

臨時日本標準規格	第 19 号
燐 青 銅 棒	類別 航 43
	略号 ト 201 202
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ燐青銅棒（以下單ニ棒ト稱ス）ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル棒ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
燐 青 銅 第 一 種 棒	ト 2 0 1
燐 青 銅 第 二 種 棒	ト 2 0 2

第二章 製造法

- 第三條 棒ハ壓延法、鍛錬法、壓出法又ハ引抄法ニ依リ製造スルモノトス
- 第四條 棒ノ製造ニ使用スル地金ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ經歴ニ成分明瞭ニシテ實用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第五條 棒ハ用途ニ應ジ眞直且形状正シク表面滑カニシテ有害ナル割げ疵、縞疵、割れ、振れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第六條 棒ノ寸法ハ特ニ指定ナキ限り總則（航 57 号）ニ規定セル銅及其ノ合金棒標準寸法ニ依ルモノトス 棒ノ長ハ指定寸法ニ依ルモノトス
- 第七條 棒ノ径又ハ対辺距離ノ公差ハ ±1.5% トシ其ノ最小値ハ ±0.5mm トス 棒ノ長サハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ 5mm ヲ超エザルモノトス

第四章 試 驗

- 第八條 化学試験 棒ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.4% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	錫 %	磷 %	銅 %
燐 青 銅 第 一 種 棒	5-7	0.3 以下	殘 部
燐 青 銅 第 二 種 棒	8-9	0.3 以下	殘 部

- 第九條 棒ノ製造者ハ 1 熔塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ 本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキニ之ヲ行フモノトス
- 第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ選出セル試材ノ長ノ方向ヨリ切取リタル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ径又ハ対辺距離 6mm 未満ノ棒ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得 径又ハ対辺距離 35mm ヲ超エル棒ニ在リテハ其試験片ハ成ベク外面

臨時日本標準規格	第 19 号
燐 青 銅 棒	類別 航 43
	略号 ト 201 202
	頁 2

ニ近キ部分ヨリ切取ルモノトス

第 3 表

種 別	径又ハ対辺距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
燐青銅第一種棒	50 未満	47 以上	15 以上
	50 以上 100 未満	45 以上	15 以上
	100 以上	40 以上	15 以上
燐青銅第二種棒	13 未満	50 以上	10 以上
	13 以上 50 未満	47 以上	15 以上
	50 以上 100 未満	45 以上	15 以上
	100 以上	40 以上	15 以上

- 第十一條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ第 4 表ニ依ルモノトス 但シ試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第 4 表

径又ハ対辺距離 mm	一 組 ノ 區 分	試 料 ノ 數
13 未 滿	50 箇又ハ其ノ端數	1
13 以 上 25 未 滿	25 箇又ハ其ノ端數	1
25 以 上	10 箇又ハ其ノ端數	1

- 第十二條 試料ハ規定ノ処理ノ外、熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス
- 第十三條 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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セン棒ニ付更ニ試験ヲ行フコトヲ得
- 第十四條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り再試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第五章 檢 査

- 第十五條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十六條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不合格トス
- 第十七條 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニヨリ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第 19 号
特殊珪素青銅棒	類別 航 44
	略号 ト 203
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ特殊珪素青銅棒（以下單ニ棒ト稱ス）ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル棒ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
特殊珪素青銅棒	ト 203

第二章 製造法

- 第三條 棒ハ壓延法、壓出法、引拔法又ハ鍛錬法ニ依リ製造スルモノトス
- 第四條 棒ノ製造ニ使用スル地金ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第五條 棒ハ用途ニ應ジ眞直且形状正シク表面滑カニシテ有害ナル割け疵、縊疵、割れ、損れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第六條 棒ノ寸法ハ特ニ指定ナキ限り船則（航 57 号）ニ規定セル銅及其ノ合金棒標準寸法ニ依ルモノトス 長さハ指定寸法ニ依ルモノトス
- 第七條 棒ノ径又ハ対辺距離ノ公差ハ $\pm 1.5\%$ トシ其ノ最小値ハ $\pm 0.5\text{mm}$ トス

第四章 試 驗

- 第八條 化学試験 棒ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ 清淨劑トシテ添加セラレタル燐ハ 0.02% 以下ヲ含有スルコトヲ得

第 2 表

種 別	亞鉛%	珪素%	銅%
特殊珪素青銅棒	14-16	4-5	殘 部

- 第九條 棒ノ製造者ハ 1 熔塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ 本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキニ之ヲ行フモノトス
- 第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十四條ニ依リ採取セル試料ヲ之ニ燒鈍ヲ施スコトナク其ノママ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ径又ハ対辺距離 6mm 未満ノ棒ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得 径又ハ対辺距離 35mm ヲ超ユル棒ニ在リテハ其ノ試験片ハ成ル可ク外面ニ近キ部分ヨリ切取ルモノトス

臨時日本標準規格	第 19 号
特殊珪素青銅棒	類別 航 44
	略号 ト 203
	頁 2

第 3 表

種 別	径 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
特殊珪素青銅棒	40 未満	60 以上	25 以上
	40 以上	55 以上	25 以上

- 第十一條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ棒ノ全部若クハ一部ニ付「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	硬 度
特殊珪素青銅棒	120 以上

- 第十二條 屈曲試験 屈曲試験ハ第十四條ニ依リ採取セル試料ヨリ適當ノ長さノ試験片ヲ切取り之ニ燒鈍ヲ施スコトナク第 5 表ノ規定ニ從ヒ之ヲ屈曲スルモ裂疵其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス 径又ハ対辺距離 35mm ヲ超ユルモノニ在リテハ径 35mm ノ試験片ヲ棒ノ外面ヲ含ミテ切取り其ノ面ヲ外方ニ向ケテ屈曲スルモノトス 棒ノ断面円形ナラザルモノニアリテハ其ノ角部ニ丸味ヲ附シテ本試験ヲ行フコトヲ得 本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキニ之ヲ行フモノトス

第 5 表

種 別	屈 曲 角 度	屈曲部内側半径
特殊珪素青銅棒	60°以上	径又ハ対辺距離ノ 1 倍

- 第十三條 水銀試験 水銀試験ハ第十四條ニ依リ採取セル試料ヨリ長さ 75mm ノ試験片ヲ切取りタルママ燒鈍ヲ施スコトナク第一硝酸水銀水溶液中ニ 15 分間浸シテ之ヲ行フモ其ノ表面ニ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ第一硝酸水銀水溶液ハ其ノ 1「リットル」中ニ第一硝酸水銀 100g ト硝酸（比重 1.42）13cm³ トヲ含有スルモノトス 本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキニ之ヲ行フモノトス

- 第十四條 試料ノ採取 抗張試験、屈曲試験及水銀試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ第 6 表ニ依ルモノトス 此ノ場合試料 1 筒ヨリ抗張試験片、屈曲試験片及水銀試験片各 1 筒ヲ作ルモノトス

第 6 表

径又ハ対辺距離 mm	一 組 ノ 區 分	試 料 ノ 数
13 未満	50 筒又ハ其ノ端數	1
13 以上 25 未満	25 筒又ハ其ノ端數	1
25 以上	10 筒又ハ其ノ端數	1

- 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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 3 表ニ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セン棒ニ付キ更ニ試験ヲ行フコトヲ得

臨時日本標準規格	第 19 号
特殊珪素青銅棒	類別 航 44
	略号 ト 203
	頁 3
<p>第十六條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス</p> <p>第十七條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス</p> <p style="text-align: center;">第五章 検査</p> <p>第十八條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験、硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス</p> <p>第十九條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不合格トス</p> <p>第二十條 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニ依リ之ヲ表示スルモノトス</p>	
昭和十四年六月十九日決定	工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 19 号												
特殊高力青銅 (棒)	類別 航 45												
	略号 ト 204-208 種												
	頁 1												
<p style="text-align: center;">第一章 適用及種別</p> <p>第一條 本規格ハ特殊高力青銅棒 (以下單ニ棒ト稱ス) ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二條 本規格ニ規定スル棒ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム 但シ必要ニ應ジ略号ノ末尾ニ「棒」ヲ附スルコトヲ得</p> <p style="text-align: center;">第 1 表</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>種 別</th> <th>略 号</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>アルミニウム青銅</td> <td>ト 204</td> </tr> <tr> <td>特殊アルミニウム青銅第一種</td> <td>ト 205</td> </tr> <tr> <td>特殊アルミニウム青銅第二種</td> <td>ト 206</td> </tr> <tr> <td>特殊ニッケル青銅第一種</td> <td>ト 207</td> </tr> <tr> <td>特殊ニッケル青銅第二種</td> <td>ト 208</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">第二章 製造法</p> <p>第三條 棒ハ壓延法、鍛錬法、壓出法又ハ引拔法ニ依リ製造スルモノトス</p> <p>第四條 棒ノ製造ニ使用スル地金ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経無並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得</p> <p>第五條 棒ハ用途ニ應ジ真直且形状正シク表面滑カニシテ有害ナル割げ疵、緩疵、割れ、擦れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス</p> <p style="text-align: center;">第三章 寸法及公差</p> <p>第六條 棒ノ寸法ハ特ニ指定ナキ限り總則 (航 57 号) ニ規定セル銅及其ノ合金棒標準寸法ニ依ルモノトス 棒ノ長ハ指定寸法ニ依ルモノトス</p> <p>第七條 棒ノ径又ハ対辺距離ノ公差ハ $\pm 1.5\%$ トシ公差ノ最小値ハ $\pm 0.5 \text{ mm}$ トス 棒ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ 5 mm ヲ超エザルモノトス</p> <p style="text-align: center;">第四章 熱 處 理</p> <p>第八條</p> <p>一、棒ハ特ニ指定ナキ限り熱処理ヲ施スモノトス</p> <p>二、棒ノ熱処理ハ指定ニ從ヒ第 2 表ニ依リ之ヲ施スモノトス 但シ特殊「ニッケル」青銅第二種ニ在リテハ棒ノ大小ニ應ジ燒鈍若クハ燒入燒戻ヲ施シ其ノ試料ハ棒ト同様ノ熱処理ヲ施スモノトス</p>		種 別	略 号	アルミニウム青銅	ト 204	特殊アルミニウム青銅第一種	ト 205	特殊アルミニウム青銅第二種	ト 206	特殊ニッケル青銅第一種	ト 207	特殊ニッケル青銅第二種	ト 208
種 別	略 号												
アルミニウム青銅	ト 204												
特殊アルミニウム青銅第一種	ト 205												
特殊アルミニウム青銅第二種	ト 206												
特殊ニッケル青銅第一種	ト 207												
特殊ニッケル青銅第二種	ト 208												
昭和十四年六月十九日決定	工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)												

臨時日本標準規格	第19号
特殊高力青銅(棒)	類別 航 45 番号ト 204-208 種 頁 2

第 2 表

種 別	焼 純	焼 入 焼 戻	
		焼 入	焼 戻
アルミニウム青銅	600-650°C 水中又ハ大気中		
特殊アルミニウム青銅第一種	300-500°C 水中又ハ大気中		
特殊アルミニウム青銅第二種		600-700°C 水 中	約250°C 大気中
特殊ニッケル青銅第一種		約870°C 水 中	440-470°C 大気中
特殊ニッケル青銅第二種	450-650°C 大気中	約850°C 水中又ハ大気中	約600°C 大気中

第五章 試 験

第九條 化学試験 棒ハ第3表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ1%以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨ゲズ

第 3 表

種 別	銅 %	アルミニウム %	錳 %	ニッケル %	マンガン %	亜鉛 %	チタニウム %	珪素 %
アルミニウム青銅	残部	9-11	0.6以下	—	0.6以下	—	—	—
特殊アルミニウム青銅第一種	残部	9-11	4-6	4-6	2以下	1以下	—	—
特殊アルミニウム青銅第二種	残部	9-12	2-5	1-3	2以下	2以下	—	—
特殊ニッケル青銅第一種	残部	3-6	—	2-6	—	2以下	0.3以下	1-2
特殊ニッケル青銅第二種	残部	2-3	1以下	14-16	0.5以下	1以下	—	—

第十條 棒ノ製造者ハ1熔塊(又ハ熔解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十一條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニヨリ採取セル試料ヲ第八條第二号ノ規定ニ從ヒ之ニ熱処理ヲ施シタル後金屬材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第4表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	径又ハ対辺距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
アルミニウム青銅	—	50以上	25以上
特殊アルミニウム青銅第一種	—	70以上	12以上
特殊アルミニウム青銅第二種	100未満	75以上	15以上
	100以上	70以上	
特殊ニッケル青銅第一種	100未満	75以上	15以上
	100以上	70以上	
特殊ニッケル青銅第二種	—	80以上	8以上

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部長八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
特殊高力青銅(棒)	類別 航 45 番号ト 204-208 種 頁 3

第十二條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ焼鈍又ハ焼入焼戻ヲ施セル棒ノ全部若クハ一部ニ付「ブネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第5表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	径又ハ対辺距離 mm	硬 度
アルミニウム青銅	—	100以上
特殊アルミニウム青銅第一種	—	170以上
特殊アルミニウム青銅第二種	100未満	200以上
	100以上	180以上
特殊ニッケル青銅第一種	100未満	210以上
	100以上	200以上
特殊ニッケル青銅第二種	—	210以上

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ第6表ニ依ルモノトス 但シ試料1筒ヨリ抗張試験片1筒ヲ作ルモノトス

第 6 表

径又ハ対辺距離 mm	一組ノ区分	試料ノ数
13未満	50筒又ハ其ノ端数	1
13以上25未満	25筒又ハ其ノ端数	1
25以上	10筒又ハ其ノ端数	1

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第4表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ棒ニ付更ニ試験ヲ行フコトヲ得

第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ニ於テ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ2筒ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 檢 査

第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十七條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不適合トス

第十八條 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、種別略号、熱処理区分及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刻印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部長八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
特殊高力青銅(鍛造品)	類別 航 46
	略号ト 204-208 種
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ特殊高力青銅鍛造品(以下單ニ鍛造品ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

但シ必要ニ應ジ略号ノ末尾ニ「鍛」ヲ附スルコトヲ得

第1表

種別	略号
アルミニウム青銅	ト 204
特殊アルミニウム青銅第一種	ト 205
特殊アルミニウム青銅第二種	ト 206
特殊ニッケル青銅第一種	ト 207
特殊ニッケル青銅第二種	ト 208

第二章 製造法

第三條 鍛造品ハ航 45 号ニ合格セル特殊高力青銅(棒)ヨリニ之ヲ製造スルモノトス

第四條 鍛造品ハ特ニ鍛鍊ニ十分ナル部分ナク各部均一ニ鍛鍊サレル如キ方法ニ依ルコトヲ要ス

第五條 鍛造品ハ指定ノ形状ニ鍛造セラレ有害ナル折重り、割げ疵、縦疵、割れ、其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第六條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ黒皮ヲ除去シテ指定ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 熱処理

第七條 鍛造品ノ熱処理ハ指定ニ從ヒ第2表ニ依リ之ヲ施スモノトス 但シ特殊「ニッケル」青銅第二種ニ在リテハ鍛造品ノ大小ニ應ジ燒鈍若クハ燒入燒戻ヲ施シ其ノ試験片ハ鍛造品ト同様ノ熱処理ヲ施スモノトス

第2表

種別	燒鈍	燒入 燒戻	
		燒入	燒戻
アルミニウム青銅	600-650°C 水中又ハ大氣中		
特殊アルミニウム青銅第一種	300-500°C 水中又ハ大氣中		
特殊アルミニウム青銅第二種		600-700°C水中	約250°C大氣中
特殊ニッケル青銅第一種		約870°C水中	440-470°C 大氣中
特殊ニッケル青銅第二種	450-650°C 大氣中	約850°C 水中又ハ大氣中	約600°C大氣中

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
特殊高力青銅(鍛造品)	類別 航 46
	略号ト 204-208 種
	頁 2

第五章 試験

第八條 化学試験 鍛造品ハ第3表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ1%以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第3表

種別	銅%	アルミニウム%	鉄%	ニッケル%	マンガン%	亜鉛%	チタニウム%	珪素%
アルミニウム青銅	残部	9-11	0.6以下	—	0.6以下	—	—	—
特殊アルミニウム青銅第一種	残部	9-11	4-6	4-6	2以下	1以下	—	—
特殊アルミニウム青銅第二種	残部	9-12	2-5	1-3	2以下	2以下	—	—
特殊ニッケル青銅第一種	残部	3-6	—	2-6	—	2以下	0.3以下	1-2
特殊ニッケル青銅第二種	残部	2-3	1以下	14-16	0.5以下	1以下	—	—

第九條 鍛造品ノ製造者ハ1熔塊(又ハ熔解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十二條ニ依リ採取セル試料ヲ第七條ノ規定ニ從ヒ之ニ熱処理ヲ施シタル後金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第4表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第4表

種別	径又ハ対辺距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸%
アルミニウム青銅	—	50以上	25以上
特殊アルミニウム青銅第一種	—	70以上	12以上
特殊アルミニウム青銅第二種	100未満	75以上	15以上
	100以上	70以上	
特殊ニッケル青銅第一種	100未満	75以上	15以上
	100以上	70以上	
特殊ニッケル青銅第二種	—	80以上	8以上

第十一條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ燒鈍又ハ燒入燒戻ヲ施セル鍛造品ノ全部若クハ一部ニ付「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第5表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第5表

種別	径又ハ対辺距離 mm	硬 度
アルミニウム青銅	—	100以上
特殊アルミニウム青銅第一種	—	170以上
特殊アルミニウム青銅第二種	100未満	200以上
	100以上	180以上
特殊ニッケル青銅第一種	100未満	210以上
	100以上	200以上
特殊ニッケル青銅第二種	—	210以上

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 19 号
特殊高力青銅 (鍛造品)	類別 航 46
	略号 ト 204-208
	頁 3

第十二条 試料ノ採取

一、抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ハ特ニ指定ナキ限り該鍛造品ノ平均径又ハ厚ノ $\frac{2}{3}$ ヨリ小ナラザル径ノ試料ヲ鍛造シ第七条ノ規定ニ従ヒ熱処理ヲ施シタル後所要ノ試験片ニ仕上グルヲ要ス 但シ鍛造品ノ形状小ニシテ試料ノ径 25 mm 未満トナルトキハ試料ノ径ヲ 25 mm トス 又重要ナル鍛造品ニ在リテハ該鍛造品ヨリ試料ヲ採取スルコトアルベシ

二、試料ノ採取數ハ同一熔解ニ属シ同一又ハ類似寸法ノモノ通計重量約 300 kg 又ハ其ノ端數毎 = 1 箇トス

三、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十三条 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伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十四条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検査

第十五条 検査ニ於テハ、外觀、寸法ヲ檢シ化學試験、抗張試験、硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十六条 鍛造品ノ製造者ガ之ニ使用スル特殊高力青銅 (棒) ノ製造者ト同一ナル場合ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ得テ航 45 号ニ規定セル試験ノ全部若クハ一部ヲ省略スルコトヲ得

第十七条 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鍛造品ヲ不合格トス

第十八条 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、類別略号、熱処理区分及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第 19 号
燐 青 銅 板	類別 航 47
	略号 ト 211
	頁 1

第一章 通用及種別

第一条 本規格ハ燐青銅板 (以下單ニ板ト稱ス) ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル板ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
燐 青 銅 板	ト 211

第二章 製造法

第三条 板ノ製造ニ使用スル銅及錫ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経年並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ヘナキ古地釜ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 板ノ仕上等齊ニシテ歪ナク其ノ表面滑カニシテ有害ナル割げ疵、縦疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五条 板ハ特ニ指定ナキ限り壓延ノマ、トス

第三章 寸法及公差

第六条 板ノ寸法及公差ハ第 2 表ニ依ルモノトス

第 2 表

幅×長 mm	300×600	365×1200	450×1200
厚 mm	厚 ノ 公 差 mm		
0.10	± 0.02		
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		± 0.03	
0.45		± 0.05	
0.50		± 0.075	
(0.55)		± 0.075	
0.60		± 0.075	
0.65		± 0.075	
0.7		± 0.075	
0.8		± 0.075	
0.9		± 0.075	
1.0		± 0.1	
1.2		± 0.1	± 0.1
1.4		± 0.1	± 0.1
1.6		± 0.1	± 0.1
1.8		± 0.1	
2.0		± 0.15	
2.3		± 0.15	± 0.15
2.6		± 0.15	
2.9		± 0.15	
3.0		± 0.2	± 0.2
(3.5)		± 0.2	
4.0		± 0.2	
(4.5)		± 0.2	
5.0		± 0.2	
(5.5)		± 0.2	
6.0		± 0.2	

厚ニ括弧ヲ附シタルモノハ成ベク使用セザルヲ可トス

臨時日本標準規格	第19号
燐 青 銅 板	類別航 47
	略号ト 211
	頁 2

第四章 試 験

第七條 化学試験 板ハ第3表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ0.4% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 3 表

種 別	錫 %	燐 %	銅 %
燐 青 銅 板	5-8	0.6以下	殘 部

第八條 板ノ製造者ハ1 塊塊 (又ハ塊群ノ際) 毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ 本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキ之ヲ行フモノトス

第九條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ノ縦又ハ横ノ方向ヨリ切取リタル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ付上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第4表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ厚0.5mm 未満ノ板ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得

第 4 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
燐 青 銅 板	65 以上	7 以上

第十條 屈曲試験 屈曲試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ノ縦又ハ横ノ方向ヨリ幅 20mm 長約 100mm 切取リタル試験片ニ付其ノママ第5表ノ規定ニ依リテ之ヲ行ヒ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

試験片方向	屈曲角度	内側半径
横 方 向	180°	厚ノ 6 倍
縦 方 向	180°	厚ノ 1 倍

第十一條 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ厚ヲ同ジクスル板 25 箇又ハ其ノ端數ヲ 1 組ト為シ各組ヨリ註文者又ハ検査員ノ指示ニ依リ任意ニ試材 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス 但シ試料 1 箇ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各 1 箇ヲ作ルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ板 1 箇毎ニ試料ヲ採取セシムルコトアルベシ

第十二條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十三條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第4表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セン板ニ付更ニ試験ヲ行フコトヲ得

第十四條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取リ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

臨時日本標準規格	第19号
燐 青 銅 板	類別航 47
	略号ト 211
	頁 3

第五章 檢 査

第十五條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験、屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十六條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル板ヲ不合格トス

第十七條 本規格ニ合格シタル板ニハ検査済ノ証印、種別略号、厚、製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第19号
珪素青銅管	類別 航 48
	略号 ト 221
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ冷間引拔錐目無珪素青銅管(以下單ニ管ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル管ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第1表

種 別	略 号
珪素青銅管	ト 221

第二章 製造法

第三條 管ハ冷間引拔法ニ依リ錐目無ク製造シ管ノ兩端ハ管軸ニ對シ直角ニ切斷スルモノトス

第四條 管ニ使用スル地金ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ經年並ニ成分明瞭ニシテ實用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第五條 管ハ實用ノ眞直且斷面正形ナルコトヲ要シ其ノ内外面共滑カニシテ有害ナル剝げ疵、縞疵、割れ、損れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六條 管ハ新製ノモノニシテ一旦使用セシモノヲ再引拔セルモノナラザルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第七條 管ノ外径及厚ハ第2表ニ規定スル標準寸法ニ依ルモノトス

第2表

外 径 mm	厚 mm							
	06	08	10	12	16	20	26	32
	内 径 mm							
3	18	14	1					
4	28	24	2	16				
5	38	34	3	26	18			
6	48	44	4	36	28			
8	68	64	6	56	48	4		
10	88	84	8	76	68	6		
12	108	104	10	96	88	8	68	
14	128	124	12	116	108	10	88	
15	138	134	13	126	118	11	98	
16	148	144	14	136	128	12	108	
18	168	164	16	156	148	14	128	
20	188	184	18	176	168	16	148	
22		204	20	196	188	18	168	156
25		234	23	226	218	21	198	186
28			26	256	248	24	228	216
30			28	276	268	26	248	236
32			30	296	288	28	268	256
35				326	318	31	298	286
38				356	348	34	328	316
40				376	368	36	348	336
45					418	41	398	386
50					468	46	448	436

臨時日本標準規格	第19号
珪素青銅管	類別 航 48
	略号 ト 221
	頁 2

管ノ長ハ指定寸法ニ依ルモノトス

第八條 管ノ外径及厚ノ公差ハ第3表及第4表ニ依ルモノトス

第3表

外 径 mm	公 差 %	公差ノ最小値 mm
5 未満	± 2.0	± 0.075
5 以上 25 未満	± 1.5	
25 以上 50 未満	± 1.0	
50 以上	± 0.5	

第4表

厚 mm	公 差 mm
0.5 未満	± 0.075
0.5 以上 1.0 未満	± 0.1
1.0 以上 3.0 未満	± 0.15
3.0 以上 5.0 未満	± 0.25
5.0 以上	± 0.35

第九條 管ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ 5mm ヲ超エザルコトヲ要ス

第四章 熱 處 理

第十條 管ノ熱処理ハ 600-700°C ニテ焼鈍ヲ施スモノトス

第五章 試 験

第十一條 化学試験 管ハ第5表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第5表

種 別	珪素 %	錫 %	「カドミウム」%	銅 %
珪素青銅管	2.5-3.5	0.5-1.5	0.15 以下	殘部

第十二條 管ノ製造者ハ1塊塊(又ハ熔解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ管ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十三條 抗張試験 抗張試験ハ第十七條ニ依リ採取セル試料ヲ縦方向ニ切開キ之ヲ鑢打シテ平片ト為シタル後金屬材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第6表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ外径 25mm 以下ノ管ニ在リテハ管狀試験片ヲ用フルコトヲ得

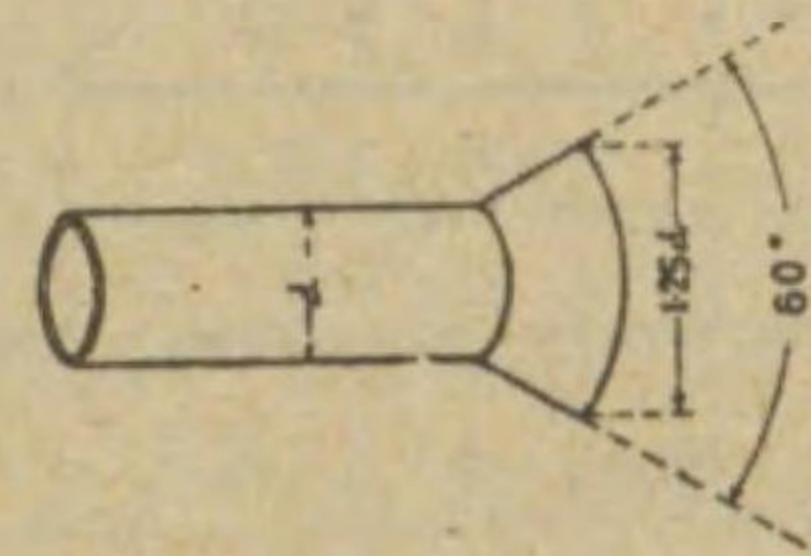
第6表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
珪素青銅管	37 以上	50 以上

臨時日本標準規格	第19号
珪素青銅管	類別 航 48
	略号 ト 221
	頁 3

第十四條 押擴げ試験 押擴げ試験ハ第十七條ニ依リ採取セル試料ヨリ適宜ノ長ニ切取リタル試験片ノ一端ヲ之ニ燒鈍
ヲ施シタル後常溫ニ於テ第1圖ノ如クらつは形ニ其ノ外径ノ1.25倍迄押擴ゲテ之ヲ行ヒ裂壊ヲ生ゼザルコト
ヲ要ス 但シ厚1mm未滿若クハ内径10mm未滿ノ管ニ在リテハ本試験ヲ省略スルコトヲ得
本試験ハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得

第 1 圖



第十五條 扁平及屈曲試験 扁平及屈曲試験ハ第十七條ニ依リ採取セル試料ヨリ適宜ノ長ニ切取リタル試験片ヲ常溫ニ
於テ其ノ内面密着スル迄扁平ト為シ更ニ管軸ニ對シ直角ナル線ニ沿ヒ之ヲ180度屈曲シ其外面密着スルニ至
シメテ之ヲ行ヒ屈曲部ニ裂壊其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス

本試験ハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得

第十六條 水壓試験 管ハ次項ニ規定スル試験水壓ニ耐ニ破裂、漏洩其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス

試験水壓ハ管ノ外径、厚ニ依リ之ヲ四級ニ分ツコト第7表ノ如シ

第 7 表

外 径 mm	厚 mm							
	06	08	10	12	16	20	26	32
	試 験 水 壓 kg/cm ²							
3								
4								
5								
6								
8					200			
10								
12								
14				100				
15								
16								
18	25		50					
20								
22		25						200
25								
28								
30			25					
32								
35								
38								
40								
45					25			
50								

臨時日本標準規格	第19号
珪素青銅管	類別 航 48
	略号 ト 221
	頁 4

第十七條 試料ノ採取 抗張試験、押擴げ試験、扁平及屈曲試験及水壓試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採
取ハ径及厚ヲ同ジクスル管約50筒又ハ其ノ端数ヲ1組ト為シ各組ヨリ任意ニ試材1筒ヲ選出シ之ヨリ試料1
筒ヲ採取スルモノトス 但シ試料1筒ヨリ抗張試験片、押擴げ試験片、扁平及屈曲試験片、水壓試験片各1筒
ヲ作ルモノトス

第十八條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ仲ガ第6表ノ規定ニ適合
セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ管ニ付更ニ試験ヲ行フコトヲ得

第十九條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル
場合ニハ更ニ同一組ヨリ2筒ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定
ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 檢 査

第二十條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、押擴げ試験、扁平及屈曲試験、水壓試験ヲ行フコトヲ
標準トス

第二十一條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル管ヲ
不合格トス

第二十二條 本規格ニ合格シタル管ニハ検査済ノ証印、類別略号、外径、厚及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適
當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第19号
燐 青 銅 線	類別 航 49
	略号 ト 231
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ燐青銅線(以下單ニ線ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル線ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
燐 青 銅 線	ト 231

第二章 製造法

第三條 線ノ製造ニ使用スル銅及錫ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ經歴成成分明瞭ニシテ実用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 線ハ形狀正シク其ノ表面平滑、清淨ニシテ有害ナル割け疵、殺疵、割れ、振れ、鈍れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第五條 線ノ径ハ第2表ニ規定スル標準寸法ニ依ルモノトス

線ノ長ハ指定ニ依ルモノトス

第 2 表

径 mm	径 mm	径 mm
12.00 10.00	1.20 1.00	0.12 0.10
9.00 8.00 7.00	(0.90) 0.80 (0.70)	(0.09) 0.08 (0.07)
6.50 6.00 5.50	(0.65) 0.60 (0.55)	0.06
5.00 4.50 4.00	0.50 (0.45) 0.40	0.05
3.50 3.20 (2.90)	(0.35) 0.32 (0.29)	0.04
2.60 (2.30) 2.00	0.26 (0.23) 0.20	0.03
(1.80) 1.60 (1.40)	(0.18) 0.16 (0.14)	

本表中括弧ヲ附シタルモノハ成ルベク用ヒザルモノトス

第六條 線ノ径ノ公差ハ特ニ指定ナキ限り第3表ニ規定ニ依ルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
燐 青 銅 線	類別 航 49
	略号 ト 231
	頁 2

第 3 表

径 mm	公差 mm
0.26 未満	± 0.008
0.26 以上 0.55 未満	± 0.01
0.55 以上 1.00 未満	± 0.02
1.00 以上 3.20 未満	± 0.03
3.20 以上 6.00 未満	± 0.04
6.00 以上	± 0.06

第四章 試験

第七條 化學試験 線ハ第4表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.4% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨ガス

第 4 表

種 別	錫 %	燐 %	銅 %
燐 青 銅 線	5-8	0.6 以下	残 部

第八條 線ノ製造者ハ1坩堝(又ハ坩堝ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ線ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキ之ヲ行フモノトス

第九條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ヨリ切取リタル長 約 300 mm ノ試験片ニ付之ヲ行ヒ 抗張力 85 kg/mm² 以上ナルコトヲ要ス

但シ径ノ8倍ノ長ノ標点距離ヲ以テ伸ヲ記録スルモノトス

第十條 屈曲試験 屈曲試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ヨリ適宜ノ長ニ切取リタル試験片ニ付線径ニ等シキ屈曲内側半径ヲ以テ180度屈曲シ之ヲ行ヒ何等欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス

第十一條 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ径ヲ同ジクスル線ノ連続セル各条ヲ1巻ト為シ其ノ両端ヨリ試料各1箇ヲ切取ルモノトス 但シ試料1箇ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各1箇ヲ作ルモノトス

第十二條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鍍打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十三條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ其ノ1巻ヨリ更ニ2箇ノ試験片ヲ切取リ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第五章 検査

第十四條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験、屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十五條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル線ヲ不合格トス

第十六條 本規格ニ合格シタル線ニハ検査済ノ証印、種別略号、径及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニヨリ表示スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 19 号
普通青銅鑄物	類別 航 50
	略号 ト 241 242
	頁 1

第一章 適用及[種]別

- 第一條 本規格ハ一般用普通青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
普通青銅鑄物第一種	ト 241
普通青銅鑄物第二種	ト 242

第二章 製 造 法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル地金ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明確ニシテ実用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ澆テ清淨ニシテ有害ナル雜質其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好ナル仕上而ヲ呈スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第五條 鑄物ノ寸法ハ四面ニ依ルモノトス 仕上ヲ要スル箇所ハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所要寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 試 驗

- 第六條 化學試驗 鑄物ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 3% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	銅 %	錫 %	亞鉛 %
普通青銅鑄物第一種	殘 部	2-6	.3-9
普通青銅鑄物第二種	殘 部	10-12	2-6

- 第七條 鑄物ノ製造者ハ熔鑄ノ際毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ 本試験ハ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキニ之ヲ行フモノトス
- 第八條 抗張試驗 抗張試驗ハ第九條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試驗片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付キ之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 本試験ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會 (第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 19 号
普通青銅鑄物	類別 航 50
	略号 ト 241 242
	頁 2

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
普通青銅鑄物第一種	17 以上	10 以上
普通青銅鑄物第一種	22 以上	10 以上

- 第九條 試料ノ採取 抗張試驗ニ要スル試驗片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
 - 一、試料ハ每熔鑄ニ付 1 箇トス 但シ豫備ヲ必要トスル場合ニハ 2 箇ヲ作ルコトヲ得
 - 二、試料ハ鑄物ト連結鑄造スルヲ原則トス 但シ鑄物小ニシテ連結鑄造ヲ不便トスルトキハ本休ト同種ノ別型ニ依ルコトヲ得 此ノ場合ニハ横ニ鑄込ムヲ例トス
 - 三、試料ノ寸法ハ徑約 30mm 長約 200mm トス
 - 四、試料 1 箇ヨリ抗張試驗片 1 箇ヲ作ルモノトス
- 第十條 試料ニ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ變ズルガ如キ処理ヲ施サルモノトス
- 第十一條 抗張試驗ニ於テ試驗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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試驗片ヲ製作シ試驗ヲ行フコトヲ得
- 第十二條 試驗ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 1 箇ノ試驗片ヲ作り再試験ヲ行フコトヲ得

第五章 檢 査

- 第十三條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試驗ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十四條 試驗片又ハ分析試料ニシテ其ノ試驗成績ガ本規格ノ一部若クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十五條 鑄物ノ割れ又ハ底ニシテ強サニ對シテ影響ノ輕微ナルモノハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ鑄掛け、電気熔接其ノ他適當ナル方法ニ依リ之ヲ修補スルコトヲ得
- 第十六條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ發見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十七條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刻印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會 (第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
燐青銅鑄物	類別航 51
	略号ト 243-245
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ燐青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
燐青銅鑄物第一種	ト 243
燐青銅鑄物第二種	ト 244
燐青銅鑄物第三種	ト 245

第二章 製 造 法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル銅及錫ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ經歴並ニ成分明確ニシテ實用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ鑄テ清淨ニシテ有害ナル鑄果其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス
- 第五條 鑄物ハ鑄物毛ヲ除去スルタメノ低温燒鈍等必要ニ應ジ適當ナル熱処理ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

- 第六條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス 仕上ヲ要スル箇所ハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所要寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 試 驗

- 第七條 化學試驗 鑄物ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.8% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨ケズ

第 2 表

種 別	錫 %	磷 %	銅 %
燐青銅鑄物第一種	9-13	1.0以下	殘 部
燐青銅鑄物第二種	14-16	1.0以下	殘 部
燐青銅鑄物第三種	17-19	1.0以下	殘 部

- 第八條 鑄物ノ製造者ハ熔解ノ際ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ
- 第九條 抗張試驗 抗張試驗ハ第十條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試驗片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

臨時日本標準規格	第19号
燐青銅鑄物	類別航 51
	略号ト 243-245
	頁 2

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
燐青銅鑄物第一種	20 以上	5.0 以下
燐青銅鑄物第二種	15 以上	1 以上
燐青銅鑄物第三種	15 以上	

- 第十條 試料ノ採取 抗張試驗ニ要スル試驗片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
 - 一、試料ハ每熔解ニ付 1 箇トス 但シ豫備ヲ必要トスル場合ニハ 2 箇ヲ作ルコトヲ得
 - 二、試料ハ鑄物ト連結鑄造スルヲ原則トス 但シ鑄物小ニシテ連結鑄造ヲ不便トスルトキハ本休ト同種ノ別型ニ依ルコトヲ得 此ノ場合ニハ横ニ鑄込ムヲ例トス
 - 三、試料ノ寸法ハ径約 25 mm 長約 200 mm トス
 - 四、試料 1 箇ヨリ抗張試驗片 1 箇ヲ作ルモノトス
- 第十一條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋤打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス
- 第十二條 抗張試驗ニ於テ試驗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伸ガ第3表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試驗片ヲ製作シ試驗ヲ行フコトヲ得
- 第十三條 試驗ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 1 箇ノ試験片ヲ作り試験ヲ行フコトヲ得

第五章 檢 査

- 第十四條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化學試驗、抗張試驗ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十五條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十六條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ發見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十七條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刻印其ノ他ノ適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第19号
特殊珪素青銅鑄物	類別 航 52
	略号 ト 246
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ特殊珪素青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
特殊珪素青銅鑄物	ト 246

第二章 製造法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル銅及亞鉛ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ輕便並ニ成分明瞭ニシテ実用上等文ハナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ總テ清淨ニシテ有害ナル鑄集其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第五條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス 仕上ヲ要スル箇所ニハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所要寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 試 驗

- 第六條 化学試験 鑄物ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ 清淨劑トシテ添加セラレタル磷ハ 0.02% 以下ヲ含有スルコトヲ得

第 2 表

種 別	亞鉛 %	珪素 %	銅 %
特殊珪素青銅鑄物	14-16	4-5	殘 部

- 第七條 鑄物ノ製造者ハ熔解ノ際毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ
- 第八條 抗張試験 抗張試験ハ第九條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
特殊珪素青銅鑄物	45 以上	12 以上

- 第九條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
 - 一、試料ハ毎熔解ニ付1箇トス 但シ豫備ヲ必要トスル場合ニハ2箇ヲ作ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第19号
特殊珪素青銅鑄物	類別 航 52
	略号 ト 246
	頁 2

- 二、試料ハ鑄物ト連結鑄造スルヲ原則トス 但シ鑄物小ニシテ連結鑄造ヲ不便トスルトキハ本体ト同種ノ別型ニ依ルコトヲ得 此ノ場合ニハ横ニ鑄込ムヲ例トス
- 三、試料ノ寸法ハ徑約 30mm 長約 200mm トス
- 四、試料1箇ヨリ抗張試験片1箇ヲ作ルモノトス
- 第十條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鍛打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス
- 第十一條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第3表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得
- 第十二條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ1箇ノ試験片ヲ作り再試験ヲ行フコトヲ得

第五章 檢 査

- 第十三條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十四條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十五條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ發見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十六條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第19号
鉛青銅鑄物	類別航 53
	略号 ト 247 248
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ鉛青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第1表

種別	略号
鉛青銅鑄物第一種	ト 247
鉛青銅鑄物第二種	ト 248

第二章 製造法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル銅及鉛地金ニ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ經歴並成分明瞭ニシテ實用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ絶テ清淨ニシテ有害ナル鑄果其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス
- 第五條 鑄物ハ鑄物渣ヲ除去スルタメノ低温燒鈍等必要ニ應ジ適當ナル熱処理ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

- 第六條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス 仕上ゲヲ要スル箇所ニハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所要寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 試験

- 第七條 化学試験 鑄物ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ1.0%以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第2表

種別	錫%	鉛%	磷%	ニッケル%	銅%
鉛青銅鑄物第一種	5.0-7.0	14-18	0.25以下	—	殘部
鉛青銅鑄物第二種	9.0-11.0	20-40	—	20-40	殘部

- 第八條 鑄物ノ製造者ハ熔解ノ際毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ
- 第九條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付テ之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

臨時日本標準規格	第19号
鉛青銅鑄物	類別航 53
	略号 ト 247 248
	頁 2

第3表

種別	抗張力 kg/mm ²	伸%
鉛青銅鑄物第一種	14以上	8以上
鉛青銅鑄物第二種	16以上	3以上

- 第十條 組織試験 鑄物ノ表面又ハ断面ヲ研磨腐蝕セシメテ組織ヲ檢シタル際ニ鉛ノ分布狀態均齊ニシテ粗大ナル偏析又ハ空隙等ノ欠点ナキコトヲ要ス 本試験ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得
- 第十一條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
 - 一、試料ハ每熔解ニ付1箇トス 但シ豫備ヲ必要トスル場合ハ2箇ヲ作ルコトヲ得
 - 二、試料ハ鑄物ト連結鑄造スル原則トス 但シ鑄物小ニシテ連結鑄造ヲ不便トスルトキハ本体ト同種ノ別型ニ依ルコトヲ得 此ノ場合ニハ横ニ鑄込ムヲ例トス
 - 三、試料ノ寸法ハ径約25mm 長約200mmトス
 - 四、試料1箇ヨリ抗張試験片1箇ヲ作ルモノトス
- 第十二條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鑄打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス
- 第十三條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第3表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得
- 第十四條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ1箇ノ試験片ヲ作り再試験ヲ行フコトヲ得

第五章 検査

- 第十五條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、組織試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十六條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十七條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ發見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十八條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刻印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格	第19号
特殊鉛青銅鑄物	類別 航 54
	略号 ト 249-251
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ軸受用特殊鉛青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
特殊鉛青銅鑄物第一種	ト 249
特殊鉛青銅鑄物第二種	ト 250
特殊鉛青銅鑄物第三種	ト 251

第二章 製造法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル銅及鉛地金ハ純分 99.8% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ經煉後ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 組織均齊ニスル目的ヲ以テ硫化鉛又ハ硫黃ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ總テ清淨ニシテ有害ナル鑄果其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス
- 第五條 鑄物ハ鑄物重ヲ除去スルタメノ低溫燒鈍等必要ニ應ジ適當ノ熱処理ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

- 第六條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス 仕上ゲヲ要スル箇所ニハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所定寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 試 驗

- 第七條 化學試驗 鑄物ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ2% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	鉛 %	ニッケル又ハ鉄 %	錳 %	銅 %
特殊鉛青銅鑄物第一種	38-42	2 以下	0.80 以下	殘 部
特殊鉛青銅鑄物第二種	33-37	2 以下	0.80 以下	殘 部
特殊鉛青銅鑄物第三種	28-32	2 以下	0.80 以下	殘 部

- 第八條 鑄物ノ製造者ハ熔解ノ際毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ
- 第九條 組織試驗 鑄物ノ表面又ハ断面ヲ研磨腐蝕セシメテ組織ヲ檢シタル際ニ鉛ノ分布状態均齊ニシテ粗大ナル偏析又ハ空隙等ノ欠点ナキコトヲ要ス
- 本試驗ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
特殊鉛青銅鑄物	類別 航 54
	略号 ト 249-251
	頁 2

- 第十條 硬度試驗 硬度試驗ハ鑄物ノ全部若クハ一部ニ付「ビツカース」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	「ビツカース」硬度 $\frac{1}{10}$
特殊鉛青銅鑄物第一種	30 以下
特殊鉛青銅鑄物第二種	35 以下
特殊鉛青銅鑄物第三種	40 以下

- 第十一條 試料ノ採取 化學試驗及組織試驗ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ同一熔解毎ノ約 50 箇又ハ其端數毎ニ 1 箇トス
- 第十二條 試驗ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 1 箇ノ試験片ヲ作り再試験ヲ行フコトヲ得

第五章 檢 査

- 第十三條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化學試驗、組織試験、硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十四條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十五條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十六條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ附印シ其他適當ナル方法ニ依リ之ヲ表示スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	類別 航 55
	略号 ト 252
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ特殊「ニツケル」青銅(第一種)鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	ト 252

第二章 製造法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル銅、「アルミニウム」、「ニツケル」及亜鉛等ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ鑄造ニ並ニ成分明瞭ニシテ實用上差支ヘナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ總テ清淨ニシテ有害ナル鑄果其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第五條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス 仕上ゲヲ要スル箇所ハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所定寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 熱 處 理

- 第六條 鑄物ノ熱処理ハ第2表ニ依リ之ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	熱 處 理	
	焼 入	焼 戻
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	約 870°C 水中	440-470°C 大気中

第五章 試 験

- 第七條 化学試験 鑄物ハ第3表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ1%以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 3 表

種 別	アルミニウム %	ニツケル %	亜 鉛 %	錳 %	チタニウム %	銅 %
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	3.0-6.0	2.0-6.0	2.0以下	1.0-2.0	0.3以下	殘 部

- 第八條 鑄物ノ製造者ハ熔解ノ際毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會 (第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	類別 航 55
	略号 ト 252
	頁 2

- 第九條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ヲ第六條ノ規定ニ從ヒ熱処理ヲ施シタル後金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第4表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	50 以上	4 以上

- 第十條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ鑄物ノ全部若クハ一部ニ付「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第5表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ鑄物ノ硬度ヲ抗張試験片ノ硬度ト比較シ註文者又ハ検査員ガ規定ノ抗張力ヲ有セザルコトヲ認メタル鑄物ニ對シテハ再熱処理ヲ施スコトヲ得

第 5 表

種 別	硬 度
特殊ニツケル青銅(第一種)鑄物	180 以上

- 第十一條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
 - 一、試料ハ毎熔解ニ付1箇トス 但シ豫備ヲ必要トスル場合ニハ2箇ヲ作ルコトヲ得
 - 二、試料ハ鑄物ト連結鑄造スルヲ原則トス 但シ鑄物小ニシテ連結鑄造ヲ不便トスルトキハ本体ト同種ノ別型ニ依ルコトヲ得 此ノ場合ニハ横ニ鑄込ムヲ例トス
 - 三、試料ノ寸法ハ径約 30mm 長約 200mm トス
 - 四、試料1箇ヨリ抗張試験片1箇ヲ作ルモノトス
- 第十二條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第4表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得
- 第十三條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ1箇ノ試験片ヲ作り再試験ヲ行フコトヲ得

第六章 検 査

- 第十四條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十五條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十六條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十七條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造所名若クハ其ノ記号ヲ鑄出又ハ刻印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會 (第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第19号
ベリリウム青銅鑄物	類別航 56
	略号ト 253
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ「ベリリウム」青銅鑄物(以下單ニ鑄物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス
- 第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第1表ノ通りヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
ベリリウム青銅鑄物	ト 253

第二章 製造法

- 第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル銅地金ハ純分 99.3% 以上、「ベリリウム」ハ良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ經年並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ヘナキ古地金ヘ之ヲ使用スルコトヲ得
- 第四條 鑄物ハ澆テ清淨ニシテ有害ナル鑄巣其ノ他ノ欠点ナク旋削後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第五條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス 仕上ゲヲ要スル箇所ニハ十分ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ全ク除去シテ所要寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス

第四章 熱 處 理

- 第六條 鑄物ノ熱処理ハ第2表ニ依リ之ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	熱 處 理	
	焼 入	焼 戻
ベリリウム青銅鑄物	780-800°C水中	約 300°C 大気中

第五章 試 験

- 第七條 化学試験 鑄物ハ第3表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 3 表

種 別	ベリリウム %	銅 %
ベリリウム青銅鑄物	2.00-3.00	残 部

- 第八條 鑄物ノ製造者ハ熔解ノ際毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

臨時日本標準規格	第19号
ベリリウム青銅鑄物	類別航 56
	略号ト 253
	頁 2

- 第九條 硬度試験 硬度試験ハ熱処理ヲ施セル鑄物ノ全部若クハ一部ニ付「ロツクウエル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ其ノ硬度 C 40 以上ナルコトヲ要ス
- 第十條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアリテ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ再熱処理若クハ再試験ヲ行フコトヲ得

第六章 検 査

- 第十一條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十二條 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クハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鑄物ヲ不合格トス
- 第十三條 一旦試験ニ合格シタル鑄物ト雖モ爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十四條 本規格ニ合格シタル鑄物ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若クハ其ノ記号ヲ刺印其ノ他適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス

臨時日本標準規格				第20号	
航空機用アルミニウム及其ノ合金				類別 85-88 91-111	
				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					
目 次					
航番号	名 称	種 別	質別	略 号	頁
25	総則 一 般				
70	総則 金属材料試験片	臨時日本標準規格第16号 航空機用棒鋼鋼片及鍛鋼 品参照			
71	総則 プリネル硬度試験片				
9	総則 金属材料ノ機械的試験 ニ関スル術語ノ意義				
85	アルミニウム及其ノ合金識別 記号			總 33	1
86	アルミニウム及其ノ合金棒標 準寸法及公差			總 34	2
87	アルミニウム及其ノ合金板並 帯板標準寸法及公差			總 35	3
88	アルミニウム及其ノ合金管標 準寸法及公差			總 36	5
91	アルミニウム棒	アルミニウム 第二種棒		チ 002	6
92	アルミニウム板	アルミニウム 第一種板	甲 乙	チ 021 甲 チ 021 乙	8
		アルミニウム 第二種板	甲 乙 丙	チ 022 甲 チ 022 乙 チ 022 丙	8
93	アルミニウム管	アルミニウム 第二種管		チ 072	11
94	高力アルミニウム合金棒	高力アルミニウム合金 第一種棒		チ 201	13
		高力アルミニウム合金 第二種棒		チ 202	
95	高力アルミニウム合金鍛造品	高力アルミニウム合金 第一種鍛造品		チ 211	16
		高力アルミニウム合金 第二種鍛造品		チ 212	
		高力アルミニウム合金 第四種鍛造品		チ 214	
		高力アルミニウム合金 第五種鍛造品		チ 215	
		高力アルミニウム合金 第六種鍛造品		チ 216	
		高力アルミニウム合金 第四種プロペラ鍛造品		チ 214	
96	高力アルミニウム合金 プロペラ鍛造品	高力アルミニウム合金 第四種プロペラ鍛造品		チ 214	20

臨時日本標準規格				第20号	
航番号	名 称	種 別	質別	略 号	頁
97	高力アルミニウム合金曲軸室 鍛造品	高力アルミニウム合金 第一種曲軸室鍛造品		チ 211	22
		高力アルミニウム合金 第六種曲軸室鍛造品		チ 216	
98	高力アルミニウム合金板及帯 板	高力アルミニウム合金 第一種板及帯板		チ 221	24
		高力アルミニウム合金 第二種板及帯板		チ 222 甲 チ 222 乙 チ 222 丙	
99	合セ高力アルミニウム合金板 及帯板	合セ高力アルミニウム 合金 第二種板及帯板	甲 乙 丙	チ 232 甲 チ 232 乙 チ 232 丙	29
100	高力アルミニウム合金板型材	高力アルミニウム合金 第一種板型材		チ 241	33
		高力アルミニウム合金 第二種板型材	乙 丙	チ 242 乙 チ 242 丙	
101	合セ高力アルミニウム合金板 型材	合セ高力アルミニウム合金 第二種板型材	乙 丙	チ 252 乙 チ 252 丙	37
102	高力アルミニウム合金押出型 材	高力アルミニウム合金 第一種押出型材		チ 261	40
		高力アルミニウム合金 第二種押出型材		チ 262	
103	高力アルミニウム合金管	高力アルミニウム合金 第一種管		チ 271	43
		高力アルミニウム合金 第二種管		チ 272	
104	耐熱アルミニウム合金鍛造品	耐熱アルミニウム合金 第一種鍛造品	甲 乙	チ 311 甲 チ 311 乙	46
		耐熱アルミニウム合金 第二種鍛造品		チ 312	
105	耐蝕アルミニウム合金棒	耐蝕アルミニウム合金 第二種棒	甲 乙	チ 402 甲 チ 402 乙	49
		耐蝕アルミニウム合金 第三種棒		チ 403	
106	耐蝕アルミニウム合金鍛造品	耐蝕アルミニウム合金 第三種鍛造品		チ 413	51
		耐蝕アルミニウム合金 第一種板	甲 乙	チ 421 甲 チ 421 乙	
107	耐蝕アルミニウム合金板	耐蝕アルミニウム合金 第三種板	甲 乙	チ 423 甲 チ 423 乙	53
		耐蝕アルミニウム合金 第二種管		チ 472	
108	耐蝕アルミニウム合金管	アルミニウム 第二種鋁材及鋁 軟質アルミニウム合金鋁材 及鋁 高力アルミニウム合金 第一種鋁材及鋁 耐蝕アルミニウム合金鋁材 及鋁		チ 082 チ 181 チ 281 チ 481	59

臨時日本標準規格				第 20 号	
流番号	名 称	種 別	質別	略 号	頁
110	アルミニウム合金鋳物	アルミニウム合金鋳物 第一種	甲 乙	チ 501 甲 チ 501 乙	63
		アルミニウム合金鋳物 第二種	甲 乙	チ 502 甲 チ 502 乙	63
110	アルミニウム合金ダイ鋳物	アルミニウム合金鋳物 第三種		チ 503	63
		アルミニウム合金鋳物 第四種	甲 乙	チ 504 甲 チ 504 乙	63
		アルミニウム合金鋳物 (耐熱用) 第五種	甲 乙	チ 505 甲 チ 505 乙	63
		アルミニウム合金鋳物 (耐蝕用) 第六種		チ 506	63
111	アルミニウム合金ダイ鋳物	アルミニウム合金ダイ鋳物 第一種		チ 601	67
		アルミニウム合金ダイ鋳物 第二種		チ 602	
		アルミニウム合金ダイ鋳物 第三種		チ 603	
		アルミニウム合金ダイ鋳物 第四種		チ 604	
		アルミニウム合金ダイ鋳物 第五種		チ 605	

備 考

昭和十四年五月三十一日航空評議會ヨリ提出アリタル同會決定ノ航空機用アルミニウム及其ノ合金規格ヲ第一部第八委員會ニ於テ審議シ時局ニ鑑ミ之ニ二三註記補足ノ上之ヲ臨時日本標準規格トシテ採用スルコトニ決定セリ

備 考

- 1、類別航番号ノ数字ハ航空評議會規格ノ評格番号ノ数字ニ一致セシメタリ
- 2、略号ハ航空評議會規格ノ略号ニ依レリ

昭和 14 年 6 月 19 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格		第 20 号	
アルミニウム及其ノ合金識別記号		類別航	85
		略号	33

第一條 「アルミニウム」及其ノ合金板及帯板ニハ各規格ニ規定セル種別略号ノ刻印ノ外識別ヲ容易ナラシメタルノ材料ノ表面全体ニ亙リ識別記号ヲ表示スルモノトス

第二條 識別ニ用フル記号ハ材質並処理ノ区分ニ従ヒ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第三條 板及帯板ノ片面全体ニ亙リ成ルバク密ニ識別記号ヲ捺印スルモノトス、此ノ場合捺印用「インキ」ハ材質ヲ害セズ且褪色セザルモノナルコトヲ要ス

第 1 表

區 分	種 別	処 理	識 別 記 号
アルミニウム	アルミニウム第一種板	焼 鈍	AO
		壓 延	AH
高力アルミニウム合金	高力アルミニウム合金第二種板	壓 延 後 焼 鈍	SDO
		焼入常温時効後矯正	SDH
		焼入常温時効後壓延	SDR
	合セ高力アルミニウム合金第二種板	壓 延 後 焼 鈍	SDCO
		焼入常温時効後矯正	SDGH
		焼入常温時効後壓延	SDCR
耐蝕アルミニウム合金	耐蝕アルミニウム合金第一種板	焼 鈍	MO
		壓 延	MH
	耐蝕アルミニウム合金第三種板	焼 鈍	NO
		壓 延	NH

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム及其ノ合金棒標準寸法及公差	類別 航 86
	略号 緯 34

一、棒ノ径ノ標準寸法ハ第 1 表ノ通りトス

第 1 表

径 mm	径 mm	径 mm
6	25	70
8	30	75
10	35	80
12	40	85
14	45	90
16	50	95
18	55	100
20	60	
22	65	

二、棒ノ径ノ公差ハ第 2 表ノ通りトス

第 2 表

径又ハ對辺距離 mm	公差 mm
10 未満	± 0.3
10 以上 20 未満	± 0.4
20 以上 35 未満	± 0.6
35 以上 50 未満	± 0.8
50 以上 60 未満	± 1.0
60 以上	± 1.5

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム及其ノ合金板並帯板標準寸法及公差	類別 航 87
	略号 緯 35
	頁 1

一、板ノ厚ノ標準寸法ハ第 1 表ノ通りトス

第 1 表

厚 mm	厚 mm	厚 mm	厚 mm
0.29	1.00	2.60	6.00
0.40	1.20	2.90	7.00
0.50	1.40	3.20	8.00
0.60	1.60	3.50	9.00
0.70	2.00	4.00	10.00
0.80	2.30	5.00	12.00

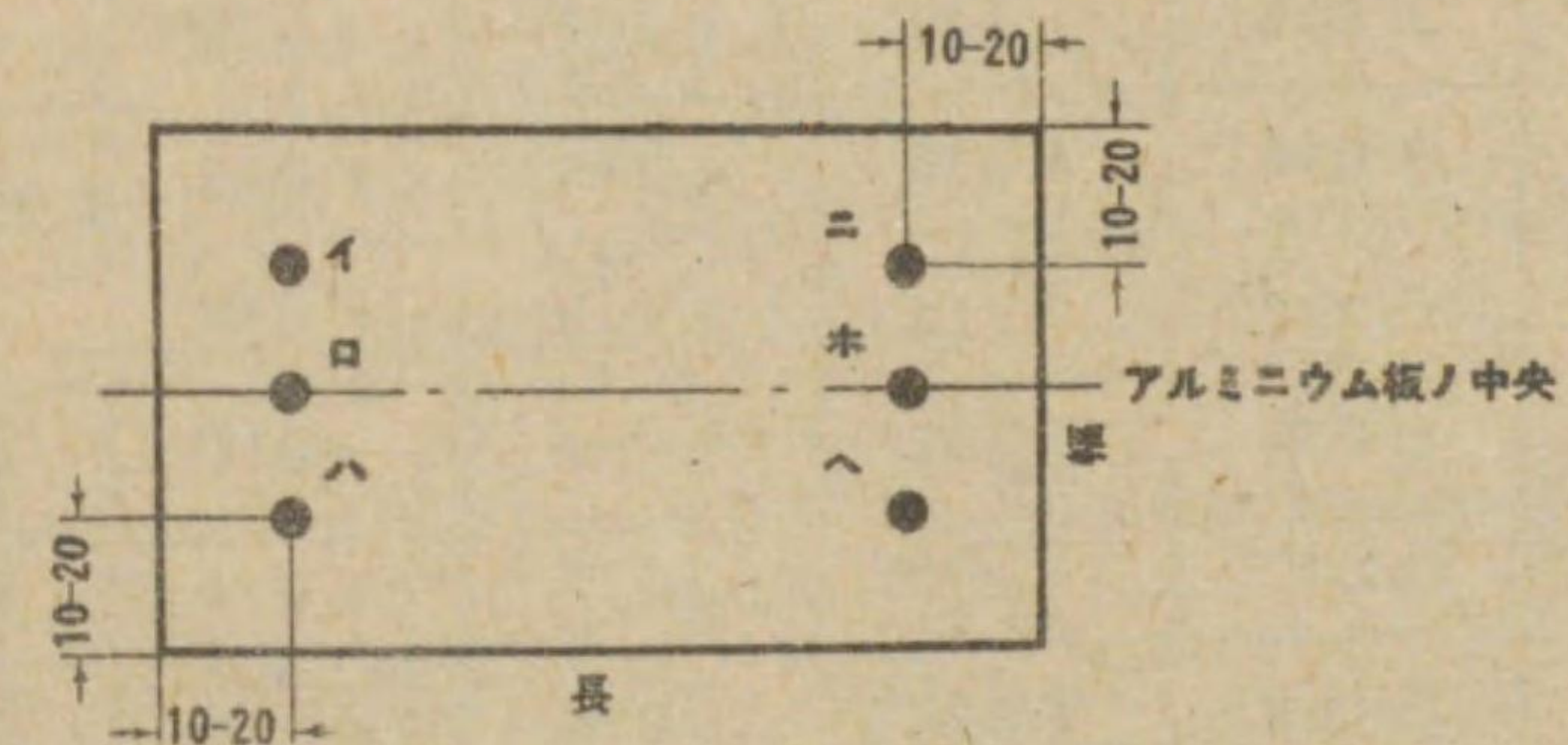
二、板ノ幅及長ノ標準寸法ハ第 2 表ノ通りトス

第 2 表

帯板	厚 mm	0.4 未満	0.4 以上	
	幅 × 長 mm		400 × 5,000 400 × 10,000	500 × 5,000 500 × 10,000
板	厚 mm	0.4 以上	0.5 以上	0.8 以上
	幅 × 長 mm	600 × 2,000	600 × 2,000	600 × 2,000
		600 × 3,000	600 × 3,000	600 × 3,000
		1,000 × 2,000	1,000 × 2,000	1,000 × 2,000
		1,000 × 3,000	1,000 × 3,000	1,000 × 3,000
1,250 × 2,000		1,250 × 2,000	1,500 × 2,000	

三、板ノ厚ハ少ナクテ第 1 図ニ示シタル 6 点ニ於テ測定シ各点ニ於テ公差ノ規定ヲ満足スルコトヲ要ス

第 1 図 単位 mm



臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム及其ノ合金板並帯板標準寸法及公差	類別 航 87
	略号 維 36
	頁 2

四、板厚ノ公差ハ第 3 表ノ通りトス 厚 5.0mm 以上ニ付テハ厚ノ % ニテ示ス

第 3 表 単位 mm

幅 厚	600 以下	800 以下	1,000 以下	1,250 以下	1,500 以下
0.4 未満	± 0.05	—	—	—	—
0.4	± 0.05	± 0.07	± 0.07	± 0.08	—
0.5	± 0.06	± 0.07	± 0.07	± 0.08	—
0.6	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10	—
0.7	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10	—
0.8	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12
0.9	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12
1.0	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.12	± 0.15
1.2	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12	± 0.15
1.4	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12	± 0.15
1.6	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12	± 0.18
1.8	± 0.08	± 0.08	± 0.12	± 0.12	± 0.18
2.0	± 0.10	± 0.10	± 0.12	± 0.12	± 0.18
2.3	± 0.10	± 0.10	± 0.12	± 0.15	± 0.20
2.6	± 0.10	± 0.10	± 0.12	± 0.15	± 0.20
2.9	± 0.12	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.20
3.2	± 0.12	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.20
3.5	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.18	± 0.25
4.0	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.18	± 0.25
5.0 以上	± 3 %	± 4 %	± 4 %	± 5 %	± 6 %

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム及其ノ合金管標準寸法及公差	類別 航 88
	略号 維 36

一、円管ノ径及厚ノ標準寸法ハ第 1 表ノ通りトス

第 1 表

外 径 mm	厚 mm						
	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0
6	4.8	4.4	4				
8	6.8	6.4	6				
10	8.8	8.4	8				
12	10.8	10.4	10				
14	12.8	12.4	12				
16	14.8	14.4	14	13.6			
18	16.8	16.4	16	15.6			
20	18.8	18.4	18	17.6	17.2		
25			23	22.6	22.2	21.8	
30			28	27.6	27.2	26.8	26
35			33	32.6	32.2	31.8	31
40			38	37.6	37.2	36.8	36
45			43	42.6	42.2	41.8	41
50			48	47.6	47.2	46.8	46

二、管ノ外径ノ公差ハ第 2 表、第 3 表ノ通りトス

第 2 表

円 管		公差 mm
外 径 mm	外径ノ公差 mm	
15 未満		± 0.08
15 以上 25 未満		± 0.12
25 以上 50 未満		± 0.15
50 以上 75 未満		± 0.20
75 以上 100 未満		± 0.25
100 以上		± 0.40

第 3 表

扁 円 管		公差
長外径及短外径 mm	長外径及短外径ノ公差	
10 未満		± 0.1 mm
10 以上		± 1 %

三、管ノ厚ノ公差ハ第 4 表ノ通りトス

第 4 表

厚 mm	公 差	
	円 管	扁 円 管
0.4 未満	± 0.10 mm	± 0.10 mm
0.4 以上 0.8 未満	± 0.12 mm	± 0.15 mm
0.8 以上 1.0 未満	± 0.15 mm	± 0.20 mm
1.0 以上 1.6 未満	± 0.18 mm	± 0.25 mm
1.6 以上 2.0 未満	± 0.20 mm	± 0.30 mm
2.0 以上	± 10 %	± 15 %

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム棒	類別 航 91
	略号 チ 002
	頁 1

第一章 適用 戸 種 別

第一條 本規格ハ「アルミニウム」棒（以下單ニ棒ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル棒ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
アルミニウム第二種棒	チ 002

第二章 製 造 法

第三條 棒ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.0% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ鋳造ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 棒ハ壓延法、壓出法又ハ引拔法ニ依リ製造スルモノトス

第五條 棒ハ用途ニ應ジ真直且表面滑ニシテ有害ナル割れ疵、縦疵、割れ、損れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六條 棒ハ指定ニ依リ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸 法 及 公 差

第七條 棒ノ寸法及径ノ公差ハ總則（航 86 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金棒標準寸法及公差ニ依ルモノトス 但シ鍛造用及黒皮指定ノ棒ノ径ノ公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 試 験

第八條 化学試験 棒ノ不純物含有量ハ第 2 表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

第 2 表

種 別	硅 素 %	鉄 %	銅 %
アルミニウム第二種棒	0.6	0.6	0.2

第九條 棒ノ製造者ハ指定アル場合ニ限リ鑄塊（又ハ熔解ノ際）ノ分析成績ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム棒	類別 航 91
	略号 チ 002
	頁 2

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ケタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	* 径又ハ對辺距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
アルミニウム第二種棒	20 未満	10 以上	10 以上
	20 以上	7 以上	20 以上

* 平角棒其ノ他異形棒ニ在リテハ断面積ニ該當スル丸棒ノ径ニ換算スルモノトス

第十一條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ寸法ヲ同ジクスル棒毎ニ第 4 表ニ依ルモノトス

第 4 表

種 別	径又ハ對辺距離 mm	1 組ノ區分	試料ノ数
アルミニウム第二種棒	50 未満	合計長約 100mm 又ハ其ノ端数	1
	50 以上	合計長約 50mm 又ハ其ノ端数	1

但シ試材ノ径 50mm 以上ノモノハ試料ヲ試材ノ表面ト其ノ中心トノ中央ヨリ採取スルモノトス

第十二條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十三條 抗張試験ニ於テ試験片ノ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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十四條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切りテ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第五章 検 査

第十五條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十六條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不合格トス

第十七條 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、類別略号及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム板	類別 航 92
	略号 子 021 022
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一條 本規格ハ「アルミニウム」板（以下單ニ板ト称ス）ニ之ヲ適用ス
 第二條 本規格ニ規定スル板ノ種別質別及略号ハ第 1 表ノ通りヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号
アルミニウム第一種板	甲	チ 021 甲
	乙	チ 021 乙
アルミニウム第二種板	甲	チ 022 甲
	乙	チ 022 乙
	丙	チ 022 丙

第二章 製 造 法

- 第三條 板ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ第一種アリテハ純分 99.5% 以上、第二種ニ在リテハ純分 99.0% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴竝ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
 第四條 板ハ其ノ表面平滑ニシテ有害ナル割げ疵、縦疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス
 第五條 板ニハ指定ニ依リ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第六條 板ノ寸法及厚ノ公差ハ総則（航 87 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金板並帯板標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第四章 試 験

- 第七條 化学試験 板ノ不純物含有量ハ第 2 表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

第 2 表

種 別	硅 素 %	鉄 %	銅 %	全不純物
アルミニウム第一種板	0.25	0.35	0.05	0.5
アルミニウム第二種板	0.6	0.6	0.2	1.0

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム板	類別 航 92
	略号 子 021 022
	頁 2

- 第八條 板ノ製造者ハ指定アル場合ニ限リ鑄塊（又ハ熔解ノ際）ノ分析成績ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ
 第九條 抗張試験 抗張試験ハ第十一條ニ依リ板ノ横方向ヨリ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ厚 0.5 mm 以下ノ板ニ付テハ伸ヲ規定セズ

第 3 表

種 別	質 別	抗張力 Kg/mm ²	伸 %
アルミニウム第一種板	甲	7 以上	25 以上
	乙	10 以上	8 以上
アルミニウム第二種板	甲	8 以上	20 以上
	乙	11 以上	8 以上
	丙	14 以上	—

- 第十條 屈曲試験 屈曲試験ニ在リテハ第十一條ニ依リ採取セル試料ノ横方向ヨリ幅 20 mm 長適宜ノ試験片ヲ切取リタルママ第 4 表ニ示ス内側半径ニテ 180 度 屈曲スルモ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚 2 mm ヲ超ユルモノニ在リテハ本試験ヲ行ハズ

第 4 表

種 別	質 別	内 側 半 径
アルミニウム第一種板	甲	密 着
	乙	厚ノ $\frac{1}{2}$ 倍
アルミニウム第二種板	甲	密 着
	乙	厚ノ $\frac{1}{2}$ 倍
	丙	厚ノ 1 倍

- 第十一條 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ハ種別、質別及厚ヲ同ジクスル板 25 箇又ハ其ノ端数ヲ 1 組トシ各組ヨリ 1 箇宛ノ試料ヲ選出シ之ヨリ採取スルモノトス 但シ試料 1 箇ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各 1 箇ヲ作ルモノトス
 第十二條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス
 第十三條 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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得
 第十四條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

臨時日本標準規格	第20号
アルミニウム板	類別 航 92
	略号 子 021 022
	頁 3

第五章 検査

第十五条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験、屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル板ヲ不合格トス

第十七条 本規格ニ合格シタル板ニハ検査済ノ証印、種別別略号及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印シ總則（航85号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金識別記号ヲ捺印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第20号
アルミニウム管	類別 航 93
	略号 子 072
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ「アルミニウム」管（以下單ニ管ト称ス）ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル管ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第1表

種別	略号
アルミニウム第二種管	子 072

第二章 製造法

第三条 管ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.0% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴竝ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 管ハ冷間引拔法ニ依リ兼目ナク製造シ引拔キノマツトス 管ノ両端ハ管軸ニ對シテ直角ニ切斷スルコトヲ要ス

第五条 管ハ実用ノ真直且断面正形ナルコトヲ要シ其ノ内外面共滑カニシテ有害ナル割け疵、疵疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六条 管ニハ指定ニヨリ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為メ「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第七条 管ノ寸法、外径及厚ノ公差ハ總則（航88号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金管標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第八条 管ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ 5mm ヲ超エザルモノトス

第四章 試験

第九条 化学試験 管ノ不純物含有量ハ第2表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

第2表

種別	硅素%	鉄%	銅%
アルミニウム第二種管	0.6	0.6	0.2

第十条 管ノ製造者ハ指定アル場合ニ限り鑄塊（又ハ鑄餅ノ際）ノ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ管ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム管	類別 航 93
	略号 子 072
	頁 2

第十一條 抗張試験 抗張試験ハ第十二條ニ依リ採取セル試料ヨリ長約 200 mm ノ管狀試験片ヲ切取り其ノ両端ニ於テ内腔ニ密ニ適合スル栓ヲ施シタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 管狀試験片ノ標点距離ハ 50 mm トス 管狀ノママ試験シ得ザルモノニ在リテハ試料ヲ縦ニ截開シ平片トナシ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上タルモノトス

第 3 表

種 別	管ノ外径 mm	厚 mm	抗張力 kg/mm ²
アルミニウム第二種管	50 未満	4 未満	11 以上
		4 以上	9 以上
	50 以上	—	9 以上

第十二條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ハ同一断面ノ管ヲ第 4 表ニ従ヒ組ニ分テ各組ヨリ 1 箇宛ノ試材ヲ選出シ之ヨリ採取スルモノトス

第 4 表

種 別	外 径 mm	1 組ノ區分	試料ノ數
アルミニウム第二種管	25 未満	合計長約 120m 又ハ其ノ端數	1
		合計長約 60m 又ハ其ノ端數	1
	50 以上	合計長約 30m 又ハ其ノ端數	1

第十三條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋤打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十四條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 五 章 検 査

第十五條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十六條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル管ヲ不合格トス

第十七條 本規格ニ合格シタル管ニハ検査済ノ証印、種別略号及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金棒	類別 航 94
	略号 子 201 202
	頁 1

第 一 章 通 用 及 種 別

第一條 本規格ハ高力「アルミニウム」合金棒(以下單ニ棒ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル棒ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
高力アルミニウム合金第一種棒	子 201
高力アルミニウム合金第二種棒	子 202

第 二 章 製 造 法

第三條 棒ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 棒ハ壓延法、壓出法、引拔法又ハ鍛錬法ニ依リ製造スルモノトス

第五條 棒ハ用途ニ應ジ真直且表面滑カニシテ有害ナル割げ疵、疵、割れ、振れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六條 棒ハ特ニ指定ナキ限り製出ノマツトス 但シ旋削用棒ニ在リテハ第十條ノ熱処理ヲ施スモノトス

第七條 棒ハ特ニ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第八條 棒ニハ指定ニ依リ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第 三 章 寸 法 及 公 差

第九條 棒ノ寸法及径ノ公差ハ總則(航 86 号)ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金棒標準寸法及公差ニ依ルモノトス 但シ鍛造用及黒皮指定ノ棒ノ寸法公差ハ之ヲ規定セズ

第 四 章 熱 処 理

第十條 棒ノ熱処理ハ第 2 表ニ依リ之ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第一種棒	490-520°C 水冷 常溫時効
高力アルミニウム合金第二種棒	490-500°C 水冷 常溫時効

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金棒	類別 航 94
	略号 子 201 202
	頁 2

第五章 試 験

第十一條 化学試験 棒ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	亜鉛 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種棒	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第二種棒	3.8-4.8	1.2-1.8	0.4-1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部

第十二條 棒ノ製造者ハ 1 辨塊 (又ハ辨解ノ際) 毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十三條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十五條ニ依リ採取セル試料ヲ第十條ノ規定ニ從ヒ熱処理ヲ施シ時効ヲ生ゼシメタルモノヲ (熱処理及時効ヲ施シタルモノハ其ノママ) 金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 4 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	* 径又ハ對辺距離 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第一種棒	40 未満	2 2	38 以上	14 以上
	40 以上 100 未満	—	35 以上	
	100 以上 150 未満	—	32 以上	
	150 以上	—	30 以上	
高力アルミニウム合金第二種棒	40 未満	2 7	44 以上	12 以上
	40 以上 100 未満	2 6	42 以上	
	100 以上 150 未満	2 4	40 以上	
	150 以上	—	38 以上	

* 平角棒其ノ他異形棒ニ在リテハ其ノ断面積ニ該當スル丸棒ノ径ニ換算スルモノトス

第十四條 比重 棒ノ比重ハ約 2.8 トス

第十五條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、種別、寸法ヲ同ジクスル棒毎ニ第 5 表ニ依ル合計長ヲ一組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金棒	類別 航 94
	略号 子 201 202
	頁 3

第 5 表

径又ハ對辺距離 mm	1 組ノ合計長
25 未満	約 200m 又ハ其ノ端数
25 以上 50 未満	約 100m 又ハ其ノ端数
50 以上	約 50m 又ハ其ノ端数

二、試料ノ径 50 mm 以上ノモノニテハ試料ノ表面ト其ノ中心トノ中央ヨリ試料ヲ採取スルモノトス

三、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十六條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十七條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十八條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニヨリ再試験ヲ行フコトヲ得

- 一、註文者又ハ検査員ガ再熱処理ニヨリ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得
二、註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検 査

第十九條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、耐力試験ヲ行フコトヲ標準トス

第二十條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不合格トス

第二十一條 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、種別略号、熱処理區分 (熱処理ヲ施セルモノハ㊦、製出ノママノモノニ在リテハ㊧)、製造年月 (又ハ製造番号) 及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金鍛造品	類別 航 95
	略号 子 211-212 214-216
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ高力「アルミニウム」合金鍛造品（以下單ニ鍛造品ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
高力アルミニウム合金第一種鍛造品	チ 211
高力アルミニウム合金第二種鍛造品	チ 212
高力アルミニウム合金第四種鍛造品	チ 214
高力アルミニウム合金第五種鍛造品	チ 215
高力アルミニウム合金第六種鍛造品	チ 216

第二章 製造法

第三條 鍛造品ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 鍛造品ハ各部十分ニ鍛錬セラレ纖維ノ流れ成ルバク等齊ニシテ有害ナル折重リ、疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り第七條ノ熱処理ヲ施スモノトス

第三章 寸法及公差

第六條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ指定ノ寸法ニ仕上グ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セス

第四章 熱 処 理

第七條 鍛造品ノ熱処理ハ第 2 表ニ依ルモノトス

第 2 表

種 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第一種鍛造品	490-520°C 水冷常温時効
高力アルミニウム合金第二種鍛造品	490-500°C 水冷常温時効
高力アルミニウム合金第四種鍛造品	510-530°C 水冷 120-160°C 12-24時間焼戻
高力アルミニウム合金第五種鍛造品	490-520°C 水冷 150-180°C 6-24時間焼戻
高力アルミニウム合金第六種鍛造品	530-560°C 水冷 150-170°C 12-24時間焼戻

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金鍛造品	類別 航 95
	略号 子 211-212 214-216
	頁 2

第五章 試 験

第八條 化学試験 鍛造品ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	珪素 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種鍛造品	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第二種鍛造品	3.8-4.8	1.2-1.8	0.4-1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第四種鍛造品	4.0-5.0	—	0.5-1.2	0.5-1.2	0.8 以下	残 部
高力アルミニウム合金第五種鍛造品	3.5-4.5	0.4-1.0	0.4-1.0	0.5-1.2	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第六種鍛造品	—	0.4-1.0	0.15-0.70	0.7-1.5	0.6 以下	残 部

但シ第六種ノ成分中「マンガン」ハ「クロム」ヲ以テ代用スルコトヲ得

第九條 鍛造品ノ製造者ハ 1 鑄塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ第七條ノ規定ニ從ヒ之ニ熱処理ヲ施シタル後（熱処理ヲ施シアルモノハ其ノママ）金属材料抗張試験片第四号ニ仕上グタルモノニ付之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 4 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金鍛造品	類別 航 95
	略号 211-212 214-216
	頁 3

第 4 表

種 別	径又ハ對辺距離 mm	耐力 Kg/mm ²	抗張力 Kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第一種鍛造品	40 未満	2 2	38 以上	14 以上
	40 以上 100 未満	—	35 以上	
	100 以上 150 未満	—	32 以上	
	150 以上	—	30 以上	
高力アルミニウム合金第二種鍛造品	40 未満	2 6	42 以上	10 以上
	40 以上 100 未満	2 4	40 以上	
	100 以上 150 未満	2 2	38 以上	
	150 以上	—	36 以上	
高力アルミニウム合金第四種鍛造品	40 未満	2 2	38 以上	14 以上
	40 以上	—	35 以上	
高力アルミニウム合金第五種鍛造品	100 未満	3 5	43 以上	8 以上
	100 以上 150 未満	3 5	41 以上	
高力アルミニウム合金第六種鍛造品	100 未満	—	30 以上	10 以上
	100 以上 150 未満	—	28 以上	

第十一條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片竝ニ第七條ノ熱処理ヲ施シタル鍛造品ノ全部又ハ一部ニ付

「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ概テ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	硬 度
高力アルミニウム合金第一種鍛造品	90 以上
高力アルミニウム合金第二種鍛造品	100 以上
高力アルミニウム合金第四種鍛造品	90 以上
高力アルミニウム合金第五種鍛造品	120 以上
高力アルミニウム合金第六種鍛造品	80 以上

第十二條 比重 鍛造品ノ比重ハ第六種ニ付リテハ約 2.75 其ノ他ニ在リテハ約 2.8 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、鍛造品ノ平均径又ハ厚ノ $\frac{2}{3}$ ヨリ小ナラザル径ノ試料ヲ鍛造ス
但シ鍛造品ノ形状小ニシテ試料ノ径 25 mm 未満トナルトキハ試料ノ径 25 mm トス
- 二、重要ナル鍛造品ニアリテハ該鍛造品ヨリ試料ヲ採取スルコトアリ
- 三、同一熔解ニ属シ同一又ハ類似寸法ノモノ通計重量約 200 kg 又ハ其ノ端数毎ニ試料 1 箇トス
- 四、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金鍛造品	類別 航 95
	略号 211-212 214-216
	頁 4

第十四條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鍛打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十六條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

一、注文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得

二、注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコト

ヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第七章 検査

第十七條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、耐力試験ヲ行フコトヲ標準トス 硬度試験ハ必要ニ應ジテ行フモノトス

第十八條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鍛造品ヲ不合格トス

第十九條 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、種別略号、熱処理区分(熱処理ヲ施セルモノハ㊦)、製出ノマノモノニ在リテハ㊦、製造年月(又ハ製造番号)、及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刺印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金プロペラ鍛造品	類別 航 96
	略号 子 214
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ「アルミニウム」合金「プロペラ」鍛造品（以下單ニ鍛造品ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通り之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
高力アルミニウム合金第四種プロペラ鍛造品	子 214

第二章 製造法

第三條 鍛造品ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴或ニ成分明瞭ニシテ實用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 鍛造品ハ各部十分ニ鍛鍊セラレ繊維ノ流れ成レベク等齊ニシテ有害ナル折重り、疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 鍛造品ハ第七條ノ熱処理ヲ施スモノトス

第三章 寸法及公差

第六條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ指定ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 熱 処 理

第七條 鍛造品ノ熱処理ハ第 2 表ニ依ルモノトス

第 2 表

種 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第四種プロペラ鍛造品	510-530°C 水冷 120-160°C 12-24時間焼戻

第五章 試 験

第八條 化学試験 鍛造品ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	珪素 %	マンガン %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第四種プロペラ鍛造品	4.0-5.0	0.5-1.2	0.5-1.2	0.8以下	残 部

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金プロペラ鍛造品	類別 航 96
	略号 子 214
	頁 2

第九條 鍛造品ノ製造者ハ 1 辨塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトヲ得

第十條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 4 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	耐力 Kg/mm ²	抗張力 Kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第四種プロペラ鍛造品	22	38 以上	15 以上

第十一條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ第七條ノ熱処理ヲ施シタル鍛造品ノ全部ニ付「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	試 験 位 置	硬 度
高力アルミニウム合金第四種プロペラ鍛造品	ボス部及プロペラ翼端	95 以上

第十二條 比重 鍛造品ノ比重ハ約 2.8 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ハ各鍛造品毎ニ 1 箇トス 採取位置ハ「ボス」端延長部ニ於テ表面ト中軸トノ中央トシ「ボス」ノ長ノ方向ヨリ採取ス

試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

一、註文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得

二、註文者又ハ検査員ガ再試験ニ必要ト認メタル場合ニハ更ニ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得

第六章 検 査

第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、耐力試験及硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十七條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鍛造品ヲ不合格トス

第十八條 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金曲軸室鍛造品	類別 航 97
	略号 子 211 216
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ「アルミニウム」合金曲軸室鍛造品（以下單ニ鍛造品ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
高力アルミニウム合金第一種曲軸室鍛造品	子 211
高力アルミニウム合金第六種曲軸室鍛造品	子 216

第二章 製 造 法

第三條 鍛造品ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スル事ヲ得

第四條 鍛造品ハ各部十分ニ鍛練セラレ繊維ノ流レ成ベク等齊ニシテ有害ナル折重り、疵、割れ其ノ他ノ欠点ナキ品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 鍛造品ハ第七條ノ熱処理ヲ施スモノトス

第三章 寸法及公差

第六條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ指定ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 熱 處 理

第七條 鍛造品ノ熱処理ハ第 2 表ニ依ルモノトス

第 2 表

種 別	熱 處 理
高力アルミニウム合金第一種曲軸室鍛造品	約 420°C 空冷
高力アルミニウム合金第六種曲軸室鍛造品	530-560°C 水冷 150-170°C 12-24時間焼戻

第五章 試 験

第八條 化学試験 鍛造品ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅 素 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種曲軸室鍛造品	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	殘 部
高力アルミニウム合金第六種曲軸室鍛造品	—	0.4-1.0	0.15-0.7	0.7-1.5	0.6 以下	殘 部

第六種ノ成分中「マンガン」ハ「クロム」ヲ以テ代用スルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定 工業品規格統一調査會 (第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金曲軸室鍛造品	類別 航 97
	略号 子 211 216
	頁 2

第九條 鍛造品ノ製造者ハ 1 鑄塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタル時ハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付キ之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第一種曲軸室鍛造品	24 以上	10 以上
高力アルミニウム合金第六種曲軸室鍛造品	28 以上	8 以上

第十一條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片ニ付キ「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	硬 度
高力アルミニウム合金第一種曲軸室鍛造品	65 以上
高力アルミニウム合金第六種曲軸室鍛造品	80 以上

第十二條 比重 鍛造品ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 2.8 第六種ニ在リテハ約 2.75 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ハ各鍛造品毎ニ其ノ中心部ヨリ採取スルモノトス

試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十四條 抗張試験ニ於テ試験片ノ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伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

- 一、註文者ス 検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得
- 二、註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得

第六章 検 査

第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十七條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ鍛造品ヲ不合格トス

第十八條 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定 工業品規格統一調査會 (第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 98
	略号 子 221 222
	頁 1

第一章 通用及種別

第一條 本規格ハ高力「アルミニウム」合金板及帯板（以下單ニ板ト稱シ特ニ區別ヲ要スル場合ニハ帯板ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル板ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号	識別記号
高力アルミニウム合金第一種板及帯板	—	子 221	—
高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	子 222 甲	S D O
	乙	子 222 乙	S D H
	丙	子 222 丙	S D R

第二章 製造法

第三條 板ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴竝ニ成分明瞭ニシテ實用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 板ハ生地良好且表面平滑等齊ニシテ成ルヘク波状ヲ呈スルコトナク有害ナル割け疵、搔疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ニシテ歪ナキコトヲ要ス

第五條 板ハ第 2 表ニ依ル処理ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	質 別	処 理
高力アルミニウム合金第一種板及帯板	—	焼入常温時効後矯正
高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	歴 延 後 焼 鈍
	乙	焼入常温時効後矯正
	丙	焼入常温時効後歴延

第六條 板ハ特ニ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第七條 板ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第八條 板ノ寸法及厚ノ公差ハ總則（航 87 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金板及帯板標準寸法及公差ニ依ルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 98
	略号 子 221 222
	頁 2

第四章 熱 処 理

第九條 板ノ熱処理ハ第 3 表ニ依ルモノトス

第 3 表

種 別	質 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第一種板及帯板	—	490—520°C 水冷 常温時効
高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	約 360°C 空冷
	乙	490—500°C 水冷 常温時効
	丙	490—500°C 水冷 常温時効

第五章 試 験

第十條 化学試験 板ハ第 4 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅素 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種板及帯板	3.3—4.2	0.3—0.7	0.3—0.7	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第二種板及帯板	3.8—4.8	1.2—1.8	0.4—1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部

第十一條 板ノ製造者ハ 1 錠塊（又ハ錠片ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十二條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十五條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付テ之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 5 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 98
	略号 子 221 222
	頁 3

第 5 表

種 別	質 別	厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金 第一種板及帯板	—	0.4 未満	2 2	38 以上	12 以上
		0.4 以上 10.0 未満	2 2	38 以上	15 以上
		10.0 以上 30.0 未満	2 1	36 以上	13 以上
高力アルミニウム合金 第二種板及帯板	甲	—	—	25 以下	10 以上
		0.4 未満	2 7	42 以上	12 以上
		0.4 以上 2.0 未満	2 8	43 以上	14 以上
	乙	2.0 以上 6.0 未満	2 8	44 以上	15 以上
		6.0 以上 10.0 未満	2 8	44 以上	12 以上
		10.0 以上 25.0 未満	2 7	43 以上	12 以上
	丙	0.4 未満	3 1	43 以上	8 以上
		0.4 以上 2.0 未満	3 2	44 以上	10 以上
		2.0 以上 6.0 未満	3 3	45 以上	12 以上

第十三条 屈曲試験 屈曲試験は在リテハ第十五条ニ依リ採取セル試料ヨリ幅 20 mm 長適宜ノ試験片ヲ切取り之ヲ
冷質ノママ第 6 表ニ示ス内側半径ニテ 180 度屈曲スルモ裂疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚 2 mm ヲ超ユル
板及第二種丙ニ對シテハ本試験ヲ行ハズ

第 6 表

種 別	質 別	厚 mm	内側半径
高力アルミニウム合金第一種板及帯板	—	—	厚ノ 3 倍
高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	1.2 未満	厚ノ 1 倍
		1.2 以上 2.0 以下	厚ノ 2 倍
	乙	—	厚ノ 4 倍

第十四条 比重 板ノ比重ハ約 2.8 トス

第十五条 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、板ニ在リテハ質別及厚ヲ同ジクスル板 25 筒又ハ其ノ端数ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 筒ヲ選出シ試材ノ横ノ方向ヨリ試料 1 筒ヲ採取ス
- 二、帯板ニ在リテハ質別及厚ヲ同ジクスル帯板ニ付第 7 表ニ掲ゲタル合計長ヲ以テ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 筒ヲ選出シ試材ノ横ノ方向ヨリ試料 1 筒ヲ採取ス 帯板ノ幅狭クシテ横ノ方向ヨリ採取スルヲ得ザル場合ニハ試料ノ縦方向ヨリ採取ス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 98
	略号 子 222
	頁 4

第 7 表

厚 mm	一組ノ合計長
0.5 未満	約 150 m 又ハ其ノ端数
0.5 以上 1.0 未満	約 100 m 又ハ其ノ端数
1.0 以上 3.2 未満	約 50 m 又ハ其ノ端数

三、試料 1 筒ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各 1 筒ヲ作ルモノトス

第十六条 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十七条 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伸ガ第 5 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採 セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十八条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

一、注文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得

二、注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 筒ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検査

第十九条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験、耐力試験及屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

第二十条 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル板ヲ不合格トス

第二十一条 本規格ニ合格シタル板ニハ検査済ノ証印、種別質別略号、厚、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印シ総則(航 85 号)ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金識別記号ヲ捺印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

附 則

第二十二条 高力「アルミニウム」合金板及帯板第二種甲ノ使用ニ當リ熱処理(490-500°C 水冷、常溫時効)ヲ施シタルモノハ抗張試験及耐力試験ニ於テ第 8 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 8 表

厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
0.4 未満	2 5	4 2 以上	1 2 以上
0.4 以上 6.0 未満			1 5 以上
6.0 以上 10.0 未満			1 2 以上

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第20号
高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 98
	略号 子 221 222
	頁 5

第二十三條 高力「アルミニウム」合金板及帯板第二種乙及丙ノ使用ニ當リ加工再熱処理ヲ施シタルモノハ抗張試験及耐力試験ニ於テ第9表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 9 表

厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
0.4 未満	26	42 以上	12 以上
0.4 以上 2.0 未満	27	43 以上	15 以上
2.0 以上 6.0 未満	26		15 以上
6.0 以上 10.0 未満	26		12 以上

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第20号
合せ高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 99
	略号 子 232
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ合せ高力「アルミニウム」合金板及帯板(以下單ニ板ト稱シ特ニ區別ヲ要スル場合ニ於テハ帯板ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル板ノ種別異別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号	識別記号
合せ高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	子 232 甲	SDCO
	乙	子 232 乙	SDGH
	丙	子 232 丙	SDCR

第二章 製 造 法

第三條 板ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分99.3%以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 板ハ航98号ニ規定セル高力「アルミニウム」合金第二種板若シクハ同帯板ノ両側面ヲ耐蝕「アルミニウム」合金板ヲ以テ均齊ニ被覆セルモノトス

第五條 板ハ生地良好且表面平滑等齊ニシテ成ルベク波状ヲ呈スルコトナク有害ナル割げ疵、搔疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ニシテ歪ナキコトヲ要ス

第六條 板ハ第2表ニ依ル処理ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	質 別	処 理
合せ高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	壓 延 後 焼 鈍
	乙	焼 入 常 温 時 効 後 矯 正
	丙	焼 入 常 温 時 効 後 壓 延

第七條 板ハ特ニ指定ナキ限リ仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第八條 板ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第九條 板ノ寸法及厚ノ公差ハ總則(航87号)ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金板並帯板標準寸法及公差ニ依ルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
合セ高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 99
	略号 子 232
	頁 2

第四章 熱 処 理

第十條 板ノ熱処理ハ第3表ニ依ルモノトス

第 3 表

種 別	質 別	熱 処 理
合セ高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	約 360°C 空 冷
	乙	490-500°C 水 冷 常 温 時 効
	丙	490-500°C 水 冷 常 温 時 効

第五章 試 験

第十一條 化学試験 板ハ第4表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別		銅 %	マグネシウム %	マンガン %	珪素 %	鉄 %	アルミニウム %
合セ高力アルミニウム合金第二種板及帯板	外板	—	0.4-1.0	1.0-2.0	0.5 以下	0.6 以下	殘 部
	内板	3.8-4.8	1.2-1.3	0.4-1.0	0.5 以下	0.6 以下	殘 部

第十二條 板ノ製造者ハ1鋳塊(又ハ溶解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十三條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十六條ニヨリ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付テ行ヒ第5表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第5表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	質 別	厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
合セ高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	—	—	23 以下	10 以上
		0.4 以上 2.0 未満	27	42 以上	14 以上
	2.0 以上 6.0 未満	43 以上		15 以上	
	乙	6.0 以上 10.0 未満	43 以上	12 以上	
		0.4 以上 2.0 未満	31	43 以上	10 以上
	丙	2.0 以上 6.0 未満	32	44 以上	12 以上

臨時日本標準規格	第 20 号
合セ高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 99
	略号 子 232
	頁 3

第十四條 屈曲試験 屈曲試験ニ在リテハ第十六條ニ依リ採取セル試料ヨリ幅 20 mm 長適宜ノ試験片ヲ切取り之ヲ冷質ノマメ第6表ニ示ス内側半径ニテ 180 度屈曲スルモ裂疵其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚 2 mm ヲ超エル板及丙ニ對シテハ本試験ヲ行ハズ

第 6 表

種 別	質 別	厚 mm	内側半径
合セ高力アルミニウム合金第二種板及帯板	甲	1.2 未満	厚ノ1倍
		1.2 以上 2.0 以下	厚ノ2倍
	乙	—	厚ノ4倍

第十五條 比重 板ノ比重ハ約 2.8 トス

第十六條 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、板ニ在リテハ質別及厚ヲ同ジクスル板 25 箇又ハ其ノ端数ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ試料ノ横ノ方向ヨリ試料 1 箇ヲ採取ス

二、帯板ニ在リテハ質別及厚ヲ同ジクスル帯板ニ付第7表ニ掲ゲタル合計長ヲ以テ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ試料ノ横ノ方向ヨリ試料 1 箇ヲ採取ス 帯ノ幅狭クシテ横ノ方向ヨリ採取スルヲ得ザル場合ニハ試料ノ縦方向ヨリ採取ス

第 7 表

厚 mm	一組ノ合計長
0.5 未満	約 150 m 又ハ其ノ端数
0.5 以上 1.0 未満	約 100 m 又ハ其ノ端数
1.0 以上 3.2 未満	約 50 m 又ハ其ノ端数

三、試料 1 箇ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各 1 箇ヲ作ルモノトス

第十七條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十八條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第5表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十九條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

- 一、註文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得
- 二、註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

臨時日本標準規格	第20号
合せ高力アルミニウム合金板及帯板	類別 航 99
	略号 子 232
	頁 4

第六章 検査

第二十条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化學試験、抗張試験、耐力試験及屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル板ヲ不合格トス

第二十二条 本規格ニ合格シタル板ニハ検査済ノ証印、種別質別略号、厚、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印シ總則(航85号)ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金識別記号ヲ捺印スルモノトス但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

附 則

第二十三条 合せ高力「アルミニウム」合金第二種板及帯板甲ノ使用ニ當リ熱処理(490-500°C 水冷常溫時効)ヲ施シタルモノハ抗張試験及耐力試験ニ於テ第8表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 8 表

厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
0.4 以上 6.0 未満	24	41 以上	15 以上
6.0 以上 10.0 未満	24	41 以上	12 以上

第二十四条 合せ高力「アルミニウム」合金第二種板及帯板乙及丙ノ使用ニ當リ加工再熱処理ヲ施シタルモノハ抗張試験及耐力試験ニ於テ第9表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 9 表

厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
0.4 以上 2.0 未満	26	42 以上	15 以上
2.0 以上 6.0 未満	25		15 以上
6.0 以上 10.0 未満	25		12 以上

臨時日本標準規格	第20号
高力アルミニウム合金板型材	類別 航 100
	略号 子 241 242
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ高力「アルミニウム」合金板型材(以下單ニ型材ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル型材ノ種別質別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号
高力アルミニウム合金第一種板型材	—	子 241
高力アルミニウム合金第二種板型材	乙	子 242 乙
	丙	子 242 丙

第二章 製 造 法

第三条 型材ハ航98号ニ依ル高力「アルミニウム」合金板若シクハ同帯板ヨリ之ヲ製造スルモノトス

第四条 型材ハ第2表ノ処理ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	質 別	処 理
高力アルミニウム合金第一種板型材	—	成形後焼入常溫時効矯正
高力アルミニウム合金第二種板型材	乙	成形後焼入常溫時効矯正
	丙	SDR 板又ハ同帯板ヨリ成形

第五条 型材ハ実用ノ眞直ニシテ形状正シク其ノ表面平滑滑淨ニシテ有害ナル疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六条 型材ハ特ニ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第七条 型材ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第八条 型材ノ形状、寸法ハ別ニ定ムルコトニ依ル

第九条 型材ノ厚ノ公差ハ總則(航87号)ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金板並帯板標準寸法及公差ニ準ズルモノトス

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板型材	類別 航 100
	略号 子 241 242
	頁 2

第四章 熱 処 理

第十條 型材ノ熱処理ハ第 3 表ニ依ルモノトス

第 3 表

種 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第一種板型材	490-520°C 水冷 常温時効
高力アルミニウム合金第二種板型材	490-500°C 水冷 常温時効

第五章 試 験

第十一條 化学試験 型材ハ第 4 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	亜鉛 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種板型材	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第二種板型材	3.8-4.8	1.2-1.8	0.4-1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部

第十二條 型材ノ製造者ハ辨塊 (又ハ熔解ノ際) 毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ型材ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトヲ要ス

第十三條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十五條ニ依リ採取セル試料ヲ其ノママ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス
耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付 抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 5 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	質 別	厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第一種板型材	—	0.4 未満	2 2	38 以上	12 以上
		0.4 以上-3.2 未満	2 2	38 以上	15 以上
高力アルミニウム合金第二種板型材	乙	0.4 未満	2 6	42 以上	11 以上
		0.4 以上 2.0 未満	2 7	43 以上	14 以上
		2.0 以上 6.0 未満	2 6	43 以上	13 以上
	丙	6.0 以上 10.0 未満	2 6	43 以上	11 以上
		0.4 未満	3 1	43 以上	8 以上
		0.4 以上 2.0 未満	3 2	44 以上	
2.0 以上 6.0 未満	3 3	45 以上			

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板型材	類別 航 100
	略号 子 241 242
	頁 3

第十四條 比重 型材ノ比重ハ約 2.8 トス

第十五條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、質別形状及寸法ヲ同ジクスル型材ニ付第 6 表ニ依ル合計長ヲ以テ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取ス

第 6 表

厚 mm	一組ノ合計長
2.0 未満	約 200 m 又ハ其ノ端數
2.0 以上	約 100 m 又ハ其ノ端數

二、試料ハ試材ノ平面部縦方向ヨリ採取スルモノトス 止ムヲ得ザル場合ニハ屈曲半径大ナル部分ヲ含メテ採取ス

三、型材ノ幅小ニシテ規定ノ試験片ヲ採取シ得ザル場合ニハ成ルベク幅ノ大ナル部分ヨリ試料ヲ採取シテ試験片ニ仕上ゲ次式ニヨリ標点距離ヲ算出ス

$$\text{標点距離} = 11\sqrt{\text{断面積 mm}^2}$$

上式ニ依リ算出セル標点距離ガ 50 mm ヲ超ユルトキハ之ヲ 50 mm トシ又 15 mm 未満トナルトキハ之ヲ 15 mm トス

四、前号ニ依リテ得タル試験片ガ型材ノ性質ヲ十分代表セザルモノト検査員ニ於テ認メタル場合ニハ次ノ方法ニ依リテ採取スルモノトス

1. 成形後焼入時効ヲ施ス型材ニ在リテハ板若シクハ帯板ヨリ採取シタル試料ヲ型材ト共ニ焼入時効ヲ施ス
2. 焼入時効後成形スル型材ニ在リテハ焼入後成形前ニ採取ス

五、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十六條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十七條 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伸ガ第 5 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十八條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

- 一、註文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得
- 二、註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金板型材	類別 航 100.
	略号 子 241 242
	頁 4

第六章 検査

- 第十九条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及耐力試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第二十条 型材ノ製造者ガ之ニ使用スル高力「アルミニウム」合金板若シクハ帯板ノ製造者ト同一ナル場合ハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ得テ航 98 号ニ規定セル試験ノ全部若シクハ一部ヲ省略スルコトヲ得
- 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル型材ヲ不合格トス
- 第二十二条 本規格ニ合格シタル型材ニハ検査済ノ証印、種別質別略号、厚、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

附 則

- 第二十三条 高力「アルミニウム」合金板型材第二種丙ノ使用ニ當リ加工再熱処理ヲ施シタルモノハ抗張試験及耐力試験ニ於テ第 7 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 7 表

厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
0.4 未満	26	42 以上	12 以上
0.4 以上 2.0 未満	27	43 以上	15 以上
2.0 以上 6.0 未満	26	43 以上	15 以上

臨時日本標準規格	第 20 号
合せ高力アルミニウム合金板型材	類別 航 101
	略号 子 252
	頁 1

第一章 適用及種別

- 第一条 本規格ハ合せ高力「アルミニウム」合金板型材（以下單ニ型材ト稱ス）ニ之ヲ適用ス
- 第二条 本規格ニ規定スル型材ノ種別質別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号
合せ高力アルミニウム合金第二種板型材	乙	チ 252 乙
	丙	チ 252 丙

第二章 製造法

- 第三条 型材ハ航 99 号ニ依ル合せ高力「アルミニウム」合金板若シクハ同帯板ヨリ之ヲ製造スルモノトス
- 第四条 型材ハ第 2 表ノ処理ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	質 別	処 理
合せ高力アルミニウム合金第二種板型材	乙	成形後焼入常温時効矯正
	丙	SDCR 板又ハ同帯板ヨリ成形

- 第五条 型材ハ実用ノ眞直ニシテ形状正シク其ノ表面平滑清淨ニシテ有害ナル疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス
- 第六条 型材ハ特ニ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス
- 第七条 型材ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

- 第八条 型材ノ形状及寸法ハ別ニ定ムル所ニ依ル
- 第九条 型材ノ厚ノ公差ハ総則（航 87 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金板並帯板標準寸法及公差ニ準ズルモノトス

第四章 熱 処 理

- 第十条 型材ノ熱処理ハ第 3 表ニ依ルモノトス

第 3 表

種 別	熱 処 理
合せ高力アルミニウム合金第二種板型材	490—500°C 水冷 常温時効

臨時日本標準規格	第 20 号
合せ高力アルミニウム合金板型材	類別 航 101
	略号 子 252
	頁 2

第五章 試 験

第十一條 化学試験 型材ハ第 4 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別		銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅 素 %	鉄 %	アルミニウム %
合せ高力アルミニウム合金第二種板型材	外板	—	0.4—1.0	1.0—2.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部
	内板	3.8—4.8	1.2—1.8	0.4—1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部

第十二條 型材ノ製造者ハ 1 鋳塊(又ハ熔解ノ際)ノ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ型材ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ爲スコトアリ

第十三條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十五條ニ依リ採取セル試料ヲ其ノママ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 5 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	質 別	厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
合せ高力アルミニウム合金第二種板型材	乙	0.4 以上 2.0 未満	2 6	42 以上	14 以上
		2.0 以上 6.0 未満	2 5	42 以上	13 以上
		6.0 以上 10.0 未満	2 5	42 以上	11 以上
	丙	0.4 以上 2.0 未満	3 1	43 以上	8 以上
		2.0 以上 6.0 未満	3 2	44 以上	8 以上

第十四條 比重 型材ノ比重ハ約 2.8 トス

第十五條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ名号ニ依ルモノトス

一、質別形状及寸法ヲ同ジクスル型材ニ付第 6 表ニ依ル合計長ヲ以テ 1 組ト 検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

第 6 表

厚 mm	一 組 ノ 合 計 長
2.0 未満	約 200m 又ハ其ノ端數
2.0 以上	約 100m 又ハ其ノ端數

二、試料ハ試材ノ平面部縦方向ヨリ採取スルモノトス 止ムヲ得ザル場合ニハ屈曲半径大ナル部分ヲ含メテ採取ス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
合せ高力アルミニウム合金板型材	類別 航 101
	略号 子 252
	頁 3

三、型材ノ幅小ニシテ規定ノ試験片ヲ採取シ得ザル場合ニハ成ルベク幅ノ大ナル部分ヨリ試料ヲ採取シテ試験片ニ仕上ゲ次式ニ依リテ標点距離ヲ算出ス

$$\text{標点距離} = 11\sqrt{\text{断面積 mm}^2}$$

上式ニ依リ算出セル標点距離ガ 50 mm ヲ超ユル時ハ之ヲ 50 mm トシ又 15 mm 未満ナルトキハ之ヲ 15 mm トス

四、前号ニ依リテ得タル試験片ガ型材ノ性質ヲ十分代表セザルモノト検査員ニ於テ認メタル場合ニハ次ノ方法ニ依リテ採取スルモノトス

1. 成形後焼入時効ヲ施ス型材ニアリテハ板若シクハ帯板ヨリ採取シタル試料ヲ型材ト共ニ焼入時効ヲ施ス
2. 焼入時効後成形スル型材ニ在リテハ焼入後成形前ニ採取ス

五、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十六條 試料ノ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サズルモノトス

第十七條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 5 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十八條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検 査

第十九條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及耐力試験ヲ行フコトヲ標準トス

第二十條 型材ノ製造者ガ之ニ使用スル合せ高力「アルミニウム」合金板若シクハ帯板ノ製造者ト同一ナル場合ニハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ航 99 号ニ規定セル試験ノ全部若シクハ一部ヲ省略スルコトヲ得

第二十一條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル型材ヲ不合格トス

第二十二條 本規格ニ合格シタル型材ニハ検査済ノ証印、種別質別略号、厚、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

附 則

第二十三條 合せ高力「アルミニウム」合金板型材第二種丙ノ使用ニ當リ加工再熱処理ヲ施シタルモノハ抗張試験及耐力試験ニ於テ第 7 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 7 表

厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
0.4 以上 2.0 未満	2 6	42 以上	15 以上
2.0 以上 6.0 未満	2 5	42 以上	15 以上

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金押出型材	類別 航 102
	略号 子 261 262
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ高力「アルミニウム」合金押出型材（以下單ニ型材ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル型材ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
高力アルミニウム合金第一種押出型材	子 261
高力アルミニウム合金第二種押出型材	子 262

第二章 製造法

第三條 型材ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 型材ハ押出法ニ依リ成形シ焼入常時効矯正スルモノトス

第五條 型材ハ実用的眞直ニシテ形状正シク其ノ表面平滑、清淨ニシテ有害ナル疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均ナルコトヲ要ス

第六條 型材ハ特ニ指定ナキ限リ仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第七條 型材ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第八條 型材ノ寸法及形状ハ別ニ定ムルコロニヨル

第九條 型材ノ長さハ 4m ヲ標準トス

第十條 型材ノ断面主要部ノ寸法公差ハ特ニ指定ナキ限リ第 2 表及第 3 表ニ依リ長さノ公差ハ第 4 表ニ依ルモノトス

第 2 表

寸法 mm	公差 mm
3 未満	± 0.25
3 以上 6 未満	± 0.4
6 以上 10 未満	± 0.6
10 以上 25 未満	± 0.8
25 以上 50 未満	± 1.0
50 以上 100 未満	± 1.5
100 以上 150 未満	± 2.0
150 以上	± 2.5

第 3 表

辺ノ長さ mm	厚 mm	角度ノ公差
25 未満	—	± 2.5°
25 以上 100 未満	3 未満	± 3.0°
	3 以上	± 2.5°
100 以上	6 未満	± 4.0°
	6 以上	± 3.0°

第 4 表

長さノ公差 mm
+ 10
- 0

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金押出型材	類別 航 102
	略号 子 261 262
	頁 2

第四章 熱処理

第十一條 型材ノ熱処理ハ第 5 表ニ依リ之ヲ施スモノトス

第 5 表

種 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第一種押出型材	490-520°C 水冷常時効
高力アルミニウム合金第二種押出型材	490-500°C 水冷常時効

第五章 試験

第十二條 化学試験 型材ハ第 6 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 6 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅素 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種押出型材	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第二種押出型材	3.8-4.8	1.2-1.8	0.4-1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部

第十三條 型材ノ製造者ハ 1 鋳塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ型材ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十四條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十六條ニ依リ採取セル試料ヲ第十一條ノ規定ニ從ヒ熱処理ヲ施シ時効ヲ生ゼシメタルモノヲ（熱処理及時効ヲ施シアルモノハ其ノママ）金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 7 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 7 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 7 表

種 別	厚 mm	耐力 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第一種押出型材	3.0 未満	20	34 以上	14 以上
	3.0 以上	20	36 以上	14 以上
高力アルミニウム合金第二種押出型材	3.0 未満	27	40 以上	12 以上
	3.0 以上	28	43 以上	12 以上

第十五條 比重 型材ノ比重ハ約 2.8 トス

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金押出型材	類別 航 102
	略号 子 ²⁶¹ / ₂₆₂
	頁 3

第十六条 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、形状及寸法ヲ同ジクスルモノ 25 箇又ハ其ノ端數ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取ス

二、試料ハ試材ノ平面部縦ノ方向ヨリ採取スルモノトス 止ムラ得ザル場合ニハ屈曲半径大ナル部分ヲ含ミテ採取ス

三、型材ノ幅小ニシテ規定ノ試験片ヲ採取シ得ザル場合ニハ成ルベク幅ノ大ナル部分ヨリ試料ヲ採取シテ試験片ニ仕上ゲ次式ニヨリテ標点距離ヲ算出ス

$$\text{標点距離 mm} = 11\sqrt{\text{断面積 mm}^2}$$

上式ニヨリ算出セル標点距離ガ 50 mm ヲ超ユルトキハ之ヲ 50 mm トシ又 15 mm 未満トナルトキハ之ヲ 15 mm トス

四、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十七条 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鍍打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施ササルモノトス

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伸ガ第 7 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十九条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検査

第二十条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及耐力試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル型材ヲ不合格トス

第二十二条 本規格ニ合格シタル型材ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
高力アルミニウム合金管	類別 航 103
	略号 子 ²⁷¹ / ₂₇₂
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ高力「アルミニウム」合金管（以下單ニ管ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル管ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
高力アルミニウム合金第一種管	チ 271
高力アルミニウム合金第二種管	チ 272

第二章 製造法

第三条 管ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 管ハ引拔法ニ依リ継目無ク製造シ焼入常温時効後矯正スルモノトス

第五条 管ハ実用ノ眞直且断面正形ナルコトヲ要シ其ノ内外面共平滑清淨ニシテ有害ナル割げ疵、割れ、接れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス 尙管ノ兩端ハ管軸ニ對シテ直角ニ切斷スルモノトス

第六条 管ハ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第七条 管ハ運搬及格納中ニ於ケル防汚ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第八条 管ノ寸法並ニ外径及厚ノ公差ハ総則（航 88 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金管標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第九条 管ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ 5 mm ヲ超ヘザルコトヲ要ス

第四章 熱処理

第十条 管ノ熱処理ハ第 2 表ニ依リ之ヲ施スモノトス

第 2 表

種 別	熱 処 理
高力アルミニウム合金第一種管	490-520°C 水冷常温時効
高力アルミニウム合金第二種管	490-500°C 水冷常温時効

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格

第 20 号

高力アルミニウム合金管

類別 航 103

略号 子 271
272

頁 2

第五章 試 験

第十一條 化学試験 管ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅素 %	鉄 %	アルミニウム %
高力アルミニウム合金第一種管	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	残 部
高力アルミニウム合金第二種管	3.8-4.8	1.2-1.8	0.4-1.0	0.5 以下	0.6 以下	残 部

第十二條 管ノ製造者ハ 1 鋸塊 (又ハ溶解ノ際) 毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ管ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十三條 抗張試験及耐力試験 抗張試験ハ第十六條ニ依リ採取セル試料ヨリ長約 200 mm ノ管狀試験片ヲ切取り其ノ兩端ニ内腔ニ密ニ適合スル栓ヲ施シ抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 管狀試験片ノ標点距離ハ 50 mm トス

管狀ノマ、試験シ得ザルモノニ在リテハ試料ヲ縦ニ裁開シ平片トシ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ルモノトス

耐力試験ハ抗張試験ニ用フル試験片ニ付抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 4 表ニ規定スル耐力ヨリ算定セル荷重ヲ 15 秒間負荷シタル後荷重ヲ除キ測定セル永久伸ガ試験片ノ標点距離ノ 0.2% 以下ナルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	径 mm	厚 mm	耐力 Kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %
高力アルミニウム合金第一種管	—	—	22	38 以上	12 以上
高力アルミニウム合金第二種管	10 未満	—	29	43 以上	10 以上
	10 以上	2.4 未満	32	44 以上	9 以上
		2.4 以上 5.0 未満	31	43 以上	10 以上
	5.0 以上	29	43 以上	10 以上	

第十四條 押潰げ試験 押潰げ試験ハ第十六條ニ依リ採取セル試料ヨリ適宜ノ長ニ切取りタル試験片ノ兩端ヲ管軸ニ直角ニ切り切ロヲ仕上ゲタル後其ノ一端ニ「ラーバー」 $\frac{1}{8}$ ノ丸矢ヲ打込メ之ヲらつば形ニ其ノ外形ノ 1.10 倍マデ押潰ゲルモ裂綻ヲ生ゼザルコトヲ要ス

本試験ハ管ノ用途ニ應ジ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキ之ヲ行フモノトス

第十五條 比重 管ノ比重ハ約 2.8 トス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格

第 20 号

高力アルミニウム合金管

類別 航 103

略号 子 271
272

頁 3

第十六條 試料ノ採取 抗張試験及押潰げ試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
一、外径及厚ヲ同ジクスル管毎ニ第 5 表ニ示ス合計長ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

第 5 表

外 径 mm	1 組ノ合計長
25 未満	約 120 m 又ハ其ノ端数
25 以上 50 未満	約 60 m 又ハ其ノ端数
50 以上	約 30 m 又ハ其ノ端数

二、試料 1 箇ヨリ抗張試験片及押潰げ試験片各 1 箇ヲ作ルモノトス

第十七條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十八條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十九條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検 査

第二十條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及耐力試験ヲ行フコトヲ標準トス

第二十一條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル管ヲ不合格トス

第二十二條 本規格ニ合格シタル管ハハ検査済ノ証印、種別略号、外径、厚、製造年月 (又ハ製造番号) 及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
耐熱アルミニウム合金鍛造品	類別 航 104
	略号 子 311 312
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ主トシテ「ピストン」ニ使用スル耐熱「アルミニウム」合金鍛造品（以下單ニ鍛造品ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別、質別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号
耐熱アルミニウム合金第一種鍛造品	甲	子 311 甲
	乙	子 311 乙
耐熱アルミニウム合金第二種鍛造品	—	子 312

第二章 製 造 法

第三條 鍛造品ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 鍛造品ハ各部十分ニ鍛錬セラレ繊維ノ流れ成ルベク等齊ニシテ有害ナル折重り、疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り第七條ノ熱処理ヲ施スモノトス

第三章 寸 法 及 公 差

第六條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ指定ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 熱 処 理

第七條 鍛造品ノ熱処理ハ特ニ指定ナキ限り第 2 表ニ依ルモノトス

第 2 表

種 別	質 別	熱 処 理
耐熱アルミニウム合金第一種鍛造品	甲	350-420°C 空 冷
	乙	490-530°C 温冷又ハ水冷常温時効又ハ約 200°C 焼戻
耐熱アルミニウム合金第二種鍛造品	—	約 530°C 水冷 約 160°C 約 20 時間焼戻

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
耐熱アルミニウム合金鍛造品	類別 航 104
	略号 子 311 312
	頁 2

第五章 試 験

第八條 化学試験 鍛造品ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	ニッケル %	錒素 %	鉄 %	チタニウム %	アルミニウム %
耐熱アルミニウム合金第一種鍛造品	3.5-4.5	1.0-2.0	1.5-2.5	0.7 以下	0.7 以下	0.2 以下	殘 部
耐熱アルミニウム合金第二種鍛造品	0.5-1.3	0.8-1.5	0.5-1.3	11.5-13.5	0.8 以下	—	殘 部

第九條 鍛造品ノ製造者ハ 1 鑄塊（又ハ鑄解ノ際）毎ニ分析成^分ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス、註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ第七條ノ規定ニ從ヒ之ニ熱処理ヲ施シタルモノヲ金屬材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	質 別	抗張力 Kg/mm ²	伸 %
耐熱アルミニウム合金第一種鍛造品	甲	22 以上	5 以上
	乙	30 以上	3 以上
耐熱アルミニウム合金第二種鍛造品	—	35 以上	2 以上

第十一條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ第七條ノ熱処理ヲ施シタル鍛造品ノ全部又ハ一部ニ付「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 5 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 5 表

種 別	質 別	硬 度
耐熱アルミニウム合金第一種鍛造品	甲	60 以上
	乙	90 以上
耐熱アルミニウム合金第二種鍛造品	—	110 以上

第十二條 比重 鍛造品ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 2.8、第二種ニ在リテハ約 2.7 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、鍛造品ノ平均径又ハ厚ノ $\frac{2}{3}$ ヨリ小ナラザル径ノ試料ヲ鍛造ス 但シ鍛造品ノ形状ハニシテ試料ノ径 25mm 未満トナルトキハ試料ノ径ヲ 25 mm トス
- 二、重要ナル鍛造品ニ在リテハ該鍛造品ヨリ試料ヲ採取スルコトアリ
- 三、「ピストン」ニ在リテハ試料ハ「ピストン」ノ側壁ヨリ採取スルモノトス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
耐熱アルミニウム合金鍛造品	類別 航 104
	略号 子 311 312
	頁 3

四、同一熔解=属スル鍛造品約 100 箇又ハ其ノ端数毎ニ試料 1 箇トス

五、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十四条 試料ハ規定ノ処理ノ外其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十五条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切断シ其ノ伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十六条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

- 一、注文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ再熱処理ヲ施スコトヲ得
- 二、注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第六章 検査

第十七条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及硬度試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鍛造品ヲ不合格トス

第十九条 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス

臨時日本標準規格	第 20 号
耐蝕アルミニウム合金棒	類別 航 105
	略号 子 402 403
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ耐蝕「アルミニウム」合金棒(以下單ニ棒ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル棒ノ種別質別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号
耐蝕アルミニウム合金第二種棒	甲	子 402 甲
	乙	子 402 乙
耐蝕アルミニウム合金第三種棒	—	子 403

第二章 製造法

第三条 棒ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上遊支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 棒ハ壓延法、壓出法、引拔法又ハ鍛錬法ニ依リ製造スルモノトス

第五条 棒ハ用途ニ應ジ真直且表面平滑ニシテ有害ナル割げ疵、線疵、割れ、損れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六条 棒ハ第三種ニ在リテハ特ニ指定ナキ限り焼鈍(約 400°C 空冷)ヲ施スモノトス

第七条 棒ハ特ニ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第三章 寸法及公差

第八条 棒ノ寸法及径ノ公差ハ總則(航 86 号)ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金棒標準寸法及公差ニ依ルモノトス 但シ鍛造用及黒皮指定ノ棒ノ寸法公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 試験

第九条 化学試験 棒ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	珪素 %	鉄 %	アルミニウム %
耐蝕アルミニウム合金第二種棒	0.2 以下	0.8-1.5	0.8-1.5	0.5 以下	0.5 以下	残 部
耐蝕アルミニウム合金第三種棒	—	6.0-8.0	0.1-0.5	0.5 以下	0.5 以下	残 部

但シ第三種ノ成分中「マンガン」ハ「クロム」ヲ以テ代用スルコトヲ得

臨時日本標準規格		第20号
耐蝕アルミニウム合金棒		類別 航106
		略号 子 413
		頁 2

第十條 棒ノ製造者ハ1 鋳塊(又ハ熔解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲナスコトアリ

第十一條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	質 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
耐蝕アルミニウム合金第二種棒	甲	16 以上	16 以上
	乙	20 以上	8 以上
耐蝕アルミニウム合金第三種棒	—	30 以上	18 以上

第十二條 比重 棒ノ比重ハ約2.7トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、質別寸法ヲ同ジクスル棒毎ニ第4表ニ依ル合計長ヲ1組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料1箇ヲ選出シ之ヨリ試料1箇ヲ採取スルモノトス

第 4 表

径又ハ對辺距離 mm	1 組ノ合計長
25 未満	約 200 m 又 ハ 其ノ端數
25 以上 50 未満	約 100 m 又 ハ 其ノ端數
50 以上	約 50 m 又 ハ 其ノ端數

二、試料ノ径 50 mm 以上ノモノニアリテハ試料ノ表面ト其ノ中心ノ中央ヨリ試料ヲ採取スルモノトス

三、試料1 箇ヨリ抗張試験片1 箇ヲ作ルモノトス

第十四條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第3表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セル試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十六條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 五 章 検 査

第十七條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十八條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不合格トス

第十九條 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、類別區別略号、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格		第20号
耐蝕アルミニウム合金鍛造品		類別 航106
		略号 子 413
		頁 1

第 一 章 適 用 及 種 別

第一條 本規格ハ耐蝕「アルミニウム」合金鍛造品(以下單ニ鍛造品ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
耐蝕アルミニウム合金第三種鍛造品	子 413

第 二 章 製 造 法

第三條 鍛造品ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 鍛造品ハ各部十分ニ鍛錬セラレ機械ノ流レ成ルベク等済ニシテ有害ナル折重り、疵、割れ、損れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り焼鈍(約 400°C 空冷)ヲ施スモノトス

第 三 章 寸 法 及 公 差

第六條 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ指定ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セズ

第 四 章 試 験

第七條 化学試験 鍛造品ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	マグネシウム %	マンガン %	硅素 %	鉄 %	アルミニウム %
耐蝕アルミニウム合金第三種鍛造品	6.0-8.0	0.1-0.5	0.5 以下	0.5 以下	殘 部

但シ成分中「マンガン」ハ、「クロム」ヲ以テ代用スルコトヲ得

第八條 鍛造品ノ製造者ハ1 鋳塊(又ハ熔解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第九條 抗張試験 抗張試験ハ第十二條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
耐蝕アルミニウム合金第三種鍛造品	30 以上	18 以上

昭和十四年六月十九日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
耐蝕アルミニウム合金鍛造品	類別 航 106
	略号チ 413
	頁 2

第十條 硬度試験 鍛造品ハ必要ニ應ジ「ブリネル」硬度試験ヲ行フコトアリ其ノ標準値ハ概テ第 4 表ノ如シ

第 4 表

種 別	硬 度
耐蝕アルミニウム合金第三種鍛造品	65 以上

第十一條 比重 鍛造品ノ比重ハ約 2.7 トス

第十二條 試料ノ採取

一、抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ハ特ニ指定ナキ限り該鍛造品ノ平均径又ハ厚ノ $\frac{2}{3}$ ヨリ小ナラザル径ノ試料ヲ鍛造シ第七條ノ規定ニ從ヒ熱処理ヲ施シタル後所要ノ試験片ニ仕上グルコトヲ要ス 但シ鍛造品ヨリ試料ヲ採取スルコトアルベシ

二、試料ノ採取數ハ次ノ規定ニ依ルモノトス

同一解解ニ属シ同一又ハ類似寸法ノモノ通計重量約 200kg 又ハ其ノ端數毎ニ 1 箇

三、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十三條 試料ハ規定ノ処理ノ外 熱処理、鋤打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切断シ其ノ伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 五 章 檢 査

第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化學試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス 硬度試験ハ必要ニ應ジテ行フモノトス

第十七條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鍛造品ヲ不合格トス

第十八條 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
耐蝕アルミニウム合金板	類別 航 107
	略号チ 421 423
	頁 1

第 一 章 適 用 及 種 別

第一條 本規格ハ耐蝕「アルミニウム」合金板（以下單ニ板ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル板ノ種別質別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	質 別	略 号	識 別 記 号
耐蝕アルミニウム合金第一種板	甲	チ 421 甲	MO
	乙	チ 421 乙	MH
耐蝕アルミニウム合金第三種板	甲	チ 423 甲	NO
	乙	チ 423 乙	NH

第 二 章 製 造 法

第三條 板ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴純ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 板ハ生地良好且平滑等齊ニシテ成ルベク波狀ヲ呈スルコトナク有寄ナル割け疵、疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 板ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第六條 板ハ甲ニ在リテハ約 400°C ニテ焼鈍ヲ施シ乙ニ在リテハ壓延ノママトス

第 三 章 寸 法 及 公 差

第七條 板ノ寸法及厚ノ公差ハ總則（航 8 / 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金板並ニ帯板標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第 四 章 試 験

第八條 化學試験 板ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	マグネシウム %	マンガン %	珪素 %	鉄 %	アルミニウム %
耐蝕アルミニウム合金第一種板	—	1.0-2.0	0.5 以下	0.5 以下	殘 部
耐蝕アルミニウム合金第三種板	6.0-8.0	0.1-0.5	0.5 以下	0.5 以下	殘 部

但シ第三種ノ成分中「マンガン」ハ「クロム」ヲ以テ代用スルコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
耐蝕アルミニウム合金板	類別 航 107
	略号 子 421 423
	頁 2

第九條 板ノ製造者ハ 1 辨塊(又ハ熔解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十三条ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	質 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
耐蝕アルミニウム合金第一種板	甲	10 以上	18 以上
	乙	14 以上	15 以上
耐蝕アルミニウム合金第三種板	甲	30 以上	18 以上
	乙	35 以上	10 以上

第十一條 屈曲試験 屈曲試験ニ在リテハ第十三条ニ依リ採取セル試料ヨリ幅 20mm 長適宜ノ試験片ヲ切取り之ヲ冷質ノママ第 4 表ニ示ス内側半径ニテ 180 度屈曲スルモ裂疵其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚 2mm ヲ超コル板ニ在リテハ本試験ヲ行ハズ

第 4 表

種 別	質 別	内側半径
耐蝕アルミニウム合金第一種板	甲	密 着
	乙	厚ノ 1 倍
耐蝕アルミニウム合金第三種板	甲	厚ノ 2 倍
	乙	厚ノ 4 倍

第十二條 比重 板ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 2.70、第三種ニ在リテハ約 2.75 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
一、質別及厚ヲ同ジクスル板 25 箇又ハ其ノ端數ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 箇ヲ選出シ試材ノ横ノ方向ヨリ試料 1 箇ヲ採取ス 但シ検査員ニ於テ必要ト認ムルトキハ板 1 箇毎ニ試料ヲ採取スルコトアリ

二、試料 1 箇ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各 1 箇ヲ作ルモノトス

第十四條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十五條 抗張試験ニ於テ試験片ノ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷ニ其ノ伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

臨時日本標準規格	第 20 号
耐蝕アルミニウム合金板	類別 航 107
	略号 子 421 423
	頁 3

第十六條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第五章 検 査

第十七條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化學試験、抗張試験及屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十八條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル板ヲ不合格トス

第十九條 本規格ニ合格シタル板ニハ検査済ノ証印、種別質別略号、厚、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印シ總則(航 85 号)ニ規定セル識別記号ヲ捺印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格

第 20 号

耐蝕アルミニウム合金管

類別 航 108

略号 子 472

頁 1

第一章 適用及種別

第一 本規格ハ耐蝕「アルミニウム」合金管（以下單ニ管ト称ス）ニ之ヲ適用ス

第二 本規格ニ規定スル管ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
耐蝕アルミニウム合金第二種管	子 472

第二章 製 造 法

第三 管ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴証ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四 管ハ引拔法ニ依リ織目無ク製造スルモノトス

第五 管ハ実用ノ真直且断面正形ナルコトヲ要シ其ノ内外面共平滑滑淨ニシテ有害ナル疵、割れ、損れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス 尚管ノ両端ハ管軸ニ對シテ直角ニ切断スルモノトス

第六 管ハ指定ニ依リ焼鈍（約 450°C 空冷）ヲ施スモノトス

第七 管ハ指定ニ依リ仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

第八 管ハ運搬及格納中ニ於テ防錆ヲ為シ「ベンズール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第九 管ノ形状寸法及外径ノ公差ハ總則（航 88 号）ニ規定セル「アルミニウム」及其ノ合金管標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第十 管ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ 5mm ヲ超ヘザルコトヲ要ス

第四章 試 験

第十一 化学試験 管ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 2 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	珪素 %	鉄 %	アルミニウム %
耐蝕アルミニウム合金第二種管	0.2 以下	0.8-1.5	0.8-1.5	0.5 以下	0.5 以下	残部

第十二 管ノ製造者ハ 1 鑄塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ管ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
（第一部第八委員會）

臨時日本標準規格

第 20 号

耐蝕アルミニウム合金管

類別 航 108

略号 子 472

頁 2

第十三 抗張試験 抗張試験ハ第十七条ニ依リ採取セル試料ヨリ長約 200mm ノ管狀試験片ヲ切取り其ノ両端ニ内腔ニ密ニ適合スル栓ヲ施シ抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 管狀試験片ノ標点距離ハ 50mm トス

管狀ノママ試験シ得ザルモノニアリテハ試料ヲ縱ニ裁開シ平片ト為シ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲルモノトス

第 3 表

種 別	径 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
耐蝕アルミニウム合金第二種管	10 未満	15 以上	16 以上
	10 以上	16 以上	18 以上

第十四 押擴げ試験 押擴げ試験ハ第十七条ニ依リ採取セル試料ヨリ適宜ノ長ニ切取りタル試験片ノ両端ヲ管軸ニ直角ニ切り切ロヲ仕上ゲタル後其ノ一端ニ「ラーバー」 $\frac{1}{8}$ ノ丸矢ヲ打込ミ之ヲらつば形ニ其ノ外径ノ 1.15 倍マデ押擴ゲルモ製疵ヲ生ゼザルコトヲ要ス

本試験ハ管ノ用途ニ應ジ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキニ之ヲ行フモノトス

第十五 水壓試験 管ノ水壓試験ハ註文者又ハ検査員ノ指定アル場合ニ限り之ヲ行フモノトス

第十六 比重 管ノ比重ハ約 2.75 トス

第十七 試料ノ採取 抗張試験及押擴げ試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
一、外径及厚同ジクスル管毎ニ第 4 表ニ示ス合計長ヲ 1 組ト為シ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 筒ヲ選出シ之ヨリ試料 1 筒ヲ採取スルモノトス

第 4 表

外 径 mm	1 組ノ合計長
25 未満	約 120m 又ハ其ノ端数
25 以上 50 未満	約 60m 又ハ其ノ端数
50 以上	約 30m 又ハ其ノ端数

二、試料 1 筒ヨリ抗張試験片及押擴げ試験片各 1 筒ヲ作ルモノトス

第十八 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十九 抗張試験ニ於テ試験片ノ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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第二十 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 筒ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
（第一部第八委員會）

臨時日本標準規格	第 20 号
耐蝕アルミニウム合金管	類別 統 108
	略号 チ 472
	頁 3

第五章 検査

第二十一条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第二十二条 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル管ヲ不合格トス

第二十三条 本規格ニ合格シタル管ニハ検査済ノ証印、種別略号、外径、厚、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム及其ノ合金鋳材及鋳	類別 統 109
	略号チ 082, 181, 281, 481
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ「アルミニウム」及其ノ合金鋳材及鋳（以下單ニ夫々鋳材、鋳ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル鋳材ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
アルミニウム第二種鋳材及鋳	チ 082
軟質アルミニウム合金鋳材及鋳	チ 181
高力アルミニウム合金第一種鋳材及鋳	チ 281
耐蝕アルミニウム合金鋳材及鋳	チ 481

第二章 製造法

第三条 鋳材ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分「アルミニウム」第二種鋳材ニ在リテハ 99.0% 以上其ノ他ニ在リテハ 99.3% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ經歷竝ニ成分明確ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 鋳ノ製造ニ使用スル鋳材ハ本規格ニ合格セルモノナルコトヲ要ス

第五条 鋳材及鋳ハ形状正シク其ノ表面平滑清淨ニシテ有害ナル疵、割れ、振れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六条 鋳材ハ指定ナキ限り製出ノママトス

第七条 鋳ハ指定ナキ限り第 2 表ノ状態トス

第 2 表

種 別	状 態
アルミニウム第二種鋳	製出ノママ
軟質アルミニウム合金鋳	焼入常温時効
高力アルミニウム合金第一種鋳	製出ノママ
耐蝕アルミニウム合金鋳	製出ノママ

第八条 鋳材及鋳ハ指定ナキ限り仕上後ハ苛性「ソーダ」ニテ洗滌セザルモノトス

臨時日本標準規格		第 20 号				
アルミニウム及其ノ合金鋳材及鉄		類別 航 109				
		略号子 082.181 281.481				
		頁 2				
第三章 寸法及公差						
第九條 鋳材及鉄ノ形状及寸法ハ別ニ定ムルトコロニ依ル						
第十條 鋳材及鉄ノ径ノ公差ハ第 3 表ニ依ルモノトス						
第 3 表						
径 mm	鋳材ノ公差 mm	鉄ノ公差 mm				
3.5 未満	± 0.04	± 0.10 0				
3.5 以上 5.0 未満	± 0.05	± 0.15 0				
5.0 以上	± 0.06	± 0.20 0				
第四章 熱 処 理						
第十一條 鋳材及鉄ノ熱処理ハ指定ニ從ヒ第 4 表ニ依リ之ヲ施スモノトス						
第 4 表						
種 別	焼 鈍	焼 入 時 効				
アルミニウム第二種鋳材及鉄	約 350°C 空冷	—				
軟質アルミニウム合金鋳材及鉄	約 350°C 空冷	500-520°C 水冷 常溫時効				
高力アルミニウム合金第一種鋳材及鉄	約 350°C 空冷	490-520°C 水冷 常溫時効				
耐蝕アルミニウム合金鋳材及鉄	約 350°C 空冷	—				
第五章 試 験						
第十二條 化学試験 鋳材及鉄ハ第 5 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス						
第 5 表						
種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅素 %	鉄 %	アルミニウム %
アルミニウム第二種鋳材及鉄	0.2 以下	—	—	0.6 以下	0.6 以下	殘 部
軟質アルミニウム合金鋳材及鉄	2.0-3.0	0.2-0.6	0.2 以下	0.6 以下	0.6 以下	殘 部
高力アルミニウム合金第一種鋳材及鉄	3.3-4.2	0.3-0.7	0.3-0.7	0.5 以下	0.6 以下	殘 部
耐蝕アルミニウム合金鋳材及鉄	—	4.5-5.5	—	0.5 以下	0.5 以下	殘 部
第十三條 鋳材及鉄ノ製造者ハ 1 辨塊(又ハ辨解ノ際)毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鋳材又ハ鋳ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ						
昭和十四年六月十九日決定		工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)				

臨時日本標準規格		第 20 号
アルミニウム及其ノ合金鋳材及鉄		類別 航 109
		略号子 082.181 281.481
		頁 3
第十四條 抗張試験 抗張試験ハ第十七條ニ依リ採取セル試料ヲ第十一條ノ規定ニ從ヒ焼入時効ヲ施シ(「アルミニウム」第二種鋳材ニ在リテハ製出ノママ耐蝕「アルミニウム」合金鋳材ニ在リテハ焼鈍ノママ)タルモノニ付之ヲ行ヒ第 6 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス		
第 6 表		
種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 % 標点距離 4√A
アルミニウム第二種鋳材	15 以上	2 以上
軟質アルミニウム合金鋳材	26 以上	20 以上
高力アルミニウム合金第一種鋳材	38 以上	16 以上
耐蝕アルミニウム合金鋳材	25 以上	25 以上
第十五條 剪断試験 剪断試験ハ第十七條ニ依リ採取セル試料ニ第十一條ノ規定ニ從ヒ焼入時効ヲ施セルモノ(「アルミニウム」第二種鋳材ニ在リテハ製出ノママ、耐蝕「アルミニウム」合金鋳材ニ在リテハ焼鈍ノママ)ニ付適當ナル試験装置ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 7 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス		
第 7 表		
種 別	剪断抗力 kg/mm ²	
アルミニウム第二種鋳材	8 以上	
軟質アルミニウム合金鋳材	18 以上	
高力アルミニウム合金第一種鋳材	26 以上	
耐蝕アルミニウム合金鋳材	17 以上	
第十六條 比重 「アルミニウム」第二種鋳材ハ約 2.7 高力「アルミニウム」合金第一種鋳材及軟質「アルミニウム」合金鋳材ハ約 2.8、耐蝕「アルミニウム」合金鋳材ハ約 2.65 ノ比重ヲ有スルモノトス		
第十七條 試料ノ採取 抗張試験及剪断試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス 一、鋳材ノ線状ナルモノニ在リテハ各連続セル 1 筒ヲ以テ 1 卷トシ 3 卷ヲ以テ 1 組トス 検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料各 1 筒ヲ採取スルモノトス 二、鋳材ノ棒状ナルモノニ在リテハ 20 筒又ハ其ノ端數ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料各 1 筒ヲ採取スルモノトス 三、鋳材ノ試料 1 筒ヨリ抗張試験片及剪断試験片各 1 筒ヲ作ルモノトス		
第十八條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 6 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得		
昭和十四年六月十九日決定		工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム及其ノ合金鋳材及鋳	類別 航 109
	略号 子 ^{082, 181} 281, 481
	頁 4
<p>第十九条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス</p>	
<p>第 六 章 検 査</p>	
<p>第二十条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス</p>	
<p>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シクハ全部ニ適合セザルモノトシテ其ノ代表スル鋳材及鋳ヲ不合格トス</p>	
<p>第二十二条 本規格ニ合格シタル鋳材ニハ検査済ノ証印、種別略号、径、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ適當ナル方法ニ依リ表示スルモノトス 鋳ニ在リテハ容積ニ上記諸事項及長ヲ表示スルモノトス 又高力「アルミニウム」合金第一種鋳ニハ鋳頭ニ凸板、軟質「アルミニウム」合金鋳ニ在リテハ鋳頭ニ凹板ヲ附シ識別ヲ容易ナラシムルモノトス</p>	
昭和十四年六月十九日決定	工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号		
アルミニウム合金鋳物	類別 航 110		
	略号 子 ⁵⁰¹⁻ 506		
	頁 1		
<p>第 一 章 適 用 及 種 別</p>			
<p>第一条 本規格ハ「アルミニウム」合金鋳物（以下單ニ鋳物ト稱ス）ニ之ヲ適用ス</p>			
<p>第二条 本規格ニ規定スル鋳物ノ種別質別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム</p>			
<p>第 1 表</p>			
種 別	質 別	略 号	状 態
アルミニウム合金鋳物第一種	甲	チ 501 甲	鑄造ノママ
	乙	チ 501 乙	焼入焼戻
アルミニウム合金鋳物第二種	甲	チ 502 甲	鑄造ノママ
	乙	チ 502 乙	焼入焼戻
アルミニウム合金鋳物第三種	—	チ 503	鑄造ノママ
アルミニウム合金鋳物第四種	甲	チ 504 甲	鑄造ノママ
	乙	チ 504 乙	焼入焼戻
アルミニウム合金鋳物第五種(耐熱用)	甲	チ 505 甲	焼 鈍
	乙	チ 505 乙	焼入焼戻
アルミニウム合金鋳物第六種(耐蝕用)	—	チ 506	焼 鈍
<p>第 二 章 製 造 法</p>			
<p>第三条 鋳物ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.0% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得</p>			
<p>第四条 鋳物ハ鋳肌清淨ニシテ有害ナル鑄巣、割れ、引け其ノ他ノ欠点ナク削成後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス</p>			
<p>第五条 鋳物ハ鑄造ノママ又ハ特ニ指定ナキ限り第 2 表ノ熱処理ヲ施スモノトス</p>			
<p>第 2 表</p>			
種 別	焼 鈍	焼 入 焼 戻	
		焼 入	焼 戻
アルミニウム合金鋳物第一種	—	約 510°C 水冷	約 150°C 約 10 時間
アルミニウム合金鋳物第二種	—	約 500°C 水冷	約 150°C 12-20 時間
アルミニウム合金鋳物第三種	—	—	—
アルミニウム合金鋳物第四種	—	約 520°C 油中	約 170°C 約 20 時間
アルミニウム合金鋳物第五種(耐熱用)	約 350°C 空冷	500-520°C 空冷 湯冷、水冷	約 200°C 約 10 時間
アルミニウム合金鋳物第六種(耐蝕用)	約 400°C 空冷	—	—
昭和十四年六月十九日決定	工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)		

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金鋳物	類別 統 110
	略号 子 501-506
	頁 2

第六條 鋳物ニハ埋金、熔接等ノ補修ヲ施サバシムルモトス 但シ鋳物ノ欠陥部分小ニシテ註文者又ハ検査員ニ於テ実用上差支ナシト認メタル時ハ補修ヲ施スコトヲ得 此ノ場合ハ其ノ旨成績表ニ詳記シ且現品ノ當該部 適當ナル方法ニ依リ明瞭ニ之ヲ表示スルモトス

鋳物ニハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ漏れ止処理ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

第七條 鋳物ノ寸法ハ四面ニ依ルモノトス 仕上ラ要スル箇所ハ適當ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ除去シテ所要ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス 鋳物ノ仕上ラ要セザル部分ニ對スル寸法公差ハ指定ニ依ルモノトス

第四章 試 験

第八條 化学試験 鋳物ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	硅素 %	鉄 %	ニッケル %	アルミニウム %
アルミニウム合金鋳物第一種	4.0-5.0	—	—	1.2以下	1.0以下	—	殘 部
アルミニウム合金鋳物第二種	3.5-4.5	0.2以下	—	4.0-5.0	0.8以下	—	殘 部
アルミニウム合金鋳物第三種	—	—	—	11.0-14.0	0.8以下	—	殘 部
アルミニウム合金鋳物第四種	—	0.3-0.8	0.3-0.8	8.0-10.0	0.8以下	—	殘 部
アルミニウム合金鋳物第五種(耐熱用)	3.5-4.5	1.0-2.0	—	0.8以下	0.8以下	1.5-2.5	殘 部
アルミニウム合金鋳物第六種(耐蝕用)	—	4.0-7.0	0.1-0.5	0.6以下	0.6以下	—	殘 部

但シ第三種ニアルリテハ銅 0.5-1.0%ヲ含有スルコトヲ得 第五種ニアルリテハ 0.2%以下ノ「チタニウム」ヲ含有スルコトヲ得 第六種ニアルリテハ「マンガン」ハ「クロム」ヲ以テ代用スルコトヲ得

第九條 鋳物ノ製造者ハ 1 熔解毎ニ化学試験ヲ行フモノトス 但シ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鋳物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

化学試験ハ事情ニ依リ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ鋳造ノママ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ質別乙ニ在リテハ註文者又ハ検査員ノ指定ニ依リ試料ニ焼入焼戻ヲ施スコトアリ 此ノ場合焼入焼戻ハ第五條第 2 表ノ規定ニ依ルモノトス

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金鋳物	類別 統 110
	略号 子 501-506
	頁 3

第 4 表

種 別	試験片ノ状態	抗張力 Kg/mm ²	伸 %
アルミニウム合金鋳物第一種	鋳造ノママ	15 以上	5 以上
	焼入焼戻	26 以上	3 以上
アルミニウム合金鋳物第二種	鋳造ノママ	16 以上	2 以上
	焼入焼戻	28 以上	1 以上
アルミニウム合金鋳物第三種	鋳造ノママ	18 以上	4 以上
アルミニウム合金鋳物第四種	鋳造ノママ	18 以上	3 以上
	焼入焼戻	25 以上	2 以上
アルミニウム合金鋳物第五種(耐熱用)	鋳造ノママ	20 以上	—
	焼入焼戻	28 以上	—
アルミニウム合金鋳物第六種(耐蝕用)	鋳造ノママ	18 以上	5 以上

第十一條 硬度試験 硬度試験ハ焼入焼戻ヲ施セル鋳物ノ全部若シクハ一部ニ付「ブリネル」硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行フ 但シ硬度測定ノ位置及數値ハ指定ニ依ルモノトス

第十二條 水壓試験 水壓試験ハ註文者又ハ検査員ノ指定アルトキ之ヲ行フモノトス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、試料ノ數ハ特ニ指定ナキ限り毎熔解ニ付キ 1 箇トス 但シ重要ナル鋳物ニアリテハ検査員ノ指示ニ依リ各箇又ハ數箇毎ニ 1 箇トス
- 二、試料ノ寸法ハ径 25 mm 長 180 mm 以上トシ其ノ鋳型及採取位置ハ附圖ニ示スガ如シ
- 三、試料ハ現品鋳造ノ際鋳造スルモノトス
- 四、試料ハ再試験ニ供スル為第一号ニ規定セル數以上ヲ作ルコトヲ得

第十四條 試料ノ規定ノ処理ノ外其ノ材質ヲ変更スルガ如キ処理ヲ施サバシムルモトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十六條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

- 一、註文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ豫備試料ニ付再熱処理ヲ施スコトヲ得
- 二、註文者又ハ検査員ガ再試験ニ必要ヲ認メタル場合ニハ豫備試料ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金鋳物	類別 航 110
	略号 チ 501-506
	頁 4

第 五 章 検 査

第十七条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鋳物ヲ不合格トス

第十九条 一旦試験ニ合格シタル鋳物ト雖爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得

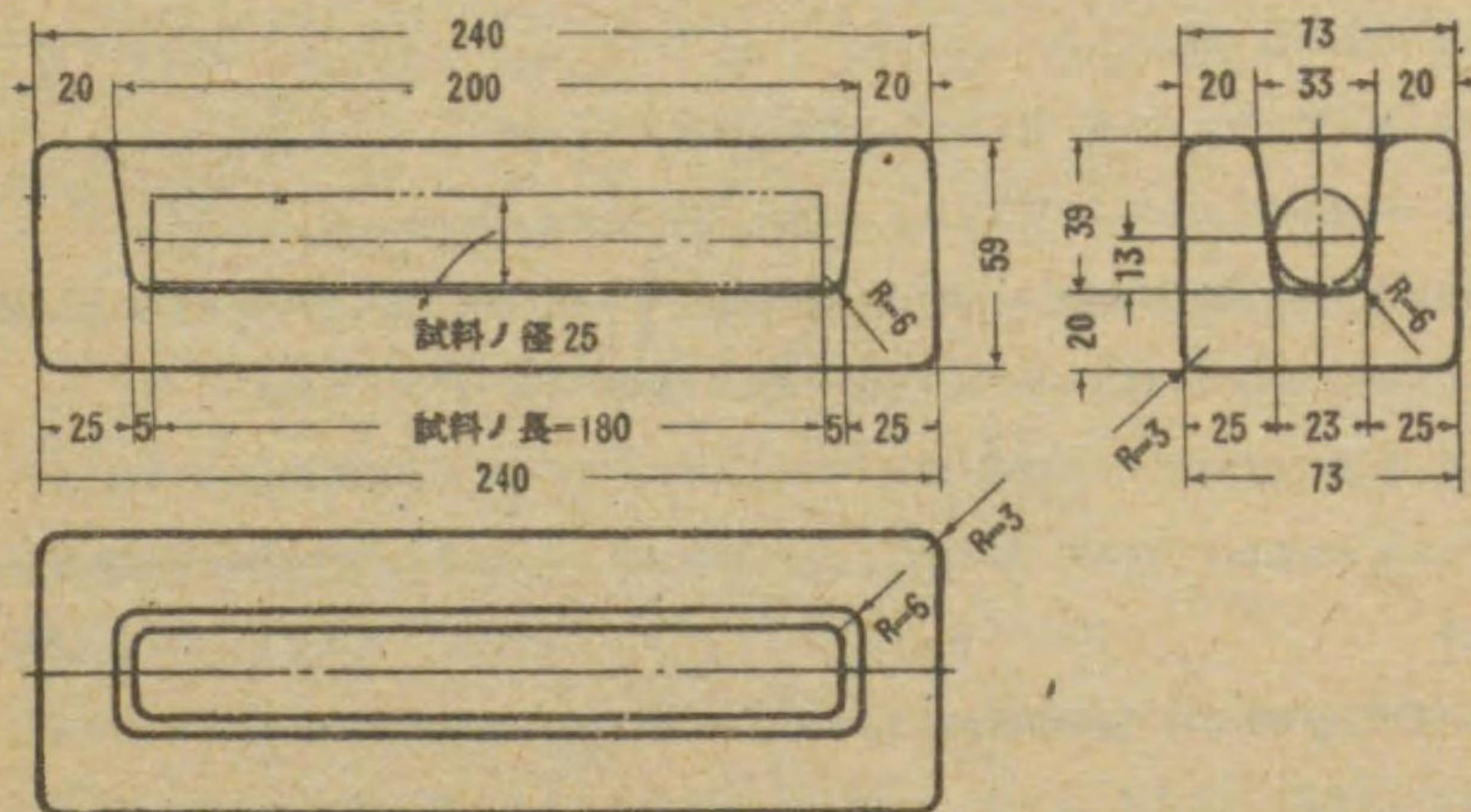
第二十条 本規格ニ合格シタル鋳物ニハ検査済ノ証印、種別實別略号、熱処理区分、製造年、熔解番号及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

備 考

- 一、砂型鑄造試験片ノ抗張力ハ金型鑄造試験片ノ抗張力ノ約 70% ナリ
- 二、第五条第 2 表ノ熱処理ヲ施シタル金型試験片ノ「ブリネル」硬度ハ概テ次表ノ如シ

種 別	質 別	硬 度
アルミニウム合金鋳物第一種	乙	約 80
アルミニウム合金鋳物第二種	乙	約 90
アルミニウム合金鋳物第四種	乙	約 95
アルミニウム合金鋳物第五種(耐熱用)	乙	約 95

附 図
單 位 mm



材 質 — 鋳 鉄

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金ダイ鋳物	類別 航 111
	略号チ 601-605
	頁 1

第 一 章 通 用 及 種 別

第一条 本規格ハ「アルミニウム」合金ダイ鋳物(以下單ニ鋳物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル鋳物ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
アルミニウム合金ダイ鋳物第一種	チ 601
アルミニウム合金ダイ鋳物第二種	チ 602
アルミニウム合金ダイ鋳物第三種	チ 603
アルミニウム合金ダイ鋳物第四種	チ 604
アルミニウム合金ダイ鋳物第五種	チ 605

第 二 章 製 造 法

第三条 鋳物ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」地金ハ純分 99.0% 以上ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 鋳物ハ鋳肌清淨ニシテ有害ナル錆果、割れ、引け其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス

第五条 鋳物ハ特ニ指定ナキ限り鑄造ノマツトス

第六条 鋳物ニハ埋金熔接等ノ補修ヲ施サザルモノトス 但シ鋳物ノ欠陥部分小ニシテ実用上差支ナシト註文者又ハ検査員ニ於テ認メタルトキハ補修ヲ施スコトヲ得 此ノ場合ハ其ノ行成績表ニ詳記シ且現品ノ當該部ニ適當ナル方法ニ依リ明瞭ニ之ヲ表示スルモノトス

鋳物ニハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ漏レ止処理ヲ施スコトヲ得

第 三 章 寸 法 及 公 差

第七条 鋳物ノ寸法ハ同面ニ依ルモノトス 仕上ヲ要スル箇所ハ適當ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ除去シテ所要ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス 鋳物ノ仕上ヲ要セザル部分ニ對スル寸法公差ハ指定ニ依ル

第 四 章 試 験

第八条 化学試験 鋳物ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ鉄 1.5% 以下其ノ他ノ不純物總量 1.0% 以下ヲ含有スルモ妨グズ

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金ダイ鋳物	類別 航 111
	略号チ 601-605
	頁 2

第 2 表

種 別	銅 %	マグネシウム %	マンガン %	珪素 %	ニッケル %	アルミニウム %
アルミニウム合金ダイ鋳物第一種	7.0-9.0	—	—	1.0-3.0	—	残 部
アルミニウム合金ダイ鋳物第二種	3.5-4.5	—	—	4.0-5.0	—	残 部
アルミニウム合金ダイ鋳物第三種	—	—	—	11.0-13.0	—	残 部
アルミニウム合金ダイ鋳物第四種	3.5-4.5	1.0-2.0	—	—	1.5-2.5	残 部
アルミニウム合金ダイ鋳物第五種	—	4.0-7.0	0.1-0.5	—	—	残 部

第九條 鋳物ノ製造者ハ合金配合ノ為メノ溶解毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鋳物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十二条ニヨリ採取セル試料ヲ鋳造ノママ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
アルミニウム合金ダイ鋳物第一種	16 以上	1 以上
アルミニウム合金ダイ鋳物第二種	16 以上	2 以上
アルミニウム合金ダイ鋳物第三種	18 以上	3 以上
アルミニウム合金ダイ鋳物第四種	20 以上	—
アルミニウム合金ダイ鋳物第五種	18 以上	5 以上

第十一條 水壓試験 水壓試験ハ註文者又ハ検査員ノ指定アルトキ之ヲ行フモノトス

第十二條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、試料ノ数ハ特ニ指定ナキ限り合金配合ノ為メノ溶解毎ニ 1 箇トス
- 二、試料ノ寸法ハ径 25mm 長 180mm 以上トシ其鑄型及採取位置ハ附圖ニ示スガ如シ
- 三、試料ハ合金配合ノ為メノ溶解ノ際鑄造スルモノトス
- 四、試料ハ再試験ニ使用スル試験片ノ為メ第一号ニ規定スル数以上ヲ作ルコトヲ得

第十三條 試料ハ鋳造ノママトシ其ノ材質ヲ要ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 20 号
アルミニウム合金ダイ鋳物	類別 航 111
	略号チ 601-605
	頁 3

第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ノ指示ニ依リ豫備試料ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第五章 検 査

第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十七條 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シハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鋳物ヲ不合格トス

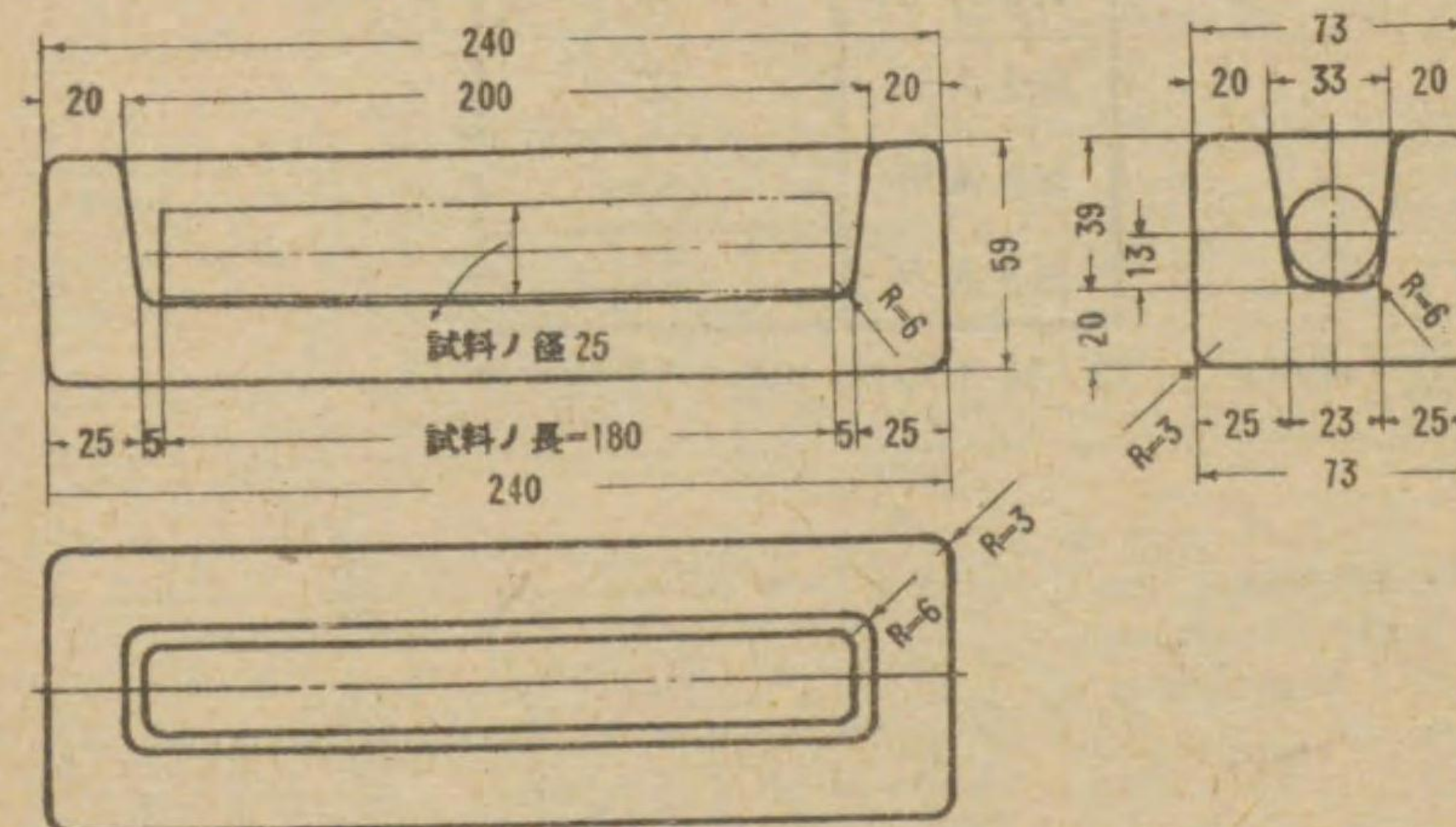
第十八條 一旦試験ニ合格シタル鋳物ト雖爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得

第十九條 本規格ニ合格シタル鋳物ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年、溶解番号及製造所名若シハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

備考 「アルミニウム」合金ダイ鋳物ノ孔ノ径、深サ及抜勾配ハ次表ニ依ルヲ標準トス

径 mm(d)	深 mm (h)		抜勾配 h×%
	径 3mm 未満	径 3mm 以上	
1.5 以上	盲孔	抜ケ孔	0.5-2.5
	d×2以下	d×3以下	

附 図
単 位 mm



材 質 鋳 鉄

昭和十四年六月十九日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

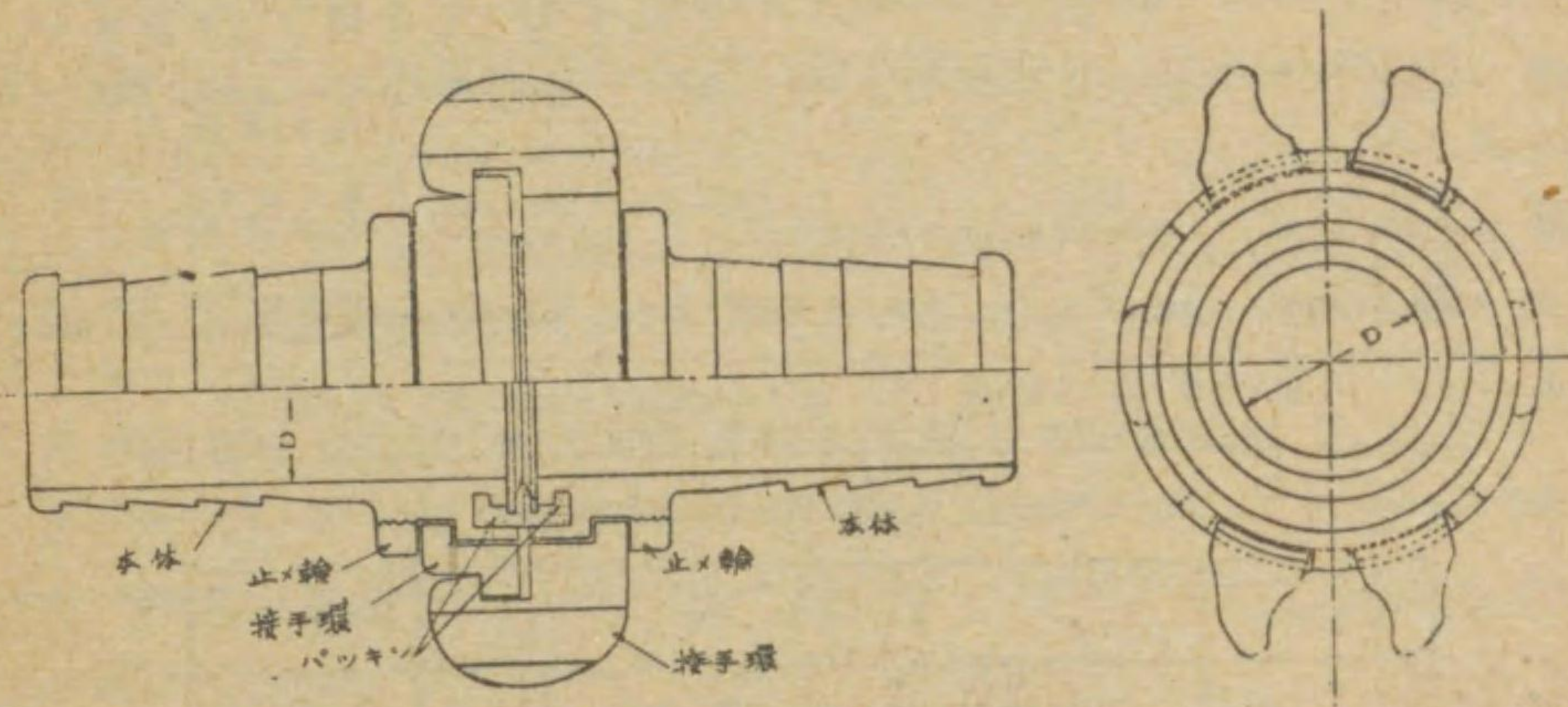
水ホース金物
(船用)

類別F

頁1

本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル
モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス

接手組合



単位 mm

称 呼	D
H3A20	20
H3A40	40
H3A50	50
H3A65	65
H3A75	75

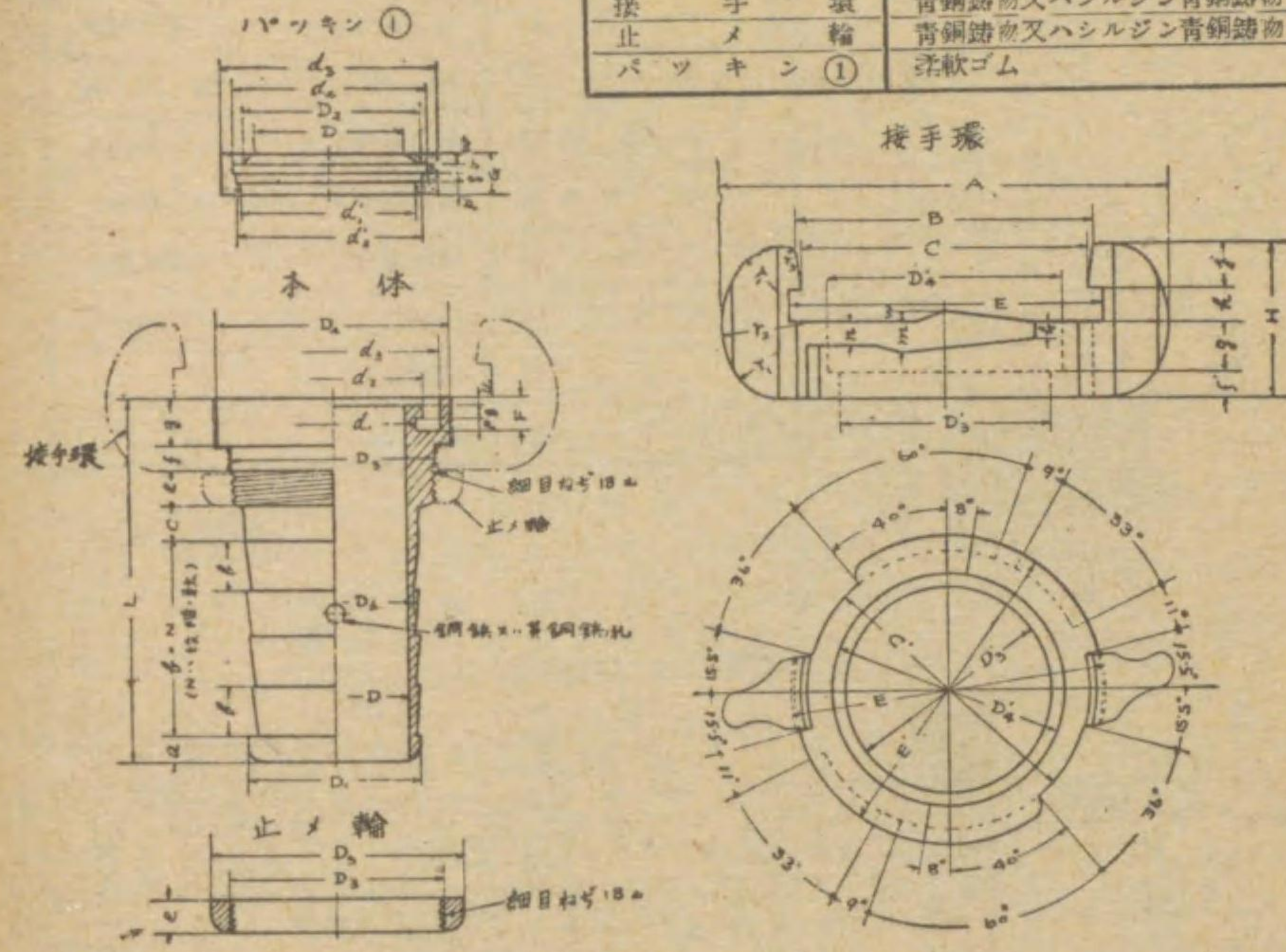
備考 水「ホース」1房ノ長ハ20mト為スヲ普通トス

昭和14年10月4日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第六委員會)

H3A (接手)

部 品 名	材 料
本 体	青銅鑄物又ハシルジンを青銅鑄物
接 手 環	青銅鑄物又ハシルジンを青銅鑄物
止 ヲ 輪	青銅鑄物又ハシルジンを青銅鑄物
パ ッ キ ン ①	沈軟ゴム



単位 mm

称 呼	本 体														鋼 線 又 ハ 鋼 線 網 ノ 径	N					
	D	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	D ₅	d ₁	d ₂	d ₃	F	L	a	b	c			e	f	g	p	q
H3A20	20	25	27.5	31	24	22.5	24.5	29	4.5	50	3	6.5	7	4	3.5	6.5	2	1.5	1	3-2	4
H3A40	40	45	48	52	44	42.5	44.5	50	5.5	62	4	8	7.5	5	5	8.5	2.5	2	1	4	4
H3A50	50	55	60	65	54	52.5	54.5	62	6.5	75	4	10	8.5	5.5	6	11	3	2.5	1	4	4
H3A65	65	70	75	82	69	68	70	79	7.5	95	5	11	10	6	6.5	12.5	3.5	2.5	1.5	4.5	5
H3A75	75	82	85	95	80	78	81	90	8	105	6	12	11	6.5	8	13.5	3.5	3	1.5	4.5	5

称 呼	接 手 環																			
	A	B	O	O'	D ₅	D ₄	E	E'	H	f	g	h	j	k	m	n	w	r	t	s
H3A20	60	38	37.5	37	27.8	31.3	42.5	42	20	3.3	6.5	5.4	4.8	2	3.8	3.3	...	6	12	1.5
H3A40	90	60	59	58	48.3	52.3	65.5	65	28	4.7	8.5	7.8	7	3.5	5.5	5	...	8	16	2
H3A50	110	74	73	72	60.5	65.5	81	80	34	5.5	11	9.3	8.2	5	7.5	6.5	1.8	10	20	2
H3A65	135	92	91	90	75.5	82.5	100	99	38	6	12.5	10.3	9.2	5.5	8.5	7.5	1.3	12	23	2.5
H3A75	155	108	106	105	85.5	95.5	116	115	43	7.5	13.5	11.3	10.7	6.5	9.5	8.5	1.3	13	25	2.5

称 呼	止 ヲ 輪													
	D ₁	D ₂	e	D	D ₂	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	G	p'	q	v	w
H3A20	27.5	34	4	20	24	23	25	29	26	6	1.5	1.5	1.5	1.5
H3A40	48	55	5	40	44	43	45	50	45.5	7	1.5	2	1.5	2
H3A50	60	68	5.5	50	54	53	55	62	56	8	2	2.5	1.5	2
H3A65	75	85	6	65	69.5	68.5	70.5	79	72	9	2.5	2.5	1.5	2.5
H3A75	85	98	6.5	75	80	78.5	81.5	90	83	9.5	2.5	3	1.5	2.5

備 考

1. ねじハ日本標準規格第115号ウ イットウオース細目ねぢニ依ル
2. 図ハ段階ノ数Nガ4ノ場合ノモ ノヲ示ス

昭和14年10月4日決定

工業品規格統一調査會
(第四部第六委員會)

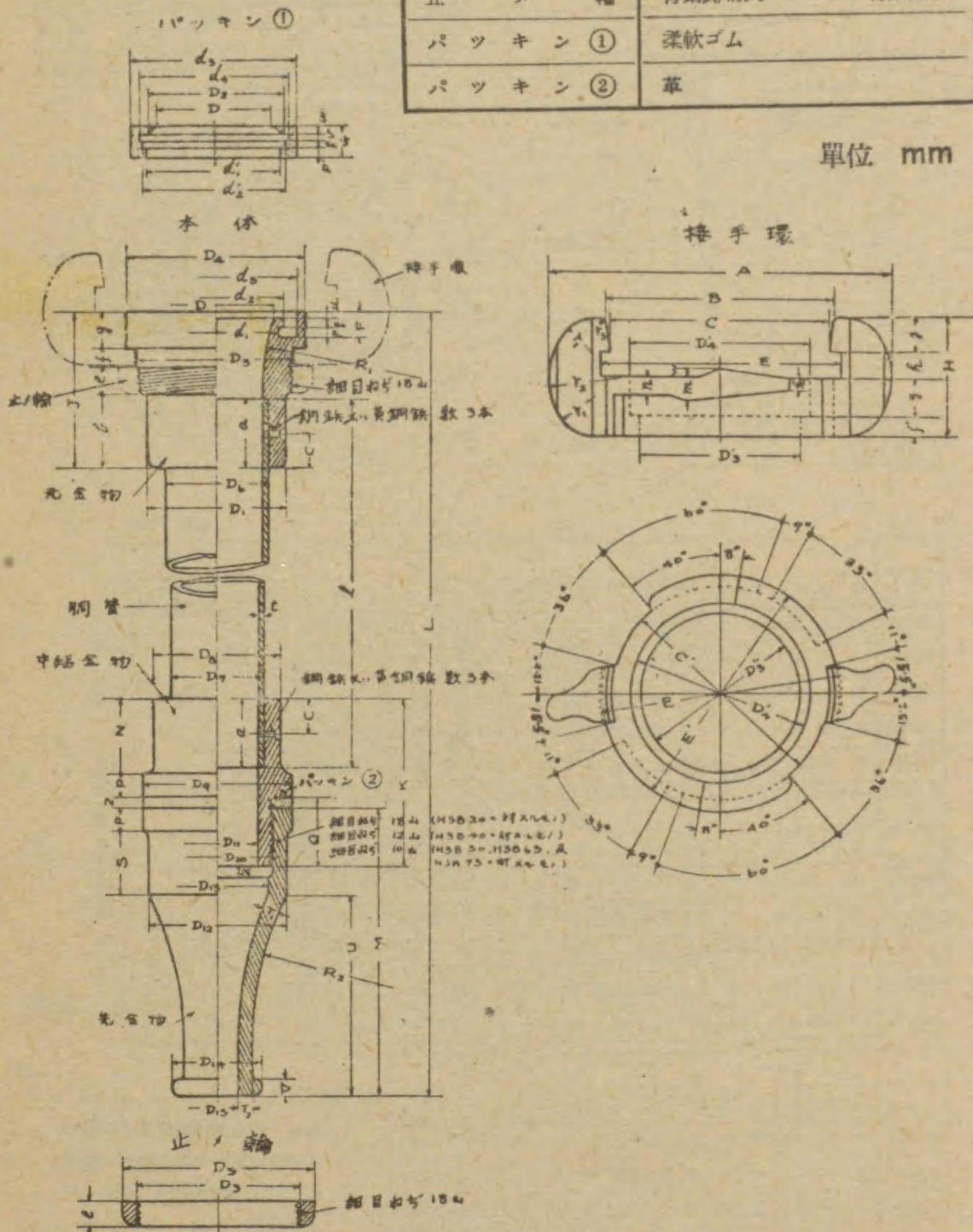
臨時日本標準規格

第 41 号

H3B (筒先)

部 品 名	材 料
本 元 金 物	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
管	銅 板 又 ハ 黄 銅 板
中 継 金 物	銅青鋳物又ハシルジン青銅鋳物
先 金 物	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
接 手 環	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
止 メ 輪	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
パ ッ キ ン ①	柔軟ゴム
パ ッ キ ン ②	革

単位 mm



臨時日本標準規格

第 41 号

H3B (筒先)

単位 mm

呼 号	本 体																									
	元 金 物										管															
	D	C	D ₃	D ₄	D ₅	d ₁	d ₂	d ₃	F	J	a	b	c	e	f	g	p	q	u	R ₁	D ₆	D ₇	a	o	t	L
H3B20	20	25	27.5	31	19	22.5	24.5	29	4.5	22	12	13	6	4	3.5	6.5	2	1.5	1	40	19	16	12	6	1	28
H3B40	40	43	48	52	36	42.5	44.5	50	5.5	36	16	17.5	8	5	5	8.5	2.5	2	1	50	36	28	16	8	1	402
H3B50	50	54	60	65	45	52.5	54.5	62	6.5	42	18	19.5	9	5.5	6	11	3	2.5	1	60	45	35	18	9	1.5	410
H3B65	65	65	75	82	55	68	70	79	7.5	47	20	22	10	6	6.5	12.5	3.5	2.5	1.5	75	55	41	20	10	1.5	524
H3B75	75	75	85	95	63	78	81	90	8	51	20	23	10	5.5	8	13.5	3.5	3	1.5	90	63	41	20	10	1.5	590

呼 号	本 体																									
	中 継 金 物										先 金 物															
	D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	K	N	P	Q	a	c	D ₉	D ₁₀	D ₁₂	D ₁₃	D ₁₄	D ₁₅	M	P	S	T ₁	T ₂	U	V	R ₂	L
H3B20	16	22	26	20	14	29	13	4	12	12	6	26	20	24	18	16	7	50	4	11	2.5	2.5	35	3	80	350
H3B40	28	35	42	34	26	44	18	6	20	16	8	42	34	40	31	20	10	98	6	17	3	3	75	5	100	530
H3B50	35	43	50	41	32	53	20	8	25	18	9	50	41	47	37	25	12	114	8	21	3	3	85	7	130	560
H3B65	41	51	60	49	38	68	23	10	35	20	10	60	49	57	45	34	15	134	10	29	4	3	95	8	170	700
H3B75	41	51	60	49	38	68	23	10	35	20	10	60	49	57	45	34	20	134	10	29	4	3	95	8	220	770

呼 号	接 手 環																	止 メ 輪					
	A	B	O	C	D ₁	D ₁	E	E'	H	f	g	h	j	k	m	n	w	r ₁	r ₂	r ₃	D ₂	D ₂	e
H3B20	60	38	37.5	37	27.8	31.3	42.5	42	20	3.3	6.5	5.4	4.8	2	3.8	3.3	...	6	12	1.5	27.5	34	4
H3B40	90	60	59	58	48.3	52.3	65.5	65	28	4.7	8.5	7.8	7	3.5	5.5	5	...	8	16	2	48	55	5
H3B50	110	74	73	72	60.5	65.5	81	80	34	5.5	11	9.3	8.2	5	7.5	6.5	1.8	10	20	2	50	68	5.5
H3B65	135	92	91	90	75.5	82.5	100	99	38	6	12.5	10.3	9.2	5.5	8.5	7.5	1.3	12	23	2.5	75	85	6
H3B75	155	108	106	105	85.5	95.5	116	115	43	7.5	13.5	11.3	10.7	6.5	9.5	8.5	1.3	13	25	2.5	85	98	6.5

呼 号	パ ッ キ ン ①										パ ッ キ ン ②		鋼板又ハ黄銅板ノ厚
	D	D ₂	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	G	p'	q	v	w	d×D×t	
H3B20	20	24	23	25	29	26	6	1.5	1.5	1.5	1.5	20×26×2	4
H3B40	40	44	43	45	50	45.5	7	1.5	2	1.5	2	34×42×2	5
H3B50	50	54	53	55	62	56	8	2	2.5	1.5	2	41×50×2	6
H3B65	65	69.5	68.5	70.5	79	72	9	2.5	2.5	1.5	2.5	49×60×2	6
H3B75	75	80	78.5	81.5	90	83	9.5	2.5	3	1.5	2.5	49×60×2	6

備 考

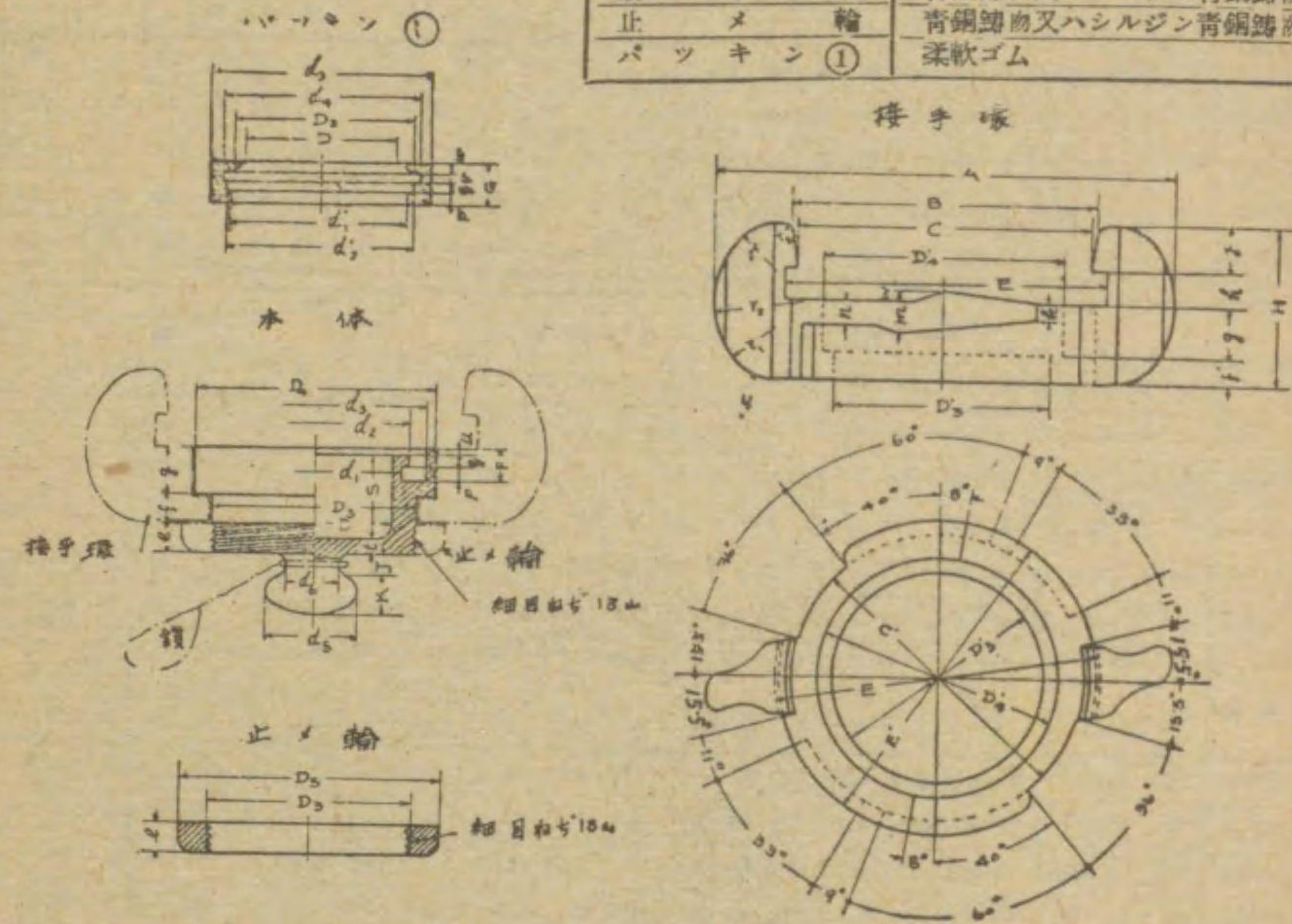
- 1、接手環、止メ輪及「パツキン」①ハH3Aノモノト同一トス
- 2、H3B65用先金物ノ寸法中括弧ヲ附シタルモノハ手動「ポンプ」用トス
- 3、ねぢハ日本標準規格第115号ウイツウオース細目ねぢニ依ル

臨時日本標準規格

第 41 号

H3C (蓋)

部 品 名	材 料
本 体	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
接 手 環	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
止 メ 輪	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
パ ッ キ ン ①	柔軟ゴム



単位 mm

称 呼	本 体																		
	D	D ₂	D ₁	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	F	J	K	B	o	f	g	p	q	t	u
H3C20	20	27.5	31	22.5	24.5	29	12	7	4.5	3	5	11	4	3.5	6.5	2	1.5	2	1
H3C40	40	48	52	42.5	44.5	50	14	8	5.5	4	6	15	5	5	8.5	2.5	2	2.5	1
H3C50	50	60	65	52.5	54.5	62	18	10	6.5	4	7	19	5.5	6	11	3	2.5	2.5	1
H3C65	65	75	82	63	70	79	20	12	7.5	4	8	20.5	6	6.5	12.5	3.5	2.5	3	1.5
H3C75	75	85	95	78	81	90	25	15	8	4	9	23	6.5	8	13.5	3.5	3	3.5	1.5

称 呼	接 手 環																			
	A	B	O	O'	D ₁	D ₁ '	Σ	E'	H	f	g	h	j	k	m	n	w	r	z	rs
H3C20	60	38	37.5	37	27.8	31.3	42.5	42	20	3.3	6.5	5.4	4.8	2	3.8	3.3	...	6	12	1.5
H3C40	90	60	59	58	48.3	52.3	65.5	65	28	4.7	8.5	7.8	7	3.5	5.5	5	...	8	16	2
H3C50	110	74	73	72	60.5	65.5	81	80	34	5.5	11	9.3	8.2	5	7.5	6.5	1.8	10	20	2
H3C65	135	92	91	90	75.5	82.5	100	99	38	6	12.5	10.3	9.2	5.5	8.5	7.5	1.3	12	23	2.5
H3C75	155	108	106	105	85.5	95.5	116	115	43	7.5	13.5	11.3	10.7	6.5	9.5	8.5	1.3	13	25	2.5

称 呼	止 メ 輪												パ ッ キ ン ①			
	D ₃	D ₃ '	e	D	D ₂	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	G	p'	q	v	w		
H3C20	27.5	34	4	20	24	23	25	29	26	6	1.5	1.5	1.5	1.5		
H3C40	48	55	5	40	44	43	45	50	45.5	7	1.5	2	1.5	2		
H3C50	60	68	5.5	50	54	53	55	62	56	8	2	2.5	1.5	2		
H3C65	75	85	6	65	69.5	68.5	70.5	79	72	9	2.5	2.5	1.5	2.5		
H3C75	85	98	6.5	75	80	78.5	81.5	90	83	9.5	2.5	3	1.5	2.5		

- 備 考
1. 接手環、止メ輪及パッキン①ハH3Aノモノト同一ス
 2. ねぢハ日本標準規格第115号ウイトウオース細目ねぢニ依ル

昭和 14 年 10 月 4 日決定 工業品規格統一調査會 (第四部第六委員會)

臨時日本標準規格

第 41 号

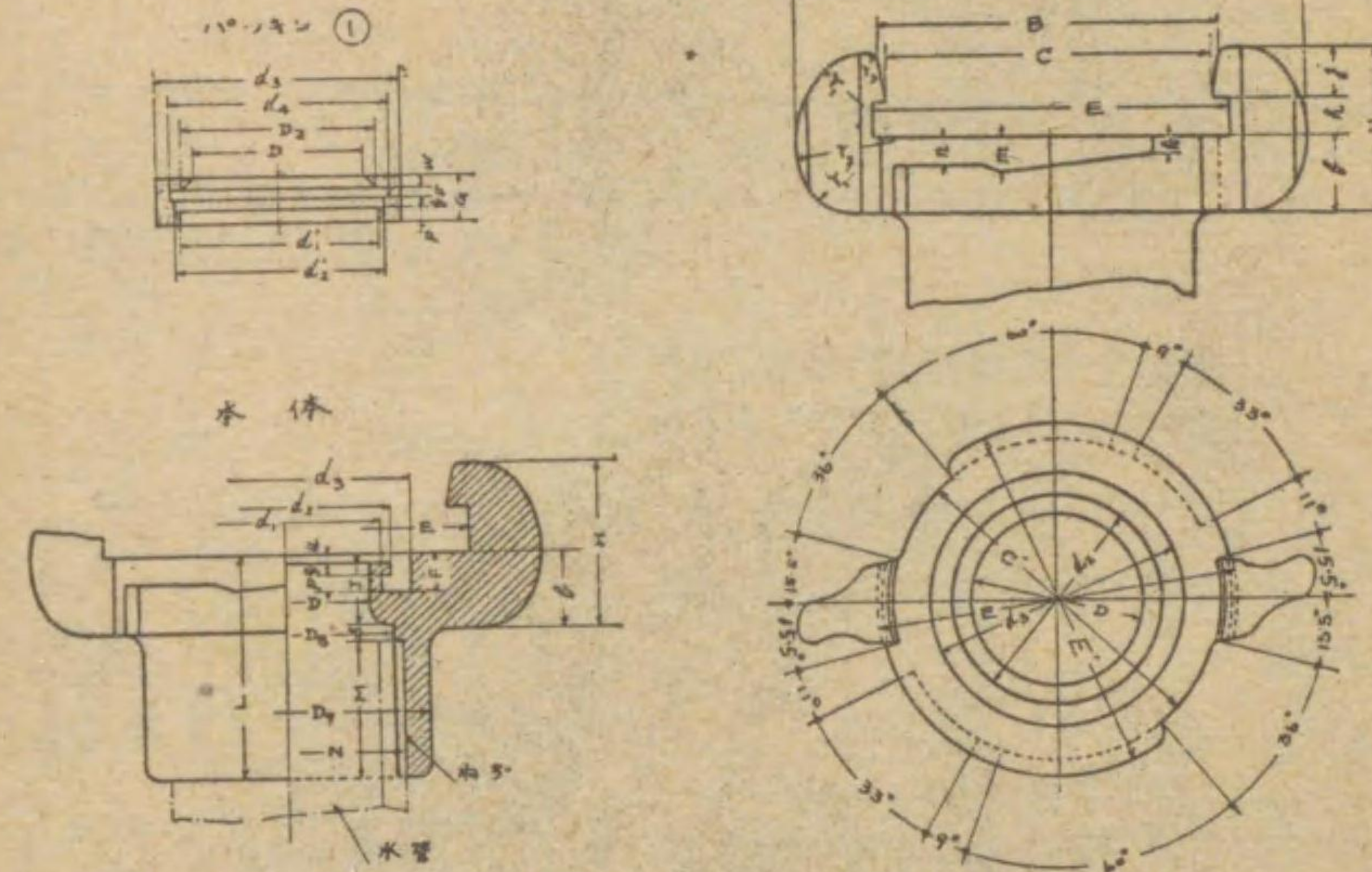
H3D (ねぢ込形基部金物)

水管参考表 単位 mm

D	鐵目無鋼管 (内径基本)		ガス管
	内径	厚	
20	20	3.2	1/2吋
40	40	3.5	1/2吋
50	50	4.0	2
65	65	4.0	2 1/2
75	75	4.5	3

部 品 名	材 料
本 体	青銅鋳物又ハシルジン青銅鋳物
パッキン①	柔軟ゴム

本体頭部



単位 mm

称 呼	本 体																
	D	D ₂	d ₁	d ₂	A	B	C	C'	E	E'	F	H	J	L	M	f	
H3D20	20	33	22.5	24.5	29	60	38	37.5	37	42.5	42	4.5	19	8	26	20	8.8
H3D40	40	56	42.5	44.5	50	90	60	59	58	65.5	65	5.5	26	9	33	25	11.2
H3D50	50	68	52.5	54.5	62	110	74	73	72	81	80	6.5	32	11	38	30	14.5
H3D65	65	84	68	70	79	135	92	91	90	100	99	7.5	35	14	44	35	15.5
H3D75	75	97	78	81	90	155	108	106	105	116	115	8	40	15	50	40	18

称 呼	本 体															
	N	D ₂	h	j	k	m	n	p	q	r	rs	s	u			
H3D20	26.4	26.4	23	24	5.4	4.8	2	3.8	3.3	2	1.5	6	12	1.5	2	1
H3D40	47	47.805	43	44	7.8	7	3.5	5.5	5	2.5	2	8	16	2	2	1
H3D50	58	59.616	55	56	9.3	8.2	5	7.5	6.5	3	2.5	10	20	2	2	1
H3D65	73	75.187	69	72	10.3	9.2	5.5	8.5	7.5	3.5	2.5	12	23	2.5	2	1.5
H3D75	84	87.881	79	84	11.3	10.7	6.5	9.5	8.5	3.5	3	13	25	2.5	3	1.5

称 呼	パ ッ キ ン ①											
	D	D ₂	d ₁	d ₂	d ₃	G	p'	q	v	w		
H3D20	20	24	23	25	29	26	6	1.5	1.5	1.5	1.5	
H3D40	40	44	43	45	50	45.5	7	1.5	2	1.5	2	
H3D50	50	54	53	55	62	56	8	2	2.5	1.5	2	
H3D65	65	69.5	68.5	70.5	79	72	9	2.5	2.5	1.5	2.5	
H3D75	75	80	78.5	81.5	90	83	9.5	2.5	3	1.5	2.5	

- 備 考
1. パッキン①ハH3Aノモノト同一ス
 2. ねぢハ水管カ鐵目無鋼管(内径基本)ノ場合ハ日本標準規格第115号ウイトウオース細目ねぢノ第二号ニ依リ「ガス」管ノ場合ハ日本標準規格第36号管用ねぢニ依ル

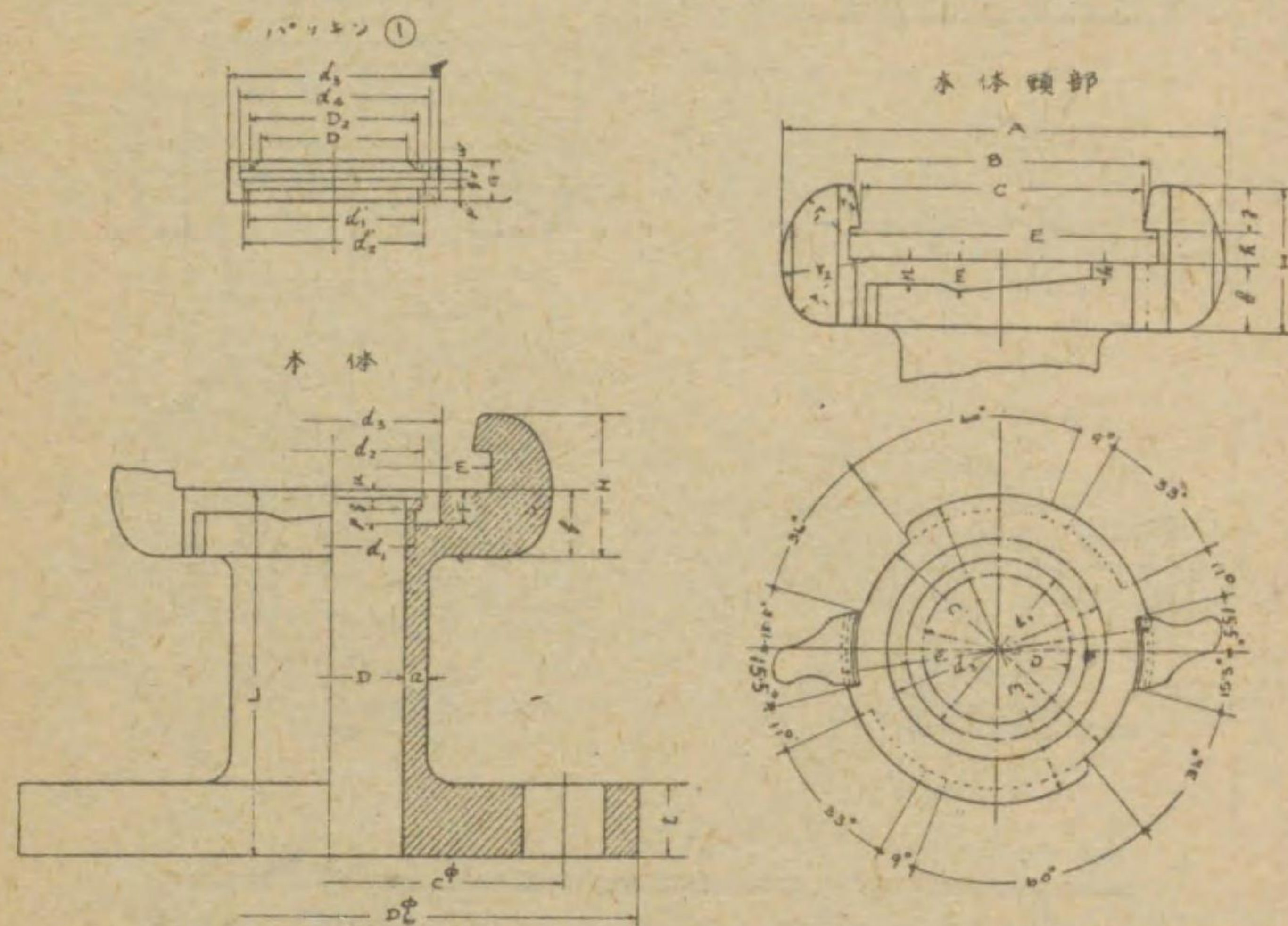
昭和 14 年 10 月 4 日決定 工業品規格統一調査會 (第四部第六委員會)

臨時日本標準規格

第 41 号

H3E (フランジ形基部金物)

部 品 名	材 料
本 体	青銅鋳物又ハシルジンを青銅鋳物
パ ッ キ ン ①	柔軟ゴム



単位 mm

呼 称	本 体																				
	D	D _s	d ₁	d ₂	d ₃	A	B	C	C'	E	E'	F	H	L	a	b	o	h	j	k	m
H3E20	20	85	22.5	24.5	29	60	38	37.5	37	42.5	42	4.5	19	50	4	8-8	65	5.4	4.8	2	3-8
H3E40	40	120	42.5	44.5	50	90	60	59	58	65.5	65	5.5	26	60	4.5	11-2	95	7.8	7	3.5	5-5
H3E50	50	130	52.5	54.5	62	110	74	73	72	81	80	6.5	32	70	5	14-5	105	9.3	8.2	5	7-5
H3E65	65	150	60	70	79	135	92	91	90	100	99	7.5	35	75	5	15-5	125	10.3	9.2	5.5	8-5
H3E75	75	175	78	81	90	155	108	106	105	116	115	8	40	85	5	18	140	11.3	10.7	6.5	9-5

呼 称	本 体										パ ッ キ ン ①											
	n	p	q	r	r ₁	t	u	v	w	x	D	D ₂	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	G	p'	q'	v'	w'	
H3E20	3-3	2	1-5	6	12	1-5	10	1	3/8	4	11	20	24	23	25	29	26	6	1-5	1-5	1-5	1-5
H3E40	5	2-5	2	8	16	2	12	1	1/2	4	14	40	44	43	45	50	45.5	7	1-5	2	1-5	2
H3E50	6-5	3	2-5	10	20	2	14	1	1/2	4	14	50	54	53	55	62	56	8	2	2-5	1-5	2
H3E65	7-5	3-5	2-5	12	23	2-5	12	1-5	1/2	6	14	65	69.5	68.5	70.5	79	72	9	2.5	2-5	1-5	2-5
H3E75	8-5	3-5	3	13	25	2-5	14	1-5	5/8	6	18	75	80	79.5	81.5	90	83	9.5	2.5	3	1-5	2-5

備 考

1. 「パッキン」①ハH3Aノモノト同一トス
2. 「フランジ」ハ日本標準規格第116号ノ大型常用壓力 2kg/cm² 及 5kg/cm² (頁8)ニ依ル

昭和 14 年 10 月 4 日決定 工業品規格統一調査會 (第四部第六委員會)

臨時日本標準規格

第 51 号

航空機用マグネシウム合金

類別航 112-114
115-122

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

目 次

航番号	名 称	種 別	略 号	頁
25	総則 一 般			
70	総則 金属材料試験片	臨時日本標準規格第20号航空機用アルミニウム及其ノ合金参照		
71	総則 ブリネル硬度試験片			
9	総則 金属材料ノ機械的試験ニ関スル術語ノ意義			
112	総則 マグネシウム合金棒標準寸法及公差		総 37	1
113	総則 マグネシウム合金板標準寸法及公差		総 38	2
114	総則 マグネシウム合金管標準寸法及公差		総 39	4
115	マグネシウム合金棒	マグネシウム合金第一種棒 マグネシウム合金第二種棒 マグネシウム合金第三種棒	リ 201 リ 202 リ 203	5
116	マグネシウム合金鍛造品	マグネシウム合金第一種鍛造品 マグネシウム合金第三種鍛造品	リ 211 リ 213	8
117	マグネシウム合金板	マグネシウム合金第一種板 マグネシウム合金第三種板	リ 221 リ 223	11
118	マグネシウム合金板型材	マグネシウム合金第一種板型材 マグネシウム合金第三種板型材	リ 241 リ 243	14
119	マグネシウム合金押出型材	マグネシウム合金第一種押出型材 マグネシウム合金第三種押出型材	リ 261 リ 263	17
120	マグネシウム合金管	マグネシウム合金第一種管 マグネシウム合金第三種管	リ 271 リ 273	20
121	マグネシウム合金鋳物	マグネシウム合金鋳物第一種 マグネシウム合金鋳物第二種	リ 501 リ 502	23
122	マグネシウム合金ダイ鋳物	マグネシウム合金ダイ鋳物第一種	リ 601	26

備 考

昭和 14 年 9 月 19 日航発第55号ニ依リ航空評議會ニ於テ決定ノ航空機材料規格ヲ日本標準規格トシテ採用発布方ノ建議ニ接シ本調査會ハ第一部ニ第八委員會ヲ設置シ審議ノ結果時局ニ鑑ミ速ニ発表スベキモノト認メ之ヲ臨時日本標準規格トシテ採用スルコトニ決定シタリ

- 備考 1. 類別航番号ノ数字ハ航空評議會規格ノ評格番号ノ数字ニ一致センメメリ
2. 略号ハ航空評議會規格ノ略号ニ依レリ

昭和 14 年 11 月 7 日決定 工業品規格統一調査會 (第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
総則 マグネシウム合金棒標準寸法及公差	類別 航 112
	略号 棒 37

一、棒ノ径ノ標準寸法ハ第 1 表ノ通りトス

第 1 表

径 mm	径 mm	径 mm
6	25	70
8	30	75
10	35	80
12	40	85
14	45	90
16	50	95
18	55	100
20	60	
22	65	

二、棒ノ径ノ公差ハ第 2 表ノ通りトス

第 2 表

径又ハ對辺距離 mm	公差 mm
10 未満	± 0.3
10 以上 20 未満	± 0.4
20 以上 35 未満	± 0.6
35 以上 50 未満	± 0.8
50 以上 60 未満	± 1.0
60 以上	± 1.5

臨時日本標準規格	第 51 号
総則 マグネシウム合金板標準寸法及公差	類別 航 113
	略号 板 38
	頁 1

一、板ノ厚ノ標準寸法ハ第 1 表ノ通りトス

第 1 表

厚 mm	厚 mm	厚 mm	厚 mm
0.29	1.40	3.50	12.00
0.40	1.60	4.00	14.00
0.50	2.00	5.00	16.00
0.60	2.30	6.00	18.00
0.70	2.60	7.00	20.00
0.80	2.90	8.00	22.00
1.00	3.20	9.00	25.00
1.20		10.00	

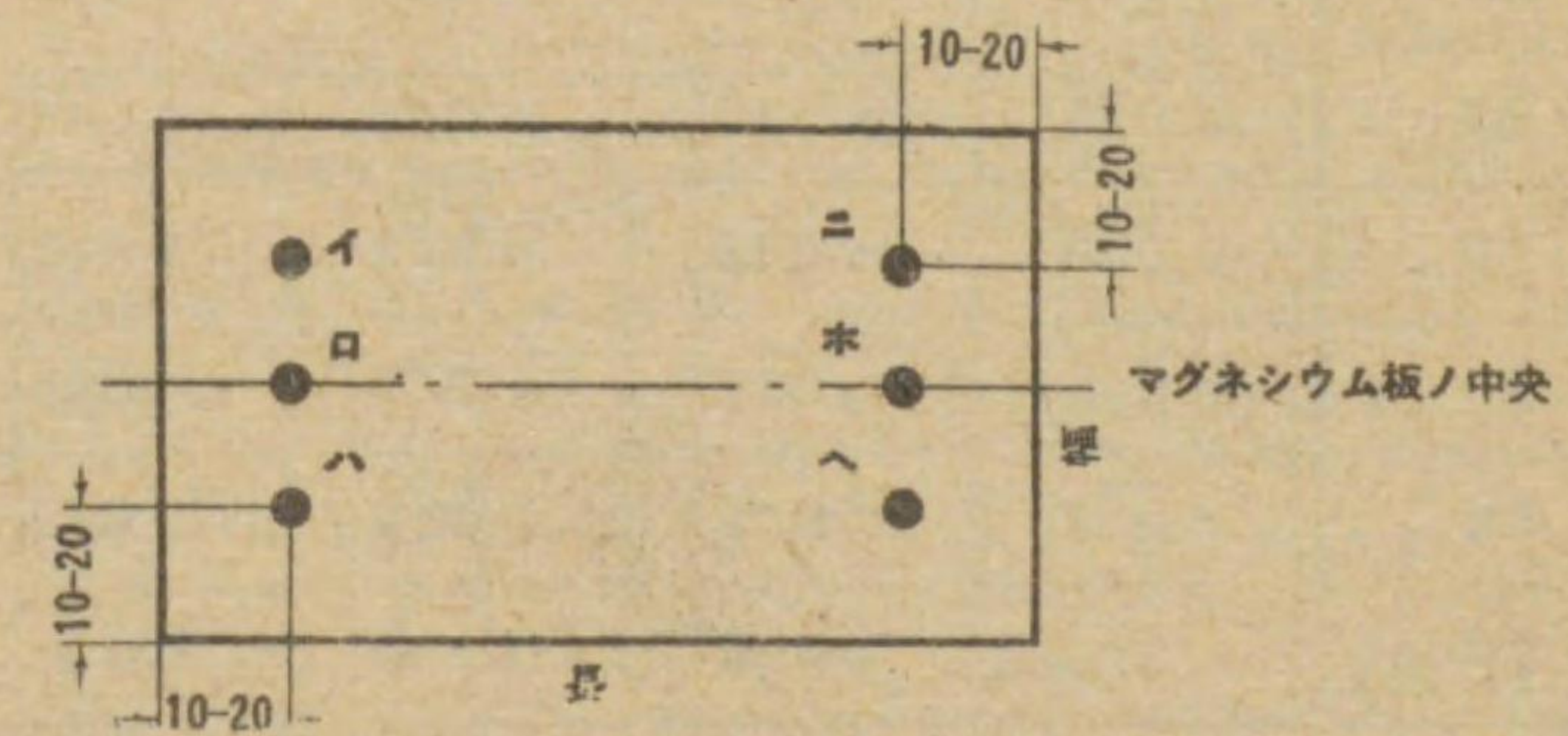
二、板ノ幅及長ノ標準寸法ハ第 2 表ノ通りトス

第 2 表

厚 mm	幅 × 長 mm
0.5 未満	500×1,000
	500×2,000
0.5 以上 6.0 未満	600×1,000 1,000×1,000
	600×2,000 1,000×2,000
6.0 以上 20.0 未満	600×1,000
	600×1,500
20.0 以上	300×1,000

三、板ノ厚ハ少クとも第 1 圖ニ示シタル 6 点ニ於テ測定シ各点ニ於テ公差ノ規定ヲ満足スルコトヲ要ス

第 1 圖 單位 mm



臨時日本標準規格	第 51 号
総則 マグネシウム合金板標準寸法及公差	類別 航 113
	略号 給 38
	頁 2

四、板ノ厚ノ公差ハ第3表ノ通りトス 厚 5.0mm 以上 15.0mm 未満ニ付テハ%ヲ以テ示シ厚 15.0mm 以上ニ付テハ特ニ指定スルモノトス

第 3 表

単位 mm

厚 \ 幅	600 以下	800 以下	1,000 以下	1,250 以下	1,500 以下
0.4 未満	± 0.05	—	—	—	—
0.4	± 0.05	± 0.07	± 0.07	± 0.08	—
0.5	± 0.06	± 0.07	± 0.07	± 0.08	—
0.6	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10	—
0.7	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10	—
0.8	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12
0.9	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12
1.0	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.12	± 0.15
1.2	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12	± 0.15
1.4	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12	± 0.15
1.6	± 0.08	± 0.08	± 0.10	± 0.12	± 0.18
1.8	± 0.08	± 0.08	± 0.12	± 0.12	± 0.18
2.0	± 0.10	± 0.10	± 0.12	± 0.12	± 0.18
2.3	± 0.10	± 0.10	± 0.12	± 0.15	± 0.20
2.6	± 0.10	± 0.10	± 0.12	± 0.15	± 0.20
2.9	± 0.12	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.20
3.2	± 0.12	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.20
3.5	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.18	± 0.25
4.0	± 0.12	± 0.12	± 0.15	± 0.18	± 0.25
5.0 以上 15.0 未満	± 3 %	± 4 %	± 4 %	± 5 %	± 6 %

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
総則 マグネシウム合金管標準寸法及公差	類別 航 114
	略号 給 39

一、円管ノ径及厚ノ標準寸法ハ第1表ノ通りトス

第 1 表

外径 mm	厚 mm				
	1.0	1.2	1.4	1.6	2.0
	内径 mm				
16	14	13.6			
18	16	15.6			
20	18	17.6	17.2		
25	23	22.6	22.2	21.8	
30	28	27.6	27.2	26.8	26
35	33	32.6	32.2	31.8	31
40	38	37.6	37.2	36.8	36
45	43	42.6	42.2	41.8	41
50	48	47.6	47.2	46.8	46

二、円管ノ外径ノ公差ハ第2表ノ通りトス

第 2 表

外径 mm	外径ノ公差 mm
15 未満	± 0.08
15 以上 25 未満	± 0.12
25 以上 50 未満	± 0.15
50 以上 75 未満	± 0.20
75 以上 100 未満	± 0.25
100 以上	± 0.40

三、円管ノ厚ノ公差ハ第3表ノ通りトス

第 3 表

厚 mm	公差
0.4 未満	± 0.10 mm
0.4 以上 0.8 未満	± 0.12 mm
0.8 以上 1.0 未満	± 0.15 mm
1.0 以上 1.6 未満	± 0.18 mm
1.6 以上 2.0 未満	± 0.20 mm
2.0 以上	± 10 %

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金棒	類別 航 115
	略号リ 201-203
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ「マグネシウム」合金棒（以下單ニ棒ト稱ス）ニ之ヲ適用ス
 第二條 本規格ニ規定スル棒ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金第一種棒	リ 201
マグネシウム合金第二種棒	リ 202
マグネシウム合金第三種棒	リ 203

第二章 製造法

第三條 棒ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ輕便並ニ成分明瞭ニシテ實用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得
 第四條 棒ハ壓延法、押出法、引拔法又ハ鍛錬法ニ依リ製造スルモノトス
 第五條 棒ハ用途ニ應ジ直且ツ表面滑カニシテ有害ナル割け疵、疵、割れ、摺れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス
 第六條 棒ハ特ニ指定ナキ限り製出ノママトス 但シ 300°C 以下ノ溫度ニテ適當ニ焼鈍ヲ施スコトヲ得
 第七條 棒ハ指定ニ依リ選搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為適當ナル防錆処理ヲ施スカ成ハ「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第八條 棒ノ寸法及径ノ公差ハ特ニ指定ナキ限り總則（航 112 号）ニ規定セル「マグネシウム」合金棒標準寸法及公差ニ依ルモノトス 但シ鍛造用及黒皮指定ノ棒ノ寸法公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 試 驗

第九條 化学試験 棒ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第一種及第二種ニ依リテハ 1% 以下、第三種ニ依リテハ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金第一種棒	5.0-7.0	0.1-0.5	1.5 以下	残 部
マグネシウム合金第二種棒	8.0-11.0	0.1-0.5	1.0 以下	残 部
マグネシウム合金第三種棒	0.5 以下	0.5-2.5	0.5 以下	残 部

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金棒	類別 航 115
	略号リ 201-203
	頁 2

第十條 棒ノ製造者ハ 1 辨塊（又ハ辨解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ棒ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトヲリ

第十一條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	* 径又ハ對辺距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金第一種棒	40 未満	26 以上	10 以上
	40 以上 100 未満	24 以上	9 以上
	100 以上	22 以上	8 以上
マグネシウム合金第二種棒	40 未満	30 以上	7 以上
	40 以上 100 未満	28 以上	6 以上
	100 以上	26 以上	5 以上
マグネシウム合金第三種棒	40 未満	21 以上	2 以上
	40 以上 100 未満	19 以上	2 以上
	100 以上	18 以上	2 以上

* 平角棒其ノ他異形棒ニ在リテハ其ノ断面積ニ該當スル丸棒ノ径ニ換算スルモノトス

第十二條 比重 棒ノ比重ハ第一種及第二種ニ在リテハ約 1.8 第三種ニ在リテハ約 1.75 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、種別、寸法ヲ同ジクスル棒毎ニ第 4 表ニ依ル 合計長ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

第 4 表

径又ハ對辺距離 mm	一組ノ合計長
25 未満	約 100m 又ハ其ノ端數
25 以上 50 未満	約 50m 又ハ其ノ端數
50 以上	約 25m 又ハ其ノ端數

二、試材ノ径 50mm 以上ノモノニ在リテハ試材ノ表面ト其ノ中心トノ中央ヨリ試料ヲ採取スルモノトス

三、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十四條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ變ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十五條 抗張試験ニ於テ試験片ノ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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金棒	類別 航 115
	略号 リ 201-203
	頁 3

第十六条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第五章 検査

第十七条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル棒ヲ不合格トス

第十九条 本規格ニ合格シタル棒ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刺印スルモノトス 但シ之等ノ表裏ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金鍛造品	類別 航 116
	略号 リ 211 213
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ「マグネシウム」合金鍛造品（以下單ニ鍛造品ト称ス）ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル鍛造品ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金第一種鍛造品	リ 211
マグネシウム合金第三種鍛造品	リ 213

第二章 製造法

第三条 鍛造品ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴純ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 鍛造品ハ各部十分ニ鍛鍊セラレ繊維ノ流れ成ルベク等齊ニシテ有害ナル折重り、疵、割れ共ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五条 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り鍛造ノマツトス 但シ 300°C 以下ノ温度ニテ適當ニ焼鈍ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

第六条 鍛造品ハ特ニ指定ナキ限り適當ナル仕上代ヲ有シ指定ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要シ公差ハ之ヲ規定セズ

第四章 試験

第七条 化学試験 鍛造品ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第一種ニ在リテハ 1% 以下、第三種ニ在リテハ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜 鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金第一種鍛造品	5.0-7.0	0.1-0.5	1.5 以下	残 部
マグネシウム合金第三種鍛造品	0.5 以下	0.5-2.5	0.5 以下	残 部

第八条 鍛造品ノ製造者ハ 1 铸塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタル時ハ指定ノ鍛造品ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第九条 抗張試験 抗張試験ハ第十二条ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 但シ試料ヲ実休ヨリ採取シタル場合ノ數値ハ指定ニ依ルモノトス

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金鍛造品	類別 航 116
	略号 リ 211 213
	頁 2

第 3 表

種 別	径又ハ対辺距離 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金第一種鍛造品	40 未満	25 以上	8 以上
	40 以上 100 未満	23 以上	
	100 以上	22 以上	
マグネシウム合金第三種鍛造品	40 未満	20 以上	2 以上
	40 以上	18 以上	

第十條 硬度試験 硬度試験ハ抗張試験ニ供スル試験片並ニ鍛造品ノ全部若シクハ一部ニ付キ必要ニ應ジ「ブリネル」

硬度試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ概テ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	硬 度
マグネシウム合金第一種鍛造品	45 以上
マグネシウム合金第三種鍛造品	35 以上

第十一條 比重 鍛造品ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 1.8, 第三種ニ在リテハ約 1.75 トス

第十二條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、鍛造品ノ平均径又ハ厚ノ $\frac{2}{3}$ ヨリ小ナラザル径ノ試料ヲ鍛造ス 但シ鍛造品ノ形状小ニシテ試料ノ径 25mm 未満トナルトキハ試料ノ径ヲ 25mm トス

二、重要ナル鍛造品ニ在リテハ該鍛造品ヨリ試料ヲ採取スルコトアリ

三、同一熔解ニ属シ同一又ハ類似寸法ノモノ通計重量 100 kg 又ハ其ノ端数毎ニ試料 1 箇トス

四、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十三條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切断シ其ノ伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金鍛造品	類別 航 116
	略号 リ 211 213
	頁 3

第五章 検査

第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス 硬度試験ハ必要ニ應ジテ行フモノトス

第十七條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鍛造品ヲ不合格トス

第十八條 本規格ニ合格シタル鍛造品ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年月、(又ハ製造番号) 及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格

第 51 号

マグネシウム合金板

類別 航 117
略号 リ 221
223
頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ「マグネシウム」合金板（以下單ニ板ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル板ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金第一種板	リ 221
マグネシウム合金第三種板	リ 223

第二章 製造法

第三條 板ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナク古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 板ハ表面平滑ニシテ有害ナル割け疵、掻疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第五條 板ハ指定ナキ限り壓延ノマトス 但シ 300°C 以下ノ温度ニテ適當ニ焼鈍ヲ施スコトヲ得

第六條 板ハ指定ニ依リ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為適當ナル防錆処理ヲ施スカ或ハ「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第七條 板ノ寸法及厚ノ公差ハ特ニ指定ナキ限り總則（航 113 号）ニ規定セル「マグネシウム」合金板標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第四章 試験

第八條 化学試験 板ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第一種ニ在リテハ 1% 以下、第三種ニ在リテハ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金第一種板	5.0-7.0	0.1-0.5	1.5 以下	残 部
マグネシウム合金第三種板	0.5 以下	0.5-2.5	0.5 以下	残 部

第九條 板ノ製造者ハ 1 鑄塊（又ハ熔解ノ際）毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ板ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格

第 51 号

マグネシウム合金板

類別 航 117
略号 リ 221
223
頁 2

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ケタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	厚 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金第一種板	0.4 未満	23 以上	8 以上
	0.4 以上 1.5 未満	25 以上	10 以上
	1.5 以上 3.0 未満	25 以上	8 以上
マグネシウム合金第三種板	0.4 未満	18 以上	3 以上
	0.4 以上	20 以上	3 以上

第十一條 屈曲試験 屈曲試験ニ在リテハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヨリ幅 20mm 長適宜ノ試験片ヲ切取り之ヲ冷質ノママ第 4 表ニ示ス内側半径ニテ 180 度屈曲スルモ裂疵其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス 但シ厚 2mm ヲ超ユル板ニ對シテハ本試験ヲ行ハズ

第 4 表

種 別	厚 mm	内側半径
マグネシウム合金第一種板	1.0 未満	厚ノ 7 倍
	1.0 以上 2.0 以下	厚ノ 10 倍
マグネシウム合金第三種板	1.0 未満	厚ノ 10 倍
	1.0 以上 2.0 以下	厚ノ 13 倍

第十二條 比重 板ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 1.8、第三種ニ在リテハ約 1.75 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験及屈曲試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、種別、厚ヲ同ジクスル板 25 箇又ハ其ノ端數ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 箇ヲ選出 試材ノ横ノ方向ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

二、試料 1 箇ヨリ抗張試験片及屈曲試験片各 1 箇ヲ作ルモノトス

第十四條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋤打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十六條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金板	類別 航 117
	略号 リ 221 223
	頁 3

第五章 検査

第十七条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験及屈曲試験ヲ行フコトヲ標準トス

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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル板ヲ不合格トス

第十九条 本規格ニ合板シタル板ニハ検査済ノ証印、種別略号、厚、製造年月（又ハ製造番号）及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

備考 「マグネシウム」合金板ニ在リテハ縦方向ヨリ採取シタル試料ハ横方向ヨリ採取セル試料ノ約 80-90%ノ抗張力ヲ有スルモノトス

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金板型材	類別 航 118
	略号 リ 241 243
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ「マグネシウム」合金板型材（以下單ニ型材ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル型材ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金第一種板型材	リ 2 4 1
マグネシウム合金第三種板型材	リ 2 4 3

第二章 製造法

第三条 型材ハ航 117 号ニ依ル「マグネシウム」合金板ヨリ之ヲ製造スルモノトス

第四条 型材ハ成形後 300°C 以下ノ温度ニテ適當ニ焼鈍ヲ施スコトヲ得

第五条 型材ハ実用的眞直ニシテ形状正シク其ノ表面平滑清淨ニシテ有害ナル疵、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六条 型材ハ指定ニ依リ運搬及格納中ニ於ケル防銹ノ爲適當ナル防銹処理ヲ施スカ或ハ「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第七条 型材ノ形状、寸法ハ別ニ定ムルコロニ依ル

第八条 型材ノ厚ノ公差ハ特ニ指定ナキ限り總則（航 113 号）ニ規定セル「マグネシウム」合金板標準寸法及公差ニ準ズルモノトス

第四章 試験

第九条 化学試験 型材ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第一種ニアリテハ 1% 以下、第三種ニ在リテハ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金第一種板型材	5.0-7.0	0.1-0.5	1.5 以下	殘 部
マグネシウム合金第三種板型材	0.5 以下	0.5-2.5	0.5 以下	殘 部

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金板型材	類別 航 118
	略号 リ 241 243
	頁 2

第十條 型材ノ製造者ハ 1 銻塊 (又ハ熔解ノ際) 毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ型材ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十一條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ其ノママ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	厚 mm	抗張力 kg/mm ²	伸, %
マグネシウム合金第一種板型材	0.4 未満	23 以上	7 以上
	0.4 以上 6.0 以下	25 以上	8 以上
マグネシウム合金第三種板型材	0.4 未満	17 以上	2 以上
	0.4 以上 6.0 以下	19 以上	2 以上

第十二條 比重 型材ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 1.8, 第三種ニ在リテハ約 1.75 トス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、種別、形状及寸法ヲ同ジクスル型材ニ付第 4 表ニ依ル合計長ヲ以テ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試料 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

第 4 表

厚 mm	一 組 ノ 合 計 長
2.0 未満	約 120m 又ハ其ノ端數
2.0 以上	約 60m 又ハ其ノ端數

二、試料ハ試材ノ平面部縦方向ヨリ採取スルモノトス 止ムラ得ザル場合ニハ屈曲半径大ナル部分ヲ含ミテ採取ス

三、型材ノ幅小ニシテ規定ノ試験片ヲ採取シ得ザル場合ニハ成ルベク幅ノ大ナル部分ヨリ試料ヲ採取シテ試験片ニ仕上ゲ次式ニ依リテ標点距離ヲ算出ス

$$\text{標点距離} = 11\sqrt{\text{断面積mm}^2}$$

上式ニ依リ算出セル標点距離ガ 50mm ヲ超ユルトキハ之ヲ 50mm トシ又 15mm 未満トナルトキハ之ヲ 15mm トス

四、前号ニ依リテ得タル試験片ガ型材ノ性質ヲ十分代表セザルモノト検査員ニ於テ認メタル場合ニハ板ノ縦方向ヨリ試料ヲ採取ス 型材ニ焼鈍ヲ施スモノニ在リテハ試料ヲ型材ト共ニ焼鈍ヲ施スモノトス

五、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十四條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋸打等其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金板型材	類別 航 118
	略号 リ 241 243
	頁 3

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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十六條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第五章 検査

第十七條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十八條 型材ノ製造者ガ之ニ使用スル「マグネシウム」合金板ノ製造者ト同一ナル場合ニハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ航 117 号ニ規定セル試験ノ全部若シクハ一部ヲ省略スルコトヲ得

第十九條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル型材ヲ不合格トス

第二十條 本規格ニ合格シタル型材ニハ検査済ノ証印、種別略号、厚、製造年月 (又ハ製造番号) 及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格

第 51 号

マグネシウム合金押出型材

類別 航 119

略号 リ 261
263

頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ「マグネシウム」合金押出型材（以下單ニ型材ト称ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル型材ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金第一種押出型材	リ 261
マグネシウム合金第三種押出型材	リ 263

第二章 製造法

第三條 型材ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 型材ハ押出法ニ依リ成形スルモノトス

第五條 型材ハ実用ノ真直ニシテ形状正シク其ノ表面平滑清淨ニシテ有害ナル割げ底、割れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第六條 型材ハ特ニ指定ナキ限り押出ノママトス 但シ 300°C 以下ノ温度ニテ適當ニ焼鈍ヲ施スコトヲ得

第七條 型材ハ指定ニ依リ運搬及格納中ニ於ケル防錆ニ爲適當ナル防錆処理ヲ施スカ或ハ「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油脂類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス

第三章 寸法及公差

第八條 型材ノ寸法及形状ハ別ニ定ムルコトニ依ル

第九條 型材ノ長ハ 2m ヲ標準トス

第十條 型材ノ断面主要部ノ寸法公差ハ指定ニ依ルモノトス

第四章 試 験

第十一條 化学試験 型材ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第一種ニ在リテハ 1% 以下、第三種ニ在リテハ 0.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜 鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金第一種押出型材	5.0-7.0	0.1-0.5	1.5 以下	残 部
マグネシウム合金第三種押出型材	0.5 以下	0.5-2.5	0.5 以下	残 部

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格

第 51 号

マグネシウム合金押出型材

類別 航 119

略号 リ 261
263

頁 2

第十二條 型材ノ製造者ハ 1 辨塊（又ハ辨辨ノ際）毎ニ分析成績ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ型材ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ爲スコトアリ

第十三條 抗張試験 抗張試験ハ第十五條ニ依リ採取セル試料ヲ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲタルモノニ付之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	厚 mm	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金第一種押出型材	3.0 未満	22 以上	8 以上
	3.0 以上	24 以上	8 以上
マグネシウム合金第三種押出型材	3.0 未満	18 以上	2 以上
	3.0 以上	20 以上	2 以上

第十四條 比重 型材ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 1.8、第三種ニ在リテハ約 1.75 トス

第十五條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、種別、形状及寸法ヲ同ジクスルモノ 25 箇又ハ其ノ端數ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 箇ヲ撰出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

二、試料ハ試材ノ平面部縦ノ方向ヨリ採取スルモノトス 止ムヲ得ザル場合ニハ屈曲半径大ナル部分ヲ含ミテ採取ス

三、型材ノ幅小ニシテ規定ノ試験片ヲ採取シ得ザル場合ニハ成ルベク幅ノ大ナル部分ヨリ試料ヲ採取シテ試験片ニ仕上ゲ次式ニ依リテ標点距離ヲ算出ス

$$\text{標点距離} = 11\sqrt{\text{断面積mm}^2}$$

上式ニ依リ算出セル標点距離ガ 50mm ヲ超ユル時ハ之ヲ 50mm トシ又 15mm 未満トナルトキハ之ヲ 15mm トス

四、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十六條 試料ノ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ変ズルガ如ク処理ヲ施サザルモノトス

第十七條 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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

第十八條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ注文者又ハ検査員ガ再試験、必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同一組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第51号
マグネシウム合金押出型材	類別 航 119
	略号 リ 261 263
	頁 3

第五章 検査

第十九条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験、抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第二十条 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル型材ヲ不合格トス

第二十一条 本規格ニ合格シタル型材ニハ検査済ノ証印、種別略号、厚、製造年月(又ハ製造番号)及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刺印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第51号
マグネシウム合金管	類別 航 120
	略号 リ 271 273
	頁 1

第一章 通用及種別

第一条 本規格ハ「マグネシウム」合金管(以下單ニ管ト稱ス)ニ之ヲ通用ス

第二条 本規格ニ規定スル管ノ種別及略号ハ第1表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金第一種管	リ 271
マグネシウム合金第三種管	リ 273

第二章 製造法

第三条 管ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス 但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 管ハ引拔法ニ依リ縦目ナク製造スルモノトス

第五条 管ハ実用的真直且断面正形ナルコトヲ要シ其ノ内外面共平滑滑淨ニシテ有害ナル割け疵、割れ、摺れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス 尙管ノ両端ハ管軸ニ對シテ直角ニ切斷スルモノトス

第六条 管ハ指定ナキ限り引拔ノママトス 但シ300°C以下ノ温度ニテ適當ニ焼鈍ヲ施スコトヲ得

第七条 管ハ運搬及格納中ニ於ケル防錆ノ為「ベンゾール」又ハ揮発油ニテ容易ニ除去シ得ル適當ナル保護塗料又ハ油類ヲ完全ニ塗布スルコトヲ要ス 指定ニ依リ管ニ防錆処理ヲ施ス場合ニ管ノ内面ニ施シ難キモノニ在リテハ外面ニ之ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

第八条 管ノ寸法並ニ外径及厚ノ公差ハ特ニ指定ナキ限り總則(第114号)ニ規定セル「マグネシウム」合金管標準寸法及公差ニ依ルモノトス

第九条 管ノ長ハ指定寸法ヨリ短キコトナク長キモ5mmヲ超ヘザルコトヲ要ス

第四章 試験

第十条 化学試験 管ハ第2表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ第一種ニ在リテハ1%以下、第三種ニ在リテハ0.5%以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨グズ

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金管	類別 航 120
	略号 リ 271 273
	頁 2

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜 鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金第一種管	5.0-7.0	0.1-0.5	1.5 以下	残 部
マグネシウム合金第三種管	0.5 以下	0.5-2.5	0.5 以下	残 部

第十一條 管ノ製造者ハ 1 辨塊 (又ハ熔解ノ際) 毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキ指定ノ管ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

第十二條 抗張試験 抗張試験ハ第十四條ニ依リ採取セル試料ヨリ長約 200mm ノ管狀試験片ヲ切取り其ノ両端ニ内腔ニ密ニ適合スル栓ヲ施シ抗張試験機ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 3 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス 管狀試験片ノ標点距離ハ 50mm トス 管狀ノママ試験シ得ザルモノニ在リテハ試料ヲ縦ニ截開シ平片ト為シ金属材料抗張試験片第五号ニ仕上ゲルモノトス

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金第一種管	25 以上	8 以上
マグネシウム合金第三種管	20 以上	—

第十三條 比重 管ノ比重ハ第一種ニ在リテハ約 1.8, 第三種ニ在リテハ約 1.75 トス

第十四條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

- 一、種別、外径及厚ヲ同ジクスル管毎ニ第 4 表ニ示ス合計長ヲ 1 組トシ検査員ノ指示ニ依リ各組ヨリ試材 1 箇ヲ選出シ之ヨリ試料 1 箇ヲ採取スルモノトス

第 4 表

外 径 mm	一 組 ノ 合 計 長
25 未満	約 120m 又ハ其ノ端数
25 以上 50 未満	約 60m 又ハ其ノ端数
50 以上	約 30m 又ハ其ノ端数

- 二、試料 1 箇ヨリ抗張試験片 1 箇ヲ作ルモノトス

第十五條 試料ハ規定ノ処理ノ外熱処理、鋳打等其ノ材質ヲ要ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

第十六條 抗張試験ニ於テ試験片ノ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伸ガ第 3 表ノ規定ニ適合セザルトキハ最初ニ試験片ヲ採取セシ試料ヨリ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金管	類別 航 120
	略号 リ 271 273
	頁 3

第十七條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ更ニ同 1 組ヨリ 2 箇ノ試験片ヲ切取り試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部ガ其ノ規定ニ適合スルヲ要ス

第五章 検査

第十八條 検査ニ於テハ外形、寸法ヲ檢シ化学試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

第十九條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル管ヲ不合格トス

第二十條 本規格ニ合格シタル管ニハ検査済ノ証印、種別略号、外径、厚、製造年月 (又ハ製造番号) 及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金鑄物	類別 航 121
	略号 リ 501 502
	頁 1

第一章 適用及種別

第一條 本規格ハ「マグネシウム」合金鑄物（以下單ニ鑄物ト稱ス）ニ之ヲ適用ス

第二條 本規格ニ規定スル鑄物ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金鑄物第一種	リ 501
マグネシウム合金鑄物第二種	リ 502

第二章 製造法

第三條 鑄物ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス。但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 鑄物ハ鑄肌清淨ニシテ有害ナル鑄果、割れ、引け其ノ他ノ欠点ナク削成後良好ナル仕上面ヲ呈スルコトヲ要ス

第五條 鑄物ハ第 2 表ノ熱処理ヲ施スモノトス。但シ第一種ニ在リテハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ焼鈍ヲ省略スルコトヲ得

第 2 表

種 別	焼 鈍	焼 入 焼 戻
マグネシウム合金鑄物第一種	200—250°C 空冷	—
マグネシウム合金鑄物第二種	—	約400°C 約16時間空冷 約200°C 約16時間空冷

第六條 鑄物ニハ鋳金、熔接等ノ補修ヲ施サザルモノトス。但シ鑄物ノ欠陥部分小ニシテ注文者又ハ検査員ニ於テ実用上差支ナシト認メタルキハ補修ヲ施スコトヲ得。此ノ場合ハ其ノ旨成績表ニ詳記シ且現品ノ當該部ニ適當ナル方法ニ依リ明瞭ニ之ヲ表示スルモノトス

鑄物ニハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ漏レ止処理ヲ施スコトヲ得

第七條 鑄物ニハ指定ナキ限り適當ナル防銹処理ヲ施スモノトス

第三章 寸法及公差

第八條 鑄物ノ寸法ハ図面ニ依ルモノトス。仕上ヲ要スル箇所ハ適當ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ除去シテ所要ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス。鑄物ノ仕上ヲ要セザル部分ニ對スル寸法公差ハ指定ニ依ルモノトス

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金鑄物	類別 航 121
	略号 リ 501 502
	頁 2

第四章 試 験

第九條 化学試験 鑄物ハ第 3 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス。但シ 1.0% 以下ノ不純分ヲ含有スルモ妨グズ

第 3 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜 鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金鑄物第一種	3.5—6.5	0.1—0.5	2.5—3.5	残 部
マグネシウム合金鑄物第二種	8.0—11.0	0.1—0.5	—	残 部

第十條 鑄物ノ製造者ハ 1 熔解毎ニ分析成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス。注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルキハ指定ノ鑄物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

化学試験ハ事情ニ依リ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ之ヲ省略スルコトヲ得

第十一條 抗張試験 抗張試験ハ第十三條ニ依リ採取セル試料ヲ鑄造ノママ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ゲタルモノニ付テ之ヲ行ヒ第 4 表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

但シ第二種ノ試料ニアリテハ注文者又ハ検査員ノ指定アル場合ニハ第五條ニ規定セル焼入焼戻ヲ施スモノトス

第 4 表

種 別	試験片ノ状態	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金鑄物第一種	鑄造ノママ	18 以上	5 以上
マグネシウム合金鑄物第二種	鑄造ノママ	15 以上	1 以上
	焼入焼戻	21 以上	1 以上

第十二條 水壓試験 水壓試験ハ注文者又ハ検査員ノ指定アルトキ之ヲ行フモノトス

第十三條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス

一、試料ノ数ハ特ニ指定ナキ限り毎熔解ニツキ 1 箇トス。但シ重要ナル鑄物ニアリテハ検査員ノ指示ニ依リ各箇毎ニ 1 箇トス

二、試料ノ寸法ハ径 25mm 長 180mm 以上トシ其ノ鑄型及採取位置ハ附圖ニ示スガ如シ

三、試料ハ現品鑄造ノ際鑄造スルモノトス

四、試料ハ再試験ニ供スル為第一号ニ規定セル数以上ヲ作ルコトヲ得

第十四條 試料ノ規定ノ処理ノ外其ノ材質ヲ変ズルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス

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伸ガ第 4 表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金鋳物	類別 航 121
	略号 リ 501 502
	頁 3

第十六条 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ次ノ各号ニ依リ再試験ヲ行フコトヲ得

一、注文者又ハ検査員ガ再熱処理ニ依リ材質ヲ改善シ得ルト認メタル場合ニハ豫備試料ニ付再熱処理ヲ施スコトヲ得

二、注文者又ハ検査員ガ再試験ノ必要ヲ認メタル場合ニハ豫備試料ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第五章 検査

第十七条 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験及抗張試験ヲ行フコトヲ標準トス

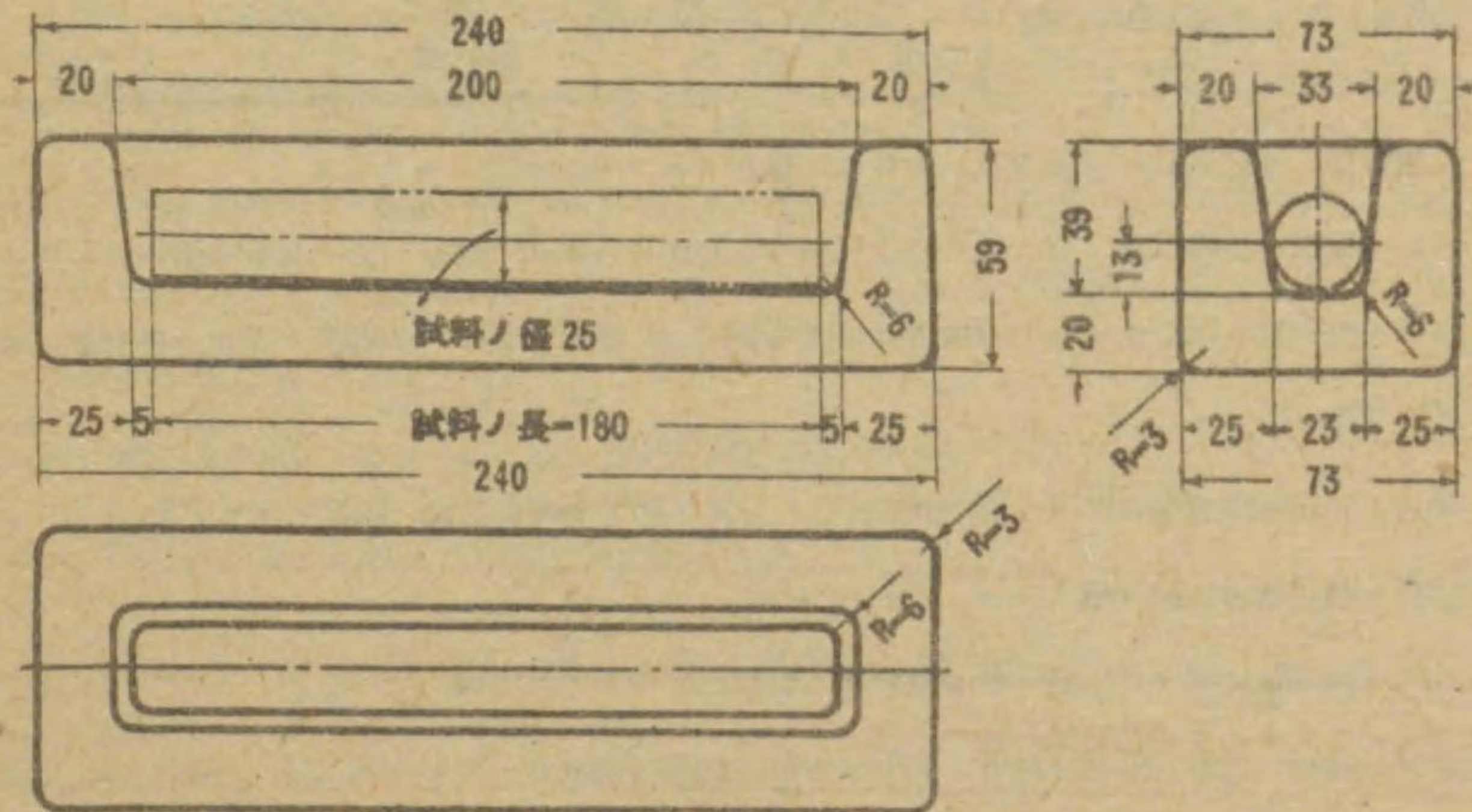
第十八条 試験片又ハ分析試料ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若シハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鋳物ヲ不合格トス

第十九条 一旦試験ニ合格シタル鋳物ト雖爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得

第二十条 本規格ニ合格シタル鋳物ニハ検査済ノ証印、種別略号、熱処理区分、製造年、熔解番号及製造所名若シハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス。但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

備考 「マグネシウム」合金鋳物ニ在リテハ砂型鑄造試験片ノ抗張力ハ金型鑄造試験片ノ抗張力ノ約 70% ナリ

附 図
單位 mm



材質 — 鋳鉄

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第 51 号
マグネシウム合金ダイ鋳物	類別 航 122
	略号 リ 601
	頁 1

第一章 適用及種別

第一条 本規格ハ「マグネシウム」合金ダイ鋳物(以下單ニ鋳物ト稱ス)ニ之ヲ適用ス

第二条 本規格ニ規定スル鋳物ノ種別及略号ハ第 1 表ノ通りニ之ヲ定ム

第 1 表

種 別	略 号
マグネシウム合金ダイ鋳物第一種	リ 601

第二章 製造法

第三条 鋳物ノ製造ニ使用スル「マグネシウム」地金ハ成ルベク良質ノモノナルコトヲ要ス。但シ経歴並ニ成分明瞭ニシテ実用上差支ナキ古地金ハ之ヲ使用スルコトヲ得

第四条 鋳物ハ鋳肌清淨ニシテ有害ナル鑄果、割れ、引け其ノ他ノ欠点ナキコトヲ要ス

第五条 鋳物ハ指定ナキ限り鑄造ノママトス

第六条 鋳物ニハ埋金、熔接等ノ補修ヲ施サザルモノトス。但シ鋳物ノ欠陥部分小ニシテ注文者又ハ検査員ニ於テ実用上差支ナシト認メタルトキハ補修ヲ施スコトヲ得。此ノ場合ハ其ノ旨成績表ニ詳記シ且現品ノ當該部ニ適當ナル方法ニ依リ明瞭ニ之ヲ表示スルモノトス

鋳物ニハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ漏れ止処理ヲ施スコトヲ得

第三章 寸法及公差

第七条 鋳物ノ寸法ハ四面ニ依ルモノトス。仕上ヲ要スル箇所ハ適當ナル仕上代ヲ附シ黒皮ヲ除去シテ所要ノ寸法ニ仕上ゲ得ルコトヲ要ス。鋳物ノ仕上ヲ要セザル部分ニ對スル寸法公差ハ指定ニ依ルモノトス

第四章 試験

第八条 化学試験 鋳物ハ第 2 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス。但シ 1.5% 以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨ゲズ

第 2 表

種 別	アルミニウム %	マンガン %	亜 鉛 %	マグネシウム %
マグネシウム合金ダイ鋳物第一種	8.0-11.0	0.1-0.5	0.2-1.0	殘 部

第九条 鋳物ノ製造者ハ合金配合ノ為ノ熔解毎ニ分析成績ヲ注文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス。注文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ鋳物ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトアリ

昭和十四年十一月七日決定

工業品規格統一調査會
(第一部第八委員會)

臨時日本標準規格	第51号
マグネシウム合金ダイ鋳物	類別 航 122
	略号 リ 601
	頁 2

第十條 抗張試験 抗張試験ハ第十二条ニ依リ採取セル試料ヲ鋳造ノママ金属材料抗張試験片第四号ニ仕上ケタルモノニ付之ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ適合スルコトヲ要ス

第 3 表

種 別	抗張力 kg/mm ²	伸 %
マグネシウム合金ダイ鋳物第一種	15 以上	1.0 以上

- 第十一條 水壓試験 水壓試験ハ註文者又ハ検査員ノ指定アルトキ之ヲ行フモノトス
- 第十二條 試料ノ採取 抗張試験ニ要スル試験片ノ製作ニ必要ナル試料ノ採取ハ次ノ各号ニ依ルモノトス
- 一、試料ノ数ハ特ニ指定ナキ限り合金配合ノ為ノ熔解毎ニ1箇トス
 - 二、試料ノ寸法ハ径 25mm 長さ 180mm 以上トシ其鋳型及採取位置ハ附圖ニ示スガ如シ
 - 三、試料ハ合金配合ノ為ノ熔解ノ際鋳造スルモノトス
 - 四、試料ハ再試験ニ供スル為第一号ニ規定セル数以上ヲ作ルコトヲ得
- 第十三條 試料ハ鋳造ノママトシ其ノ材質ヲ要スルガ如キ処理ヲ施サザルモノトス
- 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 $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切断シ其ノ伸ガ第3表ノ規定ニ適合セザルトキハ更ニ試験片ヲ製作シ試験ヲ行フコトヲ得
- 第十五條 試験ノ結果本規格ノ何レカノ規定ニ適合セザルモノアルトキハ註文者又ハ検査員ノ指示ニヨリ豫備試料ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第 五 章 検 査

- 第十六條 検査ニ於テハ外觀、寸法ヲ檢シ化学試験ヲ行フコトヲ標準トス
- 第十七條 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シクハ全部ニ適合セザルトキハ其ノ代表スル鋳物ヲ不合格トス
- 第十八條 一旦試験ニ合格シタル鋳物ト雖爾後欠点ヲ発見シタルトキハ合格ヲ取消スコトヲ得
- 第十九條 本規格ニ合格シタル鋳物ニハ検査済ノ証印、種別略号、製造年、熔解番号及製造所名若シクハ其ノ記号ヲ刻印スルモノトス 但シ之等ノ表示ヲ施シ難キモノニアリテハ適當ナル方法ニ依ルコトヲ得

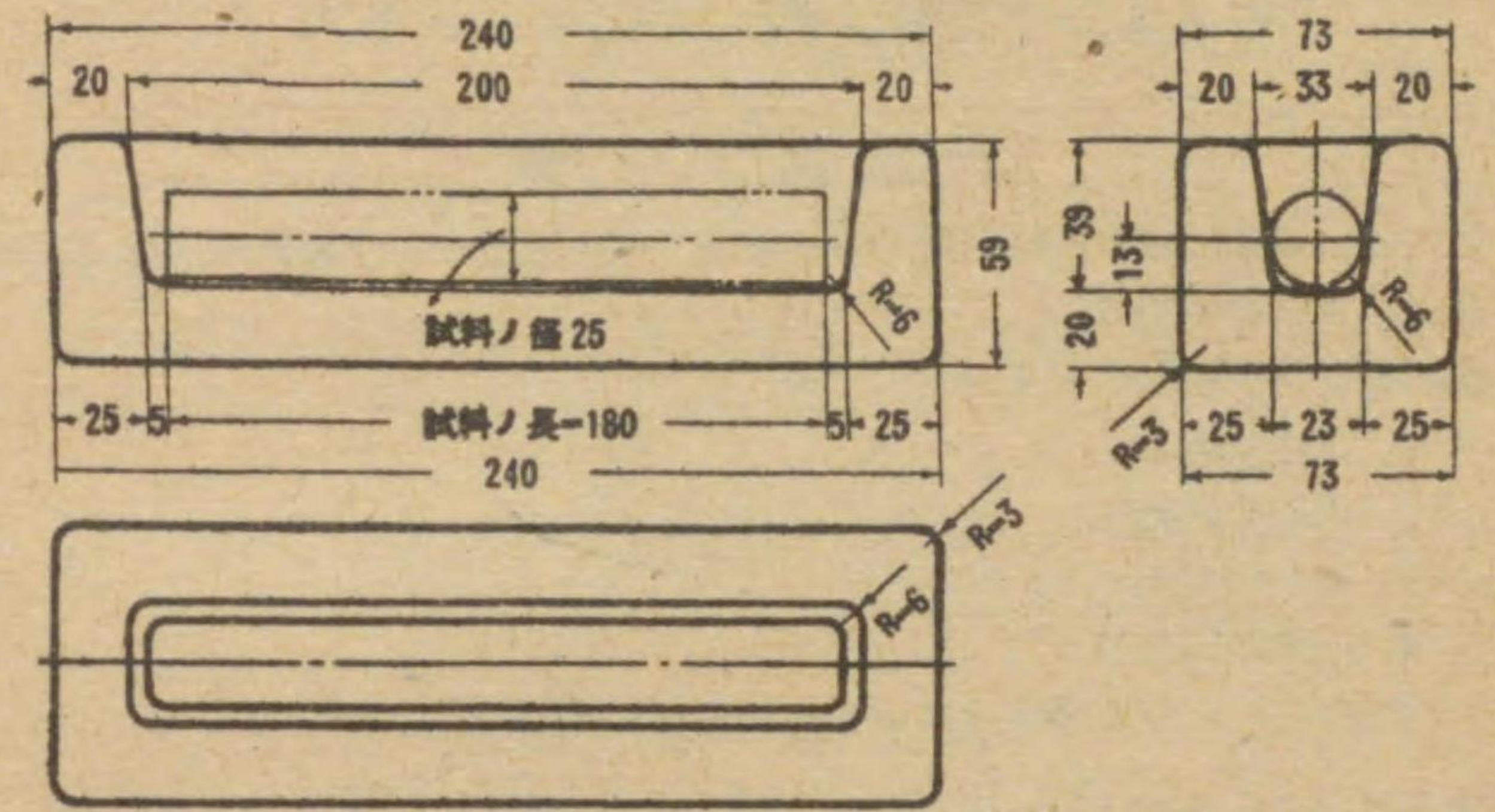
備 考 「マグネシウム」合金ダイ鋳物ノ孔ノ径、深及抜勾配ハ次表ニ依ルヲ標準トス

径 mm (d)	深 mm (h)				抜勾配 h×%
	直径 3mm 未満		直径 3mm 以上		
1.5 以上	盲孔	抜ケ孔	盲孔	抜ケ孔	0.5-2.5
	d×2 以下	d×3 以下	d×3 以下	d×4 以下	

臨時日本標準規格	第51号
マグネシウム合金ダイ鋳物	類別 航 122
	略号 リ 601
	頁 3

附 図

單位 mm



材質 — 鋳鉄

苧麻帆布

類別 I

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 本規格ハ苧麻纖維ヲ精練紡績シタル原糸ヲ以テ製織セル苧麻帆布生地(以下單ニ帆布ト称ス)ニ之ヲ適用ス

第二条 帆布ハ品質ニ依リ次ノ4種ニ區分ス

- 1、上苧麻帆布
- 2、中苧麻帆布
- 3、並苧麻帆布
- 4、特殊苧麻帆布

第二章 製 造 法

第三条 帆布用原糸ハ良質ノ苧麻纖維ヲ用ヒ其ノ太サ均等、撚適當ナルコトヲ要ス

第四条 帆布ハ平織トシ糸使ハ次表ニ依ルコトヲ要ス

種 別	糸 使	
	經	緯
上苧麻帆布	長線糸2本引揃へ	長線糸1本
中苧麻帆布	長線糸2本引揃へ	短線糸1本
並苧麻帆布	短線糸2本引揃へ	短線糸1本
特殊苧麻帆布	長線糸1本	長線糸1本

經緯ノ密度ハ附表ノ通トス

第五条 織り目、織り方ハ均斉ニシテ放出糸口、縫れ、織節、撓み糸等其ノ他ノ欠点ハ僅少ナルコトヲ要ス

第三章 寸 法 及 重 量

第六条 帆布ノ幅、1反ノ長及重量ハ附表ノ通トス

第四章 試 験

第七条 帆布ノ試験ハ50反又ハ其ノ端数ヲ1組トシ各組ヨリ任意ノ供試帆布1反ヲ選出シ次ノ諸試験ヲ行フモノトス

- 一、重量試験 常態ニ於テ1反ノ重量ヲ測定シ其ノ値ガ附表ノ通ナルコトヲ要ス
特ニ必要アル場合ハ供試帆布ノ一端ヨリ250mm平方ノ試験片ヲ切取り無水状態ニ於テ秤量シ之ヲ1m²當リノ重量ニ換算シ其ノ値ガ附表ノ通ナルコトヲ要ス

昭和 14 年 10 月 23 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十八委員會)

備 考

無水常態トハ試験片ヲ恒温乾燥器中ニ收メ105°C乃至110°Cニ於テ1時間30分以上乾燥シ恒量ヲ得ルニ至リタルトキノ状態トス

二、抗張試験 次ノ方法ニ依リ抗張試験ヲ行ヒ其ノ抗張荷重及伸ハ附表ノ通ナルコトヲ要ス

供試帆布各端ノ端ヨリ經緯兩方向ニ長約350mm、幅約40mmノ試験片各3箇ヅツヲ採リ緯方向ノモノニ在リテハ其ノ幅ガ30mmニ最近クナル迄兩側ヨリ約同數ヅツノ余分ノ糸ヲ拔取り又經方向ノモノニ在リテハ余分ノ糸ヲ全部除去セズ幅30mmノ兩側ニ各4本ヅツヲ残シ之ヲ附圖ノ如ク生地ヲ害セザル様切斷シ試験片ヲ作製ス

次ニ試験片ヲ試験機ニ掛ケテ摺ミノ間隔(標点距離)ヲ200mmト為シ毎分約200mmノ割合ニテ引張リテ之ヲ切斷シ其ノ抗張荷重及伸ノ平均値ヲ以テ其ノ成績ヲ表ハスモノトス

試験ノ成績ガ規定ノ抗張荷重ニ達セザル場合摺ミノ状態等正シカラザル点アリト認メタルトキハ之ニ對シ同一供試帆布ヨリ採リタル他ノ試験片ヲ用ヒテ再試験ヲ行フコトヲ得

本試験ハ温度15°C乃至25°C、湿度65%乃至75%ノ空气中ニ試験片ヲ3時間以上放置シタル後ニ之ヲ行フモノトス

第五章 附 則

第八条 本規格ニ該當スル帆布ニハ幅、長、1反ノ重量、種別、製造者名若ハ其ノ商標ヲ適當ナル方法ニ依リテ表示スルモノトス

称呼ハ名称、種別ニ依ル

(例) 上苧麻帆布一号

昭和 14 年 10 月 23 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十八委員會)

臨時日本標準規格

第 52 号

附 表

種 別	幅 mm	1反ノ長 m	重 量 無水状態 於1反ニ付 g	重 量 常態ニ於テ 1反ニ付 kg	密度 30 mm ニ付 本		抗張荷重 kg		伸 %		
					経	緯	経方向	緯方向	経方向	緯方向	
上 苧 麻 帆 布	零号	610	50	981	32.6	62-66	20-24	180以上	240以上	26以下	7以下
	一号	610	50	892	29.5	60-64	21-25	150	200	26	7
	二号	610	50	781	25.8	60-64	21-25	130	170	26	7
	三号	610	50	735	24.2	60-64	24-28	120	150	26	7
	四号	610	50	624	20.5	60-64	27-31	110	140	26	7
	五号	610	50	580	18.9	60-64	28-32	100	120	26	7
	六号	610	50	513	17.4	72-76	30-34	95	110	25	7
	七号	610	50	446	14.4	72-76	34-38	85	100	25	7
八号	610	50	401	12.9	72-76	44-48	75	90	25	7	
中 苧 麻 帆 布	一号	610	50	869	28.8	60-64	21-25	130	145	26	7
	二号	610	50	781	25.8	60-64	22-26	110	130	26	7
	三号	610	50	715	23.5	60-64	22-26	95	85	26	7
	四号	610	50	602	19.7	60-64	25-29	85	95	26	7
	五号	610	50	580	18.9	60-64	28-32	80	85	26	7
	六号	610	50	535	17.4	70-74	31-35	75	75	26	7
並 苧 麻 帆 布	一号	610	50	732	24.2	60-64	21-25	100	100	26	7
	二号	610	50	688	22.7	60-64	21-25	90	100	26	7
	三号	610	50	621	21.2	60-64	21-25	80	90	26	7
	四号	610	50	599	19.7	60-64	25-29	75	80	26	7
	五号	610	50	533	17.4	60-64	25-29	70	70	26	7
	六号	610	50	488	15.9	60-64	25-29	65	65	26	7
	别一号	910	50	711	34.8	54-58	20-24	100	100	26	7
	别二号	910	50	726	35.6	54-58	20-24	100	100	26	7
别三号	910	50	726	35.6	54-58	20-24	90	90	26	7	
特殊苧麻帆布	一号	730	50	453	17.6	54-58	46-52	100	100	26	6

昭和 14 年 10 月 23 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十八委員會)

臨時日本標準規格

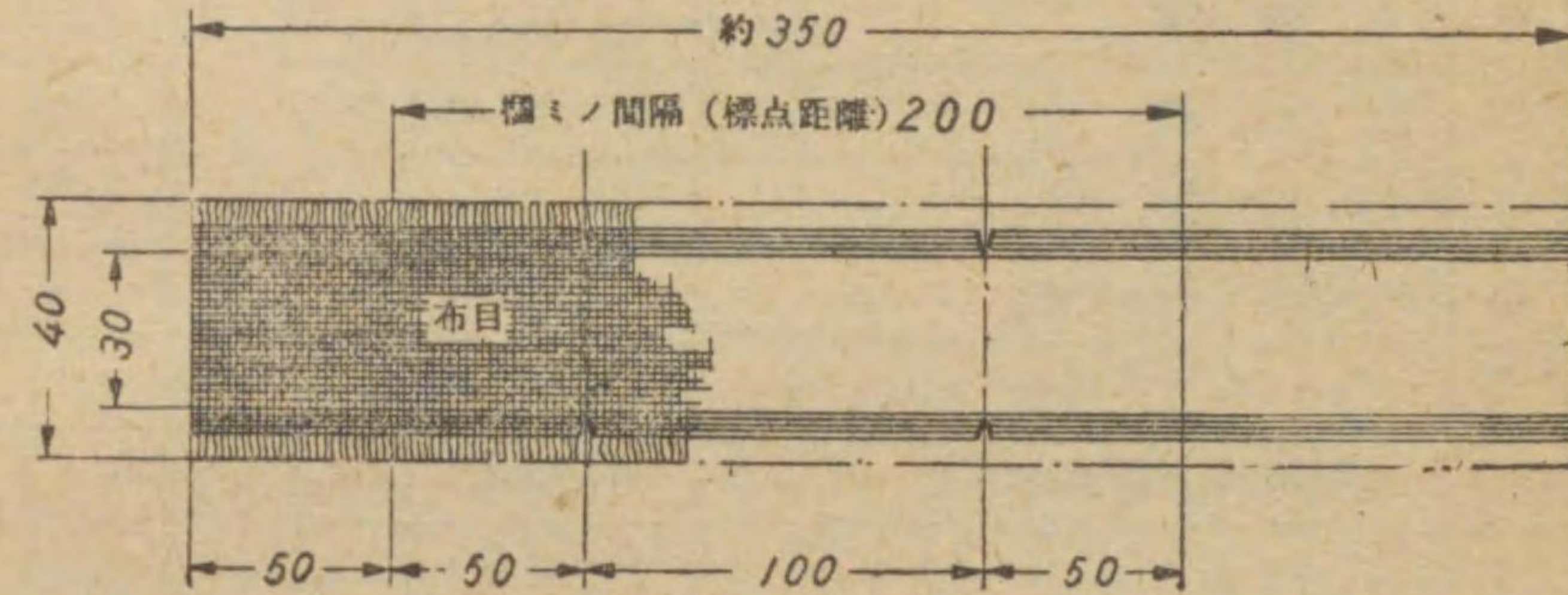
第 52 号

備 考

- 1、幅及1反ノ長ハ本表ノ数值以上ナルコトヲ要ス
- 2、重量ノ公差ハ±5%トス
- 3、常態ニ於ケル1反ノ重量ノ数值ハ・1m²ノ無水重量ニ上苧麻帆布及中苧麻帆布ニ在リテハ8%、並苧麻帆布ニ在リテハ8.5%、特殊苧麻帆布ニ在リテハ7%ノ水分ヲ加ヘタル数值ヲ基トシテ算出シタルモノナリ

附 図

径方向ノ抗張試験片 単位mm



昭和 14 年 10 月 23 日決定

工業品規格統一調査會
(第二部第十八委員會)

臨時日本標準規格目次

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番号	分 册
1	G	高速度鋼	昭和 14、2、20	昭和 14、9、30		I
2	G	特殊工具鋼	"	"		I
3	G	工具用炭素鋼	"	"	433	I
4	G	ニツケル鋼	"	"	223	I
5	G	ニツケルクロム鋼	"	"	224	I
6	G	肌 焼 鋼	昭和 15、9、25追加	"	270	I
7	G	ばね鋼	14、2、20	"	337	I
8	G	不 銹 鋼	"	"	382	I
9	G	鑿岩機用たがね鋼	"	"		I
10	H	アルミニウム地金	14、4、28	14、11、10	110	I
11	G	水道用高級鑄鉄薄手管	14、5、8	"		I
12	C	電球用鋼製口金	14、3、2 14、10、6改正 15、4、26改正	"	12、151、 184	I
13	C	電球用鋼製口金ノ亜鉛及亜鉛カドミ ウムめつき並ニ同試験方法	14、3、23	"	12	I
14	K	カーバイド	14、5、24	15、5、18		I
15	H	シルジン青銅鑄物	14、5、14		469	I
16	航	航空機用棒鋼、鋼片及鍛鋼品	14、6、19			II
17	航	航空機用鋼板	"			II
18	航	航空機用鋼管	"			II
19	航	航空機用銅及其ノ合金	"			II
20	航	航空機用アルミニウム及其ノ合金	"			II
21	C	開放型三相誘導電動機	14、7、18	15、5、18	65	I
22	C	中型高壓单相油入変圧器	"	"	420	I
23	G	水道用継目無鋼管用異形管	14、7、5			I
24	L	ステーブルファイバ織物及メリヤス	14、7、31			
25	H	燐青銅板	14、7、25	15、5、2	470	I
26	H	燐青銅棒	"	"	471	I
27	K	グリース及同試験方法	14、7、10	"	473	I

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番号	分 册
28	K	漆液及同試験方法	昭和 14、7、17	昭和 15、5、2	451	I
29	F	鉄 釘 (船用)	14、8、20		467	I
30	P	印刷用紙 01	14、7、25	15、5、18	282	I
31	P	印刷用紙 02	"	"	283	I
32	P	印刷用紙 03	"	"	284	I
33	P	印刷用紙 04	"	"	285	I
34	P	印刷用紙 05	"	"	321	I
35	P	印刷用紙 06	"	"		I
36	P	印刷用紙 0A	"	"		I
37	D	自動車用蓄電池	14、12、12		465	I
38	C	電球用 S10 口金及受金	14、10、9			I
39	C	配電盤用小型指示電気計器	14、10、10			I
40	B	被覆熔接棒心線	14、11、20	15、8、13		I
41	F	水ホース金物 (船用)	14、10、4		468	II
42	G	機械構造用炭素鋼	14、11、4	15、10、2		I
43	H	マグネシウム地金	14、11、10			I
44	K	塗料用松煙	14、10、13	15、10、24		I
45	K	塗料用黒鉛	"	"		I
46	K	塗料用チタン白	14、10、25	"		I
47	K	堅練二割チタン白	"	"		I
48	K	堅練ペイント試験方法	14、11、15	"		I
49	C	小型单相油入変圧器	14、10、30			I
50	G	壓縮ガス及液化ガス容器	14、11、8			I
51	航	航空機用マグネシウム合金	14、11、7			I
52	L	苧麻帆布	14、10、23			II
53	C	小形真空管の型名	14、11、24			I
54	K	絞 革	14、12、8			I
55	K	底革用鯨革	"			I
56	K	タンニン鞣豚革	"			III
57	K	クロム鞣豚革	"			III

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番号	分 冊
58	H	ホワイトメタル	昭和 15、 2、 15	昭和 15、 5、 31	440	III
59	K	石油製品	14、 11、 29		173	
60	A	熔化質衛生陶器	15、 1、 26			III
61	A	化粧素地質衛生陶器	"			III
62	K	堅練チタン亜鉛白	15、 1、 31			III
63	K	堅練五割亜鉛華	"			III
64	K	堅練リトボン	"			III
65	K	堅練リトボン亜鉛華	"			III
66	K	塗料用黄色有機顔料	15、 2、 14			III
67	K	塗料用青色有機顔料	"			III
68	D	自動三輪車及自動二輪車用蓄電池	15、 6、 3			III
69	K	堅練亜鉛華	15、 3、 13			III
70	K	堅練黒	"			III
71	K	堅練赤	"			III
72	K	堅練べんがら	"			III
73	K	堅練酸化鉄粉	"			III
74	K	堅練鶯色	"			III
75	K	堅練黄鉛	"			III
76	K	堅練黄	15、 4、 24			III
77	K	堅練緑	"			III
78	K	堅練紺青	15、 3、 13			III
79	K	堅練群青	"			III
80	K	堅練松煙	15、 4、 24	15、 10、 25		III
81	K	堅練黒鉛	"	"		III
82	K	さび止酸化鉄ペイント及同試験方法	"	"		III
83	A	石綿スレート(波板)	15、 4、 8	"	410	III
84	C	ブラックテープ	15、 4、 9			III
85	B	工作機械精度検査(通則)	15、 4、 19	15、 10、 3		III
86	B	旋盤精度検査	"	"		III
87	K	塗料用鉛丹	15、 4、 24	15、 10、 25		

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番号	分 冊
88	K	塗料用ミネラルスピリット	昭和 15、 4、 24	昭和 15、 10、 25		
89	C	電球用ねぢ形口金及受金	15、 4、 26		12	III
90	K	黄銅素地ニツケルめつき	15、 3、 11			
91	K	鉄鋼防銹用磷酸塩皮膜検査	15、 9、 13			
92	A	珪酸質混合セメント	15、 5、 13			III
93	G	快削鋼	15、 9、 25			III
94	G	デー鋼材	"			III
95	G	クロム鋼	"			III
96	G	クロムモリブデン鋼	"			III
97	C	エナメル銅線	14、 12、 20		461	III
98	C	足場釘	15、 5、 30			III
99	A	耐火煉瓦	15、 6、 18		10	III
100	G	壓縮ガス及液化ガス容器用弁	15、 6、 25			
101	K	表皮革用牛革	15、 6、 28			
102	K	黄銅素地クロム及ニツケルクロムめつき	15、 7、 2			
103	K	再生ゴム	15、 7、 29			III
104	C	RLL 1 無線電信無線電話用受信機	15、 9、 9			
105	C	RLM 1 無線電信無線電話用受信機	"			
106	C	RLM 2 無線電信無線電話用受信機	"			
107	C	RLM 3 無線電信無線電話用受信機	"			
108	C	RLS 1 無線電信無線電話用受信機	"			
109	C	RLS 2 無線電信無線電話用受信機	"			
110	C	RLS 3 無線電信無線電話用受信機	"			
111	C	RLZ 2 無線電信無線電話用受信機	"			
112	C	RLZ 3 無線電信無線電話用受信機	"			
113	C	磁石式局所属磁石式單式私設電話交換機(据置型)	"			
114	C	磁石式局所属共電式單式私設電話交換機(据置型)	"			
115	C	共電式局所属磁石式單式私設電話交換機(据置型)	15、 9、 12			
116	C	共電式局所属共電式單式私設電話交換機(据置型)	"			
117	B	横フライス盤及萬能フライス盤精度検査	15、 9、 18			

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番号	分 册
118	B	堅フライス盤精度検査	昭和 15、9、18			
119	G	熔接用形鋼	15、9、24			
120	K	調合ペイント試験方法				
121	K	白亜鉛ペイント	15、9、18			
122	K	黒ペイント	"			
123	K	赤ペイント	"			
124	K	赤錆ペイント	"			
125	K	錆色ペイント				
126	K	鳶色ペイント				
127	K	黄鉛ペイント				
128	K	緑ペイント				
129	K	紺青ペイント				
130	K	群青ペイント				
131	K	アルミニウム地金分析方法	15、9、26			
132	C	船舶用B型一号無線電信装置	15、9、30			
133	C	船舶補助装置用一号無線電信送信装置	"			
134	H	マンガン青銅鋳物	15、11、19			
135	G	雑用工具用炭素鋼	"			
136	C	電気通信用プラグ	15、12、6			
137	C	電気通信用ジャック	"			
138	P	紙ノ任上寸法	"			
139	O	ベニヤ合板	15、12、20			
140	C	電信電話測定用真空管発振器	16、2、6			
141	K	マグネシウム地金分析方法	16、1、28			
142	K	マンガン青銅分析方法	"			
143	D	自動車用二又接手	15、10、29			
144	D	自動車用フェルトパツキン及溝	"			
145	D	自動車用打込塞板	"			
146	D	自動車用点火栓	"			
147	C	据置蓄電池	16、2、21			

規格 番号	類別	名 称	決定及改正 年 月 日	官報発表 年 月 日	参考日本 標準規格 番号	分 册
148	K	木材防腐剤	昭和 16、2、24			
149	A	セメント	15、12、23			
150	P	装飾紙87	16、3、11			
151	K	含鉛さび止酸化鉄ペイント	16、2、28			
152	K	粉状水性塗料	"			
153	D	自動車用両口管状スパナ	16、3、7			
154	D	自動車用片口管状スパナ	"			
155	D	自動車用ソケットスパナ	"			
156	D	自動車用塞栓	16、3、26			
157						
158						
159						
160						
161						
162						
163						
164						
165						
166						
167						
168						
169						
170						
171						
172						
173						
174						
175						
176						
177						

昭和16年9月20日印刷
昭和16年9月25日發行

商 工 省 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
(210027)
工 業 調 查 協 會

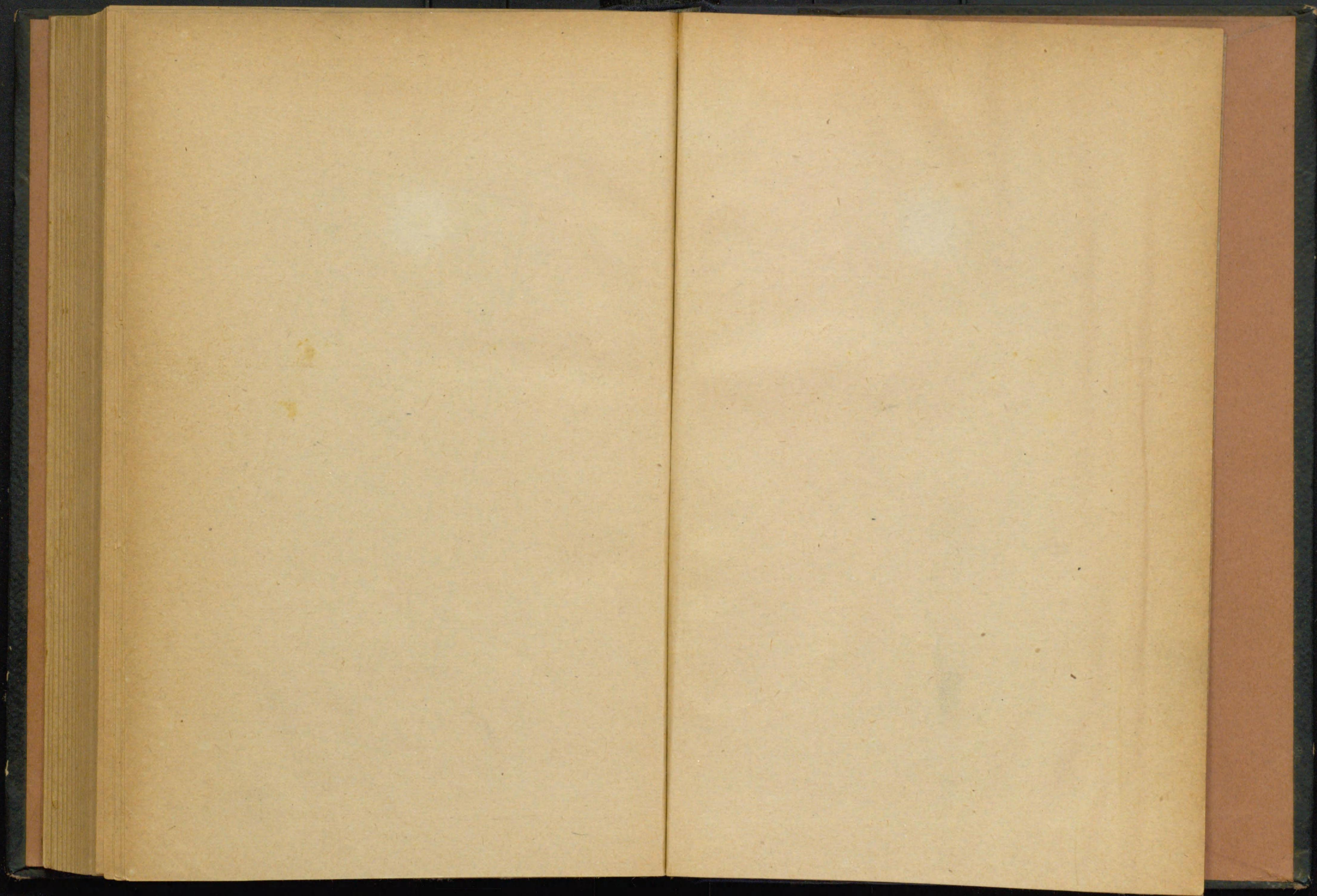
東京市神田區旅籠町三ノ四
電話下谷 0283, 4817, 振替東京 81898

(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)
中屋印刷株式會社
東京市品川區東大崎三ノ二三九

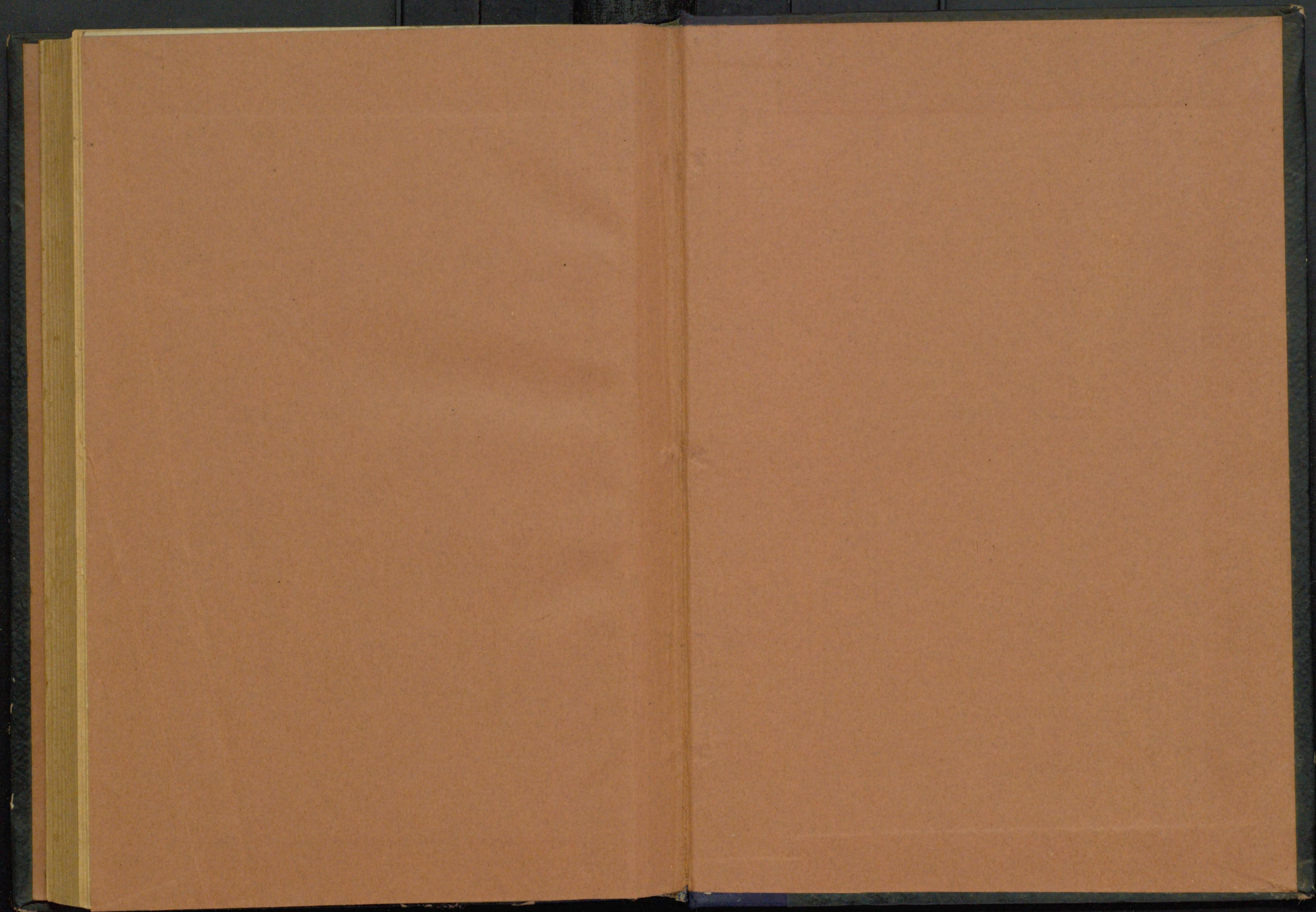
定價1圓15錢

(臨二)



775
262

工業調査協會
JES-B6(128×18)



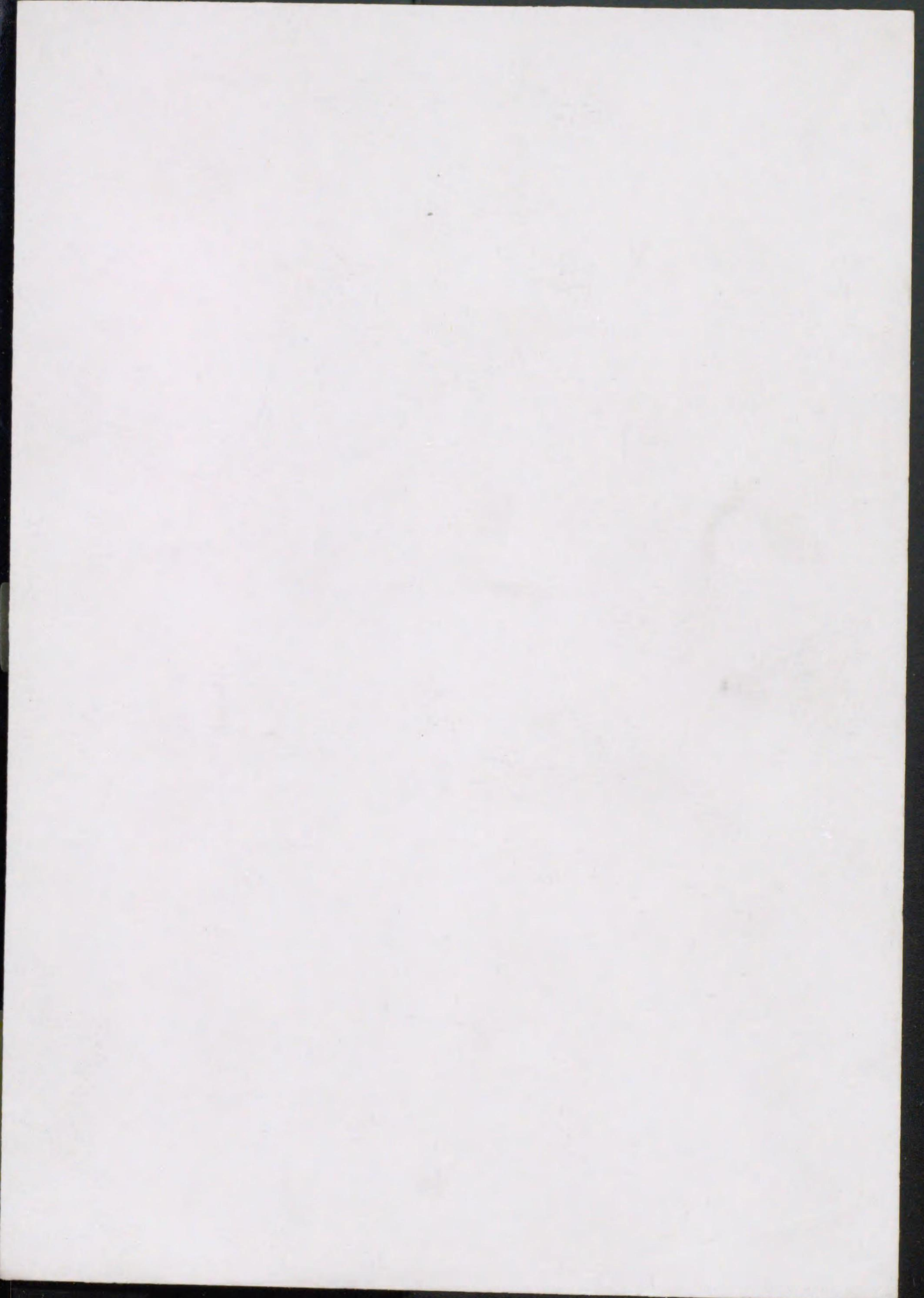
775-262



1200501600787



×
複
写

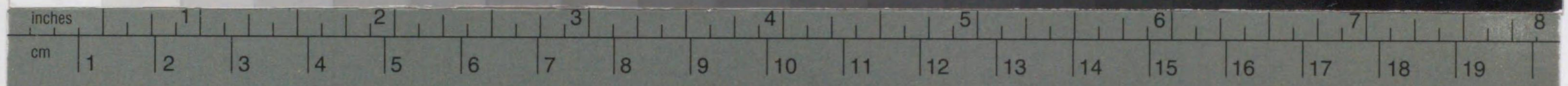
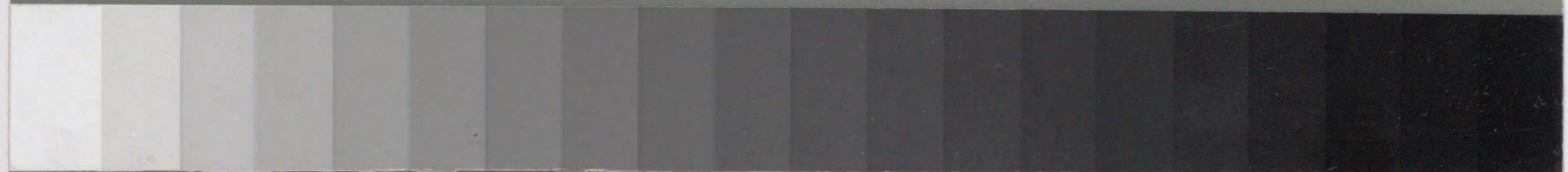


Kodak Gray Scale



© 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

