

雜 錄

日本標準規格 (鋼製サッシ, アルミニウム板規格中改正, 金屬材料抗張試験片規格中改正, 手回タップ, 電弧熔接手及記號)

鋼製「サッシ」(日本標準規格第 323 號)

第一章 總 則

第一條 本規格ハ鋼材ト「ガラス」トヲ主要材料トシテ構成シタル窓障子ノ鋼製「サッシ」ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二條 鋼製「サッシ」ハ形式ニ依リ次ノ 5 種トス

嵌 殺 し (一部開閉部ヲ有スルモノヲ含ム)

上 げ 下 げ

開

引 違

回 轉

開閉部ヲ有スル嵌殺シ「サッシ」ノ開閉部ノ種類ハ次ノ通トス

回 轉

突 上

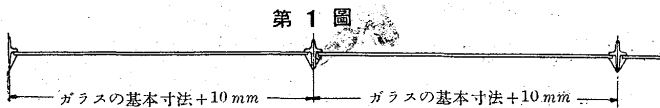
引 倒

沁り出し

第三章 形 狀 寸 法

第三條 鋼製「サッシ」ヲ構成スル小間ノ寸法ハ組子ノ心々間ニ於テ

第 1 圖ニ示ス如ク使用スル「ガラス」ノ基本寸法ニ 10mm ヲ加ヘタルモノトス



第四條 鋼製「サッシ」ニ使用スル「ガラス」ノ基本寸法ハ第 1 表ニ示ス 2 種トス

第 1 表 單位 mm

種 類	幅	高
A	300	450
B	350	500

開閉部ヲ有スル嵌殺シ「サッシ」ノ開閉部ニ使用スベキ「ガラス」ノ寸法ハ其ノ開閉部ノ枠ニ接スル邊ニ於テ上記基本寸法ヨリ 25mm ヲ減ジタルモノトシ第 2 表ニ示ス 4 種トス

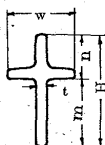
第 2 表 單位 mm

種 類	幅	高
A ₁	300	425
A ₂	275	425
B ₁	350	475
B ₂	325	475

備考 基本寸法ハ厚約 2mm ノモノヲ標準トシテ決定メタルモノナリ

第五條 鋼製「サッシ」ノ組子ハ第 2 圖ニ示ス形狀ニシテ其ノ寸法及公差ハ第 3 表ニ示ス 2 種トス 但シ寸法ヲ明記セザル部分ニ對シテハ別ニ標準寸法ヲ定メザルモノトス

第 2 圖



第 3 表 單位 mm

種 類	W		H		t	
	寸法	公差	寸法	公差	寸法	公差
a	18.0	±0.5	30.0	±0.8	3.0	±0.25
b	21.0	±0.5	36.0	±0.9	3.0	±0.25

備考 1. 第 2 圖中 m 及 n ノ凡ソノ標準ハ次ノ通トス

種 類	m	n	單位 mm
a	18	12	
b	23	13	

2. t ノ寸法ハ H ノ略中央部ニ於テ之ヲ測ルモノトス

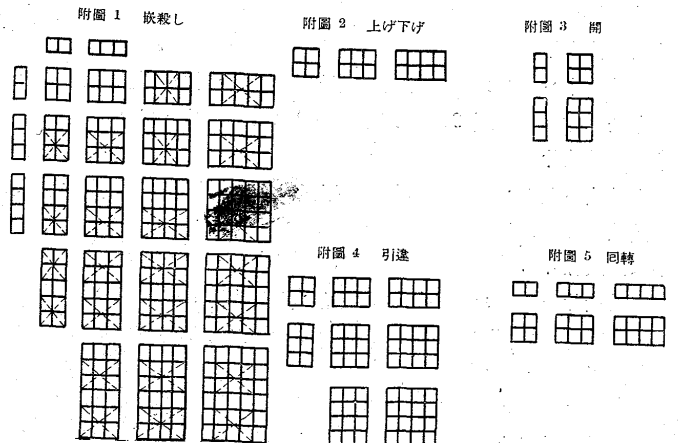
第六條 鋼製「サッシ」ノ 1 枚ノ小間數ハ第 4 表及附圖第 1 乃至第 5 ニ示ス通トス

第 4 表 鋼製サッシ 1 枚ノ小間數(横小間數×縦小間數)

嵌 殺 し	1×2	2×1	3×1	4×2	5×2
	1×3	2×2	3×2		
	1×4	2×3	3×3	4×3	5×3
		2×4	3×4	4×4	5×4
上 げ 下 げ		2×5	3×5	4×5	5×5
			3×6	4×6	5×6
		2×2	3×2	4×2	
開	1×2	2×2			
	1×3	2×3			
引 違		2×2	3×2	4×2	
		2×3	3×3	4×3	
			3×4	4×4	
回 轉		2×1	3×1	4×1	
		2×2	3×2	4×2	

稱呼ハ名稱、種別(嵌殺シ、上げ下げ、開、引違又ハ回轉)「ガラス」ノ基本寸法ニ依ル種類(A 又ハ B)組子ノ種類(a 又ハ b)、小間數(横小間數×縦小間數)ヲ以テ之ヲ表ハシ嵌殺シ「サッシ」ノ開閉部ヲ有スルモノニ在リテハ開閉部ノ種類及小間數ヲ附記スルモノトス

(例) 嵌殺シ Aa5×4 (突上 3×2) 開 Ab 1×2



備考 點線ハ開閉部ヲ示スモノトス

アルミニウム板規格中改正

第二章第三條ヲ次ノ如ク改ム

板ノ製造ニ使用スル「アルミニウム」ハ良質ノモノニシテ板ト爲シタル後純分 99.0% 以上ナルコトヲ要ス

第四章第七條第一項但書ヲ次ノ如ク改ム

但シ厚 1mm 未満ノ板ニ在リテハ次表ノ規定ヲ適用セザルモノトス

金屬材料抗張試験片規格中改正

「用ウ」ヲ「用フ」ニ改ム

第五號試験片ノ次ニ第六號試験片乃至第八號試験片ヲ加フ

第六號試験片



標點距離 $L = 8\sqrt{A}$

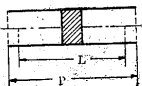
(A ハ試験片ノ斷面積)

試験片ノ厚	幅 W	平行部ノ長 P (約)
1 mm 未満	15 mm	35 mm
1 mm 以上 2.3 以下	25	70
2.3 mm ヲ超ニ 6 mm 以下	25	110

厚ハ原厚ノママトス

第七號試験片

標點距離 $L = 4\sqrt{A}$ (A ハ試験片ノ斷面積)



平行部ノ長 $P = 約 1.2L$

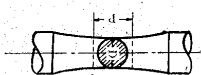
厚ハ原厚ノママトシ幅ハ厚ヨリ小ナラザルモノトス

但シ已ムヲ得ザル場合ハ此ノ限ニ在ラズ

第八號試験片

平行部ノ長 $P = 25mm$

徑 $D = 20mm$



本試験片ハ徑約 30mm = 鑄造シ平行部ヲ徑 20mm = 仕上ゲ 兩端取付部ヲ適當ノ形ニ加工スルモノトス

第四號試験片ノ用途中次ノ如ク改ム

本試験片ハ主トシテ鍛鑄鋼品, 特殊ノ鋼材竝ニ非鐵金屬 (又ハ其ノ合金) 棒ノ抗張試験ニ用フ

各號試験片ノ用途中第五號試験片ノ次ニ第六號試験片乃至第八號試験片ヲ加フ

第六號試験片

本試験片ハ主トシテ鋼板, 鋼管, 形鋼材竝ニ非鐵金屬 (又ハ其ノ合金) 材ニシテ厚 6mm 以下ノモノノ抗張試験ニ用フ

第七號試験片

本試験ハ主トシテ抗張力大ナル平鋼, 板鋼, 角鋼又ハ鋼管ノ抗張試験ニ用フ

第八號試験片

本試験片ハ主トシテ一般用鑄鐵品ノ抗張試験ニ用フ

手回タップ (日本標準規格第 326 號)

メートルねぢ第一號

メートル細目ねぢ第一號

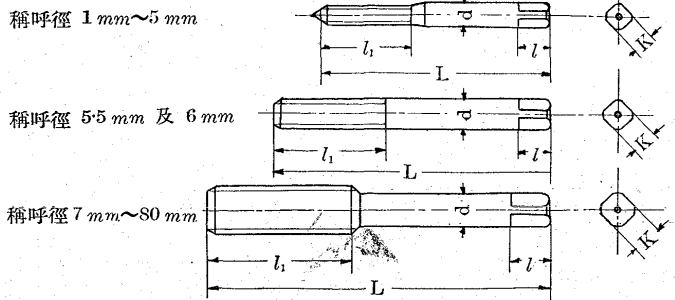
ウイツトウオース細目ねぢ第一號

等徑手回タップ

備考 1. 等徑手回「タップ」ハ一番「タップ」二番「タップ」及三番「タップ」ニ對シ同一ねぢ部徑ヲ有シねぢ部端部ニ番數ニ應ジ適當ナル勾配ヲ附スルモノトス 第2圖ハ勾配ノ一例ヲ示ス

2. 「シャンク」ノ四角部ハ日本標準規格第 289 號ニ依ルモノトス

第 1 圖

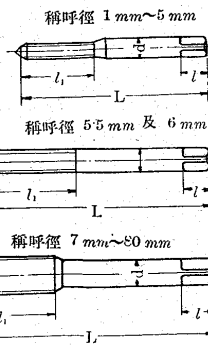


第 2 圖

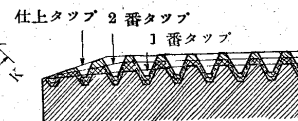


稱呼徑	L	li	d	k	l	稱呼徑	L	li	d	k	l	稱呼徑	L	li	d	k	l
1	30	8	3	2.5	5	13.5	88	42	10	8	11	40	165	80	30	23	28
1.2	32	9	3	2.5	5	14	88	42	10.8	9	11	42	175	85	32	26	30
1.4	34	11	3	2.5	5	14.5	90	42	10.8	8	11	44	175	85	35	28	30
1.7	36	13	3	2.5	5	15	90	42	10.8	8	11	45	180	88	35	28	30
2	40	15	3	2.5	5	16	95	45	12.5	10	13	48	185	90	38	29	32
2.3	42	16	3	2.5	5	17	95	45	13	10	13	48	185	90	38	29	32
2.8	44	17	3	2.5	5	18	100	48	14	11	14	50	195	90	40	32	35
3	45	18	4	3.2	6	19	105	50	14	11	14	52	195	90	42	32	35
3.5	48	19	4	3.2	6	20	105	50	15	12.5	15	54	205	95	44	35	38
4	50	20	5	4	7	21	110	52	16	12.5	15	55	205	95	44	35	38
4.5	52	21	5	4	7	22	115	55	17	13	16	56	205	95	44	35	38
5	55	22	5	4	7	23	115	55	18	14	17	58	215	100	46	35	38
5.5	58	23	5	4	7	24	120	58	19	15	18	60	215	100	46	35	38
6	60	24	6	4	7	25	125	60	19	15	18	62	225	105	48	38	42
7	65	26	6	5	8	26	125	60	20	15	18	64	225	105	48	38	42
8	70	30	6	5	8	27	130	62	20	16	18	65	225	105	60	38	42
9	72	30	7	5.5	8	28	135	65	21	17	20	68	235	110	62	41	44
9.5	75	32	7	5.5	8	30	135	65	23	17	20	70	235	110	65	41	44
10	75	32	7	5.5	8	32	145	70	24	19	22	72	235	110	65	41	44
10.5	78	35	7	5.5	8	33	145	70	25	19	22	75	245	115	68	46	50
11	78	35	8	6	9	34	150	70	26	21	24	78	245	115	68	46	50
11.5	82	38	8	6	9	35	155	75	26	21	24	78	245	115	68	46	50
12	82	38	8	6	9	36	155	75	28	21	24	80	245	115	68	46	50
12.5	85	40	9	7	10	38	165	80	28	21	24	80	245	115	68	46	50
13	85	40	9	7	10	39	165	80	30	23	26						

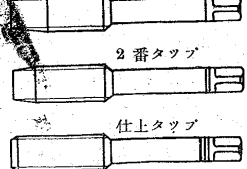
第 1 圖



第 2 圖



第 3 圖 1 番タップ



(例) 等径手回タップ, メートルねじ一號 10

メートルねじ第一號
メートル細目ねじ第一號
ウイツトウオース細目ねじ第一號 } 増径手回タップ

- 備考 1. 増径手回「タップ」ハ一番「タップ」, 二番「タップ」, 仕上「タップ」等ノ區別ニ依リねぢ部徑ヲ逐次増加シ且ねぢ部端部ニ適當ナル勾配ヲ附スルモノトス 第2圖ハ3本ヲ一組トシタルモノノ一例ヲ示ス
2. 使用順序ヲ示ス符號トシテ第3圖ノ如ク「シャンク」ノ全周ニ筋ヲ入レ仕上「タップ」ハねぢ部ニ近キ筋1本ヲ特ニ太ク標示スルモノトス 第3圖ハ仕上「タップ」ガ三番ノ「タップ」ナル場合ヲ示ス
3. 「シャンク」四角部ハ日本標準規格第289號ニ依ルモノトス
4. センタヲ設クル場合ニハ孔ノ角度ハ60°トス
5. 稱呼徑5mm以下ノモノノねぢ部先端ハ突出「センタ」トス
6. タップねぢ部ノ寸法及公差ハ別ニ之ヲ定ム
7. タップノシャンクニハ稱呼徑, ねぢノ種類, ピッチ又ハねぢ山數, 製造所名又ハ其ノ記號及鋼質ノ記號ヲ刻スルモノトス

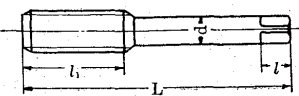
稱呼ハ名稱, ねぢノ種類, 稱呼徑ニ依ル

(例) 増径手回タップ, メートルねじ一號 10

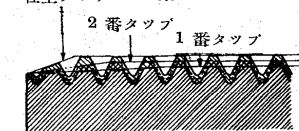
ウイツトウオースねじ第一號 } 等径手回タップ
ウイツトウオース細目ねじ特號

ウイツトウオースねじ第一號 } 増径手回タップ
ウイツトウオース細目ねじ特號

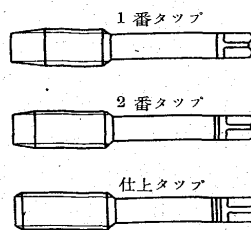
第1圖



第2圖



第3圖



單位mm

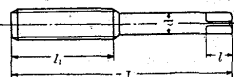
ねぢノ稱呼	L	l ₁	d	k	l	ねぢノ稱呼	L	l ₁	d	k	l
3/8吋	68	26	7	5.5	8	1 1/2吋	145	65	30	23	26
1/2	70	28	8	6	9	1 3/4	150	68	32	29	30
5/8	78	32	9	7	10	1 7/8	155	70	35	26	30
7/8	80	32	10.5	8	11	2	160	72	38	29	32
1 1/8	85	36	12	9	12	2 1/8	165	75	40	32	35
1 1/4	88	36	13	10	13	2 1/4	175	78	44	35	38
1 3/8	92	40	14	11	14	2 3/8	180	82	46	35	38
1 1/2	95	40	16	12	15	2 1/2	185	85	46	35	38
1 5/8	100	44	17	13	16	2 5/8	190	88	48	38	42
1 3/4	105	46	18	14	17	3	195	92	52	41	44
1 7/8	110	48	20	15	18	2 3/4	200	95	55	41	44
2	120	52	22	17	20	2 7/8	210	98	56	46	50
2 1/8	125	55	24	19	22						
2 1/4	135	60	26	21	24						

- 備考 1. 増径手回タップハ一番タップ二番タップ仕上タップ等ノ區別ニ依リねぢ部徑ヲ逐次増加シ且ねぢ部端部ニ適當ナル勾配ヲ附スルモノトス 第2圖ハ3本ヲ一組トシタルモノノ一例ヲ示ス
2. 使用順序ヲ示ス符號トシテ第3圖ノ如クシャンクノ全周ニ筋ヲ入レ仕上タップハねぢ部ニ近キ筋1本ヲ特ニ太ク標示スルモノトス 第3圖ハ仕上タップガ三番ノタップナル場合ヲ示ス
3. シャンク四角部ハ日本標準規格第289號ニ依ルモノトス
4. センタ孔ヲ設クル場合ニハ孔ノ角度ハ60°トス
5. タップねぢ部ノ寸法及公差ハ別ニ之ヲ定ム
6. タップノシャンクニハねぢノ稱呼, ねぢノ種類, ねぢ山數, 製造所名又ハ其ノ記號及鋼質ノ記號ヲ刻スルモノトス

稱呼ハ名稱, ねぢノ種類, ねぢノ稱呼ニ依ル

(例) 増径手回タップ, ウイツトウオースねじ一號3/4"

第1圖



第2圖



單位mm

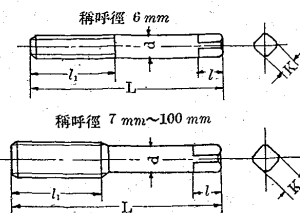
ねぢノ稱呼	L	l ₁	d	k	l	ねぢノ稱呼	L	l ₁	d	k	l
3/8吋	75	35	7	5.5	8	1 1/2吋	160	78	30	23	26
1/2	80	38	8	6	9	1 3/8	170	82	32	26	30
5/8	85	42	9	7	10	1 3/4	175	85	35	26	30
7/8	90	42	10.5	8	11	1 7/8	185	90	38	29	32
1 1/8	95	45	12	9	12	2	195	92	40	32	35
1 1/4	100	45	13	10	13	2 1/8	200	95	44	36	38
1 3/8	105	50	14	11	14	2 1/4	210	100	46	36	38
1 1/2	110	50	16	12	15	2 3/8	215	100	46	35	38
1 5/8	115	55	17	13	16	2 1/2	225	105	48	38	42
1 3/4	120	55	18	14	17	2 5/8	230	105	52	41	44
2	125	60	20	15	18	2 3/4	235	110	55	41	44
2 1/8	135	65	22	17	20	2 7/8	240	110	56	46	50
2 1/4	145	70	24	19	22	3	250	115	58	46	50
2 1/2	155	75	26	21	24						

- 備考 1. 等径手回タップハ一番タップ二番タップ及三番タップニ對シ同一ねぢ部徑ヲ有シねぢ部端部ニ番數ニ應ジ適當ナル勾配ヲ附スルモノトス 第2圖ハ勾配ノ一例ヲ示ス
2. シャンク四角部ハ日本標準規格第289號ニ依ルモノトス
3. センタ孔ヲ設クル場合ニハ孔ノ角度ハ60°トス
4. タップねぢ部ノ寸法及公差ハ別ニ之ヲ定ム
5. タップノシャンクニハねぢノ稱呼, ねぢノ種類, ねぢ山數, 製造所名又ハ其ノ記號及鋼質ノ記號ヲ刻スルモノトス

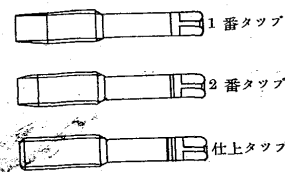
稱呼ハ名稱, ねぢノ種類, ねぢノ稱呼ニ依ル

(例) 等径手回タップ, ウイツトウオースねじ一號3/4"

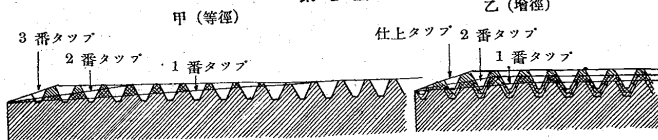
第1圖



第3圖



第2圖



メートル細目ねぢ第二號
 メートル細目ねぢ第三號
 メートル細目ねぢ第四號
 ウィットウオース細目ねぢ第二號
 ウィットウオース細目ねぢ第三號
 ウィットウオース細目ねぢ第四號

等徑手回タップ
 増徑手回タップ

呼び径	L	l	d	k	t	呼び径	L	l	d	k	t	呼び径	L	l	d	k	t
6	55	24	6	4.5	7	21	85	32	16	12	16	65	135	60	44	35	38
7	58	24	6.5	5	8	22	85	32	17	13	16	68	135	60	46	35	38
8	62	24	7	5.5	8	23	90	35	18	14	17	70	145	65	48	35	38
9	66	26	7.5	6	9	24	90	35	19	15	18	72	145	65	48	35	38
10	70	26	8	6	9	25	95	38	20	16	19	75	150	70	50	38	42
11	74	26	8.5	6.5	9	26	95	38	21	17	20	78	150	70	50	38	42
12	78	26	9	7	10	27	100	42	22	18	21	80	155	75	52	41	44
13	82	26	9.5	7.5	10	28	100	42	23	19	22	82	155	75	52	41	44
14	86	28	10	8	11	29	105	45	24	20	23	85	160	80	54	41	44
15	90	28	10.5	8.5	11	30	105	45	25	21	24	88	160	80	54	41	44
16	94	28	11	9	12	31	110	48	26	22	25	90	165	85	56	41	44
17	98	28	11.5	9.5	12	32	110	48	27	23	26	92	165	85	56	41	44
18	102	28	12	10	13	33	115	51	28	24	27	95	170	90	58	41	44
19	106	28	12.5	10.5	14	34	115	51	29	25	28	98	170	90	58	41	44
20	110	30	13	11	15	35	120	54	30	26	29	100	175	95	60	41	44
21	114	30	13.5	11.5	16	36	120	54	31	27	30	102	175	95	60	41	44
22	118	30	14	12	17	37	125	57	32	28	31	105	180	100	62	41	44
23	122	30	14.5	12.5	18	38	125	57	33	29	32	108	180	100	62	41	44
24	126	32	15	13	19	39	130	60	34	30	33	110	185	105	64	41	44
25	130	32	15.5	13.5	20	40	130	60	35	31	34	112	185	105	64	41	44
26	134	32	16	14	21	41	135	63	36	32	35	115	190	110	66	41	44
27	138	32	16.5	14.5	22	42	135	63	37	33	36	118	190	110	66	41	44
28	142	32	17	15	23	43	140	66	38	34	37	120	195	115	68	41	44
29	146	32	17.5	15.5	24	44	140	66	39	35	38	122	195	115	68	41	44
30	150	32	18	16	25	45	145	69	40	36	39	125	200	120	70	41	44
31	154	32	18.5	16.5	26	46	145	69	41	37	40	128	200	120	70	41	44
32	158	32	19	17	27	47	150	72	42	38	41	130	205	125	72	41	44
33	162	32	19.5	17.5	28	48	150	72	43	39	42	132	205	125	72	41	44
34	166	32	20	18	29	49	155	75	44	40	43	135	210	130	74	41	44
35	170	32	20.5	18.5	30	50	155	75	45	41	44	138	210	130	74	41	44
36	174	32	21	19	31	51	160	78	46	42	45	140	215	135	76	41	44
37	178	32	21.5	19.5	32	52	160	78	47	43	46	142	215	135	76	41	44
38	182	32	22	20	33	53	165	81	48	44	47	145	220	140	78	41	44
39	186	32	22.5	20.5	34	54	165	81	49	45	48	148	220	140	78	41	44
40	190	32	23	21	35	55	170	84	50	46	49	150	225	145	80	41	44
41	194	32	23.5	21.5	36	56	170	84	51	47	50	152	225	145	80	41	44
42	198	32	24	22	37	57	175	87	52	48	51	155	230	150	82	41	44
43	202	32	24.5	22.5	38	58	175	87	53	49	52	158	230	150	82	41	44
44	206	32	25	23	39	59	180	90	54	50	53	160	235	155	84	41	44
45	210	32	25.5	23.5	40	60	180	90	55	51	54	162	235	155	84	41	44
46	214	32	26	24	41	61	185	93	56	52	55	165	240	160	86	41	44
47	218	32	26.5	24.5	42	62	185	93	57	53	56	168	240	160	86	41	44
48	222	32	27	25	43	63	190	96	58	54	57	170	245	165	88	41	44
49	226	32	27.5	25.5	44	64	190	96	59	55	58	172	245	165	88	41	44
50	230	32	28	26	45	65	195	99	60	56	59	175	250	170	90	41	44
51	234	32	28.5	26.5	46	66	195	99	61	57	60	178	250	170	90	41	44
52	238	32	29	27	47	67	200	102	62	58	61	180	255	175	92	41	44
53	242	32	29.5	27.5	48	68	200	102	63	59	62	182	255	175	92	41	44
54	246	32	30	28	49	69	205	105	64	60	63	185	260	180	94	41	44
55	250	32	30.5	28.5	50	70	205	105	65	61	64	188	260	180	94	41	44

- 備考 1. 等徑手回タップハ一番タップ二番タップ及三番タップニ對シ同一ねぢ部徑ヲ有シねぢ部端部ニ番數ニ應ジ適當ナル勾配ヲ附スルモノトス 第2圖甲ハ勾配ノ一例ヲ示ス
2. 増徑手回タップハ一番タップ二番タップ仕上タップ等ノ區別ニ依リねぢ部徑ヲ逐次増加シ且ねぢ部端部ニ適當ナル勾配ヲ附スルモノトス 第2圖乙ハ3本ヲ1組トシタルモノノ一例ヲ示ス
3. 増徑タップニ在リテハ使用順序ヲ示ス符號トシテ第3圖ノ如クシャンクノ全周ニ筋ヲ入レ仕上タップハねぢ部ニ近キ筋1本ヲ特ニ太ク標示スルモノトス 第3圖ハ仕上タップガ三番ノタップナル場合ヲ示ス
4. シャンク四角部ハ日本標準規格第289號ニ依ルモノトス
5. センタ孔ヲ設クル場合ニハ孔ノ角度ハ60°トス
6. タップねぢ部ノ寸法及公差ハ別ニ之ヲ定ム
7. タップノシャンクニハ稱呼徑、ねぢノ種類ピッチ又ハねぢ山數、製造所名又ハ其ノ記號及鋼質ノ記號ヲ刻スルモノトス

稱呼ハ名稱、ねぢノ種類、稱呼徑ニ依ル
 (例) 等徑手回タップ、メートル細目ねぢ二號 10

電弧熔接接手及記號(日本標準規格第353號)

本規格ハ電弧熔接ニ用フル接手ノ種類、母材ノ端口ノ形狀、組合セ、熔接ノ種類、記號、熔接接手ノ表示法等ニ之ヲ適用ス

1. 熔接接手ノ種類ハ次ノ通りトス

衝合接手 (つきあわせつぎて)

片面當金接手

兩面當金接手

重接手 (かさねつぎて)

丁接手

角接手 (かどつぎて)

縁接手 (へりつぎて)

3. 熔接接手ニ於ける母材組合セ部形狀ノ主要なるものは次ノ通りトス

I形

V形

X形

U形

H形

平双形

片双形

兩双形

2. 熔接接手ニ於ける母材ノ端口ノ形狀ハ次ノ通りトス

平双

片双

兩双

片くり双

兩くり双

4. 熔接ノ表面形狀ノ種類ハ次ノ通りトス

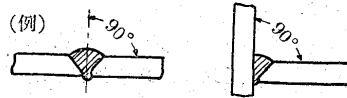
平

凸

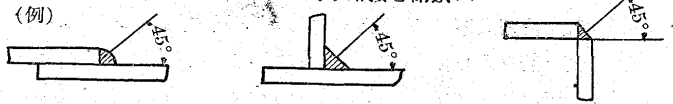
凹

5. 熔接ノ種類ハ次ノ通りトス

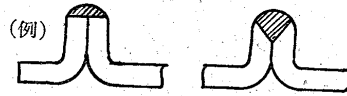
衝合熔接 喉厚ノ方向ガ少クとも一方ノ母材面ニ直角又ハ略直角ヲ爲ス熔接ヲ謂フ



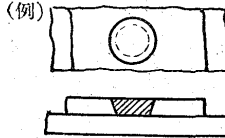
隅肉熔接 喉厚ノ方向ガ母材ノ面ニ45°又ハ略45°ノ角ヲ爲ス熔接ヲ謂フ



縁熔接 重ね合せタル母材ノ各縁ニ於テ行フ熔接ヲ謂フ

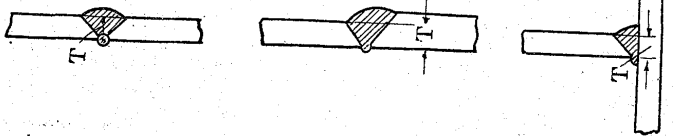


栓熔接 重ねタル母材ノ一方ニ設ケタル孔ニ熔着金屬ヲ充填シテ行フ熔接ヲ謂フ

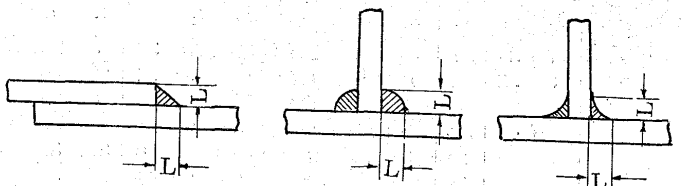


6. 熔接ノ大小ノ表示ハ次ノ通りトス

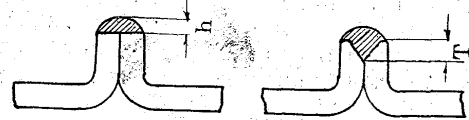
衝合熔接ノ大小ハ平、凸とも喉厚 (T) ヲ以テ表ハス



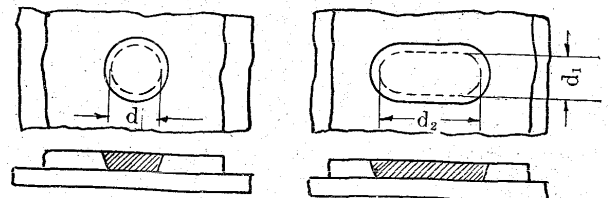
隅肉熔接ノ大小ハ平、凸、凹とも脚 (L) ヲ以テ表ハス



縁熔接ノ大小ハ高 (h) 又ハ喉厚 (T) ヲ以テ表ハス



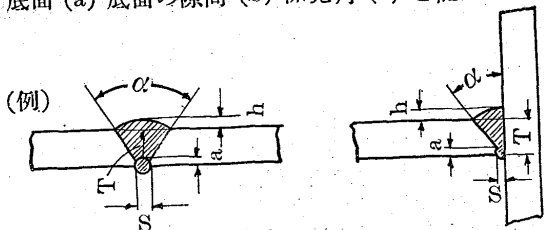
栓熔接ノ大小ハ孔ノ底部ノ寸法 (d 又ハ d₁, d₂) ヲ以テ表ハス



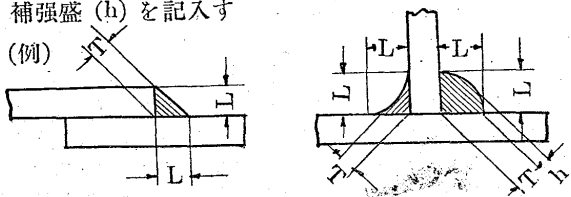
7. 熔接ノ各部ノ寸法ヲ示ス必要ある場合には次ノ例ニ依ル



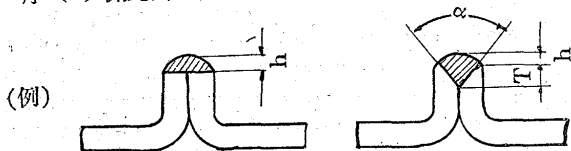
衝合熔接に在りては平、凸とも喉厚 (T) 補強盛 (h) 底面 (a) 底面之隙間 (S) 開先角 (d) を記入す



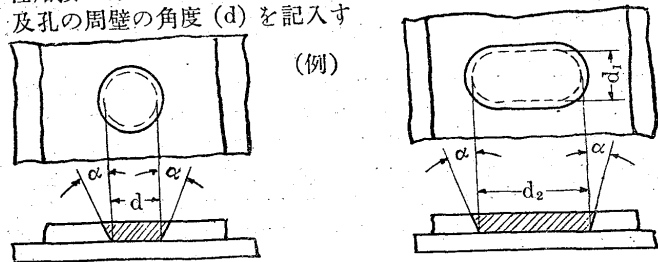
隅肉熔接に在りては平、凸、凹とも脚 (L) 喉厚 (T) 補強盛 (h) を記入す



縁熔接の平双形に在りては高 (h) V 形にありては高 (h) 喉厚 (T) 開先角 (d) を記入す



栓熔接にありては孔の底部の寸法 (d 又は d₁, d₂) 及孔の周壁の角度 (d) を記入す



8. 熔接の記號は次の通とす

熔接ノ種類	平		凸		凹		
	工場熔接	現場熔接	工場熔接	現場熔接	工場熔接	現場熔接	
衝合熔接	I 形						
	V 形						
	X 形						
	U 形						
	H 形						
	片又ハ断面						
隅肉熔接	平						
	V 形						
縁熔接	平双形						
	V 形						
栓熔接	圓形						
	楕圓形						

9. 熔接接手を圖面に表はすには次の例に依る

種 類	図示ニ依ルモノ		記号ニ依ルモノ		備 考
	平面又ハ断面圖	平面	断面	断面	
面 接	I 形				衝合熔接の補強盛の寸法 h, a は特に必要ある場合に記入するものとす
合 接	V 形				
接 接	X 形				
手 接	U 形				
	H 形				

片 面 管 金 接 手	運 送 熔 接				隅肉の脚 L は特に必要ある場合に記入するものとす
	運 送 熔 接				
両 面 管 金 接 手	運 送 熔 接				
	運 送 熔 接				
通 接	平 隅 肉				
	平 隅 肉				
接 接	表 面 凸 隅 肉				
	裏 面 平 隅 肉				
接 接	表 面 凸 隅 肉				
	裏 面 凹 隅 肉				
断 接	凸 隅 肉				断線熔接には熔接の長さ a 及間隔 b を記入するものとす又隅肉の脚 L は特に必要ある場合に記入するものとす
	並 列 熔 接				
手 接	表 面 凸 隅 肉				
	裏 面 凹 隅 肉				
手 接	干 島 熔 接				
	両 面 平 隅 肉				

附 則

本則ハ昭和 13 年 12 月 1 日ヨリ之ヲ施行ス但シ第 4 條乃至第 7 條中故鉛及故亞鉛ニ關スル規定ノ施行ノ期日ハ別ニ之ヲ定ム(別表)

輸入税表番號	品 名
458 ノ内	銅鑛, 鉛鑛, 錫鑛, 亞鉛鑛及安知母尼鑛
464	銅
465	鉛
466	錫
467	亞鉛
470	安知母尼及硫化安知母尼
471	眞鍮及青銅
472	日耳曼銀
473 ノ内	眞鍮鑛, 青銅鑛及ハンダ

[参照]

昭和 12 年 9 月 10 日公布法律第 92 號ハ輸出入品等ニ關スル臨時措置ニ關スル件及明治 37 年 4 月 11 日公布勅令第 109 號ハ私設保税倉庫營業ノ特許等ニ關シ特許手数料ヲ徵收スルノ件ナリ

鐵鋼聯盟の方針 時局下における鐵鋼供給確保の觀點より日滿支を一體として樹立された鐵鋼増産計畫の圓滑な促進を圖るべく鐵鋼聯盟では 9 日丸之内工業俱樂部に理事會を開き該問題につき協議の結果今後における検討の重點を次の點に置くことに決定した。

1. 日滿一如と稱する觀念の實際は何であるか
1. 日滿支を一體とする鐵鋼増産計畫の現状如何
1. 増産計畫遂行に應ずべき日滿支全體プロツク内の鐵鑛資源の可能力如何
1. 日滿支鐵鋼業の調整方策如何

而してこれが審議方法としては鐵鋼聯盟内に特別委員會を設置する一方、過般新設せる參與制を活用することによつてその具體化を圖ることになつた

而して特別委員會は委員若干名をもつて組織し委員並に委員長は平生聯盟會長の指名一任となつたが、委員長には日鐵中松眞卿氏が有力視されてゐる。尙該問題に最も關係深き小日山昭和製鋼社長が 20 日頃上京する豫定にあるので小日山氏の上京を待ていよいよ本格的協議が行はれる模様である。(東朝 12月10日)

鋼材販賣會社の設立要綱成る 鋼材聯合會では過般來加盟各社の共同出資により資本金 3,000 萬圓程度の日本鋼材販賣會社を設立すべく協議を進めてゐたことは既報の如くだが、該販賣會社の設立には原則的に各社の意見一致を見るに至つたので 8 日丸之内會館に常務委員會を開き最後の協議を行った結果役員並に各社の株式出資率等を除いて會社設立の大綱を次の如く決定した。

1. 統制の目的物(共販會社取扱品種) 棒鋼, 形鋼, 鋼板, 線材以上 4 種目但し中間並に短尺發生品, 全部を含む
2. 株主の範圍 (イ)前記 4 種目共販組合參加メーカーとして日鐵, 日鋼, 東海鋼業, 徳山鐵板, 川崎造船, 鶴見製鐵, 中山製鋼, 大阪製鋼, 大阪製鉄, 大和製鋼, 神戸製鋼, 小倉製鋼, 吾孺製鋼, 尼ヶ崎製鋼, 宮製鋼, 住友金屬工業, 富永鋼業, 東京シーヤリング以上 18 社。(ロ)各種販賣業者を參加せしむること(指定商, 金鋼商, 特鋼聯, 第 1, 第 2 シーヤリング工業組合)
3. 發起人(總代中井勵作氏) (イ)日本鋼材聯合委員の中前記 4 種目共販組合に参加せるメーカー。(ロ)關係指定商(8 社)より各 1 名づゝ。(ハ)金鋼商より 1 名。(ニ)第 1 種シーヤリング工業組

合より 1 名。

4. 創立委員(委員長中井勵作氏)日本鋼材聯合會常務委員全部以上大綱を各種共販組合において協議決定の上近く創立委員會を開き實行具體案の作製を行ひ來春早々創立總會を開くことになつた。なほ役員には前三菱商事常務谷田友治氏が専務として就任に内定してゐる。(東朝 12月2日)

日登製鐵所擴張 島根縣大原郡日登村鑛山業小林鹿藏氏は豫て權利を有せる同縣簸川郡神門川則ち同郡布智村より日本海に至る砂鐵鑛區並に鳥取縣氣高郡寶木海岸(約 100 萬噸の見込)の砂鐵鑛區の採鑛權を有する地區の砂鐵を以て製鐵すべく今回砂鐵製煉工場設置出願中の處去る 10 月下旬許可を得たるにより目下木次落合線の日登驛前に約 1,000 坪内外の敷地に 3 噸熔鑛爐其他の工場新設中であるが之が燃料に付ては附近官有林の立木拂下げの認可を得て該立木を以て製炭し燃料の自給自足を計る事となつて居るが既に有望を見越して某製鋼所より製品全部買収の交渉を受けつゝある模様にて前途を期待されて居る。(帝國興信)

石景山製鐵所 北京の西郊、永定河の濁水を導入してゐる貯水池には、早くも薄氷が浮揚してゐる。けれども、石景山と對立し、遠く北京、北海の白塔、萬壽山、玉泉山から、眼下に展く山のうねり、柳並木等一帶の雅趣の中に、築かれゆく“鐵の世界”を一時し得る熔鑛爐上に立てば、北支の晩秋の冷寒もなく、そぞろ鐵都八幡から繰出された産業戰士の力強さが感じられ、石景山製鐵所が入幡製鐵所の延長の如くにも思ひなされて心嬉しい限りである。

熔鑛爐上、内山秀信技師が私を顧みて“漸く火入れ式まで漕ぎつけてホツとした。火入れさへうまくゆけば……”と洩らした一瞬、私は今春來 7 ヶ月の忍苦を偲んで切々の同慶を禁じ得なかつたのである。

ことし 4 月 24 日起工式を擧げた軍管理石景山製鐵所は愈々よ來る 20 日意義深き火入れ式を行ふことになり、黎明期の北支重工業界に高く曉鐘をうち鳴らすのである。その火入れ式を前にわれ等の産業戰士によりて再生されたる石景山製鐵所を概觀のまゝ摘記しよう。

北京西直門または平則門から西郊 19 キロ京門線(北京一門頭溝間)石景山驛の東南 1 キロ、永定河畔風趣秀たる石景山(標高 120 m)を背景に、北に西山、萬壽山、玉泉山を望む廣袤の地域に、近代科學の誇りをその儘に君臨するのが、わが石景山製鐵所である。民國 8 年 3 月ざつと 20 年前當時徐世昌總統の北京政府によつて成立せる官商合辦資本金 500 萬元龍烟公司の煉鐵工場として名も石景山煉鐵廠と稱して建設工事に着手せられたものがこの石景山製鐵所の前身で、初代督辦陸宗輿會辦丁士源、總經理張新吾の陣容で北支隨一の重工業の先驅をなしたものの、安直戰爭同 11 年の奉直戰爭の兵禍に遭遇して工事の進捗を阻まれたのみならず歐洲大戰後の鐵價暴落のため資金難に陥り遂に火の目を見ずして放置されるの餘儀なきに至つたのである。

その間張新吾によつて 180 萬元の對日借款及び金城農商懋業大陸等の 4 銀行のシンジケート團結の畫策もあつたといふが、不調に終り民國 13 年の第 2 次奉直戰に遭遇して張作霖の手中に歸するや參謀揚宇霆の管理をうけ修覆建設を計畫されたが幾何もなく中國革命軍の北伐進軍によつてこれまた中止されるに至つた。

斯くて民國 17 年中國革命軍の北伐完成するや蒋介石が龍烟公司を接收し、烟筒山製鐵區將軍嶺石灰山の接收と共に石景山煉鐵廠を接收し、龍烟公司の名稱を鐵道部龍烟製鐵公司保管委員會と改稱し民國 25 年までその管理下にあつた。

當時冀察政權との間に日支經濟提携の議起り、その重要懸案の一つにこの煉鐵廠の修覆建設が計畫され、興中公司冀察政權間に折衝は開始されたが偶々支那事變勃發して軍保護管理の下に今年4月興中公司が受託經營することとなり直に補修建設工事に着手し、更に日本製鐵の技術的援助によつて完成するに至るのである。20年の歲月は長からねど、變遷かくの如く、火入式旬日前直接再生の田畑建設所長、内山技師以下を歡喜せしめたことを誰が首肯せざるにや。

石景山製鐵所244,400坪の用地には赤茶けた鐵鑛が堆高十數條の煙筒は黒煙を吐き、木の香新たなる事務所を一翼に、堅牢の職員宿舍、俱樂部等が建設途上を急ぎ産業日本の雄姿を北支の一角に映出している。轉變20年、見るべくして見得られなかつた火の目が僅々10ヶ月を出でずして火入れを待つばかりの快速の後を一瞥するに20年、さらされたる諸施設の補修と未完成部分の建設を急ぐ鐵工關係は城水組鐵工所、土木關係は清水組が工事を請負ひ、4月6日には日鐵八幡製鐵所第1派遣員たる技術者6名が應援して、本格的作業を開始してその全面的手入れ或は新設を次ぎの如く完成したのである。

◇製鉄設備 貯鑛場(1箇所)貯骸槽(1箇所)捲揚設備(1式)熔鑛爐(日産250噸1基)鑄床(1式)熱風爐(4基)送風機(2基)コークス野燒窯(100噸50基)

◇附帯設備 汽罐(500馬力5罐)發電機(直流250キロワット2基)構内鐵道(8軌)機關車(3臺)貨車(40輛38輛)沈澱池(2箇所)貯水池(2箇所)唧筒室(3箇所)軟水設備(1式)事務所(1棟)修理機械將軍嶺(1式)

面白いのは、第一貯水池の補修、沈澱池の新設及びこれに伴ふ給水配管工事等は歸順兵の動員並に附近村民の自發的協力を得たる一事である、盛んに現在工事を進めてゐるのは、社員住宅65戸、獨身宿舍、浴場、俱樂部各1棟、職工住宅の一部は既に完成近く、やがては小規模にても學校をと内山技師など望んでゐるが學校は勿論、大谷見たいなグラウンドにも事缺がぬ廣大地域があり、現に、北京あたりからカフエーが進出の準備を進め、こゝにもその快速振りが話題となつてゐる。

さて、肝腎の運営事業である。もともと石景山製鐵所は、北支經濟建設の礎石として應急、既存設備を活用して短日月で作業を開始し更に大局的見地から第1、第2次計畫により昭和16年度その最高生産機能を發揮する豫定で今後鉄鋼一貫作業の問題と關聯し新計畫も用意されつゝありと聞くが、當初は250噸爐1基で日産150噸の鉄鑛製造が目標とされてゐる。これが原料としては

鐵石(麗煙鐵鑛)石灰石(將軍嶺)骸炭(石家莊骸炭工場)石炭(井陘、六河溝)滿鐵(南洋)

から供給を受け火入れ式當日現在で鐵石1萬4,000噸を始め石炭、石灰、滿鐵等も多分の準備を終り、更に生産高に應じては逐次輸送さるべく何れも原料資源の現地調辨により事業條件は頗る有利とされてゐる。而して製品の處置は原則として現地需要に充てられるのであるが當分日本に輸出し、支那に於ける需要復活と共に専らこれに充當される筈である。

徐世昌總統時代、龍烟公司の石景山煉鐵廠から蒋介石接收によつて鐵道部龍烟鐵鑛委員會を経て今日、石景山製鐵所は漸く蘇つたのであるが將來の計畫こそは、その規模が小なるだけに、今後北支重要産業開發と並行して最も注目される所である。そこで、當事者の心構へを聞くに次ぎの如くである。

わが國の所謂1,000萬噸鉄生産計畫に依る昭和17年度に於ける

國內鉄鑛需要を1,000萬噸と見越しこれに對應して中華民國に於ける鉄生産を年産100萬噸に計畫するを妥當とし、石景山製鐵所では年産30萬噸を4ヶ年計畫で實現しようといふ。即ち現在の250噸爐1基は約2年後改造のため吹卸の必要あり、そこで昭和15年10月迄に500噸爐を新設、これが完成と共に現存の250噸爐の改造に掛り昭和16年4月320噸爐として更生させ、同年より合計日産820噸の生産設備を完成し、鉄年産30萬噸を期してゐる。これに伴ひ骸炭工場も建設さるべく、第一次計畫が1,500萬圓餘、第二次計畫が400萬圓餘の所要金まで見積られてゐる。

北支開發會社は中支振興會社と共にうまれたが、其傘下の各小會社は未だし、その小會社中の製鐵會社に疾く先驅して石景山製鐵所が威勢よく音響と黒煙とを北支の大空に巨きくぶちまけることは、何としても愉快である。まして、極度に缺がしてゐる鉄自給の基礎を拓き、日滿支經濟ブロックの一環に結合せんとすると共に、一面地方開發に従て地方宣撫工作に寄與するところ等思ひ合す時、その操業は歴史的意義を包蔵するものといへやう。

第一貯水池から赤煉瓦の宿舍野燒窯の邊り、次いで製鐵設備の送風、發電、熔鑛爐等へ巡て事務所樓上控室で、目をひいたのは石景山工業地帯愛護會旗であつたいふまでもなく、この愛護會は、石景山製鐵所の圓滿な發展を促進せんとする村民の積極的意志によつて結成されたものといひ、石景山を中心に33ヶ村で結成され逐次擴張されることになり、愛護工作としては、交通路の開闢補修、愛護精神の普及徹底、工人の供給、匪賊其の他不逞の徒に關する情報報告、戸籍制度の確立等を既に實踐してゐると聞いた。まつたく、石景山製鐵所道路が、この春起工式當時よりぐつと補修され北京に運ぶ石炭のラダの隊列でも望みながら、ドライブ気持ちで往來されることになつたことなど、まさしく愛護會實踐の足跡として誰もが感謝すべきであらう。(福岡日報)

石景山製鐵所熔鑛爐の火入初式 北支鐵業開發の意義深き石景山製鐵所火入式は、20日正午より軍官民關係者約200名出席の上舉行、修祇玉串奉奠に續き十河興中社長の式辭(代讀)根本少將、堀内大使館參事官その他の祝辭の後、祭主によつて嚴かに火入を行へば送風開始とゝに轟々たる響を立し熔鑛爐の火は燃上り全員感激の萬歳裡に意義ある火式入を了へ、民國8年徐世昌大總統時代建設に着手以來19箇年間風化に委せられてゐた同製鐵所はこゝに始めて操業を開始した。なほ附近愛護村代表數名も特に出席して祝辭に列し、又中國兒童の旗行列、村芝居などが行はれ非常な賑ひであつた(大阪時事 11月21日)

麗家堡の鐵鑛地區徹底的調査開始 蒙疆地區の一大鐵鑛資源として誇り得る龍烟鐵鑛は埋藏量1億2,000萬噸と稱せられ興中公司の手により本年2月より煙筒山鑛區の露天掘を行ひつゝあるが日蒙ブロック強化の見地より龍烟鐵鑛の積極的開發が急がれてゐるこれに先立ち興中公司においては全鑛區の徹底的調査を行ふことになり先づ埋藏量4,500萬噸と稱され全鑛區埋藏量の40%を有する麗家堡鐵鑛地區の徹底的調査を行ふことになつた。即ち興中公司龍烟鐵鑛籌備處では一鑛區10名から成る探鑛調査班を組織して機械器具等の整備、苦力の募集など準備の完了を待て兩3日中に出發、約2週間に亘り麗家堡鐵鑛地區中部の調査を行ふものであるが、今回の調査に於いては現在鑛區唯一の資料となつてゐるベルギー人アンダーソン、テゲンクレン兩氏が1914年から同17年にかけて行つたボーリングの測定調査を基礎としてその事實の正否調査の不充分を訂正するとともに將來探鑛事務所の設置箇所輸送線の引込等につき調査をなす筈である。なほ調査終了次第更に滿洲地質測量班の來蒙を求めて約2ヶ月に亘る同地區一帶の精密なる地質測量をなす筈でこの調査によつては今後の探鑛に一大寄與をなすものとして成果は頗る期待されてゐる。(滿洲日報 12月2日)

内外最近刊行誌参考記事目次

大日本窯業協會雜誌 第46集 第551號 昭和13年11月

- マグネシア耐火物の彈性率に就て(第9報) 近藤 清治 吉田 博 (592)

研究報告(日鐵八幡製鐵所) 第18卷 第2號 昭和13年10月

- 各地製鐵所熔鑄爐熱風爐用耐火煉瓦比較試驗 田所 芳祕 ()

滿洲鑛業協會會報 第4卷 第10號 康德5年10月

- 國防上より觀たる滿洲鑛産資源 赤瀬川安彦 (615)
- 東邊道に於ける鑛産資源について 松本 久吉 (622)
- 滿洲國に於ける石棉鑛床の成因と探求指針 西原 寛直 (625) (627)
- 石炭座談會 (627)

電氣學會雜誌 第58卷 第604號 昭和13年11月

- 日本製鐵會社八幡製鐵所戸畑新鍍力板工場の電氣設備 鶴田 芳麿 (904)

工學彙報(九州帝國大學) 第13卷 第5號 昭和13年10月

- 滿洲の水晶, 螢石, 方解石, 雲母及び石棉に關する調査報告 二神哲五郎 (263)

日本ニッケル時報局

- オーステナイト, ニッケル, クロム不銹鋼の加工

外務省通商局日報 第267號 昭和13年11月

- 佛印支鐵及び滿僱鑛輸出禁止 (1363)

日本機械學會誌 第41卷 第260號 昭和13年11月

- 鋼の匍匐性に對する組成の效果(1) 清水 篤麿 (969)

日本金屬學會誌 第2卷 第11號 昭和13年11月

- 鐵合金の耐酸性(第2報)二元鐵合金の耐酸性(其2) 村上武次郎 佐藤 龍猪 (535)
- ニッケル-珪素系状態圖補遺: α 固溶體中の珪素の溶解度並に β 相の變態に就て 岡本 正三 (544)
- 衝擊振り試験に依る焼入焼戻工具鋼の粘り強さの研究 市原 通敏 (552)
- 超デュラルミンの研究(第3報) Mn 及び Si の影響 西村 秀雄 (557)
- 金屬引張り試験中に於ける組織變化 田中 晋輔 (562)
- 樹狀晶の鍛錬に依る樹形の變化について 錦織 清治 磐城 恒隆 林 美孝 (568)

研究報告(名古屋發動機製作所) 第1卷 第2號 昭和13年11月

- デュラルミン板の11年間曝露試験結果(第2報) 渡瀬 常吉 (1)
- 瓣發條抗張力鋼線に就て 渡瀬 常吉 (15)
- 舶着ボール鋼の調査 關口 次郎 (33)
- 窒化温度の上昇に就て 尾形 康夫 (57)
- 各種航空發動機用潤滑油の焼付防止能力の比較 野老 彦吉 (63)

地質雜誌 第50年 第597號 昭和13年11月

- 支那の金屬鑛業 小山 一郎 (476)

鑄物 第10卷 第11號 昭和13年11月

- 電鍍應用の金型製作に就て 關 仁 (665)
- 鋼鑄物の將來 森 重侯 (671)

金屬 第8卷 第12號 昭和13年12月

- カドミウム軸承 渡瀬 常吉 (693)

- 鋼の強度に匹敵する新合金Zニッケルに就て 奥田 秀次 (701)

- 佛領ニューカレドニア州に於ての珪酸粘土ニッケル鑛石製錬に就て 笠 次郎 (707)

- マグネシウム及びマグネシウム合金の防蝕法(3) 津田 信英 (721)

- 高速度鋼熔接バイトの製作法 企畫院商工省發表 (723)

理化學研究所彙報 第17輯 第11號 昭和13年11月

- 鑄鐵の蝕狀黒鉛は如何にして發生するか 飯高 一郎 鹽田 隆藏 (824)

電氣製鋼 第14卷 第11號 昭和13年11月

- 鑄鋼用鑄物砂に就て(其の2) 吉田 正夫 (521)
- 鋼塊鑄型中に於ける鋼の凝固に就て 益田 義三 田中 稔 (543)

燃料協會誌 第194號 第11號 昭和13年11月

- 石油及び其の代用燃料の使用に依る平爐及び加熱爐の熱經濟 郷 義二郎 (1172)

朝鮮鑛業會誌 第21卷 第11號 昭和13年11月

- 朝鮮新物産鑛雜記(6) 木野崎吉郎 (787)

日立評論 第21卷 第12號 昭和13年12月

- 鋼の結晶粒成長に就て(1)シルクロム鋼の結晶粒成長 赤川 武 (817)
- 型鋼の線路定數に就て 川上嘉一郎 (843)
- 錫鑛銅線の検討 仲光 正保 (851)

電氣協會雜誌 第203號 昭和13年11月

- 工業電氣爐の展望 吉村 英方 (1285)

水曜會誌 第9卷 第8號 昭和13年10月

- Mgを主成分とするMg-Al-Ag系合金の平衡状態圖の研究 西村 秀雄 澤村 八衛 (645)
- 耐熱耐酸化合金屬材料の研究 西村 秀雄 (655)
- マグネシウム-アルミニウム-滿僱三元系合金の平衡状態圖に就て 今木 明 (665)
- 微小なる鑛粒と浮鑛法との關係 岡田大五郎 (669)
- 支那の製鐵工業 澤村 宏 (701)

大阪鐵工 第2卷 第4號 昭和13年12月

- 製鋼に關して 岡村 正家 (9)

大日本窯業協會雜誌 第46集 第552號 昭和13年12月

- マグネシア耐火物の彈性率に就て(第10報) 近藤 清治 吉田 博 (640)
- マグネシア耐火物の彈性率に就て(第11報) 燒成温度が熱衝擊に對する抵抗に及ぼす影響 近藤 清治 吉田 博 (642)