

○罐用特種耐火煉瓦

(昭和六年十二月追加)

一、種 別、罐用特種煉瓦ヲ次ノ二種ニ區分ス

輕量耐火煉瓦

保温耐火煉瓦

二、形狀寸法、罐用普通耐火煉瓦規格ニ依ル

三、耐火度試験、耐火度ハ次ノ規定ニ合格ノモノタルヲ要シ試験用試料及試験方法ハ罐用普通耐火煉瓦規格四ニ依ル

輕量耐火煉瓦 S・K 二八番以上

保温耐火煉瓦 攝氏 一一五〇度以上

四、灼熱試験、灼熱試験ノ方法ハ罐用普通耐火煉瓦規格五ノ(一)ニ依ルモノトシ灼熱温度及減量收縮ノ範圍ハ次ノ通りトス

種 別	灼熱温度(S・K)	減量 %	收縮 %
輕量耐火煉瓦	二〇番以上	二・五以下	三・〇以下
保温耐火煉瓦	攝氏 一〇〇〇度以上	二・五以下	三・〇以下

五、重量、一立方粉ノ重量ハ次ノ規定ニ合格ノモノタルヲ要ス

輕量耐火煉瓦 一・五斤以下

保温耐火煉瓦 ○・八斤以下

六、保温力、溫度攝氏五〇〇度乃至六〇〇度ノ場合ノ熱傳導率ハ次ノ規定ニ合格ノモノタルヲ要ス

保温耐火煉瓦 ○・一五以下 (紅カラー/每平方米/米/時/度)

輕量耐火煉瓦 省略

七、試験品ノ採擇及廢却
似シ保温耐火煉瓦ニ對シテモ場合ニ依リテハ本項ヲ省略スルコトヲ得

罐用普通耐火煉瓦規格七ニ依ル

用途別摘要表

罐用特種耐火煉瓦	輕量	重油專燒罐後面上半部及側面後半部
	保温	二重張トセル部分ノ外側用

○普通煉瓦

(JIS 第 8 號採用)

(昭和六年十二月追加)

一、品質、本規格ハ粘土ヲ主要原料トシテ燒成シタル普通煉瓦ニ適用ス

二、寸法、標準寸法ハ次ノ通りトス

長 一一〇耗

幅 一〇〇耗

厚 六〇耗

公差ハ長及幅ニ於テ正負三%厚ニ於テ正負四%トス

三、種別、品等ハ次ノ四種ニ之ヲ區分ス

イ、上燒一等

ロ、上燒二等

ハ、並燒二等

ニ、並燒二等

上燒ハ燒度良好ニシテ之ヲ打テバ金屬性ノ清音ヲ發シ吸水率一四%以下、耐壓力每平方糧一

五〇斤以上ヲ有スルモノ

並燒ハ燒度普通ニシテ吸水率一八%以下、耐壓力毎平方糎一〇〇斤以上ヲ有スルモノ

一等ハ形狀良好ニシテ割レ又ハ疵極メテ少キモノ

二等ハ形狀普通ニシテ大ナル割レ又ハ疵ナキモノ

四、試験法、受渡ニ付特ニ前項ノ吸水率及耐壓力ノ檢定ヲ行フ旨ノ協定アリタルトキハ次ノ試験法ニ依リテ之ヲ行フ

イ、試料ハ特ニ協定ナキ限り煉瓦五〇〇〇箇又ハ其端數毎ニ各種試験ニ付各五箇ヲ取り試験成績ハ五箇ノ平均値ヲ以テ表ハスモノトス

ロ、吸水率試験法

煉瓦ヲ空氣浴槽ニ入レ槽内ノ溫度ヲ攝氏一三〇度ニ保チ攝氏五度以上ノ差異ナキ様注意シツツ乾燥シ二時間毎ニ煉瓦ヲ取出シテ熱キママ秤量シ其ノ重量ニ差異ナキニ至ラバ之ヲ乾燥煉瓦ノ重量トシ次ニ煉瓦ガ常溫ニ冷却スルヲ待チテ深一糎ノ淡水中ニ二四時間平ニ浸シ更ニ二四時間煉瓦ノ上面上三糎ノ淡水中ニ浸シタル後之ヲ取出シテ濕布ニテ手早く其ノ表面ヲ拭ヒ直ニ秤量シテ得タル結果ヲ飽水煉瓦ノ重量トシ次式ニ依リ吸水率ヲ算出ス但シ瓦未滿ハ秤量セズ

$$\text{吸水率} = \frac{\text{飽水煉瓦ノ重量} - \text{乾燥煉瓦ノ重量}}{\text{乾燥煉瓦ノ重量}} \times 100$$

ハ、耐壓力試験法

煉瓦ヲ長手ノ中央ニテ半分ニ横斷シ其ノ切斷小口ヲ互ニ反對ニ向ケ積ミ重ネ此ノ間ヲ純「ボルトランド、セメント、モルタル」ノ薄層ニテ接合シ尙上下受壓面ヲ平行ナラシムル爲純「ボルトランド、セメント、モルタル」ヲ薄ク塗布シ約七日間濕氣アル槽内ニ置キ該「モルタル」ヲ固結セシメ常溫ニテ乾燥シタル後耐壓試験ヲ行ヒ崩壊シタルトキノ荷重ヲ檢シ次式ニ依リ耐壓力ヲ算出ス

$$\text{耐壓力 } \text{kg/cm}^2 = \frac{\text{崩壊シタルトキノ荷重}}{\text{受壓面ノ平均面積}}$$

○空洞煉瓦 (JIS 第9號採用) (昭和六年十二月追加)

- 一、品 質、本規格ハ粘土ヲ主要原料トシテ燒成シタル空洞煉瓦ニ適用ス
 二、種別及寸法、種別及標準寸法ハ次ノ通りトス

第一種

	長 (耗)	幅 (耗)	厚 (耗)
一本型	一一〇	一〇〇	六〇
二本型	一三〇	一一〇	一〇〇
三本型	二〇〇	一一〇	一〇〇
四本型	二七〇	一一〇	一〇〇
六本型	三二〇	二二〇	一三〇

第二種

八種型	長 (耗)	幅 (耗)	厚 (耗)
	二四〇	二四〇	八〇

一二 槿型	二四〇	二四〇	一一〇
一六 槿型	二四〇	二四〇	一六〇
二〇 槿型	二四〇	二四〇	二〇〇
二四 槿型	二四〇	二四〇	二四〇

長ハ空洞ノ方向ノ寸法ヲ謂フ

公差ハ長、幅及厚ニ於テ正負三%トス

三、品 等、品等ハ次ノ二種ニ之ヲ區分ス

一等

二等

一等ハ燒度良好ニシテ之ヲ打テバ金屬性ノ清音ヲ發シ形狀良好ニシテ割レ又ハ疵少キモノ

二等ハ燒度普通ニシテ大ナル割レ、疵又ハ歪ナキモノ

〇瓦 (JIS 第20號採用) (昭和十年九月改正)

一、本規格ハ粘土ヲ主要原料トシテ燒成シタル帶黑色ノ素燒ノ掛棧瓦、棧瓦、のし瓦及丸瓦ニ適用ス

二、標準ノ形狀及寸法ハ圖面ノ通りトス

はたらき長及はたらき幅ノ公差ハ正負二%トス

同種、同品等ノ瓦ニ於ケル厚ノ差ハ二耗ヲ超ユルコトヲ得ス

三、品等ハ次ノ九種ニ之ヲ區分ス

兩面磨一等 形狀良好ニシテ疵ナク吸水率一六%以下、兩面銀色ヲ呈シ之ヲ打テハ金屬性ノ清音ヲ發スルモノ

兩面磨二等 形狀良好ニシテ疵ナク吸水率一八%以下、兩面稍銀色ヲ呈シ之ヲ打テハ金屬性ノ清音ヲ發スルモノ

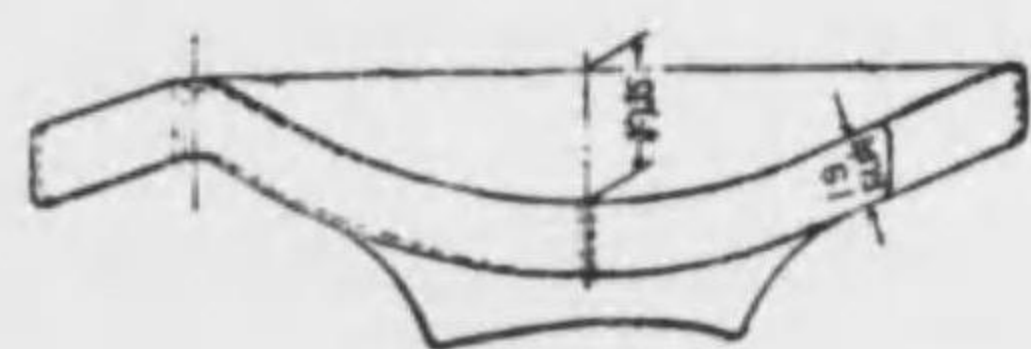
兩面磨三等 形狀普通ニシテ疵少ク吸水率二〇%以下、兩面稍銀色ヲ呈スルモノ

片面磨一等 形狀良好ニシテ疵ナク吸水率一八%以下、片面銀色ヲ呈シ之ヲ打テハ金屬性ノ清音ヲ發スルモノ

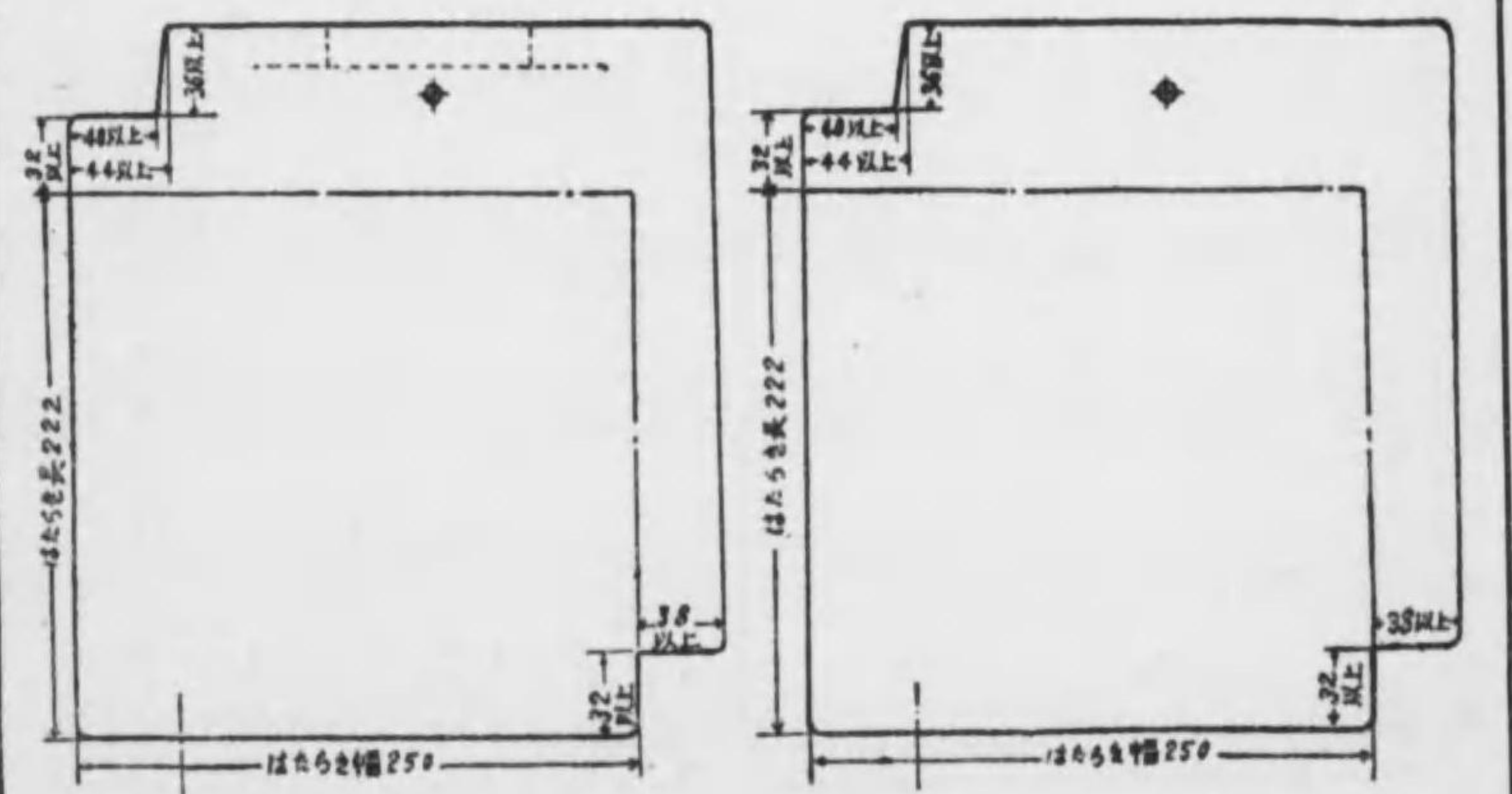
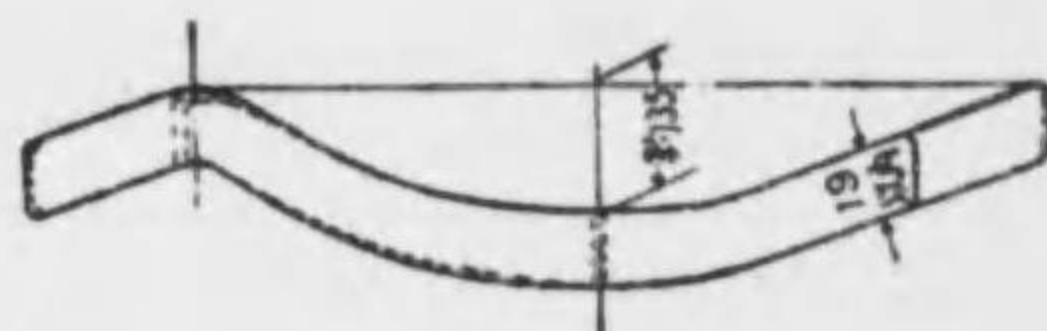
片面磨二等 形狀良好ニシテ疵ナク吸水率二〇%以下、片面稍銀色ヲ呈シ之ヲ打テハ清音ヲ發スルモノ

瓦

掛 棧 瓦
(二米平方=付七二枚葺上)
單位耗



棧 瓦
(二米平方=付七二枚葺上)
單位耗



片面磨三等 形状普通ニシテ疵少ク吸水率二二%以下、片面稍銀色ヲ呈スルモノ
 素面一等 形状良好ニシテ疵ナク吸水率二〇%以下、稍銀色ヲ呈シ之ヲ打テハ清音ヲ發スルモノ
 素面二等 形状良好ニシテ疵ナク吸水率二二%以下、暗黒色ヲ呈スルモノ
 素面三等 形状普通ニシテ疵少ク吸水率二四%以下、暗黒色ヲ呈スルモノ
 四、瓦ノ吸水率試験法ハ次ノ通りトス
 瓦ヲ空氣浴槽ニ入レ槽内ノ溫度ヲ攝氏一三〇度ニ保チ攝氏五度以上ノ差異ナキ様注意シツツ乾燥シ一時間毎ニ瓦ヲ取出シテ熱キママ秤量シ其ノ重量ニ差異ナキニ至ラハ之ヲ乾燥瓦ノ重量トシ次ニ瓦カ常溫ニ冷却スルヲ待チテ之ヲ縦ニ淡水中ニ浸シ水面ヲ瓦ノ上端上約三厘ニ保チ一時間ノ後之ヲ取出シテ濕布ニテ手早く各面ヲ拭ヒ直ニ秤量シテ得タル結果ヲ飽水瓦ノ重量トシ次式ニ依リ吸水率ヲ算出ス、但シ「グラム」未満ハ秤量セス

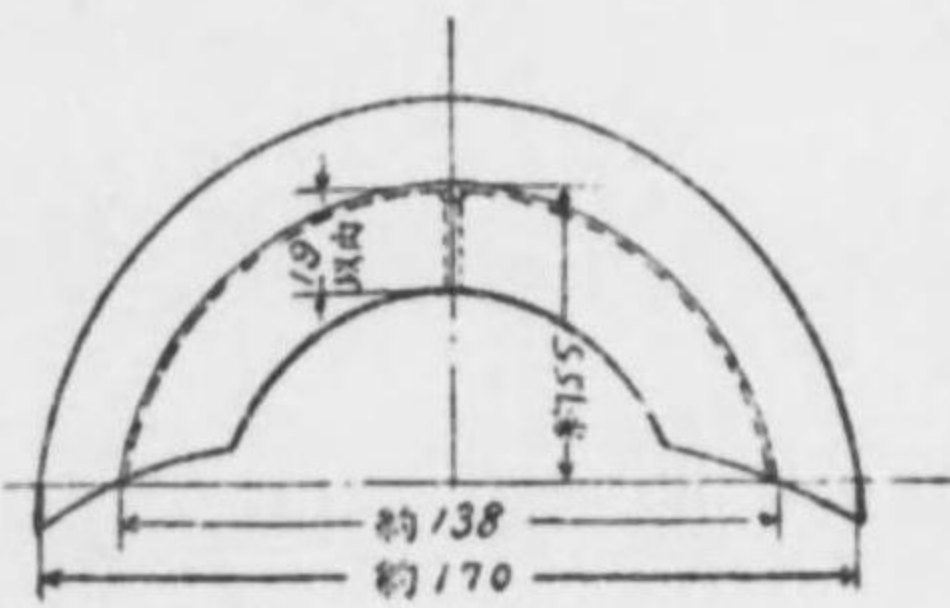
$$\text{吸水率} = \frac{\text{飽水瓦ノ重量} - \text{乾燥瓦ノ重量}}{\text{乾燥瓦ノ重量}} \times 100$$

附 則

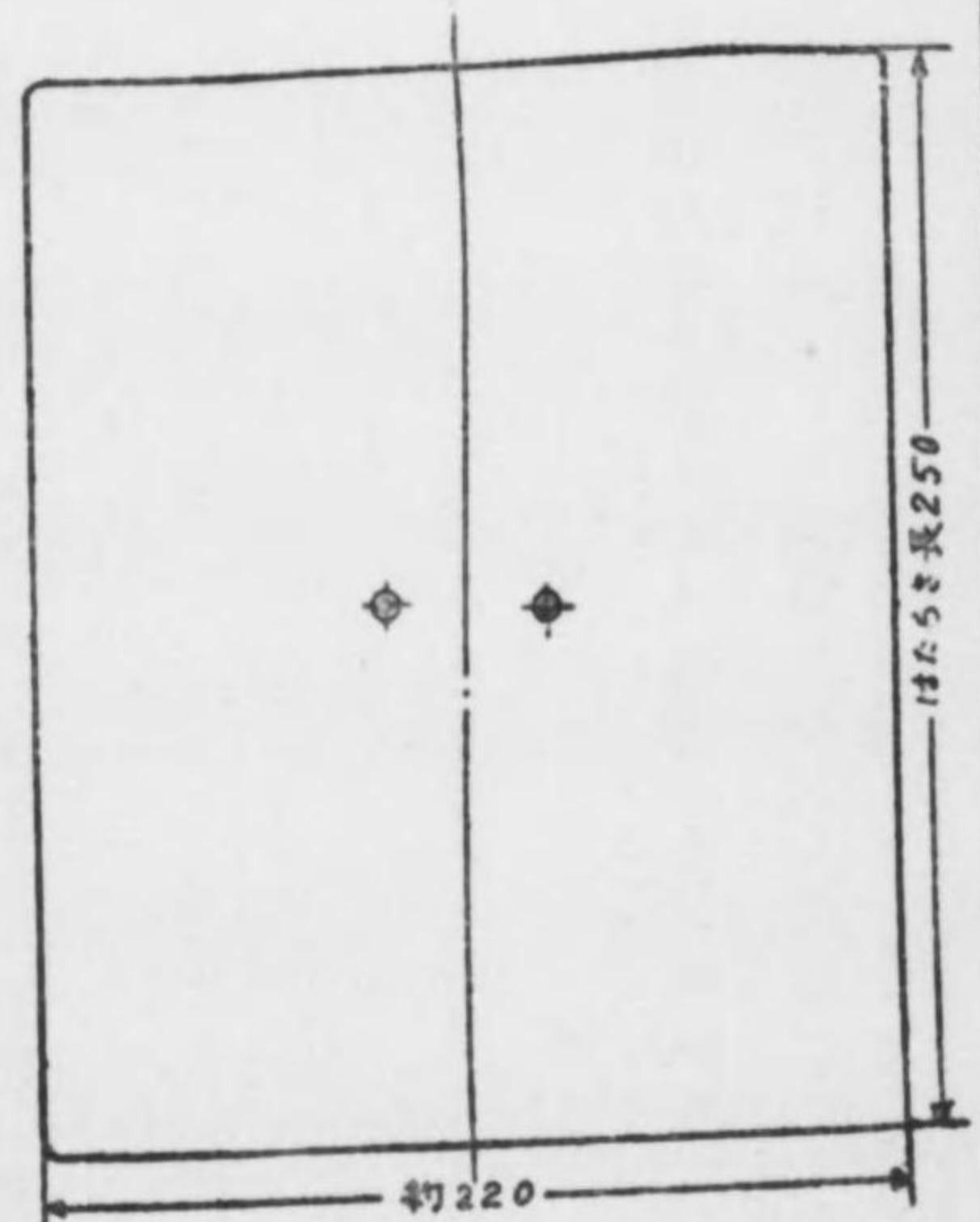
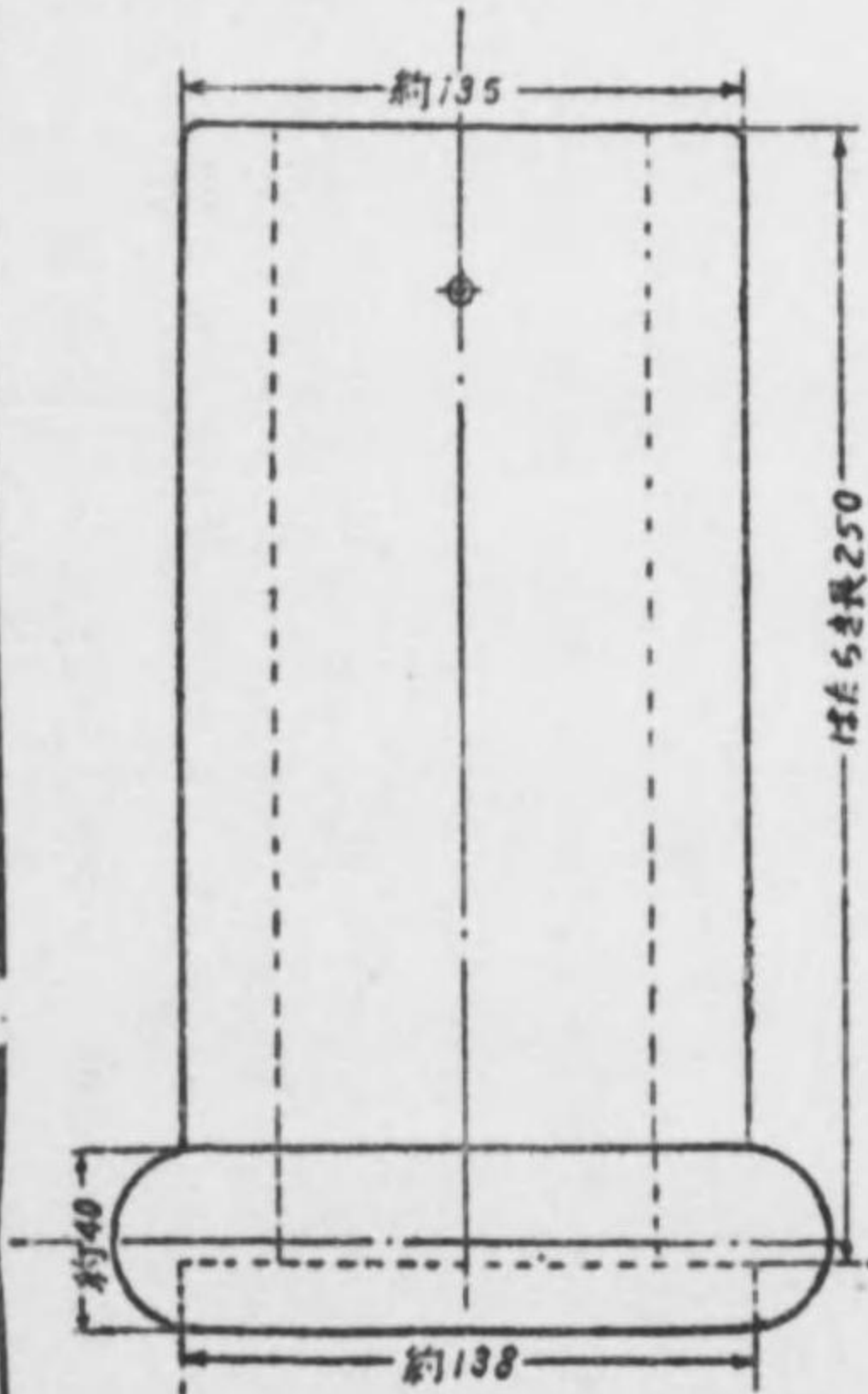
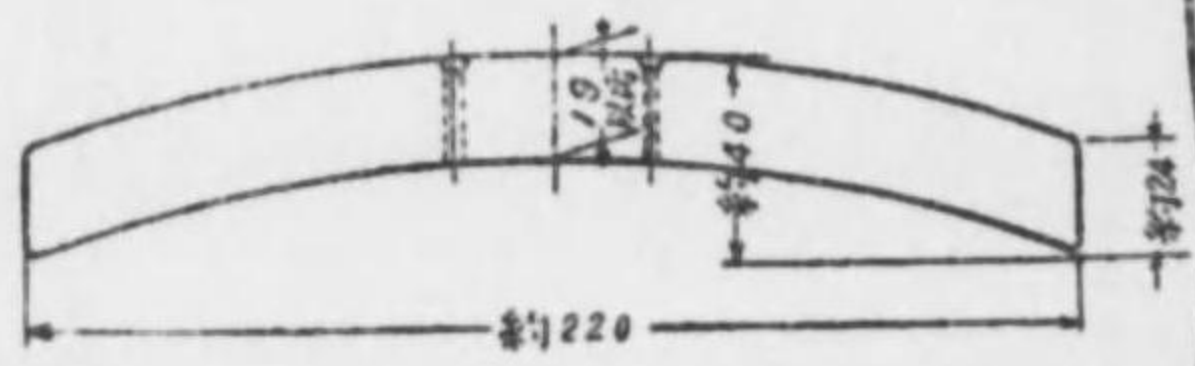
五、黒色ヲ帶ヒサル素焼ノ瓦ニシテ本規格ノ瓦ト其ノ形状ヲ同シクスルモノノ寸法ハ本規格ニ準ス

瓦

丸瓦
單位形



のこ瓦
單位形



○陶 管 (JIS 第59號採用) (昭和十年九月改正)

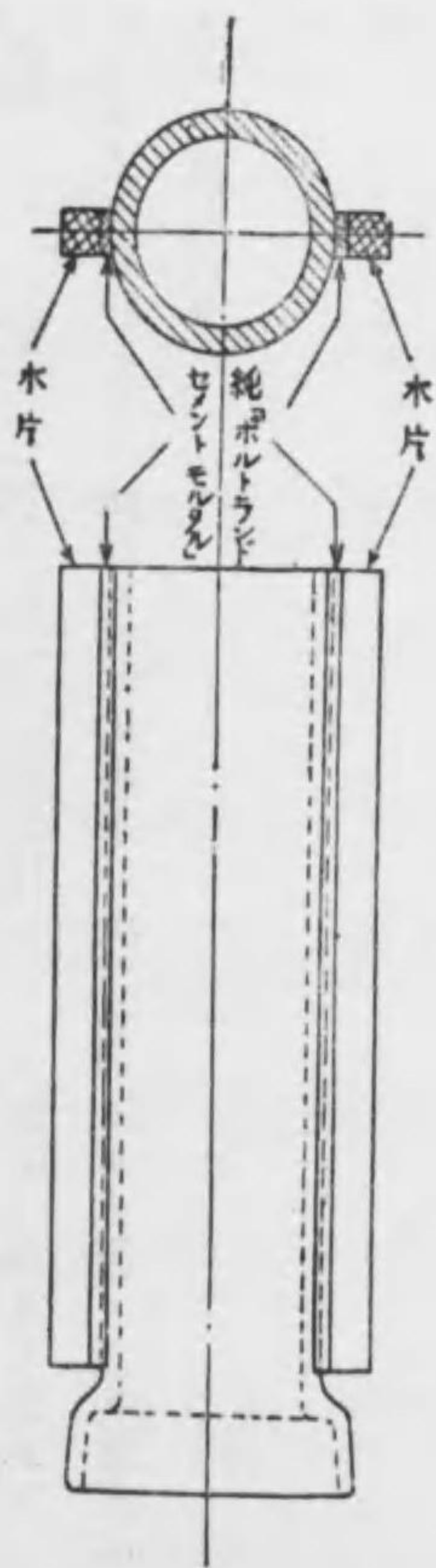
- 一、本規格ハ粘土ヲ主要原料トシテ燒成シタル陶管中軸藥ヲ施シタル直管ニ之ヲ適用ス
 - 二、管ハ之ヲ次ノ三種ニ區分ス
 - (イ) 並 管
 - (ロ) 厚 管
 - (ハ) 特厚管
 - 三、管ハ機械製又ハ之ト同等ノ品位ヲ有スル手工製ノモノトス
 - 四、管ハ良ク燒締メタルモノニシテ之ヲ打テハ金屬性ノ清音ヲ發シ其ノ内外面ニ適當ニ軸藥ヲ施シタルモノトス
 - 五、管ハ實用的眞直且正圓ニシテ漏水ノ虞アルハびわれ又ハ疵ナキコトヲ要ス
 - 六、承口及挿口ノ接合面ニハ櫛目ヲ附スルモノトス但シ内徑一八糎以下ノ管ニ在リテハ之ヲ省略スルコトヲ得
 - 七、管ノ稱呼、標準ノ形狀及寸法、耐壓試驗ノ荷重ハ附表ニ示ス通リトス
 - 八、寸法ノ公差、曲リ、ひびわれ及疵ノ許容ノ程度ハ次ノ各號ニ依ル
- (イ) 管ノ内徑ノ公差ハ厚管及特厚管ニ在リテハ標準寸法ノ正負四〇分ノ一並管ニ在リテハ正

負三〇分ノ一

- (ロ) 有効長ノ公差ハ標準寸法ノ正負五〇分ノ一
- (ハ) 管ノ曲リハ承口部ヲ除キタル全長ニ於テ一〇耗以内
- (ニ) 承口及挿口ニ於ケルひびわれ又ハ疵ノ深ハ管厚ニ達セス且其ノ長ハ承口ノ深ノ二分ノ一以内

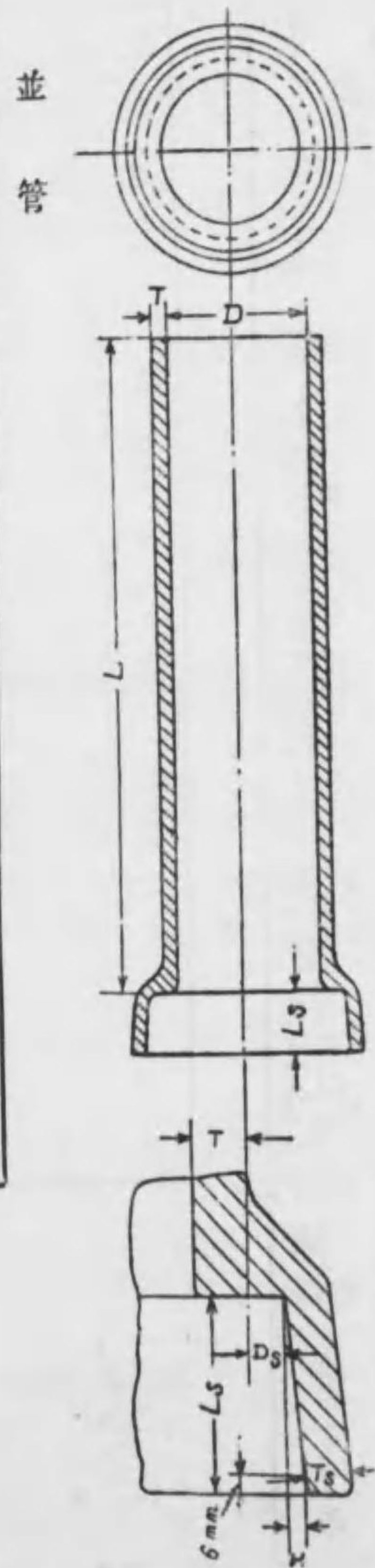
九、耐壓試験ハ同種、同一ノ寸法ノ管一〇〇本又ハ其ノ端數ヲ一組ト爲シ各組ヨリ一本ノ供試管ヲ採リ次ノ方法ニ依リ之ヲ行フモノトス

管ヲ横ニ置キ次圖ニ示ス如ク頂部並底部ニ幅五種(内徑二三種以下ノ管ニ在リテハ二、五種)ノ木片ヲ當テ木片ト管トノ間ニ純「ボルトランドセメントモルタル」ヲ填充シ僅ニ壓力ヲ加ヘタルママ該「モルタル」ノ固結スルヲ待チテ承口部ヲ除キタル管ノ全長ニ亘リ垂直ニ等布荷重ヲ加フルモノトス但シ賣買者双方ノ協定ニ依リ他ノ填充物ヲ以テ純「ボルトランドセメントモルタル」ニ代フルコトヲ得



- 十、供試管カ前條ノ試験ニ合格セサル場合官ニ於テ必要ト認メタルトキハ再試験ヲ行フコトヲ得
- 十一、九項ノ試験ハ官ノ承認アリタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得
- 十二、管ニハ其ノ種別及製造者ノ記號ヲ刻印スルモノトス

附表



稱呼	内徑 D 種	L 有效長 種	承口ノ深 最小耗	備考
五種管	五、〇	五〇	三〇	厚(T)、承口ノ厚(T _s)、隙(D _s)及承口内側ノ勾配(β)ハ適宜トス
七、五種管	七、五	五〇	三〇	
一〇種管	一〇、〇	五〇	四五	
一五種管	一五、〇	六六	六〇	

一八	二二	三〇	三八	四五	六〇	七五	九〇
一八、〇	二二、〇	三〇、〇	三八、〇	四五、〇	六〇、〇	七五、〇	九〇、〇
六六	六六	六六	六六	六六	六六	六六	六六
六〇	六五	七〇	七五	八〇	九〇	一〇〇	一一〇
六〇	六五	七〇	七五	八〇	九〇	一〇〇	一一〇

稱呼	D 内 徑	L 有效 長	管ノ厚ト 最小	承口ノ深 最小	耗(約)	承口内側ノ 均配(約)	重 試 驗 肝 荷	備 考
一〇 種厚管	一〇、〇	五〇	一四	五〇	九	五	六八〇	承口ノ厚 (一〇)ハ其ノ 頂端ヨリ六 耗ノ點迄ヲ 除クノ外總
一五 種厚管	一五、〇	六六	一八	六〇	一一	六	一一〇〇	
二二 種厚管	二二、〇	六六	二三	六五	一四	七	一二〇〇	
三〇 種厚管	三〇、〇	六六	二七	七〇	一六	七	一三〇〇	

三八 種厚管	三八、〇	六六	三三	七五	二〇	八	一四〇〇	テ管ノ厚 (一三)ノ四分
四五 種厚管	四五、〇	六六	三八	八〇	二二	八	一五〇〇	ノ三以上ト
六〇 種厚管	六〇、〇	六六	四五	九〇	二七	九	一六〇〇	ス

特厚管

稱呼	D 内 徑	L 有效 長	管ノ厚ト 最小	承口ノ深 最小	耗(約)	承口内側ノ 均配(約)	量 試 驗 肝 荷	備 考
一五 種特厚管	一五、〇	六六	二五	六〇	一	六	一六〇〇	承口ノ厚 (一五)ハ其ノ 頂端ヨリ六 耗ノ點迄ヲ 除クノ外總
二二 種特厚管	二二、〇	六六	二八	六五	一四	七	一七〇〇	テ管ノ厚 (二二)ノ四分
三〇 種特厚管	三〇、〇	六六	三五	七〇	一六	七	一八〇〇	ノ三以上ト
四五 種特厚管	四五、〇	六六	四四	八〇	二二	八	二〇〇〇	ス
六〇 種特厚管	六〇、〇	六六	五〇	九〇	二七	九	二二〇〇	

第一四類 石、土及砂類

○石灰石 (一四、三改正)

一、破壊面白色又ハ灰色ニシテ紐粒状又ハ結晶状ヲ呈シ塊状見本ノ通ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

含有量 %	
石灰分	五〇以上
硅酸硫黄	二以下
	〇、〇三以下

○生 粘 土

(十四年九月制定)

一、品質見本ノ通ニシテ見本品ト共ニ指定ノ爐内ニテ灼熱シ其ノ熔融状態ハ之ト同等以上「ゼー
ゲル」耐火度三二番以上」ナルヲ要ス

○耐火粘土

(十四年九月改正)

一、品質見本ノ通ニシテ見本品ト共ニ指定ノ熔鋼爐内ニテ灼熱シ其ノ熔融状態之ト同等以上(「ゼ
ーデル」耐火度三二番以上)ナルヲ要ス

○鑄物砂

(十四年九月制定)

- 一、粒狀ハ見本ノ通
- 二、成分ハ左ノ通ナルヲ要ス

硅酸	礬土	酸化鐵	石灰	苦土
六五、〇以上	八乃至一五	四以下	二以下	〇、五以下

- 三、灼熱減量 八、〇%以下

但指定ニヨリ耐火度、強度及粘力等ノ實用試験ノミニ依リ採否ヲ決定スルコトアルモノトス

○銀 砂

(十四年九月改正)

- 一、品質粒狀及耐火度見本ノ通純白ニシテ粒狀齊一ナルモノ
- 二、硅酸含有量 九八、〇%以上

○「チャイナ、クレー」

(十四年九月改正)

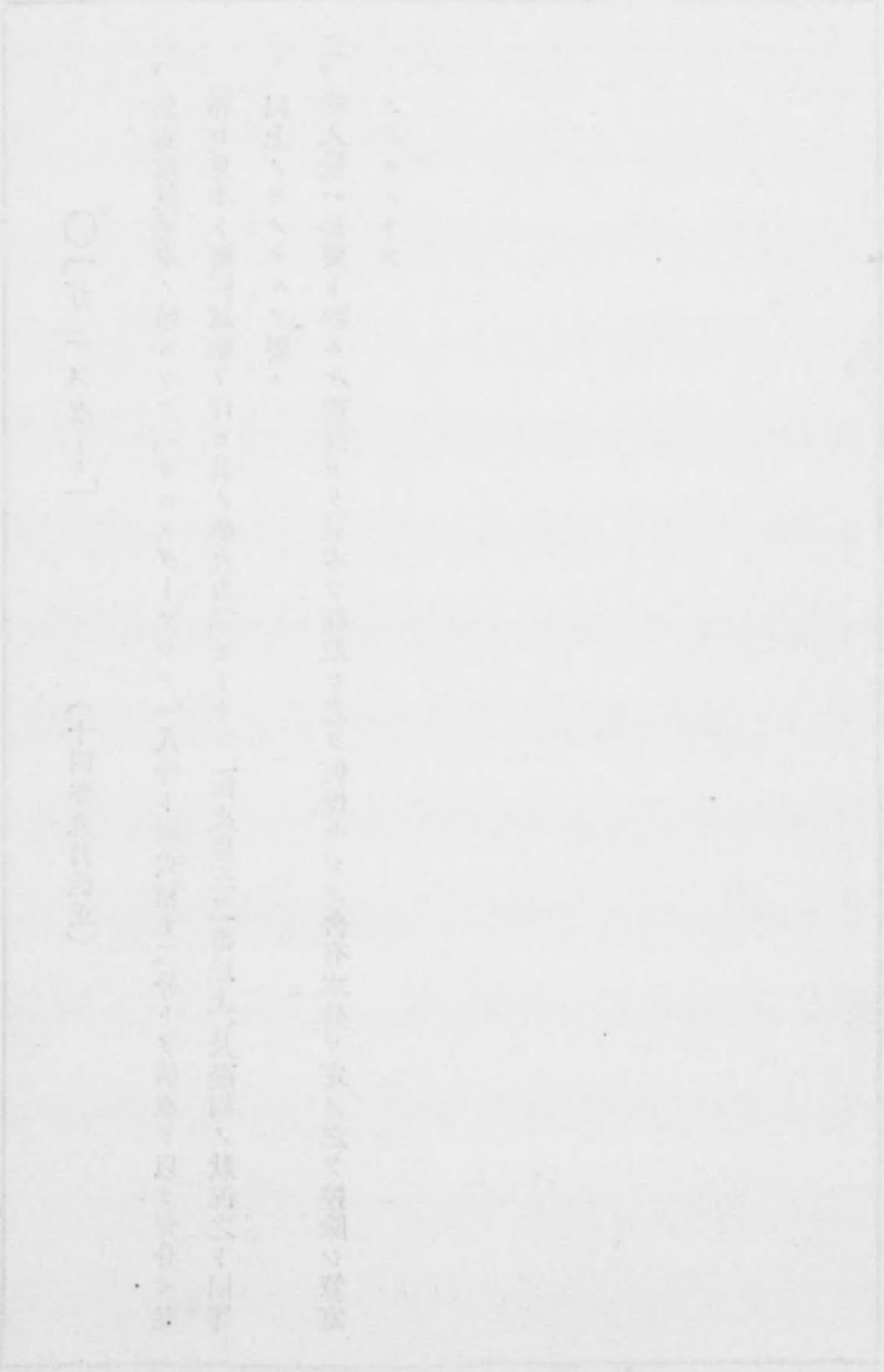
- 一、品質粒状見本ノ通ニシテ見本品ト共ニ指定ノ爐内ニテ灼熱シ其ノ熔融状態ハ之ト同等以上
(「ゼーゲル」耐火度 三三二番以上)ナルヲ要ス

○「ガニスター」

(十四年九月改正)

一、品質粒状見本ノ通ニシテ「ガニスターサンド」八分ト耐火粘土二分トヲ清水ヲ以テ充分ニ混和シ見本ト對照試験ヲ行ヒ其ノ耐火力(「ゼーケル」耐火度三二番以上)及凝固ノ狀況之ト同等以上ノモノナルヲ要ス

二、納入量ハ必要ト認ムル部分ヨリ見本ヲ採取シ之ヲ乾燥セシメ含有水分ヲ定メ之ヲ控除シ算定スルモノトス



○鷄冠石

(一四、三新設)

- 一、粉末程度見本ノ通
- 二、成分ハ左ノ通ナルヲ要ス

九〇、〇以上	硫化砒素 (SAS ₂) ²	灰	分	水	分	反	應
五〇、〇以下							
〇、五以下							
中							
性							

○硝酸重土

(一四、三新設)

- 一、粉末程度見本ノ通ニシテ遊離酸ヲ含有セサルモノ
- 二、成分ハ左ノ通ナルヲ要ス

硝酸重土	水	分	アルカリ量
九九、以上	〇、二以下	痕	跡

○ドロマイト

(一四、三新設)

一、塊状見本ノ通ニシテ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

含有量		酸化鐵及礬土
苦土	硅酸	
一六以上	一以下	一以下

○螢石

一、品質一定ニシテ塊状ヲナシ左ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス

種別	含有量%	
	弗化カルシウム	珪酸
一號	九〇以上	五以下
二號	八〇以上	八以下

(昭和十年五月改正)

○石 材 (JIS 第 508 號採用) (昭和十年九月改正)

一、本規格ハ土木建築工事ニ用ツル普通ノ石材ニ之ヲ適用ス

二、石材ハ其ノ形狀ニ依リ之ヲ次ノ三種ニ區分ス
 (イ) 角石
 (ロ) 板石
 (ハ) 間知石

三、石材ハ其ノ質ノ硬軟ニ依リ之ヲ次表ノ通り區分ス

種別	五種立方ノ供試體ノ耐壓力
硬石	一五以上
准硬石	一五未満 五以上
軟石	五未満

四、角石ノ標準寸法ハ次表ノ通りニシテ仕上寸法トス
 荒角石ニ在リテハ幅、厚及長ニ於テ仕上ニ必要ナル延寸ヲ附スルコトヲ要ス

種 別							種 別							
軟 准 硬 石			准 硬 石 石				准 硬 石 石			種 別				
幅	厚	長	幅	厚	長	幅	厚	長	幅	厚	長	幅	厚	長
二一五	二一五	一〇〇	四九二	三二五	一〇〇	四四三	三二五	一〇〇	二二一	二二一	一〇〇	四三二	二二一	一〇〇
二一五	二一五	一〇〇	四九二	三二五	一〇〇	四四三	三二五	一〇〇	二二一	二二一	一〇〇	四三二	二二一	一〇〇
二一五	二一五	一〇〇	四九二	三二五	一〇〇	四四三	三二五	一〇〇	二二一	二二一	一〇〇	四三二	二二一	一〇〇
二一五	二一五	一〇〇	四九二	三二五	一〇〇	四四三	三二五	一〇〇	二二一	二二一	一〇〇	四三二	二二一	一〇〇

五、板石ハ其ノ加工程度ニ依リ之ヲ次ノ三種ニ區分

(イ) 荒 板 各面ヲ加工セサルモノ

(ロ) のみ切板 片面ヲのみ切トシ且四周ヲ相當程度ニ加工シタルモノ

(ハ) 山叩板 片面ヲ稍平坦ニ叩キ且四周ヲ相當程度ニ加工シタルモノ

六、板石ノ標準寸法ハ次表ノ通りトス

種 別							種 別							
軟 准 硬 石			准 硬 石 石				准 硬 石 石			種 別				
幅	厚	長	幅	厚	長	幅	厚	長	幅	厚	長	幅	厚	長
二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇	四〇〇	八一一	一〇〇	二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇
二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇	四〇〇	八一一	一〇〇	二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇
二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇	四〇〇	八一一	一〇〇	二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇
二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇	四〇〇	八一一	一〇〇	二二五	八一一	一〇〇	三三三	八一一	一〇〇

七、間知石ノ標準寸法ハ次表ノ通りトス

第一五類 硝子類

單位單

表面	面積	控	長
25 × 25			三五 以上
30 × 30			四五 以上
35 × 35			五〇 以上
40 × 40			六〇 以上

備考
控長ハ表面ニ垂直ニ測リタルモノトス

表面ヨリ最小限控長ノ距離ニ於ケル断面積ハ表面ノ面積ノ一六分ノ一以上ナルコトヲ要ス

○低壓諸「タンク」水面計用硝子板

一、特ニ指定アル外左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

品質、形状、寸法	公差	
	凸 凹	長及幅 厚
見本又ハ指定ノ通且實用上支障ナキ透明度ヲ有シ有害ナル疵ナク充分焼戻ヲ施シタルモノナルヲ要ス 硝子面ハ平滑ニシテ歪曲ナク凸凹ノ度〇、二耗以内ナルヲ要ス	指定寸法ヨリ大小一耗以内	指定寸法ヨリ大小〇、五耗以内
常溫ノ儘急ニ攝氏一〇〇度ノ沸騰水ニ投入スルモ破壊又ハ變形セサルモノナルヲ要ス		

二、前各項ノ試験検査ハ各箇ニ付之ヲ行フモノトス

○水面計用硝子管

一、特ニ指定アル外水面計用硝子管ヲ分チテ三種トシ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

水 壓 試 験	公 差	品質、形状、寸法			甲	乙	丙
		屈 曲	厚	外 徑			
攝氏一八〇度ノ「パラフィン」 油槽中ニ投入シ五分間ノ後急 冷却セシムルモ破壊又ハ變 形セサルモノナルヲ要ス	長三〇〇耗ニ付〇、五耗以内	同	同	同	同	同	見本又ハ指定ノ通且真直ニシ テ實用上支障ナキ透明度ヲ有 シ有害ナル疵ナク充分燒戻ヲ 施シタルモノナルヲ要ス 指定寸法ヨリ大小〇、五耗以 内但シ兩端ニ於ケル外徑ノ差 ハ〇、五耗迄ナルヲ要ス
同	同	同	同	同	同	同	同
常溫ノ儘急ニ攝氏 一〇〇度ノ沸騰水 ニ投入スルモ破壊 又ハ變形セザルモ ノナルヲ要ス	一平方糎ニ付四〇肝以上	一平方糎ニ付三〇肝以上	同	同	同	同	同

- 二、張滓試験ハ同一種類中同一寸法ノモノ五〇本若ハ其ノ端數ヲ以テ一組トシ各組ヨリ二本ヲ撰出シテ之ヲ行ヒ次ノニツノ場合ニ分チ其ノ採否ヲ決定ス
- (イ) 不合格組數カ供試材料全組數ノ四割以上ノ場合ニハ供試材料全組ヲ廢却ス(此ノ場合ニハ再試験ヲ行ハス)
- (ロ) 不合格組數カ供試材料全組數ノ四割未滿ノ場合ニハ試験片ノ合格セル組ハ之ヲ採用ス不合格トナレル組ハ一回限り再試験ノ上其ノ採否ヲ決定スルコトヲ得
- 但シ再試験ノ場合ニハ四本ヲ試験シ其ノ内一本タリトモ不合格ノトキハ其ノ組ヲ不合格トシ廢却ス
- 三、張滓試験ニ合格ノモノ各箇ニ付前各項ノ試験検査ヲ行フモノトス
- 四、各硝子管ハ種類ニヨリ指定ノ箇所ニ甲乙或ハ丙ノ記號ヲ焼付クルヲ要ス

○高壓水面計用硝子板

一、特ニ指定アル外高壓水面計用硝子板ヲ分チテ二種トシ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

品 質	形 狀、寸 法	公 差		張 滓 試 験
		凸 凹	長 幅 及 厚	
「ウインドー」式水面計硝子板若ハ之ト同等以上ノモノニシテ實用上支障ナキ透明度ヲ有シ有害ナル疵ナク充分焼戻ヲ施シタルモノナルヲ要ス	見本又ハ指定ノ通ナルヲ要ス	硝子面ハ平滑ニシテ歪曲ナク凸凹ノ度〇、一耗以内ナルヲ要ス	指定寸法ヨリ大小一耗以内	攝氏一〇度ノ「バラフィン」油槽中ニ投入シ五分間ノ後急ニ攝氏一〇度ノ冷水中ニ投入シ冷却セシムルモ破壊又ハ變形セサルモノナルヲ要ス
「クリンガー」專賣品若ハ之ト同等以上ノモノニシテ實用上支障ナキ透明度ヲ有シ有害ナル疵ナク充分焼戻ヲ施シタルモノナルヲ要ス	見本又ハ指定ノ通ナルヲ要ス	硝子面ハ平滑ニシテ歪曲ナク凸凹ノ度〇、一耗以内ナルヲ要ス	指定寸法ヨリ大小一耗以内	同

二、前各項ノ試験検査ハ各個ニ付之ヲ行フモノトス

○硝子板

一、形状、寸法及色指定ノ透明ニシテ板面平滑厚サ齊一ニシテ有害ナル氣泡及疵ナキモノナルヲ要ス

○舷窓硝子
○厚板硝子

一、形状、寸法及色指定ノ透明ニシテ兩面ヲ磨キ厚サ齊一ニシテ有害ナル氣泡及疵ナキモノナルヲ要ス

第一六類
器
具
類

○坩 埚

(一四、三改正)

一、品質容量及形狀見本又ハ指定ノ通ニシテ左ノ溶解試験ニ合格スルモノナルヲ要ス

名稱	溶解金屬	溶解回数
鑄 鐵	鑄 鐵	八回以上
鑄 鋼	鑄 鋼	二〇回以上
鋼用坩埚	鋼	一五回以上
鋼用坩埚	鋼	三回以上

二、前項ノ試験ハ同一種類中同寸法ノモノ五〇個若ハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ一個ヲ選出シ之ヲ行フモノトス

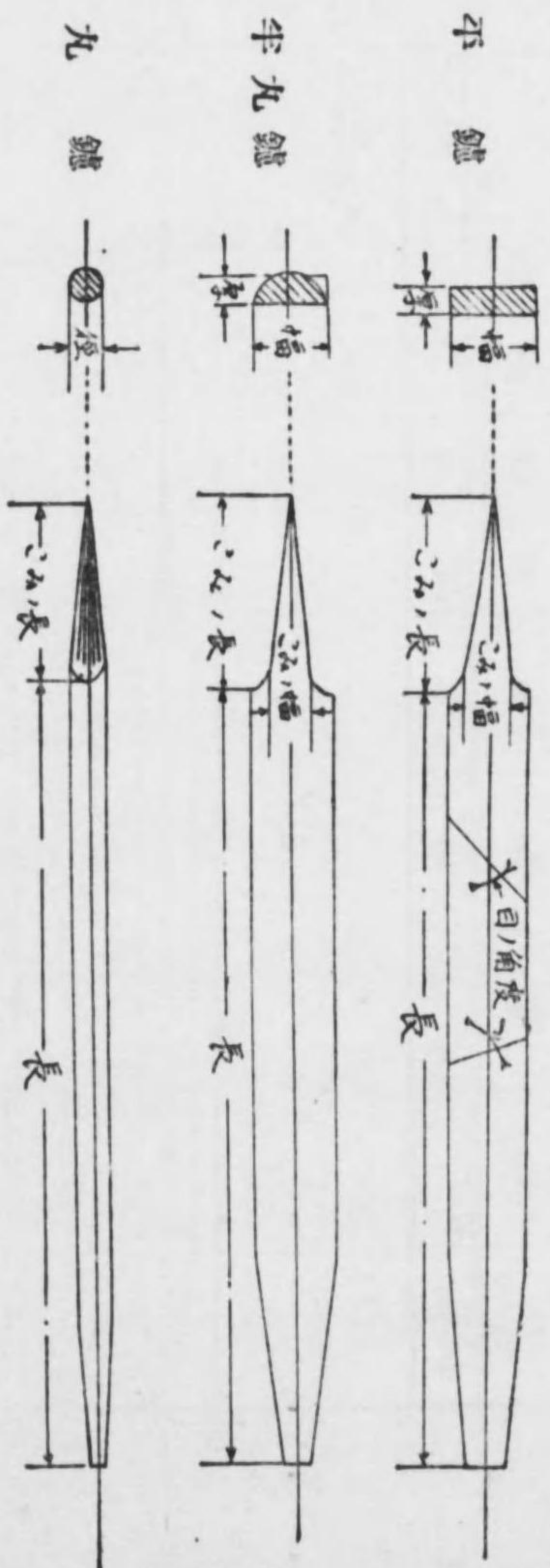
○鐵 絞 轆 (威氏鐵滑車「ウエストン、ブロック」) (十四年九月改正)

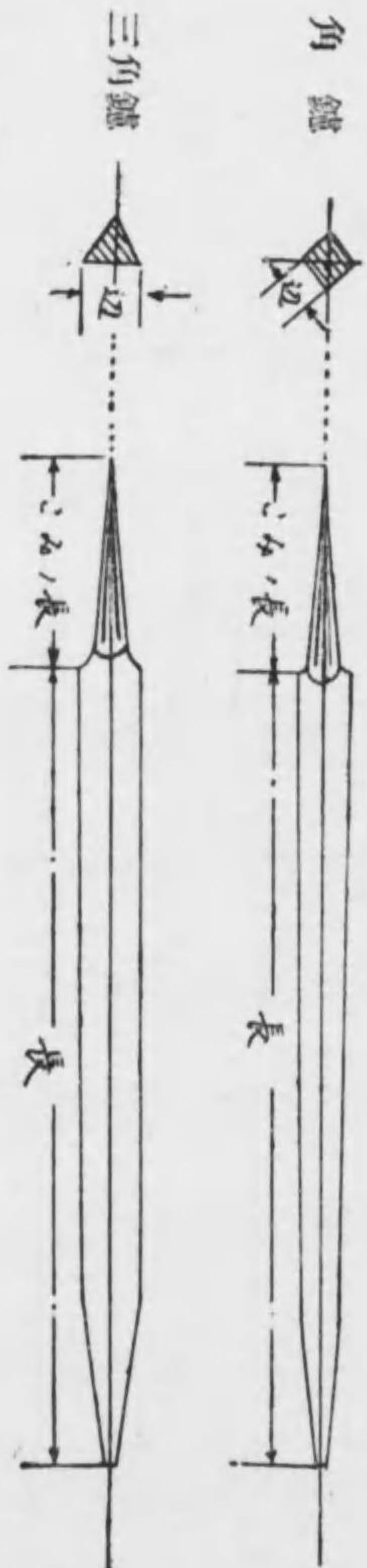
- 一、型式、力量見本又ハ指定ノ通構造強固ニ且鏈鎖ノ各輪齊一ニシテ完全ニ銲接セラレタルモノナルヲ要ス
- 二、使用舉量ニ其ノ四分ノ一ヲ加ヘタル重量ヲ懸垂シ最下位ヨリ最上位迄舉揚シ各部ニ毀損變形ヲ生セス且鏈鎖ノ伸其ノ長ノ一〇〇〇分ノ三以内ナルヲ要ス
- 三、前項ノ試験後使用舉量ニ等シキ重量ヲ懸垂シ一回轉セシメ鏈鎖ニ延長ナキモノヲ要ス
- 四、使用舉量ニ對スル卷揚ノ力量ヲ指定スルコトアルモノトス
- 五、特種ノモノニ對シテハ第二項ノ試験重量ヲ特ニ指定スルコトアルモノトス

○ 鑢 (種類、寸法、目、稱呼ニ關シテハ JIS 第 14 號採用) (昭和十年九月改正)

一、種類

本規格ニ於テ規定スル鑢ハ次ノ形狀ヲ有スル五種トス





二、寸法(耗)

形 狀	平		半		丸		角		三角		こみノ長 (約)	平鏡及半 鏡ノ幅 (約)
	幅	厚	幅	厚	幅	厚	幅	厚	幅	厚		
100	12	4	12	4	4	4	4	4	10	45	6.5	
150	17	5	17	5	6	6	6	6	12	55	8.5	
200	22	6	22	6	8	8	8	8	15	65	10	
250	26	7	26	7	10	10	10	10	17	70	12	
300	30	8.5	30	8.5	12.5	12.5	12.5	12.5	20	80	14	

350	34	10	34	10	15	15	15	15	22	90	15
400	36	11	36	11	18	18	18	18	25	100	16

幅、厚、徑、邊ノ寸法ハ最大部ニ於ケルモノヲ示ス、寸法ノ公差ハ次ノ通トス

一、幅、厚、徑、邊ニ於テハ2%トス但し0%耗未滿ニ對シテハ0.5%耗トス

二、長ニ於テハ2%トス

三、目

目ノ數 長(耗)	目 10 耗 間 = 付 (約)										上目ノ 角度 (約)
	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	
荒	14	12	10	9	8	7	6				70
中	19	17	15	13	11	10	9				72
細	28	25	22	19	17	15	14				75
油	45	38	34	30	26	23	21				80

下目數ハ上目數ノ80—90%ヲ普通トス但シ用途ニ依リ下目數ヲ上目數ヨリ増加スルコトヲ得

四、稱呼

五、外觀検査
鋸ノ稱呼ハ長、形狀及目ノ種類ニ依ル

各種鋸(特別ノモノヲ除ク)ハ指定寸法通りニシテ歪曲ナク左ノ規格ニ合格スルコトヲ要ス
輕ク鋸ノ一端ヲ支ヘ約徑一五〇耗高五〇耗ノ鍊鋼製金數ニ先端ヲ衝擊シ其ノ音響ニヨリ疵ノ
有無ヲ檢シ異音ヲ發シタルトキハ不合格トス
但シ本試験ハ鋸ノ全數ニ對シ施行シ必要ト認ムルトキハ破断面ヲ検査スルコトアルヘシ

六、機械的試験

各種ノモノニ付六〇本若ハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ一本ヲ選出シ「ハーバート」式鋸試
驗機ニ依リ試験シ左表ニ示ス規格ニ合格スルモノナルヲ要ス

油目	細目	中目	荒目	種類ノ目		長	
				Kg CM ²	荷 重 削 り 得 ル 長 (耗)	Kg CM ²	荷 重 削 り 得 ル 長 (耗)
〇・六	〇・九	一・四	一・四	一五〇	二二〇	二五〇	三〇〇
三	三	八	八	二二〇	二八〇	三三〇	三九〇
一・八	一・八	二・六	二・六	二五〇	三〇〇	三五〇	四〇〇
一三	一三	一八	一八	三〇〇	三五〇	四〇〇	四五〇
一・八	一・八	二・六	二・六	三五〇	四〇〇	四五〇	五〇〇
一五	一五	五〇	五〇	四〇〇	四五〇	五〇〇	五五〇
一・八	一・八	二・六	二・六	四五〇	五〇〇	五五〇	六〇〇
一五	一五	五〇	七五	五〇〇	五五〇	六〇〇	六五〇
一・八	一・八	二・六	二・六	六〇〇	六五〇	七〇〇	七五〇
三	三	五	七五	七〇〇	七五〇	八〇〇	八五〇
一・八	一・八	二・六	二・六	八〇〇	八五〇	九〇〇	九五〇
三	三	八五	八五	九〇〇	九五〇	一〇〇〇	一〇五〇

備考 (一) 切削試験材ハ均等ニ熱處理ヲ行ヒタル炭素鋼ニシテ硬度「ブリネル」二〇七ヲ有ス
ルモノヲ標準トス

- (二) 切削試験材ハ鋸ノ長二五〇耗以下ノモノニ對シテハ $12\frac{1}{2} \times 25$ ノ断面ヲ有スルモノ鋸ノ長
三〇〇耗以上ノモノニ對シテハ 25×25 ノ断面 有スルモノトス
- (三) 鋸ノ行程ハ一五〇耗トス但シ鋸ノ長一五〇耗ノモノハ七五耗トス
- (四) 本表ニ示ス數値ハ鋸ノ長一五〇耗ノモノニ對シテハ五〇〇〇行程其ノ他ノモノニ對
シテハ一〇〇〇〇行程ニテ切削シ得ル最低値ヲ示ス
- (五) 鋸ノ長一〇〇耗以下及型鋸ニハ本試験ヲ行ハズ

七、硬度試験

各種ノモノニ付六〇本若ハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ一本ヲ選出シ之レヲ折半シ其ノ断面
ニ就テ「レショウ」式硬度計ヲ使用シ左ノ規格ニ合格スルモノナルヲ要ス

- (イ) 中央部硬度 五五以上
- (ロ) 外側部硬度 六〇以上

備考 (一) 鋸試験機ニ依ル試験成績優良ナルモノニ對シテハ右規格ノ一割ヲ低下スルモ差支ナシ
(二) 断面僅少ニシテ中央部外側部ト區別スルコト能ハザルモノニ對シテハ外側部規格ヲ
適用ス

八、實用試験

各種ノモノニ付任意數量ヲ選出シ實用試験ヲ行ヒ成績良好ナルヲ要ス

○塗具筆

- 一、品質、形状、構造及寸法見本ノ通ニシテ構造堅固ナルヲ要ス
- 二、試験品ヲ苛性曹達ノ溶液中ニテ塗具類ヲ洗滌スル程度ニ煮沸スルニ變化ノ状態ヲ呈セズ且脱毛等ナキモノナルヲ要ス

○塗 刷 毛

一、品質、形状、構造及寸法見本ノ通構造堅固ニシテ毛ハ切レ目ナク塗具ニ使用シ脱毛セザルモノナルヲ要ス

○鐵 槌

(十四年九月改正)

一、品質、形状、重量、寸法等見本又ハ指定ノ通工具鋼製ニシテ打撃面ノミ焼入ヲ施シ塗料ヲ塗布セサルモノナルヲ要ス
但重量ハ五%以内ノ増減差支ナシ

○十 能

- 一、品質、形状、寸法見本ノ通鉸釘ハ表裏貫通シ完全ナルモノナルヲ要ス
- 二、柄ノ上端ヲ把持シ十能ノ端ヲ押シ屈撓セシムルモ力ヲ除去スルトキハ歪ヲ生ズルコトナク
原形ニ復スルモノナルヲ要ス
- 三、十能ノ本體ヨリ幅八分七吋標點間距離六吋ノ試験片ヲ採リ緊張力試験ヲ施行スルニ其ノ緊張力一平方吋ニ付四〇噸以上ノモノナルヲ要ス

○木 槌

一、品質、形状、寸法等見本又ハ指定ノ通充分乾燥セル堅材ニテ製造シ蟲入、朽蝕、入皮、割目及有害ナル節等ノ存在セザルモノナルヲ要ス

○寒 暖 計

- 一、品質、形状、寸法等見本又ハ指定ノ通ナルヲ要ス
- 二、轉倒シテ多少ノ震動ヲ與ヘ水銀ヲ落下セシムルニ水銀ハ決シテ切斷スルコトナキモノナルヲ要ス
但シ水銀ノ切斷スルモノニアリテモ更ニ球部ノ水銀ヲ落下セシメ速ニ連續スルモノハ之ヲ採用スルコトアルモノトス
- 三、沸騰點、氷點等ヲ基本寒暖計ト對照シ其ノ良否ヲ檢定スルモノトス
- 四、「アルコホル」ヲ使用スルモノニアリテハ右ノ諸項ニ準ジ檢査スルモノトス

○金剛砂砥石

- 一、形状、寸法、硬度、粒度、周速等見本又ハ指定ノ通各部齊一ニシテ能ク指定ノ用途ニ適シ
磨減度一様ナルモノナルヲ要ス
- 二、製造會社ノ商標、試験速度及使用速度等ヲ製品ニ貼布シタルモノナルヲ要ス

○壓力計、聯成計、真空計

- 一、壓力計、聯成計、真空計ハ凡テ最良ノ材料ト工事ニ依リ製造シ善ク使用ノ目的ニ適應スルモノナルヲ要ス
- 二、目盛板ハ眞鍮板ヲ用キ其ノ面ハ特ニ指定無キ限リ白色ノ「エナメル」塗料ヲ施シ直徑四吋以下ノモノニ在リテハ二本以上直徑四吋ヲ超ユルモノニ在リテハ三本以上ノ螺子ニ依リ適當ニ梓ニ取付ルヲ要ス
- 三、凡テ目盛ハ何レノ部ニ於テモ極メテ精密ニ畫シ其ノ弧ハ如何ナル場合ニ在リテモ二七〇度ヨリ小ナルヲ許サス目盛及數字ハ大氣壓力以上ハ黒書シ真空度ハ朱書スルヲ例トス
- 四、梓ハ良質ノ眞鍮ニテ製造シ丁寧ニ其ノ外面ヲ磨キ底ニハ取外シ得ヘキ裏板ヲ附シ特ニ指定無キ限リ「ゲージ」板ニ取付ル爲メ鍔ヲ附シ等距離ニ三個ノ穴ヲ穿ツベシ裏板ノ取付ニハ内部ニ塵埃及濕氣ノ浸潤ヲ防止シ得ル適當ナル裝置ヲ施スベシ
- 五、硝子ハ清淨透明ニシテ疵無ク大氣溫度ニ於テ塵埃並濕氣ノ浸潤ヲ防止シ得ル様梓ニ取付ルベシ
- 六、「ボルドン」管ハ適當ナル材料ト方法ニ依リ製造シ使用前目盛ノ最大壓力ノ一倍半ニ相當スル壓力ヲ以テ水壓試驗ヲ行ヒタル上充分「シーゾニング」ヲ施スヘシ尙管ノ兩端取付部ハ少ナクモ〇・二五吋以上ヲ挿入シ些ノ緩ミ無ク且管ト同等ノ強サヲ有セシムル様特ニ注意シテ製造スベシ尙「ボルドン」管ノ一端ト運動部トハ適當ナル方法ニ依リ梓ヨリ別途ニ支持スベシ
- 七、運動部、發條、螺子ハ合金製ニシテ摩擦部ハ適當ノ材質ヲ選擇シ摩擦並摩擦ヲ最小ナラシ

ムルヲ要ス

八、運動部ハ完全ナル動作ニ差支ナキ限リ輕ク製造スベシ但シ指針軸承ニハ深キ嵌輪ヲ使用スルカ或ハ軸承ノ長ヲ軸直徑ノ一倍半以上タラシムベシ指針運動用扇形齒車及軸齒車ハ堅硬ナル材料ヲ用キ精密ニ齒切ヲ施シ且齒ノ幅ハ一〇〇英吋以下ノ目盛ヲ有スルモノニ在リテハ〇、一時、一〇〇英吋ヲ超ユルモノニ在リテハ〇、一八吋ヨリ小ナラス且齒ノ全長ハ最下最上目盛ニ達スルモ尙五山以上ノ餘裕ヲ存セシムベシ又齒車ニ連ナル「リンク」ハ如何ナル場合ニ在リテモ其ノ厚〇、〇五吋以上トシ何レモ能ク磨キタルモノヲ用ウベシ又調整用止螺ハ使用後必要ニ應ジ指針ノ調整ヲ施シ得ル様適當ナル位置ニ設クベシ

九、水壓唧筒機ニ使用スル水壓用壓力計ニ在リテハ壓力ノ過昇ニ際シ「ボルドン」管其ノ他ノ運動部ニ故障ヲ生ゼザル様適當ナル安全弁裝置ヲ設クベシ

一〇、試驗検査ハ左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

- イ、同種ノ計器一〇個若クハ其ノ端數毎ニ一個ヲ撰出シ目盛ノ最大壓力ニ相當スル荷重ヲ加エ六時間之ヲ繼續スルモ故障ナク且壓力除去後一時間ニテ恒久變形ノ徵候タモ生ゼザルモノナルヲ要ス
 - ロ、各個ニ付キ壓力ヲ加エタル場合ト之ヲ除去セルトキト兩様ニ精度ヲ計測シ全目盛ヲ五等分シ兩端五分ノ一區劃ニ於ケル誤差其ノ目盛ニ對シ「パーセント」以内中央五分ノ三區劃ニ於テハ〇、五「パーセント」以内ナルヲ要ス
 - ハ、以上ノ外必要ト認ムルトキハ蒸氣試驗振動試驗等ヲ施行スルコトアルモノトス
- 一一、初メテ海軍ニ納入スル場合ニ在リテハ次ノ試驗ニ依リ納入資格ノ有無ヲ定ムルモノトス
供試品ニ付キ前項ノ試驗検査ヲ施行シ合格セルモノハ更ニ必要ト認ムル期間（六ヶ月

以内）常時實地ニ使用シ或ハ適當ニ壓力ヲ加除シ又ハ必要ナル振動試驗ヲ行フモ運動部ノ著シキ摩耗ナク目盛板ノ「エナメル」ノ變色及剝離ナク且右ノ試驗後零點ニ於テ指針ノ調整シタル上前項第二號ノ精度試驗ヲ行ヒ目盛兩端五分ノ一區劃ニ於ケル誤差四「パーセント」以内中央五分ノ三區劃ニ於テハ二「パーセント」以内ナルヲ要ス

○内火艇發動機用高壓磁石發電機(マグネト)

一、分解検査

主要部ヲ分解シ各部ノ構造材質ニ有害ト認ムル缺點ナキヲ要ス

二、動作検査

組立タル「マグネト」ノ發電子軸ヲ手動回轉シ各運動部ノ動作圓滑ナルヤ否ヤヲ検査シ障害ナキヲ要ス

三、發火時ニ於ケル軸角度ノ検査

「マグネト」一回轉ニ就キ四度發火スルモノハ九〇度二度發火スルモノハ一八〇度ノ間隔ヲ保ツコトヲ要ス但シ前記各角度ニ對シ正負一・五度以内ノ誤差ヲ許容スルコトヲ得

四、連續試験

試験臺上ニ於テ「マグネト」ヲ實際使用状態ニ置キ所要回轉數ニ保チ尖端ヲ有スル各「ターミナル」ノ火花間隔ヲ六秒トシ三時間ノ連續運轉ヲ行フヘシ

試験中發電子ノ溫度上昇ハ室内溫度ヨリ攝氏二〇度ヲ超ユヘカラス

五、過負荷試験

回轉數ヲ規定回轉數ノ一〇二倍運轉時間ヲ五分トシ(四)項ト同一要領ノ試験ヲ施行シ火花間

隔七耗以上ナルヲ要ス

六、最低回轉數ノ測定

(四)項ト同一裝置ニ依リ規定回轉數ノ二割以下ノ回轉數ニテ火花發生確實ナルヲ要ス

七、「サーキットブレーカー」ノ検査

晝間明ルキ場所ニテ「マグネトー」ヲ規定回轉數ニ保テ〇・三乃至〇・五耗ニ調整セル「サーキットブレーカー」ノ白金蝶ニ火花ヲ認ムルコト能ハサルヲ要ス

八、四項ヨリ七項迄ノ試験ハ「マグネトー」最大遅レ及最大進ミノ二個所ニ於テ施行スルモノトス
九、絶縁試験

發電子ヲ取外シ導體ト軸又ハ心鐵トノ間ニ一五、〇〇〇「ボルト」ノ交流ヲ五分間通スルモ異狀ナキヲ要ス

一〇、實用試験

前記各項ニ合格セル「マグネトー」ヲ發動機ニ取付ケ運轉シ其ノ良否ヲ檢ス但シ本試験ハ都合ニ依リ之ヲ省略スルコトヲ得

一一、耐久運轉

尖端ヲ有スル「ターミナル」裝置ヲ試験臺上ニ取付ケ使用狀態ニ於テ四八時間(之ヲ適宜分割シ數日間ニ涉ルコトヲ得ルモ最後ノ日ヲ除キ一日八時間ヨリ少ナキコトナク且ツ中止期

隔中何等ノ手入ヲ行ハサルモノトス)ノ連續運轉ヲ行ヒ各部異狀ナキヲ要ス
但シ本試験ハ都合ニ依リ之ヲ省略スルコトヲ得

○内火艇發動機用發火栓

(昭和九年五月改正)

内火艇用石油發動機及揮發油發動機ニ用ウル發火栓ハ左記規格ニ適合ノモノタルヲ要ス

一 寸法検査

各部指定寸法ニ相違ナキコトヲ要ス

二 耐電壓試験

常溫ニ於テ兩電極間ニ交流五〇又ハ六〇「サイクル」一五、〇〇〇「ボルト」ノ電壓ヲ五分間通ジ各部異狀ナキコトヲ要ス 但シ發火部ニ於テ放電セザル様此ノ部ノミ絶縁油ニ浸漬スルカ若ハ適當ナル絶縁物ヲ介在セシムルモノトス

三 絶縁抵抗試験

(イ) 攝氏四〇〇度ニ加熱セル状態ニ於テ「メガオーム」以上ノ絶縁抵抗アルコトヲ要ス
(ロ) 攝氏三〇〇度ニ加熱後常溫ノ水中ニ急冷スルモ絶縁物其ノ他各部ニ異狀ナク且絶縁抵抗ハ「メガオーム」以上アルコトヲ要ス

四 加壓試験

(イ) 常溫ニ於テ三五 $\frac{kg}{cm^2}$ ノ壓力ニテ氣密試験ヲ行ヒ漏洩ナキコトヲ要ス

(ロ) 攝氏一五〇度ニ於テ一五^分ノ壓力ヲ加ヘ毎分五〇〇回ノ發火試驗ヲ行ヒ火花良好ナル
コトヲ要ス

五 衝擊試驗

毎分四〇〇回ノ割合ニテ計四〇、〇〇〇回ノ衝擊試驗ヲ行ヒ各部異狀ナキコトヲ要ス

六 實用試驗

海軍型石油發動機ニ裝備ノ上^{6/10}全力以上ニテ四八時間連續運轉ヲ行ヒ全時間ヲ通ジ火花良好
ニシテ電極ノ尖端其ノ他燒損、汚損セザルコトヲ要ス

運轉ヲ繼續シ得ザル場合ニハ適當ニ斷續スルコトヲ得 但シ此ノ場合發火栓ハ一切手入セザ
ルモノトス

七

前諸項ノ検査及試験ハ各項ノ順序ニ之ヲ行ヒ試験片ノ採取數ハ左ノ通トス

(イ) 第一項ノ検査ハ各個ニ付之ヲ行フモノトス

(ロ) 第二乃至第四項ノ試験ハ同一寸法ノモノ五〇個若ハ其ノ端數毎ニ行フモノトス

(ハ) 第五及第六項ノ試験ハ同一寸法ノモノ五〇〇個若ハ其ノ端數毎ニ之ヲ行フモノトス

○内火艇發動機用高壓電纜

一、導體ハ充分燒鈍セル鍍錫銅燃線ニシテ内火艇發動機發火裝置用トシテ適當ナルモノタルヲ要ス

二、絶緣體ノ被覆ハ綿糸、白護謨、黒護謨、白護謨、黒護謨ノ順序ニ五層トシ其ノ表面ハ平滑ニ
仕上ケタルモノナルヲ要ス

但シ外部ヨリ電氣的影響ヲ被ラサル様保護覆物ヲ裝置スルヲ妨ケス

三、電纜ノ任意ノ部ヨリ導體ヲ取り出シ「アルコホル」ニテ能ク洗ヒタル後比重一・〇八八ノ鹽酸
ニ一分間浸漬シテ取り出シ之ヲ清水ニテ洗ヒ更ニ比重一・一四二ノ硫化曹達溶液ニ一分間浸
漬シテ取り出シ再ヒ之ヲ清水ニテ洗フ如斯處理ヲ四回繰返シタル後明白ナル黒點狀ヲ表示セ
サルヲ要ス

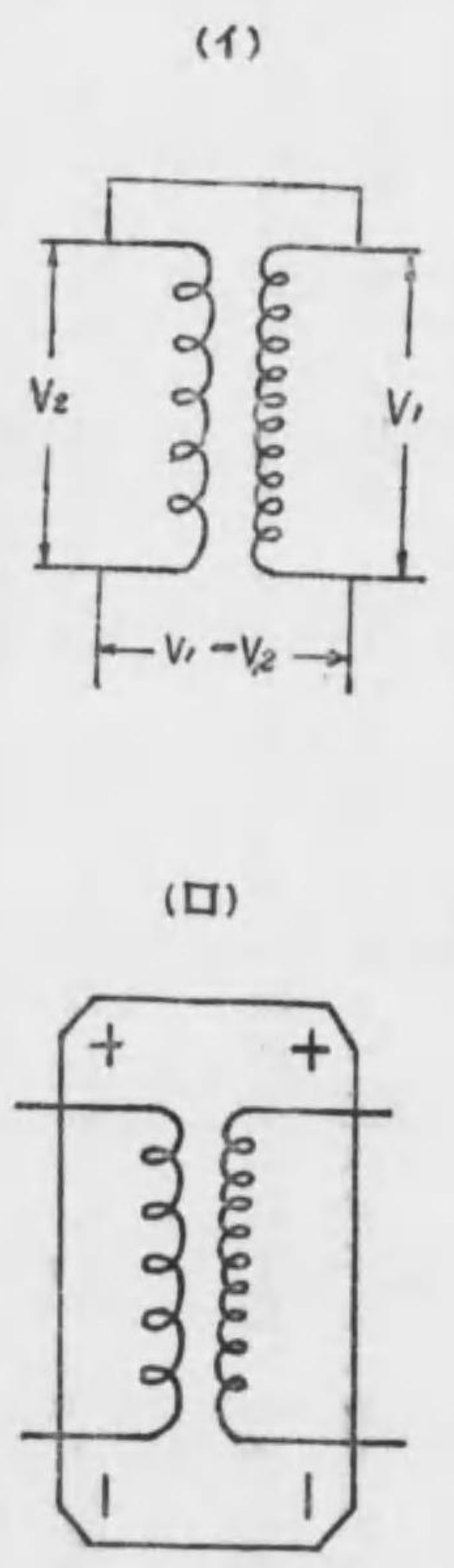
四、電纜ハ一五、〇〇〇「ボルト」ノ交流ヲ五分間通スルモ異狀ナキヲ要ス

○小型单相油入變壓器

- 一、本規格ハ一般ノ配電ニ使用スル小型单相油入變壓器ニシテ定格出力五〇「キログヴォルトアンペヤ」以下、周波數五〇「サイクル」及六〇「サイクル」ノモノニ適用ス
- 二、電壓、變壓器ノ電壓ハ無負荷ニ於ケルモノヲ謂ヒ其ノ標準ヲ次ノ通トス
一次電壓 三一五〇「ヴォルト」
二次電壓 二一〇「ヴォルト」及一〇五「ヴォルト」
六〇「サイクル」ノ電動機用變壓器ニ限リ二次電壓ヲ二二〇「ヴォルト」ト爲スコトヲ得
- 三、「タップ」一次捲線ニハ三三〇〇「ヴォルト」及三〇〇〇「ヴォルト」ノ電壓ニ相當スル「タップ」ヲ設クルモノトス
- 四、定格出力 定格出力ハ「タップ」ニアラザル一次端子（以下單ニ一次端子ト稱ス）間ニ銘板記載ノ周波數ニ於ケル標準一次電壓ヲ加ヘタルトキ二次端子間ニ發生スル出力ヲ「キログヴォルトアンペヤ」ヲ以テ表シ其ノ標準ヲ次ノ通トス
一二三 五七五 一〇一五 二二〇 二二五 三三〇 四〇五〇
- 五、極性 極性ハ變壓器ノ一次線輪ト二次線輪トノ各ノ一端ヲ第一圖（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

(ロ)ニ示ス如ク其ノ函ノ表面ニ十一ノ符號ヲ鑄出、壓出又ハ刻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

第一圖



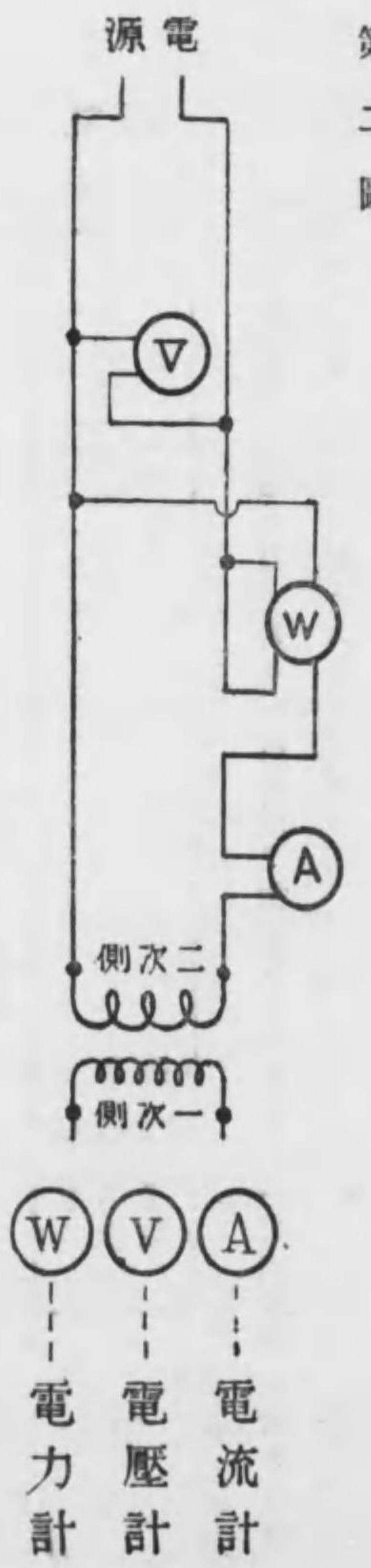
V_1 一次電壓

V_2 二次電壓

六、無負荷電流及無負荷損 無負荷電流ハ任意ノ周圍溫度ニ於テ一次回路ヲ開キ二次回路ニ銘板記載ノ周波數ニ於ケル正弦波形ノ標準二次電壓ヲ加ヘタルトキノ電流ヲ謂ヒ之ヲ定格出力ニ相當スル二次電流(標準二次電壓ヲ以テ定格出力ヲ除シタルモノ)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二圖ニ示ス接続法ニ依リ之ヲ測定スルモノトス

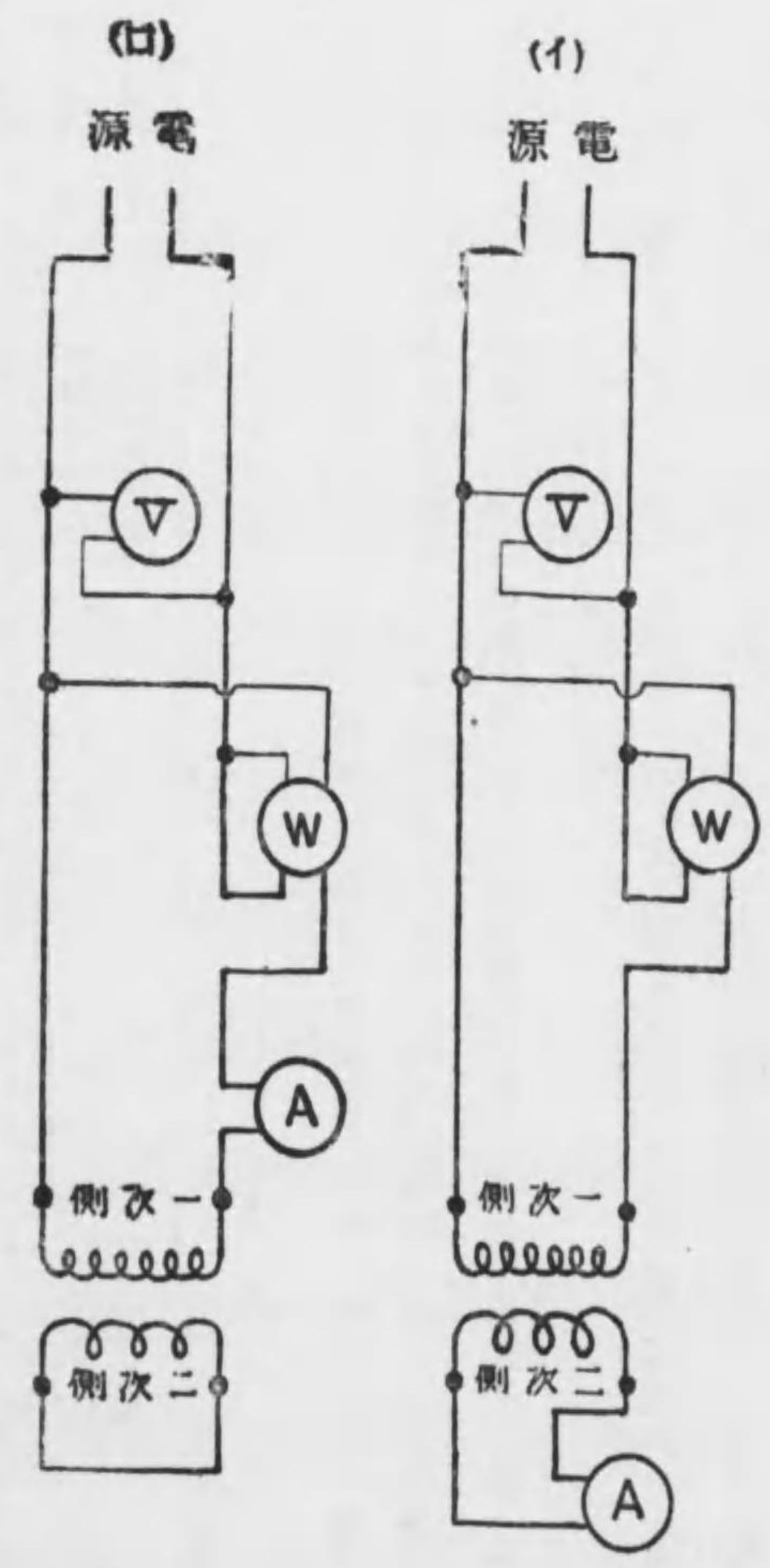
第二圖



七、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圍溫度ニ於テ二次回路ヲ短縮シ銘板記載ノ周波數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標準溫度七五度(攝氏)ニ於ケル値ニ換算シタルモノヲ謂ヒ之ヲ「ワット」ニテ表ハスモノトス

負荷損ハ第三圖(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(ロ)ニ示ス如ク電流計ヲ一次回路ニ挿入スルコトヲ得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

第三圖



「イムピーダンス」電圧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「ヴォルト」ニテ表ハスモノトス
 八、電壓變動率 任意ノ力率 $\cos\phi$ ノ場合ニ於ケル電壓變動率ハ次式ニ依リ之ヲ算出ス
 電壓變動率 (%) = $A\cos\phi + B\sin\phi$

A = 抵抗ニ依ル電壓降下 (%) = $\frac{P}{E_1 I} \times 100$
 B = 「リアクタンス」ニ依ル電壓降下 (%) = $\frac{E_2 X}{E_1} \times 100$
 E_1 = 定格出力ニ對スル負荷損(ワット)或周圍溫度ニ於ケルモノ
 P = 定格出力ニ對スル負荷損(ワット) 75°C ニ換算セルモノ
 E_2 = 「イムピーダンス」電壓(ヴォルト) E_1 ヲ測定シタルトキノ一次端子間ニ於ケル電壓
 $E_2 X$ = 「リアクタンス」電壓「ヴォルト」 = $\sqrt{E_2^2 - (P/I)^2}$
 E = 標準一次電壓(ヴォルト)
 I = $\frac{\text{定格出力}}{\text{標準一次電壓}} \times 1000$ (アマペヤ)

九、能率 力率一〇〇(パーセント)ノ場合任意ノ出力ニ於ケル能率ハ次式ニ依リテ之ヲ算出ス
 能率(%) = $\frac{\text{出力(ヴォルトアンペア)} + \text{無負荷損} + \text{負荷損}(75^\circ\text{C}ニ換算セルモノ)}{\text{出力(ヴォルトアンペア)} + \text{無負荷損} + \text{負荷損}(75^\circ\text{C}ニ換算セルモノ)} \times 100$

一〇、特性 力率一〇〇(パーセント)ノ場合全負荷ニ於ケル特性ハ第一表又ハ第二表ニ依ル、
 四分ノ三負荷ニ於ケル能率ハ全負荷ニ於ケルモノト同等以上タルコトヲ要ス

第一表 (50「サイクル」ノ場合)

定格出力 (キロワット)	能率 (%)	電壓變動率 (%)	無負荷電流 (%)
1	93.7 以上	4.0 以下	15 以下
2	94.7 "	3.5 "	12 "

3	95.3	"	3.1	"	11	"
5	95.9	"	2.7	"	9	"
7.5	96.4	"	2.5	"	8	"
10	96.6	"	2.3	"	7	"
15	96.8	"	2.1	"	6	"
20	97.0	"	1.9	"	5.5	"
25	97.1	"	1.8	"	5.5	"
30	97.2	"	1.7	"	5.5	"
40	97.4	"	1.7	"	5.0	"
50	97.6	"	1.6	"	5.0	"

第二表 (60「サイクル」の場合)

定格出力 (キロワット)	能率 %	電壓變動率 %	無負荷電流 %
1	94.2 以上	3.8 以下	12 以下
2	95.2	3.3	10
3	95.7	2.9	9
5	96.2	2.5	8
7.5	96.6	2.3	7
10	96.9	2.1	6

15	97.1	"	1.9	"	5	"
20	97.2	"	1.8	"	4.5	"
25	97.3	"	1.7	"	4.5	"
30	97.4	"	1.6	"	4.5	"
40	97.6	"	1.6	"	4.5	"
50	97.8	"	1.5	"	4.5	"

一一、温度試験

(一) 負荷ノ方法 變壓器ヲ乾燥シタル後適量ノ油ヲ充シタルママニ四時間以上放置シタルモノヲ定格出力ニテ其ノ温度上昇ガ一定シタリト認ムル迄連續負荷スルモノトス但シ負荷ハ變還負荷法ニ依ルモ妨ケナシ負荷ノ際試験時間ヲ短縮セムトスルトキハ試験ノ初期ニ於テ適當ナル過負荷ヲ爲スコトヲ得

(二) 變壓器ノ温度測定法 次ノ(イ)又ハ(ロ)ニ依ル

(イ) 温度計法 變壓器中最高温度ニ達スト認ムベキ各部ニ「アルコホル」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

(ロ) 抵抗法 試験中隨時ノ變壓器ノ温度 t_2 度(攝氏)ハ一次線輪ノ抵抗ノ變化ニ基キ次式ニ依リ之ヲ算出ス

$$t_2 = \left(\frac{R_1}{R_1 - 1} \right) (234.5 + t_1) + t_1$$

t_1 = 試験ノ最初ニ於ケル温度(°C)
 R_1 = 試験ノ最初ニ於テ測定セル一次線輪ノ抵抗(オーム)
 R_2 = 試験中隨時ニ測定セル同一線輪ノ抵抗(オーム)

三、周囲温度ノ決定法 周囲温度ハ試験スベキ變壓器ヨリ二「メートル」乃至二「メートル」距リタル箇所ニ於テ一定時間毎ニ測定シ若シ試験中之ニ變化アル場合ハ全試験時間中最後ノ四分ノ一ノ間ニ於ケル温度ノ平均ヲ採ルモノトス

(四) 最大温度上昇 變壓器ノ最大温度上昇ハ試験ノ最後ニ於ケル變壓器中ノ最高温度ト周圍温度トノ差ヲ以テ之ヲ定メ次ノ値以下ナルコトヲ要ス

(イ) 温度計法 四五度(攝氏)

(ロ) 抵抗法 五五度(攝氏)

一二、耐壓試験及層間耐壓試験 温度試験ノ後直ニ油入ノママ相當ノ絶縁抵抗ヲ有スルコトヲ確メ引續キ次ノ試験ヲ行フモノトス

(一) 耐壓試験 銘板記載ノ周波數ニ於ケル正弦波形ノ次ノ電壓ヲ以テ試験シ一分間之ニ耐フルモノトス

(イ) 一次線輪ト二次線輪、鐵心及大地トノ間 一〇、〇〇〇「ヴォルト」

(ロ) 二次線輪ト鐵心及大地トノ間 一、五〇〇「ヴォルト」

(二) 層間耐壓試験 周波數ノ變更其他適當ナル方法ニ依リ標準電壓ノ二倍ヲ誘起セシメテ一分間之ニ耐フルモノトス

分間之ニ耐フルモノトス

一三、函 函ハ鐵製トシ絶對ニ漏油ノ虞ナキモノタルベク其ノ蓋ニハ「バツキング」ヲ用キ緊密ニ締メ得ル構造ト爲スモノトス

定格出力一五「キロヴォルトアムペヤ」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」數字ヲ以テ「キロヴォルトアムペヤ」數ヲ明示シ且掛金物ヲ附シ得ル構造ト爲スモノトス

函ニハ適當ナル排油ノ裝置ヲ設クルモノトス

一四、套管 一次套管ハ沿面距離五〇「ミリメートル」以上ヲ有スル堅牢ナル硬質磁器製ノ二重磚管又ハ之ト同等以上ノ効力ヲ有スルモノトス

一五、口出線 口出線ハ燃線ヲ用キ次ノ各號ニ依ルモノトス

(一) 長サ 函ノ底部ニ達スル長サ

(二) 絶縁 一次側 電氣工作物規定ニ依ル第四種絶縁電線又ハ之ト同等以上ノモノ

二次側 電氣工作物規定ニ依ル第三種絶縁電線又ハ之ト同等以上ノモノ

(三) 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函内ニ於ケル部分ノ被覆ニハ油ニ浸サレザル絶縁物ヲ使用スルモノトス

- 一六、端子臺 一次側ノ端子臺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
- 一七、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
- 一八、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
- 一九、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
 - (一) 品名
 - (二) 製造者名
 - (三) 製造番號
 - (四) 周波數
 - (五) 相數
 - (六) 出力
 - (七) 電壓
 - (八) 「イムピーダンス」電壓 (試驗當時ノ周圍溫度ヲ附記スルモノトス)
 - (九) 電流 (定格出力ヲ二次無負荷電壓ニテ除シタルモノヲ「アムペヤ」ニテ表ハスモノトス)

○酸素、水素炭酸瓦斯容器

- 一、容器ハ鍛鐵又ハ軟鋼製ニシテ繼目ナキモノナルヲ要ス
- 二、容器ハ凡テ仕上後完全ナル燒鈍ヲ施セルモノナルヲ要ス
- 三、容器ハ何レモ其ノ最大使用壓力ノ $1\frac{1}{2}$ 倍ノ水壓力ヲ以テ試驗シ五分間以上同壓力ニ保ツモ直徑ニ於テ復原セザル増加ヲ生ズルコトナク又水ノ漏出スル兆候ダモ現ハサザルモノナルヲ要ス
- 四、容器ハ同種ノモノ一〇〇本若ハ其ノ端數毎ニ任意ノ一本ヲ採取シ其ノ適宜ノ部分ノ試料ヲ以テ分析試驗ヲ行ヒ又之ヲ中心線ニ沿ツテ縱ニ切斷シ其ノ厚ヲ檢ス
- 更ニ縱横ニ各一個以上ノ試験片ヲ切取り以テ抗張及屈曲試驗ヲ行フ但シ僅少ナル端數ニ對シテハ時宜ニ依リ試験片ヲ採取セザルコトヲ得
- 五、最大使用壓力ハ一五〇氣壓トス
- 六、材料ハ左ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

鐵	九九%以上	炭素	〇・三%以下
硫黃	〇・〇四%以下	磷	〇・〇四%以下
- 七、抗張試驗

海軍造船機造兵主要材料試驗檢查規則所定A五號試験片ヲ用キ左記ニ合格スルコトヲ要ス

抗張力(每平方耗ニ付貯) 四四以上六〇以下
伸 (一〇〇分比) 一二以上

八、屈曲試験

適宜ノ試験片ヲ採取シ之ヲ常温ノ儘其ノ厚ノ二倍以下ノ半徑ヲ以テ一八〇度ニ屈曲スルモ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

九、第七項及第八項ノ試験ニ合格セザルモノハ其ノ組ニ屬スルモノ全部ヲ廢却ス第四項ノ切斷試験ニ依リ同一圓周上ニ其ノ厚ニ一〇〇分ノ五以上ノ不同アリト認メタルトキハ其ノ組ニ屬スルモノ全部ヲ廢却ス

一〇、容器ノ側壁ハ第三項ノ水壓試験壓力ニ依リ生ズル抗張應力ガ一平方糎ニ付二三五〇貯ヲ超過セザル厚タルヲ要ス

一一、容器ハ各部正圓ニシテ圓筒部ハ全部同一ノ徑ヲ有シ瑕疵ハ勿論有害ナル缺點ナキコトヲ要ス
一二、容器ハ凡テ開閉弁及同弁保護用トシテ右ねぢヲ有スル鍛鐵又ハ軟鋼製螺帽ヲ具フルコトヲ要ス

一三、容器ニハ何レモ其ノ製造所名、製造番號、容積(立)螺帽ヲ除キタル空容器ノ重量(貯)最大使用壓力及試験施行年月日ヲ其ノ耐壓力ノ障害トナラザル位置ニ刻記スルモノトス

第一七類 雜品類

○レトルトカーボン

- 一、納品ヨリ任意ニ試料ヲ採取シ分析ノ結果左ノ規格ニ合格スルモノナルヲ要ス
- | | |
|---------|--------|
| (一) 灰分 | 三、〇%以下 |
| (二) 水分 | 〇、五%以下 |
| (三) 揮發分 | 三、〇%以下 |

○粉末黒鉛(若ハ黒鉛末)

(昭和四年十二月改正)

一、天然黒鉛又ハ人造黒鉛ノ粉末ニシテ左ノ規格ニ合格スルモノナルヲ要ス

燃 燒 試 験	成 分 (%)		粉 末 ノ 程 度 遊離炭素	項 目 品 質 別
	灰 分	水 分		
<small>二瓦ノ試験品ヲ白金皿ニ入 レ三〇分間瓦斯「ランプ」 (火口ノ徑約八釐)ニテ燃焼 シタル後之ヲ秤量シ其ノ減 量含有炭素量ノ二分ノ一以 下ナルヲ要ス</small>	殘 分	二以下	七五以上	一 號
	殘 分	五以下	五〇以上	二 號

二、前項ノ外實用試験ヲ行ヒ之ニ合格スルモノナルヲ要ス
但シ二號黒鉛ニ在リテハ必要ノ場合ニノミ實用試験ヲ行フモノトス

○填隙用「ビツチ」

- 一、容器ハ約百盪入ニシテ堅固ナルモノナルヲ要ス
- 二、五〇樽若ハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ一樽以上ヲ撰定シ左ノ試験ヲ行ヒ之ニ合格スルモノナルヲ要ス
- (一) 破面緻密ニシテ光澤ヲ有シ「コールター」性ノ臭氣ナク彈力ニ富ムモノナルヲ要ス
- (二) 試験品ヲ以テ底徑二六耗頂徑一三耗高二五耗ノ斷項圓錐體ヲ作り攝氏二二度ノ水中ニ一五分間以上浸シ之ヲ硝子板上ニ置キ鐵製函ノ中心ニ近ク納メ函ノ外部ヨリ攝氏五〇度ノ溫度ニ熱スルコト二〇分ニシテ著シク原形ヲ變ゼザルモノナルヲ要ス
- (三) 試験品ノ原形ヲ失フ迄ニ加熱シタルモノヲ指頭ニテ一〇秒間押スモ指頭ヲ汚ス程ニ粘着セザルモノナルヲ要ス
- (四) 試験品ヲ熔融シ徑約五〇耗厚約六耗ノ圓板ヲ作り攝氏二〇度ノ水中ニ一五分間以上浸シタル上之ヲ取出シ其ノ表面ニ重量一二五瓦ヲ有スル眞鍮製ノ球ヲ二〇〇耗以上ノ高サヨリ落下スルモ龜裂ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス

○金剛砂布

(十四年九月改正)

○「カーボランダム」砂布

- 一、品質、粒度、寸法等見本又ハ指定ノ通鋼材若ハ眞鍮材ヲ磨クニ鏽磨ノ状態ヲ呈シ砂末ノ容易ニ剝落スルコトナキモノナルヲ要ス
- 二、砂末ノ附着齊一ニシテ且其ノ厚適當ノモノナルヲ要ス
- 三、濕氣ヲ帶ルモ砂末ノ容易ニ剝落セサルモノナルヲ要ス

○金剛砂末

一、品質、粒度見本又ハ指定ノ通ニシテ實用上適良ノモノナルヲ要ス

○硝子紙

(十四年九月改正)

- 一、品質、粒度、寸法等見本ノ通木材ヲ磨キ硝子末ノ著シク剝落スルコトナク實用上缺點ナキモノナルヲ要ス
- 二、硝子末ノ附着齊一ニシテ且其ノ厚適當ノモノナルヲ要ス

○指 壓 圖 紙

- 一、品質、寸法等見本又ハ指定ノ通ニシテ兩面ヲ使用シ得ルモノナルヲ要ス
- 二、真鍮針金ニテ劃線ヲ施シ其ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○生 澁

- 一、品質見本ノ通澁柿ヨリ搾取シタルモノナルヲ要ス
- 二、搾取後一ケ年以上貯藏シタルモノニシテ乾燥性强キモノナルヲ要ス

○膠

- 一、品質見本ノ通半透明ニシテ内部ニ斑點ナキモノナルヲ要ス
- 二、熱湯ニ投ズレバ全ク溶解シテ粘質ノ液トナリ乾燥スレバ凝固シ堅牢トナルモノナルヲ要ス
- 三、實地木材ヲ接合スルニ其ノ成績見本ト同等以上ノモノナルヲ要ス

○砂糖密

一、品質見本ノ通ニシテ水分ノ含有量三二%以下ノモノナルヲ要ス
備考 完全ナル樽ニ納メタルモノナルヲ要ス

○石 鹼

(十四年九月改正)

- 一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
- | | | |
|-----|----------------|---------|
| (一) | 水分 | 四五、〇%以下 |
| (二) | 遊離「アルカリ」 | 〇、三%以下 |
| (三) | 遊離脂肪 | 二、〇%以下 |
| (四) | 純石鹼質 | 五二、七%以上 |
| (五) | 一本ノ重量 | 約一盃 |
| (六) | 蒸留水ニ溶解シ残留物ナキモノ | |
- 二、水分前項ノ規定ヲ超過スル場合ニ於テモ其ノ超過量五%以下ナル時ハ其ノ量ヲ全納入量ヨリ
控除シテ領收スルコトアルモノトス

○加里石鹼

(十四年九月改正)

- 一、左ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
色合及狀態略見本ノ通
- 水分 五〇、〇%以下
- (一) 遊離「アルカリ」 〇、二五%以下
- (二) 遊離脂肪 二、〇%以下
- (三) 水分前項ノ規定ヲ超過スル場合ニ於テモ其ノ超過量五%以下ナルトキハ其ノ量ヲ全納入量ヨリ控除シテ領收スルコトアルモノトス
- (四)

○唧筒用「グラフアイト」衛帯環材料

一、品質一般

唧筒用「グラフアイト」衛帯環材料ハ純良ナル護謨硫黄及「グラフアイト」ヨリ成リ護謨代用品若ハ再製護謨ノ混入ナク分子一様ニシテ粘性ニ富ミ氣泡等ナク耐熱耐油ノ性質ヲ具備シタルモノナルヲ要ス

二、成分

本材料ハ左記成分ヲ有スルヲ要ス

純護謨 (100分比)	硫黄 (100分比)	「グラフアイト」 (100分比)	特殊配合物及不 純物 (100分比)
二七—三〇	一三—一八	四五—五〇	九以下

分析試験困難ナル場合ハ之ヲ省略スルコトヲ得

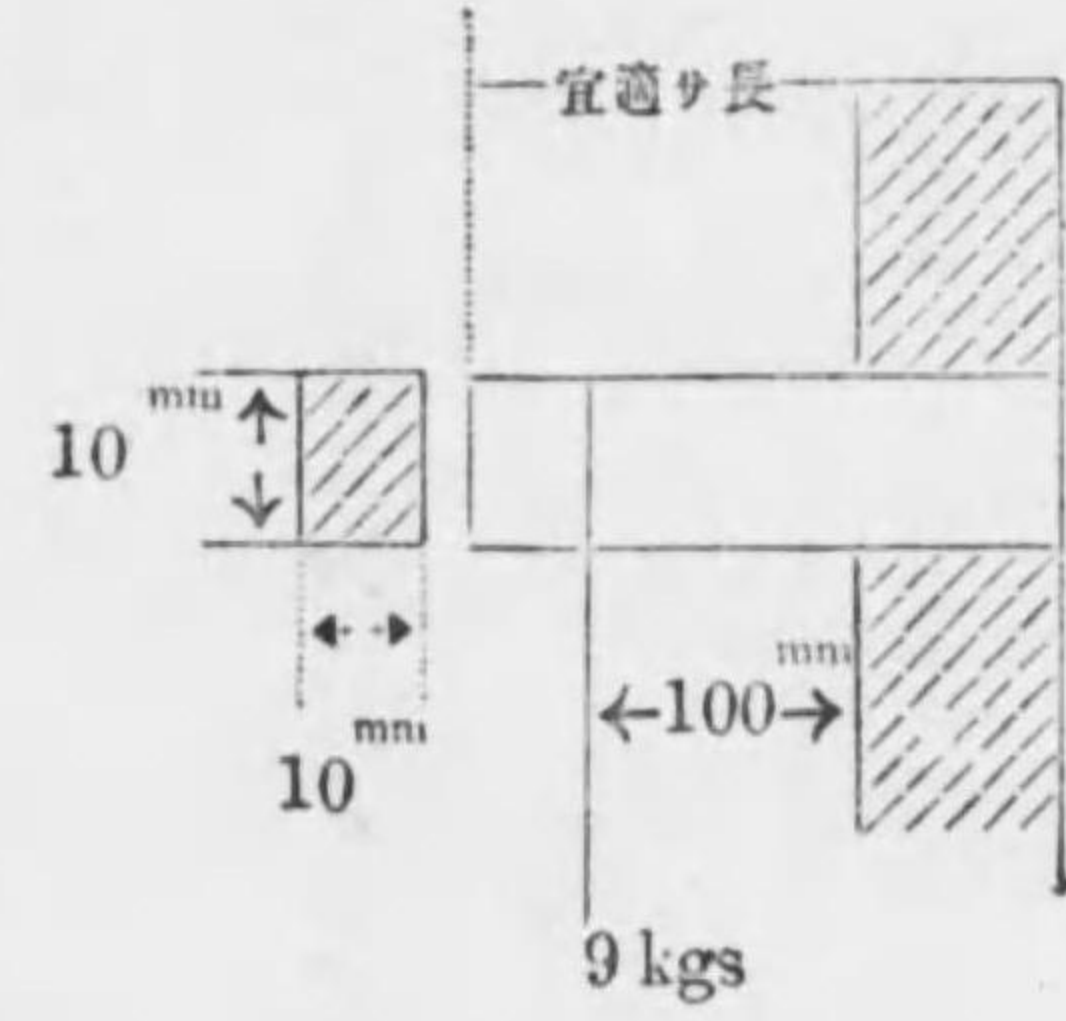
三、硬度

製品硬度ハ次ノ範圍内ナルヲ要ス

三五—五五(シヨアー)

四、屈曲試験

一〇耗角ノ試験片ノ一端ヲ萬力其ノ他適當ナル裝置ニ依リ固定シ固定端ヨリ一〇〇耗ノ個處ニ九疇ノ荷重ヲ懸ケタルトキ(次圖參照)折斷セズ且右荷重ニ對スル荷重端ノ撓量七耗以下ナルヲ要ス



五、熱膨脹率

製品中ヨリ任意ニ適宜ノ個數ノ試験品ヲ採リ之ヲ攝氏九五度ノ水中又ハ油中三時間放置シタルトキ其ノ直徑ノ膨脹率一、〇〇〇分ノ二以下ナルヲ要ス

力熱後	力熱後	力熱後	力熱後	力熱後
耐高溫性	引續キ一時間以上 四〇〇度ニ曝スモ 變色變質セズ	引續キ一時間以上 二八〇度ニ曝スモ 變色變質セズ	同	同
灼熱減量	一〇〇度ニテ一時間 乾燥セラレテ試料二 三場ニ分レ六〇ニテ 燒セタルトキ重量 ノ減量後ノ重量ノ 一〇%以下ト	同右ノ如ク處理セ ルトキ重量ノ減量 ノ二〇%以下ト	同	同
押壓試験		チ以テ三〇分間 縮セルトキノ厚サノ 〇%以下	同	同
熱傳率	〇、一四 以下	以下	同	同
比重	〇、三二五 以下	〇、五〇 以下	同	同

法ハ別記ノ如クヌ

石綿保溫材料

品名	性質等	品質構造	製造等	濕分	織込絲數	抗張力		耐高溫性	灼熱減量	押壓試驗	熱傳導率
						加熱前	加熱後				
石綿纖維	純良ナル石綿加工織維ノミヨリ成リ不純物ヲ混スベカラズ	納品中ノ試料ニテ乾燥ニシテ一〇時以上乾燥セシメタルモノノ重量減少率ノ初ニシテ五%以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿紙	優良強靱ナル石綿織維ニテ紡績シテ太サ徑一以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿布	優良強靱ナル石綿織維ニテ紡績シテ太サ徑一以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿織紐	優良強靱ナル石綿織維ニテ紡績シテ太サ徑一以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿衛帶	優良強靱ナル石綿織維ニテ紡績シテ太サ徑一以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿布	優良強靱ナル石綿織維ニテ紡績シテ太サ徑一以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿布	優良強靱ナル石綿織維ニテ紡績シテ太サ徑一以下	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿板	純良ナル石綿織維ニテ抄紙機ニ依リ堅牢ニ製作セルモノ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿筒	同右ノ外特ニ締付ケ用ノ金屬製ニシテ適宜ノ數ダケ附スヲ要ス	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿紙	同右	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿「フェルト」板	同右	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿「フェルト」筒	同右	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
石綿製品	同右	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

傳考 一、溫度ハ總テ攝氏ヲ以テ表ハ
 二、熱傳導率ノ單位ハ (Kcal / m²·hr·°C) ニシテ測定方法ハ別記ノ如クス
 三、厚サ一耗以下ノモノヲ石綿紙トス

製品中ヨリ任意ニ適宜ノ個數ノ試験品ヲ採リ之ヲ攝氏九五度ノ水中又ハ油中三時間トキ其ノ直徑ノ膨脹率一、〇〇〇分ノ二以下ナルヲ要ス

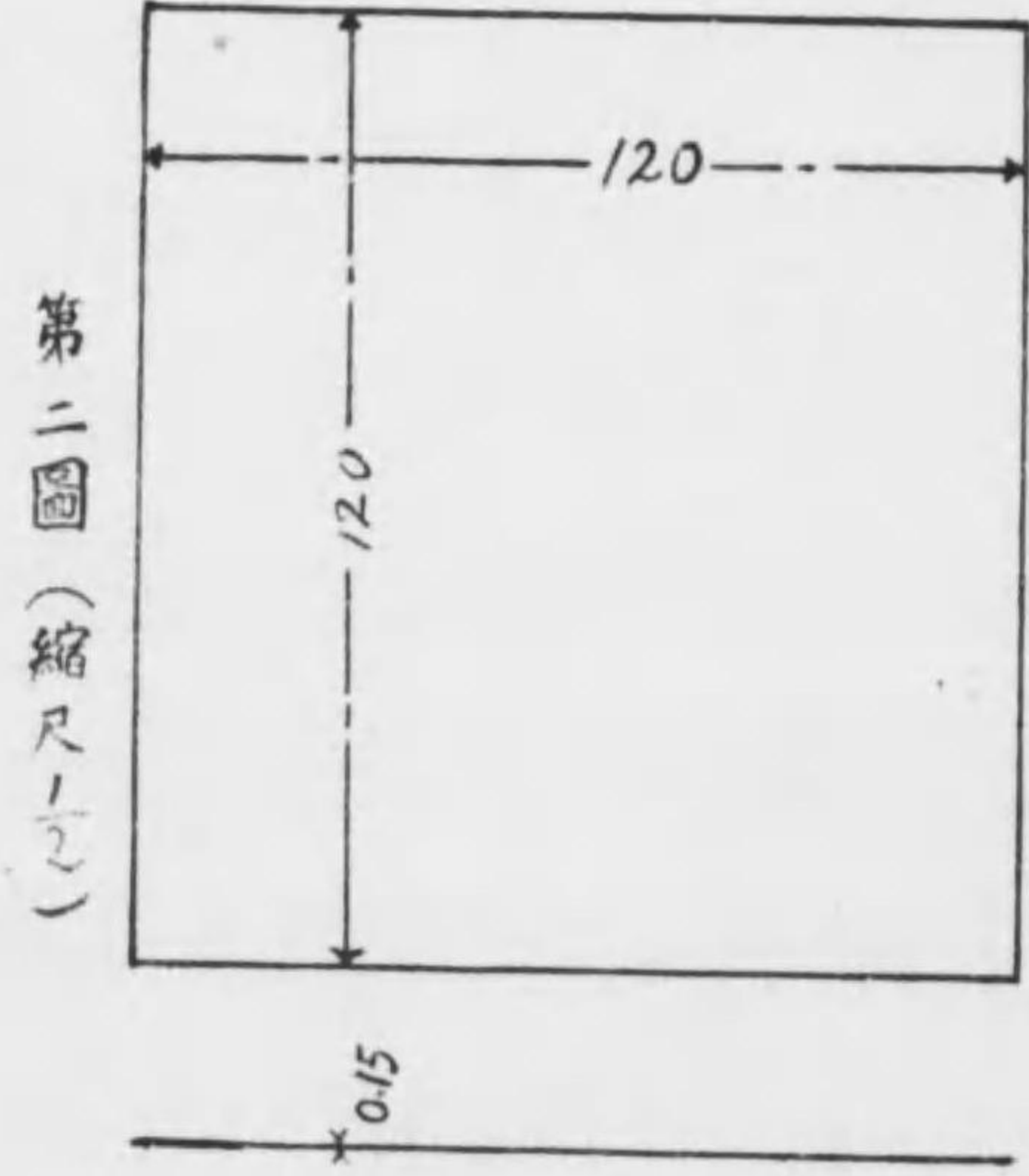
(標準片製作法)

(材料)

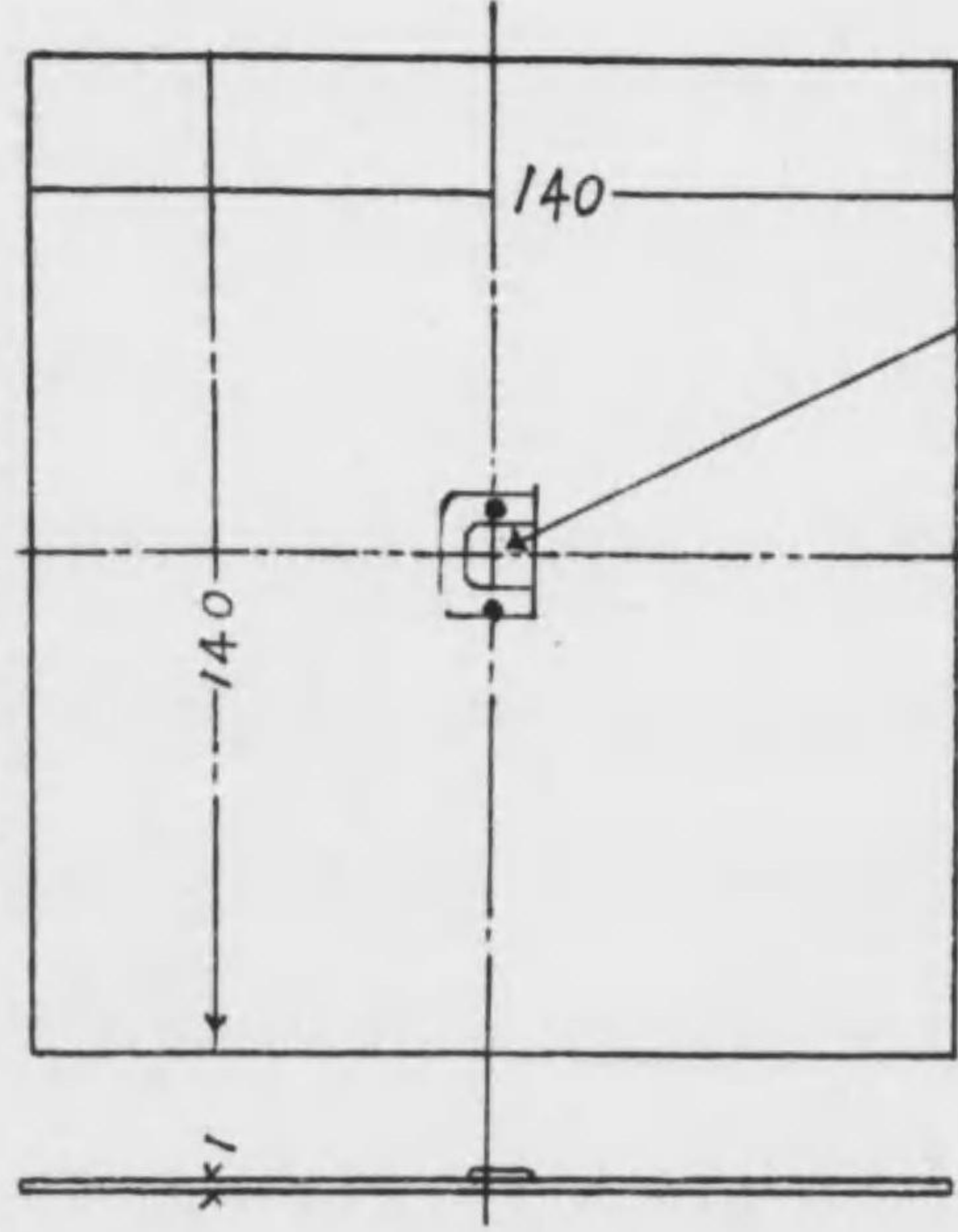
第一圖ニ示ス如キ寸法、 β ニヤ合セ板六枚
 第二圖ニ示ス如キ寸法アルミニウム板五枚
 第三圖ニ示ス如キ寸法アルミニウム板二枚
 銅コンスタンタン熱電対三対長サ各々四十種
 熱電対線絶縁管
 他ニビス十二本

ニ「アルミニウム」板ヲ糊ヲ以テ「ベニヤ」合セ板ニ一枚置キニ
 貼リシテ第四圖ノ如クナシ「ビス」ニテ締メツケル
 フ、時絶縁管ノ割レヌ様M部ハ石綿糸ニテ
 巻キ熱電対線ヲ器ニ固定ス

熱電対端ノ入ルベキ「アルミニウム」製「ポケット」

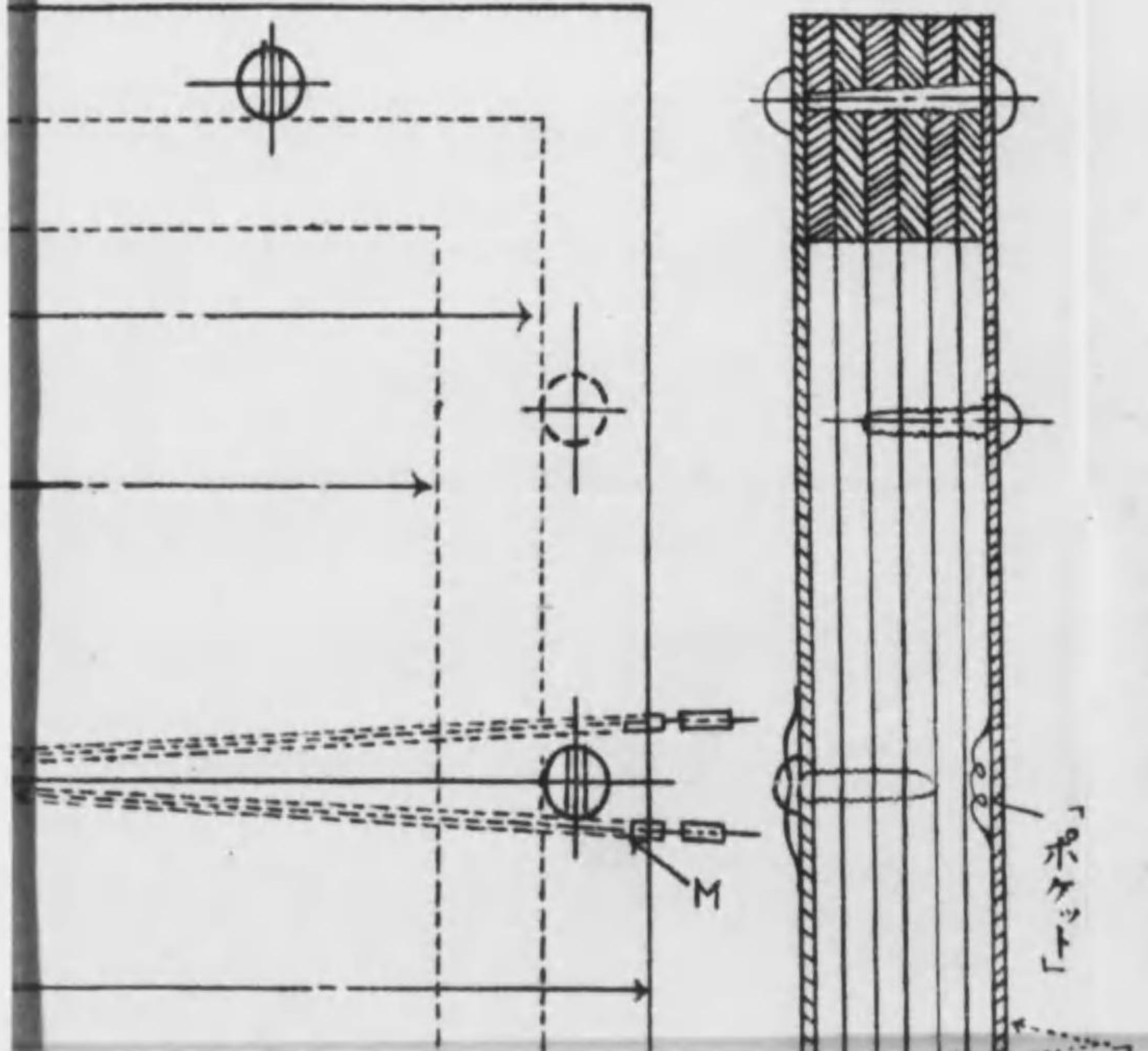
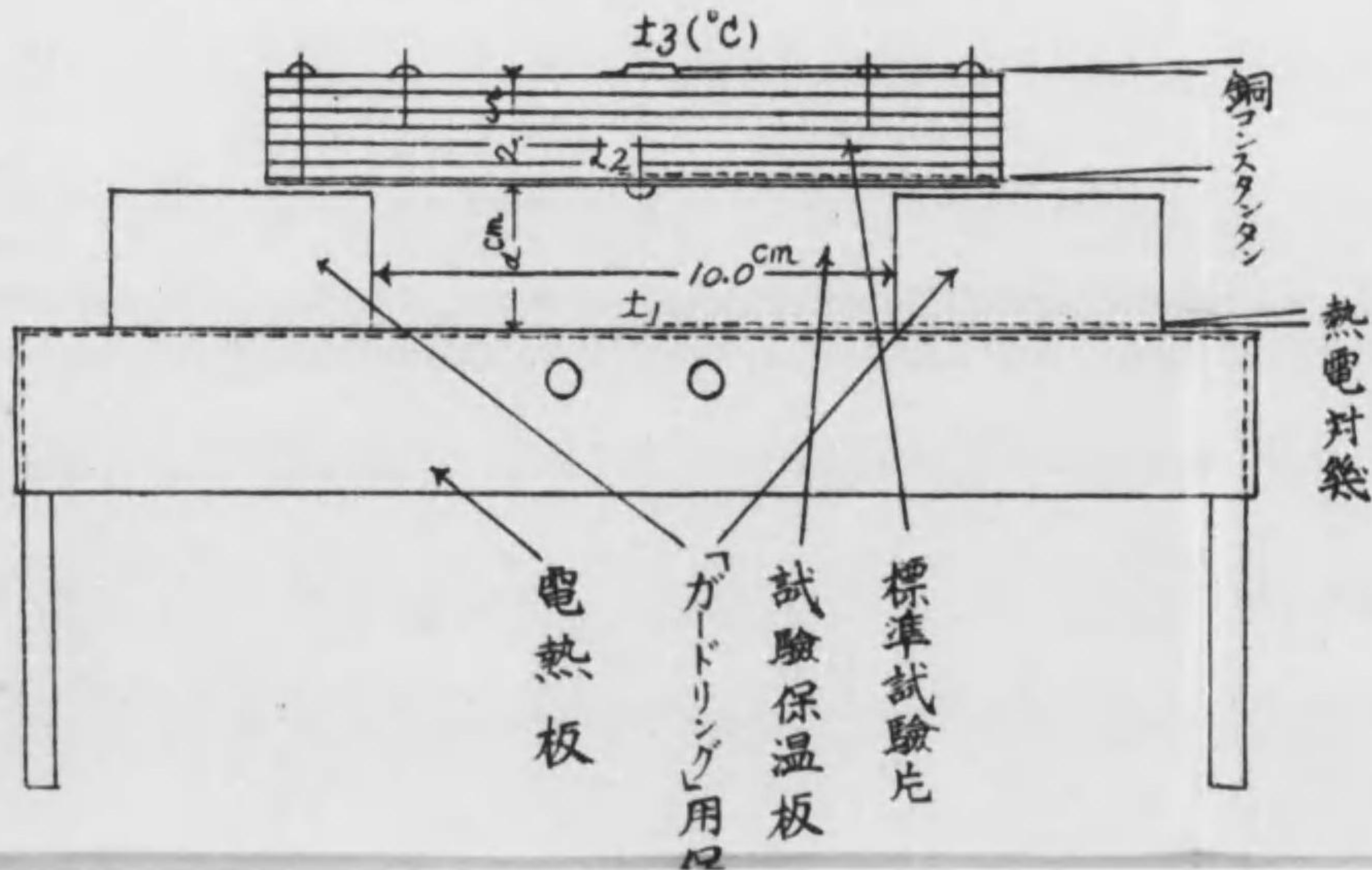


第二圖 (縮尺 $1/2$)

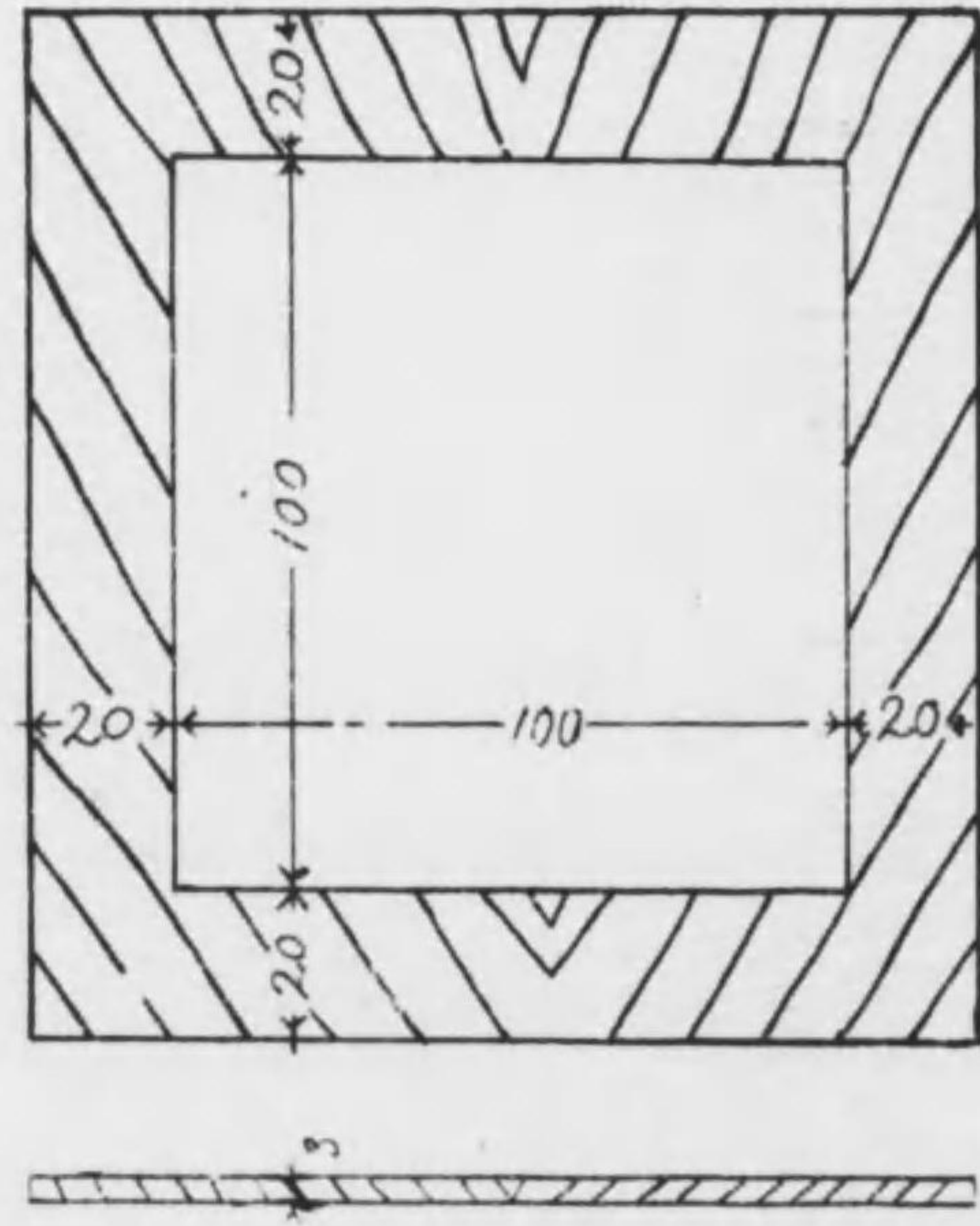


第三圖 (縮尺 $1/2$)

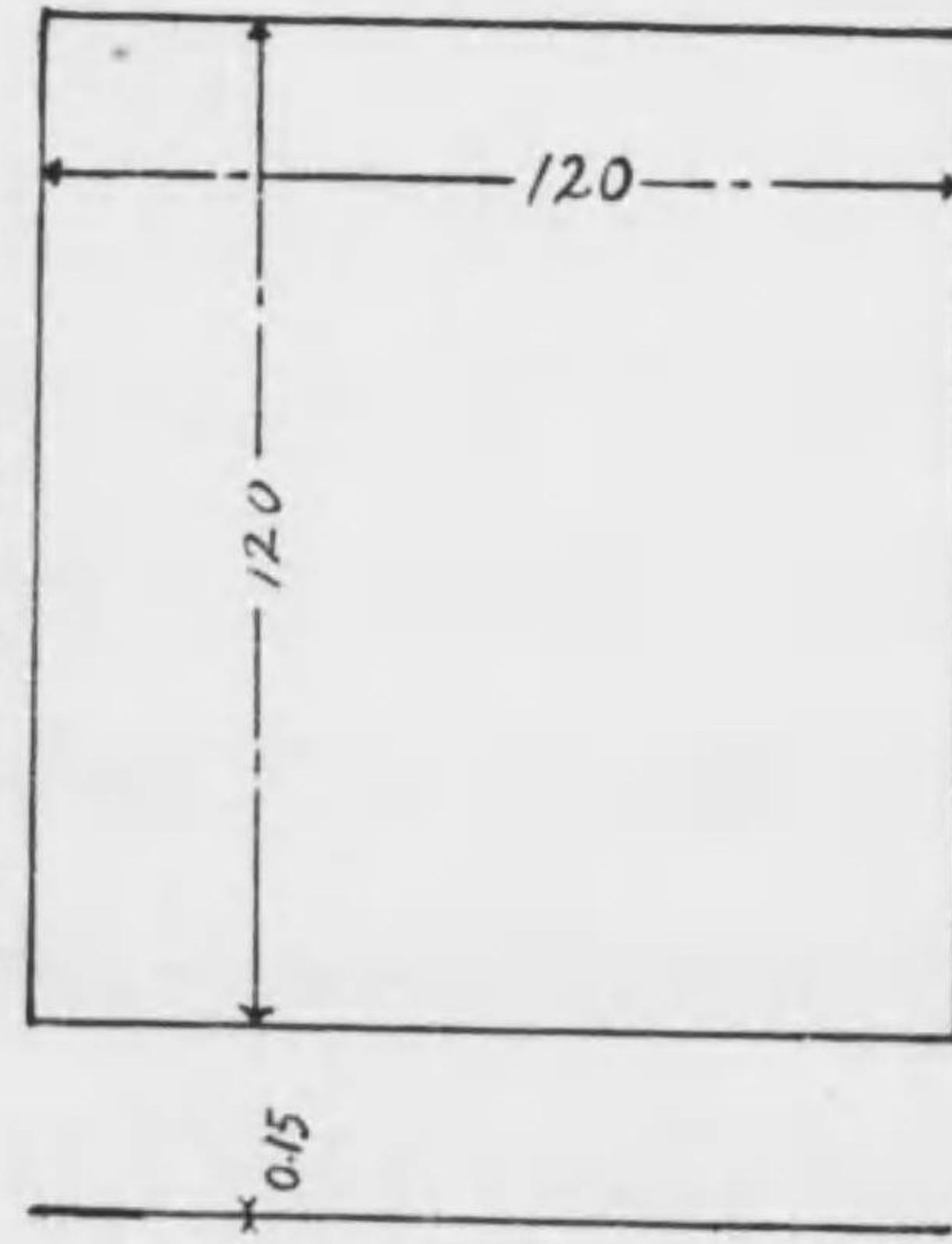
第五圖 (縮尺 $1/2$)



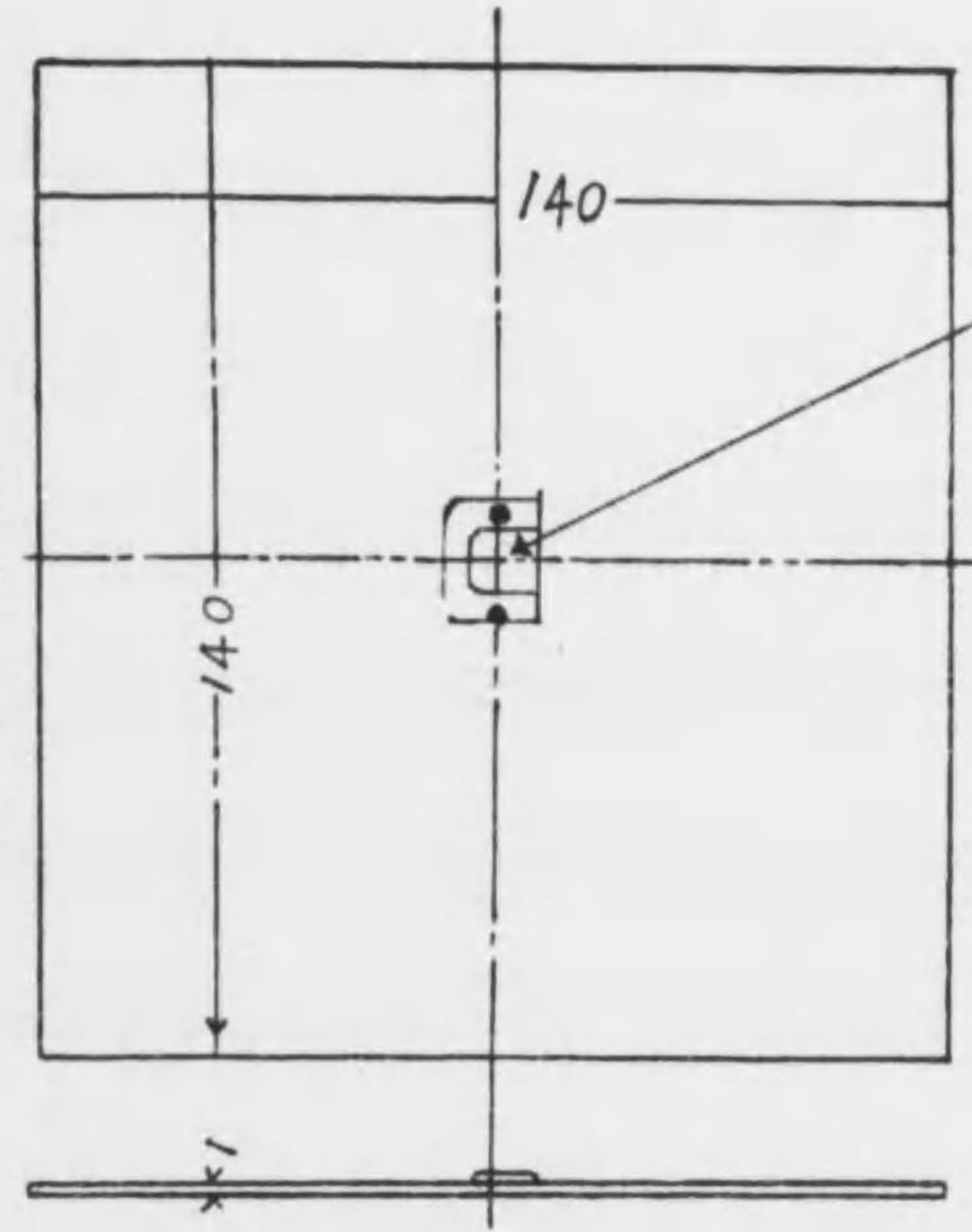
第一圖 (縮尺 $\frac{1}{2}$)



第二圖 (縮尺 $\frac{1}{2}$)



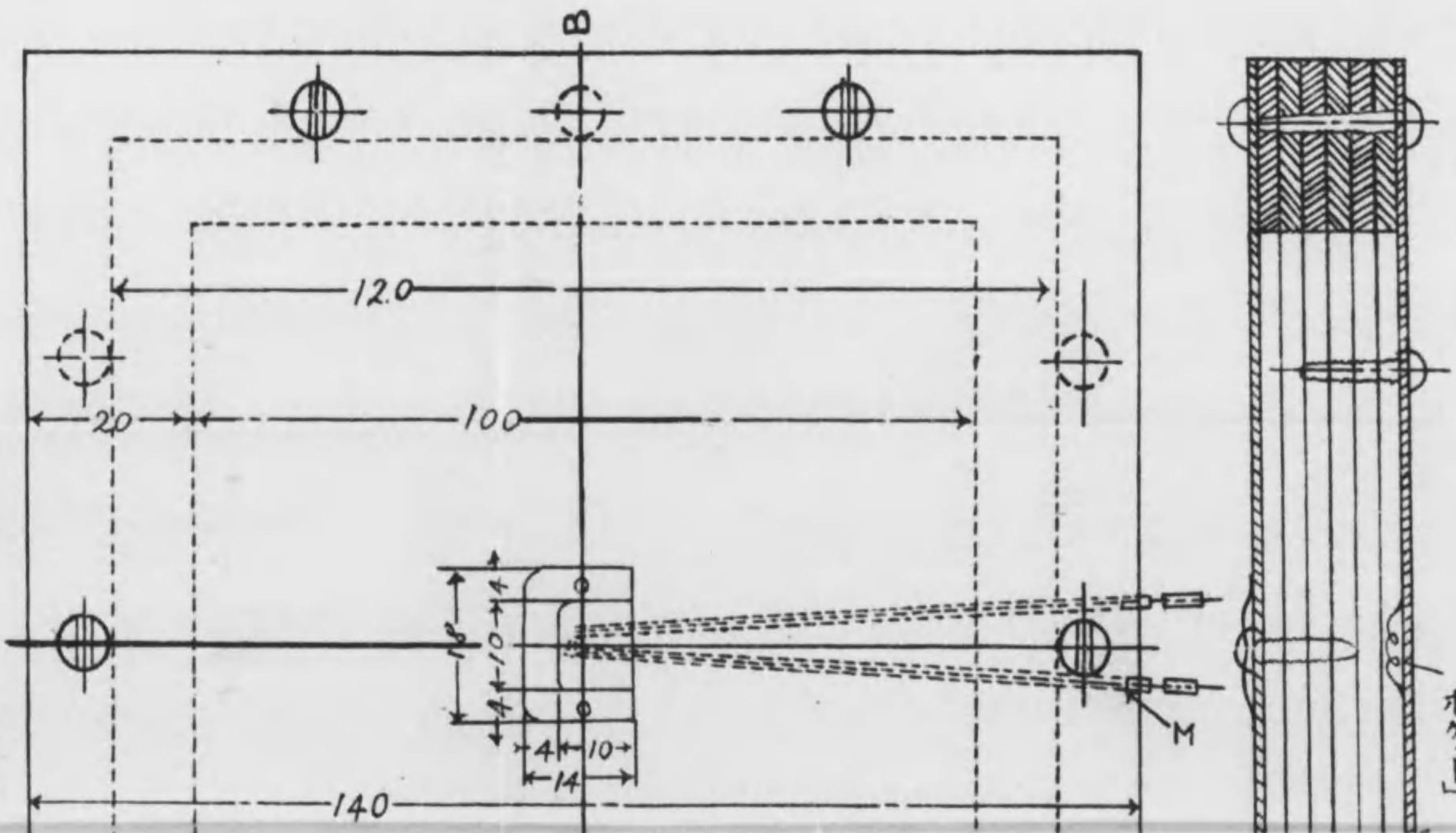
第三圖 (縮尺 $\frac{1}{2}$)



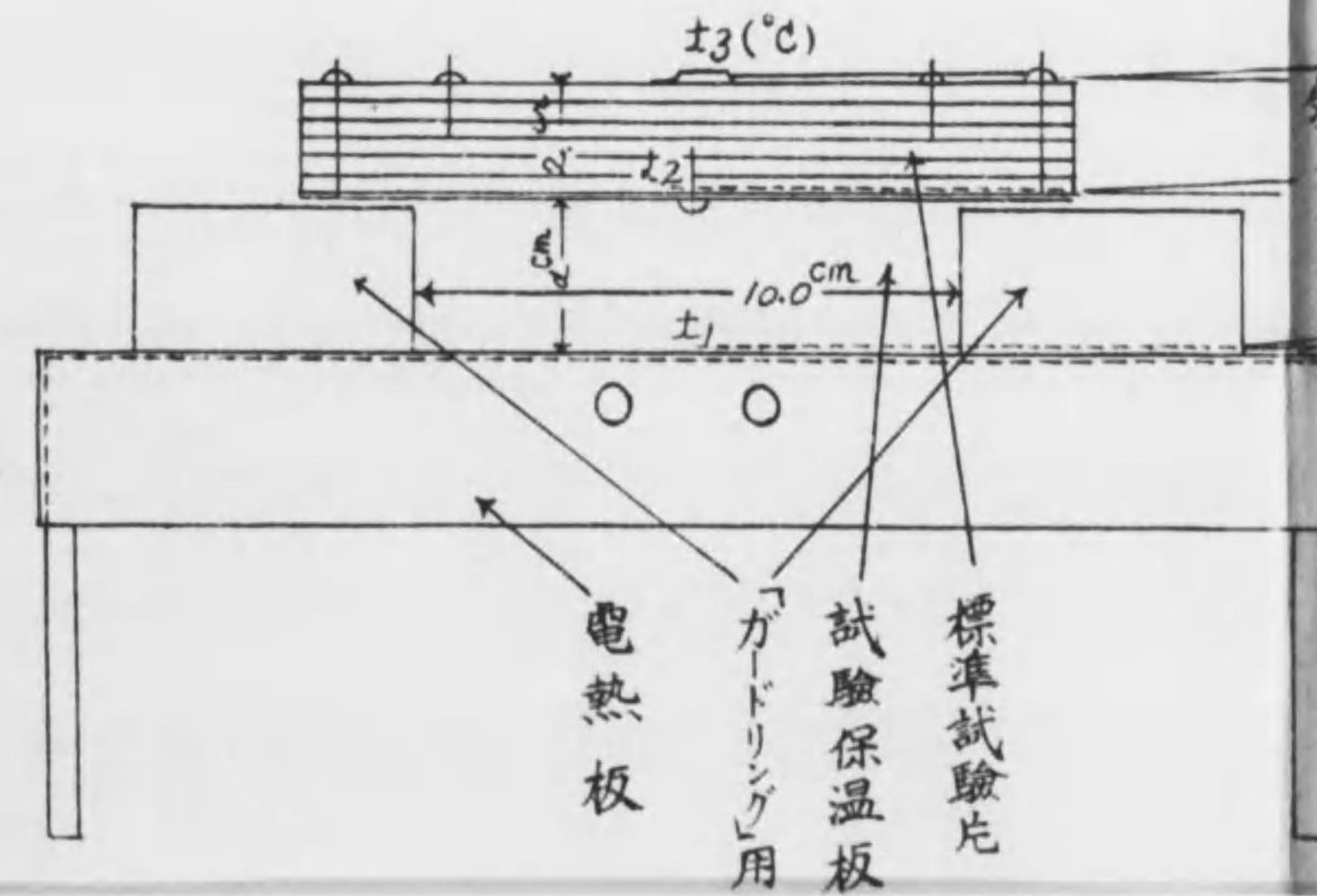
熱電対端ノ入ルベキ「アルミ」製「ボケツト」

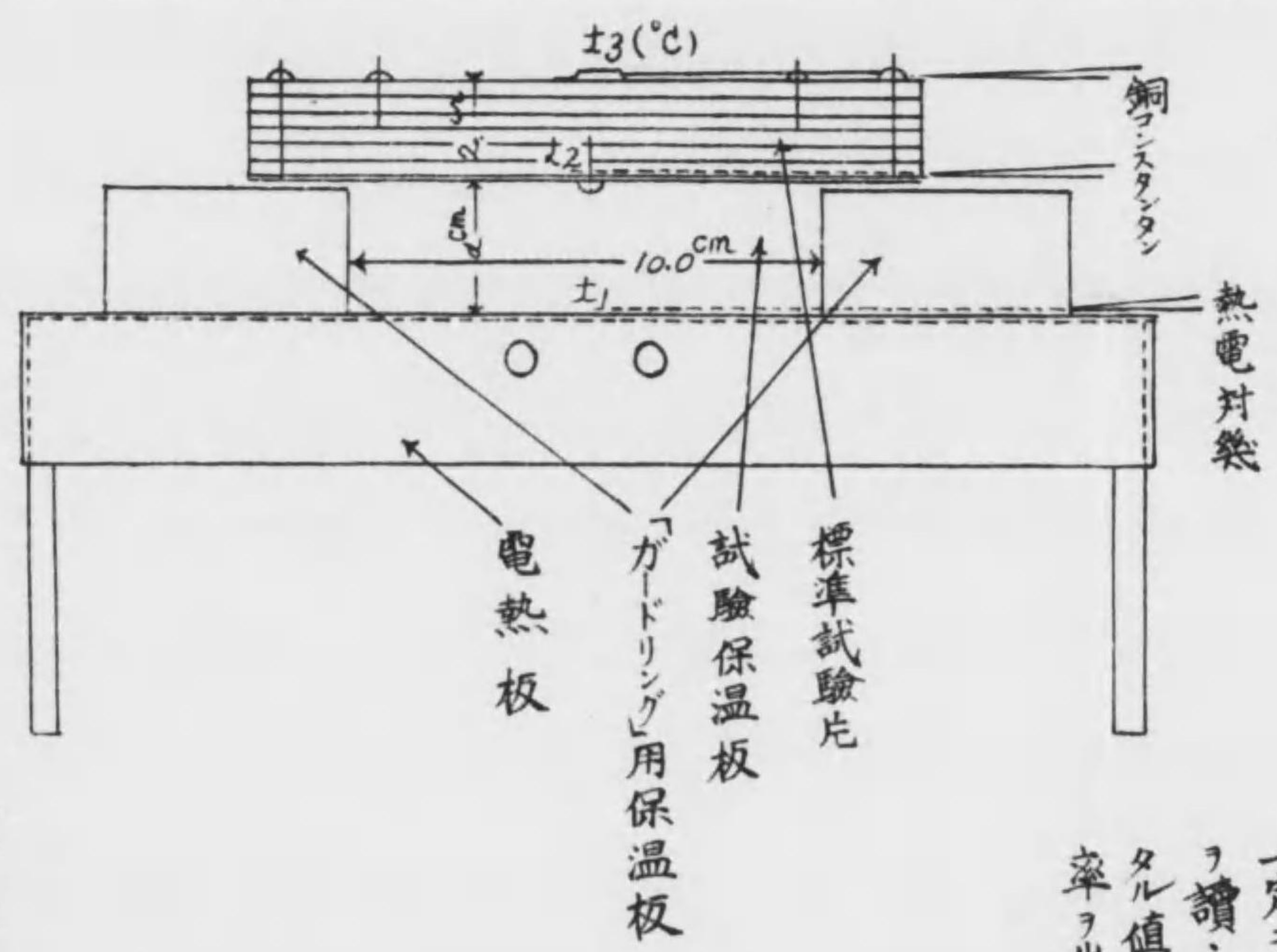
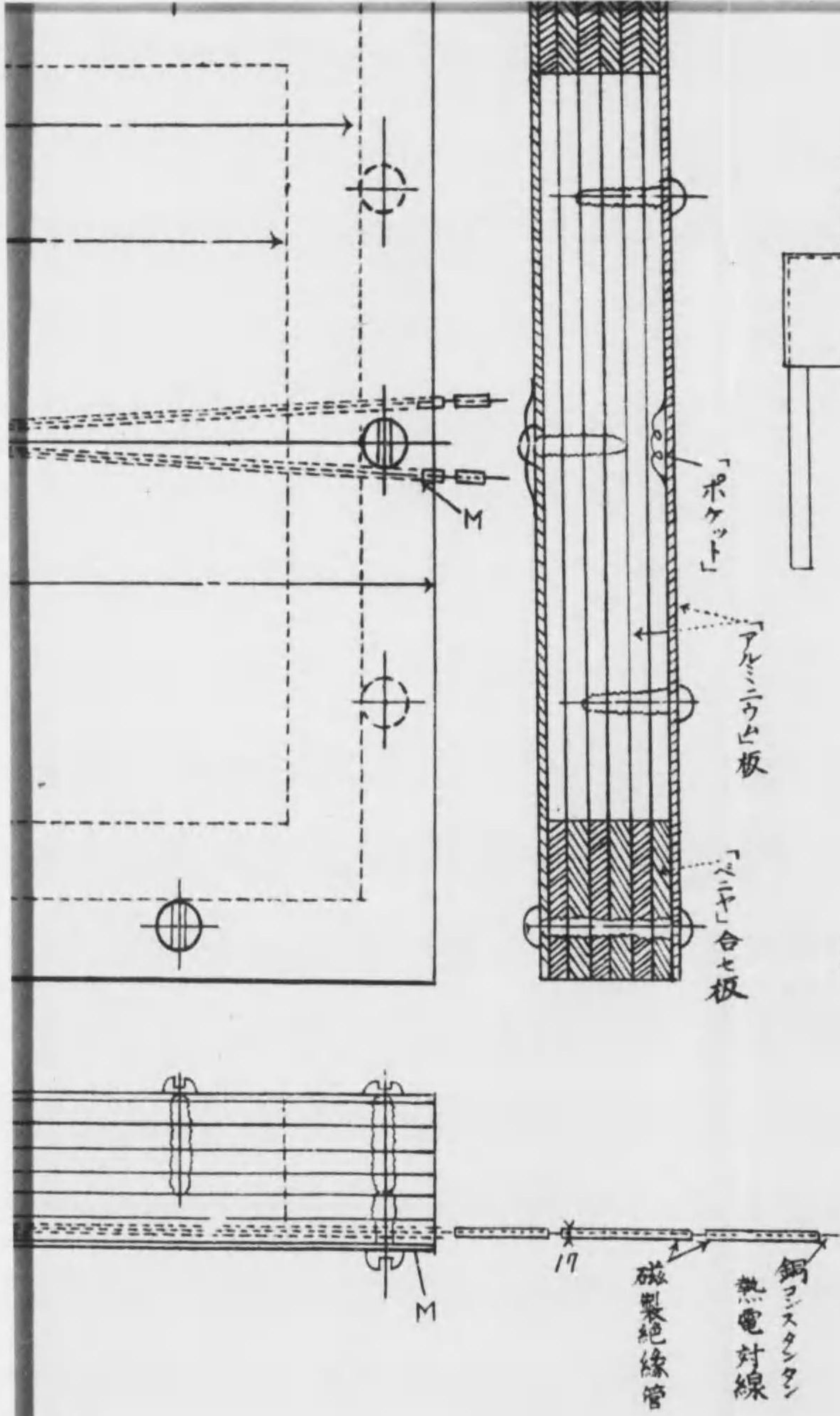
「時絶縁管」割レヌ様「M」部ハ石綿糸ニテ巻キ熱電対線ヲ器ニ固定ス

第四圖 (實尺)



第五圖 (縮尺 $\frac{1}{2}$)





(試験方法)

第五圖ニ示ス如ク約十糧角ノ試験片ノ上ニ標準試験片ヲ載セ下部ヲ電熱ス
 電熱板ノ電流ヲ一定ニ保テ t_1 t_2 t_3 ノ温度ガ一定ニナリシ右(約一時間) t_1 t_2 t_3 ノ温度ヲ讀ミ取ル十分間置キ位ニ數回讀ミ取リタル値ノ平均ヲ採リ次式ニヨリ熱傳導率ヲ出ス

$$\lambda = \frac{t_2 - t_3}{t_1 - t_2} \cdot \frac{d}{2l} \cdot 0.234$$

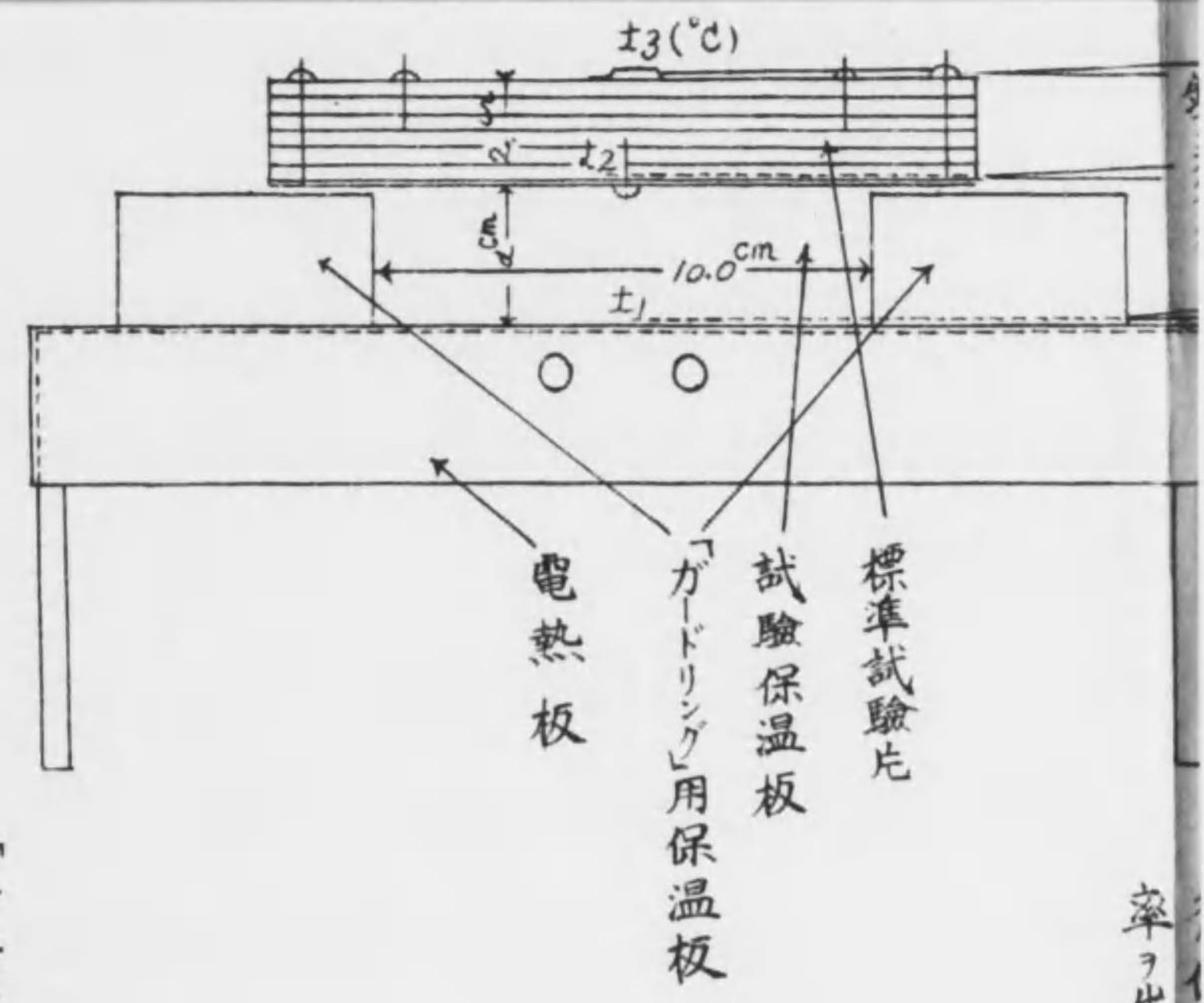
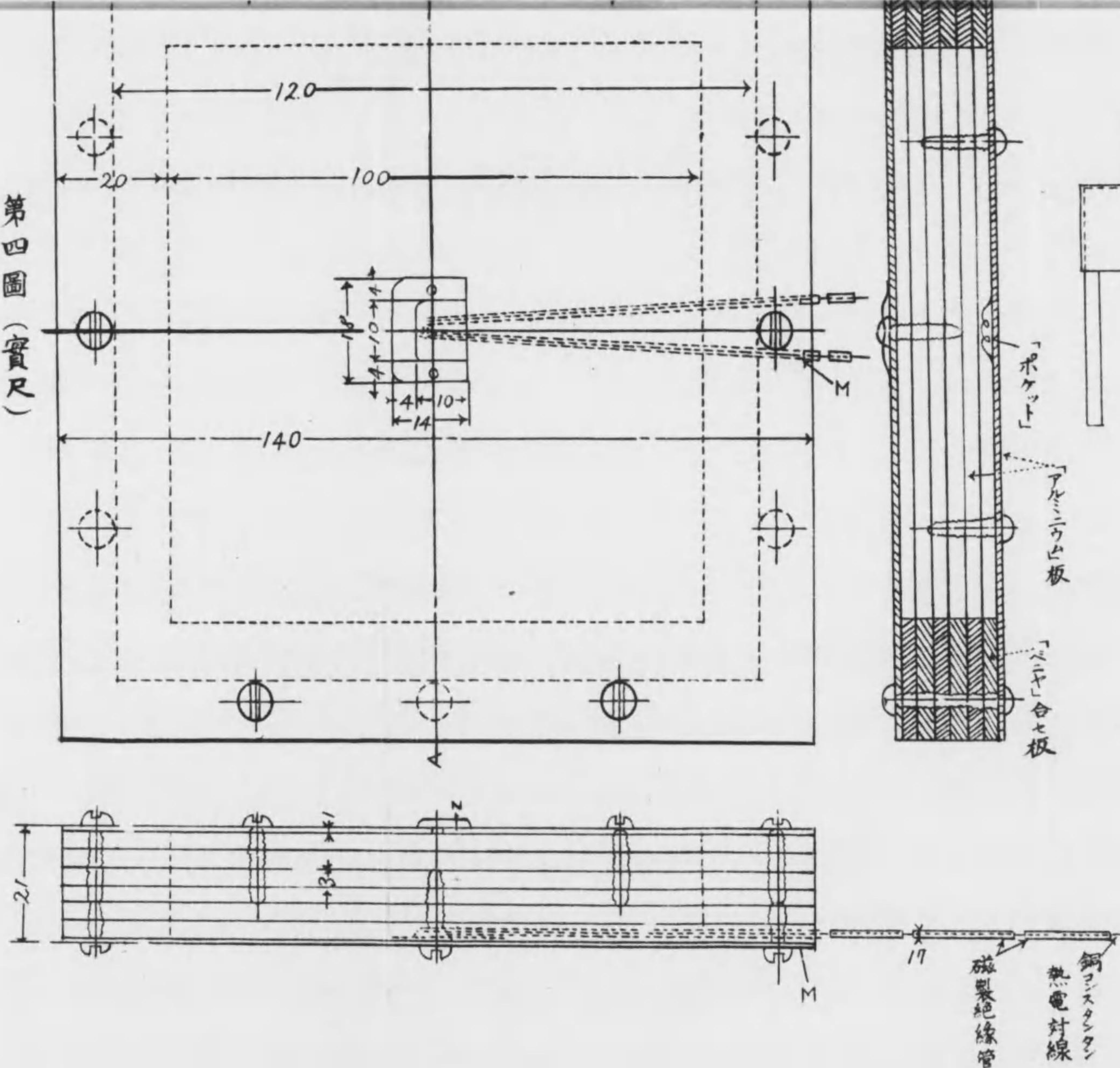
i.e.

$$\lambda = 0.1114 \times \frac{t_2 - t_3}{t_1 - t_2} \times d$$

($\frac{\text{kg cal}}{\text{m}^2 \text{ hr} \cdot ^\circ\text{C}}$)

但シ d 、試験片ノ厚サヲ糧ニ表ス、

第四圖 (實尺)



$$\lambda = \frac{t_2 - t_3}{t_1 - t_2} \cdot \frac{d}{21} \cdot 0.234$$

ie.

$$\lambda = 0.1114 \times \frac{t_2 - t_3}{t_1 - t_2} \times d$$

$$\left(\frac{\text{kg cal}}{\text{m}^2 \text{ hr } ^\circ\text{C}} \right)$$

但し d、試験片ノ厚サヲ表ス。

率ヲ出ス

○電気爐用人造黒鉛電極

(昭和十年七月改正)

一、製造法

無定形炭素電極ヲ更ニ電気爐ニ依リ高溫度ニ於テ黒煙化シタルモノナルヲ要ス

二、品質

品質ハ均一ニテ次表ニ適合ノモノナルヲ要ス

電極ノ徑 mm	灰分 %	抗張力 kg/cm ²	抗折力 kg/cm ²	比抵抗
二〇三以下	一・〇以下	七五以上	七〇以上	〇・〇〇一二以下
二〇三ヲ越ス三〇四以下	一・二以下	六五以上	六五以上	〇・〇〇一五以下
三〇四ヲ越ユルモノ	一・五以下	五〇以上	六〇以上	〇・〇〇二以下

備考

- 一、抗張試験ハ特ニ指定ナキ限り之ヲ省略スルコトヲ得
- 二、「ニツブル」ノ品質ハ其ノ徑ニ相當スル徑ノ電極ニ對スル規格ニ適合スルコトヲ要ス

三、試験片

抗張試験片ハ昭和四年二月十九日商工省告示第四號ニ於テ定ムル「ポーターランド、セメント」ノ抗張試験片ニ依ル

抗折試験ハ試験片ヲ一〇耗角トシ支點距離ヲ一〇〇耗トス

三、形狀寸法

(イ) 電極ノ徑及寸法公差ヲ次表ノ通りトス

電極ノ徑 mm	寸法公差	
	長ニ對シ%	徑ニ對シ mm
七五	五	一・〇
一〇〇	五	一・五
一五〇	五	二・〇
一七八	五	二・五
二〇三	五	二・五
二二三	五	三・〇
二五五	五	三・〇
三〇四	五	三・〇
三五五	五	三・五
四五五	五	四・五

備考

註文ノ際電極ノ徑ハ本表ニ記スモノヲ指定スルモノトス

(ロ) 表面無疵實用的平滑真直ニシテ接合面ニ凸凹ナク完全ニ密着スルモノナルヲ要ス

(ハ) 電極及「ニツプル」ヲ挿込ム孔ノ兩軸心ノ偏位公差ハ電極徑ノ〇・五%トス

(ニ) 長ニ對スル曲リノ公差ハ長ノ〇・五%トス

- 四、本品ハ黒鉛化「ニツプル」ヲ以テ電氣的竝ニ機械的完全ナル接續ヲナシ得ルモノタルヲ要ス
- 五、寸法ヲ異ニスルモノ毎ニ任意數量ヲ選出シ實用試験ヲ行ヒ成績良好ナルコトヲ要ス
- 六、本品ハ電極毎ニ製造所ノ製品等級竝ニ製造所名(又ハ其ノ記號)ヲ刻印スルモノトス

380
79

昭和十三年一月二十五日 印刷
昭和十三年一月三十日 發行

(非賣品)

編輯者

東京市小石川區音羽町八丁目十一番地

野 島 新 之 丞

印刷者

東京市小石川區音羽町八丁目廿一番地

野 島 經 三 郎

印刷所

東京市小石川區音羽町八丁目十一番地

野 島 好 文 堂

東京市小石川區音羽町八丁目十一番地

發行所

野 島 好 文 堂

電話牛込(34)六九六六番
振替東京六八二一七番

終

