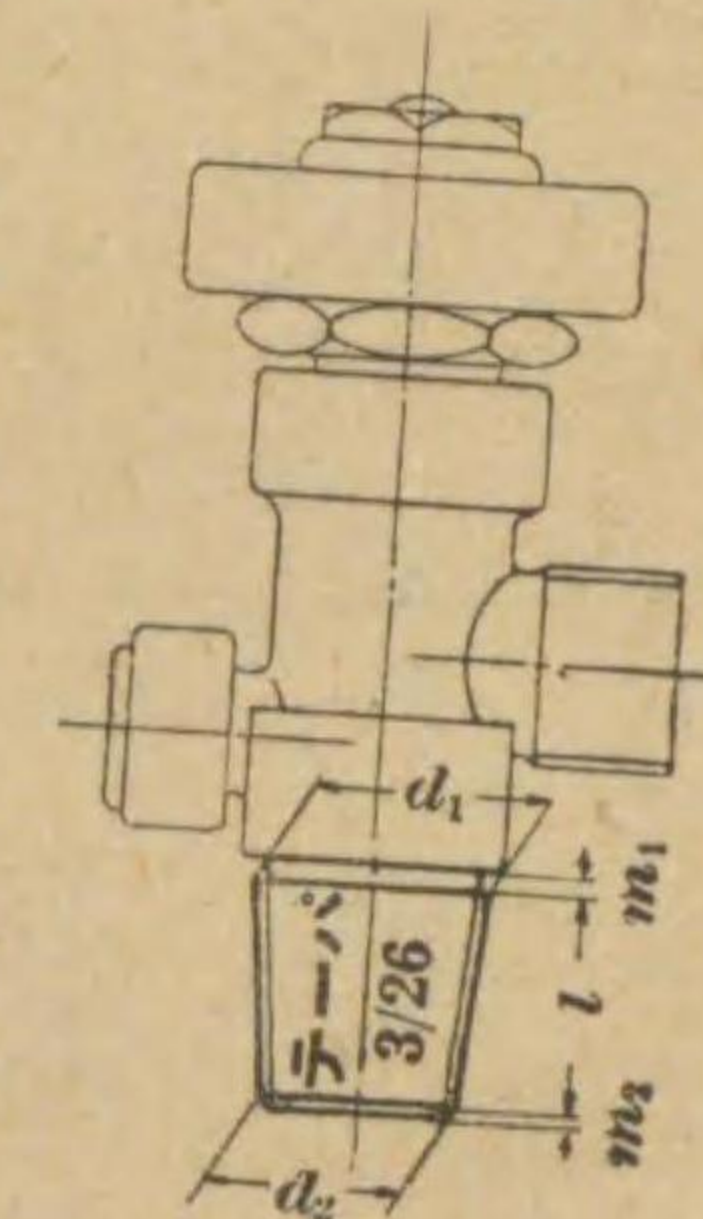
本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル

モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

第一条 本規格ハ臨時日本標準規格第 50 号壓縮「ガス」及液化「ガス」容器ニ用フル弁ニ之ヲ適用ス

第二条 弁ノ容器取付部ハ其ノ寸法ニ依リ次ノ 4 種トシ、第 1 表ノ通トス

第 1 表



單位 mm

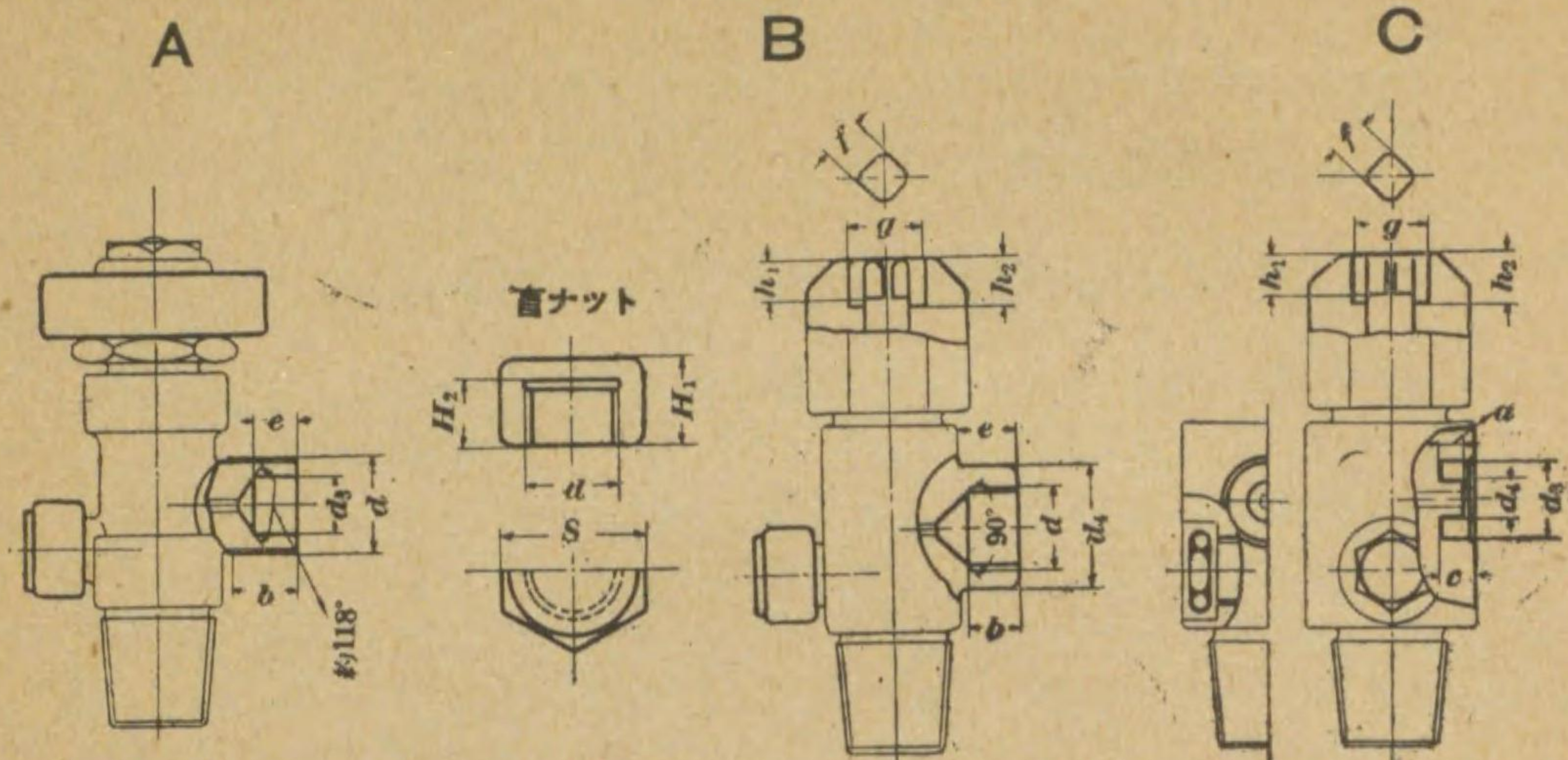
容器取付部ノ記号	ね ぢ 部				m ₁	m ₂	使用セラルル容器
	d ₁	d ₂ (約)	l	ねぢ山數 25.4mmニ付			
V 1	20.5	18.2	20	14	2	1	小容器用
V 2	28.7	25.5	28	14	3	1	第一種乃至第三種中容器用
V 3	28.7	25.9	24	14	3	1	第四種中容器用(アセチレン充 填ヲ除ク)
V 4	39.7	36.7	26	12	4	1	アセチレン充填専用

備考

1. 使用セラルル容器ノ分類ハ臨時日本標準規格第 50 号壓縮「ガス」及液化「ガス」容器第六条ニ依ル
2. ねぢハ右ねぢトシねぢ山ノ形式ハ日本標準規格第 68 号「ウイトウオース」ねぢ第一号ニ依ル
3. ねぢ山ハ円錐面ニ垂直トシ「ピッチ」ハ軸線ニ沿ヒテ測ルモノトス
4. ねぢ部ノ寸法ハ 20°C ニ於テ測リタルモノトス

第三条 弁ノ種類ハ弁ノ形式、容器取付部、充填「ガス」ノ種類及寸法ニ依リ第 2 表ノ通トス

第 2 表



容器取付部以外ニシテ寸法記号記入ナキ部分ノ形状ハ一例ヲ示シタルモノトス

単位 mm

記号	充塡ガス	ガス充塡口						盲ナット			ハンドル挿込部						
		ねぢ部			d ₃	d ₄	e	a	c	S	H ₁	H ₂	f	h ₁	h ₂	g	
		右	左	ねぢ山数 25-4mmニ付													d
A	V1 V2	水素	左	22	13	14	13	10			29	14	10				
	V1 V2	油ガス	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V1 V2	メタン	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V1 V2	石炭ガス	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V3	プロパン	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V3	クロルメチル	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V3	クロルメチル	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V1 V2 V3	※可燃性ガス	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V1 V2	亜酸化窒素	右	19	13	16	10	10			26	14	10				
	V1 V2	空 氣	"	21	"	14	13	"			29	"	"				
	V1 V2	窒 素	"	22	"	"	"	"			"	"	"				
	V1 V2	炭酸ガス	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
	V3	アンモニア	"	"	"	"	"	"			"	"	"				
V3	亜硫酸ガス	"	24	12	"	"	"			32	12	9					
V3	ホスゲン	"	26	"	"	"	"			"	"	"					
V3	塩 素	"	"	"	"	"	"			"	"	"					
V1 V2 V3	※不燃性ガス	"	22	13	"	"	"			29	14	10					
B	V1 V2	酸 素	右	23	16	14		34	18				8	11	14	20	
C	V4	アセチレン					21	10		7	10		8	11	14	20	

※印ヲ附シタルモノハ特記セル以外ノ「ガス」トス

備 考

- 弁ハ臨時日本標準規格第 50 号壓縮「ガス」及液化「ガス」容器第七條ノ帽蓋内ニ格納シ得ラルル大サナルコトヲ要ス
第 1 表及本表ニ規定ナキ寸法ハ任意トス
- 「ガス」充塡口ねぢ部ハ次ノ通トス
(1) 可燃性「ガス」ニ在リテハ左ねぢ其ノ他ノ「ガス」ニ在リテハ右ねぢトス
(2) ねぢハ日本標準規格第 115 号「ウイットウオース」細目ねぢノ第二号ニ依ル
- 「ハンドル」挿込部寸法ハ B 形 C 形ノ如ク開閉ノ際ノミ「ハンドル」ヲ挿込ムモノニ限り之ヲ規定ス
- 小容器用及特殊用途ノ中容器用 B 形弁ニ在リテハ A 形ノ如ク「ハンドル」ヲ取付ケタル形式トスルコトヲ得

第四條 弁ハ容器ノ耐壓試験壓力以上ニ耐ヘ得ルモノナルコトヲ要ス

第五條 弁ニハ容器耐壓試験壓力ノ $\frac{8}{10}$ ノ壓力ニ耐ヘザル安全装置ヲ備フルモノトス

第六條 弁ノ耐壓主要部分ハ強靱ニシテ充塡「ガス」ニ依リ侵蝕セラレ難キ適當ナル材料ヲ用ヒテ製作スルモノトス

稱 呼 弁ノ稱呼ハ充塡「ガス」ノ名称、容器取付部及弁ノ形式ノ記号ニ依ル

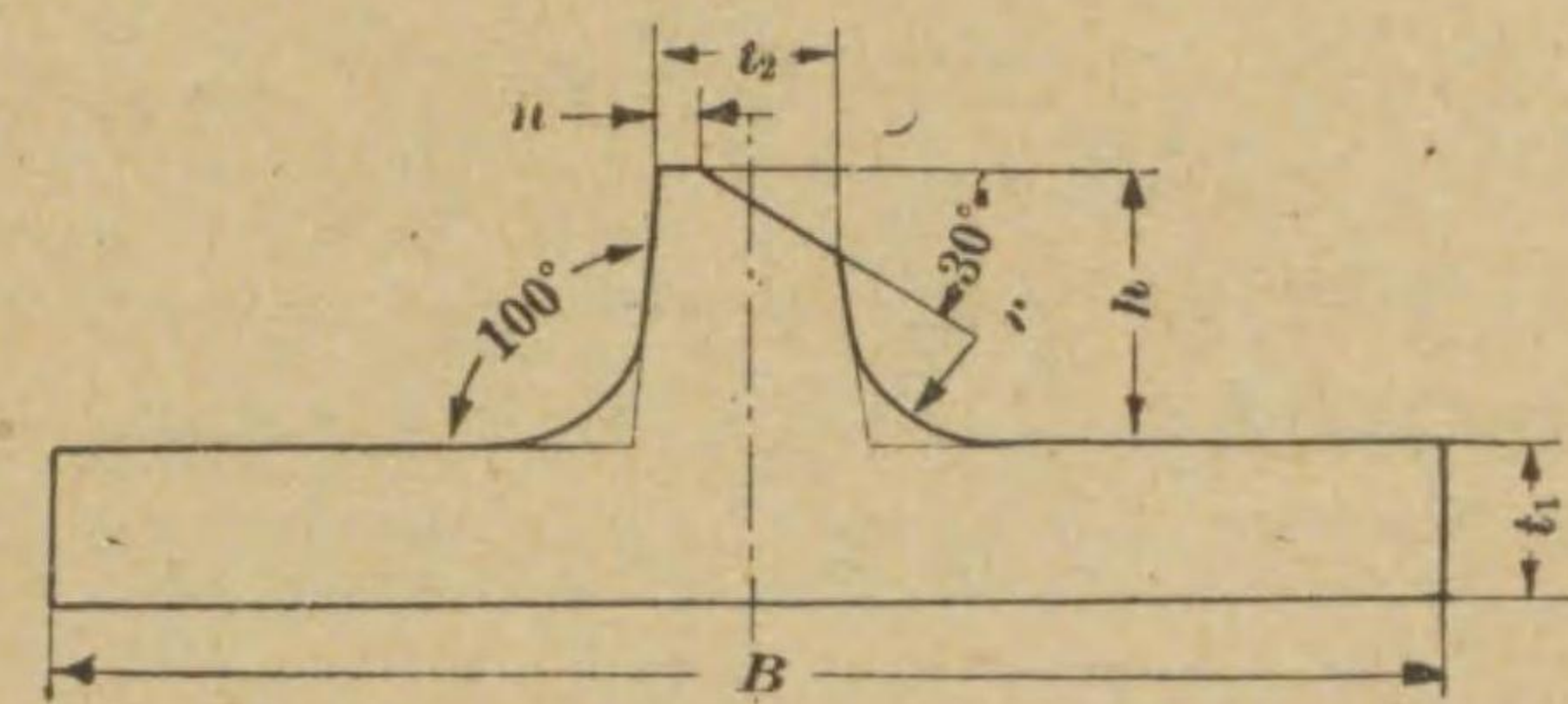
(例) 酸素 V 2 B

775
262

臨時日本標準規格	第119号
熔接用形鋼	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

第一種

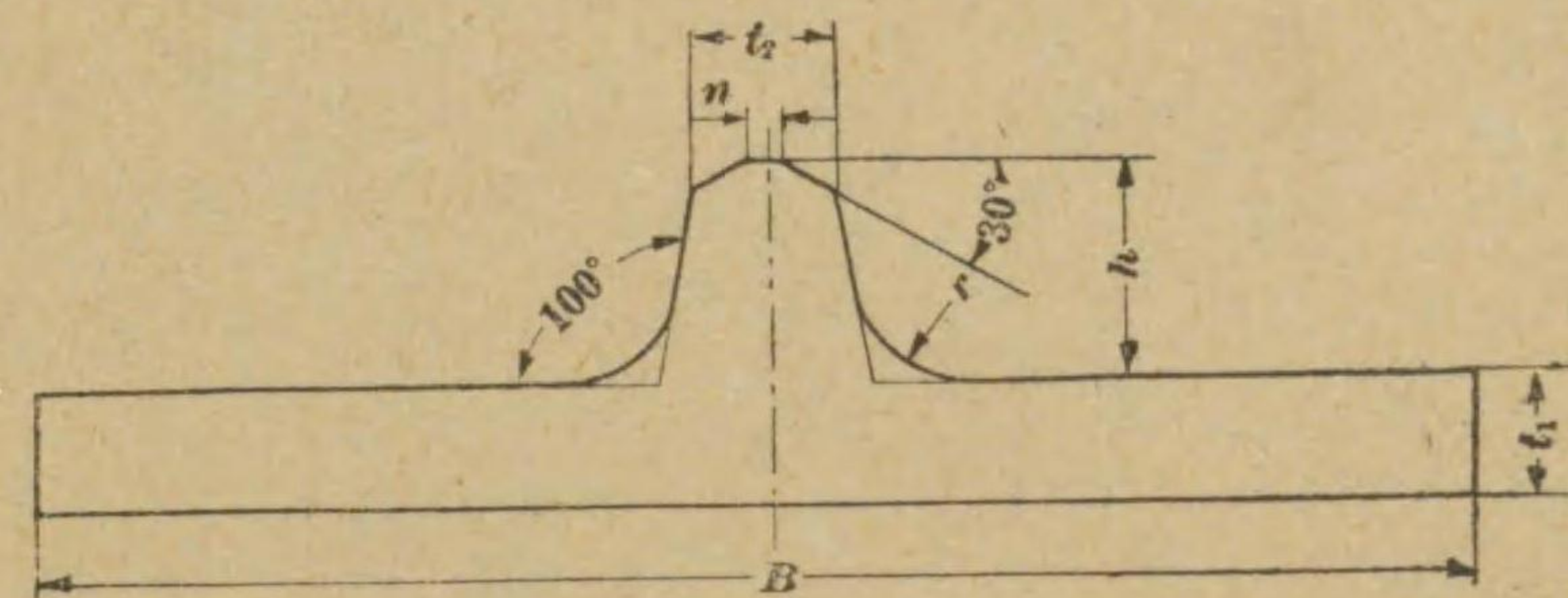


單位 mm

B	t ₁	t ₂	h	n	r
75	9 12				
100	9 12	9	15	1.5	6
125	9 12 16				

長ハ 9m 以下トス

第二種



單位 mm

B	t ₁	t ₂	h	n	r
150	10 15 20	12	25	1.5	12
200	15 20 25 30	12	30	1.5	15
300	20 25 30 35	16	35	1.5	20
400	25 30 35 40	16	40	1.5	25

長ハ 13m 以下トス

臨時日本標準規格	第134号
マンガン青銅鑄物	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 本規格ハ鋼、亜鉛及「マンガン」ヲ主成分トスル一般用、推進器用及耐壓用其ノ他強度ヲ必要トスル「マンガン」青銅鑄物ニ之ヲ適用ス 但シ特殊ノ用途ニ供スルモノハ此ノ限ニアラズ

第二章 種 別

第二条 「マンガン」青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト称ス)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 MnB C 44 一般用
第二種 MnB C 52 推進器用、耐壓用、其ノ他強度ヲ必要トスル鑄物

第三章 製 造 法

第三条 鑄物ハ特ニ指定ナキ限リるつば炉其ノ他適當ナル方法ニ依リ製造スルモノトス

第四章 化 學 試 驗

第四条 鑄物ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

種別	銅 %	亜鉛 %	マンガン %	鉄 %	アルミニウム %	其ノ他ノ夾雜物 %
第一種	56.0±3.0	40.0±2.0	2.5±1.0	0.2-2.0	1.0 以下	1.0 以下
第二種	54.0±3.0	40.0±2.0	4.0±2.0	0.2-2.5	0.6±0.4	1.0 以下

備 考

1. 本表中ノ成分ハ最終数字ノ示ス單位未満ヲ切捨テタルモノトス
2. 夾雜物中珪素及鉛ハ各 0.2% 以下出ル丈少量ナルヲ要ス

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ノつば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 化学試験ハ註文者ニ於テ特ニ要求アリタル場合ニ限リ之ヲ行フモノトス

第五章 抗 張 試 驗

第七条 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 %
第一種	MnB C 40	19 以上	44 以上	20 以上
第二種	MnB C 52	—	52 以上	15 以上

775
262

備考 降伏点ノ測定ハ註文者ニ於テ特ニ指定アリタル場合ニ限り之ヲ行フモノトス
第二種ニ依ル推進器ニ在リテハ註文者ノ指定ニ依リ規定ノ抗張試験片ヲ用ヒ永久変
形量ノ測定ヲ行フコトヲ得

永久変形量ハ 27.5 kg/mm^2 ノ荷重ニ對シ 0.15 mm 以下ナルヲ要ス

第八條 註文者ノ承認ヲ經タルトキハ抗張試験ヲ行ハザルコトヲ得

第九條 試験片ノ数及供試材ノ製造法ハ特ニ指定ナキ限り第 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	供試材ノ製造法
250 以上	各 1 鑄物毎ニ 1 箇 但シ同形ノモノニシ テ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 未満	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體ト同種ノ鑄型ニ依ルモノトス
2. 供試材ハ再試験ニ供スル為ニ試験片ノ数ヲ増スコトヲ得

第二種ニ依ル推進器ニ在リテハ試験片ノ数及採取位置ハ註文者ノ指定ニ依リ次ノ通トス
ルコトヲ得

1. 径 2m 以上ノ推進器

轆ニ於テ 1 箇及各翼ノ中央ニ於テ 1 箇採取スルモノトシ推進器本體ニ附着セシムル
モノトス

2. 径 2m 未満ノ推進器

特ニ指定ナキ限り轆ニ於テ 1 箇採取スルカ又ハ別箇ニ鑄造スルモノトス

3. 翼ノミ單獨ニ鑄造スル場合

(1) 翼ノ長 1m 以上ノモノ

鑿部ニ於テ 1 箇及翼ノ中央ニ於テ 1 箇採取スルモノトシ翼本體ニ附着セシムル
モノトス

(2) 翼ノ長 1m 未満ノモノ

鑿部ニ於テ 1 箇採取スルカ又ハ別箇ニ鑄造スルモノトス

第一種ニ依ル推進器ニ在リテハ試験片ノ数及採取位置ハ前項 2 号ニ依ルヲ普通トス

第十條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ試験前註文者ノ承認ヲ經タル他ノ試験片
ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第十一條 抗張試験ノ成績ガ規格ニ合格セザル場合註文者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 檢 査

第十二條 鑄物ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵又ハ巣等ノナキコトヲ要ス

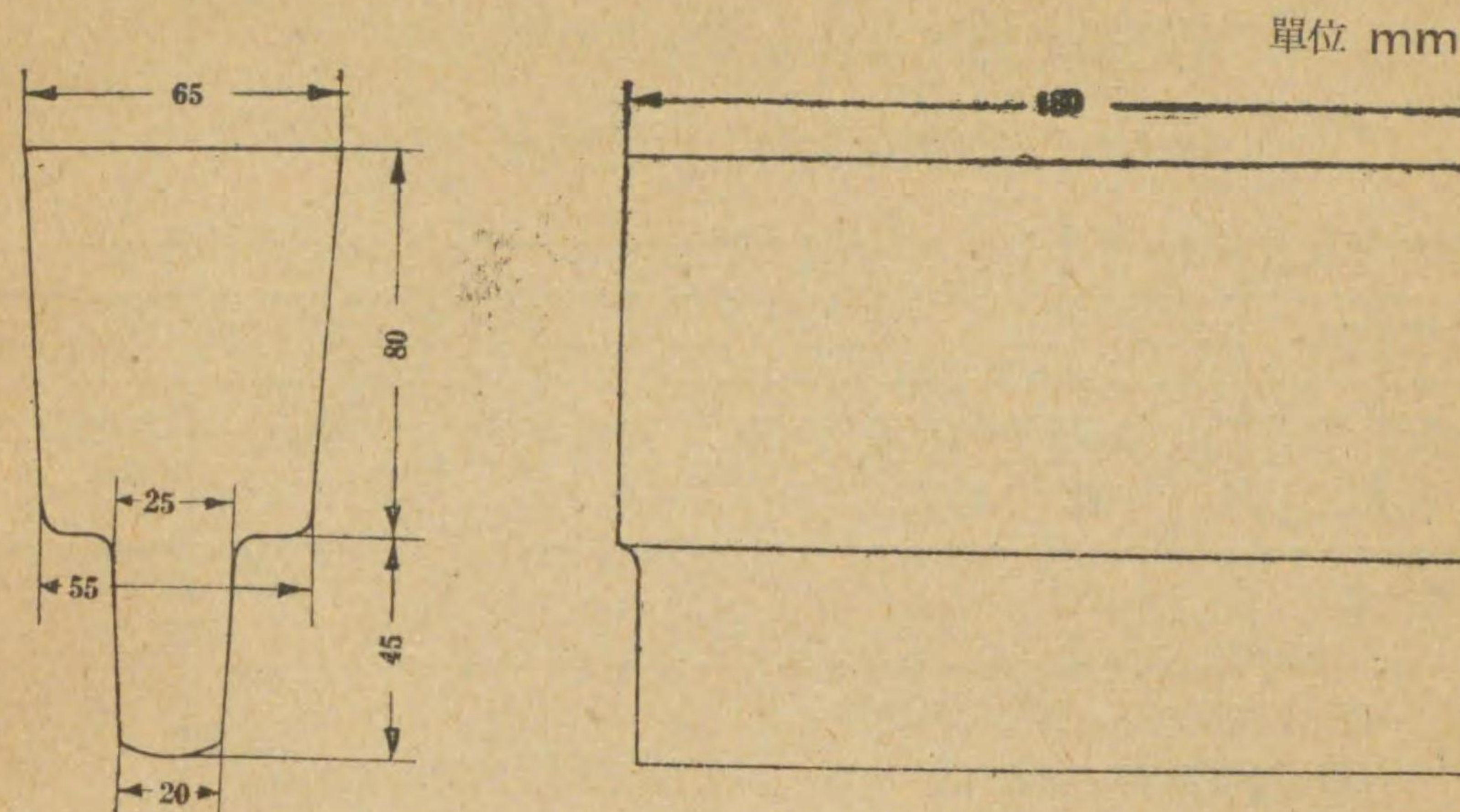
第十三條 試験片、分析試料ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合格セザルトキハ其ノ代
表スル鑄物ヲ不合格トス

第十四條 鑄物ニハ検査前塗裝其ノ他表面ノ検査ニ妨ゲ在ル処理ヲ施スコトヲ得ズ

第十五條 鑄物ニハ製造者名又ハ其ノ略号及記号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 図



備考

本鑄型ノ鑄物ト連結及別箇ニ鑄造スル場合共通ニ使用ス 但シ湯口ハ任意トス



臨時日本標準規格

第135号

雑用工具用炭素鋼

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

雑用工具用炭素鋼ハ備考 1 ノ方法ニ依リ製造スルモノニシテ其ノ成分ハ次ノ通トス

種 別	記 号	炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %
第一種	Sj 1	0.65-0.80	0.35 以下	0.75 以下	0.060 以下	0.060 以下
第二種	Sj 2	0.80 1.10	"	"	"	"

備 考

- 鋼材製造法ハ次ニ依ルモノトス
 - 鋼塊ノ形ハ押湯付逆鑄型ニ依ルモノトス
 - 鋼塊本体ノ重量ニ對シ 10% 以上ノ押湯ヲ附スモノトス
 - 鋼塊本体ノ長ハ上部及下部ノ平均徑(角形ノモノニ在リテハ内接円上部徑ト下部徑トノ平均)ノ 4 倍以下トス
 - 鋼塊ノ重量ニ對シ上部 15% 以上下部 3% 以上ノ切捨ヲ為スモノトス
 - 鋼塊ハ其ノ表面疵取リヲ完全ニ行フモノトス
 - 鋼塊ト製品トノ鍛造及壓延比ハ 4 倍以上トス
- 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
- 鋼材ニハ種別ノ記号製造者名又ハ其ノ略号及製鋼番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表示スルコトヲ得
製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号及化学試験ノ成績、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檢印ヲ鋼材毎ニ明記スルモノトス
- 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号ヲ準用スルモノトス

昭和 16 年 7 月 10 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162号

標準棒鋼

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

丸 鋼

大正 14 年 3 月商工省告示第 28 号ノ標準棒鋼
(日本標準規格第 25 号)中丸鋼ハ次ニ依ルモノトス

徑 mm	斷面積 mm ²	重 量 kg/m	徑 mm	斷面積 mm ²	重 量 kg/m
6	28.27	0.222	○ 42	1385	10.9
8	50.27	0.395	○ 44	1521	11.9
○ 9	63.62	0.499	46	1662	13.0
9.5	70.88	0.556	48	1810	14.2
10	78.54	0.617	○ 50	1963	15.4
12	113.1	0.888	○ 55	2376	18.7
○ 13	132.7	1.04	○ 60	2827	22.2
15	176.7	1.39	○ 65	3318	26.0
○ 16	201.1	1.58	○ 70	3848	30.2
18	254.5	2.00	○ 75	4418	34.7
○ 19	283.5	2.23	○	5027	39.5
21	346.4	2.72	85	5675	44.5
○ 22	380.1	2.98	○ 90	6362	49.9
24	452.4	3.55	95	7088	55.6
○ 25	490.9	3.85	○ 100	7854	61.7
25.5	510.7	4.01	○ 110	9503	74.6
○ 28	615.8	4.83	○ 120	11310	88.8
29	660.5	5.18	○ 130	13270	104
30	706.9	5.55	○ 140	15390	121
○ 32	804.2	6.31	○ 150	17670	139
34	907.9	7.13	○ 160	20110	158
35	962.1	7.55	○ 170	22700	178
○ 36	1018	7.99	○ 180	25450	200
○ 38	1134	8.90	○ 190	28350	223
○ 40	1257	9.87	○ 200	31420	247



○印ヲ附シタルモノハ普通用トス

昭和 16 年 4 月 28 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163号

壓延鋼材ノ定尺

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

本規格ハ各種棒鋼、平鋼及形鋼ノ定尺ニ之ヲ適用ス

鋼材ノ種類		定尺 m	
棒鋼	小形丸	3.5	4.5
		5.0	5.5
		6.0	5.5
		7.5	6.5
棒鋼	中形及大形丸角	3.5	4.5
		5.5	4.5
棒鋼	六角	3.5	4.0
		八角、楕円、半円	3.5
平鋼		3.5	4.5
		5.5	
形鋼	小形	3.5	4.5
		5.5	6.0
	中形及大形	8.0	9.0
		10.0	11.0
		12.0	

昭和16年4月11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164号

ガス管

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

大正15年10月商工省告示第223號ノ瓦斯管(日本標準規格第19號)ハ次ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一條 本規格ハ「ガス」、水、蒸気等ノ輸送其ノ他雜種ノ用途ニ使用スル継目無鋼管若ハ鍛接管ニ之ヲ適用ス但シ用途ニ應ジ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員ノ指定又ハ承認アリタルトキハ本規格ノ一部ヲ適用セザルコトヲ得

第二章 製 造 法

第二條 管ハ良質ノ平炉鋼、電炉鋼、轉炉鋼又ハ鍊鉄ヲ用ヒテ製造シ実用的眞直且正円ニシテ其ノ内外面ニ有害ナル欠点ナキ事ヲ要ス

第三條 管ハ其ノ両端ニ別ニ定ムル管用ねぢヲ有スルモノ(此ノ管ニハ1箇毎ニ接管1箇ヲ付スルモノトス)又ハ接続上必要ナル形状ニ加工シタルモノトス

第三章 寸法ノ公差

第四條 管ノ外径ノ公差ハ ±1% トス 但シ公差ノ最小値ハ ±0.5 mm トス

第四章 試 験 及 檢 査

第五條 屈曲試験 管ノ称呼2吋以下ノ管ニ在リテハ管内ニ砂ヲ填メ赤熱ノ状態ニ於テ適當ノ方法ニ依リ管ノ内径ノ1.5倍ニ相當スル内側半径ヲ以テ管ヲ90度屈曲スルモ継目離レ又ハ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス
鍛接管ニ在リテハ前項ノ試験ニ際シ其ノ継目ヲ屈曲内側ヨリ約45°ノ位置ニ置クモノトス

第六條 扁平試験 管ノ称呼2¹/₂吋以上ノ管ニ在リテハ管ノ端ヨリ適宜ノ長ノ管狀試験片ヲ切取り常溫ノママ之ヲ扁平ト為シ其ノ屈曲部ノ内側半径ガ厚ノ2.5倍ニ達スルモ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第七條 水壓試験 管ハ内壓 25 kg/cm² 以上ノ水壓ニ耐ヘ漏洩其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス

第八條 屈曲試験及扁平試験ハ管ノ外径ヲ異ニスル毎ニ100箇又ハ其ノ端數ヲ1組ト為シ各組ヨリ1箇ノ試験片ヲ取リテ之ヲ行ヒ其ノ組ノ良否ヲ決定ス 若シ試験ノ結果本規格ニ合セザルモノアルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ取リテ再試験ヲ行フコトヲ得 コ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組ハ全部之ヲ不合格トス

第九條 水壓試験及寸法其ノ他ノ検査ハ1箇毎ニ之ヲ行ヒ其ノ良否ヲ決定ス

昭和16年5月30日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

775
262

臨時日本標準規格

第165号

ガス管ノ寸法

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

昭和2年商工省告示第28號ノ瓦斯管ノ寸法(日本標準規格第28號)ハ次ニ依ルモノトス

管ノ称呼	外 径 mm	近 似 厚 mm	近 似 内 径 mm	接 手 含 マザル 重 量 kg/m
3/8 吋	17.3	2.3	12.7	0.851
1/2	21.7	2.8	16.1	1.305
3/4	27.2	2.8	21.6	1.685
1	34.0	3.2	27.6	2.431
1 1/4	42.7	3.5	35.7	3.383
1 1/2	48.6	3.5	41.6	3.893
2	60.5	3.8	52.9	5.313
2 1/2	76.3	4.2	67.9	7.469
3	89.1	4.2	80.7	8.794
3 1/2	101.6	4.2	93.2	10.089
4	114.3	4.5	105.3	12.186
5	139.8	4.5	130.8	15.015
6	165.2	5.0	155.2	19.754
7	190.7	5.3	180.1	24.233
8	216.3	5.8	204.7	30.109
9	241.8	6.2	229.4	36.024
10	267.4	6.6	254.2	42.449
12	318.5	6.9	304.7	53.023

備 考

- 日本標準規格第37号管接手ねぢニ規定セル円錐ねぢヲ切リ管ノ外径ノ公差ハ60.5mm以下ノモノニ在リテハ ±0.5mm、60.5mmヲ超ヘ165.2mm以下ノモノニ在リテハ ±0.8%、162mmヲ超ユルモノニ在リテハ 0.5%トス
- 前号以外ノ管ノ外径ノ公差ハ ±1%トス 但シ公差ノ最小値ハ ±0.5mmトス
- 特ニ指定スル場合ノ外、管ハ仕上リノ長ニ於テ其ノ両端ニねぢヲ切リ一端ニ接手管ヲねぢ込ミタルモノトス
- 管ノねぢニ勾配ヲ附セザルトキ又ハ接手管ノねぢニ勾配ヲ附スルトキハ註文ノ際之ヲ指定スルモノトス(日本標準規格第37号管接手ねぢニ参照)

昭和16年5月30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166号

線 材

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

線材ノ化学成分ノ標準ハ次ノ通リトス

品 種	炭 %	素珪 %	素マンガン %	磷 %	硫 %	黄 銅 %	導電率 %	摘 要
第一種	甲	0.06-0.09	0.10-0.20	0.30以上	0.045以下	0.045以下	—	鍍装用
	乙	0.09-0.12	0.10-0.20	0.30以上	0.045以下	0.045以下	—	
第二種	甲	0.06-0.12	0.04以下	0.25-0.40	0.040以下	0.040以下	0.30以下	熔接棒心及線
	乙	0.15以下	0.04以下	0.25-0.45	0.040以下	0.050以下	0.30以下	
第三種	平電氣線ニ依ル場合	0.09以下	0.03以下	0.30以下	0.040以下	0.040以下	0.20以下	11以上 電信用線材
	種電ニ依ル場合	0.05以下	0.03以下	0.30以下	0.060以下	0.040以下	0.20以下	
第四種		0.15以下	0.30以下	0.20以上	0.050以下	0.050以下	0.25以上	防蝕ノ爲銅ヲ含有セシメタルモノ
第五種	平電氣線ニ依ル場合	0.15以下	0.30以下	0.20以上	0.060以下	0.050以下	—	普通線材
	種電ニ依ル場合	0.08以下	0.03以下	0.20以上	0.080以下	0.050以下	—	
第六種		0.25-0.35	0.35以下	0.30-0.60	0.045以下	0.045以下	—	
第七種		0.35-0.45	0.35以下	0.30-0.60	0.045以下	0.045以下	—	
第八種		0.45-0.55	0.35以下	0.30-0.60	0.045以下	0.045以下	—	
第九種		0.55-0.65	0.35以下	0.30-0.60	0.045以下	0.045以下	—	
第十種		0.65-0.75	0.35以下	0.30-0.60	0.030以下	0.030以下	—	
第十一種		0.75-0.85	0.35以下	0.30-0.60	0.030以下	0.030以下	—	
第十二種		0.50-0.60	0.35以下	0.80以上	0.045以下	0.045以下	—	針布用

備 考

ピアノ線材ハ別ニ之ヲ定ム

昭和16年5月30日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

昭和17年3月25日改正

鎖用丸鋼

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 本規格ハ鎖用丸鋼 (以下單ニ鋼材ト称ス) ニ之ヲ適用ス
- 第二条 鋼材ノ記号ハ Sch トス

第二章 製 造 法

- 第三条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限リ平炉、電気炉ニ依リ製鋼スルモノトス 但シ註文者ノ承認ヲ經タルトキハ轉炉ニ依リ製鋼スルコトヲ得
- 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 鋼材ハ普通ノ方法ニ依リ十分鍛接シ得ルモノニシテ使用上差支ナキ程度ニ作製セラレ有害ナル欠点ナキコトヲ要ス

第三章 化学試験

第六条 鋼材ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

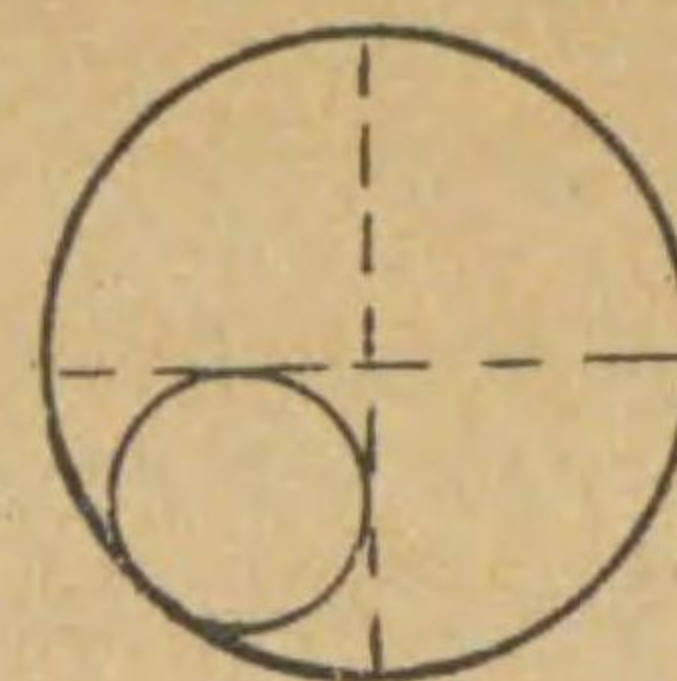
	記 号	炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %
平炉又ハ電気炉ニ依ル場合	Sch	0.15 以下	0.20 以下	0.50 以下	0.050 以下	0.050 以下
轉 炉ニ依ル場合	SChBes	0.08 以下	0.20 以下	0.50 以下	0.070 以下	0.050 以下

第七条 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) ノ要求アルトキハ製造者ハ各熔鋼ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第四章 抗張試験及屈曲試験

- 第八条 試験片ハ註文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ノ断片ヨリ之ヲ採取スルモノトス 但シ註文者又ハ検査員ノ希望ニ依リ指定ノ寸法ニ切斷シタル鋼材ヨリ試験片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
- 第九条 抗張試験片ハ長ノ方向ヨリ之ヲ採取シ若矯正ノ必要アルトキハ常溫ノママ之ヲ行フモノトス
試験片ニハ鋼材ト共ニスル場合ノ外特ニ燒鈍其ノ他ノ熱処理ヲ施スコトヲ得ズ
試験片ニハ成ルベク壓延肌ヲ残スモノトス 但シ徑 65 mm 以下ノ鋼材ニアリテハ適宜機械仕上ヲナシ又 65 mm ヲ超ユルモノニ在リテハ製造者ノ希望ニ依リ第 1 図ニ於テ小円ヲ以テ示ス位置ヨリ試験片ヲ採取スルコトヲ得 此ノ場合ニ於ケル試験片ノ徑ハ 14 mm 未滿ト為スコトヲ得ズ

第 1 図



第十条 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片ヲ用ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

抗 張 力 kg/mm ²	標準抗張試験片	伸 %
35—45	第 二 号	25 以上
	第 三 号	30 以上

第十一条 常溫屈曲試験片ハ長ノ方向ヨリ之ヲ採取シ成ルベク壓延セルママノモノヲ用フルモノトス 但シ徑 65 mm 以下ノ鋼材ニ在リテハ適宜機械仕上ヲ為シ又徑 65 mm ヲ超ユルモノニ在リテハ製造者ノ希望ニ依リ第九条第 1 図ニ於テ小円ヲ以テ示ス位置ヨリ試験片ヲ採取スルコトヲ得 此ノ場合ニ於ケル試験片ノ徑ハ 25 mm 未滿ト為スコトヲ得ズ

試験片ニハ鋼材ト共ニスル場合ノ外特ニ燒鈍其ノ他ノ熱処理ヲ施スコトヲ得ズ

第十二条 加熱屈曲試験片ハ壓延セルママノ材料ヲ用フルモノトス

第十三条 常溫屈曲試験ニ在リテハ常溫ニ於テ試験片ニ壓力ヲ加ヘ又ハ鋸打ニ依リ徑ノ $\frac{3}{4}$ ニ等シキ内側半徑ニテ 180 度ダケ屈曲スルモ外側ニ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第十四条 加熱屈曲試験ニ在リテハ試験片ヲ赤熱シ 180 度屈曲シテ密着セシムルモ屈曲部外側ニ裂疵其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第十五条 第十三条、第十四条ノ試験ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ何レカ一方ヲ省略スルコトヲ得

第十六条 試験片ノ数ハ第 3 表ニ依ルモノトス

第 3 表

抗 張 試 験 片 ノ 数	常溫屈曲試験片ノ数	加熱屈曲試験片ノ数
同種同一断面寸法ノ鋼材ニ付 1 熔鋼毎ニ 1 箇 但シ同一熔鋼ニ屬シ「ロール」ヨリ出デタルママノ鋼材ノ数 50 箇以上ナルトキハ 50 箇又ハ其ノ端数毎ニ 1 箇トス	同 左	同 左

第十七条 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、寸法ニ作製スルモノトス

試験ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ原則トス 此ノ場合ニ於テ註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

第十八条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷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

第十九條 抗張試験、常温屈曲試験又ハ加熱屈曲試験ノ成績ガ規格ニ合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

第五章 寸法及重量ノ公差

第二十條 丸鋼ノ寸法及重量ノ公差ハ日本標準規格第 24 号壓延鋼材ノ寸法及重量ノ公差中ノ棒鋼ノ公差（鋌材以外ノモノ）ニ依ル
鋼材ノ重量ハ 1 cm³ ノ鋼ヲ 7.85 g トシテ算出スルモノトス

第六章 検査

第二十一條 鋼塊、鋼片及鋼材ニハ適當ナル符号ヲ附シ其ノ製造ニ供シタル熔鋼トノ關係ヲ明カナラシムルモノトス
鋼材ニハ記号製造者名又ハ其ノ略号及製鋼番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表示スルコトヲ得
試験片採取ニ先立テ製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号、壓延番號、寸法及重量ヲ明記セル鋼材ノ明細表ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス
註文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ前記ノ外本規格ニ合格セルコトヲ證明スル檢印ヲ鋼材ニ表示スルモノトス

第二十二條 鋼材ヲ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證明書ヲ註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條第二項乃至第四項ヲ準用ス

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

雑用肌焼鋼ノ成分及抗張力、伸ハ次ノ通りトス

記号	炭素 %	珪素 %	マンガン %	磷 %	硫黄 %	抗張力 kg/mm ²	伸 %
SJH	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	0.045 以下	0.045 以下	35—45	20 以上

備考

- 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
- 成分ハ抗張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認メタルトキハ上限ニ於テ 1 割以内ヲ増スコトヲ得
- 抗張試験ハ供試材ニ燒ならしヲ施シテ仕上ゲタル標準抗張試験片第四号ヲ用ヒテ行フモノトス
燒ならし方法ハ供試材ヲ約 920°C ニ約 30 分間保チタル後靜ナル大氣中ニテ冷却スルモノトス
- 抗張試験片ノ數ハ特ニ指定ナキ限り 1 熔鋼毎ニ 1 箇トス 但シ其ノ重量 25 施ヲ超ユルトキハ 25 施又ハ其ノ端數毎ニ 1 箇ヲ増ス
- 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 鋼材ノ徑對辺距離又ハ厚 25 mm 以下ノモノハ其ノママ切断シテ供試材トス 徑、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徑約 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断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
- 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狀寸法ニ作製スルモノトス
試験ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ
- 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
- 抗張試験ノ成績ガ本規格ニ合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
- 鋼材ニハ記号製造者名又ハ其ノ略号、製鋼番号、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等ヲ明記セル鋼材ノ明細表ヲ註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事ヲ証明スル檢印ヲ鋼材毎ニ明記スルモノトス

- 10. 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ニ付テハ前号ヲ準用ス

打 双 物 鋼

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

打双物鋼ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種 別	炭 素 %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %		主ナル用途
					平炉電気炉 ニ依ル場合	平炉電気炉 ニ依ル場合	
第一種 甲	1.20-1.40	0.30 以下	0.35 以下	0.025 以下	0.008 以下	0.010 以下	鉋、鑿、剃刀 庖丁等
					0.030 "	0.015 "	
第二種 甲	1.10-1.20	"	"	0.025 "	0.008 "	0.010 "	鉋、鑿、剃刀 鎌、厚双物 等
					0.030 "	0.015 "	
第三種 甲	1.00-1.10	"	"	0.025 "	0.008 "	0.010 "	鑿、鎌、厚双 物、台所庖 丁等
					0.030 "	0.015 "	
第四種 甲	0.90-1.00	"	"	0.025 "	0.008 "	0.010 "	厚双物、上 鋸等
					0.030 "	0.015 "	
第五種 甲	0.70-0.90	"	"	0.025 "	0.008 "	0.010 "	鋸、雜用
					0.030 "	0.015 "	

775
262

臨時日本標準規格 第170号

双物用肌焼鋼 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

双物用肌焼鋼ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

炭素 %	珪素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %
0.08 以下	0.10—0.30	0.20 以上	0.045 以下	0.045 以下

備考

- 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
- 鋼材ニハ製造者名又ハ其ノ略号製鋼番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表示スルコトヲ得 製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号及化学試験ノ成績、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檢印ヲ鋼材毎ニ明記スルモノトス
- 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号ヲ準用ス

臨時日本標準規格 第171号

双物用地鉄 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

双物用地鉄ハ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

炭素 %	珪素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %
0.10 以下	0.03 以下	0.35 以下	0.050 以下	0.050 以下

轉炉ニ依リ製鋼スル場合ニハ燐 0.080 %以下ト為スコトヲ得

備考

- 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
- 鋼材ニハ製造者名又ハ其ノ略号製鋼番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表示スルコトヲ得 製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号及化学試験ノ成績、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檢印ヲ鋼材毎ニ明記スルモノトス
- 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号ヲ準用ス

775
262

臨時日本標準規格	第175号
フェロマンガ	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

昭和15年5月商工省告示第233号「フェロマンガ」(日本標準規格第385号)ハ次ニ依ルモノトス

フェロマンガハ品質均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	マンガン %	炭素 %	珪素 %	燐 %	硫黄 %	摘要
一 号	60.0以上	6.0以下	7.0以下	0.50以下	0.10以下	普通品
二 号	65.0 "	7.0 "	5.0 "	0.50 "	0.10 "	
三 号	75.0 "	7.0 "	3.0 "	0.40 "	0.05 "	
四 号	75.0 "	3.0 "	3.0 "	0.40 "	0.05 "	低炭素品
五 号		2.0 "	2.0 "	0.30 "		
六 号		1.0 "	1.0 "	0.30 "		

燐含有量ノ低キモノヲ特ニ必要トスル場合ハ次ニ依リ指定スルコトヲ得
燐含有量 % 0.40 以下 0.30 以下 0.25 以下 0.20 以下 0.10 以下

備考

- 成分ノ檢定ニハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
- 分析試料採取ノ方法及分析試験ノ方法等ハ日本標準規格第385号フェロマンガノ規定ヲ準用スルモノトス

臨時日本標準規格	第176号
フェロシリコン	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

昭和15年5月商工省告示第233号「フェロシリコン」(日本標準規格第386号)ハ次ニ依ルモノトス

フェロシリコンハ品質均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	珪素 %	炭素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %	アルミニウム %	其ノ他ノ夾雜物 %
一 号	17-19	1.3以下	0.07以下	0.08以下	0.06以下	0.05以下	0.05以下
二 号	18以上	1.0 "	1.00 "	0.10 "	0.10 "	—	—
三 号	25 "	0.8 "					
四 号	45 "	0.7 "					
五 号	75 "	0.5 "	0.50 "				
六 号	90 "	0.5 "					

備考

- 成分ノ檢定ニハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
- 分析試料採取ノ方法及分析試験ノ方法等ハ日本標準規格第386号フェロシリコンノ規定ヲ準用スルモノトス

臨時日本標準規格

第177号

シリコマンガン

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

昭和 15 年 5 月商工省告示第 233 号「シリコマンガン」(日本標準規格第 388 号) ハ次ニ依ルモノトス

シリコマンガンハ品質均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

珪 %	素 %	マンガ %	炭 %	素 %	磷 %	硫 %	黄
15 以上		60 以上	2.5 以下		0.3 以下	0.1 以下	

備考

1. 成分ノ檢定ニハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
2. 分析試料採取ノ方法及分析試験ノ方法等ハ日本標準規格第 388 号シリコマンガノ規定ヲ準用スルモノトス

昭和 16 年 7 月 28 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第七委員會)

臨時日本標準規格

第178号

スピーゲル

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

昭和 15 年 5 月商工省告示第 233 号「スピーゲル」(日本標準規格第 389 号) ハ次ニ依ルモノトス

スピーゲルハ品質均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

マン %	ガ %	ン %	素 %	珪 %	素
20 以上			3.5 以上		4 以下

備考

1. 成分ノ檢定ニハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未滿ヲ切捨ツルモノトス
2. 分析試料採取ノ方法及分析試験ノ方法等ハ日本標準規格第 388 号スピーゲルノ規定ヲ準用スルモノトス

昭和 16 年 7 月 28 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第七委員會)

アルミニウム板

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

昭和 13 年 10 月商工省告示第 318 号中ノアルミニウム板
(日本標準規格第 42 号)及昭和 12 年 9 月商工省告示第 14
号中ノアルミニウム板ノ寸法及重量(日本標準規格第 307 号)
ハ次ニ依ルモノトス

第一章 總 則

第一条 本規格ハ一般用壓延「アルミニウム」板ニ之ヲ適用ス 但シ特殊ノ用途ニ供スルモノニ在リテハ此ノ限ニ在ラズ

第二条 「アルミニウム」板ハ其ノ成分ニ依リ次ノ 4 種ニ區分ス

- 一号板 純分 99.5% 以上ノモノ
- 二号板 純分 99.3% 以上ノモノ
- 三号板 純分 99.0% 以上ノモノ
- 四号板 純分 98.0% 以上ノモノ

第三条 「アルミニウム」板ハ其ノ質ノ硬軟ニ依リ更ニ次ノ 3 種ニ區分ス

- 一、軟 質
- 二、半 硬 質
- 三、硬 質

第四条 板ハ其ノ表面平滑ニシテ剝げ疵、縦疵、割れ其ノ他ノ有害ナル欠点ナキコトヲ要ス

第二章 形状寸法及重量

第五条 「アルミニウム」板ハ角板及円板ノ 2 種トシ標準寸法標準重量及公差ハ次ノ通トス
一、角板ノ寸法及其ノ公差ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表 單位 mm

幅×長	400×	600×	1000×	1250×	1500×	1750×	幅ノ公差	長ノ公差	
	1200	1200	2000	2500	3000	3500			
厚	厚ノ公差								
0.16	± 0.03								
0.20	± 0.03								
0.23	± 0.04								
0.26	± 0.04								
0.29	± 0.04								
0.32	± 0.04								
0.35	± 0.05								
0.40	± 0.05								

0.45	± 0.005							
0.50	± 0.075	± 0.075	± 0.1	± 0.15				
(0.55)	± 0.075	± 0.075						
0.60	± 0.075	± 0.075	± 0.1	± 0.15				
(0.65)	± 0.075	± 0.075						
0.7	± 0.075	± 0.075						
0.8	± 0.075	± 0.075	± 0.1	± 0.15				
0.9	± 0.075	± 0.075						
1.0	± 0.1	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.25			幅 1000 未 長 2000 未
1.2	± 0.1	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.25			満ノモノ +5 長 2000 以
1.4	± 0.1	± 0.1	(± 0.15)	(± 0.2)				幅 1000 以 長 2000 以
1.6	± 0.1	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.25			上ノモノ +10 上ノモノ +20
1.8	± 0.1	± 0.1						
2.0	± 0.15	± 0.15	± 0.15	± 0.2	± 0.25	± 0.35		
2.3	± 0.15	± 0.15	± 0.15	± 0.2	± 0.25	± 0.35		
2.6	± 0.15	± 0.15	± 0.15	± 0.2	(± 0.25)	(± 0.35)		
2.9	± 0.15	± 0.15	± 0.15	± 0.2	(± 0.25)	(± 0.35)		
3.2	± 0.2	± 0.2	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4		
(3.5)	± 0.2	± 0.2	± 0.2	± 0.25				
4.0	± 0.2	± 0.2	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4		
(4.5)	± 0.2	± 0.2	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4		
(5.0)	± 0.2	± 0.2	± 0.3	± 0.4	± 0.5	± 0.6		
(5.5)	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4	± 0.5	± 0.6		
6.0	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4	± 0.5	± 0.6		
7.0	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4	± 0.5	± 0.6		
8.0	± 0.2	± 0.25	± 0.3	± 0.4	± 0.5	± 0.6		

備考

1. 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
2. 厚ノ公差ニ括弧ヲ付シタル次ニ示ス寸法ノ板ハ成ルベク使用セザルヲ可トス

厚 × 幅 × 長 單位 mm

- 1.4 × 1000 × 2000
- 1.4 × 1250 × 2500
- 2.6 × 1500 × 3000
- 2.6 × 1750 × 3500
- 2.9 × 1500 × 3000
- 2.9 × 1750 × 3500

二、角板ノ重量ハ第 2 表ノ通りトシ其ノ公差ハ ± 5% トス

第 2 表

幅×長mm	400×1200	600±1200	1000×2000	1250×2500	1500×3000	1750×3500
厚 mm	1 枚ノ重量 kg					
0.16	C-209					
0.20	C-261					
0.23	C-300					
0.26	C-339					
0.29	C-379					
0.32	C-418					
0.35	C-457					
0.40	C-522					
0.45	C-588					
0.50	C-653	0.979	2.72	4.25		
(0.55)	C-718	1.08				
0.60	C-783	1.18	3.26	5.10		
(0.65)	C-849	1.27				
0.7	C-914	1.37				
0.8	1.04	1.57	4.35	6.80		
0.9	1.18	1.76				
1.0	1.31	1.96	5.44	8.50	12.24	
1.2	1.57	2.35	6.53	10.20	14.69	
1.4	1.83	2.74	(7.62)	(11.90)		
1.6	2.09	3.13	8.70	13.60	19.58	
1.8	2.35	3.53				
2.0	2.61	3.92	10.88	17.00	24.48	33.32
2.3	3.00	4.50	12.51	19.55	28.15	38.32
2.6	3.39	5.09	14.14	22.10	(31.82)	(43.32)
2.9	3.79	5.68	15.78	24.65	(35.50)	(48.31)
3.2	4.18	6.27	17.41	27.20	39.17,	53.31
(3.5)	4.57	6.85	19.04	29.75		
4.0	5.22	7.83	21.76	34.00	48.96	66.64
(4.5)	5.88	8.81	24.48	38.25	55.08	74.97
5.0	6.53	9.79	27.20	42.50	61.20	83.30
(5.5)	7.18	10.77	29.92	46.75	67.32	91.63
6.0	7.83	11.75	32.64	51.00	73.44	99.96
7.0	9.14	13.71	38.08	59.50	85.68	116.62
8.0	10.44	15.67	43.52	68.00	97.92	133.28

備考

1 枚ノ重量ハ 1 cm³ = 付 2.72 g トシテ算出シタルモノトス
三、円板ノ寸法、重量及公差ハ第 3 表ノ通トス

第 3 表

單位 mm

徑	厚	厚ノ公差	徑ノ公差	重量ノ公差
152				
158				
165				
172				
178				
184				
190				
196				
202				
210				
216				
222				
228				
235				
240	0.4	± 0.05		
248	0.45	± 0.05		
254	0.5	± 0.075		
260	(0.55)	± 0.075		
266	0.6	± 0.075		
272	(0.65)	± 0.075		
278	0.7	± 0.075	± 0.8%	± 5%
286	0.8	± 0.075		
292	0.9	± 0.075		
298	1.0	± 0.1		
305	1.2	± 0.1		
310	1.4	± 0.1		
316	1.6	± 0.1		
324	1.8	± 0.1		
330	2.0	± 0.15		
336				
342				
348				
355				
368				
380				
393				
406				
418				
432				
444				
456				
470				
482				
495				
508				
532				
558				
584				
610				
635				

備考

重量ハ厚×半径²×3.1416×2.72gニ依リ算出スルモノトス
厚及径ノ單位ハ mm トス

第三章 試 驗

第六條 抗張試験 板ノ横ノ方向ヨリ切取りタル標準抗張試験片第五号ヲ用ヒ第4表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ厚1mm未滿ノ板ニ在リテハ第4表ノ規定ヲ適用セザルモノトス
試験片ハ試験前之ガ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施スコトヲ得ズ

第 4 表

種 別	質 別	抗 張 力 kg/mm ²	伸 %
一 二 号 板	軟 質	7 以上	20 以上
	半 硬 質	10 以上	5 以上
	硬 質	14 以上	—
三 四 号 板	軟 質	8 以上	15 以上
	半 硬 質	11 以上	3 以上
	硬 質	15 以上	—

三号板及四号板ノ硬質ノモノニシテ厚8mmヲ超ユルモノニ在リテハ抗張力14kg/mm²以上トス

本条ノ試験ハ用途ニ應ジ注文ノ際其ノ要否ヲ指定スルモノトス

第七條 屈曲試験 板ノ横ノ方向ヨリ適宜ノ長及幅ノ試験片ヲ切取りタルママ之ヲ焼鈍スルコトナク第5表ニ示ス角度ダケ屈曲スルモ 屈曲部ニ裂疵其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚2mm以上ノ板ニ在リテハ本試験ヲ行ハズ

第 5 表

種 別	質 別	屈 曲 角 度	内 側 半 徑
一 二 号 板	軟 質	180	密 着
	半 硬 質	180	厚ノ0.5倍
	硬 質	180	厚ノ1.0倍
三 四 号 板	軟 質	180	厚ノ0.5倍
	半 硬 質	180	厚ノ0.5倍
	硬 質	180	厚ノ1.0倍

第八條 分析試験 特ニ注文者ノ指定アルトキハ本試験ヲ行フモノトス

第四章 檢 査

第九條 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注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 前項ノ箇數ハ注文者ノ指定ニ依リ適宜之ヲ増減スルコトヲ得

第十條 寸法及表面ノ検査ハ板1箇毎ニ之ヲ行フ

第十一條 重量ノ検査ハ同時ニ注文セラレタル板ノ全數ニ對スル總重量ニ付之ヲ行フ

第十二條 本規格ニ合格シタル「アルミニウム」板ニハ質別及製造者名又ハ其ノ略号ヲ刺印 其ノ他適當ナル方法ニ依リテ表示スルモノトス 称呼ハ名称、形狀、質別、厚×幅×長(円板ニ在リテハ厚×径)ニ依ル

(例) アルミニウム角板硬 1.2×600×1200
アルミニウム円板軟 0.4×210

永久磁石材料

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

種別	保磁力残留磁気(Hc×Br) (エルステッド)(ガウス) ×10 ⁴			成分 %	成形法	熱処理 °C
	Hc	Br	Br			
第一種	40以上	7500以上	32以上	炭素1.2以下 クロム0.5以下	壓延	780-820 水冷
第二種	57 "	9000 "	54 "	炭素1.1以下 クロム5.0以下	壓延	830-900 油冷
第三種	甲	62 "	62 "	炭素 クロム マンガン 1.1以下 5.0以下 2.0以下	壓延	830-900 油冷又ハ空冷
	乙	62 "	9500 "	炭素 クロム タングステン 1.1以下 5.0以下 2.0以下	壓延	830-960 油冷又ハ空冷
第四種	甲	500 "	5000 "	ニッケル アルミニウム 銅 28以下 ウム15以下 5.0以下	鑄造	600-730 焼鈍
	乙	500 "	5000 "	ニッケル アルミニウム チタン 27以下 ウム15以下 5.0以下	鑄造	500-700 焼鈍
第五種	800 "	2000 "	180 "	CoOFe ₂ O ₃ 75以下 Fe ₃ O ₄ 残部	焼結	約1000焼結

備考

1. 本規格ニ於テハ磁性ノ試験ヲ行フヲ原則トス
化学成分其ノ他ハ参考ノ為ニ示シタルモノトス
2. 磁性ノ試験ニ於テハ保磁力及残留磁気又ハ「保磁力×残留磁気」ガ本表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

軸受球鋼

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 総 則

- 第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル軸受球鋼(以下單ニ鋼材ト称ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二条 鋼材ノ種別及其ノ記号ハ次ノ通トス
- | | |
|-----|--------|
| 種別 | 記号 |
| 第一種 | SCr 10 |
| 第二種 | SCr 14 |

第二章 製造法

- 第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り電気炉又ハ酸性平炉ニ依リ製造スルモノトス
- 第四条 鋼材ハ断面実用的眞円且表面平滑ニシテ剝け疵、縦疵、割れ、引疵、脱炭其ノ他有害ナル欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス
- 第五条 鋼材ハ總テ焼鈍スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第六条 鋼材ノ寸法ハ指定ニ依ルモノトシ径ノ公差ハ第1表ノ通トス

第 1 表 單位 mm

径	公差
6.8 未満	± 0.05
6.8 以上 14.6 未満	± 0.10
14.6 以上 19.5 未満	± 0.15
19.5 以上	± 0.25

第四章 化学試験

- 第七条 鋼材ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 2 表

種別	記号	径 mm	炭素 %	クロム %	珪素 %	マンガン %	磷 %	硫黄 %
第一種	SCr 10	17.5 未満	0.90-1.10	0.80-1.20	0.35 以下	0.50 以下	0.030 以下	0.030 以下
第二種	SCr 14	17.5 以上	"	1.20-1.60	"	"	"	"

- 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

第五章 熱 處 理

- 第九条 鋼材ノ焼鈍温度ハ750°C乃至780°Cトス

第六章 抗張試験及硬度試験

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次ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

抗張力 kg/mm^2	伸 %
75 以下	25 以上

第十一条 硬度ハ「ロツクウエル」B スケール 95 以下又ハ「ビツカース」硬度 210 以下ナルコトヲ要ス

第十二条 抗張試験片及硬度試験片ノ数ハ同一熔鋼ニ属スル同一寸法ノモノニシテ 1 焼鈍毎ニ 300 kg 未満ノトキハ各 1 箇 300 kg 以上ノトキハ各 2 箇トス
硬度試験片ハ別ニ造ラズ抗張試験片ノ一部ヲ用フルコトヲ得
試験片ニ焼入、焼戻ヲ施サザルモノトス

第七章 検査

第十三条 検査ハ分析、外観、寸法、抗張試験及硬度試験等ヲ行フ 但シ外観及寸法検査ハ鋼材毎ニ之ヲ行フモノトス

第十四条 試験ノ結果抗張試験又ハ硬度試験ノ成績ガ規格ニ合セザルトキハ其ノ試験片 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、鋼材ハ全部之ヲ不合格トス

第十五条 鋼材ノ硬度試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ更ニ焼鈍ヲ施シ再試験スルコトヲ得

第十六条 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鋼材ヲ不合格トス

第十七条 本規格ニ合格シタル鋼材ニハ種別ノ記号、製造者名又ハ其ノ略号、及製鋼番号検査済ノ証印ヲ刺スルモノトス 但シ刺印ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

軸 受 輪 鋼

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

第一章 総 則

第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル軸受輪鋼(以下單ニ鋼材ト称ス)ニ之ヲ適用ス
第二条 鋼材ノ記号ハ **SCr 14 A** トス

第二章 製 造 法

第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り電気炉又ハ酸性平炉ニ依リ製造スルモノトス
第四条 鋼材ハ実用的眞直且表面滑カニシテ有害ナル剝け疵、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
第五条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 4 以上ニテ鍛造又ハ壓延スルモノトス
第六条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り焼鈍ヲ行フモノトス

第三章 寸法及公差

第七条 鋼材ノ寸法ハ指定ニ依ルモノトシ径ノ公差ハ第 1 表ノ通トス

第 1 表 單位 mm

径	公 差
25 未 満	+ 0.5 - 0
25 以 上 50 未 満	+ 0.75 - 0
50 以 上 75 未 満	+ 1.0 - 0
75 以 上 100 未 満	+ 1.5 - 0
100 以 上	+ 2.0 - 0

第四章 化学試験

第八条 鋼材ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ特ニ必要アル場合ニハ「ワナヂウム」0.35% 以下又ハ「モリブデン」0.50% 以下ヲ含ムモ妨ゲズ

第 2 表

記 号	炭 素 %	ク ロ ム %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %
SCr14A	0.95-1.15	1.20-1.60	0.35 以下	0.60 以下	0.030 以下	0.030 以下

第九条 前条成分ノ検定ハ 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

第五章 熱 處 理

第十条 鋼材ノ焼鈍温度ハ特ニ指定ナキ限り 750°C 乃至 780°C トス

第十一条 壓壊試験片ニハ第九条ノ焼鈍ヲ施シタル後第 3 表ニ依リ熱処理ヲ行フモノトス
第 3 表

記 号	焼 入 °C	焼 戻 °C
SCr 14 A	800-850 油中	200 以下

第六章 硬度試験及壓壊試験

第十二条 硬度試験ハ次ノ通トス

一、焼鈍シタル鋼材ノ硬度ハ「ブリネル」201 以下ナルコトヲ要ス

二、壓壊試験片ノ硬度ハ「ロックウエル」C スケール 63 以上ナルコトヲ要ス

第十三条 壓壊試験ニ供試材ヨリ外径 80 mm, 内径 60 mm, 高 20 mm ノ輪狀試験片ヲ作り之ニ第 3 表ノ熱処理ヲ施シ第十二条ノ硬度試験ニ、ニ合格シタルモノニ付試験片ノ径ノ方向ニ荷重ヲ加ヘ壓壊スルニ至ル迄ノ荷重 4000 kg 以上ナルコトヲ要ス

第十四条 壓壊試験片ノ数ハ特ニ指定ナキ限り 1 熔鋼毎ニ 1 箇トシ壓壊試験片ノ製作ニ必要ナル供試材ハ棒鋼又ハ鋼片ノ一部ヨリ鍛造スルモノトス

第七章 検 査

第十五条 検査ハ分析、外観、寸法、壓壊試験及硬度試験等ヲ行フ但シ外観、寸法ノ検査及硬度試験ハ鋼材毎ニ之ヲ行フモノトス

第十六条 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再試験ヲ行フコトヲ得

第十七条 壓壊試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合注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之ト同数ノ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得

第十八条 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鋼材ヲ不合格トス

第十九条 本規格ニ合格シタル鋼材ニハ記号、製造者名又ハ其ノ略号、製鋼番号検査済ノ証印ヲ刺スルモノトス 但シ刺印ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ノ方法ニ依リ表示スルモノトス

窒 化 鋼

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 総 則

第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル窒化鋼 (以下單ニ鋼材ト称ス) ニ之ヲ適用ス
第二条 鋼材ノ記号ハ STi トス

第二章 製 造 法

第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り電気炉又ハるつば炉ニ依リ製造スルモノトス
第四条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 4 以上ニ鍛鍊又ハ壓延 スルモノトス 但シ鍛造又ハ壓延用鋼片ニアリテハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 2 以上ニ鍛造又ハ壓延スルモノトス
第五条 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り鍛造又ハ壓延ノ俣トス

第三章 化学試験

第六条 鋼材ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 1 表

記 号	炭 素 %	クロム %	アルミニウム %	珪 素 %	マンガン %	モリブデン %	磷 %	硫 黄 %
STi	0.40-0.50	1.30-1.70	0.70-1.20	0.50以下	0.60以下	0.15-0.35	0.035以下	0.035以下

第七条 前条ノ成分ノ検定ハ 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

第八条 第六条ノ成分ハ第五章ニ規定セル試験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其ノ上限ニ於テ 1 割ヲ増シ下限ニ以テ 1 割ヲ減ズルコトヲ得

第四章 抗張試験、衝撃試験及硬度試験

第九条 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

記 号	降 伏 点 kg/mm	抗 張 力 kg/mm	伸 %	絞 %
STi	70 以上	85 以上	15 以上	50 以上

第十条 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テ 25 kgm 型又ハ 30 kgm 型「シヤルビー」試験機若クハ 120「フートポンド」型「アイゾット」試験機ニ依リテ試験ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

記 号	シヤルビー試験機ニ依ル場合 kg/cm ²	アイゾット試験機ニ依ル場合 kgm
STi	8 以上	5.5 以上

第十一條 硬度試験ハ抗張試験片ノ一部ヲ用ヒテテ之ヲ行ヒブリネル硬度 229—285 トスル
コトヲ要ス

第十二條 第十四條ノ熱処理ハ第 5 表ノ規定ニ依ル

第 5 表

記 号	焼 入 °C	焼 戻 °C
STi	880—950 油冷	約 700 急冷

第十三條 試験片ノ数ハ特ニ指定ナキ限リ 1 熔鋼毎ニ 1 箇トス

第十四條 試験片ハ鋼材ノ一部ヨリ適當ノ長サノ供試材ヲ採取シ之ヲ径 25 mm ニ鍛造シ
径又ハ對辺距離ガ 25 mm 以下ノ場合ハ其ママ之ニ第十二條ノ熱処理ヲ施シタル後規
定ノ寸法ニ仕上グルモノトス

第十五條 試験片ノ仕上ゲ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
前之ヲ廢却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第十六條 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又ハ試験片ノ熱処理ガ註文者又ハ検査員ニ於テ適當ナラズ
ト認メタル場合ニ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

第十七條 第九條乃至第十一條ノ試験ニ於テ其ノ成績ガ規格ニ合格セザル場合註文者又ハ檢
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 箇ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テ其内 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

第五章 檢 査

第十八條 鋼材ハ其質均一ニシテ有害ナル疵ナキコトヲ要ス

第十九條 試験片又ハ分析試料ニシテ其ノ試験成績ガ規格ノ一部若ハ全部ニ合セザルトキハ
其ノ代表スル鋼材ヲ不合格トス

第二十條 重要ナル鋼材ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ形狀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

第二十一條 本規格ニ合格シタル鋼材ニハ記号、製造者名又ハ其ノ略号及検査済ノ証印ヲ刺
シ且其周囲ニ塗料ヲ施シ識別ニ便ナラシムルモノトス 但シ刺印ヲ施シ難キモノニハ適
當ノ方法ニ依リ記号、製造者名又ハ其ノ略号及検査済ノ証印ヲ表示スルモノトス

昭和 17 年 1 月 21 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

新
田
吉
田

購讀者各位へ

此「臨時日本標準規格速報版」は 1 ケ年約 10 冊位

の豫定で發行いたしますが、事務簡捷の爲め各冊の定價は金 20 錢也又は金 40 錢也の 2 種とします。

然し、1 ケ年約 10 冊發行も單なる豫定であり、一方定價も 20 錢のものが相續く事も又 40 錢のものが續く事もあるかも知れませんが、發行年度を時間的の 1 ケ年でなく 1 部當り通計定價金 3 圓也を以て 1 發行年度といたします。

JES A 5 (148×210mm)

昭和 17 年 4 月 10 日印刷
昭和 17 年 4 月 18 日發行

商工省總務局編

發行兼印刷者

倉橋 藤 治 郎
東京市神田區旅籠町三ノ四

發行所

(會員番號第 210027 號)

工業調査協會

東京市神田區旅籠町三ノ四
電話下谷 283. 4817 番
振替東京 81898 番

配給元

日本出版配給株式會社
東京市神田區淡路町二ノ九

印刷所

大日本印刷株式會社
(菊地 眞次郎)
東京市牛込區市谷加賀町
一丁目十二番地

定價 40 錢

商工省工業品規格統一調查會編

JES・日本標準規格 (縮刷版)

分册

(送料各六錢)

第1輯	(第1號乃至第27號規格)	50錢
第2輯	(第28號乃至第52號規格)	50錢
第3輯	(第53號乃至第66號規格)	35錢
第4輯	(第67號乃至第83號規格)	40錢
第5輯	(第84號乃至第106號規格)	25錢
第6輯	(第107號乃至第123號規格)	35錢
第7輯	(第124號乃至第155號規格)	45錢
第8輯	(第156號乃至第191號規格)	35錢
第9輯	(第192號乃至第235號規格)	50錢
第10輯	(第236號乃至第285號規格)	70錢
第11輯	(第286號乃至第297號規格) (第302號乃至第322號規格)	45錢
第12輯	(第299號, 323號, 326號) (第328號乃至第353號規格)	40錢
第13輯	(第327號, 第354號乃至第409號)	50錢
第14輯	(第410號乃至第454號規格)	45錢

合本

第1卷	第1號乃至第106號規格 A 5判 304頁 洋裝	1圓50錢 送14錢
第2卷	第107號乃至第191號規格 A 5判 376頁 洋裝	1圓60錢 送14錢
第3卷	第192號乃至第297號規格 A 5判 334頁 洋裝	1圓50錢 送14錢

機械工業規格 A 5判 520頁 洋裝函入 2圓30錢
送14錢

金屬工業規格 " 222頁 " 1圓10錢
送22錢

日本標準規格要說 規格統一調查委員 1圓30錢
吉田永助著 送10錢

東京市神田區 工業調查協會 電話下谷 283,4817
旅籠町三ノ四 振替東京 81898

775-262



1200501600788

775
62

×
複
写

