

Wheel

Bevel wheel
 Bucket wheel (Turbine)
 Cog wheel
 Crown wheel
 Double helical wheel
 Driven wheel
 Driving wheel
 Feathering paddle wheel
 Fly wheel
 Friction wheel
 Hand wheel
 Idle wheel
 Mitre wheel
 Mortice wheel
 Paddle wheel
 Ratchet wheel
 Single helical wheel
 Skew wheel
 Sprocket wheel
 Spur wheel

斜齒車
 翼車
 植齒車
 冠齒車
 折齒車
 遣齒車
 送齒車
 羽打外車
 勢車
 摩擦車
 取手車
 中間車
 正斜齒車
 植齒車
 外車
 追齒車
 斜齒々車
 筋違齒車
 鏈齒車
 齒車

Star wheel
 Stud wheel
 Toothed wheel
 Turbine wheel
 Worm wheel
 Wheel centre (Turbine)
 Whistle
 White lead
 White metal
 Winch
 Winding drum
 Winding engine
 Windlass
 Wing shaft
 Wire
 Binding wire
 Wire drawing
 Wire gauge
 Wire gauze
 Wood hammer
 Working cylinder

星齒車
 中間車
 齒車
 軸車
 螺齒板
 鏡板
 氣笛
 白鉛
 白色合金
 卷揚機械
 卷匡
 揚揚機械
 揚揚機械
 翼軸
 腰系(カ、リ、イ、ト)
 絞氣
 針金指
 金線紗
 木鎚
 發動筒

Working level

Working pressure

Safe working pressure

Working valve (Turbine)

" " (Hydraulic)

Worm

Worm gearing

Worm wheel

Wrench

Wrought iron

使用水準

使用壓力

安全使用壓力

發停弁

操縱弁

螺齒車裝置

螺齒車

螺廻

鍛鐵

X

Y

Yoke (Electro magnet)

繼鐵

Z

Z iron

乙形鐵

Zero line

零線

Zeuner's valve diagram

「ゾイ子ル」式弁線圖

Zig-Zag riveting

千鳥紙締

Zinc protector

保護亞鉛

【例】

邦語
 甲 甲 甲 甲 甲 甲
 上 中 下 船 前
 甲 板 板 板 板 板
 甲 板 板 板 板 板

英語
 デツキ
 アツパーデツキ
 メーデンデツキ
 ローアデツキ
 プラツトフォームデツキ
 フオクスルデツキ

艦内用語例

(明治四十四年十二月廿一日第一艦隊法令第二九六號)

邦語
 中 後 艦 羅 艦 最
 部 甲 板 板 橋 橋 板 板
 甲 甲 艦 甲 甲
 甲 甲 上

英語
 ウエス トターデツキ
 クオターデツキ
 アリツヤ
 コンパスターデツキ
 セルターデツキ
 ポーターデツキ

トツプマスト
 ローマスト
 フォーレスト
 メンマスト
 トツプ
 ツラツク
 ペンチレター
 ケビン
 アドラー
 ガンルム
 チヤートル
 ターレット
 ケースメート
 スカツトル
 ホーニン
 カバー
 ガンカパー
 アームラツク
 テーブル
 テーブルマスタ
 テーブルボーイ

檣 檣 檣 檣 樓 頭 筒 室 室 室 室 塔 廓 幕 覆 架 卓 長 番

風長官 次官
 官圖

砲 卓 卓

上下前大檣檣通艦士士海砲砲窓天覆大銃食食食

フライングブリツヂ
 アムニオンバツセージ
 フォーレル
 アダル
 ベウ
 スタ
 サイド
 ホーランド
 ホツ
 ゲ
 ウ
 ウ
 ア
 プ
 パ
 ウ
 ウ
 ウ
 アン
 マ

路路部部 舷舷槍底底線」鐵板壁壁劃
 通通 (艇首)或ハ 外内 重
 橋藥 側 電
 「タ 架 水 水 水
 艦彈前後 艦首(艇尾)或ハ 舷 船艦二水水甲防隔防防防 錨 檣

フー
 ラダ(ヘルム)
 チラ
 ヘルムシグナル
 ホール
 コンパス
 ズープレット
 セキスタント
 アマシラ
 アルマナツク
 ログ
 ログ
 バウライ
 ステムライ
 アドミラル
 ボジヨ
 ステライ
 ガボン
 スピー
 パテ
 コリ

速 柄 號 輪 儀 儀 儀 鏡 曆 誌 程 燈 燈 燈 燈 燈 標 儀 席

信 柄 械 深 分 位 海 日 泊

官置泊力定水
 カ「ボ」

全舵舵舵舵羅測六方航航測舷檣將位礎人速測防

ベン
 ウ
 チ
 ボ
 ラ
 ガ
 ウ
 フ
 プ
 ホ
 コ
 ホ
 ホ
 ゴ
 ス
 ス
 ハ
 ク
 ハ
 シ
 ド

掛桶箱艇艇 汲板 揮長員進進速 床 索 索 子
 濯服 助 艇 止 (トメ) 濯 濯 梯 滿 經 飾 索 (カザリ)

屢洗衣短救機垢敷栓短艇艇前後微停釣洗釣索 濯洗梯 滿經飾索 (カザリ)

部操測倉甲甲
 舵鉛庫用具掛
 板板用具掛
 長員手掛具掛

カヤピテン、
 カ・オ・ター・スター
 レッドメン
 ヨーメン
 パートギヤ
 キヤ當番

厠傳浴風軍
 聲
 番管室品檢
 事點

キヤピテンヘツド
 ホイステューブ
 パスルー
 パス
 コートル

軍艦諸室倉庫等名稱和英對照表

將官室 Admiral's day cabin.
 將官室 " saloon.
 將官室 " sleeping cabin.
 參謀官室 Chief staff officer's day cabin.
 參謀官室 Chief staff officer's sleeping cabin.
 幕僚室 Staff officer's office.
 副官室 Adjutant's cabin ; Aid-de-camp's cabin.
 副官室 Adjutant's office ; Aid-de-camp's office.

艦隊機長室 Chief fleet engineer's cabin.
 艦隊軍醫長室 Deputy Inspector-General of hospitals and fleets.
 艦隊主計長室 Chief fleet paymaster's cabin.
 艦長室 Captain's day cabin.
 艦長公室 " saloon.
 艦長寢室 Captain's sleeping cabin.
 副官室 Commander's cabin.
 航海長室 Chief navigating officer's cabin.
 砲術長室 Chief gunnery officer's

水機分
 雷關隊
 機關分
 軍醫
 軍醫
 主計
 主計
 士官
 士官
 士官
 士官
 機主
 豫備
 准官
 掌官
 掌官
 掌官
 船匠師

cabin.
 Chief torpedo officer's cabin.
 Chief engineer's cabin.
 Divisional officer's cabin ; Lieutenant's cabin.
 Engineer lieutenant's cabin.
 Chief surgeon's cabin.
 Surgeon's cabin.
 Chief paymaster's cabin.
 Paymaster's cabin.
 Wardroom.
 Gunroom.
 Engineer's office.
 Paymaster's office
 Spare cabin.
 Warrant officer's messroom.
 Chief boatswain's cabin.
 Chief gunner's " "
 Chief torpedo gunner's cabin.
 Carpenter's cabin.

軍樂師室 Bandmaster's cabin; Chief instrumentarist's cabin.
 看護師室 Nurse's cabin.
 上等筆記室 Clerk's " ; Writer's cabin.
 厨宰曹長室 Steward's quarter.
 兵曹長室 Chief warrant officer's cabin.
 上等兵曹室 Warrant officer's cabin.
 上等信號兵曹室 Signal boatswain's cabin.
 船匠長室 Chief carpenter's "
 機關兵曹長室 Artificer engineer's cabin.
 上等機關兵曹室 Chief artificer engineer's cabin.
 看護長室 Chief nurse's cabin.
 筆記長室 Chief clerk's " ; Chief writer's cabin.
 軍樂長室 Chief bandmaster's cabin.
 先任衛兵伍長室 Master at arms quarter ; Ship's corporal's quarter.
 下士室 Petty officer's quarter.

兵士下藥治消禁將艦士士准將艦參
 官士下藥治消禁將艦士士准將艦參
 員病劑療器器器器器器器器器器器
 室室室室室室室室室室室室室室室室室
 Crew space.
 Officer's sickbay.
 Crew's "
 Dispensary.
 Cock pit.
 Disinfecting room.
 Prison.
 Admiral's pantry.
 Captain's "
 Wardroom "
 Gunroom "
 Warrant officer's pantry.
 Admiral's bathroom.
 Captain's "
 Chief staff officer's bath-
 room.
 Staff officer's bathroom.
 Wardroom officer's bath-
 room.
 Gunroom officer's bathroom.
 " "
 " "
 wash

准下機機士下將
 士士關關官病室附浴室
 官卒官兵室附浴室
 室室浴室浴室浴室浴室浴室浴室浴室
 Warrant officer's wash place.
 Seamen's bath.
 Engineer's bathroom.
 Stoker's bath.
 Officer's sickbay bath.
 Crew's "
 Admiral's W. C. (Water
 closet)
 Chief staff officer's W. C.
 Captain's W. C.
 Wardroom officer's W. C.
 Gunroom "
 Warrant "
 Petty officer's W. C.
 Seamen's head.
 Officer's sickbay W. C.
 Crew's "
 Admiral's store.
 Captain's "
 Wardroom officer's store.

士准糧醬米麵被物酒藥彈火速機準
 官士下藥治消禁將艦士士准將艦參
 官士下藥治消禁將艦士士准將艦參
 糧食油麵服交品品藥砲彈彈藥
 室室室室室室室室室室室室室室室室室
 Gunroom officer's store.
 Warrant officer's store.
 Provision store.
 Sauce "
 Rice room.
 Bread room.
 Clothing store.
 Issue room.
 Canteen.
 Medicine store.
 Shell room.
 Magazine.
 Quick firing gun magazine.
 Maxim gun magazine.
 Ready ammunition maga-
 zine.
 Rifle magazine.
 Torpedo store.
 Torpedo head magazine.
 Submarine mine store.
 Gun cotton magazine.

爆發火揮火彈速射砲
 藥鎗油燈燈砲
 庫室庫室庫室庫室庫室庫室庫室庫室
 Explosive magazine.
 Firing key room.
 Spirit room.
 " "
 Magazine light box.
 Shell room "
 Quick firing gun magazine
 light box.
 Maxim gun magazine light
 box.
 Rifle magazine light box.
 Spirit room "
 " "
 Cordage store.
 Sail locker.
 Chain locker.
 Paint store.
 paint room.
 Lamp room.
 Coal bunker.
 Firewood store.

Agglomerate Leclanche Cell	アグロメレート クラメンセル	アムペア回數
Air-Blast	送風	振幅
Air-Blast Transformer	送風式變壓器	礙繫電柱
Air Condenser	空氣蓄電器	礙繫電柱
Air Gap	空隙	角速度
Air Insulation	空氣絕緣	アニオン
Alarm	警報; 警報器	燒鈍 (ナマシ)
Alternating	交番ノ	表示器
Alternating Current	交流	アノード
Alternating Current Dynamo	交流發電機	誘導防邊
Alternation	交番	皮相ノ
Alternator	交流發電機	皮相抵抗
Amalgamation	混汞	弧, 弧光
Ammeter	アムペア計	弧光發電機
Amperage	アムペア數	弧光燈
Ampere	アムペア	弧光
Ampere-Balance	アムペア衡	腕木; 腕金
Ampere-Hour	アムペア時	邊
Ampere-Hour Meter	アムペア時計	發電子
Ampere-Meter	アムペア計	接極子
		電動子

Armor	鎧裝	調車連結發電機
Arrangement	裝置	二本釣
Artificial Line	擬似線路	接續螺旋 (子ジ)
Astatic	無定位ノ	銅覆鋼線
Astatic Galvanometer	無定位電流計	双極ノ
Asynchronous	非同期ノ	双極發電機
Asynchronous Motor	非同期電動機	閉塞器
Atmospheric Electricity	空中電氣	線輪
Attaching Plug	アタッチプラグ, プ ラグ, 接續栓	軌條接線
Automatic	自動ノ	昇壓器
Automatic Circuit Breaker	自動遮斷器	丹礬注入
Automobile	自動車	片腕金, プラック ト
Auto Transformer	單捲變壓器	制動機
		編覆線
Balance	鈞合, 平衡; 衡 (ハ カリ)	並列複式交換器
Ballistic	バリスタック	耐力試驗
Battery	電池	扯斷重量
Bell	電鈴	胸當電話器
		橋路
		英吉利接續

Broken Circuit

Brush
Brush Discharge
Buckling
Bunched Cable
Burglar Alarm
Bus-Bar
Busy Test
Butt Joint

C

Cable
Cable Core
Cable Hanger
Cable Head
Cable House
Cable Servicing
Cable Sheathing
Cable Tank
Calculagraph
Calibration

断路
刷子
芒光放電
反(ソリ)
多心電纜
盜難警報器
母線
話中試驗
衝頭接合

電纜, ケーブル
心線
ケーブル釣
ケーブルヘッド
陸揚庫(海底線ノ)
麻裝
鉛裝
貯線池
記時器
目盛

Call-Bell
Call Signal
Call Wire System
Candle Power
Candle-Foot
Capacity
Car Barn
Car Body
Carbon Diaphragm
Carbon Transmitter
Carbonization
Carcel Lamp
Carrying Capacity
Casing
Catenary
Cathion
Cathode
Cathode Ray
Ceiling Block
Ceiling Rosette
Cell

呼鈴
呼出信號
呼線式
燭光
燭呎
容量
車庫
車体
炭製振動板
炭素送話器
炭化
カセル燈
耐流度
櫃
鍵線
カシヨソ
カソソ
カソソ下放散線
紐線吊
飾付紐線吊
電瓶

Centre-Pole Construction

Change-Over Switch
Characteristic Curve
Charge
Chatterton's Compound
Chemical Telegraph
Choking Coil
Circuit
Circuit Breaker
Circular Mil
Clark's Compound
Clearance
Clearing-Out Drop
Cleat
Closed Circuit
Closed Magnetic Circuit
Code
Coefficient
Coercive Force
Coherer

中央建柱式

轉換器
特性曲線
充電
チャツタートン混和物
舍密電信器
塞流線輪
回路
遮斷器
圓ミル
クラーク混和物
隙(スキ)
終話表示器
線押(センオササへ)
閉路
閉磁路
符號
係數
抗磁性
コヒーラー

Coil
Collector
Collector Ring
Commercial Efficiency
Common Battery System
Common Return
Commutation
Commutator
Commutator (of Armature)
Compass
Compensating
Compensator
Component
Compound-Wound
Concealed Work
Concealed Wiring
Concentric Cable
Condenser
Conduction
Conductivity
Conductor

線輪
聚電子
聚電環
商用能率
共同電池式
共同歸線
整流
轉換器
整流子
羅絨盤
補充
單捲變壓器
析部
複捲
隱蔽工事
隱蔽布線
同心電纜
蓄電器
傳導
傳導率
導體

Conductor Resistance
 Conduit
 Connection
 Connector
 Consequent Pole
 Constant
 Constant-Current Dynamo
 Constant-Potential Dynamo
 Contact
 Continuous Current
 Controller
 Controlling Magnet
 Converter
 Copper Current
 Copper Loss
 Copying Telegraph
 Cord
 Cord Adjuster
 Core
 Core Disc
 Core Loss

導體抵抗
 線渠
 接續
 接續子
 中間磁極
 定數
 定流發電機
 定壓發電機
 混線, 接觸
 直流
 制御器
 制御磁石
 變壓器; 變流器
 陽電流
 銅損
 摸寫電信器
 紐線
 自在吊
 心
 鐵心板
 鐵損

Core Transformer
 Cored Carbon
 Coreless
 Coulomb
 Coulomb Meter
 Counter-Electromotive Force
 Crater
 Creosoting
 Cross
 Cross Arm
 Cross Bonding
 Cross Current
 Cross Magnetization
 Cross Talk
 Current
 Current Density
 Current Strength
 Current Transformer
 Current Wave
 Cut-Out, Safety
 Cycle of Alternations

內鐵變壓器
 有心炭棒
 無心
 クーロム
 クーロム計
 逆起電力
 火坑
 クレオソート注入
 交叉; 混線
 腕木, 腕金
 對軌接續
 橫流
 交叉磁化
 漏話
 電流
 電流密度
 電流強度
 變流器
 電流波
 可銻遮斷器
 周波

Cutting and Holding Grapnel 切斷攪鐵鉤

D

Damper
 Damping
 Dash-Pot
 Dead-Beat Galvanometer
 Dead Earth
 Dead Point
 Dead Wire
 Declination
 Deflection
 Decoherer
 Decomposition
 Deep-Sea Cable
 Delta Connection
 Demagnetization
 Depolarization
 Depolarizer
 Deposition
 Derived Circuit

制動子
 制動
 制動壺
 速指電流計
 全地氣
 死點
 死線
 方位角
 傾斜
 デコヒーラー
 分解
 深海線
 三角接續
 滅磁
 滅極
 滅極物
 附着
 分電路

Desk Set Telephone
 Detector
 Dial Telegraph
 Diamagnetism
 Diaphragm
 Dielectric
 Dielectric Constant
 Differential Coil
 Differential Galvanometer
 Differential Winding
 Diffusion
 Dimmer
 Dip
 Diplex Telegraph
 Direct-Coupled Dynamo
 Direct-Current
 Direct Ink-Writer
 Direct Reading
 Directing Magnet

卓上電話器
 檢電器
 指字電信器
 逆磁氣
 {振動板(電話器ノ)
 {隔壁(電氣分解槽ノ)
 誘電体
 誘電率
 差動線輪
 差動電流計
 差動捲
 擴散
 制光線論
 傾角(磁針ノ), 弛
 度(電線ノ)
 双信電信器
 直結發電機
 直流
 直接印字器
 直讀
 制御磁石

Disc Armature
 Discharge
 Discharger
 Disconnection
 Dispersion Photometer
 Disruptive Discharge
 Distributing Board
 Distribution
 Divided Circuit
 Double-Cup Insulator
 Double-Current Key
 Double-Current Generator
 Double-Petticoat Insulator
 Double-Pole Switch
 Double-Throw Switch
 Double-Trolley System
 Down Line
 Drawing-In Box
 Drop
 Drop (of Potential)
 Drum Armature

圓盤發電子
 放電
 放電子; 遮雷器
 斷線, 切斷
 分散光度計
 壞裂放電
 配線盤, 配電盤
 分配
 分電路
 二重碍子
 複流鍵
 複流發電機
 二重碍子
 双極開閉器
 切換開閉器
 複線トロリー-式
 下部線
 引込函
 表示器
 降下
 鼓形發電子

Dry Battery
 Dry-Core Cable
 Duplex Telegraph
 Dynamo
 Dynamotor

E

Ear
 Ear Piece
 Earth
 Earth Circuit
 Earth Current
 Earth Plate
 Earth Return
 Earth Wire
 Earthing Device
 Ebonite
 Eddy Current
 Effective Electromotive Force
 Efficiency

乾電池
 乾心ケーブル
 二重電信器
 發電機
 電動發電機

電車線挾(ハサミ)
 受話口
 地氣, 地盤
 有地回路
 地電流
 地板
 地歸路
 地線
 接地裝置
 エボナイト
 フォーコー電流

實效起電力
 能率

Electric Circuit
 Electric Field
 Electric Force
 Electric Potential
 Electricity
 Electrification
 Electrify
 Electro Bath
 Electro-Chemistry
 Electro-Dynamic Induction
 Electro-Dynamics
 Electro-Dynamometer
 Electro-Magnet
 Electro-Magnetic Brake
 Electro-Magnetic Separator
 Electro-Massage
 Electro-Metallurgy
 Electro-Negative
 Electro-Physiology
 Electro-Plating

電路
 電界
 電氣力
 電位
 電氣; 電氣學
 充電
 發電スル, 起電スル
 電液
 電氣化學
 流電誘導
 電氣力學
 電力計
 電磁
 電磁制動機
 電磁撰鐵器
 電氣按摩術
 電氣冶金術
 陰電性
 電氣生理學
 電鍍術

Electro-Positive
 Electro-Pyrometer
 Electro-Refining
 Electro-Semaphore
 Electro-Smelting
 Electro-Technics
 Electro-Therapeutics
 Electro-Type
 Electrocutation
 Electrode
 Electrolier
 Electrolysis
 Electrolyte
 Electrolytic Bath
 Electrometer
 Electromotive Force
 Electron
 Electrophorous
 Electroscopie
 Electrostatic Capacity
 Electrostatics

陽電性
 電氣熱度計
 電氣精製術
 電氣信號器
 電氣鑄鑛術
 電氣工藝
 電氣治療術
 電型, 電版
 電氣死刑
 エレクトロロト
 エレクトロロト
 電氣分解
 電解物
 電解液槽
 電位計
 起電力
 電素
 起電盤
 顯電器
 靜電容量
 靜電學

Enclosed Arc Lamp
Equalizer
Equalizing Bar
Equipotential
Equipotential Surface
Exciter
Extension Call-Bell
Extra Current

F
Fall of Potential
Fan Motor
Farad
Fast Repeater
Fault
Feeder
Feeder Panel
Feeding Point
Fender
Ferro-Magnetic Substance
Field Magnet

閉鎖弧光燈
均壓器；均壓線
均壓線
等位ノ
等位面
勵磁器
増設電鈴
餘流

電位降下
扇風機
フアラツド
高速度中繼器
障害
饋電線
饋電線盤
饋電點
救難器
磁性體
界磁

Filament
Film Lightning-Arrester
Fire-Alarm Telegraph
Flashing Process
Flexible Cable
Flux
Form Factor
Formed Winding
Formers
Forming
Foucault Current
Frequency
Frictional Electricity
Frog
Full Load
Fuse

纖維
膜遮雷器
火災警報機
鍍炭法
可撓ケーブル
束
波形率
型捲線
捲型
化成
フーコー電流
周波數
摩擦電氣
分岐子(電車線ノ)
全荷
可鎔片

G
Galvanizing
Galvanometer
Galvanoscope

亞鉛鍍
電流計
檢流器

Gap
Generator
Glow Lamp
Graphophone
Grapnel
Gravity Cell
Grid
Ground
Ground Detector
Grounding
Guard Wire
Gutta-Percha
Hand Dynamo
Hand-Hole
Hard-Drawn Copper Wire
Head Telephone
Heat Coil
Heater, Electric
Helix

間隙
發電機
白熱燈
蓄音器
鈎纜錨
重力電瓶
格子(蓄電池ノ)
地氣
檢地器
接地
保護線
ガツタペルチヤ

H

Hand Dynamo
Hand-Hole
Hard-Drawn Copper Wire
Head Telephone
Heat Coil
Heater, Electric
Helix

手動發電機
手穴
硬銅線
戴頭受話器
熱線輪
電熱器
螺線

Henry
Hertzian Wave
Holder
Hood
Horizontal Candle Power
Horse-Power, Electric
Horseshoe Magnet
Hot-Wire Ammeter
House Mains
House Wiring
Hunting(of Parallel-Connected Alternators)
Hysteresis

ヘンリー
ヘルツ波
支持器
燈蓋
水平燭光
電氣馬力
蹄鐵磁
熱線アマペア計
屋內幹線
屋內布線
Hunting(併列運轉交
流機ノ)
ヒステリシス

I

Impedance
Imperfect Earth
Incandescence
Incandescent Electric Lamp
Inclination
Increment Key

イムピーダンス
半地氣
白熱
白熱電燈
傾角
増流電鍵

India Rubber
 Indicator
 Inductance
 Induction
 Induction Coil
 Induction Motor
 Inductive Capacity
 Inductive Circuit
 Inductor
 Inductor Alternator
 Influence
 Influence Machine
 In-Put
 Instantaneous Electromotive Force
 Insulated Wire
 Insulation
 Insulation Resistance
 Insulator
 Integrating Wattmeter
 Intensity

謾
 表示器
 誘導係數
 誘導
 誘導線輪
 誘導電動機
 誘導電容量
 誘導回路
 誘電子
 誘電子交流機
 感應
 感應起電機
 入力
 瞬間起電力
 絕緣線
 絕緣
 絕緣抵抗
 絕緣物; 碍子
 積算ワット計
 強サ

Interference
 Interior Conduit
 Intermediate Cable
 Intermittent Current
 Intermittent Earth
 International Unit
 Interrupter
 Inter-Urban Electric Railway
 Ion
 Iron-Clad Motor
 Iron Core
 Iron Loss
 Isolated Plan.

干涉
 屋內線渠
 中間海底線
 斷續電線
 斷續地氣
 萬國單位
 斷續器
 市間電氣鐵道
 イオン
 甲鐵電動機
 鐵心
 鐵損
 自營發電所

964

J

Jack
 Joint
 Joint Resistance
 Joule
 Junction Box

ジャック
 接續, 接口
 合成抵抗
 ジュール
 接續函

K

Kathion
 Kathode
 Key
 Kilowatt
 Knife-Switch
 Knob Insulator
 Kyanizing

カシオン
 カソード
 電鍵
 キロワット
 双形開閉器
 鈕碍子 (ツマミ)
 昇承注入

Angle of Lead
 Lead-Covered Conductor
 Lead Sleeve
 Leading-In Tube
 Leading-In Wire
 Leakage
 Leakage Current
 Leyden-Jar
 Lightning
 Lightning Arrester
 Lightning Conductor
 Lightning Discharger
 Lightning Rod
 Line
 Line Drop
 Line Wire
 Lines of Magnetic-Force
 Lines of Magnetic-Induction
 Lines of Magnetization
 Listening Key

進角
 鉛被線
 接續鉛管
 引込管
 引込線
 漏洩
 漏電
 ライデン瓶
 電光
 避雷器
 避雷針
 避雷器
 避雷針
 線, 線路
 外線表示器, 線路
 降下
 外線
 磁力量線
 磁氣誘導線
 磁化線
 聽話鍵

L

Lag
 Angle of Lag
 Laminated Core
 Lamp Bank
 Lamp Base
 Lamp Bulb
 Lamp Socket
 Land Line
 Lap Winding
 Lead
 Lead

遲 (オクレ)
 遲角
 成層鐵心
 燈列
 燈基
 燈球
 燈球承
 陸線
 重捲
 導線; 引込線
 進 (ス・ミ)

965

Live Wire
Load
Load-Diagram
Load Factor
Local Action
Local Battery
Local Circuit
Localization of Faults
Loop Test

M

Magnet
Magnetic Axis
Magnetic Circuit
Magnetic Field
Magnetic Flux
Magnetic Force
Magnetic Induction
Magnetic Inertia
Magnetic Lines of Force

活線
荷
示荷線圖
荷率
局部作用
局部電池
局部回路
障害位置測定
環線試驗法

磁石, 磁鐵
磁軸
磁路
磁界
磁束
磁力
磁氣誘導; 磁線密
度
磁氣惰性
磁力線

Magnetic Moment
Magnetic Needle
Magnetic Permeability
Magnetic Polarity
Magnetic Pole
Magnetic Potential
Magnetic Reluctance
Magnetic Saturation
Magnetic Screen
Magnetic Storm
Magnetic Susceptibility
Magnetic Unit Pole
Magnetic Variation
Magnetism
Magnetization
Magnetize
Magneto
Magneto Call Bell
Magneto-Electric Generator
Magneto-Electric Induction
Magneto-Motive Force

磁氣力率
磁針
導磁率
磁極性
磁極
磁位
磁氣抵抗
磁氣飽和
遮磁壁
磁氣暴變
磁化率
單位磁極
磁氣變動
磁氣; 磁氣學
磁化
磁化スル
磁石發電機
磁石電鈴
磁石發電機
磁電誘導
起磁力

Magneto-Telephone
Magnetometer
Main Line
Mains
Make and Break
Man-Hole
Marine Galvanometer
Mariner's Compass
Marking Current
Mean Spherical Candle-Power
Megohm
Metallic Circuit
Metallic Contact
Metre-Bridge.
Metric Horse Power
Microfarad
Microphone
Micro-Telephone
Mil
Mill-Ammeter

磁石電話器
磁力計
幹線
幹線
閉閉 (電路ノ)
人穴
船用電流計
羅針盤
記號電流
平均球面燭光
メグオーム
金屬回路
全混線, 金屬接觸
メートルブリッジ
メートル馬力
マイクログアラツ
ド
顯微音器
電話送受器
ミル
ミリアマペア計

Milli-Ampere
Milli-Volt
Mirror Galvanometer
Modulus
Moisture-Proof Insulation
Moment
Monocyclic
Morse Ink-Writer
Motor, Electric
Motor Car
Motor-Dynamo
Motor-Generator
Motor-Meter
Motor Starter
Moulding
Mouth-Piece
Multiphase
Multiphase Alternator
Multiple-Arc Circuit
Multiple Jacks
Multiple Switchboard

ミリアマペア
ミリヴォルト
反照電流計
係數
防濕絶緣
力率
モノサイクリック
モース現字機
電動機
電動車
電動發電機
電動發電機
電動メーター
電動機ノ起動器
線樋
送話口
多相ノ
多相交流發電機
並列回路
複式ツヤツク
複式交換器

Multiplex Telegraph
 Multiplex Telephony
 Multiplying Power of Shunt
 Multipolar
 Multipolar Dynamo
 Mushroom Anchor
 Mutual Induction

多重電信器
 多重電話法
 分流器の乘子
 多極ノ
 多極發電機
 蕈端
 相互誘導

Non-Arcing Arrester
 Non-Conductor
 Non-Inductive
 Non-Inductive Resistance
 Non-Polarized Relay
 Normal Current
 Null Method

無閃避雷器
 不導體
 無誘導の
 無誘導抵抗
 無極繼電器
 規定電流
 零位法

N

Natural Current
 Natural Magnet
 Needle Instrument
 Negative Electricity
 Negative Plate
 Negative Pole
 Net Efficiency
 Neutral Conductor
 Neutral Point
 Neutral Relay
 Node
 Nominal Candle-Power

地電流
 天然磁石
 指計電信器
 陰電氣
 陰板
 陰極
 純能率
 中性率
 中性點
 無極繼電器
 波節
 公稱燭光

O

Office Cable
 Ohm
 Ohm-Meter
 Ohmage
 Ohmic-Resistance
 Oil Transformer
 Omnibus Wire
 Open Circuit
 Open-Coil Armature
 Open Iron-Magnetic Circuit
 Open Wiring
 Operator's Set

局内ケーブル
 オーム計
 オーム數
 オーム抵抗
 油入變壓器
 母線
 開路
 開輪發電子
 開鐵磁路
 露出布線
 交換手電話器

Oscillating Current
 Oscillation
 Oscillator
 Oscillatory Current
 Oscillograph
 Osmose
 Output
 Outside Wiring
 Over-Compounded Dynamo
 Overhead Line
 Overhead Trolley System
 Overload

振動電流
 振動
 發振器
 振動電流
 記振器
 滲透
 出力
 屋外架線, 屋外布線
 過複捲發電機
 架空線
 架空トロリー式
 過重荷

P

Panel
 Paper Cable
 Parallel Circuit
 Parallel Series
 Paramagnetism
 Partial Contact

列盤
 紙ケーブル
 並列回路
 並直列
 正磁氣
 半混線 (電線ノ)

Partial Disconnection
 Partial Earth
 Party Line
 Pear Push
 Peg-Switch
 Pencil Microphone
 Perforated Armature
 Perforator
 Perforator Mallet
 Perforator Slip
 Period
 Periodic Current
 Periodicity
 Permanent Magnet
 Permeameter
 Phase
 Phase Angle
 Phase Indicator
 Phase Meter
 Phase-Splitter

半斷線
 半地氣
 共同線
 握釘
 栓轉換器, 栓閉閉器
 炭筆顯微音器
 有孔發電子
 鑽孔器
 鑽孔杵
 鑽孔紙
 周期
 周斯電流
 周斯電, 周波數
 耐久磁石
 導磁率計
 相
 相角
 示相器
 相差計
 分相器

Phase Transformer
 Photometer
 Photophone
 Pilot Lamp
 Pilot Wire
 Plating
 Plating Bath
 Plug
 Plug Cut-Out
 Plug Switch
 Polar Relay
 Polarity
 Polarization
 Polarized Bell
 Polarized Relay
 Pole
 Pole Armature
 Pole Changer
 Pole Indicator

變相器
 光度計
 光線電話器
 表示燈
 表壓線
 電鍍術
 鍍液槽
 栓, プラグ
 栓遮斷器
 栓轉換器, 栓開閉器
 有極繼電器
 極性
 成極
 有極電鈴
 有極繼電器
 極; 電柱
 凸極發電子
 轉極器; 複流送電器 (電信ノ)
 示極器

Pole-Piece
 Pole Step
 Polyphase
 Polyphase Dynamo
 Porous Cell
 Porous Pot
 Portable Electrometer
 Portative Power
 Positive Charge
 Positive Plate
 Positive Pole
 Potential, Electric
 Potential, Magnetic
 Potentiometer
 Power, Electric
 Power Circuit
 Power Factor
 Power House
 Practical Unit
 Press Telegram
 Pressure, Electric

極片
 足場釘
 多相ノ
 多相發電機
 素燒瓶
 素燒瓶
 携帶電位計
 保持力
 陽充電
 陽板
 陽極
 電位
 磁位
 電位差計
 電力
 電力回路
 力率
 發電所
 實用單位
 新聞電報
 電壓

Pressure Equalizer
 Pressure Indicator
 Pressure Wire
 Primary
 Primary Coil
 Printing Telegraphy
 Projector, Electric
 Proof-Plane
 Proportional Coil
 Pull-Off
 Pulsating Current
 Pumping
 Puncher
 Push
 Push Button

Q
 Quadrant Electrometer
 Quadruplex Telegraph
 Quantity of Electricity

均壓線
 示壓器
 電壓線
 一次ノ
 一次線輪
 印刷電信法
 投射電燈
 試驗板
 比例線輪
 曲線碍子 (電車線ノ)
 脈流
 亂調
 鑽孔器
 押釘
 押釘

象限電位計
 四重電信器
 電量

Quick-Break Switch

R

Radiation
 Radiator, Electric
 Rail-Bond
 Railroad, Electric
 Railway, Electric
 Ratio of Transformation
 Reactance
 Reactive Drop
 Received Current
 Receiver
 Receptacle
 Recording Voltmeter
 Rectifier
 Reflecting Galvanometer
 Regulation
 Regulator
 Relay
 Relaying Sounder

放射
 電氣煖爐; 發振子
 軌條接線
 電氣鐵道
 電氣鐵道
 變壓率
 リアクタンス
 誘導降下
 着流
 受信器; 受話器
 栓受
 自記ヴォルト計
 整流器
 反照電流計
 調整
 調整器
 繼電器
 繼電音響器

Reluctance
Repeater
Replenisher
Residual Charge
Residual Magnetism
Resistance
Resistance Box
Resonance
Resonator
Restoring-Coil
Resubstant Fault
Retardation Coil
Retentivity
Return Circuit
Return Feeder
Return Wire
Reversing Key
Reversing Switch
Rheostat
Ring Armature
Ring-Off Drop

磁氣抵抗
中繼器, 中繼線輪
補電器
殘留充電
殘留磁氣
抵抗
抵抗器
共振
共振子
復舊線輪
合成障害
阻流線輪
保磁性
歸路
還饋線
歸線
轉極鍵
轉極器
加減抵抗器
環狀發電子
終話表示器

Ringling Key
Rocker Arm
Roentgen Ray
Rotary Converter
Rotary Current
Rotary-Field
Rotary Transformer
Rotor
Rubbing Contact

信號鍵
刷子進退器
レントゲン放射線
迴轉變流器
多相交流
迴轉磁界
迴轉變流器
迴轉子
擦碼

S
Safe Carrying Capacity (of a Conductor)

Safety Catch Holder
Safety Cut-Out
Safety Fuse
Safety Fuse Block
Safety Plug
Sag
Scarf Joint
Screening Effect

最大安全電流
遮斷子
可鎔遮斷器
保安可鎔片
可鎔遮斷器
保安栓
弛度
斜面接合
遮斷作用

Search-Light
Secondary
Secondary Coil
Secondary Current
Secondary Battery
Section Insulator
Section Switch
Selective Signal
Selenium Cell
Self-Excitation
Self-Induction
Self-Restoring Annunciator Drop
Self-Starting Synchronous Motor
Sensibility
Separately-Excited Alternator
Series Board
Series Circuit
Series Dynamo
Series Motor

探照燈
二次ノ
二次線輪
二次電流
蓄電池
區分碍子
區域閉閉器
揆出信號
セレンセル
自勵
自己誘導
自復表示器
自轉同期電動機
感度
他勵交流發電機
直列交換器
直列回路
直捲發電機
直捲電動機

Series-Multiple
Series-Parallel Controller
Service Meter
Service Wire
Shackle Insulator
Shade Holder
Shell Transformer
Shock, Electric
Shoe of Contact
Shore-End Cable
Short Circuit
Shunt
Shunt Circuit
Shunt Coil
Shunt Dynamo
Silent Discharge
Simple-Harmonic Current
Single-Cap Insulator
Single-Current Key
Single-Curve Trolley Hanger
Single-Fluid Voltaic Cell

直並列
直並制御器
通話度數計
引込線
茶壺碍子
笠留
外鐵變壓器
電擊
接觸子
淺海線
短絡
分路; 分流器
分路
分流線輪
分捲發電機
無聲放電
單調電流
單碍子
單流鍵
單曲綫吊碍子
液瓶

Single-Phase
Single-Pole Switch
Single-Trolley System
Siphon Recorder
Skin Effect
Sleeve Joint
Slide Bridge
Sliding Contact
Slip
Slotted Core
Snap Switch
Sneak Current
Socket
Soft-Drawn Copper Wire
Solenoid
Solid Wire
Sounder
Spacing Current
Span
Span Wire
Spark

單相
單極開閉器
單線トロリー式
現波器
表皮作用
管接 (クダツギ)
摺動ブリツヅ
摺動接觸
滑 (スベリ)
溝付鐵心
撥動開閉器
潛入電流
承口
軟銅線
線輪筒
單一線
音響器
間隔電流
徑間
徑間線
火花

Sparking Distance
Specific Inductive Capacity
Specific Resistance
Spherical Candle-Power
Splicing
Splicing Sleeve
Stage Regulator
Standard Cell
Standardizing
Star Connection
Starting Resistance
Static Electricity
Static Induction
Static Transformer
Stator
Stay
Steady Current
Steam Dynamo
Step-Down Transformer
Step-Up Transformer
Storage Battery

火花距離
誘電率
特有抵抗
球面燭光
接續管
接續管
舞臺調整器
標準電瓶
檢定
星形接續
起動抵抗器
靜電氣; 靜電氣學
靜電誘導
變壓器
固定子
支線
不變電流
汽機發電機
降壓器
昇壓器
蓄電池

Strain Insulator
Stranded Conductor
Stray Current
Stray Field
Street Railway, Electric
Strength of Current
Strut
Submarine Cable
Suburban Electric Railway
Subway (Electric)
Surface Contact Electric
Railway System
Susceptibility, Magnetic
Suspension Wire
Switch
Switchboard
Synchronism
Synchronizer
Synchronous
Synchronous Motor

耐張碍子
燃線
漂流, 遊流
漏磁界
市街電氣鐵道
電流ノ強サ
支柱
海底線
郊外電氣鐵道
地下道 (電氣ノ)
地面接觸式電氣鐵道
磁化率
吊線
開閉器; 轉換器
{交換器/電信或ハ電話ノ/
{配電盤/電燈或ハ電力ノ/
同期
同期檢定器
同期ノ
同期電動機

Tangent Galvanometer
Tape
Teaser Winding
Telegram
Telegraph
Telegraphic Code
Telegraphic Repeater
Telegraphic Stock-Printer
Telegraphic Translator
Telegraphy
Telephone
Telephone Booth
Telephone Call-Wire
Telephone Exchange
Telephone Receiver
Telephone Repeater
Telephone Subscriber
Telephony
Tension, High or Low

正切電流計
テープ
テザー-捲線
電報
電信器
電信符號, 電信略號
電信中繼器
相場電信器
電信中繼器
電信法; 電信學
電話器
電話室
電話呼線
電話交換
受話器
電話中繼器
電話加入者
電話法; 電話學
高壓又ハ低壓

Terminal
Terminal Pole
Terrestrial Magnetism
Test Board
Thermo-Electric Battery
Thermo-Electric Current
Thermo-Electric Series
Thermo-Electricity
Thermostat
Third-Rail Electric Railway
Three-Phase
Three-Wire System
Thunder
Time Constant
Time Switch
Tinned Wire
Tongue (of Relay)
Toothed-Core
Torsion Galvanometer

ターミナル
極柱
地磁氣
試驗盤
熱發電器
熱電流
熱電順序
熱電氣
溫度均一器
第三軌條式電氣鐵道
三相
三線式
雷
時定數
定時閉閉器; 報時器
錫鍍線
舌金 (繼電器ノ)
齒形鐵心
捻回電流計

Trailer
Tramway, Electric
Transformer
Transformer Sub-Station
Transmission, Electric
Transmitter
Transposition
Trimming a Lamp
Triphase
Triple Petticoat Insulator
Triple-Pole Switch
Trolley
Trolley Base
Trolley Hanger
Trolley Pole
Trolley Stand
Trolley Wire
Truck
Trunk-Line Wire
Tube of Force
Tuning

附隨車
電氣鐵道
變壓器
變壓所
電力傳送
送信器; 送話器
交叉法
炭棒取替
三相
三重碼子
三極閉閉器
トロリー
トロリー臺
トロリー吊杆
トロリー臺
電車線
車臺
幹線, 局間線
力線管
整調

Turnbuckle
Turn-Out
Turn-Table
Twist System
Two-Phase
Two-Way Switch
Type-Printing Telegraphy

締金具
待避線
轉車臺
撚架式
二相
双路轉換器
印字電信術

Undulating Current
Undulator
Uniform Magnetic Field
Unipolar Dynamo
Unit
Universal Battery System
Up Line
Useful Life

波動流
現波機
平等磁界
單極發電機
單位
共同電池
上部線
有效期

Vacuum Lightning Protector
Variable Resistance

真空避雷器
加減抵抗器

Vibrator
Virtual Ampere
Volt
Voltage
Voltmeter
Voltmeter
Vulcanite

振動器
實效アムペア
ヴォルト
ヴォルト數
ヴォルトタメーター
ヴォルト計
ヴァルカナイト

W

Water-Proof Wire
Water Rheostat
Watt
Watt-Hour
Wattless Current
Wattmeter
Wave, Electric
Wave Winding
Weather Contact
Welding, Electric
Wheatstone's Bridge

耐水線
水抵抗器
ワット
ワット時
無効電線
ワット計
電波
波捲 (ナミマキ)
天候混線
電氣接金
ホーワットストーン
ブリッジ

U

V

Wire Gauge
Wireless Telegraphy
Wiring
Work, Electric
Working Current
Writing Telegraph

線
線號; 線徑規
無線電信法
布線, 架線
電氣仕事
動作電流
寫字電信器

Y-Connection
Y-Current
Y-Potential
Yoke

Y形接續
Y電流
Y電位
繼鐵

Zero Method
Zinc Current

零位法
陰電流

X-Ray

X放散線

金屬工業職名英和對照表 (北米ノ例)

ACETYLENE DEPARTMENT

「アセチレン」熔接部
噴燃器掛甲
同乙
同先手
「ハツリ」工
砥工
熔接工
同先手
Welders' helpers

Furnace men on shapes and plates, helpers
Electric welders
Heaters in angle work

同先手
電氣熔接工
小物加熱掛

ANCLESMITH DEPARTMENT

撓鐵部
Anglesmiths, heavy fires
Anglesmiths, heavy fires helpers
Anglesmiths, other fires
Anglesmiths, other fires, helpers
Furnace men on shapes and plates shipwork

(撓鐵工二人以上ノ先手(補助工及雜工ヲ除ク)ヲ要スルモノ一切)

同先手
同(前項以外ノモノ)

同先手
火爐掛(造般形鋼及板用)

BLACKSMITH SHOP
Backhandler
Blacksmiths' heavy fires
Blacksmiths' heavy fires helpers
Blacksmiths' other fires
Blacksmiths' other fires, helpers
Bol tmakers
Boltmakers' helpers
Drop forgers
Drop forgers' helpers

鍛冶工場 補助工
鍛工
同先手
同(前項以外ノモノ)

同先手
螺釘工
同先手
鑿鏈工
同先手

Hammer and machine
forgers, heavy

Hammer runner, heavy
Hammer runners, other
Heaters

Heaters to heavy forgers
Levermen or eramenen
helpers

Liner forgers
Liner forgers' helpers

Boilermakers
Boilermakers' helpers

Flange turners
Flange turners' helpers

Drillers pneumatic
Holders-on

BOILER SHOP
製罐工場

製罐工

同先手

鋸旋削工

同先手

鍛煉工

同先手

同先手

鏈工(徑六吋以上ノ
鋼塊ヲ取扱フモノ
一切)

鑄運轉工(大)

同(小)

火爐掛

同(大型打物用)

取手(水壓機ノ類)

又ハ起重機運轉工

同先手

坐金鍛工

同先手

Planer hands

Rivet heaters

Rivet heaters, boys
(Newport News)

Slab furnace men

Slab furnace men's helpers

BOLTING AND LINER DEPARTMENT

螺締及坐板部

Bolter

Linermen

Linermen's helpers

CEMENT DEPARTMENT

「セメント」部

Cementers

Cementers' helpers

CHIPPING AND CAULKING DEPARTMENT
「ハヅリ」及填隙部

Chippers and caulkers

Packers

Tank testers

CLEANING DEPARTMENT

掃除部

平削工先手

鉄加熱掛

同幼年工(「ニューア
ート、ニューース」ノ)

火爐板用掛

同先手

螺締工

坐板工

同先手

「セメント」工

同先手

「ハヅリ」工及填隙工

填充工

水壓試験掛

Leaders

取締(組合ト同時ニ
作業スルモノニ限
ル)

COPPERSMITH DEPARTMENT

銅工部

銅工

同先手

Coppersmiths

Coppersmiths' helpers

Heat, frost and asbestos

workers pipe covers

Pipefitters

Pipefitters' helpers

Plumbers

Plumbers' helpers

Steamfitters

Steamfitters' helper

DRILLING AND REAMING DEPARTMENT

錐探部及整孔部

Drillers Pneumatic

Reamers Pneumatic

錐探(「ニューマチック」工)

整孔(「ニューマチック」工)

ELECTRICAL DEPARTMENT

電氣部

Electricians

Electrician's helpers

Joiners

Machinests, first class

Wiremen

電氣工

同先手

木工

機工甲

導線工

ERECTING DEPARTMENT

組立部

Marine erectors, first class

Marine erectors, second class

Marine erectors' helpers

Specialists or handymen

Specialists or handymen

FITTING-UP DEPARTMENT

仕上部

Angle and frame setters

Fitters

Fitters' helpers

Plate hangers (regulators,)

first class

Plate hangers, second class

Plate hangers, helpers

形鋼及助材組立工

仕丁工

同先手

板工甲

同乙

同先手

FOUNDRY DEPARTMENT
鑄造部

Castings cleaners (hand and machine chippers)
Chippers and grinders
Cupola tenders
Cupola tenders' helpers
Molders
Molders' helpers

掃除工
「ハツリ」工及砥工
熔爐掛
同先手
鑄型工
同先手

FURNACE DEPARTMENT
火爐部

Heaters
Leaders
Stokers

爐工
取締 (組合ト同時ニ作業スルモノニ限ル)

手打工

HULL ENGINEERING DEPARTMENT
船殼機械部

Joiners
Joiners' helpers
Marine erectors, first class
Marine erector, second class
Marine erectors' helpers

木工
同先手
組立工甲
同乙
同先手

Specialists or handymen 特種工及小者

JOINER DEPARTMENT
木工部

Joiners
Joiners' helpers
Machine men
Machine men's helpers

LUMBER DEPARTMENT
製材部

Machine men
Machine men's helpers

MACHINE SHOP
機械工場

Machinists, first class
Machinists, second class
Machinists' helpers
Specialists or handymen
Metal polishers, buffers and platers

機工甲
同乙
同先手
特種工及小者

磨工板工

MATERIAL, LABOUR DEPARTMENT
運搬部

Brakemen, yard 制動手

Checkers, material

Conductors, locomotive
Conductors, road crane
Engineers, locomotive
Firemen, locomotive
Hoisting and portable firemen
Hook and chain fastener (hook tenders)
Hook and chain fasteners, leaders

材料調査掛
機關車々々掌
運行起重機車掌
機關車運轉工
同火夫
起重機火夫
起重機「フツク」掛
同先手

Operators of aerial hoists, single and double-cable ways, hoisting donkeys and winches, hoisting cranes and derricks, with carrying capacity of over three tons

Operators of non-hoisting donkey and winches

Switchmen, yard

起重機類運轉工 (力量三噸以上)

「ウキチン」類運轉工 (重量物ヲ舉揚セサル場合) 轉轍手

MOLD LOFT
原圖部

Joiners
Joiners' helpers
Loftsmen
Loftsmen's helpers

木工
同先手
原圖工
同先手

PAINT DEPARTMENT

Painters and polishers
Painters' and polishers'

塗料部
塗工及磨工
同先手

Painter, bitumastic

塗工
「ピチマラスチツク」塗料ヲ取扱フモノ一切

Red leaders

同 (赤鉛ヲ取扱フモノ一切)

PATTERN SHOP
模型工場

Patternmakers

模型工

PLANT MAINTENANCE DEPARTMENT

Hoseman
Saw filers

工場維持部

火災掛

鋸目立工

Saw filers' helpers
Tool grinders
Toolsmiths (tool dresser)

同先手
研工
工具鍛工

POWER HOUSE DEPARTMENT
原動機部

Engineers (steam and electric)
Firemen
Oilers
Water tenders

運轉工
火夫
注油掛
給水掛

RIGGING DEPARTMENT
機裝部

Erectors

組立工

Erectors' leaders

同取締
(組合ト同時スルモノニ限ル)

Hook and chain fasteners
(cranemen, crane riggers)

起重機「フツク」掛

Hook and chain fasteners' leaders

同取締
(組合ト同時スルモノニ限ル)

Riggers, loft and ship

綱具工

RIVETING DEPARTMENT

鉸 鉄 部

Heaters

爐工

Heater boy (Newport News)

同幼年工
(「ニエト」が「ニユト」ス「ノ」ニ)

Holder-on

鉄押工

Passers

鉄差入工

Passers boy (Newport News)

同幼年工
(「ニユト」が「ニユト」ス「ノ」ニ)

Riveters

鉄打工

Rivet testers

鉄検査工

Stage builders

足揚掛

SHIP CARPENTER DEPARTMENT

大工部

Ship carpenters, first class

大工甲

Ship carpenters' second class

同乙

Ship carpenters' helpers

同先手

SHIP SHED DEPARTMENT

造船部

Bending rollers

板曲工

Countersinkers

皿取工

Drillers (operators of drill presses)

錐揉工
板曲工(小板)

Mangle rollers

測距工

Offsetters

Planers

平削工

Punchers

打貫工

Pressmen, first class

壓機掛甲

Pressmen, second class

同乙

Pressmen's helpers

壓機掛先手

Sawyers

鋸工

Scarfers

斜削工

VENTILATION DEPARTMENT

造風裝置部

Sheet metal workers

薄板工

Sheet metal workers' helpers

同先手

ALL DEPARTMENT

一般

Checkers, material

材料調査掛

Common labours (South Atlantic and Gulf)

雜工
(南部大西洋沿岸)

Counter (piece work)

請負計算掛

Labours

雜工

Layers-out

工事掛

(青寫眞ニヨリノ排モニ限ル) 工專按ス

Storeroom clerks

倉庫工

Timekeepers

勸怠掛

木船建造所ニ於ケル造船職工名
(上表ニ含有セサル者ノミヲ掲グ)

Calkers
Calkers' helpers
Ceilers and plankers
Cut-off saw operators
Fasteners
General helpers
Millmen
Oakum spinners
Ship carpenters (ship-
wrights), first class

填隙工
同先手
板張工
鋸工
締着工
先手(一般)
製材工
填絮工
大工甲

Ship carpenters (ship-
wrights) second class
Ship carpenters' (ship-
wrights) helpers
Ship joiners
Stage builders
Treenail machine operators
Woodworking machines
(small) operators
同乙
先同手
木工
足揚掛
製釘工

機工(小一ノ切
型木工機
械ヲ扱フモ)

第一章 通 則

第六條 緊張力試験用試験片ハ特ニ規定セルモノ、外右ニ示ス寸法ニ從ヒ製作スベシ
試験片ヲ製作スルコトヲ得
第五條 試験片若シ標點外ニ於テ切斷シタルトキハ該試験ヲ無効トシ同一原品ヨリ更ニ一個ノ
片ヲ切斷シタルトキノ標點間ニ於ケル伸ノ標點間原長ニ對スル比例ヲ謂フ
第四條 本規定ノ緊張力トハ試験片ノ原切斷面積ノ每平方吋ニ對スル切斷力ヲ謂ヒ伸トハ試験
試験片ノ角隅ニアル尖片ハ取り去ルヲ要スルモ必要以上ニ角隅ヲ消耗スベカラズ
少カルベカラズ
但シ其ノ仕上量ハ板ノ厚サノ二分ノ一以上ナルヲ要シ如何ナル場合ニ於テモ四分ノ一吋ヨリ
板類ノ試験片ハ押切或ハ穿孔ニ依リ切斷シタル上機械ニ依リ兩側ヲ規定ノ幅ニ削ルコトヲ得
狀ニ依リ適宜機械ニテ規定ノ寸法ニ仕上クベシ
第三條 總テ試験片ハ板類ヲ除キ押切等材質ヲ變スベキ方法ニ依ルベカラズ而シテ試験片ノ形
限リ鋼塊ノ最上部ニ相當スルモノヨリ切り取ルベシ
第二條 同一ノ鋼塊ヨリ製造シタル物品ニシテ多數ヨリ成ル一組ヲ代表スル試験片ハ出來得ル
處法ヲ施スベカラズ
又之ヲ切り取りタル後ハ成規ノ大サニ仕上ケル外鍛鍊、焼戻シ、焼入レ等ノ如キ材質ヲ變ズル
第一條 總テ試験片ハ本材料ニ施スベキ最後ノ處法ヲ終リタル後ニ非ザレバ切り取ルベカラズ

大正九年四月現行
機關製造用材料

(トナシトセズ注意ヲ要ス)
(本規程ハ改正セラルハコ)

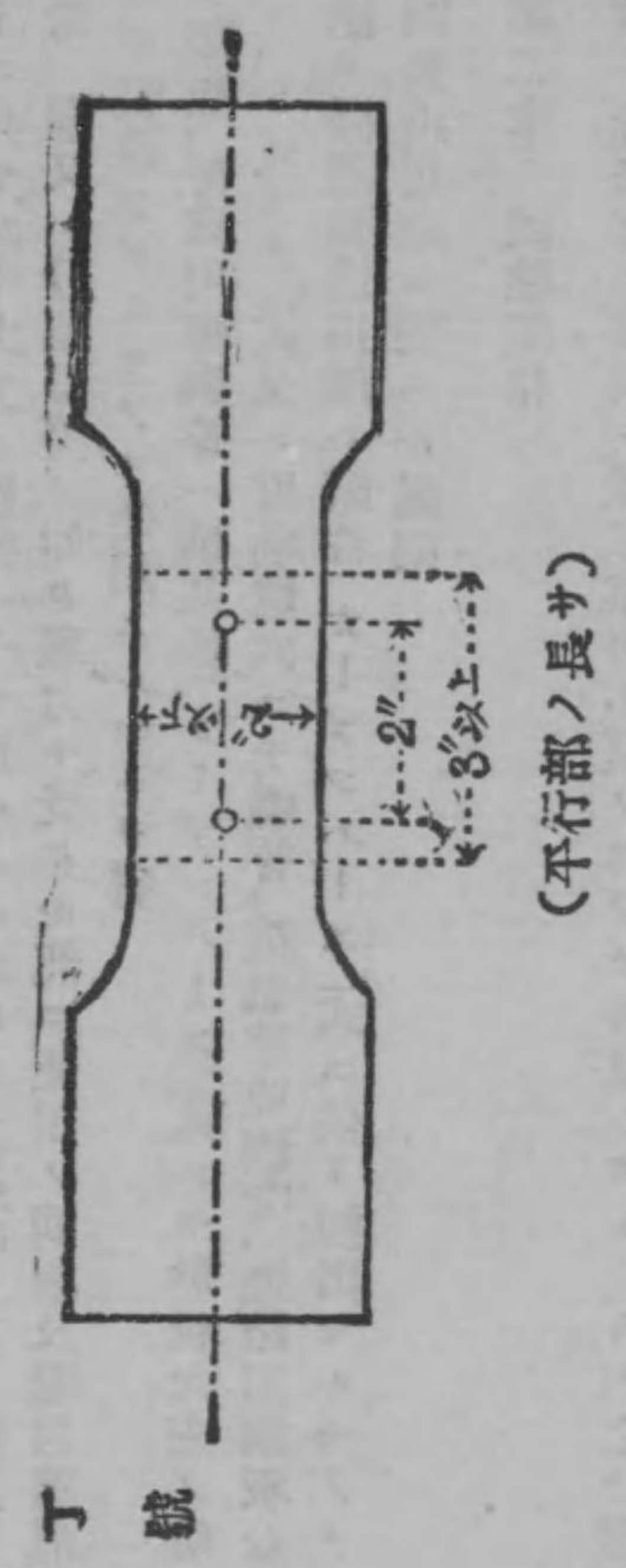
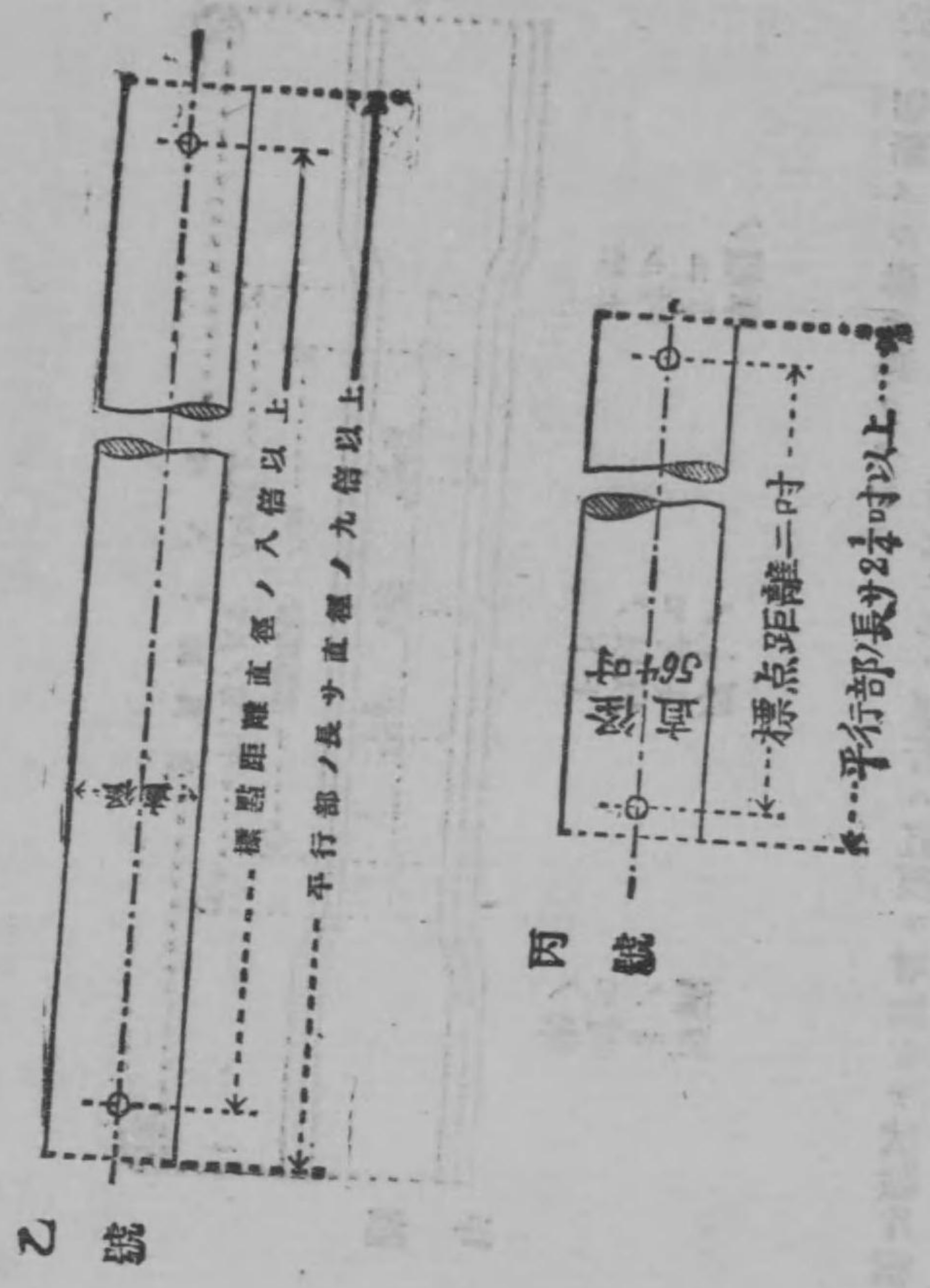
海軍造船材料試験規格

品名	一		二		三		四	
	鋼管(除ク)	鋼管(軸用)	鋼管(軸用)	鋼管(軸用)	鋼管(軸用)	鋼管(軸用)	鋼管(軸用)	鋼管(軸用)
試験ノ種類	(甲) 號		(乙) 號		(丙) 號		(丁) 號	
標	長	八吋	ラザル長	ノハ信ヨリ少カ	二吋	二吋	二吋	二吋
	厚	同	ノ直径ニ削リタル圓環	ノ直径、對邊距離或ハ適宜	直径〇、五六四吋	原厚	原厚	原厚
點	又ハ直径	八分以下						
	最大ノ幅限	一分ノ二						
間	切斷面積		テハ四ノ一ニ於テ	適當ナル直径ニ	四分ノ一平方吋			一平方吋以下

試験片ノ平行部ノ長サハ右圖ニ示ス如ク甲號試験片ニテハ九吋以上、乙號試験片ニテハ直径

リ標點外ニ於テ切斷スル懸チ避クベシ
 試験片平行部ヨリ兩端ニ至ルニ從ヒ漸次ニ其ノ幅若ハ直径ヲ増加シテ試験片抵抗ノ激變ニ因
 取付クルニ便利ナル形状トナスコトヲ得
 上、丁號試験片ニ在リテハ三吋以上タルヲ要ス試験片兩端ノ形状ハ試験機械ニ於ケル摺輪ニ
 ノ九倍以上(標點距離八吋ノモノニ在リテハ九吋以上)丙號試験片ニ在リテハ二吋四分ノ一以





存スベシ

第八條 本規格ニ依リ材料ノ検査及試験ヲ施行シタルトキハ別紙様式ニ依リ其ノ成績ヲ記録保
 ウルモ又打曲アルモ差支ナシ

第七條 屈曲試験ニ使用スル試験片ハ特ニ規定スル寸法ニ依ルベシ但シ屈曲試験ハ押曲器ヲ用

甲	同接用平鋼及形鋼	三十三噸以下	八分ノ三吋未滿	一割七分以上
乙	同接用鋼板	二十八噸以上	八分ノ三吋以上	二割以上
品名	最高緊張力	厚		
長サ八吋ニ對スル伸				

(一)右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
緊張力試験

(二)製品ハ割疵、表面疵及剝疵ナク手直ノ爲メ槌打セシ痕跡等ナキモノヲ要ス
素若ハ硫黄ヲ含ムベカラズ

(三)罐本體ノ構造ニ使用スベキ鋼板棒鋼及鉄用鋼ノ成分中ニハ一萬分ノ四以上ニ達スル燐
一、品質及製造等 第十二條ノ通則ニ依ルノ外向次項ニ依ルベシ

第十三條 鋼板、形鋼、棒鋼及鉄用鋼

鉄ハ總テ製造中適當ニ加熱シ其ノ製造ヲ終リタルトキハ必ズ焼戻チ爲スベシ
六、焼戻 鋼板若ハ棒鋼ニシテ加熱ノ上加工シタルトキハ其ノ全體チ一様ニ焼戻スベシ又鋼
ベシ若シ此ノ範圍内ニ降下シタルトキハ加工前再ビ加熱スルヲ要ス

「ブリーチーヒート」ト稱スレ温度ノ範圍内ニ降下シタル後ハ決シテ加工セザル様注意ス
五、加工温度 鋼板若ハ棒鋼チ加熱スル必要アルトキハ其ノ温度華氏六百乃至四百度(普通
四、曲線 鋼板ノ曲線ハ成ルベク加熱度數ヲ減シ水壓力チ以テ行フベシ
得ル限リ小部分ニ限リ加熱スルコトヲ得

三、屈曲 總テ鋼板又ハ棒鋼ハ冷質ノ儘屈曲スベシ但シ冷質ノ儘之チ行ヒ得ザルトキハ出來
ニ先チ再ビ前記ノ酸液洗滌チ行フベシ
テ充分洗滌シ繼ニ置キ乾燥セシムベシ繼目管ハ銲接工事終了ノ後目板又ハ鈔チ取付ケル

ルトキハ其ノ兩面チ刷毛ニテ擦リ全ク鐵滓ヲ取去リタル後清水槽ニ入ル、カ又ハ清水ニ
鋼板ノ洗滌ニハ必ズ堅ニ之ヲ液槽中ニ浸シ決シテ積ミ重ムベカラズ液槽中ヨリ取出シタ
色酸化物又ハ鐵滓ヲ完全ニ取り去ルベシ
板ハ加工ニ先チ水十九分ニ鹽酸一分チ加ヘタル液中ニテ洗滌シ其ノ製造中ニ生ツタル黒
二、鐵滓除去 繼又ハ分離器等ノ如ク應力ヲ受ケル部ニ使用ノ鋼板及繼目蒸氣管製造用ノ鋼
一、式ニテ製造シタルモノチ使用スルコトヲ得
板、罐ノ圍板、母螺用棒鋼等ハ鹽基性「オーブンハース」式ニテ數板火床ノ棧ハ「ベツセマ
鋼鑄物」トロベナ「式」又ハ坩堝爐式ニテ罐管、蒸氣管並煙突、煙路用鋼板及棒鋼、同用圍
一、品質 總テ機關製造用鋼ハ酸性「オーブンハース」式ニ依リ製出セルモノナルヲ要ス但シ

第十二條 機關製造用鋼ニ對スル通則

第二章 試驗規格

第十一條 試驗ニ合格セル材料

ト雖工事中不頁ノモノチ發見シタルトキハ之チ廢却スベシ
ニ先チ尙再試驗チ行フヲ要ス
前項ノ場合ニハ之ト同一鎔金ヨリ製出シタル材料ニシテ他ノ組ニ屬スルモノハ之チ領收スル

一個タリトモ不合格ノモノアルトキハ其ノ組ニ屬スル材料ハ全部不合格トス
合格ナルトキハ特ニ規定セル場合ノ外向二個ノ試験片チ選出シ再試験チ爲スコトヲ得其ノ内
第十條 多數ノ材料チ組ニ分チ試験チ施行スル場合ニ各組ヨリ最初選出シタル試験片ニシテ不
シ

個所ニ検査官ノ刻印チ爲シ其ノ周圍ニ白塗具チ以テ圍チ畫キ其ノ位置チ一目瞭然タラシムベ
第九條 製造工場ニ於テ材料ノ試験及検査ヲ終リタルトサハ刻印シ難キモノ、外總テ適當ナル

ルモ割疵ヲ生セザルヲ要ス

(一) 鉄頭ヲ熱シ之ヲ鎚打シテ第二圖ノ如ク扁平トナシ其ノ直徑ヲ幹徑ノ二倍半ニ至ラシム
(二) 鉄幹ヲ冷質ノ儘屈曲シテ第一圖ニ示ス如ク二重トナスモ外面ニ割疵ヲ生セザルヲ要ス
ナ行ヒ之ニ合格スルモノナルヲ要ス
鉄ハ同寸法ノモノ四分ノ一噸若ハ其ノ端數チ一組トシ各組ヨリ二本ヲ選出シ右記諸試験
ノ試験ノミチ行フコトヲ得

四、 鉄ノ試験 重要ナル部分ニ使用スル鉄ノ前項ニ依ル材料試験ノ外製造後右ノ試験ヲ施行
取ルベシ
形鋼、棒鋼、鉄用鋼ニ在リテハ緊張力試験片ノ數ニ準シ冷質若ハ燒入屈曲試験片ヲ切リ
取一個ヲ冷質、他ヲ燒入屈曲試験用トス

(一) 試験片ノ數 鋼板ニ在リテハ同一壓延ノ板ヨリ冷質若ハ燒入屈曲試験用トシテ各一個
但シ燒戻ナ行フ場合ニハ試験前原材料ト同一方法ヲ以テ齊一ニ施行スベキモノトス
試験片ハ之ヲ切り取りタル原材料ニシテ使用上燒戻スモノニ非ザレバ燒戻スベカラズ
其ノ小ナルモノニ在リテハ此ヲ鎚打シテ扁平トシ試験片ヲ作ルコトヲ得
ノモノニ在リテハ一吋角又ハ直徑一吋ノ圓形ニ仕上ケ又形鋼ニ於テハ縱ニ切り取り
一吋二分ノ一ヨリ少カラシムベカラズ細キ棒鋼ノ場合ニハ其ノ儘使用スベシト雖大徑

(二) 試験片 冷質及燒入屈曲試験用試験片ハ鋼板ニ在リテハ縱若ハ横ニ切り取り其ノ幅ハ
ザル室内ニ於テ判定スベシ
試験ト同様ノ試験ナ行フモ割疵ヲ生セザルモノナルヲ要ス但シ濃紅色ハ日光ノ直射セ
燒入屈曲試験ニ於テハ之ヲ濃紅色ニ熱シ華氏約八十度ノ水中ニ投入シタル後冷質屈曲
一倍半ニ等シカラシムルモ割疵ヲ生セザルモノナルヲ要ス

(三) 冷質屈曲試験ニ於テハ冷質ノ儘試験片ヲ二重ニ曲ゲ其ノ内方ノ半徑ヲ厚サ又ハ直徑ノ
ハ各鋼ニ對シ二個ヨリ少カル可カラズ
ノ棒鋼ハ前記ノ十五本ヲ五本トスルコトヲ得但シ如何ナル場合ニ於テモ試験片ノ數
本若ハ其ノ端數毎ニ一個ノ緊張力試験片ヲ切り取ルベシ直徑一吋四分ノ三及其ノ以下
形鋼、棒鋼及鉄用鋼ニ在リテハ各鋼ヨリ製出セル同形同大ノモノニ對シ壓延數十五
噸半以上ノモノニ在リテハ一端ヨリ縱ニ他端ヨリ横ニ各一個ヲ切り取ルモノトス

(四) 試験片ノ數 同一壓延ノ板ヨリハ必ズ一個ノ緊張力試験片ヲ切り取ルベシ但シ重量ニ
甲或ハ乙ノ符號ヲ打込ムベシ
(五) 刻印 罐本體用鋼板ニハ第八條試験成績表中ニ記載ノ材料番號及前項表中ニ掲ゲタル

罐用 鉄用 鋼	三十噸以下 二十六噸以上	但シ同前 二割五分以上
罐用 控條 其ノ他用 棒鋼	三十噸以下 二十六噸以上	ニ對スル伸トス 但シ直徑ノ八倍ノ長サ
乙 罐用 鋼板	三十噸以下 二十六噸以上	八分ノ三吋未滿 二割以上 八分ノ三吋以上 二割三分以上
乙 曲線 又ハ銲接 ヲ要ス	三十噸以下 二十六噸以上	八分ノ三吋未滿 二割以上 八分ノ三吋以上 二割三分以上

(一) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
二、諸試験及検査

(五) 前項ノ工事或ハ焼戻後更ニ加熱又ハ屈曲工事ヲ施シタルモノハ更ニ再ビ密閉焼戻ヲ行ベカラズ

(四) 管端ヲ厚クシ太クシ又ハ細クスルニハ總テ壓搾器並ニ受型ヲ用キ決シテ鎚打法ニ依ル要ス而シテ管ハ検査前油、「ワニス」又ハ塗具等ヲ塗布スベカラズ

(三) 管ハ特ニ指定ナキ限りハ眞直、平滑、正圓ニシテ齊一ノ厚サヲ有シ全部同一ノ徑ヲ有セ得

大形ノモノニシテ密閉焼戻ヲ爲シ難キトキハ検査官ノ承認ヲ得開放焼戻ヲ行フコトヲ
(二) 管ハ製造後爐煙及大氣ト全ク接セザル様作ラレタル箱ニ納メ密閉焼戻ヲ行フベシ但シ質引拔法ニ依リ仕上ケベシ

(一) 鋼製日無管ハ加熱工事ノ爲ニ生ジタル痕跡ヲ除去シ管ノ内外面ヲ平滑ナラシムル爲冷一、品質及製造等 第十二條ノ通則ニ依ルノ外尙次ノ各項ニ依ルベシ

第十四條 鋼製日無管

ナ明瞭ナラシムベシ
(三) 廢却セル材料ニハ之ニ「不」字ヲ打込ムカ或ハ適當ノ方法ニ依リ其ノ不合格品タルコト注文數ヲ廢却スルコトヲ得

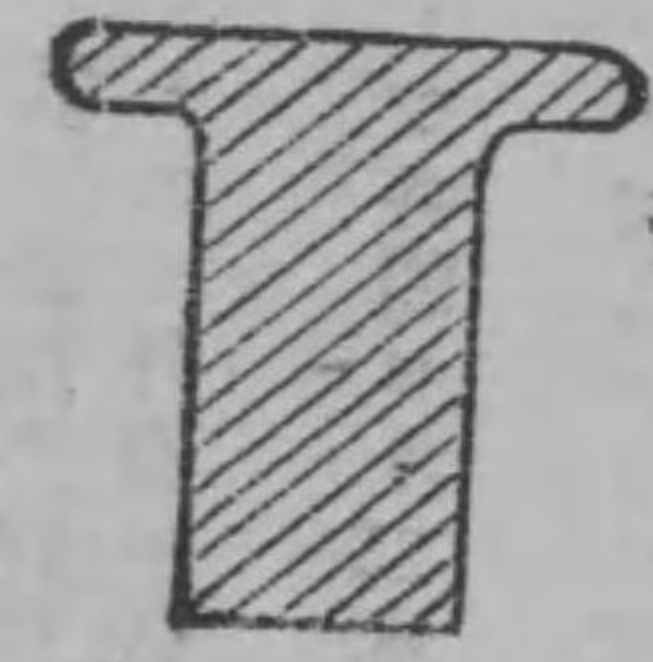
(二) 同時ニ注文シタルモノニシテ不合格ト定ムレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其ノ全六、廢却
(一) 試験片不合格ト決スルトキハ之ヲ選出シタル組ニ屬スルモノハ全部廢却スベシ

用丸棒ニ、火床棧、敷板ハ船體製造用材料試験規格中床用鋼板ニ準據スルモノトス
棒鋼、鋳用鋼ハ夫々船體製造用材料試験規格中軟鋼板及山形材、丸棒鋼、角棒鋼、平鋼、鋳
接間接共蒸氣ノ壓力ヲ受ケザルモノ或ハ構造上強度ヲ要セザル處ニ使用スル鋼板、形鋼、
五、煙突、煙突圍、煙路、罐圍、灰皿、手摺、保護板、灰桶、罐其ノ他外衣用薄板火床棧、敷板等直

第一圖



第二圖



充分繼目ヲ避ケ穿ツベシ
 一、品質及製造等 第十二條通則ニ依ルノ外尙次ノ各項ニ依ルベシ
 第十五條 鋼製繼目管
 ナ明瞭ナラシムベシ

- (四) 廢却セル管ニ之レニ「不」字ヲ打込ムカ又ハ適當ナル方法ニ依リ其ノ不合格品タルコト
- (三) 管ノ一部分タリトモ銲接シタルモクヲ發見シタルトキハ注文全部ヲ廢却スルモノトス
 注文數ヲ廢却スルコトヲ得
- (二) 同時ニ注文シタルモノニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其ノ全
- (一) 試驗片不合格ト決シタルトキハ之ヲ選出シタル組ニ屬スル管ハ全部廢却スベシ

三、廢却
 カラズ

- (八) 徑 各管ハ指定ノ外徑ヨリ小ナルコトナク又ハ之ヨリ大ナルコト百分ノ二ヲ超過スベラズ
- (七) 厚サ 各管ハ指定ノ厚サヨリ薄キコトナク又ハ之ヨリ厚キコト一割五分ヲ超過スベカ
 ダモ認メザルヲ要ス
- (六) 水壓試驗 各管ハ亞鉛鍍ヲ施シタル後指定ノ水壓力ヲ以テ試驗シ漏洩ハ勿論其ノ兆候
 Δルニ必要ナル時間(十五分乃至二十分間)外面ニ電氣亞鉛鍍ヲ施スベシ
 後刷毛ニテ擦リ清水ニテ充分洗滌シ乾燥セシメコル上内外面ヲ檢査シ疵所ヲ現出セシ
- (五) 亞鉛鍍 總テ管ハ水三十九分ニ鹽酸一分ヲ加ヘタル溶液中ニ浸シ之ヨリ取り出シタル

チ一組トシ各組ヨリ一本ヲ選出シテ行フベシ

- (四) 試驗片ノ數 以上ノ諸試驗ハ特ニ指定セラレタルモノノ外各種ノ管十本若ハ其ノ端數
 厚サノ二倍ニ等シカラシムルモ割疵ヲ生ズルコトナキモノナルヲ要ス
- 二、管ノ他端ヨリ長サ二吋ヲ切り取り冷質ノ儘横ニ之ヲ潰シ對向スル兩側ノ距離ヲ管ノ
 壓潰スルモ割疵ヲ生ズルコトナキモノナルヲ要ス
- 一、管ノ一端ヨリ長サ二吋ヲ切り取り冷質ノ儘縱ニ之ヲ鎚打シ其ノ長サ一吋ニ減ズル迄

(三) 壓潰試驗

之レヨリ短キモノニ在リテハ單ニ一端ニノミ行フモノトス
 ノナルヲ要ス但シ管ノ長サ七呎六吋ヨリ長キモノニ在リテハ管ノ兩端ニ又七呎六吋及
 ヲ其ノ内側半徑ヲ試驗片ノ厚サノ一倍半ニ等シカラシムルモ裂疵ヲ生ズルコトナキモ
 シメ全體ヲ齊一ニ濃紅色ニ熱シタル後華氏約八十度ノ水中ニ投シ冷却セシメ二重ニ曲
 (二) 燒入屈曲試驗 管端ヨリ縱若ハ横ニ幅一吋二分ノ一ノ試驗片ヲ切り取り之ヲ扁平ナラ
 ヲリ短キモノニ在リテハ單ニ一端ニノミ行フモノトス
 緊張力試驗ハ管ノ長サ七呎六吋ヨリ長キモノニ在リテハ管ノ兩端ニ又七呎六吋及之レ
 ルヲ要ス

以上ノ管ニハ長サ二吋ノ試驗片ヲ使用スルコトヲ得此ノ場合ニハ伸ハ三割五分以上ナ
 但シ外徑一吋以下ノモノニ在リテハ管ノ儘ニテ試驗スルコトヲ得尙外徑二吋二分ノ一

但シ試驗前燒戻スコトヲ得
 管ヨリ縱ニ切り取りタルモノ

二十四噸以上二十七噸以下

二割五分以上

試

驗

片

最高緊張力

長サ八吋ニ對スル伸

ルベカラズ且内外面共酸滓ナク又縦疵、溝狀線及氣泡等聊カタリトモ缺損ナキモノナ
 (三)管ハ特ニ指定ナキ限り眞直、平滑、正圓ニシテ齊一ノ厚サヲ有シ全部同一ノ徑ヲ有セザ
 (二)管ハ製造後爐煙及大氣ト全ク接セザル様作りタル箱ニ約メ密閉焼戻ヲ行フベシ
 ナ平滑ナラシムル爲冷質引抜ヲ行ヒ仕上ケベシ
 (一)罐及油加熱器用鋼製目無管ハ製造中加熱工事ノ爲ニ生ジタル痕跡ヲ除去シ管ノ内外面
 一、品質及製造等 第十二條通則ニ依ルノ外尙次ノ各項ニ依ルベシ
 第十六條 罐及油加熱器用鋼製目無管
 タルコトヲ明瞭ナラシムベシ
 (三)廢却セル鋼板若ハ管ニハ之ニ「不」字ヲ打込ムカ或ハ適當ナル方法ニ依リ其ノ不合格品
 文數ヲ廢却スルコトヲ得
 (二)同時ニ注文シタル管ニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其ノ全注
 (一)試験片不合格ト決シタルトキハ之ヲ選出シタル組ニ屬スルモノハ全部廢却スベシ
 三、廢却
 ラズ
 (九)徑 各管ハ指定ノ外徑ヨリ小ナルコトナク又之ヨリ大ナルコト百分ノ二ヲ超過スベカ
 ズ
 (八)厚サ 各管ハ指定ノ厚サヨリ薄キコトナク又之ヨリ厚キコト一割五分ヲ超過スベカラ
 (七)水壓試驗 第十四條ニ同シ
 (六)亞鉛鍍 第十四條ニ同シ
 各一回施行スルヲ要ス
 (五)試験片ノ數 第一ヨリ第三ノ諸試験ハ同一壓延ノ鋼板及同一寸法ノ成品ニ對シ少クモ

二十噸以上	一割六分	以上
最高緊張力	長サ八吋ニ對スル伸	

ノニ就キ試験シ何レノ場合ニ於テモ銲接部ハ右ノ規格ニ合格ノモノナルヲ要ス
 (四)銲接試験 管製造用鋼板ハ以上ノ外右ノ銲接試験ヲ行フベシ
 試験ヲ施行スベシ
 (三)鍛鍊試験 管製造用鋼板ハ必要ト認ムルトキハ材質ノ良否ヲ確ムル爲冷質及加熱鍛鍊
 半徑ヲ試験片ノ厚サノ一倍半ニ等シカラシムルモ製疵ヲ生セザルモノナルヲ要ス
 齊一ニ濃紅色ニ熟シタル後華氏約八十度ノ水中ニ投シ冷却セシメ二重ニ曲ケ内側ノ
 (二)焼入屈曲試験 管製造用鋼板ヨリ縱又ハ横ニ幅一吋二分ノ一ノ試験片ヲ切り取り全體
 管製造用鋼板 二十四噸以上二十七噸以下 二割五分 以上
 品名 最高緊張力 長サ八吋ニ對スル伸

(一)緊張力試驗 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
 二、諸試験及検査
 ルベカラズ且内外面共酸滓ナク又縦疵、溝狀線等缺損ナキモノナルヲ要ス
 (三)管ハ特ニ指定ナキ限り眞直、平滑、正圓ニシテ齊一ノ厚サヲ有シ全部同一ノ徑ヲ有セザ
 形ノモノニシテ密閉焼戻ヲ爲シ難キトキハ検査官ノ承認ヲ得開放焼戻ヲ行フコトヲ得
 (二)管ハ製造後爐煙及大氣ト全ク接セザル様作りタル箱ニ納メ密閉焼戻ヲ行フベシ但ル大

(六) 試験片ノ數

サレルモノナルヲ要ス

ハ一千五百听ノ水壓力ヲ以テ試験シ變形スルコトナク又ハ水ノ漏出スル兆候ダモ現ハスルコトヲ得

實地管ヲ罐ニ取付クルニ當リ押擴ゲテ事ヲ施行セザルモノニ在リテハ本試験ヲ省略

十六分ノ三吋ヲ超ユルモノ 六分五厘

八分ノ一吋ヨリ十六分ノ三吋マデノモノ 九分五厘

八分ノ一吋未滿ノモノ 一割二分五厘

管ノ厚サ 直徑ノ増加

擴管器ヲ用キ裂疵ヲ生ズルコトナク右ノ通り擴管シ得ルモノナルヲ要ス

二、管ハ冷質ノ儘其ノ端ヲ逐次直徑ノ増加セル三個ノ孔ヲ有セル鋼板ニ挿入シ轉子入り

ノ管ハ少クトモ原直徑ノ一割五分迄擴大シ裂疵ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス

ベキモノニシテ即チ外徑二吋及二吋以下ノ管ハ少クトモ原直徑ノ二割五分迄二吋以上

一、罐管ハ罐ニ取付クルトキ施行スルト同程度迄管端ヲ喇叭形ニ押シ擴グルモノ之ニ堪ユ

(四) 押擴ゲ試験

行スルモノトス、但シ緊張力試験ノ外ハ試験ニ先チ焼戻ヲ爲スベカラズ

以上ノ諸試験ハ亞鉛鍍ノ爲酸性洗滌ヲ施スニ先チ之ヲ行ヒ右記ノ試験ハ亞鉛鍍後施

三、厚サ十六分ノ三吋ヲ起ユルモノ、兩側其ノ厚サノ二倍ニ等シキ距離ニ達スル迄

二、厚サ八分ノ一吋ヨリ十六分ノ三吋マデノモノ、兩側其ノ厚サニ等シキ距離ニ達スル

一、厚サ八分ノ一吋未滿ノモノ、兩側相接觸スル迄
ヲ要ス

對スル部分ヲ殘シ置キ冷質ノ儘右ノ範圍ニ壓潰スルモ割疵モ生ズルコトナキモノナル

(三) 壓潰試験 各管ハ鋸ニテ其ノ一端ヨリ一吋ノ所ヲ横ニ切り全ク落サズシテ管ノ厚サニ

ヲ生ズルコトナキモノナルヲ要ス

約八十度ノ水中ニ投シ冷却セシメ二重ニ曲ゲ其ノ内側半徑ヲ二分ノ一吋トナスモ割疵

(二) 焼入屈曲試験 管ノ一部ヲ切り取リ之ヲ扁平トナシ其ノ全體ヲ濃紅色ニ熱シタル後華氏

管ニハ長サ二吋ノ試験片ヲ使用スルコトヲ得此ノ場合ニハ伸ハ三割五分以上ナルヲ要

但シ外徑一吋以下ノモノニ在リテハ管ノ儘ニテ試験スルコトヲ得尙外徑二吋半以上ノ

但シ試験前焼戻スルコトヲ得

管ヨリ縦ニ切りタルモノ

試験片	最高緊張力	長サ八吋ニ對スル伸
二十六噸以下	二割三分以上	

(一) 緊張力試験 右記ノ試験ニ合格ノモノヲ要ス

二、諸試験及検査

モノハ所要寸法ノ二倍ヨリ一吋長ク製造スベシ

(五) 管ハ長サ四呎ヲ超ユルモノニ在リテハ所要ノ寸法ヨリ一吋長ク又四呎若ハ其ノ以下ノ

ベカラズ

(四) 管端ヲ厚クシ太クシ又ハ細クスルニハ總テ壓搾器竝ニ受型ヲ用キ決シテ鎚打法ニ依ル

ルヲ要ス尙特ニ指定ナキ限リ検査前油「ロニス」又ハ塗具等ヲ塗布スベカラズ

(二) 焼入屈曲試験

第十六條 二同シ

一、緊張力試験

二、諸試験及検査

刷毛ニテ擦リ清水ヲ以テ内外共充分洗滌スベシ

(五) 表面検査ノ爲メ管ハ水三十九分ニ鹽酸一分ヲ加ヘタル溶液中ニ浸シ鐵滓ヲ除去タル上

(四) 管端ヲ厚クシ、太クシ又ハ細クスルニハ總テ壓搾器並ニ受型ヲ用ウベシ

前油「ワニス」又ハ塗具ヲ塗布スベカラズ

縦疵、溝狀線及氣泡等有害ナル缺損ナキモノナルヲ要ス尙管ハ特ニ指定ナキ限り検査

(三) 管ハ特ニ指定ナキ限り眞直、平滑、正圓ニシテ齊一ノ厚サヲ有シ且内外面共鐵滓ナク又

(二) 各管ハ製作後必ズ焼戻シヲ行フベシ

(一) 管ハ不完全ナル鍛接ヲ繕フ爲鐵附ケヲ施スベカラズ

一、品質及製造等 第十二條 通則ニ依ルノ外尙次ノ各項ニ依ルベシ

第十七條 圓罐用鋼製鐵目管

瞭ナラシムベシ

(四) 廢却セル管ニハ悉ク不字ヲ打込カ或ハ適當ナル方法ニ依リ其ノ不合格品タルコトヲ明

(三) 管ノ一部分タリトモ銹接シタルモノヲ發見シタルトキハ注文全部ヲ廢却スルモノトス

文數ヲ廢却スルコトヲ得

(二) 同時ニ注文シタル管ニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其ノ全注

(一) 試験片不合格ニ決スルトキハ之レヲ選出シタル組ニ屬スルモノハ全部廢却スベシ

三、廢却

トナキ様適當ナル保存方法ヲ施スヲ要ス

(十二) 保存

水壓試験后管ハ完全ニ乾燥シ内外面ヲ掃除シ罐ニ嵌裝前腐蝕ヲ生ズル等ノコ

徑 二吋ヲ超ユルモノ

千分ノ十五吋

千分ノ十吋

(十一) 徑 各管ハ指定ノ外徑ヨリ小ナルコトナク又大ナルコト右記寸度ヲ超過スベカラズ

千分ノ七吋

(十) 厚サ

各管ハ指定ノ厚サヨリ薄キコトナク又厚キコト一割若クハ「ゲージ」ヲ超過ス

罐水降路管ハ電氣亞鉛鍍後更ニ其ノ内外面ニ普通亞鉛鍍ヲ施スベシ

十分間) 及罐製造中管ノ腐蝕ヲ防グニ充分ナル電氣亞鉛鍍ヲ外面ニ施スベシ

(九) 亞鉛鍍 各管ハ洗滌後全長ヲ通ジテ疵ヲ現出セシムルニ必要ナル時間(十五分乃至二

前鍍ヲ生ズルコトナキ様注意シテ保存スベシ

浸シ之ヨリ取り出シタル後刷毛ニテ擦リ清水ヲ以テ内外共充分洗滌シ亞鉛鍍槽ニ浸ス

(八) 亞鉛鍍前ノ洗滌 管ハ亞鉛鍍ヲ爲スニ先チ水三十九分ニ鹽酸一分ヲ加ヘタル溶液中ニ

スベシ但シ亞鉛鍍後ト雖之ニ準ズルモノトス

ハ他ノ加熱工事ヲ爲シタルモノハ亞鉛鍍ノ爲酸液中ニテ洗滌スルニ先チ再ビ焼戻シヲ

(七) 亞鉛鍍前ノ焼戻 一旦焼戻シタル管ト雖其ノ後管端ヲ厚クシ、太クシ、細クシ、若

二、壓潰試験並水壓試験ハ管ノ全數ニ施行スベシ

驗第一項ハ少クモ全數ノ百分ノ二ニ施行スベシ

一、緊張力、屈曲試験並押擴ゲ試験第二項ニハ罐管各種ニ付百本又油加熱器管各種ニ付

キ二十本チ一組トシ此ノ一組又ハ端數毎ニ選出セル一本ノ管ヲ用ウベシ又押擴ゲ試

第十八條 軸用鋼製目無管

ナ明瞭ナラシムベシ

- (一) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
- 二、諸試験及検査
 - (一) 管ハ真直、平滑、正圓ニシテ縱疵溝狀線及氣泡等有害ナル缺損ナキモノナルヲ要ス
 - 質引拔チ行ヒ仕上ケベシ
 - (二) 通信器其他傳導軸用鋼製目無管ハ製造中加熱工事ノ爲ニ生ジタル痕跡ヲ除去スル爲冷一、品質及製造等
- (二) 廢却セル管ニハ悉ク「不」字ヲ打込ムカ或ハ適當ナル方法ニ依リ其ノ不合格品タルコト注文數ヲ廢却スルコトヲ得
- (三) 同時ニ注文シタル管ニ於テ不合格ト定マリタルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其ノ全(一)試験片不合格ト決シタルトキハ之ヲ選出シタル組ニ屬スルモノハ全部廢却スベシ
- 三、廢却
 - (八) 徑 各管ハ指定ノ外径ヨリ小ナルコトナク又大ナルコト百分ノ一ヲ超過スベカラズカラズ
 - (七) 厚サ 各管ハ指定ノ厚サヨリ薄キコトナク又厚キコト一割若ハ「二ゲ」ヲ超過スベトシ此ノ一組又ハ端數毎ニ選出セル二本ノ管ヲ用キ施行スベシ

- (六) 試験片ノ數 緊張力、焼入屈曲試験、壓潰試験、押擴ゲ試験ハ各種ニ付百本ヲ以テ一組又水ノ漏出スル兆候ダモ現ハサルモノナルヲ要ス
- (五) 水壓試験 各管ハ各作業完了後毎平方吋千听ノ水壓力ヲ以テ試験シ變形スルコトナク先チ焼戻シチ爲スベカラズ
 - 以上ノ諸試験ハ酸性溶液ニテ洗滌シタル后行フモノトス但シ緊張力試験ノ外ハ試験ニ十六分ノ三吋ヲ超ユルモノ
 - 八分ノ一吋ヨリ十六分ノ一吋マデノモノ
 - 八分一吋未滿ノモノ
 - 管ノ厚サ
 - 六分五厘
 - 九分五厘
 - 一割二分五厘
 - 直徑ノ増加
- 轉子入擴管器ヲ用キ裂疵ヲ生ズル事ナク右ノ通り擴管シ得ルモノナルヲ要ス
- (四) 押擴ゲ試験 管ハ冷質ノ儘其端ヲ逐次直徑ノ増加セル三個ノ孔ヲ有スル鋼板ニ挿入シ
 - 三、厚サ十六分ノ三吋ヲ超ユルモノ、兩側其ノ厚サノ二倍ニ等シキ距離ニ達スル迄
 - 二、厚サ八分ノ一吋ヨリ十六分ノ三吋マデノモノ、兩側其ノ厚サニ等シキ距離ニ達ス
 - 一、厚サ八分一吋未滿ノモノ、兩側相接觸スル迄
 - ナキモノナルヲ要ス
- 二、各管ハ繼目チ一隔ニ置キ冷質ノ儘右ノ範圍ニ壓潰スルモ割疵ノ兆候ヲモ生ズルコト壓潰スルモ割疵ヲ生ズルコトナキモノナルヲ要ス
- 一、管ノ一端ヨリ長サ二吋ヲ切取リ冷質ノ儘縱ニ之ヲ鏈打シ其ノ長サ一吋ニ減ズルマデ

(三) 壓潰試験 第十六條ニ同シ

- (四) 試験片ノ數 以上ノ試験ハ同大ノ棒鋼五十本若ハ其ノ端數チ一組トシ各組ヨリ一本チシムルモ裂疵チ生ズルコトナキモノナルヲ要ス
中ニ投シ冷却セシメ二重ニ曲ゲ内側ノ半徑チ試験片ノ直徑又ハ對邊距離ノ一倍半タラ
- (三) 焼入屈曲試験 前項ト同様ナル試験片チ齊一ニ濃紅色ニ熱シタル後華氏約八十度ノ水直徑又ハ對邊距離一吋未滿ノ者ニ在リテハ原形ノ儘チ使用スベシ
チ其ノ直徑又ハ對邊距離ノ一倍半タラシムルモ裂疵チ生ゼザルモノナルヲ要ス但シ原
- (二) 冷質屈曲試験 直徑一吋又ハ對邊距離一吋ノ試験片チ冷質ノ儘ニ重ニ曲ゲ内側ノ半徑

棒鋼ヨリ取りタルモノ
螺釘植込螺釘及母螺チ製出スル

試験片	最高緊張力	二割三分以上
		ノ八倍ノ長サニ對ル伸 試験片直徑又ハ對邊距離

- (一) 緊張力試験 右ノ試験ニ合格ノモノヲ要ス
- 二、諸試験及検査

延法ニテ磨キ肌ニ製出シタルモノモ亦同ツ
螺釘、植込螺釘及母螺チ製出スルニ用ウル棒鋼ハ使用ニ先チ注意シテ燒戻チ爲スベシ引
五以上ニ達スル燐素若ハ硫黄チ含有スベカラズ
重要ナル部ニ使用スル螺釘、植込螺釘及母螺ノ製造ニ用ウル棒鋼ノ成分中ニハ一萬分ノ
一、品質及製造等 第十二條通則ニ依ルノ外次ノ各項ニ依ルベシ
第二十條 鋼製螺釘、植込螺釘及母螺
ノ厚サノ一倍半ニ等シカラシムルモ裂疵チ生ゼザル者ナルヲ要ス
ニ濃紅色ニ熱シ華氏約八十度ノ水中ニ投シ冷却セシメ二重ニ曲ゲ内側ノ半徑チ試験片

(二) 焼入屈曲試験

鑄製造用鋼板及打物ヨリ幅一吋二分ノ一ノ試験片チ切り取り之チ齊一

ヨリ取りタルモノ
鑄チ製造スル打物又ハ鋼板ヨ

試験片	最高緊張力	長サ二吋ニ對スル伸
		二十七噸以上三十噸以下 二割七分以上

- (一) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
- 二、諸試験及検査

- 場合ニハ管端ノ厚サハ決シテ十六分ノ三吋ヨリ薄カラシムベカラズ
- (三) 外徑五吋及其ノ以下ノ管ニハ鉄線チ以テ鑄チ取付クベカラズ又螺齒ニテ鑄チ取付クル
鉄線其ノ他指定ノ方法ニ依ルベシ
- (二) 鋼製鑄ハ鋼塊又ハ鋼板ヨリ鍛製シ決シテ銲接スベカラズ且之チ管ニ取付クルニハ螺齒
ズ
- (一) 鑄製造ニ用ユル鋼材ノ成分中ニハ一萬分ノ五以上ニ達スル燐素及硫黄チ含有スベカラ
一、品質及製造等 第十二條通則ニ依ルノ外尙次ノ各項ニ依ルベシ
- 第十九條 鋼製鑄
- (五) 徑 各管ハ指定ノ外徑ヨリ小ナルコトナク又大ナルコト百分ノ二チ超過スベカラズ
- (四) 厚サ 各管ハ指定ノ厚サヨリ薄キコトナク又厚キコト一割五分チ超過スベカラズ
チ選出シ之チ施行スベシ
- (三) 試験片ノ數 緊張力試験ハ各種ニ付二十本又ハ其ノ端數チ一組トシタルモノヨリ一個
ノ距離チ管ノ厚サノ二倍ニ至ラシムルモ割疵チ生ズルコトナキモノナルヲ要ス
- (二) 壓潰試験 各管ヨリ長サ二吋ノ試験片チ切り取り冷質ノ儘横ニ之チ潰シ對向スル兩側

纖維ニ直角ニ切り取りタルモノ	二十五噸以上	五分以上
纖維ニ平行ニ切り取りタルモノ	二十一噸以上	二割五分以上
試驗片	最高緊張力	長二吋ニ對スル伸

(一) 緊張力試験

(二) 諸試験及検査

鍛鐵製接手

組ヨリ任意ニ一本ヲ選出スルモノトス

(四) 試験片ノ數 母螺製造ニ使用スル棒鐵同大ノモノ五十本若ハ其端數ヲ以テ一組トシ各

(三) 材質検査 試験片ノ側面ニ切疵ヲ附シ冷質ノ儘曲ゲテ材質ヲ検査スベシ

(二) 冷質屈曲試験 冷質ノ儘ニ重ニ曲ゲ其ノ内側ノ半徑ヲ試験片ノ直徑又ハ對邊距離ノ二

切り取りタルモノ
鍛鐵製母螺ヲ製出スル棒鐵ヨリ

試驗片	最高緊張力	八倍ノ長サニ對スル伸 試験片直徑或ハ對邊距離
	二十一噸以上	二割五分以上

(一) 緊張力試験 右記ノ試験ニ合格ノモノヲ要ス

(二) 諸試験及検査

一、品質及製造等 總テ鍛鐵製母螺ハ良質ノ棒鐵ヨリ製造シ銲接法ヲ用ユベカラズ

鍛鐵製母螺

第廿一條 鍛鐵製母螺及接手

注文數ヲ廢却スルコトヲ得

(11) 同時ニ注文シタルモノニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ二割ニ達ナルトキハ其ノ全

ニ屬スルモノヲ全部廢却スルコトヲ得

(1) 棒鐵ノ各組ヨリ選出シタル試験片又ハ成品ノ各組ヨリ選出シタル試験品二個ノ内一個

三、廢却

四、母螺ハ任意ニ選出シ必要ト認ムル程度迄打込器ヲ用キ押擴ゲ試験ヲ行フベシ

徑一吋ヲ超ユルモノ
二十五度

徑二分ノ一吋ヲ超エ一吋マデノモノ
三十度

徑二分ノ一吋及以下ノモノ
三十五度
屈曲スヘキ角度

トナキモノナルヲ要ス

三、第二項ノ試験ヲ爲ス能ハザルトキハ螺齒部ヲ右ノ角度丈ケ曲グルモ裂疵ヲ生ズルコ

要ス 曲ゲ内側ノ半徑ヲ螺釘ノ半徑ニ等シカラシムルモ裂疵ヲ生ズルコトナキモノナルヲ

二、螺釘ノ螺齒ヲ有セザル部分ノ長サ屈曲試験ヲナスニ充分ナルトキハ冷質ノ儘ニ重ニ

一、試験用螺釘ノ側面ニ切疵ヲ附シ冷質ノ儘之ヲ曲ゲ材質ヲ検査スベシ

選出シ右ノ試験ヲ行フベシ 螺釘及植込螺釘ハ同大ノ成品五百本若ハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ任意二本以上ヲ

スル場合ニハ本項ノ試験ノミヲ行フコトヲ得

(五) 成品試験 比較的重要ナラザル個所ニ使用ノ螺釘、植込螺釘及母螺ヲ成品トシテ購入

選出シ施行スルモノトス但シ兩屈曲試験ノ何レカヲ省略スルコトヲ得

(11) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス

テハ検査官ノ見込ニヨリ各打物ノ一端ヨリ切り取ルコトヲ得
要打物ハ各打物ノ兩端ヨリ試験片ヲ切り取ルベシ但シ小形ナル補助機械用打物ニ在リ
主機械用「タルピンロード」軸及諸軸並補助機械用吸鑄棒、接合棒及曲肱軸ノ如キ重

(丙)(甲)及ビ(乙)ニ直角ナル方向

(乙)軸ノ中心ト曲肱軸ノ中心トヲ含ム平面ニ直角ナル方向

(甲)軸ノ中心ニ平行ナル方向

切り取りタル各鋼塊ヨリ右記ノ方向ニ試験片ヲ切り取ルベシ
直徑五吋以上ノ内火式機關用及特ニ指定セラレタル曲肱軸ニ在テハ曲肱部ヲ作ル爲メ
中心ヲ離レタル位置ヨリ切り取ルベシ
試験片ハ特ニ指定セラレタル場合ノ外本材料ノ最大徑若ハ最大幅ノ四分ノ一丈ケ其ノ
ベシ

事ヲ受ケタルモノニ在リテハ更ニ其ノ全數ノ約百分ノ五ニ對シ試験片ヲ取ルコトアル
リタルトキハ原打物ヨリ切り取ルコトヲ得但シ切り取りタル材料ニシテ多大ノ鍛鍊工
(1) 試験片 試験片ハ各打物ヲ焼戻シタル後切り取ルベシ又同一打物ヨリ多數ノ物品ヲ採
二、諸試験及検査

トキハ必ず再ビ焼戻チ爲スベシ
(五) 焼戻 總テ打物ハ適當ニ焼戻チ爲スベシ一旦焼戻チ爲シタル後ニ加熱工事ヲ施シタル
總テ重要ナル打物ニハ仕上後何レガ鋼塊ノ頂部ナリシヤチ標記シ置クヲ要ス
ムベシ

日必要ノ際鋼塊ノ原料並打物ノ諸試験成績其ノ他重要ナル事項ヲ取調アルニ便ナラシ
(四) 標記 重要ナル打物ニハ製造番號ヲ附シ尙該番號ハ機械仕上後モ其ノ要部ニ刻印シ後
ハ鍛鍊ヨリ仕上ニ至ル工事方案ヲ定メ豫メ検査官ノ承認ヲ受クルヲ要ス
中腔軸ノ孔ハ實體ヨリ機械ニ依リ削取ルヲ要ス但シ此ノ方法ニヨルコト能ハザルトキ
ヲ受クルヲ要ス

フ能ハザルトキハ之ヲ鍛鍊スルニ用ウル鋼塊ノ大サ及鍛鍊法ニ就キ豫メ検査官ノ承認
「タルピン、ロートル」「タルピン、ロートル、ホキール」ノ如キ打物ニシテ此ノ規定ニ從
打上ケタル打物ノ切斷面積ハ鋼塊ノ原切斷面積ノ六分ノ一ヨリ大ナラザルヲ要ス但シ
用スベカラズ切斷面積二百平方吋以下ノ鋼材ハ壓延シタルモノヲ使用スルコトヲ得
トモ五分以上ヲ切り捨テ齊一ニ除クニ鍛鍊スベシ斯ク切り捨テタル部分ハ再ビ之ヲ使
打物ニ使用スル鋼塊ハ其頂端ヨリ總重量ノ四割以上ヲ切り捨テ又其ノ底部ヨリ少テク
製造スルヲ要ス

(三) 諸軸及軸接手用螺釘、接合棒、吸鑄棒、同用滑頭目釘等ノ如キ 重要ナル打物ハ鋼塊ヨリ
(二) 打物用鋼塊ハ製造者名及種別標並ニ製造番號ヲ刻印シタルモノナルヲ要ス
(一) 總テ打物製造用鋼塊中ニハ一萬分ノ五以上ニ達スル磷素若ハ硫黃ヲ含有スベカラズ
一、品質及製造等 第十二條通則ニ依ルノ外次ノ各項ニ依ルベシ
第十二條 鋼打物

(三) 試験片ノ數 接手ヲ製造スル鐵塊ヨリ緊張力並屈曲試験用トシテ少クトモ各一個ヲ切
カラシムルモ 裂疵ヲ生ズルコトナキモノナルヲ要ス
(二) 冷質屈曲試験 試験片ハ一時角トシニ重ニ曲ゲ其ノ内側ノ半徑チ一時二分ノ一二等シ

材 質	普通鋼		硬質鋼	特質鋼	白銅鋼 クローム	炭素鋼
	甲	乙				
材 質 品 名	一、内火式機關用曲軸 二、其ノ他普通打物 三、減速裝置親齒線金 四、タルピン		一、内火式機關用曲軸 二、減速裝置親齒車軸及殼 三、タルピン 四、翼車、同心棒	一、特ニ指定セラレタル目釘 二、其ノ他特ニ指定セラレラル打物 三、減速裝置親齒車軸及殼 四、タルピン	一、内火式機關用曲軸 二、一般白銅鋼打物	曲軸ノ曲軸部ヨリ切取リタル試験片ノ規格ハ右表ニ據ル 質 試驗片種類 最高緊張力 長サ二吋ニ對スル伸屈曲試驗角度 甲 二十七噸以上 二割八分以上 百五十度 乙 二十六噸以上 二割以上 百二十五度 丙 二十七噸以上 二割八分以上 百八十度
	最高緊張力	三十五噸以下 三十一噸以上	三十五噸以下 三十一噸以上	三十八噸以下 三十四噸以上	四十噸以上	
對スル伸長サ二吋ニ	二割九分以上	二割六分以上	二割三分以上	一割八分以上	一割八分以上	
屈曲試驗	百八十度	百八十度	百八十度	百八十度	百八十度	

スベシ
(一) 兒齒車チ軸ト一體ニ鍛造スル場合ニハ齒車部ノ徑及兩端ニ何レモ約二吋ノ仕上代ヲ附
0.150乃至0.310 三、五0乃至五、000 0.000以下 0.000以下 0.700以下
炭素(百分比) 一「ニツケル」(百分比) 一「燐」(百分比) 一「硫黄」(百分比) 一「滿俺」(百分比)

一、品質製造等
兒齒軍

モノトス

第二十二條鋼打物ノ規格ニ據ル但シ本體ニ使用スル鋼板ハ第十三條第二項表ノ甲ニ準據スル
親齒車

第二十二條ノ二「タルピン」減速裝置用齒車打物
曲半徑チ一吋四分ノ一ニ増スコトヲ得

但シ特質鋼及「クローム」白銅鋼ニ在テハ試驗片チ幅四分ノ三吋厚サ八分ノ三吋トシ風
ルモノナルヲ要ス

十六噸チ超ユルモノハ八分ノ五吋以下ノ半徑ニテ前記ノ角度迄曲グルモ裂疵チ生ゼザ
ハ四分ノ一吋以下ノ半徑又三十二噸チ超エ三十六噸迄ノモノニアリテハ八分ノ三吋三
(三) 冷質屈曲試驗 一吋角ノ試驗片チ以テ冷質ノ儘最高緊張力三十二噸迄ノモノニ在リテ
但シ乙ハ場合ニ依リ參考ニ止ムルコトヲ得

「クローム」白銅鋼		
甲	乙	丙
四十噸以上	四十噸以上	四十噸以上 一割五分以上
一割八分以上	一割八分以上	一割八分以上
百八十度	百八十度	百八十度

第廿四條 鐵鑄物

ルコトヲ得

(四) 落下試験 總テ鑄物ハ十二呎ノ高サヨリ硬キ道路又ハ之レニ等シキ硬度ノ床上ニ落下
百分ノ二ヲ試験ノ爲破壊スルコトアルベシ

(三) 試験片ノ數 以上ノ諸試験ニ使用スル試験片ハ各鑄物ヨリ各一個ヲ切り取ルベシ同一
比例シテ定ムベシ

(二) 冷質屈曲試験 一吋角ノ試験片ヲ冷質ノ儘一吋八分ノ五以下ノ半徑ニテ前記ノ角度迄
取リタルモノ
其他ノ普通鑄物ヨリ切り

取リタルモノ	二十八噸以上三十五噸以下	一割五分以上	六十度乃至九十度
其他ノ普通鑄物ヨリ切り	三十噸以上三十七噸以下	一割二分以上	四十五度以上
複雑ナル鑄物ヨリ切り取	最高 緊張力	二吋ニ對スル伸	屈曲試験角度

(一) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
二、諸試験及検査
スベカラズ

(三) 蒸氣壓力ヲ受クル鑄物ニシテ強サニ關係アル部分ノ疵ハ鑄掛又ハ電氣銲接ニ依リ補修
スベカラズ

(二) 鑄物ノ縮切レ及鑄疵ハ豫メ検査官ノ承認ヲ得ルニ非サレバ鑄掛又ハ電氣銲接ニ依リ補
(一) 鋼鑄物ノ成分中ニハ一萬分ノ六以上ニ達スル燐素若ハ硫黃ヲ含有スベカラズ
一、品質及製造等 第十二條通則ニ依ルノ外尙次項ニ依ルベシ
第二十三條 鋼鑄物

三、前諸項ノ外必要ナル事項ハ總テ第二十二項條ニ準據スルモノトス
曲クルモ裂疵ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス
驗片ハ幅四分ノ三吋厚サ八分ノ三吋トシ何レモ四分ノ三吋以下ノ半徑ニテ前記角度迄

(三) 冷質屈曲試験、軸ノ方向ニ採リタル試験片ハ一吋角トシ軸ト直角ノ方向ニ採リタル試
採リタル試験片 四十噸乃至四十五噸 二十六噸以上 一割六分乃至二割
軸ト直角ノ方向ニ 四十噸以上 二割三分以上 百八十度
ル試験片 四十噸以上 一 長サ二吋ニ對スル伸 驗角度
軸ノ方向ニ採リタ 最高緊張力 彈性ノ限界 屈曲試

(二) 緊張力試験右記規格ニ合格ノモノヲ要ス
ノ方向ノ試験片ヲ省略スルコトヲ得
車部ノ一端ヨリ軸ニ直角ノ方向ニ各一個ヲ切り取ルベシ軸ト別個ノ兒齒車ニ在テハ軸

(一) 試験片、兒齒車ヲ軸ト一體ニ製造セルモノニ在テハ各打物ノ一端ヨリ軸ノ方向ニ又齒
二、諸試験及検査

(四) 兒齒車打物ハ荒仕上後油焼ヲ施シタル上適當ニ燒戻ヲ爲スベシ
ハ壓延スベシ中空部ハ大サニ依リ仕上代チ一吋以下トナスコトヲ得
(三) 兒齒車ヲ軸ト別個ニ製造スル場合ニハ徑及兩端ニ約一吋ノ仕上代チ附シ中空ニ鍛鍊又

三〇 疋 未 滿	少クトモ三本	品ト同時ニ焼戻スベシ
三〇 疋 及 其 ノ 以 上	同一鎔金毎ニ	各鎔金毎ニ三本ノ試験片ヲ鑄物ト別個ニ鑄造シ製 撰出スルモノトス
鑄物一個ノ量	試験片數	試験片ハ壹本宛鑄物ニ附著鑄造シ其ノ内ヨリ適宜

本試験ニ供スル試験片ノ數ハ特ニ指示セル場合ノ外右表ニ依ルベシ
但シ本試験片ノ断面ハ製品ノ断面ト同一状態ナルヲ要ス
チ一時二分ノ一二等シカラシムルモ裂疵チ生ゼザルモノナルヲ要ス

一、屈曲試験 厚サ八分ノ三吋幅八分ノ五吋ノ試験片ヲ取り九十度ノ角度迄曲ゲ内側ノ半徑
ノナルヲ要ス

總テ有害ナル疵ナク組織均密ニシテ粉粒狀炭素ノ發生顯著且ツ「セメンタイト」ノ殘痕僅微ノモ

(一) 黒心可鍛鑄鐵

燒戻ハ少クトモ十六分ノ一吋以上ノ深サ迄達シ居ルヲ要ス

三、破壊試験 前項後段ノ試験ヲ行ヒタルモノハ後チ之ヲ破壊シテ燒戻ノ良否ヲ検査ス
ノ落下試験ヲ反覆シ其幅二割五分ヲ減ズルニ至ルモ縛裂チ生ゼザルモノナルヲ要ス

二、落下試験 検査官ノ必要ト認ムル數量ヲ撰出シ二十五呎ノ高サヨリ鑄鐵製床上ニ落
下セシムルモ縛裂チ生ゼザルモノナルヲ要ス尙製品百個ニ付キ少クトモ四個ハ前項

内側ノ半徑チ八分ノ三吋ニ等シカラシムルモ裂疵チ生ゼザルモノナルヲ要ス

一、屈曲試験 各鑄物ニ厚サ八分ノ三吋幅八分ノ五吋ノ試験片チ一個宛附屬鑄造シ其ノ

内ヨリ同一鎔金毎ニ少クトモ三本ノ割合ニ適宜選出シテ之チ九十度ノ角度マデ曲ゲ

總テ有害ナル疵ナク組織均密ニシテ「セメンタイト」殘痕僅微ノモノナルヲ要ス
(一) 白心可鍛鑄鐵 可鍛鑄鐵
量ヲ載セ破碎セス且中央ニ於ケル撓量前記ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス

(二) 横折試験 一吋角ノ試験片ヲ距離一呎ノ二支點上ニ置キ其ノ中央ニ少クトモ前記ノ重

材 質	特種鑄鐵			品 名	最高緊張力	重 量	横 折 試 驗	撓 量
	甲	乙	丙					
普通鑄鐵	一、其ノ他指定セラレタル鑄物 二、内火式機關用吸鏢	一、其ノ他指定セラレタル鑄物 二、筒筒、掃除唧筒及吸鏢 三、内火式機關筒、空氣壓搾唧筒	一、其ノ他指定セラレタル鑄物 二、圍及蓋、空氣壓搾唧筒蓋 三、内火式機關用臺板、掃除唧筒	般 鑄 物	九噸以上	二千听以上		
					十噸以上	二千四百听以	三吋以上 三十二分ノ	
					十二噸以上	二千七百听以	六吋以上 六十四分ノ	
					十四噸以上	三千听以上	七吋以上 六十四分ノ	

(一) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス

(二) 諸試験及検査

(三) 特種鑄鐵ノ成分中ニハ一萬分ノ八以上ニ達スル硫黄チ含有スベカラズ

(四) 總テ有害ナル疵ナキモノナルヲ要ス

(五) 品質及製造等

鑄鐵

中噸及其ノ以上	一個ノ鑄物ヨリ切り取	ルベキ最小數二本	試験片ハ鑄造ノ際鑄物ニ附着鑄造スベ
鑄物一個ノ重量	試験片ノ數		

(一) 青銅若ハ眞鍮鑄物ノ試験片ハ特ニ指定セル場合ノ外右表ニ依ルベシ

ニテ破斷シタルモノハ無効トス
 シ復舊セザル變形千分ノ三吋ヲ超過スルヲ許サズ試験ノ際攪締ヲ去ル二分ノ一吋以内
 高力眞鍮ノ鑄物及打物ハ標點距離二吋ノ試験片ヲ以テ每平方吋十七噸半ノ緊張力ニ對

品名	スルモノヲ含ム 但シ推進器ニ使用	打物	三十三噸以上	二割五分以上
	高力眞鍮	鑄物	三十三噸以上	一割五分以上
青銅			十四噸以上	七分五厘以上
品名	最高緊張力			長二吋ニ對スル伸

ノヲ要ス

(一) 緊張力試験

特ニ指定セラレタル場合ノ外燒戻シテ施スコトナク右記試験ニ合格ノモ

二、諸試験及検査

(四) 軸承、裏金、嵌輪等ニシテ白色合金ヲ附スルモノハ豫メ錫ヲ敷キタル後鑄込ムベシ

白色合金	軸管及張出承嵌輪用	殘部	二九乃至三〇	一乃至二
青銅	軸承、裏金用白色合金	殘部	一〇	二乃至七
名	稱	錫 (百分比)	亞鉛 (百分比)	銅 (百分比)
			二以下	殘部
				(百分比)
				アンチモン

(三) 汽壓ニ接觸スル鑄物ハ錫一割以上ヲ含有セシムベカラズ
 ル場合ニ於テモ錫ノ百分ノ一以上ヲ含有スルモノタルベシ
 (二) 總テ海水ニ接觸スル眞鍮類ハ適當ナル配合ノモノナルヲ要シ特ニ指定ナキ限り如何ナ

クル部分ニ用ウルモノ及白色合金ハ新地金ヲ以テ製スベシ
 (一) 青銅及白色合金ハ特ニ指定セラレタル場合ノ外總テ右ノ配合ニ依ルベシ蒸氣壓力ヲ受
 品質及製造等

第二十五條 青銅高力眞鍮、白色合金

- 略スルコトアルモノトス
- 認ムル箇所ニ附著鑄造シ燒戻シ後之ヲ破折シ其ノ斷面優良ナル場合ニ於テハ本試験ヲ會
但シ大型鑄物ニアリテハ八分ノ三吋角以上長サ二分ノ一吋以上ノ突起ヲ各鑄物ノ必要ト
- 破壞試験 全數ノ百分ノ二以内ヲ破壞シ燒戻シノ良否ヲ検査ス
- ニ落下セシムルモ破裂ヲ生セザルモノナルヲ要ス
- 二、落下試験 検査官ノ必要ト認ムル數量ヲ撰出シ九呎乃至十五呎ノ高サヨリ鑄鐵製ノ床上

品名	子一眞餘						
	厚サ四分ノ三吋ヲ超ユル	厚サ三分ノ一吋ヲ超エ四	厚サ二分ノ一吋以上二分	厚サ八分ノ三吋及其以下	厚サ八分ノ三吋及其以下ノ板(焼戻シタルモノ)	厚サ八分ノ三吋及其以下ノ板	厚サ八分ノ三吋及其以下ノ板
最高緊張力	廿二噸以上	廿四噸以上	廿六噸以上	廿六噸以上	廿六噸以上	廿六噸以上	廿六噸以上
伸長	二割以上	二割以上	二割以上	二割五分以上	三割以上	二割以上	二割以上
屈曲試験角度	九十度以上	百二十度以上	百三十五度以上	百三十五度以上	百八十度以上	七十五度以上	七十五度以上

一、緊張力試験 特ニ指定セラレタル場合ノ外焼戻チ施スコトナク右記試験ニ合格ノモノ
 二、諸試験及検査
 (一) 百分ノ一以上ヲ含有スルモノナルベシ
 (四) 總テ海水ニ接觸スル眞餘類ハ適當ナル配合ノモノナルヲ要シ如何ナル場合ニ於テモ錫

子一眞餘	錫 (百分比)	一以上	亞鉛 (百分比)	殘部	銅 (百分比)	六二
------	---------	-----	----------	----	---------	----

(三) 特ニ指定セラレタル場合ノ外總テ右ノ配合ニ依ルベシ

第二十六條 「子一眞餘」眞餘

一、品質及製造等
 (一) 各種ノ表面疵ヲ取り去ルヲ要ス
 (二) 厚サ八分ノ三吋ヲ超ユル復水器管板及隔板ノ製造ニ用ウル粗材ハ壓延前其ノ兩面ヲ削
 ノ不ノ物ヲ混有スベカラズ
 (三) 總テ「子一眞餘」眞餘延物或ハ打物ハ表面平滑ニシテ剝疵割疵氣泡等ナク且砂土其ノ他
 一、品質及製造等
 廠苦ハ指定ノ場所ニテ分析試験チ行フベシ
 (一) 折試験 推進器其ノ他重要ナル鑄物及高力眞餘打物ヨリ切り取りタル見本ハ海軍工
 半徑ノ中央部ニ相當スル部分ヨリ切り取ルベシ
 ハ各個ヨリ一個以上ヲ切り取ルモノトス尙原直徑二吋ヲ超ユルモノニ在リテハ其ノ
 一組トシ各組ヨリ任意一個ノ試験片ヲ切り取ルベシ但シ重要ナル延棒打物ニ對シテ
 三、高力眞餘打物ノ試験材ハ特ニ指定セラレタルモノ、外各種拾個若ハ其ノ端數ヲ以テ
 ト爲スベシ
 二、推進器ノ試験片ハ其ノ轂ニ於テ一個、各翼後進面ノ中央ニ於テ一個ヲ附着セシメ之
 十直徑〇・七九八吋(切斷面積二分ノ一平方吋)ニ削上ゲ試験片標點間ノ長サハ二吋

四分ノ一噸及其ノ以下	數毎ニ 同一ノ熔金半噸又其端	一本	同前
ヲ超ユルトキ 半噸未滿(四分ノ一噸)	アルベシ ノ百分ノ二ヲ試験ノ爲メ破壊スルコト スベシ但シ必要ト認ムル時ハ鑄物全數 試験片ハ多數鑄物ノ内一個ニ附着鑄造	一本	同前

- 二、外面検査 管ノ外面ヲ精シク検査シ疵ナキモノヲ要ス
- 一、寸法検査 管ノ内外径厚サ又長サヲ計測シ其ノ同心正圓ナルヤチ検査スベシ
- (二)諸試験及検査 燒戻ヲ爲サズシテ各管ニ次ノ諸試験及検査ヲ行フベシ
- 十一、蒸溜器用管ニハ必ズ内外面ニ純錫ヲ鍍スベシ

- 十、管ハ相當ノ剛度ヲ有シ復水器ニ嵌裝ノ上規定ノ水壓試験ニ堪ユル様衛帶抑チ締付ク
- 九、管ノ含有不純物ハ十萬分ノ六百二十五ヲ超過スベカラズ
- 八、管ノ切屑ハ各鎔金ノ總重量ノ二割以下ヲ新地金ニ加ヘ使用スルコトヲ得但シ切屑ハ分六厘以上ノ純銅ヲ含ムモノナルヲ要ス
- 七、管ノ製造ニ使用スル亞鉛及錫ハ最良質ナルヲ要シ銅ハ新地金ヲ用キ重量ニテ九割九所チ存スベカラズ
- 六、管ハ全長ヲ通ジテ其ノ形同心、正圓ニシテ一様ノ厚サヲ有シ所要ノ寸法ヨリ薄キ個
- 五、管ノ外径ハ所要ノモノヨリ大ナルコトナク又二百分ノ一吋以上小ナルコトヲ許サズ
- 四、管ハ其ノ内外面共平滑ニシテ割疵、縱疵、點蝕、氣泡、割疵等缺損ナキモノヲ要ストス
- 三、管ハ所要寸法ヨリ二吋長ク製造シ後ニ規定セル壓潰試験結了後之レヲ切り去ルモノ但シ内面ノ削り代ハ八分ノ一吋(直徑ニテ四分ノ一吋)ヨリ鈔ナカルベカラズ
- 二、管製造用鑄物ハ其ノ製造工場ニテ鑄造シ精確ニ内外面ヲ削リ表面疵ヲ取り去ルベシ

銅	最小量	(百分比)	錫	最小量	(百分比)	亞	鉛	(百分比)
								殘部

- 一、復水器、油冷却器、蒸溜器等ニ用ユル眞鍮製品目無管ハ右ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス
- (一)品質及製造等
- 復水器、油冷却器蒸溜器等用眞鍮製品目無管
- 第二十七條 眞鍮製品目無管
- 驗ヲ行フベシ
- (四)分析試験 重要ナル製品ヨリ切り取りタル見本ハ海軍工廠若ハ指定ノ場所ニテ分析試

- 棒ニ在リテハ其ノ半徑ノ中央ニ相當スル部ヨリ切り取ルベシ
- ハ各組ヨリ一個以上ノ試験片ヲ初リ取ルモノトス尙原直徑又ハ對邊距離二吋ヲ超ユル任意ニ緊張力及屈曲試験用トシテ各一個ヲ切り取ルベシ但シ重要ナル板、棒ニ對シテ
- (三)試験片ノ數 特ニ指定セラレタルモノ、外各種十個若ハ其ノ端數チ一組トシ各組ヨリ
- チ曲ゲ材質ヲ検査スベシ
- 三、棒ニ在リテハ前項ノ外検査官ノ必要ト認ムル數ニ對シ側面ニ切疵ヲ附シ冷質ノ儘之
- ハ其ノ角隅チ圓メタル後本試験ヲ行フコトヲ得
- 切り取り其ノ外側面チ外方ニ向ケ曲グベシ又棒ノ切斷面圓形ナラザルモノニ在リテ
- 邊距離一吋半ヲ超エル場合ニハ徑又ハ厚サ一吋半ノ試験片ヲ該棒ヨリ外側面チ含ミ
- 半徑ヲ以テ規定ノ角度丈曲グルモ裂疵チ生ゼザルモノナルヲ要ス但シ棒ノ徑又ハ對
- 二、試験片ハ冷質ノ儘板ニ在リテハ其ノ厚、棒ニ在リテハ其ノ徑又ハ對邊距離ニ等シキ
- 一、其ノ一端ヲ熱シ銳キ尖端ニ打延シ得ルヲ要ス
- (二)屈曲及鍛鍊試験 特ニ指定セラレタル場合ノ外燒戻チ旋サズシテ右記試験ニ合格ノモ

成ルベク同一製造會社ヨリ供給セシムルヲ要ス

五、一艦ニ使用スル復水器管、油冷却器管、蒸溜器管、及衛帶押製造用眞鍮管(豫備品共)ハ

コトヲ明瞭ナラシムベシ

(一)廢却シタル各管ニハ總テ「不」字ヲ打込ムカ或ハ適當ナル方法ニ依リ其ノ不合格品タル

注文數ヲ廢却スルコトヲ得

(二)同時ニ注文シタルモノニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其ノ全

廢却

定ノ場所ニ於テ分析試驗テ行フベシ

三、分析試驗 復水器管油冷却器管、蒸溜器管及衛帶押製造用眞鍮管ハ海軍工廠若ハ特ニ指

原セザル増加チ生セザルモノナルヲ要ス

三、水壓試驗 各管ハ每平方吋一千听ノ水壓力ヲ以テ試驗シ漏洩ナク又其ノ徑ニ於テ復

淡紅色ニ熱シ輕ク鎚打シ異狀ヲ示サレルモノナルヲ要ス

二、鎚打試驗 管ハ五十本若クハ其端數ヲ以テ一組トシ其ノ中ヨリ一本ヲ選出シテ之ヲ

一、寸法検査 管ハ其ノ内外徑ヲ精査シ所要寸法ニ適合ノモノヲ要ス

(二)諸試驗及検査 次ノ諸試驗及検査ヲ行フベシ

六二二

銅 (百分比) 錫 (百分比) 亞鉛 (百分比) 三七

管ニ準ズ

一、第三、第十及第十一節ヲ除クノ外總テ復水器、油冷却器、蒸溜器等用眞鍮製目無

(一)品質及製造等 衛帶押製造用眞鍮目無管ハ右ノ成分ヲ有シ第一項品質及製造等ノ内第

二、衛帶押製造用眞鍮目無管

本タリトモ疵アルトキハ其ノ一組ハ全部不合格トス

疵ヲ發見シ他ニ之ナキトキハ同一組ヨリ更ニ二本ヲ選出シ切開試驗ヲ行ヒ其ノ内一

試驗管二本共内面疵アリタルトキハ其ノ一組ハ全部不合格トス若シ其ノ一本ニ内面

九、切開試驗 管ヲ縱ニ切り其ノ内面ヲ検査シ疵ナキモノナルヲ要ス

合格トス

試驗管二本ノ内一本タリトモ本試驗ニ合格セザルモノアルトキハ其ノ一組ハ全部不

八、加熱試驗 管ヲ日光ニテ淡紅色ニ見ユル迄熱スルモ割疵チ生セザルモノナルヲ要ス

ナ以テ一組トシ各組ヨリ二本ヲ選出シ次ノ試驗ヲ爲スベシ

前記諸試驗ハ各管ニ就キ之ヲ行ヒ合格セザルモノ、廢却シ其ノ殘管ハ百本若ハ其ノ端數

七、槌打試驗 手ニテ輕ク管ヲ支持シ槌ヲ以テ管端ヲ輕打シテ異狀ナキヲ要ス

ルモノナルヲ要ス

六、落下試驗 管ハ之ヲ水平ニ支持シ三呎ノ高サヨリ硬キ木床上ニ落下シ異狀ヲ呈セザ

管ノ外側ニ木槌ヲ當テ他ノ槌ニテ表面ヲ輕打シツ、管ノ全長ニ亘リ検査スベシ

ナ生ズルコトナク又水ノ浸出スル兆候ダモ現ハサ、ル者ナルヲ要ス尙水壓力持續中

五、水壓試驗 管ハ每平方吋一千听ノ水壓力ヲ以テ試驗シ其ノ徑ニ於テ復原セザル増加

ス但シ外徑八分ノ五吋ヲ超ユルモノ又ハ未滿ノモノニ在リテハ同一ノ割合ニテ壓潰

分ノ五吋ノモノニ在リテハ十六分ノ七吋迄壓潰スモ裂疵チ生セザルモノナルヲ要

四、壓潰試驗 管ハ検査官ノ指定スル何レカノ一端チ金數ノ上ニ手鎚ヲ以テ打チ外徑八

ハ之ヲ廢却スベシ廢却セルモノハ約其四分ノ一ヲ切開シ其ノ狀況ヲ記錄シ置クベシ

三、内面検査 管ハ其ノ内面ヲ良ク拭タル上精シク検査シ疵等ノ痕跡ヲ發見シタルトキ

(三) 磷青銅及滿俺銅翼材於ハ鉛、亞鉛及「アルミニウム」ヲ含有スヘカラス又他ノ含有不
 要ス
 (二) 眞鍮翼材料ハ含有不純物ノ總量千分ノ十以下ニシテ其ノ内鉛ノ量ハ千分ノ五以下ナル

滿俺銅	殘分	九六・〇	四・〇	一	一	一	一
眞鍮	殘分	七乃至七三	一三・〇乃至五・〇	一〇・一以上	一	一	一
材質	(百分比)	亞鉛 (百分比)	錫 (百分比)	滿俺 (百分比)	磷 (百分比)	鐵 (百分比)	ニツケル (百分比)

ノ外右ノ成分ヲ有スルモノナルヲ要ス
 (一) 「タルピン」翼 植金線押綴金等ノ翼材料ハ壓延及引拔ニ依リ製造シ特ニ指定セル場合
 一、品質及製造等
 第二十九條 「タルピン」翼原料(大正八年十一月十三日達第百八十九號ニヨリ改正)
 (一) 検査官ノ必要ト認ムル數ヲ破碎シ其ノ斷面齊一ナルヲ要ス
 (二) 鑄ハ必要ニ應ジ緊強力試験ヲ行フコトアルベシ
 二、諸試験及検査

銅	管	用	鑄	一	八五乃至八九	殘分
銅	(百分比)	亞鉛	(百分比)			

(二) 銅管用鑄ハ特ニ指定セラレタル場合ノ外右ノ配合ニ依ルベシ
 (一) 總テ有害ナル疵ナキモノナルヲ要ス
 一、品質及製造等
 第二十八條ノ二 銅管用鑄
 (七) 分析試験 銅ノ地金ハ海軍工廠若ハ特ニ指定ノ場所ニ於テ分析試験ヲ行フベシ
 立方呎五百五十五听ノ場合ニテ計算シタルモノヨリ多キコト千分ノ七十五ヲ超過スル
 カラズ

(六) 重量及厚總テ管及板ハ何レノ部ニ於テモ指定ノ厚サヨリ薄キコトナク又其ノ重量ハ毎
 ルヲ要ス

(五) 水壓試験 各管ハ指定ノ水壓力ヲ以テ試験シ漏洩ハ勿論其ノ兆候ダモ認メザルモノナ
 種ノモノ五枚若ハ其ノ端數ヲ以テ一組トシ其ノ中ヨリ一枚ヲ選出シ試験片ヲ切ルベシ
 (四) 試験片 各種ノ管十本若ハ其ノ端數ヲ一組トシ其ノ中ヨリ一本ヲ又銅板ニ在リテハ各
 ルヲ要ス

(三) 鍛鍊試験 燒戻シタル試験片ハ其ノ一端ヲ銳キ尖端ニ打延スモ裂疵ヲ生ゼザルモノナ
 向セル兩側全ク相接スル迄冷質ノ儘ニ重ニ曲グルモ裂疵ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス
 リテハ其ノ内側ノ半徑ヲ厚サニ等シカラシムル迄又燒戻チ爲シタルモノニ在リテハ對
 (二) 冷質屈曲試験 管若ハ板ヨリ縱及横ニ切り取りタル試験片ハ燒戻チナサルモノニ在
 但シ外徑一吋以下ノ管ニ在リテハ管ノ儘ニテ試験スルコトヲ得

管若クハ板ヨリ縱ニ切り取り水ニテ燒戻シタルモノノ	十	噸以上	一三	割五分以上
片	最高	緊張力	長サ	二吋ニ對スル伸

(一) 緊張力試験 右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
 二、諸試験及検査
 要ス

(二) 管若クハ板ハ内外面共平滑ニシテ齊一ナル厚サヲ有シ割疵剝疵等缺損ナキモノナルヲ
 △モノナルヲ要ス
 (一) 銅管及銅板ノ製造ニ使用スル銅ハ新地金ヲ用ヒ重量ニテ九割九分三厘以上ノ純銅ヲ含
 品質及製造等
 第二十八條 銅製目無管、銅製鐵付管及銅板

二、内側半径ヲ八分ノ三吋ニ至ラシムルモ製疵ヲ生ゼザルモノナルヲ要ス
 二、屈曲試験 十六分ノ五吋角ノ試験片ヲ約五分間熱湯中ニ浸シタル後之ヲ二重ニ曲グ其ノ
 二割五分乃至三割一四割五分 以上一八分 以下
 硫 黃一純 護 膜一礦 物 質 灰 分

第三十條 一、總テ「エボナイト」材料ハ純良ナル護膜及硫黃ヨリ成リ材質硬ク且ツ分子一様ニシテ粘性
 二、四時間華氏二百二十度ノ濕熱ニ曝スモ變質セザルモノ
 三、二時間華氏二百七十度ノ乾熱ニ曝スモ變質セザルモノ
 四、諸試験及検査 硫黄護膜ハ右記ノ試験ニ堪ユルモノナルヲ要ス

二、諸試験及検査 硫黄護膜ハ右記ノ試験ニ堪ユルモノナルヲ要ス

(一) 硫黄護膜ハ最良ノ新品ニテ製シ全部齊一ナル性質ヲ有シ充分壓搾セラレ氣泡細孔其
 Δベカラズ且ツ硫黄ハ三分酸化亞鉛ハ四割ヲ超過セザルモノナルヲ要ス

第三十條 一、品質及製造等

(一) 品質及製造等
 (二) 硫黄護膜ハ最良ノ原料ヲ用キ製造シ決シテ硫黄並酸化亞鉛以外ノ不純物ヲ含有セシ
 (三) 寸法検査 板ハ何レノ點ニ於テモ指定ノ厚サニ比シ百分ノ五以上ノ増減ヲ許サス
 (四) 分析試験 板ヨリ切取リタル見本ハ海軍工廠若ハ指定ノ場所ニテ分析試験ヲ行フヘシ
 (五) 屈曲試験 板ハ必要ニ應ジ屈曲試験ヲ行フコトアルヘシ

板ヨリ切取リタルモノ 四寸 以上一割五分 以上
 片一最高張力一長サ二吋ニ對スル伸

(一) 緊張力試験 特ニ指定ナキ限り燒戻ヲ施スコトナク右記試験ニ合格ノモノナルヲ要ス
 (二) 諸試験及検査
 (三) 製造中板ノ表面ニ生シタル黑色酸化物及鐵滓ハ完全ニ之ヲ除去スルヲ要ス
 (四) 板ハ押切ニ依リ正シク指定ノ幅ニ切斷スヘシ
 (五) 製造中板ノ表面ニ生シタル黑色酸化物及鐵滓ハ完全ニ之ヲ除去スルヲ要ス

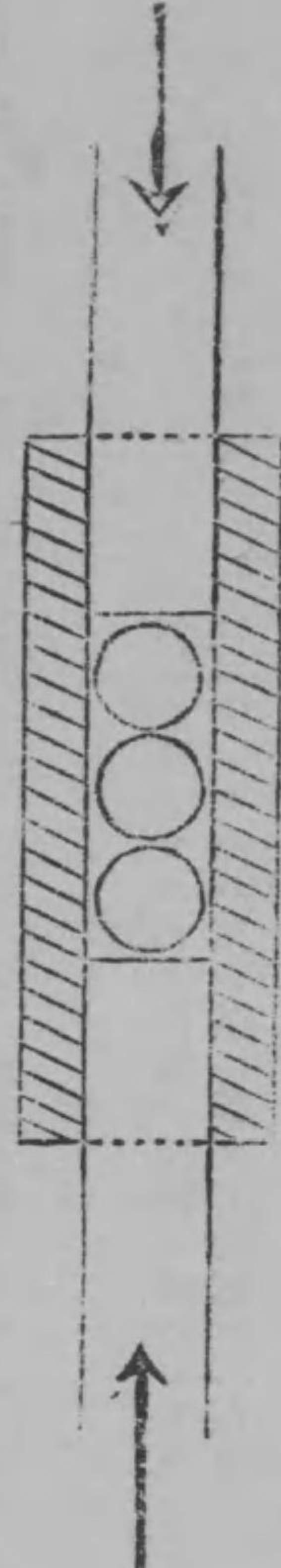
(一) 板ハ齊一ニ硬ク壓延シ表面平滑ニシテ光澤ヲ有シ且割疵、表面疵及剝疵等聊カタリ
 一〇・三五以下 三・五〇乃至四・〇〇 〇・〇四以下 〇・〇四以下 〇・五〇以上
 炭素(百分比) 「ニツケル」 燐 (百分比) 硫 黃(百分比) 滿 俺(百分比)

出シ特ニ指定セラレタル場合ノ外炭素以下ノ含有量右ノ範圍内ナルヲ要ス
 (一) 「タルピン、ノツズル」用白銅鋼板ハ「オーブ、ハース」式坩堝式又ハ電氣爐ニ依リ製
 品質及製造等
 (二) 品質及製造等
 (三) 廢却 同時ニ注文シタルモノニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ
 其ノ全注文數ヲ廢却スルコトヲ得
 (四) 分析試験 翼材料製造ヲ終リタルトキハ海軍工廠若ハ特ニ指定ノ場所ニ於テ分析試験
 (五) 寸法検査 翼材料ハ其ノ形狀所要型板ニ適合スルモノナルヲ要ス
 (六) 屈曲試験 翼材料ハ必要ニ應ジ屈曲試験ヲ行フコトアルヘシ

滿	俺	銅	二	四	噸	以上	一	割	以	上
俺	青	銅	二	四	噸	以上	一	割	四	分
眞	鋼	鋼	二	十	噸	以上	一	割	五	分
材	質	質	最高	緊張	力	長	サ	二	吋	ニ
										對
										ス
										ル
										伸

合格ノモノナルヲ要ス
 (一) 緊張力試験 翼材料ハ特ニ指定セラレタル場合ノ外燒戻ヲ施スコトナク右記規格ニ
 (二) 諸試験及検査
 (三) 品質及製造等
 (四) 分析試験 翼材料製造ヲ終リタルトキハ海軍工廠若ハ特ニ指定ノ場所ニ於テ分析試験
 (五) 寸法検査 翼材料ハ其ノ形狀所要型板ニ適合スルモノナルヲ要ス
 (六) 屈曲試験 翼材料ハ必要ニ應ジ屈曲試験ヲ行フコトアルヘシ
 (七) 材料ハ特ニ指定ナキ限り眞直ニシテ其ノ表面平滑ニ且割疵、縱疵、點蝕、氣泡等有害
 (八) 翼材料ハ特ニ指定セル場合ノ外製造後燒戻ヲ行ハサルモノトス
 (九) 翼材料ハ特ニ指定セル場合ノ外製造後燒戻ヲ行ハサルモノトス
 (十) 翼材料ハ特ニ指定セル場合ノ外製造後燒戻ヲ行ハサルモノトス

鋼球ノ徑(吋)	最大安全荷重(疋)	最大荷重(疋)
一・〇〇〇	一〇・五	三一・五
〇・八七五	九・〇	二七・〇
〇・七五〇	七・〇	二一・〇
〇・六二五	五・〇	一五・〇
〇・五〇〇	四・〇	一二・〇
〇・四三七五	三・〇	九・〇
〇・三七五	二・〇	六・〇
〇・三一二五	一・五	四・五
〇・三〇〇	一・〇	三・〇



但シ筒ノ内徑ハ試験スヘキ鋼球ノ徑ニ比シ千分ノ二十吋以上大ナルヲ許サズ
 ルコトナケ又最大荷重ヲ加フルモ破壊セサルモノナルヲ要ス
 圖ノ如キ筒ニ入レ荷重ヲ加フルニ中央ノ球ハ右表ノ最大安全荷重ニ於テ些少ノ變形ヲ生ス
 一、荷重試験同一寸法ノモノハ五十個若クハ其ノ端數ヲ一組トシ各組ヨリ三個ヲ撰出シ之レヲ
 品質型狀見本ノ通正確ニ磨仕上テ施シ着錆セサルモノナルヲ要ス
 ○軸 承 用 鋼 球

附 則

ハ其ノ規定ニ依ルベシ

第三十三條

試驗規格ハ前各條ノ規定ニ依ルモ製造方法書ニ定メタルモノ若クハ特令アルモノ
 青色保温材料
 其他ノ保温材料
 保温板
 共ニ對シ右記ノ如クナルヲ要ス
 一割五分以下(但シ絲、布、組紐ノ如キ加工品ハ二割二分以下)
 一割八分以下

三十分間輝紅色(華氏一五〇〇度以上)ニ熱シタル後其ノ減量當初ノ二「グラム」(濕分
 (一)灼熱減量 前項ニ依リ乾燥セシメタルモノヲ開放セル陶器製坩堝ニ入レ瓦斯爐中ニテ
 其ノ減量ヲ以テ算出スルモノトス
 ル部分ヨリ二「グラム」ツツノ見本ヲ採リ之ヲ一時間華氏二百二十度ノ溫度ニテ乾燥シ

(一)濕度 濕度ノ含有量ハ千分ノ二十五ヲ超過スベカラズ但シ濕度ハ検査官ノ必要ト認ム
 二、諸試験及検査 右記ノ諸試験ニ合格スルモノナルヲ要ス

(一)「タルペン、ケーシング」汽筒及蒸氣管等ニ對シテハ華氏五百五十度
 (一)汽罐、蒸氣管及直接罐ノ壓力ヲ受クルモノニ接觸スルモノニ對シテハ華氏八百度
 ルモ燒焦スルコトナキモノナルヲ要ス

一、品質及製造等 總テ石綿保温材料ハ其質ノ石綿ヲ以テ製造シ引續キ右記ノ熱度ニ曝露ス
 第三十二條 石綿保温材料

三、前諸項ノ外必要ナル事項ハ總テ海軍造船材料試験規格機關製造用材料ノ部第二十二條ニ準
迄曲クルモ裂疵ヲ生セサルモノナルヲ要ス

(二)冷質屈曲試験、一吋角ノ試験片ヲ以テ冷質ノ儘四分ノ一吋以下ノ半徑ニテ前記ノ角度
焼 鋼 二十七噸以上三十二噸以下 三 割 以 上 一 百 八 十 度

(一)緊張力試験、右記試験ニ合格ノモノヲ要ス
諸試験及検査

炭素 (百分比) 一 燐 (百分比) 一 硫黄 (百分比) 一 滿俺 (百分比) 一 硅素 (百分比)
〇、一〇乃至〇、二〇 〇、〇四以下 〇、〇四以下 〇、六〇以下 〇、三〇以下

一、品質及製造等、機關ノ主要部ニ使用スル膚焼鋼ハ軟 鋼ニシテ炭素以下ノ含有量右ノ範圍
内ナルヲ要ス

膚焼鋼材料試験規格
艦船機關ノ主要部ニ使用スル膚焼鋼ノ材料試験規格常分ノ内右ノ通内定ス

技術機第二〇號 (大正七年十二月十四日)(本規格ハ變更スルコトナシトセズ注意ヲ要ス)

六枚合	各種	一、八〇〇以上	一、三〇〇
五枚合	二吋以上	一、七〇〇以上	一、二〇〇
四枚合	二吋未滿ノ通	一、六〇〇以上	一、一〇〇
	二吋以上ハ指定原厚	一、五〇〇以上	一、七〇
	二吋未滿原幅或	一、四〇〇以上	
		二五以下	

三枚合	二吋以上	四〇〇以上	一、三〇〇
	二吋未滿	一、二〇〇以上	
	調帶ノ幅	幅	標點間距離(幅一吋ニ付英斤)
	試驗材寸法	最高緊張力	伸 %
			重量(米ニ付疋幅一吋長)

二、任意ノ部ヨリ試験材ヲ採リ緊張力試験ヲ施行シ右ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
ニシテ使用ニ際シ容易ニ剝離溶解シ或ハ裂疵ヲ生スルコトナキモノナルヲ要ス

一、木綿調帶ハ優良ナル材料ヲ用ヒ製造シ厚サ不同ナク又塗料ヲ施セルモノニ在テハ塗抹齊一
ヲ廢却スルコトアルモノトス

五、廢却、試験検査ノ結果規格ニ適合セサルトキハ其ノ組ニ屬スル全部ヲ不合格トス
同時ニ注文シタルモノニシテ不合格ト定マレルモノ全數ノ四割ニ達スルトキハ其注文全數

鋼球ノ徑(吋)	〇・七五以上	同	一萬分ノ四以下
	〇・七五未滿	左	一萬分ノ三以下
		右	一萬分ノ二以下
		公	二
		差	(吋)

四、寸法検査、右ノ規格ニ適合スルモノナルヲ要ス
スルコトアルモノトス

三、必要ト認ムルトキハ更ニ前項ノ荷重ヲ増シ中央ノ球ヲ破壊スルニ至ラシメ其ノ状態ヲ検査
・二五〇 一三五 四〇・五
・一二五 一二〇 三六・〇

- 「スパンヤーン」ハ試験網ノ周ニ應シ大中小ノ三種ニ分ツ
 - 七倍ノ長間チ「スパンヤーン」チ以テ二重ニ堅固ニ「セルア」スル事第一圖ニ示スカ如シ
 - 一、試験片タルヘキ餘尺ノ兩端ニ於テ各周ノ十八倍チ取り之チ折返シ「シンアル」チ入レ周ノ約斷スルモノトス但シ試験標點間ノ長サ三呎以上ナルチ要ス
 - 二、破断力試験ハ各房ノ餘尺チ次項ニ示ス方法チ以テ兩端ニ「アイ」チ作り試験機ニ掛ケ緊張破網ニ擦リ上ケタル時「ストランド」ノ節ハ網ノ周ノ十分ノ九以下トス
 - 「ストランド」ニ作り上ケタル時「ヤーン」ノ節ハ網ノ周ノ十分ノ七以下トス
 - 一、網ノ擦リハ右記ノ條件ニ適合スルチ要ス
 - 一、網ノ重量ハ別表規格ニ示ス如クナルチ要ス但シ百分ノ五以下ノ増減チ許ス
 - 一、網ノ各「ストランド」ノ「ヤーン」數ハ別表ノ數以上ナルチ要ス
- | | | |
|-----------|---|---|
| 十三吋餘十五吋以下 | 八 | 尋 |
| 十一吋餘十三吋以下 | 七 | 尋 |
| 九吋餘十一吋以下 | 六 | 尋 |
| 七吋餘九吋以下 | 五 | 尋 |
| 五吋餘七吋以下 | 四 | 尋 |
| 三吋餘五吋以下 | 三 | 尋 |
| 一時餘三吋以下 | 二 | 尋 |
| 一時以下 | 一 | 尋 |
- 網ノ周 餘尺
- 二、破断力試験ノ爲メ各房共右記ノ餘尺チ附スルチ要ス
 - 力試験ノ際網ノ外部ニ滲ミ出テ粒狀チ呈セサルチ要ス

- 一、「テール」網ノ「ヤーン」ハ充分「テール」チ滲ミ込マセタル後充分乾燥シタルモノチ用ヒ破断
- 一、網ニハ製造ニ必要以上ノ油チ含マシムヘカラス
- 一、網チ構成スル「ヤーン」ノ太サ及材質ハ各部凡テ同一ナルチ要ス
- 一、「マニラ」網ハ上等「マニラ」麻チ用ヒ三ツ擦トス
- 一、「テール」網ハ上等「テール」引麻チ用ヒ三ツ擦トス
- 一、白麻網ハ上等白麻チ用ヒ三ツ擦トス

海軍造船材料試験規格麻網及「マニラ」網ノ部
 大正三年九月六日達第百三十四號 (本規格ハ變更スルコトナシトセズ注意チ要ス)

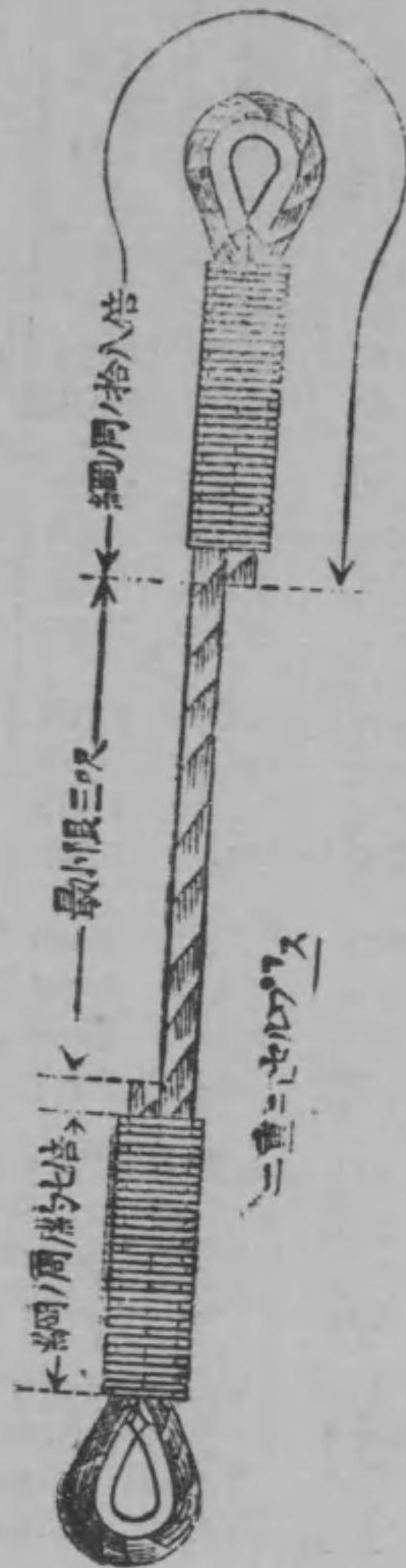
上チ經過セシムヘカラス
 二、前項ノ熱處理ニ要スル加熱ノ時間ハ打物ノ中心カ所要ノ温度ニ達シタル時ヨリ三十分間以

攝氏 八五〇度附近	攝氏 六〇〇度附近	スヘシ
油 燒 入 燒	戻	以上ノ温度ハ打物ノ成分ニ應シ適當ニ加減
一、温度	考	

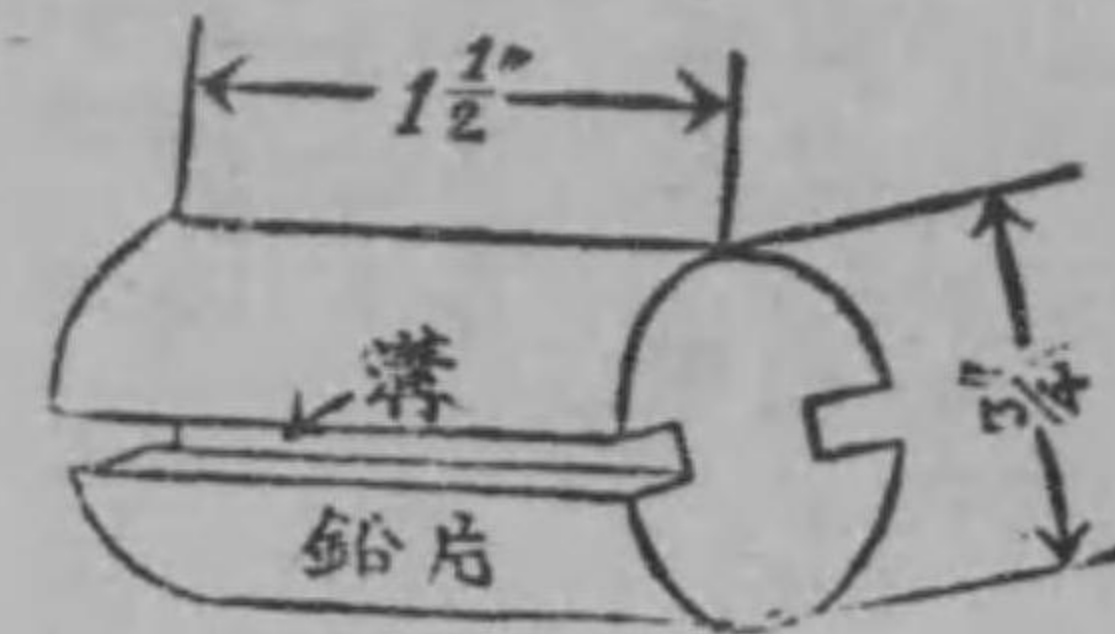
海軍造船材料試験規格機關製造用材料ノ部第二十二條ノ二中兒齒車打物熱處理ノ標準チ右ノ通
 技術機第二一號 (大正七年十二月二十六日)
 據スルモノトス

- 造者ニ於テ準備スヘシ
- 一、前項ノ證據ハ製造者ノ工場ニ於テ試験ヲ施行スル場合ニ適用スルモノニシテ其ノ材料ハ製ス如キ形トナシ試験官自ラ之レニ合格記號ヲ印ス
 - 二、第二圖ニ示ス如キ鉛片ノ溝ヲ通シテ適當ニ結ヒタル後鉛片ヲ槌打シテ平坦トシ第三圖ニ示網ノ「コイル」ノ内側適宜ノ部分ニ於テ小網線ヲ網ノ「ストランド」ノ間ニ挟ミ此線ノ兩端ヲ
 - 一、上記諸種ノ試験ノ結果試験官ニ於テ合格ト認メタル品ニハ右記ノ證據ヲ附スヘシ
 - 二、上記ノ外場合ニヨリテハ尙試験官ニ於テ必要ト認ムル試験ヲ施行セシムル事アルヘシノ測定亦同シ
 - 一、凡テ網ノ周ハ外接圓筒ノ周ヲ言ヒ網ノ「コイル」ニ卷カレタル後測定スルモノトス網ノ撚リ
 - 周五吋餘 百分ノ一三
 - 周五吋以下 百分ノ一〇
 - 一、前項ノ如クシテ測定セル網ノ延伸度ハ右記以下ナルヲ要ス
 - 點ヲ印シ緊張力カ規定破斷力ニ達シタル時此二點間ノ距離ヲ測リ網ノ延伸度ヲ定ム
 - 破斷力試験ニ於テ緊張力カ規定破斷力ノ六分ノ一ニ達シタル時試験片ノ上ニ距離三呎ノ二破斷力ハ別表規格以上タルヲ要ス
 - 小 三吋未滿 三本撚
 - 中 三吋以上六吋未滿 六本撚
 - 大 六吋以上 八本撚
- 試験網ノ周 「ヤーン」ノ數

第一圖



第二圖



第三圖



白麻綱破断力及綱重量表

綱ノ周	一ラノン 「 ソ ト	破断力 T.	百重 尋 ノ 量 LBS.	綱ノ周	一ラノン 「 ソ ト	破断力 T.	百重 尋 ノ 量 LBS.
3//	2	.063	3	6 1/4//	117	17.80	888
3 1/4	//	.113	6	6 3/4	126	18.70	957
3 1/2	3	.176	9	7	136	20.10	1029
3 3/4	//	.254	12	7 1/4	146	21.60	1104
I	4	.450	21	7 3/4	156	23.00	1182
I 1/4	5	.710	33	7 3/4	167	24.00	1262
I 1/2	7	1.01	48	8	178	25.06	1344
I 3/4	9	1.38	65	8 1/4	189	27.20	1430
2	11	1.80	84	8 3/4	201	28.60	1518
2 1/4	14	2.28	107	8 3/4	213	30.60	1603
2 1/2	17	2.82	132	9	225	32.40	1701
2 3/4	21	3.41	159	9 1/4	238	34.20	1797
3	25	4.05	189	9 3/4	251	36.10	1896
3 1/4	29	4.75	222	9 3/4	264	38.20	1997
3 1/2	34	5.50	258	10	278	40.00	2100
3 3/4	39	6.32	296	10 1/2	306	44.00	2316
4	44	7.20	336	11	336	48.50	2541
4 1/4	50	7.80	380	11 1/2	367	53.00	2778
4 1/2	56	8.72	426	12	400	56.90	3024
4 3/4	62	9.70	474	12 1/2	434	62.50	3282
5	69	10.77	525	13	470	67.60	3549
5 1/4	76	11.86	579	13 1/2	507	73.00	3828
5 1/2	84	13.00	636	14	546	78.50	4116
5 3/4	92	13.90	595	14 1/2	585	84.20	4416
6	100	15.12	756	15	625	90.00	4725
6 1/4	108	16.40	821				

「テール」綱破断力及重量表

綱ノ周	一ラノン 「 ソ ト	破断力 T.	百重 尋 ノ 量 LBS.	綱ノ周	一ラノン 「 ソ ト	破断力 T.	百重 尋 ノ 量 LBS.
3//	2	.045	3.5	6 1/4//	117	13.53	904
3 1/4	//	.080	6.5	6 3/4	126	14.60	1072
3 1/2	3	.127	10.0	7	136	15.70	1153
3 3/4	//	.180	13.5	7 1/4	146	16.80	1237
I	4	.320	23.5	7 3/4	156	18.00	1324
I 1/4	5	.490	37	7 3/4	167	19.20	1414
I 1/2	7	.720	53	8	178	20.50	1505
I 3/4	9	.980	72	8 1/4	189	21.80	1602
2	11	1.28	94	8 3/4	201	23.00	1701
2 1/4	14	1.62	119	8 3/4	213	24.50	1801
2 1/2	17	2.00	147	9	225	25.90	1906
2 3/4	21	2.42	178	9 1/4	238	27.40	2013
3	25	2.88	212	9 3/4	251	28.90	2124
3 1/4	29	3.38	249	9 3/4	264	30.40	2237
3 1/2	34	3.92	289	10	278	31.00	2352
3 3/4	39	4.50	331	10 1/2	306	35.35	2594
4	44	5.12	377	11	336	38.80	2846
4 1/4	50	5.78	426	11 1/2	367	42.40	3112
4 1/2	56	6.48	477	12	400	46.10	3387
4 3/4	62	7.22	532	12 1/2	434	50.00	3675
5	69	8.00	589	13	470	54.15	3975
5 1/4	76	8.82	649	13 1/2	507	58.40	4288
5 1/2	84	9.68	712	14	546	62.75	4610
5 3/4	92	10.60	778	14 1/2	585	67.40	4946
6	100	11.53	847	15	625	72.10	5292
6 1/4	108	12.50	919				

- 十一、鋼線網ノ重量ハ第二表ニ示ス如クナルヲ要ス但シ百分ノ五以下ノ増減ヲ許ス
 - 十、鋼線網ハ總テ第四表ニ示ス破斷力ニ達スルヲ要ス
 - 九、鋼線網ノ麻心ハ總テ上等ノ麻ヲ用ヒ必要以上ノ油類ヲ含マシムル事ナキヲ要ス
 - 八、鋼線網ハ特ニ指定サレタル場合ノ外其ノ外面ニ塗料等ヲ塗布スヘカラス
 - 七、鋼線網ヲ構成スル子線ハ總テ一房ヲ通シテ一線ヲ用ヒ接合ヲ許サス
 - 六、鋼線網ノ擦ハ特ニ指定サレタル場合ノ外右擦トシ子繩ヲ左擦トス
以テ熱槽亞鉛鍍ヲ施シタル子線ヲ以テ製作セルモノタルヲ要ス
 - 五、第六號及第七號鋼線網ハ最上等「ブラン」鋼ヨリ抽出シ特ニ指定サレタル場合ノ外純亞鉛ヲ槽亞鉛鍍ヲ施シタル子線ヲ以テ製作セルモノタルヲ要ス
 - 四、第一號、第二號、第三號、第四號及第五號鋼線網ハ上等増塙鋼ヨリ抽出シ純亞鉛ヲ以テ熱
 - 三、海軍ニ於テ使用スル鋼線網ノ種類ヲ第一號乃至第七號ノ七種トシ其ノ制式ハ第一表ノ通ト乘スルモノトス
 - 二、測定スルモノニシテ其ノ方法ハ第一圖ニ示スイ、ロ、間ノ距離ヲ測リ之ニ三、一四一六ヲ網ノ太サハ總テ外接圓筒ノ周ヲ以テ之ヲ呼稱シ網力「ヨイル」ニ卷カレタル儘ノ状態ニ於テ擦ノ度合等凡テ均一ナルヲ要ス
 - 一、鋼線網ハ總テ六ツ擦トシ各子繩中ノ子線數ハ本規格ニ定ムル所ニ依リ全長ヲ通シテ徑竝ニ
- 海軍造船材料試驗規格 鋼線網ノ部
大正四年一月二十八日達第八號

「マニラ」網破斷力及重量表

網ノ周	一ノ「ラ」ノ「スト」	破斷力	百重尋ノ量	網ノ周	一ノ「ラ」ノ「スト」	破斷力	百重尋ノ量
		T.	LBS.			T.	LBS.
3//	3	.194	11.5	63//	126	15.72	911
1	4	.345	20	7	136	16.90	980
1 1/4	5	.539	31	7 1/4	146	18.13	1051
1 1/2	7	.777	45	7 1/2	156	19.40	1125
1 3/4	9	1.04	61	7 3/4	167	20.72	1201
2	11	1.38	80	8	178	22.08	1280
2 1/4	14	1.75	101	8 1/4	189	23.50	1361
2 1/2	17	2.16	125	8 1/2	201	24.92	1445
2 3/4	21	2.61	151	8 3/4	213	26.41	1531
3	25	3.10	180	9	225	27.95	1620
3 1/4	29	3.64	211	9 1/4	238	29.53	1711
3 1/2	34	4.23	245	9 1/2	251	31.16	1805
3 3/4	39	4.86	281	9 3/4	264	32.80	1901
4	44	5.52	320	10	278	34.50	2001
4 1/4	50	6.24	361	10 1/4	306	36.95	2205
4 1/2	56	7.00	405	11	336	40.55	2420
4 3/4	62	7.80	451	11 1/2	367	44.30	2645
5	69	8.64	500	12	400	48.30	2880
5 1/4	76	9.52	551	12 1/2	434	52.40	3125
5 1/2	84	10.43	605	13	470	56.60	3380
5 3/4	92	11.42	661	13 1/2	507	61.15	3645
6	100	12.41	720	14	546	65.70	3920
6 1/4	108	13.47	781	14 1/2	585	70.50	4205
6 1/2	117	14.60	845	15	625	75.00	4500

十四、同一子線ヲ用ヒ同一機械ニヨリテ連續製作セル數房ノ鋼線網ニアリテハ其ノ内ヨリ任意

行ハシムル事ヲ得但シ再試験ハ唯一回ニ限ルモノトス
ニ達セサル以前ニ於テ子線ノ何レカカ切斷シタルトキハ改メテ試験材ヲ取り再試験ヲ
第四表ノ破斷力ニ達セサルモノハ不合格トス若シ緊張力未タ規定破斷力ノ二分ノ一
以上ノ網ニアリテハ周ノ六倍以上トシ二吋半未滿ノ網ニアリテハ總テ十五吋トス
試験材ヲ試験機ニ掛ケ漸次緊張シ破斷スルモノトス試験材ノ兩支點間ノ距離ハ二吋半
如キ圓錐形トス
ミ之ヲ萬力ニテ固定シ鋼線網ト型トノ間ニ溶解シタル適當ナル合金ヲ注入シ第四圖ノ
攪縮ニテ容易ニ固持セシムルタメ兩端ノ燃ヲ解キ第三圖ニ示ス如キ鐵製ノ型ノ間ニ挾
各房ノ一端ヨリ必要ナル長サヲ切取り試験材トス此ノ試験材ノ兩端ハ普通ノ試験機ノ
試験材

(ロ) 緊強力試験

本試験ハ可延性試験ニ合格シタル網ニ就テ之ヲ行フ
ナ合格トシ七分ノ一ヲ超ユル時ハ該品ヲ不合格トス
第一回試験ノ結果ト計算シテ不合格子線ノ數試験材總數ノ七分ノ一以下ナル時ハ該品
ナル時ハ第一回試験材ヲ選擇シタル殘餘ノ子線ヨリ任意ニ其ノ一ヲ取り再試験ヲ行ヒ
一若シクハ兩者ニ於テ不合格子線ノ數試験材總數ノ七分ノ一ヲ超ユルモ七分ノ二以下
ル時ハ該品ヲ合格トシ七分ノ二ヲ超ユル時ハ該品ヲ不合格トス若シ前記兩種試験中ノ
合ニアリテハ前記兩種試験ノ何レニ於テモ不合格子線ノ數試験材總數ノ七分ノ一以下ナ

新ニ製作スル網ニアリテハ子線ハ總テ前記兩種試験ニ合格スルヲ要シ又既成鋼成網ノ場
合格不合格ノ決定

ス總テ八回トス次ニ攪縮ヲ反轉シ元ニ捲戻スモ破斷セサルヲ要ス
ノ周圍ニ「ニツパー」ニテ張りタル部分ヲ卷キ著カシム其ノ回轉數ハ子線ノ太サニ關セ
テ固持シツツ折り返シ點ヲ固持セル攪縮ヲ廻轉シテ線ニ捻ヲ與フルト同時ニ子線自身
其ノ折り返シ點ヲ試験機ノ他ノ攪縮ニ固持セシメ又折り返シタル一端ハ「ニツパー」ニ
捲解試験、試験用子線ノ一端ヲ試験機ノ攪縮ノ一ツニ固持セシメ適宜ノ所ヨリ折返シ
距離ヲ變更シタル時ハ捻リ數ハ長サニ正比例シテ増減セシムルモノトス
ニ應シ第三表ニ依リ捻ヲ與ヘ破斷セサルヲ要ス若シ不得已事情ノ爲メニ規定ノ攪縮間
ノ攪縮ニ固持セシメ(兩攪縮間ノ距離ハ第三表ニ據ル)一方ノ攪縮ヲ廻轉シテ線ノ太サ
檢回試験、試験用子線ノ兩端ヲ試験機(自動的ニ捻リ數ヲ表示スル裝置ヲ備フルモノ)
試験ノ方法

ヲ取り之ヲ構成セル總テノ子線ヲ試験材トシ各試験材ニ就キ檢回及捲解兩試験ヲ行フ
シ既成鋼線網ニアリテハ各房ノ一端ヨリ試験ニ必要ナル長サヲ切取り任意其ノ一子線
アリテハ黑線ノ儘)一本毎ニ其ノ一端ヨリ試験ニ必要ナル長サヲ切取り之ヲ試験材ト
新ニ製作スル鋼線網ニアリテハ亞鉛鍍ヲ終リタル各子線(亞鉛鍍ヲ要セサル鋼線網ニ
試験材

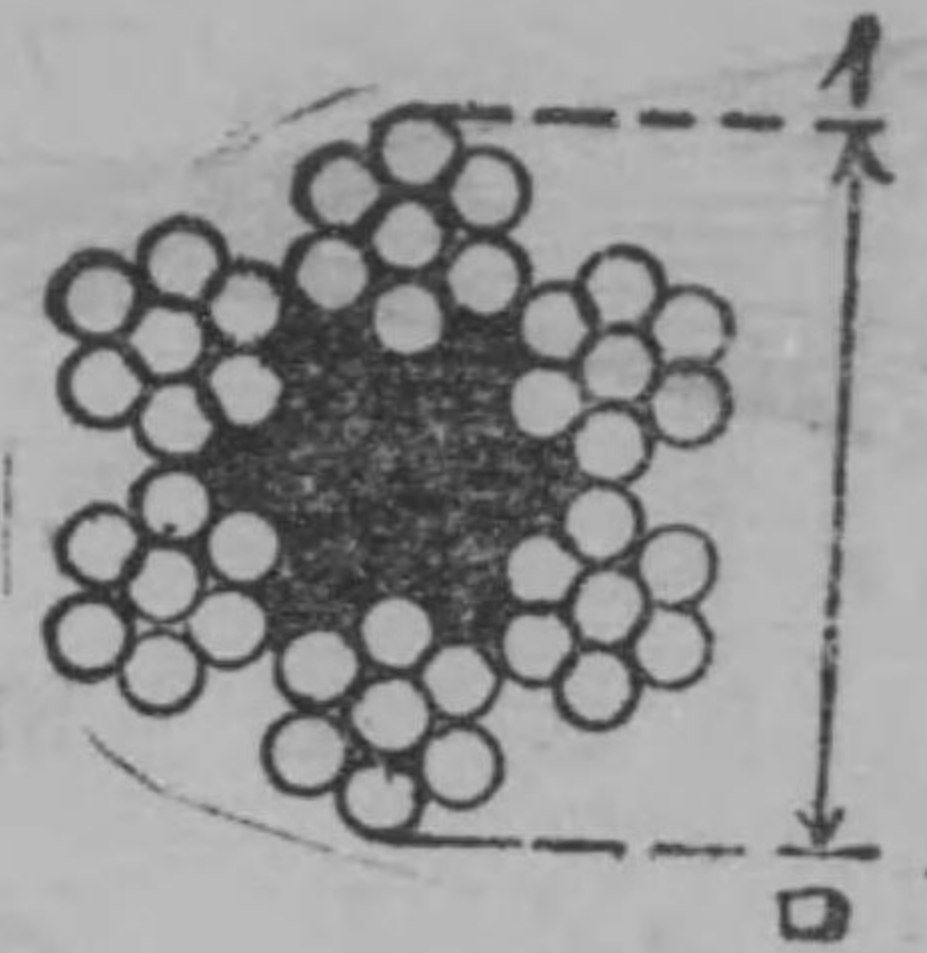
本試験ヲ分チテ檢回及捲解試験ノ二トス

(イ) 可延性試験(子線ニ就テ之ヲ行フ)

十三、鋼線網ノ子線ハ右記ノ試験ニ合格スルヲ要ス
十二、網ノ長サハ各房共本規格ニ規定セル試験ヲ行フニ必要ナル餘尺ヲ有セシムルヲ要ス

- 十八、製造者ニ於テ準備スルモノトス
前二項ノ證票ハ製造者ノ工場ニ於テ試験ヲ施行スル場合ニ適用スルモノニシテ其ノ材料
ヘシ
ノ證票ヲ試験材ニ附着シ之ニ試験材ノ番號ヲ記シ試験官ノ檢印ヲ施シ試験材ノ錯誤ヲ防ク
- 十七、緊張破斷力試験ニ於テ試験材ヲ取りタル後直チニ試験ヲ施行シ難キ場合ニハ前項ト同様
他面ニハ試験官自ラ之ニ合格檢印ヲ施ス
後鉛片ヲ槌打シテ平坦トシ第六圖ニ示ス如キ形トナシ鉛片ノ一面ニハ製造者ノ記號ヲ印シ
テ網ノ子繩ノ間ニ挾ミ此ノ線ノ兩端ヲ第五圖ニ示ス如キ鉛片ノ溝ヲ通シテ適當ニ結ヒタル
- 十六、試験官ニ於テ合格ト決定シタル品ニハ右ノ證票ヲ附スヘシ網ノ適宜ノ部分ニ於テ小網線
ヲ得
- 十五、上記諸種ノ試験ノ外試験官ハ場合ニヨリ其ノ必要ト認ムル他ノ試験ヲ施行セシムルコト
ニ選ヒタル一房ノミヲ試験シ他房ノ試験ヲ省略スルコトヲ得

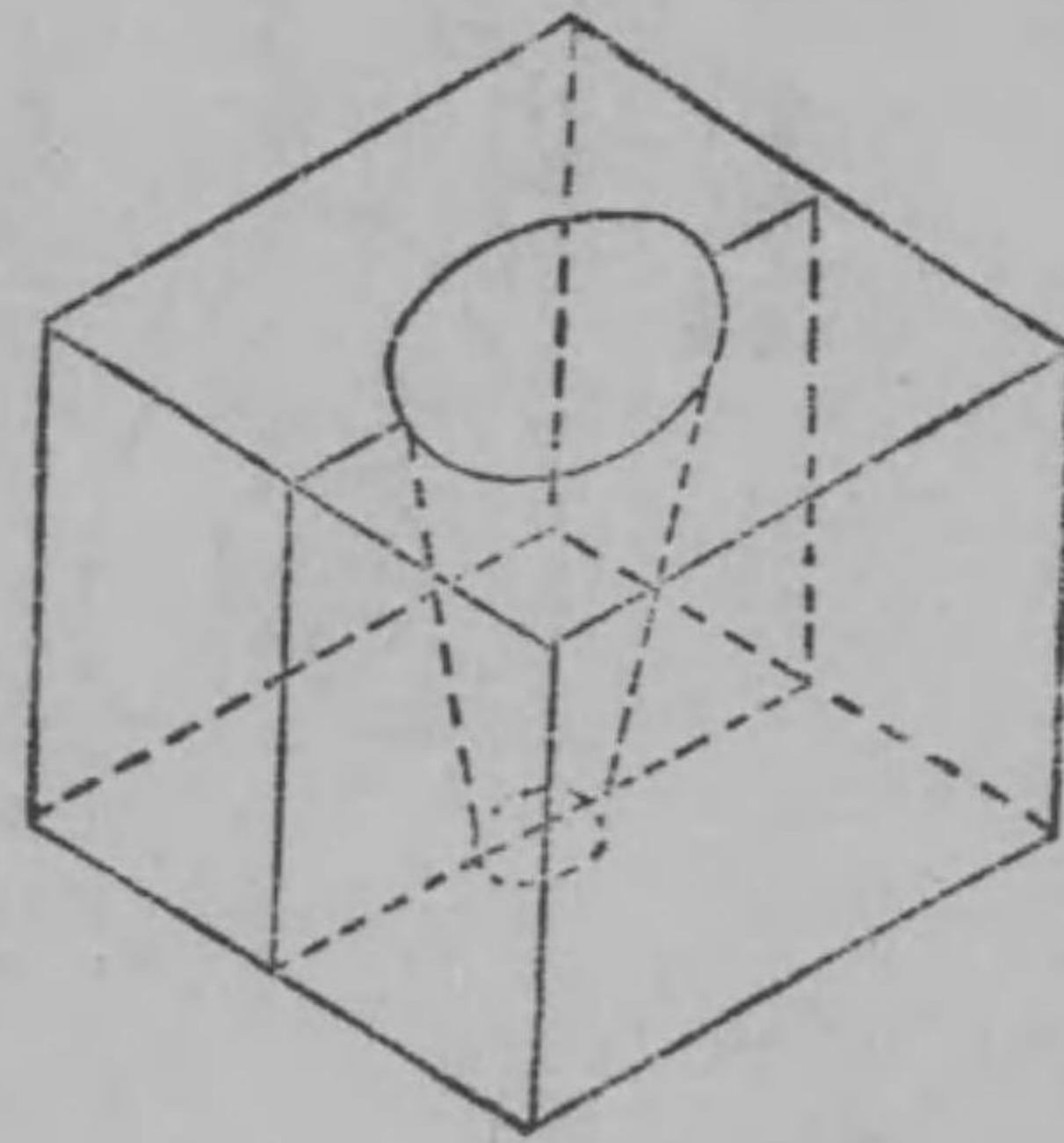
第一圖



第二圖

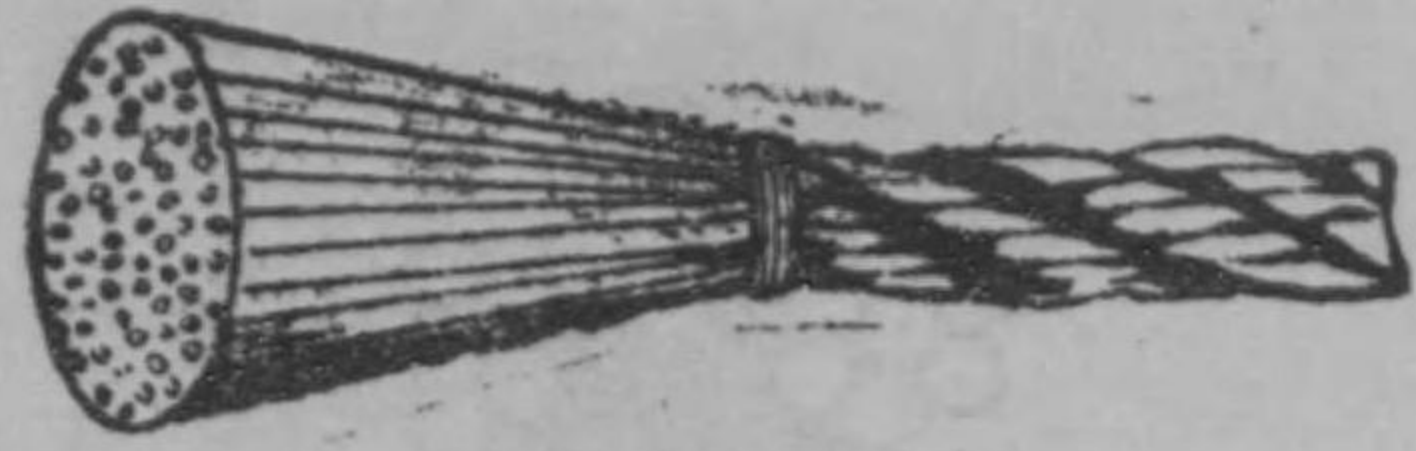


第三圖

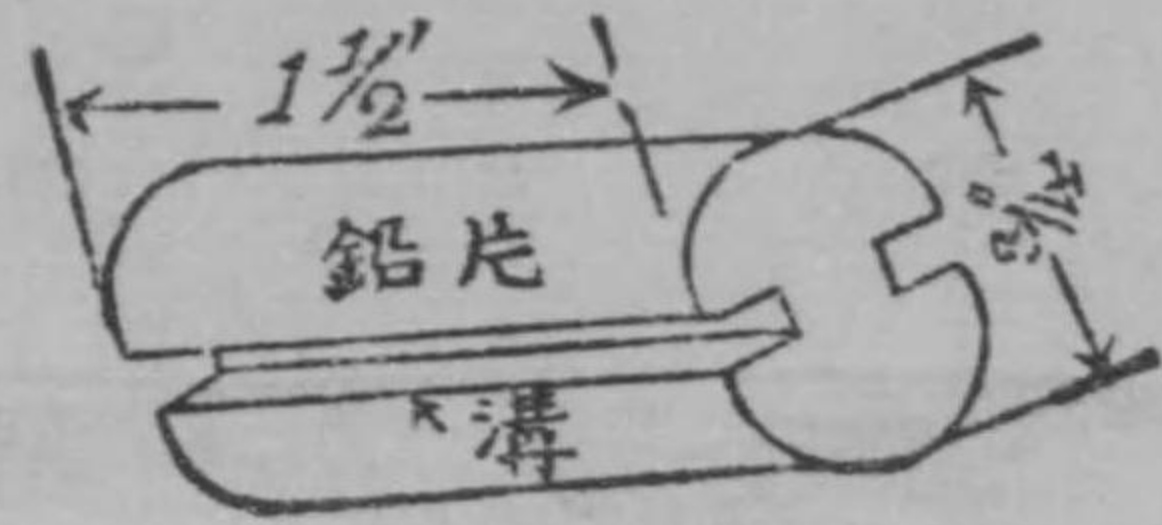


1018

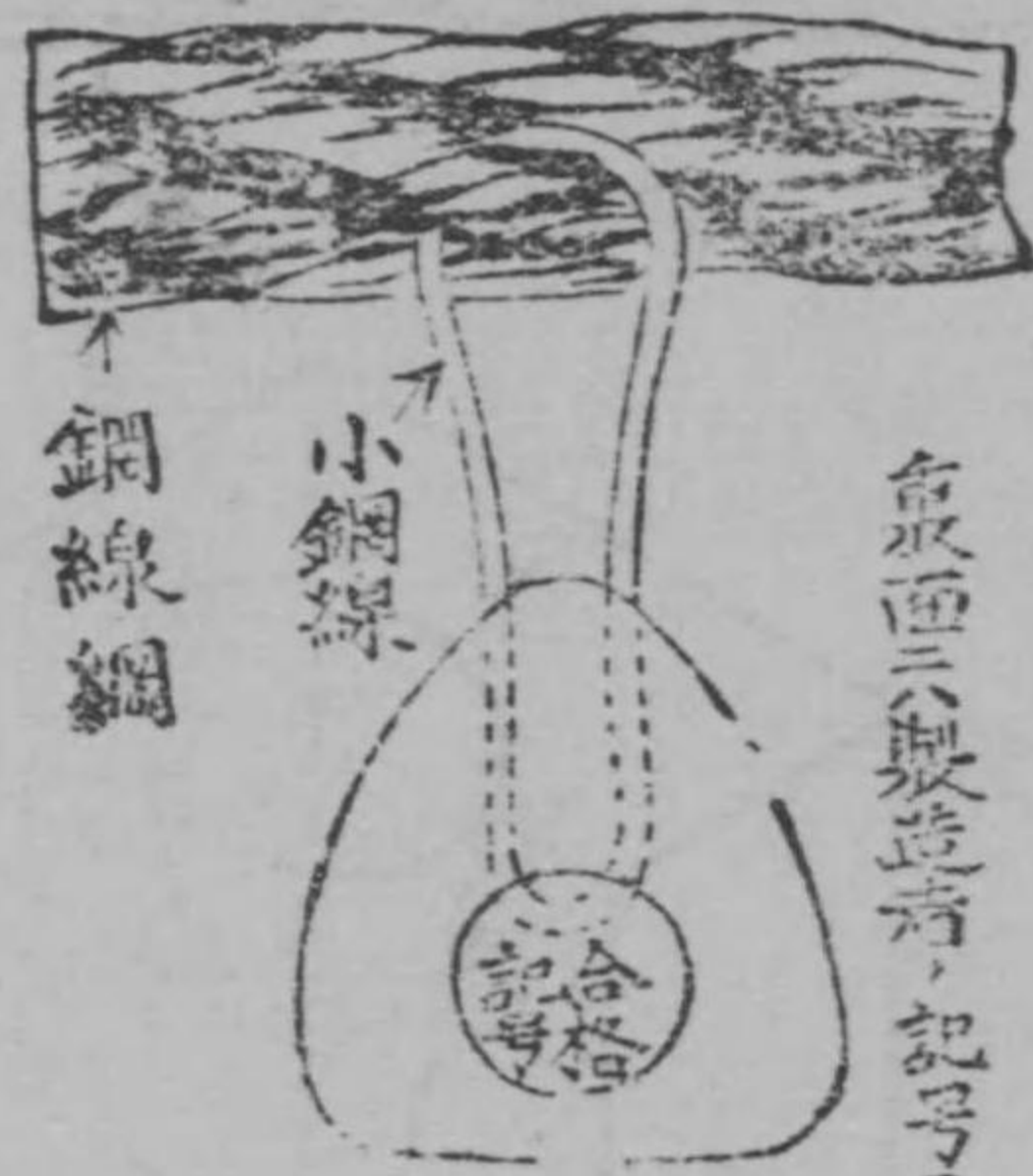
第四圖



第五圖



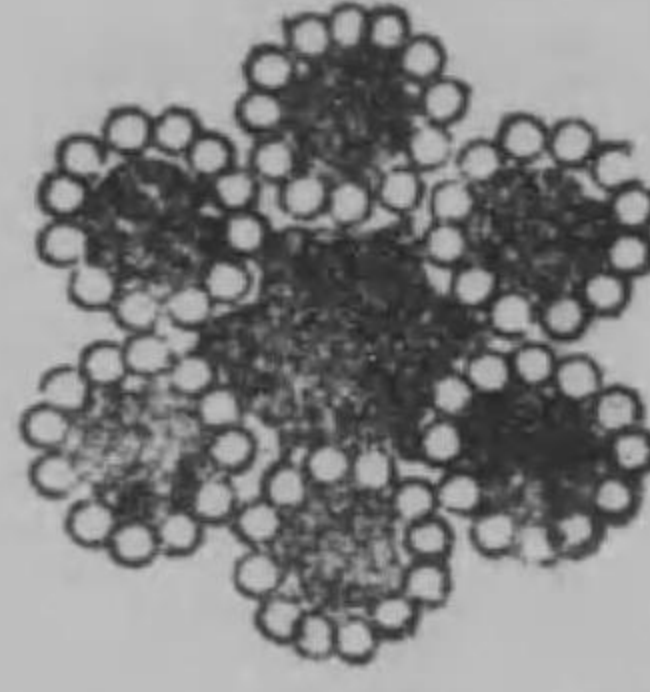
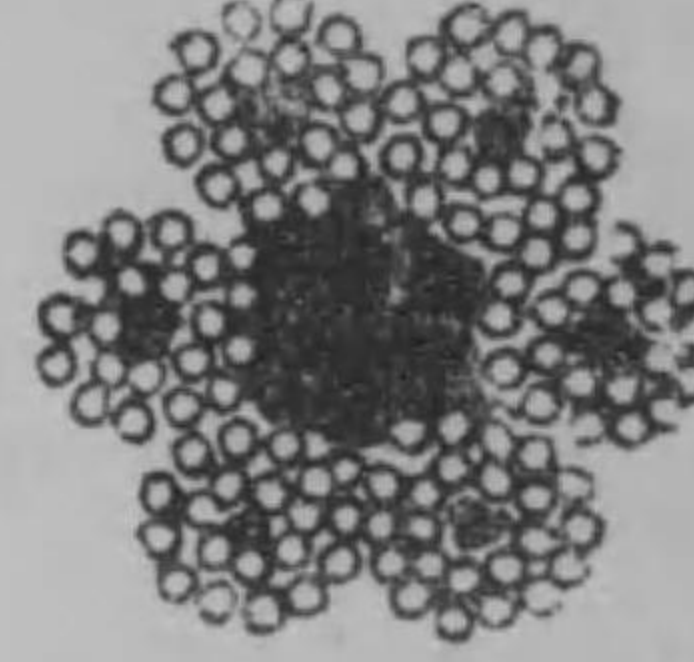
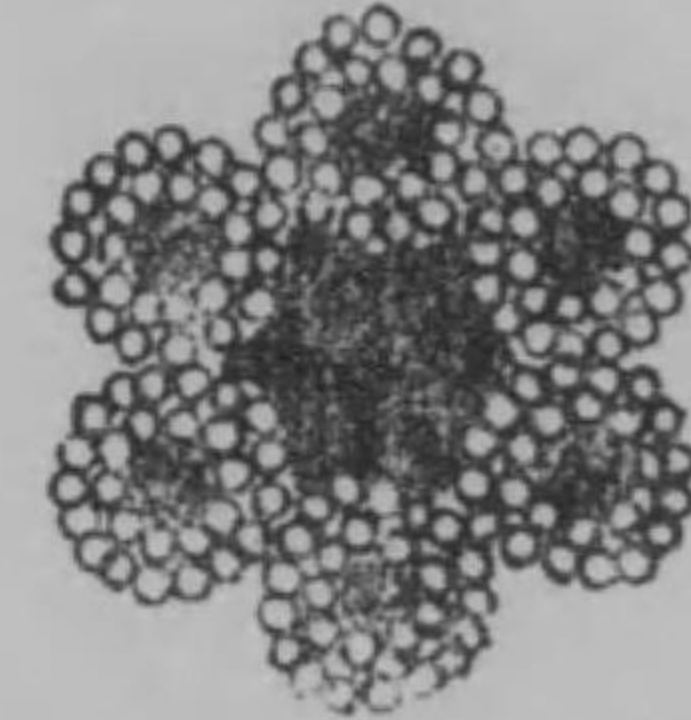
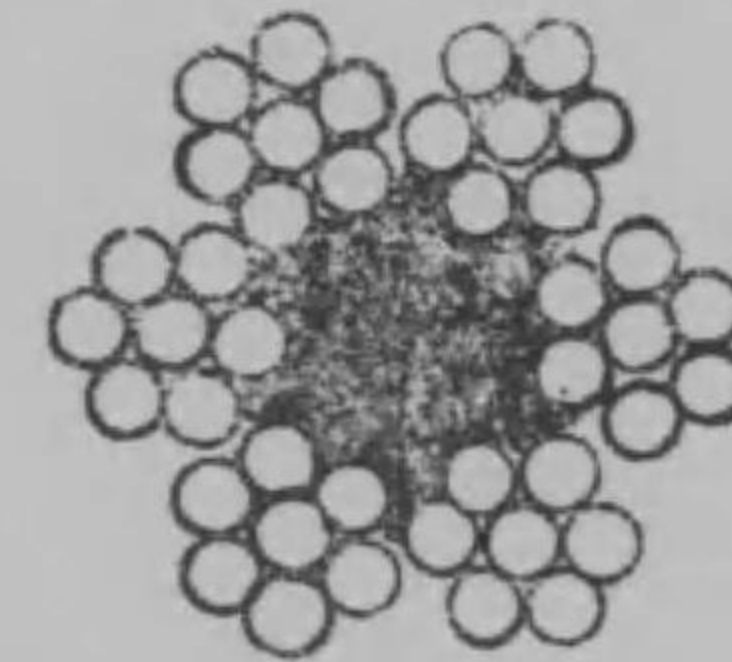
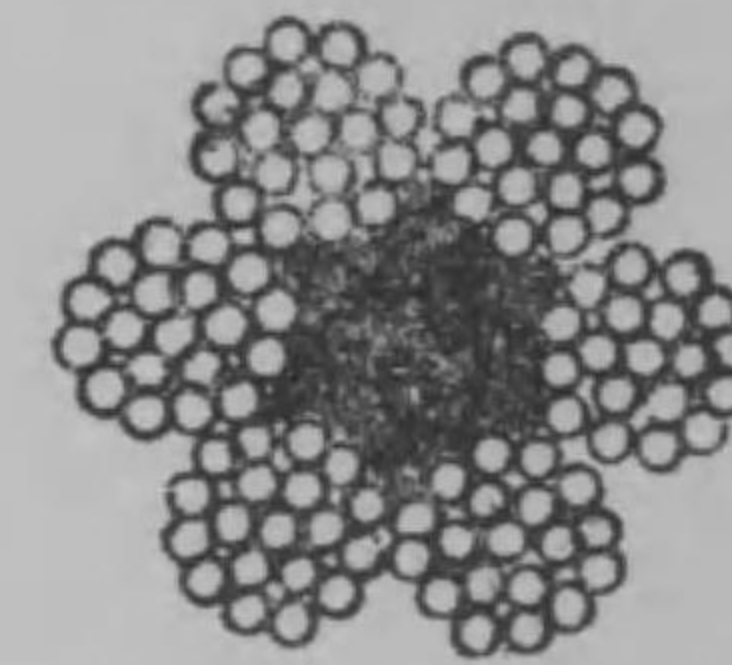
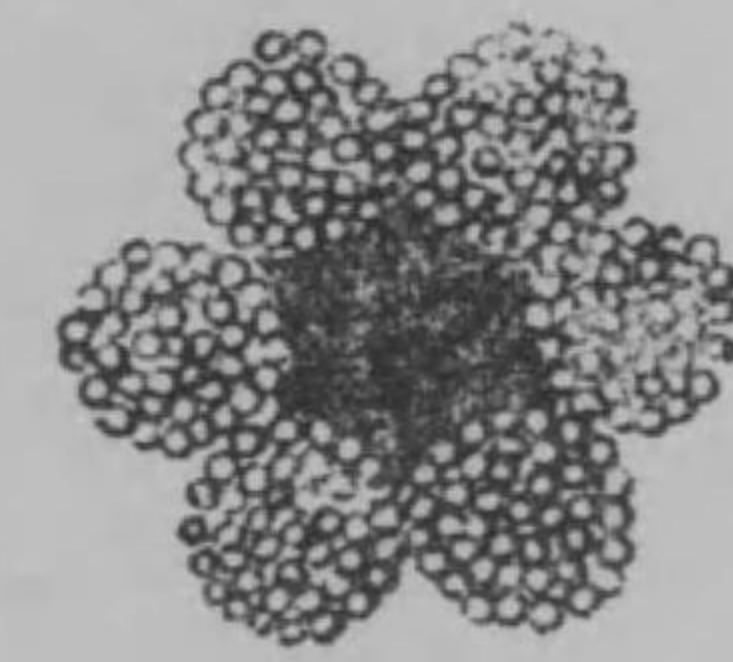
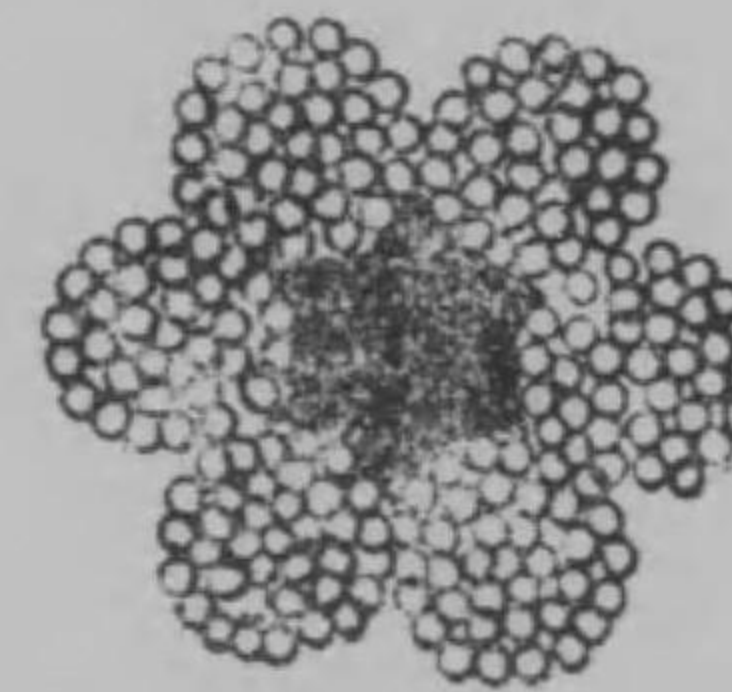
第六圖



最面六製造時，記号ヲ印ス

Faint grid table with multiple rows and columns, possibly containing technical specifications or data.

第 一 表

第 一 號	第 二 號		第 三 號	
クルシブルスチールフレキシブルワイヤ、ロープ 埃 塙 鋼 線 柔 軟 鋼	クルシブルスチールスパンヤーンフレキシブルワイヤロープ 埃 塙 鋼 線 特 別 柔 軟 鋼		クルシブル、スチール、エキストラ、フレキシブルワイヤロープ 埃 塙 鋼 線 最 特 別 柔 軟 鋼	
				
十二本線六ツ撚	二十四本線六ツ撚		三十六本線六ツ撚	
中 心 及 各 子 繩 心 麻 入				
周四吋半以下	周五吋半以下		周八吋半以下	
ホ ー サ ー 及 動 索 用				
第 四 號	第 五 號	第 六 號	第 七 號	
クルシブル、スチール、ワイヤロープ 埃 塙 鋼 線 鋼	クルシブル、スチール、フレキシブル、ワイヤロープ 埃 塙 鋼 線 柔 軟 鋼	スチール キストラスペシアル、フレキシブルワイヤロープ 「プ ラ ウ」鋼 線 最 特 別 柔 軟 鋼		
				
七本線六ツ撚	十九本線六ツ撚	三十七本線六ツ撚	六十一本線六ツ撚	
中 心 麻 入				
周三吋半以下	周六吋以下	周五吋以下	周六吋以下	
静 索 用	静索及動索用	揚 重 用	揚挺及揚重用	

第二表 鋼線網重量規格表 (LBS./FATHOM)

網ノ周 (吋)	第一號 (十二本 六擦)	第二號 (二十四 本六擦)	第三號 (三十本 六擦)	第四號 (七本 六擦)	第五號 (十九本 六擦)	第六號 (三十七 本六擦)	第七號 (六十一 本六擦)
3/8	.10	.12		.14	.14		
1/2	.18	.22		.25	.24		
5/8	.28	.34		.38	.38		
3/4	.40	.49		.55	.54		
7/8	.54	.67		.75	.74		
1	.71	.87	.82	.98	.96	.95	
1 1/8	.90	1.10	1.04	1.24	1.22	1.20	
1 1/4	1.11	1.36	1.28	1.53	1.50	1.48	
1 3/8	1.34	1.64	1.55	1.85	1.82	1.80	
1 1/2	1.60	1.96	1.85	2.21	2.16	2.14	
1 3/4	2.17	2.66	2.51	3.00	2.94	2.91	
2	2.84	3.48	3.28	3.92	3.84	3.80	
2 1/4	3.59	4.40	4.15	4.96	4.86	4.81	
2 1/2	4.44	5.44	5.13	6.13	6.00	5.94	5.94
2 3/4	5.37	6.58	6.20	7.41	7.26	7.18	7.18
3	6.39	7.83	7.38	8.82	8.64	8.55	8.55
3 1/8	7.50	9.19	8.66	10.35	10.14	10.03	10.03
3 1/4	8.70	10.66	10.05	12.01	11.76	11.64	11.64
3 3/4	9.98	12.23	11.53		13.50	13.36	13.36
4	11.36	13.92	13.12		15.36	15.20	15.20
4 1/8	12.82	15.71	14.81		17.34	17.16	17.16
4 1/2	14.38	17.62	16.61		19.44	19.24	19.24
4 3/4		19.63	18.50		21.66	21.43	21.43
5		21.75	20.50		24.00	23.75	23.75
5 1/8		23.98	22.60		26.46		26.18
5 1/2		26.32	24.81		29.04		28.74
5 3/4			27.11		31.74		31.41
6			29.52		34.56		34.20
6 1/2			34.65				
7			40.18				
7 1/2			46.13				
8			52.48				

第三表 捻回試験ニ於ケル子線捻リ數

子線ノ 太サ L.S.W.G.	子線ノ 徑 (吋)	捻リ數	兩摺縮 間ノ距 離 (吋)	子線ノ 太サ L.S.W.G.	子線ノ 徑 (吋)	捻リ數	兩摺縮 間ノ距 離 (吋)
5	.212	6	8	9 $\frac{1}{2}$.136	13	8
5 $\frac{1}{2}$.207	"	"	9 $\frac{3}{4}$.132	"	"
5 $\frac{3}{4}$.202	"	"	10	.128	14	"
5 $\frac{5}{8}$.197	"	"	10 $\frac{1}{4}$.125	"	"
6	.192	7	"	10 $\frac{1}{2}$.122	15	"
6 $\frac{1}{4}$.188	"	"	10 $\frac{3}{4}$.119	"	"
6 $\frac{1}{2}$.184	"	"	11	.116	16	"
6 $\frac{3}{4}$.180	8	"	11 $\frac{1}{4}$.113	17	"
7	.176	"	"	11 $\frac{1}{2}$.110	"	"
7 $\frac{1}{4}$.172	"	"	11 $\frac{3}{4}$.107	18	"
7 $\frac{1}{2}$.168	9	"	12	.104	19	"
7 $\frac{3}{4}$.164	"	"	12 $\frac{1}{4}$.101	20	"
8	.160	10	"	12 $\frac{1}{2}$.098	"	"
8 $\frac{1}{4}$.156	"	"	12 $\frac{3}{4}$.095	21	"
8 $\frac{1}{2}$.152	11	"	13	.092	22	"
8 $\frac{3}{4}$.148	"	"	13 $\frac{1}{4}$.089	23	"
9	.144	12	"	13 $\frac{1}{2}$.086	24	"
9 $\frac{1}{4}$.140	"	"	13 $\frac{3}{4}$.083	"	"
14	.080	25	"	19	.040	52	"
14 $\frac{1}{4}$.078	26	"	19 $\frac{1}{4}$.039	53	"
14 $\frac{1}{2}$.076	27	"	19 $\frac{1}{2}$.038	54	"
14 $\frac{3}{4}$.074	"	"	19 $\frac{3}{4}$.037	56	"
15	.072	28	"	20	.036	43	9
15 $\frac{1}{4}$.070	29	"	20 $\frac{1}{4}$.035	44	"
15 $\frac{1}{2}$.068	30	"	20 $\frac{1}{2}$.034	45	"

第三表續キ

15 $\frac{3}{4}$.066	31	8	20 $\frac{3}{4}$.033	46	8
16	.064	32	"	21	.032	48	"
16 $\frac{1}{4}$.062	33	"	21 $\frac{1}{4}$.031	50	"
16 $\frac{1}{2}$.060	34	"	21 $\frac{1}{2}$.030	51	"
16 $\frac{3}{4}$.058	35	"	21 $\frac{3}{4}$.029	53	"
17	.056	37	"	22	.028	55	"
17 $\frac{1}{4}$.054	38	"	22 $\frac{1}{4}$.027	57	"
17 $\frac{1}{2}$.052	40	"	22 $\frac{1}{2}$.026	60	"
17 $\frac{3}{4}$.050	41	"	22 $\frac{3}{4}$.025	63	"
18	.048	43	"	23	.024	40	4
18 $\frac{1}{4}$.046	45	"	23 $\frac{1}{4}$.023	41	"
18 $\frac{1}{2}$.044	47	"	24	.022	42	"
18 $\frac{3}{4}$.042	49	"	24 $\frac{1}{2}$.021	43	"
25	.020	44	"	33	.0100	60	"
25 $\frac{1}{2}$.019	45	"	33 $\frac{1}{2}$.0096	"	"
26	.018	46	"	34	.0092	"	"
26 $\frac{1}{2}$.0172	47	"	34 $\frac{1}{2}$.0088	"	"
27	.0164	48	"	35	.0084	"	"
27 $\frac{1}{2}$.0156	49	"	35 $\frac{1}{2}$.0080	"	"
28	.0148	50	"	36	.0076	"	"
28 $\frac{1}{2}$.0142	51	"	36 $\frac{1}{2}$.0072	"	"
29	.0136	52	"	37	.0068	"	"
29 $\frac{1}{2}$.0130	53	"	37 $\frac{1}{2}$.0064	"	"
30	.0124	54	"	38	.0060	"	"
30 $\frac{1}{2}$.0120	55	"	38 $\frac{1}{2}$.0056	"	"
31	.0116	56	"	39	.0052	"	"
31 $\frac{1}{2}$.0112	57	"	39 $\frac{1}{2}$.0050	"	"
32	.0108	58	"	40	.0048	"	"
32 $\frac{1}{2}$.0104	59	"	41	.0044	"	"

第四表 鋼線網緊張破断力規格表 (英噸ヲ以テ)
(單位トス)

「ブラウ」鋼線網ハ亞鉛鍍ヲ施スト否トニ關
セズ本表規定以上ノ破断力ヲ有スルヲ要ス

網ノ周 (吋)	第一號 (十二本 六擦)	第二號 (二十四 本六擦)	第三號 (三十本 六擦)	第四號 (七本 六擦)	第五號 (十九本 六擦)	第六號 (三十七 本六擦)	第七號 (六十一 本六擦)
3/8	.29	.41		.40	.40		
1/2	.51	.73		.71	.71		
5/8	.80	1.13		1.10	1.10		
3/4	1.15	1.63		1.60	1.60		
7/8	1.57	2.22		2.18	2.18		
1	2.05	2.90	2.65	2.85	2.85	3.65	
1 1/8	2.60	3.65	3.35	3.60	3.60	4.60	
1 1/4	3.20	4.55	4.15	4.45	4.45	5.70	
1 1/2	3.90	5.50	5.00	5.40	5.40	6.90	
1 3/4	4.60	6.55	5.95	6.40	6.40	8.20	
2	6.30	8.90	8.10	8.73	8.73	11.20	
2 1/4	8.20	11.60	10.60	11.40	11.40	14.60	
2 1/2	10.40	14.70	13.40	14.43	14.43	18.50	
2 3/4	12.80	18.15	16.55	17.80	17.80	22.80	22.20
3	15.50	21.95	20.05	21.55	21.55	27.60	26.85
3 1/4	18.45	26.10	23.85	25.65	25.65	32.85	31.95
3 1/2	21.65	30.65	28.00	30.10	30.10	38.55	37.50
3 3/4	25.10	35.55	32.45	34.90	34.90	44.70	43.50
4	28.85	40.80	37.25	40.10	40.10	51.35	49.90
4 1/4	32.80	46.40	42.40	45.60	45.60	58.40	56.80
4 1/2	37.05	52.40	47.85	51.50	51.50	65.95	64.10
4 3/4	41.50	58.75	53.65	57.70	57.70	73.90	71.90
5		65.45	59.80	64.30	64.30	82.35	80.10
5 1/4		72.50	66.25	71.25	71.25	91.25	88.75
5 1/2		79.95	73.05	78.55	78.55		97.85
5 3/4		87.75	80.15	86.20	86.20		107.40
6			87.60	94.5	94.5		117.35
6 1/2			95.40	102.60	102.60		127.80
7			111.95				
7 1/2			129.85				
8			149.05				
			109.60				

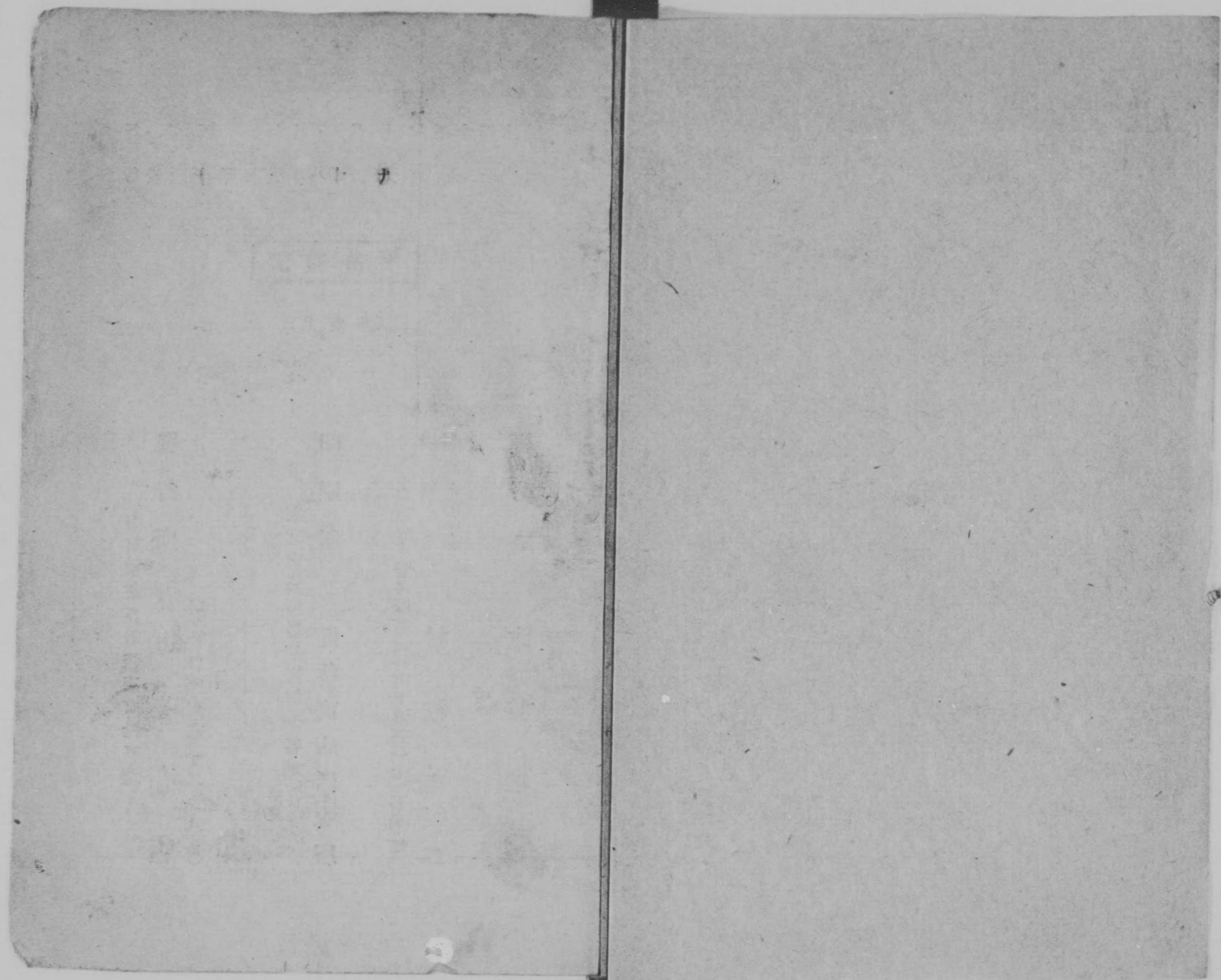
明治四十五年七月一日第一版發行

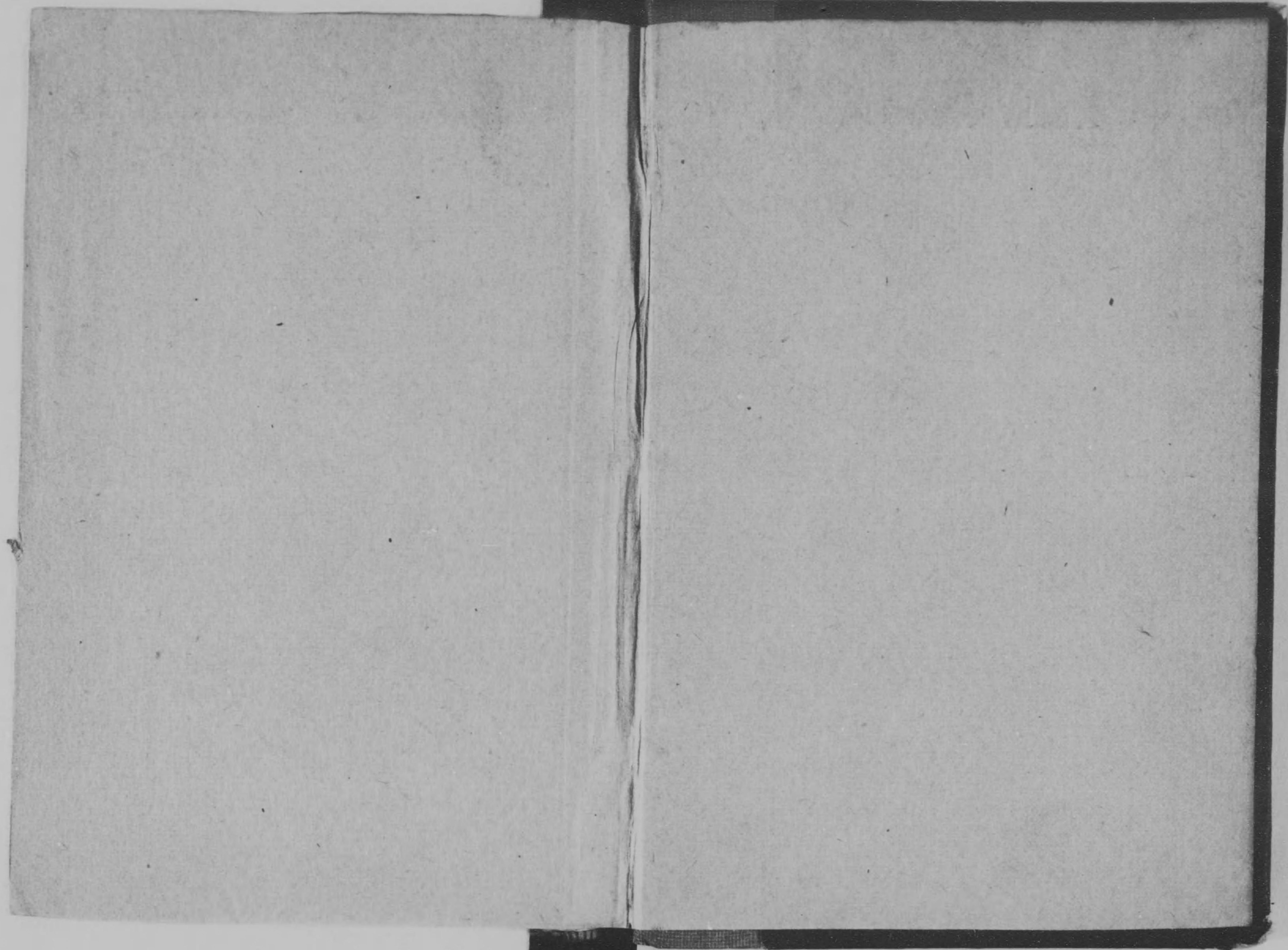
大正九年六月十八日改訂第十版發行

不許複製

(非賣品)

編者	大貫龍城	發行者	東京府下豐多摩郡澁谷町下澁谷一七三七番地 村橋圭二	印刷所	近藤商店活版所 東京市芝區新錢座町十番地	發行所	近藤商店 東京市芝區新錢座町拾番地 (振替口座東京一二九八番)
----	------	-----	------------------------------	-----	-------------------------	-----	---------------------------------------





388

841

終