

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

昭和六年六月

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
- II 講演の詳細は本會々誌「鐵と鋼」に掲載可致も講演當日は大要のみ御講演相願度候猶講演時間は最長 25 分以内とし何分御希望なるか御知らせ下され度候
- 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候
(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	鈦金の徑、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 鋼 品	〃	9	〃	4	44	H5	ネーバル黃銅棒	〃	34	〃	3
6	G2	鑄 鋼 品	〃	10	〃	4	45	H6	高力黃銅棒	〃	35	〃	3
7	G3	鑄物用鉄鐵	〃	11	〃	1	46	H7	火延黃銅棒	〃	36	〃	3
15	G4	水管罐用繼目無鋼管	14.3.27	18	15.10.26	3	47	H8	挽物用黃銅棒	〃	37	〃	2
16	G5	圓罐用繼目無鋼管	〃	19	〃	3	48	H9	繼目無鋼管	〃	38	〃	3
17	G6	機關車罐用繼目無鋼管	〃	20	〃	2	49	H10	機關車罐用繼目無 黃銅管	〃	39	〃	2
18	G7	一般用繼目無鋼管	〃	21	〃	3	50	H11	復水器用繼目無黃銅管	〃	40	〃	2
19	G8	瓦 斯 管	〃	22	〃	1	51	H12	復水器バツキング 抑用繼目無黃銅管	〃	41	〃	2
20	G9	構造(橋梁、建築其 の他)用壓延鋼材	〃	23	〃	6	52	H13	一般用繼目無黃銅管	〃	42	〃	3
21	G10	造船用壓延鋼材	〃	24	〃	5	53	H14	銅 地 金	〃	43	〃	1
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	鐵及鋼珪素分析方法	〃	〃	〃	5
25	G14	標準棒鋼	昭和 2.10.3	28	昭和 4.5.13	4	77	G18	罐用繼目無鋼管の寸法	3.10.18	32	5.6.2	1
26	G15	標準形鋼	〃	29	〃	16	78	G19	一般用繼目無鋼管 の寸法	〃	23	〃	2
36	B8	管用れぢ	大正 15.6.23	26	昭和 2.10.22	1	79	G20	可鍛鑄鐵品	〃	24	〃	3
37	B9	管接手れぢ	〃	27	〃	1	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	鉄	〃	29	〃	9	82	H16	亞鉛地金	〃	27	〃	2
							83	K4	亞鉛地金分析方法	〃	—	—	10

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

鉄及鋼炭素分析方法 類別 K2

頁 1

日本標準規格 第26号

類別 G15

頁 1

第一章 總 則

第一条 本規格一級及二級ノ炭素分析方法ニ之ヲ適用ス

第二条 鉄及鋼炭素分析方法ニ次ノ3種トス

一、炭素鋼及鉄炭素分析方法

二、特殊鋼炭素分析方法

三、合金鉄炭素分析方法

第二章 炭素鋼及鉄炭素分析方法

第三条 本炭素分析方法ニ炭素、遊離炭素及化合物炭素ノ定量法トス

第四条 全炭素定量法ニ次ノ通りトス

一、要 旨

試料ヲ乾式燃焼法ニ依リ直接ニ酸素ノ汽流中ニ於テ熱シテ炭素ヲ完全ニ酸化セシメテ炭素ヲ為シ之ヲ普通石灰又ハ普通石鹼ニ吸収セシメ其ノ増量ヲ炭素ノ定量トス

二、炭 素 (相対率算)

本炭素ニ用ルべき試料ニ於テ炭素元素ヲ其ノ中ニ含有スル炭素元素又ハ有機性炭素等ヲ除去シ且燃焼後ニ炭素ノ酸素及炭酸(炭酸比量 1-82)ヲ入レル炭素(b)、普通石灰又ハ普通石鹼ヲ用ル炭素(c)及炭酸(比量 1-84)ヲ入レル炭素(d)ヲ用ル炭素ヲ用ルモノトス

(一) 燃焼法

燃焼炉ノ内径約 3 cmノ管状燃焼炉(1)又ハ適當ノ瓦斯炉ニシテ電流又ハ瓦斯ヲ供給シ「パイロメーター」ニ依リ其ノ中央部ニ於テ長約 15 cmノ一定温度ニ保持シ得ヘキモノトス

試料ニテ約 15 mm 突出シ得ヘキ長ヲ有スル内径約 2 mmノ燃焼管(2)ヲ挿入ス又ハ管中ニ挿入セラルヘキ燃焼「ボート」ノ位置ノ後方約 10 cmニ置キテ白金石鹼、「パラタム」石鹼又ハ酸化鉄石鹼ヲ用ルモノトス

(二) 瓦斯吸収法

本炭素ニ燃焼後ヨリ出タル瓦斯ヲ吸收セラルヘキ「クロム」酸素及炭酸(炭酸比量 1-82)ヲ入レル炭素(e)、五酸化磷ヲ入レル炭素(f)及普通石灰又ハ普通石鹼ヲ入レル炭素(g)ニ依リ約 2 cmノ厚ニ五酸化磷ヲ用ル炭素(2)ニ炭素無所吸収