

曲ゲ試験ニアリテハ黒皮ノ儘之レヲ行ヒ支點間距離ハ 600mm トシ荷重點ノ轉子及ビ支點ノ轉子ノ徑ハ 20mm ニシテ兩支點間ノ中點ニ徐々ニ荷重スルモノトス。

第十一條 表中供試材鑄造法欄ヲ下記ノ通り改ム。

鑄鐵品 1 個ノ 仕上リ重量	抗張試験 片ノ數	曲ゲ試験 片ノ數	供 試 材 鑄 造 法
500 kg 以上			供試材ハ鑄鐵品本體ニ連結シテ鑄造スルモノトス、但シ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ別箇ニ鑄造スルコトヲ得、コノ場合鑄型ハ鑄鐵品ト同種ノモノヲ用キ可及的鑄鐵品ト同一條件ノ下ニ同一熔銑ヨリ縱注ギニテ鑄造スルコトヲ要ス。
500 kg 未滿			供試材ハ鑄鐵品ト連結又ハ別箇ニ鑄造スルモノトス。

第十二條 削除

鑄 鐵 品 規 格 案

(日本鑄物協會案)

第 一 章 種 別

第一條 本規格ニ於テ規定スル鑄鐵品ハ之ヲ次ノ四種ニ區分ス。

第一種	第二種	第三種	第四種
-----	-----	-----	-----

第 二 章 製 造 法

第二條 鑄鐵品ハ特ニ指定ナキ限り銑銑爐又ハ適當ノ方法ニ依リ製造スルモノトス。

第三條 鑄鐵品ハ特ニ指定セラレタルモノニ限り適當ナル熱處理ヲ施スモノトス。

第 三 章 化 學 試 驗

第四條 鑄鐵品ノ化學試験ハ第四種鑄鐵品中特ニ指定サレタルモノニ限り行フモノトス。

磷 (%)	硫黃 (%)
0.3	0.08

其磷及硫黃ノ含有量ハ右表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ。

第五條 前條成分ノ檢定ハ製造所ニ於テ各試験片ヨリ採取セル試料ニ付キ之ヲ行フモノトス。

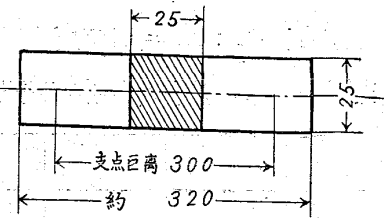
第六條 第四條ノ含有量ハ第四章以下ニ規定セル試験及検査ノ成績良好ニシテ注文者又ハ検査員ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ本章ノ規定ニ依ラザルコトヲ得。

第 四 章 抗 張 試 驗 及 其 他

第七條 抗張試験及抗折試験ハ第一種ヲ除ク各鑄鐵品ニ對シテノミ行ヒ硬度試験及壓縮試験ハ特ニ指定ナキ限り之ヲ行ハザルモノトス。

第八條 抗張試験ニ在リテハ仕上リ直徑 20mm、平行部ノ長サ 25mm、壓縮試験ニ在リテハ徑 14mm、高サ 25mm、1 試験片ヲ用キ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス、但シ特ニ薄肉ノ製品ニ對シテハ本規格ヨリモ低下セシムルコトヲ得。

種 別	抗張力 kg/mm ²	壓縮力 kg/mm ²
第一種	—	—
第二種	16 以上	63 以上
第三種	19 "	63 "
第四種	23 "	63 "



第九條 抗折試験ニ在リテハ圖示ノ試験片ヲ用キ右表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス。

種 別	抗 折 試 験	
	荷 重 kg	撓 量 mm
第一種	—	—
第二種	1,000	2.4 以上
第三種	1,200	2.8 "
第四種	1,300	3.0 "

第十條 硬度試験ニ在リテハ「ブリネル」硬度計ヲ用キ壓力 3,000kg, 「ボール」直徑 10 mm 加壓時間 30 秒ノ下ニ行ヒ右表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス但シ靱性ヲ害セズト認メラル

種 別	硬度 (ブリネル)
第四種	180~230

、範圍ニ於テ一割以内ヲ超過スルコトヲ得。

第十一條 試験片ノ數及供試材ノ鑄造法ハ特ニ指定ナキ限り次表ニ依ルモノトス。

鑄鐵品 1 個ノ 仕上重量 kg	抗張試験片ノ數	抗折試験片ノ數	硬度試験片ノ數	供試材ノ鑄造法
500 以上	鑄鐵品毎 = 1 個。 但シ同形ノ鑄鐵品ヲ一銼銑ヨリ多數鑄造スル場合ニ於テハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ試験片ノ數ヲ減ズルコトヲ得、二銼銑以上ヲ使用シ2 個以上ノ取瓶ニヨリ別個ノ試験片ヲ鑄造スル場合ニハ2 個。	同 左 但シ常 = 別箇豫備試験片ヲ鑄造スルモノトス。	硬度試験片ハ別ニ造ラズ抗折試験ノ支點外平面ニテ行フモノトス。	供試材ハ乾燥セル砂型ニテ本體ニ附着シ上リ湯ヲ以テ鑄造スルモノトス、但シ第一種ニ對シテハ別個ニ鑄造スルコトヲ得、又第二種、第三種、第四種ニ對シテハ注文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ連結又ハ別個ニ鑄造スルコトヲ得。
500 未滿	一銼銑毎 = 1 個	同 左	同 上	供試材ハ鑄造品ト連結又ハ別個ニ鑄造スルモノトス。

備考 第二種、第三種及第四種鑄鐵品ニ對スル試験片ノ鑄上リ寸法ヲ次ノ通りトシ各面機械仕上量ヲ均一ナラシムルモノトス。

一、抗張試験片 徑 30mm、又ハ 30mm 角、長 約 330mm。

二、抗折試験片 33mm 角、長 約 330mm。

但シ抗張試験片ハ必要ニ應ジ抗折試験ノ破片ニツキ行フコトヲ得。

第十二條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ試験前之ヲ廢却シ更ニ試験片ヲ製作スルモノトス

第十三條 抗張試験又ハ抗折試験ノ成績ガ規格ニ合セザル場合ハ注文者又ハ検査員ニ於テ試験ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ更ニ之ト同數ノ試験片ヲ製作シ再試験ヲ行フコトヲ得。

第五章 檢 査

第十四條 鑄鐵品ニハ有害ナル疵又ハ巢等ノナキコトヲ要ス。

第十五條 試験片又ハ分析試料ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合セザルトキハ其代表スル鑄鐵品

ヲ不合格トス。

第十六條 鑄鐵品ニハ検査前塗裝其ノ他表面ノ検査ニ妨ゲ在ル處理ヲ施スコトヲ得ズ

第十七條 本規格ニ合格シタル鑄鐵品ニハ種別、製造所名及検査済ノ證印ヲ刻シ且其ノ周圍ニ塗料ヲ施シ識別ニ容易ナラシムルモノトス、但シ刻印ヲ施シ難キモノニ在リテハ適當ノ方法ニヨリ種別、製造所名及検査済ヲ表示スルモノトス。

鑄鐵品用途

第一種	第二種	第三種	第四種
第二種、第三種、第四種以外ノ用途	一、内火機械用臺板及架構 二、蒸汽「タルピン」及氣筒類 三、其他指定セラレタル用途	一、内火機械用 イ、發動筒（入籠ト外衣ト同體ノモノヲ含ム） 同用蓋及吸鑄 ロ、空氣壓搾唧筒、同用蓋及吸鑄 ハ、掃除唧筒、同用蓋及吸鑄 二、其ノ他指定セラレタル用途	一、内火機械用 イ、發動筒用蓋、入籠及吸鑄 ロ、空氣壓搾唧筒、同用蓋及吸鑄 二、其他指定セラレタル用途

備考 特種ノ用途ニ對スル鑄鐵品ニ對シテハ別ニ規格ヲ定ムルコトヲ得。

鑄鐵品規格日本鑄物協會修正案

項 名	修 正 事 項																			
化學試驗	全炭素 <3.2 硅素 <1.8 磷 <0.3 硫黃(%) <0.08																			
抗張試驗及曲ゲ試驗	抗張試驗ハ第三種、第四種ノ鑄鐵品ニ對シテノミ行ヒ抗折試驗ハ各種鑄鐵品ニ對シテ之ヲ行フモノトス、但シ第一種鑄鐵品ニ對シテハ特ニ指定セラレタルトキニ限り之ヲ行フモノトス。 硬度試驗ハ第四種鑄鐵品中特ニ指定セラレタルモノニ限り之ヲ行フモノトス。																			
抗折試驗片 (曲ゲ試驗片)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">黒 皮</th> <th colspan="2">仕 上</th> </tr> <tr> <th>第一種 鑄 放</th> <th>第二種 仕 上</th> <th>第三種 鑄 放</th> <th>第四種 仕 上</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>大 長 支 點 間 距 離</td> <td>30mm 丸 350mm</td> <td>—</td> <td>30mm 角 350mm</td> <td>25mm 角 350mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">300mm</td> <td colspan="2">300mm</td> </tr> </tbody> </table>		黒 皮		仕 上		第一種 鑄 放	第二種 仕 上	第三種 鑄 放	第四種 仕 上	大 長 支 點 間 距 離	30mm 丸 350mm	—	30mm 角 350mm	25mm 角 350mm		300mm		300mm	
	黒 皮		仕 上																	
	第一種 鑄 放	第二種 仕 上	第三種 鑄 放	第四種 仕 上																
大 長 支 點 間 距 離	30mm 丸 350mm	—	30mm 角 350mm	25mm 角 350mm																
	300mm		300mm																	
壓縮試驗 合格規定 抗折力及撓量 (曲ゲ係數)	<p>削 除</p> <p>第一種 >(14) 第二種 >(16)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種 別</th> <th>荷重kg(kg/mm²)</th> <th>撓 量 mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>第一種</td> <td>>1,000</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>第二種</td> <td>>1,100 (30.5)</td> <td>>2.4</td> </tr> <tr> <td>第三種</td> <td>>1,200 (34.5)</td> <td>>2.8</td> </tr> <tr> <td>第四種</td> <td>>1,300 (37.5)</td> <td>>3.0</td> </tr> </tbody> </table>	種 別	荷重kg(kg/mm ²)	撓 量 mm	第一種	>1,000	—	第二種	>1,100 (30.5)	>2.4	第三種	>1,200 (34.5)	>2.8	第四種	>1,300 (37.5)	>3.0				
種 別	荷重kg(kg/mm ²)	撓 量 mm																		
第一種	>1,000	—																		
第二種	>1,100 (30.5)	>2.4																		
第三種	>1,200 (34.5)	>2.8																		
第四種	>1,300 (37.5)	>3.0																		
壓縮力	削 除																			
鑄造方法	500kg 以上 { 供試材ハ本體ニ附着シ鑄造スルモノトス、但シ第一種、第二種ノ鑄鐵品ニ對シテハ別個ニ鑄造スルコトヲ得、又第三種、第四種ニ對シテハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ別個ニ鑄造スルコトヲ得。																			
檢 査 (一般的要求)	鑄鐵品ニハ有害ナル疵又ハ巢等ノナキコトヲ要ス尙鑄掛ケノ場合ニハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ受クルヲ要スルモノトス。																			