

會 告

第七回講演大會開催及講演者募集廣告

來る昭和六年十月中旬、九州、八幡市に於て本會第七回講演大會開催の豫定に有之候間御差繰多數御出席相成度候詳細のプログラムは決定次第大略は會告に又詳細は各位へ御通知申上ぐべく候猶同講演大會には可成多數講演者の御出場を切望致す次第に御座候

御出演希望の方は下記要項御覽の上期日迄に何卒本會宛御申込相成度此段謹告候也

昭和六年三月

社團 日 本 鐵 鋼 協 會
法 人

要 項

- I 講演申込期日は昭和六年八月十日迄とし、同期日迄に演題並講演大要(二千五百字以内)を本會宛御送附相成度候事
- II 講演の詳細は本會々誌「鐵と鋼」に掲載可致も講演当日は講演者數に應じ時間に制限を設け大要のみ御講演相願候場合も生じ可申豫め御含置被下度事
- III 講演の詳細を記述せる論文は以上の期日前後に不關可成至急御送附相願度事
(上記期日前に詳細論文原稿御送附の方と雖も必ず二千五百字以内の大要は御添付被下度候)

會 告 日 本 鐵 鋼 協 會

日 本 標 準 規 格 私 費 印 刷 分 讓 の 件

1. 内容、形式、寸法共 商工省御編纂 のものと同一なり。
2. 代金は 1 枚に付き 金壹錢也とす。
但し郵税は實費。第四種郵便にて 17 枚迄で 2 錢 18 以上 36 枚迄で 4 錢 其れ以上は 20 枚内毎 2 錢増しのこと。

本 會 の 發 行 日 本 標 準 規 格 目 次

規格 番號	類別 番號	名 稱	決 定 年 月 日	商 工 省 告 示 番 號	右 同 告 示 年 月 日	枚 數	規格 番號	類別 番號	名 稱	決 定 年 月 日	商 工 省 告 示 番 號	右 同 告 示 年 月 日	枚 數
第1號	B1	金屬材料抗張試驗片	11.10.19	43	14.3.5	2	40	H1	銅 板	15.6.23	30	2.10.22	3
2	B2	針金の徑、薄板の厚 及其の稱呼	"	44	"	1	41	H2	黃 銅 板	"	31	"	3
3	Z1	寸法標準數	13.3.27	17	14.9.18	1	42	H3	アルミニウム板	"	32	"	3
4	Z2	等比標準數	"	"	"	1	43	H4	銅 棒	"	33	"	3
5	G1	鍛 銅 品	"	9	"	4	44	H5	ネーバル黃銅棒	"	34	"	3
6	G2	鑄 銅 品	"	10	"	4	45	H6	高力黃銅棒	"	35	"	3
7	G3	鑄物用銑鐵	"	11	"	1	46	H7	火延黃銅棒	"	36	"	3
16	G4	水管罐用織目無鋼管	14.3.27	18	15.10.26	2	47	H8	挽物用黃銅棒	"	37	"	2
16	G5	圓罐用織目無鋼管	"	19	"	3	48	H9	織目無鋼管	"	38	"	3
17	G6	機關車罐用織目無鋼管	"	20	"	2	49	H10	機關車罐用織目無 黃銅管	"	39	"	2
18	G7	一般用織目無鋼管	"	21	"	3	50	H11	復水器用織目無黃銅管	"	40	"	2
19	G8	瓦 斯 管	"	22	"	1	51	H12	復水器パツキング 抑用織目無黃銅管	"	41	"	1
20	G9	構造(橋梁、建築其 の他)用壓延鋼材	"	23	"	6	52	H13	一般用織目無黃銅管	"	42	"	2
21	G10	造船用壓延鋼材	"	24	"	5	53	H14	銅 地 金	"	43	"	2
22	G11	罐用壓延鋼材	"	25	"	6	54	K1	銅地金分析方法	"	18	昭和 3.5.23	12
23	G12	鐵道車輛用壓延鋼材	"	26	"	6	55	K2	鐵及鋼炭素分析方法	2.10.3	20	4.5.13	5
24	G13	壓延鋼材の寸法及 重量の公差	"	27	"	2	56	K3	鐵及鋼庄素分析方法	"	"	"	5
25	G14	標準棒鋼	昭和 2.10.3	23	昭和 4.5.13	4	77	G18	罐用織目無鋼管の寸法	3.10.18	32	5.6.2	1
26	G15	標準形鋼	"	29	"	16	78	G19	一般用織目無鋼管 の寸法	"	23	"	2
36	B8	管用ねじ	大正 15.6.23	26	昭和 2.10.22		79	G20	可鍛鑄鐵品	"	24	"	3
37	B9	管接手ねじ	"	27	"		80	G21	水道用鑄鐵管	"	25	"	4
38	G16	瓦斯管の寸法	"	28	"	1	81	H15	水道用鉛管	"	26	"	3
39	G17	銑	"	29	"		82	H16	亞鉛地金	"	27	"	2

以上の外設計上の参考及製作規格等本會に關係するも多々あれども追ふて發行するものとす。

實物寸法 159mm 四寸二分五厘

JES 日本標準規格 第55号

鐵及鋼炭素分析方法 類別 K2

頁 1

第一章 總 則

第一條 本規格は鐵及鋼の炭素分析方法に之を適用す

第二條 鐵及鋼炭素分析方法は次の3種トス

一、炭素鋼及鐵炭素分析方法

二、特殊鋼炭素分析方法

三、合金鋼炭素分析方法

第二章 炭素鋼及鐵炭素分析方法

第三條 本條の炭素分析方法は全炭素、遊離炭素及化合物炭素を定むルトス

第四條 全炭素測定法は次の通りトス

一、要 旨

試料を乾式燃焼法に依り直接に酸素中へ送り炭素を完全ニ酸化セシメテ炭素ガスを以テ之を管流石炭又は管流石炭ニ吸着セシメテ炭素を定むル

二、裝 置 (附圖參照)

(一) 酸素供給装置

本装置は瓦斯槽(3)に附ヘルメチック管を以テ之を含有炭素試料瓦斯又は有機性瓦斯等ヲ除去シ且清淨乾燥セルを「フロム」或ハ活性炭(炭素比重1.02)ヲ用テ之ヲ洗滌(b)、管流石炭又は管流石炭ヲ用テ之ヲ洗滌(c)及炭素(比重1.04)ヲ用テ之ヲ洗滌(d)ヲ用テ之ヲ洗滌セラルルモノトス

(二) 燃焼炉

燃焼炉は内径約3cmノ管状電炉(1)ニ以テ之ヲ造リ之ヲ電熱管ニ以テ之ヲ加熱シ「パイロメーター」ニ依リ炭素ノ中央部ニ於テ長約15cmノ一定温度ニ保持シ之ヲ燃焼セラルルモノトス

試料ニ其ノ兩端ニ約15cmノ長ニテ之ヲ有スル内径約2cmノ耐熱絶縁管(e)ヲ挿入ス又其ノ管中ニ管流石炭ニ以テ之ヲ洗滌セラルルモノトス

(三) 瓦斯吸収装置

本装置は燃焼ガスを以テ之ヲ吸収セルセル「フロム」炭素及活性炭(炭素比重1.02)ヲ用テ之ヲ洗滌(e)、五酸化磷ヲ用テ之ヲ洗滌(f)及管流石炭又は管流石炭ヲ用テ之ヲ洗滌(g)ニ以テ之ヲ洗滌セラルルモノトス

昭和二年十月三日 決定 工業品規格統一調査會

日本標準規格 第26号

類別 G15

頁 1

日本標準規格 第55号

類別 K2

頁 1