

一般用継目無鋼管ノ寸法 (第七八號)

(外 徑 基 本)

(單位耗)

内径	厚															
12	1.6	1.6	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2									
15	1.6	1.6	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2									
20	1.6	1.6	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0					
25	1.6	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0					
30	1.6	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0					
35	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5					
40	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5					
45	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5					
50	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0				
55	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0				
60	1.8	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0				
65		2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0				
70		2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0				
75		2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0				
80		2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5			
85		2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5			
90			2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5			
95			2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0		
100			2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0		
110			2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0		
120			2.3	2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	
130				2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	
140				2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0
150				2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0
160				2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0
170				2.6	2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0
180					2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0 10.0
190					2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0 10.0
200					2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0 10.0
210					2.9	3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0 10.0 12.0
220					3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0
230					3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0
240					3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0 14.0
250					3.2	3.6	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0 14.0
260					3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0 14.0	
270					3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0 14.0 16.0	
280					3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0 12.0 14.0 16.0	
290					4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0 14.0 16.0	
300					4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0 14.0 16.0 18.0	
320					4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0 14.0 16.0 18.0	
340					4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0	
360					4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0	
380					4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0	
400					5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0		
420						5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0 22.0		
440						5.5	6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0 22.0		
460						6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0 22.0 24.0			
480						6.0	6.5	7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0 22.0 24.0			
500						7.0	8.0	9.0	10.0	12.0	14.0 16.0 18.0 20.0 22.0 24.0 26.0					

備考 本表ハ日本標準規格第一八號一般用継目無鋼管ノ標準寸法ヲ示ス

鑄 鋼 品 (第六號)

第一章 種 別

第一條 本規格ニ於テ規定スル鑄鋼品ハ之ヲ次ノ四種トス

- 第 一 種
- 第 二 種
- 第 三 種
- 第 四 種

第二章 製 造 法

第二條 鑄鋼品ハ特ニ指定ナキ限リ平爐、轉爐、電氣爐又ハ坩堝爐ニ依リ鑄造スルモノトス
 第三條 鑄鋼品ハ適當ノ構造ヲ有スル爐内ニテ各部一樣ニ燒鈍スルモノトズ、但シ長大ニシテ爐内ニ容レ難キモノニ在リテハ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員(以下單ニ検査員ト

第六條 第四條ノ含有量ハ第四章以下ニ規定セル試験及検査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一割以内ヲ超過スルコトヲ得
 第七條 註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經タルトキハ規定ニ依ラザルコトヲ得

第四章 抗張試験及屈曲試験

第八條 抗張試験及屈曲試験ハ第一種、第二種及第二種ノ三種ニ限リ之ヲ行フモノトス
 第九條 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片第四號ヲ用キ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種別	抗張力 kg/mm^2	伸 %
第一種	四一—五五	二〇以上
第二種	四五—五七	一五以上
第三種	四七—六一	一二以上

第十條 前條ニ規定セル抗張力ノ制限ハ伸及破断面ノ狀況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ノ認メタルトキハ上限ニ於テ一、五 $\frac{1}{2}$ 以内ヲ増シ下限ニ於

稱ス)ノ承認ヲ經テ適當ノ方法ニ依リ燒鈍スルコトヲ得
 第四種品ニ在リテハ註文者又ハ検査員ノ指定アルトキハ前項ノ燒鈍ヲ省略スルコトヲ得

第三章 化學試験

第四條 鑄鋼品ノ成分中炭素、磷及硫黃ノ含有量ハ次表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

種別	炭素	酸性爐ニ依ル場合		鹽基性爐ニ依ル場合	
		磷 %	硫黃 %	磷 %	硫黃 %
第一種	...	〇、〇六五	〇、〇六〇	〇、〇五五	〇、〇六〇
第二種	...	〇、〇六五	〇、〇六〇	〇、〇五五	〇、〇六〇
第三種	...	〇、〇六五	〇、〇六〇	〇、〇五五	〇、〇六〇
第四種	〇、四〇

第五條 前條成分ノ規定ハ製造所ニ於テ一鑄鋼毎ニ採取セル試料ニ付之ヲ行フモノトス

一五〇未滿	一五〇以上	一五〇未滿	一五〇以上
一銻鋼毎二一箇	同上	同上	同上
同上	同上	同上	同上
供試材ハ鑄鋼品ト連結又ハ別箇ハ鑄造スルモノトス	供試材ハ鑄鋼品ニ附着セシムルモノトス但シ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ連結又ハ別箇ニ鑄造スルコトヲ得	供試材ハ鑄鋼品ニ附着セシムルモノトス但シ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ連結又ハ別箇ニ鑄造スルコトヲ得	供試材ハ鑄鋼品ニ附着セシムルモノトス但シ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ連結又ハ別箇ニ鑄造スルコトヲ得

第十三條 試験片ハ其ノ代表スル鑄鋼品ト共ニ焼鈍ヲ施シタル供試材ヨリ切取ルモノトス

第十四條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵フルトキハ試験前之ヲ排却シ更ニ試験片ヲ製作スルモノトス

モノトス

第十五條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標點間ノ中心ヨリ標點距離ノ四分ノ一以外ニ於テ切斷シタルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得

ルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得

第十六條 抗張試験又ハ屈曲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

テ一、五 kg 以内ヲ減ズルコトヲ得

第十一條 屈曲試験ニ在リテハ幅二五 耗厚一九 耗ノ断面ヲ有スル試験片ヲ用キ常溫ノママ

次表規定ノ内側半徑ニテ同表規定ノ角度ダケ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

此ノ場合ニ於ケル試験片ノ角隅ニハ半徑一、五 耗ノ丸味ヲ附スルモノトス

種別	屈曲角度	内側半徑 耗
第一種	一二〇	二五
第二種	九〇	二五
第三種	六〇	二五

第十二條 試験片ノ數及供試材ノ鑄造法ハ特ニ指定ナキ限り次表ニ依ルモノトス

前項ニ依リ試験省略ノ場合ニ於テ特ニ註文者又ハ検査員ノ指定アルトキハ第四章ノ抗張試験ヲ行フニ當リ成ルベク隔リタル二箇所ヨリ各二箇所ヨリ各二箇ノ試験片ヲ採取シ其ノ試験ヲ行フモノトス

第二十一條 鋸打試験ニ在リテハ鑄鋼品ノ形状、重量ニ應ジ三疋乃至七疋ノ鋸ニテ其ノ表面ヲ打テ缺點ノ有無ヲ試験スルモノトス
落下試験ヲ行フモノニ在リテハ鋸打試験ハ落下試験ノ後之ヲ行フモノトス

第六章 検査

第二十二條 鑄鋼品ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵又ハ巢等ノナキコトヲ要ス

第二十三條 試験片、分析試料又ハ試験品ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部ニ合セザルトキハ其ノ代表スル鑄鋼品ヲ不合格トス

第二十四條 鑄鋼品ノ割レ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ケ、電氣銲接其ノ他適當ノ方法ニ依リ之ヲ修補スルコトヲ得
前項ノ加工後特ニ指定アルトキハ更ニ燒鈍ヲ行フモノトス

ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモト認メタルトキハ更ニ之ト同數ノ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得

第十七條 抗張試験又ハ屈曲試験ノ成績ガ規格ニ合セザルトキハ更ニ其ノ鑄鋼品ニ燒鈍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及屈曲試験ノ全部ヲ行フモノトス

第五章 落下試験及鋸打試験

第十八條 本章ノ試験ハ特ニ指定セラレタル場合ニ限り之ヲ行フモノトス

第十九條 落下試験ハ次ノ一號又ハ二號ニ依ル

- 一、硬質ノ地面ニ於テ鑄鋼品（突起部アルモノニ對シテハ地面ニ適當ノ凹所ヲ設ク）ノ一端ヲ支點トシ原位置ヨリ約四五度ノ角度ヲ爲ス迄他端ヲ揚ゲ之ヲ落下スルコト
- 二、鑄鋼品ヲ約三米ノ高ヨリ硬質ノ地面ニ落下スルコト 但シ鑄鋼品ノ形状、重量ニ應ジ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ其ノ高ヲ減ズルコトヲ得

第二十條 特殊ノ形状ヲ有スル鑄鋼品ニシテ前條ノ試験ニ依リ明カニ損傷ヲ蒙ル虞アルモノニ付テハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ本試験ヲ省略スルコトヲ得

可鍛鑄鐵品 (第七九號)

第一章 種別

第一條 本規格ニ於テ規定スル可鍛鑄鐵品(以下單ニ鑄鐵品ト稱ス)ハ之ヲ次ノ二種トス

第一種
第二種

第二章 製造法

第二條 鑄鐵品ハ特ニ指定ナキ限り反射爐、電氣爐、平爐又ハ坩堝爐ニ依リ鑄造シ適當ノ構造ヲ有スル爐内ニテ完全ニ燒鈍シ靱性ヲ有セシムルコトヲ要ス 但シ註文者ノ承認ヲ經タルトキハ「キユボラ」ニ依リ鑄造スルコトヲ得

第三章 抗張試驗、屈曲試驗及破壞試驗

第二十五條 鑄鋼品ニハ検査前塗裝其ノ他表面ノ検査ニ妨ゲアル處理ヲ施スコトヲ得ズ

第二十六條 本規格ニ合格シタル鑄鋼品ニハ種別、製造所名及検査濟ノ證印ヲ刻シ且其ノ周圍ニ塗料ヲ施シ識別ニ容易ナラシムルモノトス 但シ刻印ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ノ方法ニ依リ種別、製造所名及検査ヲ表示スルモノトス

表スル鑄鐵品ト同一爐内ニテ燒鈍スルモノトス

第六條 抗張試験片及屈曲試験片ニハ仕上其ノ他ノ加工ヲ爲サザルモノトス

第七條 抗張試験及屈曲試験ハ一鑄鉄毎ニ各一箇ノ試験片ニ付之ヲ行フモノトス但シ試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合註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他ノ試験片ヲ採リ再試験ヲ行フコトヲ得

第八條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標點間ノ中心ヨリ標點距離ノ四分ノ一以外ニ於テ切斷シタルトキハ他ノ試験片ヲ採リ更ニ試験ヲ行フコトヲ得

第九條 破壊試験ハ次ノ各號ニ依リ之ヲ行ヒ韌性及燒鈍ノ十分ナルコトヲ確ムルヨトヲ要ス

一、鑄鐵品一箇ノ重量五疋 未滿ニシテ同時ニ燒鈍、亞鉛鑛其ノ他ノ加熱作業ヲ施セル同種、同形ノ鑄鐵品中ヨリ次表ニ依リ試験品ヲ選出シ之ヲ打擊破壊ノ狀況及破面ヲ檢スルモノトス

第三條 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片第四號ヲ用キ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種 別	抗張力 Kg/mm ²	伸 %
第一種	三二以上	八以上
第二種	二八以上	五以上

第四條 屈曲試験ハ註文ノ際註文者ノ指定アリタル場合之ヲ行フモノトス

屈曲試験ニ在リテハ幅一六耗、厚一〇耗、長約二三〇耗ノ試験片ヲ用キ常溫ノマ、之ヲ次表規定ノ角度ダケ屈曲スル裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス此ノ場合ニ於ケル試験片ノ角隅ニハ半徑一、五耗ノ丸味ヲ附スルモノトス

種 別	屈曲角度	内側半徑耗
第一種	一二〇	四〇
第二種	九〇	四〇

第五條 抗張試験片及屈曲試験片ハ一鑄鉄毎ニ各三箇以上ヲ鑄鐵品ト別箇ニ之ヲ鑄造シ其ノ代

第四章 検査

第十一條 鑄鐵品ハ其ノ質緻密均等ニシテ有害ナル疵又ハ巢等ノナキコトヲ要ス

第十二條 鑄鐵品ノ形狀寸法ハ正確ニ圖面ニ合スコトヲ要ス、但シ機械仕上ヲ施サザル部分ニ在リテハ一%以内(其ノ最小値ハ〇、五耗トス)ノ伸縮ヲ許スモノトス

第十三條 試験片又ハ試験品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鑄鐵品ヲ不合格トス

第十四條 鑄鐵品ニハ検査前塗装其ノ他表面ノ検査ニ妨ゲアル處理ヲ施スコトヲ得ズ、但シ註文者又ハ検査員ニ於テ承認シタル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第十五條 鑄鐵品ニハ製造名所又ハ其ノ記號及種別ヲ鑄出シ且本規格ニ合格シタルモノニハ検査済ノ證印其ノ他文者ノ指定スル記號ヲ刺印スルモノトス、但シ註文者ノ承認ニ依リ適當ノ方法ヲ以テ刻印又ハ鑄出シニ代フルコトヲ得

鑄鐵品一箇ノ重量	試験品ノ箇數
二疋 未 滿	鑄鐵品五〇〇箇及其ノ端數每ニ一箇但シ 二〇〇箇未滿ニ對シテハ試験ヲ省略スル コトヲ得
二疋以上五疋未滿	鑄鐵品三〇〇箇及其ノ端數每ニ一箇但シ 一〇〇箇未滿ニ對トノハ試験ヲ省略スル コトヲ得

二、一箇ノ重量五疋 以上ノ鑄鐵品ニ在リテハ鑄臍ヲ主體ニ鑄出シ註文者又ハ検査員ノ指定ニ依リ之ヲ折リ其ノ破面ヲ檢スルモノトス此ノ場合ニ於テ鑄臍ノ數ハ各鑄鐵品ニ付一箇以上トシテ其ノ斷面ハ正方形ニシテ鑄鐵品ノ厚ニ應ジ其ノ邊ヲ一〇耗乃至一五耗トシ高ハ一二耗以上トス

三、特殊ノ鑄鐵品ニ在リテハ註文者ハ前二號ノ試験ニ代ヘ特殊ノ破壊試験ヲ指定スルコトヲ得

第十條前諸條ノ試験ノ一部若ハ全部ニ合格セザル場合燒鈍ニ供リ品質ヲ改善シ得ルト認メタルトキハ更ニ其ノ鑄鐵品並ニ試験片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、屈曲試験ノ全部ヲ行フモノトス

第三章 製造法

第三條 鑄鐵品ハ特ニ指定ナキ限リ「キユボラ」又ハ其ノ他適當ノ方法ニ依リ鑄造スルモノトス

第四條 鑄鐵品ハ鑄込タル後急激ナル冷却ニ依リテ生ズル不當收縮其ノ他ノ障害ヲ避クル爲必
要ナル時間鑄型ヨリ取出サザルコトヲ要ス

第五條 鑄鐵品ハ註文者ニ於テ特ニ要求アリタル場合又ハ製造者ニ於テ必要ト認メ註文者ノ承
認ヲ經タル場合ニハ適當ナル熱處理ヲ施スモノトス

第四章 化學試驗

第六條 本章規定ノ化學試驗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

第七條 鑄鐵品ノ成分中磷及硫黃ノ含有量ハ次表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

鑄鐵品 (第一三四號)

第一章 總則

第一條 本規格ハ一般機械用及構造用鑄鐵品(以下單ニ鑄鐵品ト稱ス)ニ之ヲ適用ス、但シ特
殊ノ用途ニ供スル鑄鐵品ニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

第二章 種別

第二條 本規格ニ於テ規定スル鑄鐵品ハ之ヲ次ノ四種トス

- 第一種
- 第二種
- 第三種
- 第四種

ルモノト認メタルトキハ其ノ一割以内ヲ超過スルコトヲ得

第五章

抗張試験、抗折試験及硬度試験

第十條 抗張試験及抗折試験ハ第二種、第三種及第四種ニ對シ之ヲ行フモノトス、但シ第二種

ニ對スル抗張試験ハ特ニ註文者ノ指定アル場合ニ限り之ヲ行フモノトス

第十一條 抗張試験ハ徑三〇耗ニ鑄造シタル丸棒ヲ並行部ノ徑二〇耗、長二五耗ニ仕上ゲタル

試験片ヲ用キテ試験ヲ行ヒ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種別	抗張力	kg/mm ²
第一種	一〇	以上
第二種	一四	以上
第三種	一九	以上
第四種	二三	以上

備考 第一種ニ對シテハ本條ノ規定ノ試験片ニ俵ル標準抗張力ヲ參考トシテ示シタモノナリ

種別	磷 %	硫黃 %
第一種	……	……
	……	……
第二種	……	……
	……	……
第三種	一號 ……	……
	二號 〇、四〇	〇、一〇
第四種	一號 〇、三〇	〇、〇八
	二號 〇、二〇	〇、〇七

第八條 前條成分ノ檢定ハ製造所ニ於テ一鑄鐵毎ニ採取セル試料ニ付之ヲ行ノモノトス

一鑄鐵トハ同一配合ニシテ且連續鑄融シタルモノヲ謂フ、但シ一〇觔ヲ超ユル場合ニハ一〇觔及其ノ端數毎ニ一試料ヲ採取スルモノトス二箇以上ノ爐ヨリ抽出シタル鑄鐵ヲ一瓶ニ集メタル場合ハ之ヲ一鑄鐵ト看做ス

第九條

第七條規定ノ磷及硫黃ノ含有量ハ第五章以下ニ規定セル試験及檢査ノ成績良好ニシテ註文者又ハ其ノ指定シタル檢査員（以下單ニ檢査員ト稱ス）ニ於テ使用ノ目的ニ適ス

テ豫メ協定ノ上第十一條及第十二條ノ規定ヲ變更スルコトヲ得ルモノトス
 第十四條 抗張試驗片及抗折試驗片ノ數及供試材ノ鑄造方法ハ特ニ指定ナキ限リ次表ニ依ルモノトス

鑄鐵品一箇ノ 仕上重量 斤	抗張試驗片ノ數	抗折試驗 片ノ數	供試材ノ鑄造法
五〇〇 以上	各鑄鐵品毎ニ一箇但シ同形ノ鑄鐵品ヲ一箇ヨリ多數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數ヲ減ズルコトヲ得	同上	供試材ハ鑄鐵品本體ニ連結シテ鑄造スルモノトス但シ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ得テ別場ニ鑄造スルコトヲ得此ノ鑄型ト同種ノ鑄型ハ鑄鐵品ノ鑄造ニ用キ同一條件ノ下ニ鑄造スルコトヲ要ス
五〇〇 未滿	一鑄鐵毎ニ一箇但シ一鑄鐵ニシテハ一〇箇ヲ超ユル場合ハ一〇箇應及其ノ端數毎ニ一箇	同上	供試材ハ鑄鐵品ト連結鑄ハ別箇ニ鑄造スルモノトス

第十五條 硬度試驗ハ第四種ニ對シテ指定アリタル場合ニ限リ之ヲ行ヒ「ブリネル」硬度一八〇乃至二四〇ナルコトヲ要ス、但シ第五章以下ニ規定セル試驗及検査ノ成績良好ニ

第十二條 抗折試驗ハ第二種ニ對シテハ徑三〇耗、長三五〇耗、ノ鑄放シノママノ試験片ヲ、
 第三種及第四種ニ對シテハ 徑三七耗、長三五〇耗ニ鑄造シタル丸棒ヲ徑三〇耗ニ
 仕上ゲタル試験片ヲ用キ支點距離 三〇〇耗トシテ試験ヲ行ヒ次表ノ規定ニ合格スル
 コトヲ要ス

種 別	荷 重 kg	撓 ム 耗
第一種	八〇〇 以上
第二種	一一〇〇 以上	一一〇 以上
第三種	一三五〇 以上	一二五 以上
第四種	一六〇〇 以上	一三〇 以上

備考 第一種ニ對シテハ第二種ト同様ノ試験片ニ依ル標準
 荷重ヲ參考シテ示シタルモノナリ

第二種ニ對スル抗折試驗片ノ徑ハ一耗以内ノ増減ヲ許ス
 第十三條 鑄鐵品ニシテ特ニ薄キモノ又ハ特ニ厚キモノニ對シテハ註文者ト製造者トノ間ニ於

合註文者ニ於テ指定スルモノトス

第二十一條 試験片、分析試料又ハ試験品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鑄鐵品全部ヲ不合格トス

第二十二條 鑄鐵品ニハ検査前塗装其ノ他表面ノ検査ニ妨ゲアル處理ヲ施スコトヲ得ズ

第二十三條 重要ナル鑄鐵品ニハ製造所名又ハ其ノ記號及種別其ノ他註文者ノ指定スル記號ノ鑄出シ且本規格ニ合格シタルモノニハ検査済ノ證印其ノ他註文者ノ指定スル記號ヲ刺印スルモノトス、但シ註文者ノ承認ニ依リ適當ノ方法ヲ以テ鑄出シ又ハ刻印ニ代フルコトヲ得

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一割以内ヲ増減スルコトヲ得

硬度試験片ハ別ニ造ラズ抗折試験片ノ支點ノ部分ヲ用ヒテ試験ヲ行フモノトス

第十六條 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廢却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第十七條 試験ノ成績ガ規定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鑄鐵品ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ更ニ一箇ノ試験片ヲ採リ再検査ヲ行フコトヲ得

第六章 検査

第十八條 破面検査ハ鑄鐵品第一種ニ對シ註文者ノ指定アリタル場合之ヲ行フモノトス

破面検査ハ鑄鐵品又ハ其ノ鑄臍、湯口等ヲ破壊シ其ノ破面ヲ檢シ適當ナル破面ヲ有スルコトヲ確ムルモノトス

第十九條 鑄鐵品ハ其ノ質均一シテ有害ナル疵又ハ巢等ノナキコトヲ要ス

第二十條 鑄鐵品ノ形狀寸法及重量ハ模型或ハ圖面ニ基キ検査シ其ノ公差ハ必要ト認メタル場

第四條 管ノ内外面ハ滑ニシテ剝ゲ疵、縦疵、割レ其ノ他ノ有害ナル缺點ナキコトヲ要ス
 第五條 常溫ニ於テ屈曲加工ノ爲特ニ軟質ナルコトヲ要スル管ニ在リテハ註文ノ際之ヲ指定スルモノトス

第三章 寸法及重量の公差

第六條 管ノ徑（内徑又ハ外徑）及厚ノ公差ハ次表ニヨル
 徑（内徑又ハ外徑）ノ公差

徑	公差 %	公差ノ最小值
五 未 滿	± 二	± 〇、〇七五
五 以上二五未滿	± 一、五	—
二五以上五〇未滿	± 一	—
五〇以上	± 〇、五	—

繼 目 無 銅 管 (第四十八號)

第一章 總 則

第一條 本規格ハ一般用冷間引拔繼目無銅管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ナズ

第二章 製 造 法

第二條 管ハ冷間引拔法ニ依リ繼目ナク製造シ實用的眞直且正圓ニシテ其ノ兩端ハ管軸ニ對シ直角ニ切斷スルモノトス

第三條 管ノ製造ニ使用スル銅ハ良質ノモノニシテ管ト爲シタル後純分九九、五%以上ナルコトヲ要ス
 特ニ砒素ヲ含有スル必要アル管ニ在リテハ純分九九、三%以上、砒素〇、一五%乃至〇、四五%ナルコトヲ要ス

管ニ在リテハ管狀試験片ヲ用ウルコトヲ得又厚一耗未滿ノ若ハ外徑一〇耗未滿ノ管ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得
試験片ハ試験前之ヲ燒鈍スルモノトス

抗張力 耗	伸 % (五〇耗ニ付)
二 二 以上	三 五 以上

第十條 押擴ゲ試験 管ノ一端ヲ燒鈍シタル後常溫ニ於テらつば形ニ押擴ゲ外徑ノ一、二五倍迄大ナラシムルモ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚一耗未滿若ハ内徑一〇耗未滿ノ管ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得

第十一條 扁平及屈曲試験 管ヨリ適宜ノ長ノ試験片ヲ切取り之ヲ燒鈍シタル後常溫ニ於テ其ノ内面密着スル迄扁平ト爲シ更ニ管軸ニ對シ直角ナル線ニ沿ヒ之ヲ一八〇度屈曲シ其ノ面密着スルニ至ラシムルモ屈曲部ニ裂疵其ノ他ノ缺點ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第十二條 打展試験 管ノ縱又ハ横ノ方向ヨリ適宜ノ長及幅ノ試験片ヲ切取り之ヲ燒鈍シタル前常溫ニ於テ其ノ一端ヲ銳キ双形ニ打ち展ハスモ裂疵其ノ他ノ缺點ヲ生ゼザルコトヲ

厚ノ公差表

厚	公差
〇、五未滿	± 〇、〇七五
〇、五 以上 一 未滿	± 〇、一
一 以上 三 未滿	± 〇、一五
三 以上 五 未滿	± 〇、二五
五 以上	± 〇、二五

第七條 管ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ五耗ヲ超エザルモノトス

第八條 管ノ重量ノ公差ハ一立方糶ニ付八、八九瓦トシテ算出シタル重量ニ對シ十七、五%トス

第四章 試驗

第九條 抗張試驗 試験片ハ管ノ縱又ハ横ノ方向ヨリ切取り之ヲ鏈打シテ平片ト爲シタル標準

抗張試験片第五號ヲ用ヒ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ外徑一、二五耗以下ノ

第十五條 第九條、第十條及第十二條ノ試験ハ用途ニ應ジ注文ノ際其ノ全部又ハ一部ノ要否ヲ指定スルモノトス

第十六條 徑及厚ヲ同ジクスル管五〇箇又ハ其ノ端數ヲ一組ト爲シ各組ヨリ任意ニ一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

第十七條 水壓試験並寸法及表面ノ検査ハ管一箇毎ニ之ヲ行ラ

第十八條 重量ノ検査ハ同時ニ注文セラレタル管ノ全數ニ對スル總重量ニ付之ヲ行フ

第十九條 本規格ニ合格シタル繼目無銅管ニハ製造所名若ハ其ノ商標ヲ刻印其ノ他適當ナル方法ニ依リテ表示スルモノトス

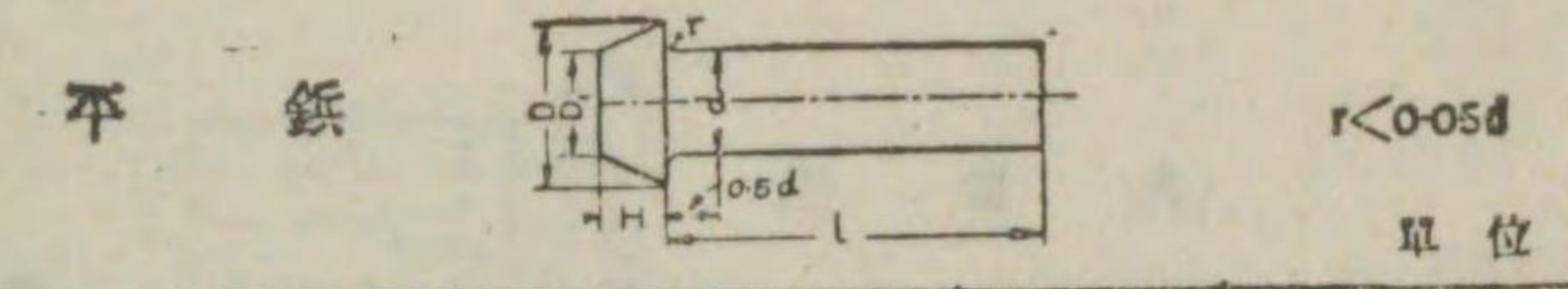
第五章 検査

第十三條 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

第十四條 水壓試験又ハ注文者ノ指定シタル水壓ニ耐ヘ漏洩其ノ他ノ缺點ナキコトヲ要ス

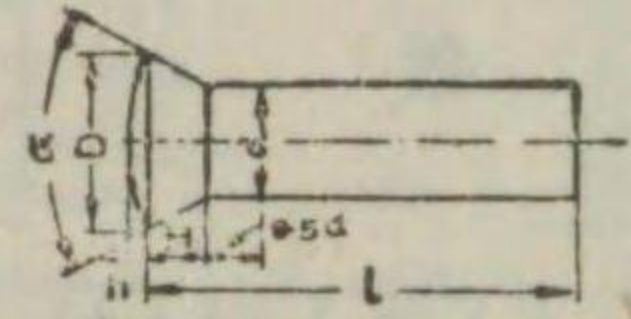
第十五條 第九條、第十條及第十二條ノ試験ハ用途ニ應ジ注文ノ際其ノ全部又ハ一部ノ要否ヲ指定スルモノトス

要ス



鋼ノ径 d	5	8	10	13	16	19	22	25	28	32	36	40
鋼頭ノ径 D	10	13	16	21	26	30	35	40	45	51	58	64
鋼頭ノ高 H	4	5.5	7	9	11	13.5	15.5	17.5	19.5	22.5	25	28
鋼孔ノ径	7	9	11	14	17	20.5	23.5	26.5	29.5	34	38	42
鋼ノ長 L	8	10	12	14	16			35	38			
	10	12	14	16	18			40	42			
	12	14	16	18	20			45	48	45		
	14	16	18	20	22			50	52	50		
	16	18	20	22	25			55	58	55		
	18	20	22	25	28			60	62	60		
	20	22	25	28	30		28	65	68	65		
	22	25	28	30	32			70	72	70		
	25	28	30	32	35			75	78	75		
	28	30	32	35	38			80	82	80		
	30	32	35	38	40			85	88	85		
								90	92	90		
							95	98	95			
							100	102	100			
							105	108	105			
							110	112	110			
							115	118	115			
							120	122	120			
							125	128	125			
							130	132	130			
							135	138	135			
							140	142	140			
							145	148	145			
							150	152	150			
							155	158	155			
							160	162	160			
							165	168	165			
							170	172	170			
							175	178	175			
							180	182	180			
							185	188	185			
							190	192	190			

丸 皿 紙



單位 mm

紙ノ徑 D	6	8	10	13	16	19	22	25	28	32	35	40
紙頭ノ徑 (D)	10	12.5	15.9	21	25	30	35	39.5	39.5	45	51	57
紙頭ノ高 H	2.5	3	3.5	5	8	9.5	11	12.5	14	16	18	20
紙ノ高 h	1	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4	5	5.5	6
紙ノ角度 α	75°	75°	75°	75°	60°	60°	60°	60°	45°	45°	45°	45°
紙孔ノ徑	7	9	11	14	17	20.5	23.5	26.5	29.5	34	38	42
紙ノ長 L	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30
紙ノ厚 t	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32
紙ノ重 W	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34
紙ノ容積 V	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36
紙ノ面積 S	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38
紙ノ容積 V	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40
紙ノ容積 V	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42
紙ノ容積 V	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44
紙ノ容積 V	24	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46
紙ノ容積 V	26	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48
紙ノ容積 V	28	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50
紙ノ容積 V	30	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52
紙ノ容積 V	32	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
紙ノ容積 V	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56
紙ノ容積 V	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
紙ノ容積 V	38	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60
紙ノ容積 V	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62
紙ノ容積 V	42	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64
紙ノ容積 V	44	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66
紙ノ容積 V	46	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68
紙ノ容積 V	48	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70
紙ノ容積 V	50	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72
紙ノ容積 V	52	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74
紙ノ容積 V	54	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76
紙ノ容積 V	56	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78
紙ノ容積 V	58	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80
紙ノ容積 V	60	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82
紙ノ容積 V	62	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84
紙ノ容積 V	64	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86
紙ノ容積 V	66	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88
紙ノ容積 V	68	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90
紙ノ容積 V	70	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92
紙ノ容積 V	72	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94
紙ノ容積 V	74	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96
紙ノ容積 V	76	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98
紙ノ容積 V	78	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100
紙ノ容積 V	80	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102
紙ノ容積 V	82	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102	104
紙ノ容積 V	84	86	88	90	92	94	96	98	100	102	104	106
紙ノ容積 V	86	88	90	92	94	96	98	100	102	104	106	108
紙ノ容積 V	88	90	92	94	96	98	100	102	104	106	108	110
紙ノ容積 V	90	92	94	96	98	100	102	104	106	108	110	112
紙ノ容積 V	92	94	96	98	100	102	104	106	108	110	112	114
紙ノ容積 V	94	96	98	100	102	104	106	108	110	112	114	116
紙ノ容積 V	96	98	100	102	104	106	108	110	112	114	116	118
紙ノ容積 V	98	100	102	104	106	108	110	112	114	116	118	120
紙ノ容積 V	100	102	104	106	108	110	112	114	116	118	120	122

製復許不

昭和十年六月三十日 印刷納本
昭和十年七月五日 發行

(定價金壹圓)

東京市麴町區外櫻田町(警視廳工場課内)

發行所 東京工場協會

東京市麴町區外櫻田町(警視廳工場課内)

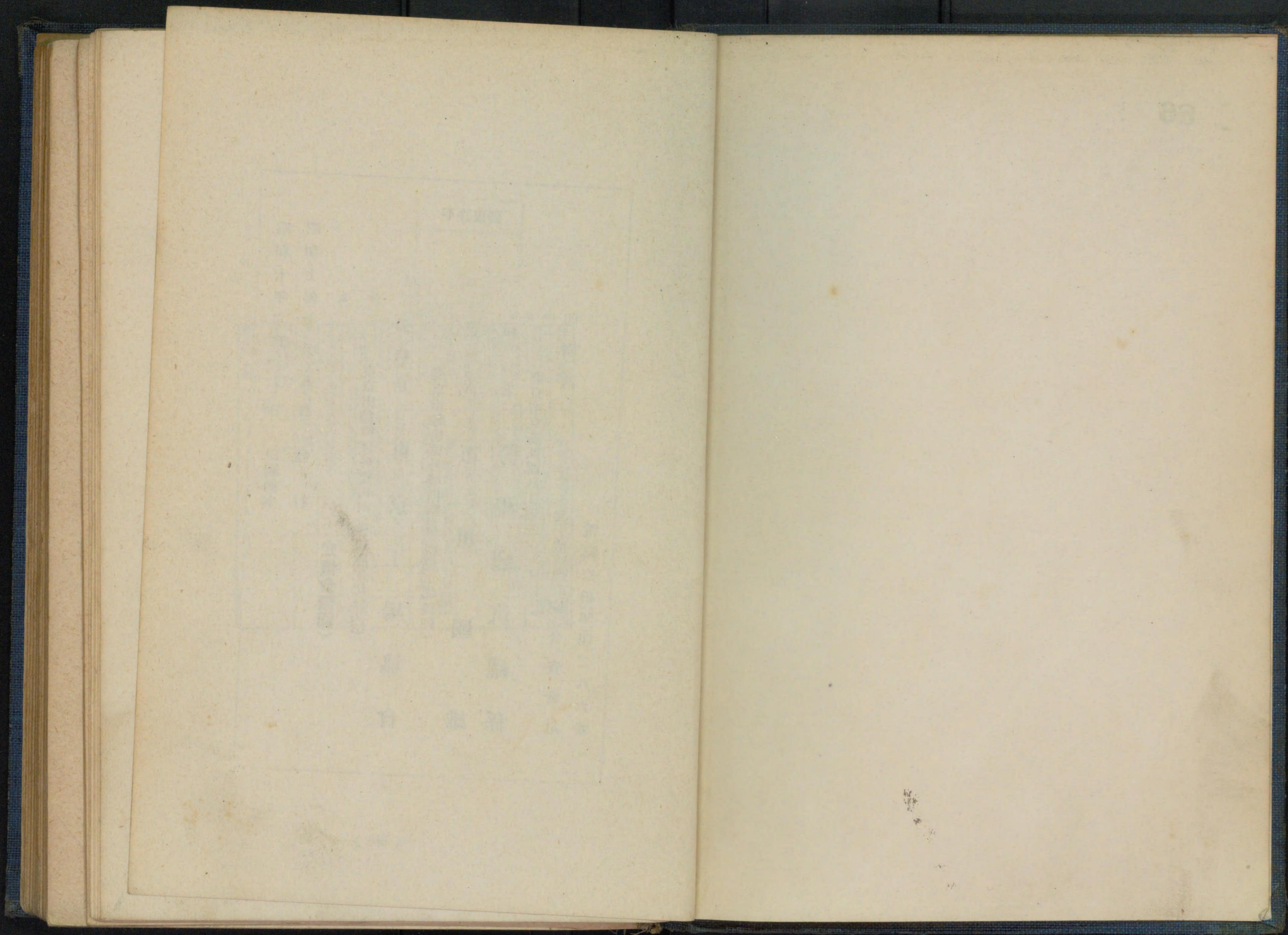
發行者 市川國雄

編者 警視廳汽罐係

東京市京橋區西八丁堀三ノ一八

印刷所 共成印刷合資會社

電話京橋(56)四二八六番



86

682-3



1200501577517

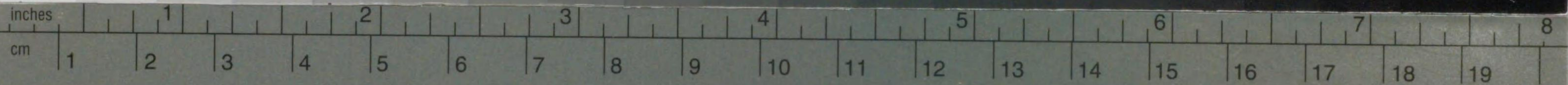


Kodak Gray Scale



© Kodak, 2007 TM: Kodak

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



Kodak Color Control Patches

© Kodak, 2007 TM: Kodak

Blue Cyan Green Yellow Red Magenta White 3/Color Black

