

9. 第 3 部第 16 委員會 (10)

各種雲母板

10. 安全灯用キャブタイヤコードに関する打合せ (12)

11. 生雲母及剝雲母に関する打合せ (13)

12. 各種雲母板に関する打合せ (19, 20, 28, 29, 30)

13. 安全燈具及電灯に関する打合せ (21)

14. 第 4 部第 1 委員會 (13)

片ロスバナ

15. 第 4 部第 1 委員會第 3 小委員會 (27)

ねぢゲージ

16. 第 4 部第 2 小委員會 (29)

フランジ規格中改正

17. 第 4 部第 4 委員會第 2 小委員會 (16)

1. ねぢ付片角フライス 2. 組合せ側フライス 3. 刃ねぢ及角の右左

18. 第 4 部第 12 委員會 (14)

自動車用申舌付座金 外 6 件

19. 整理 (第 1, 第 2) 委員會 (23)

規格番號規格案

20. ねぢ規格實施に関する打合せ (24, 31)

臨時日本標準規格

本規格は時局に鑑み臨時的に制定したるものにして當分の内之に依るものとす。(各號共通)

第 5 號 ニッケルクロム鋼 (昭和 14 年 2 月 20 日決定 昭和 16 年 1 月 18 日改正)

昭和 11 年 8 月商工省告示第 62 號中のニッケルクロム鋼 (日本標準規格第 224 號)中第 2 條, 第 7 條, 第 10 條, 第 11 條, 第 12 條は次に依るものとす。

第 2 條 本規格に於て規定する製品は之を次の 5 種とす

第 1 種乙 第 2 種乙 第 3 種乙 第 4 種乙 第 5 種乙

第 7 條 製品は第 1 表の成分を有することを要す。但し第 2 種乙はクロムを 0.5~1.0%, 炭素を 0.30~0.40%, 第 4 種乙は炭素を 0.30~0.40% と爲すことを得

第 1 表

種 別	ニッケル %	クロム %	炭 素 %	珪 素 %
第 1 種乙	1.0~2.5	0.3~0.9	0.25~0.40	0.35 以下
第 2 種乙	2.5~3.5	0.3~0.9	0.25~0.40	0.35 "
第 3 種乙	3.0~4.0	0.5~1.0	0.25~0.40	0.35 "
第 4 種乙	4.0~5.0	1.0~2.0	0.25~0.40	0.35 "
第 5 種乙	1.0~1.5	2.5~3.5	0.28~0.35	0.40 "
種 別	マンガン %	モリブデン %	磷 %	硫 黄 %
第 1 種乙	0.35~0.65	—	0.035 以下	0.035 以下
第 2 種乙	0.35~0.65	—	0.035 "	0.035 "
第 3 種乙	0.35~0.65	—	0.035 "	0.035 "
第 4 種乙	0.35~0.65	—	0.035 "	0.035 "
第 5 種乙	0.80~1.50	0.2~0.3	0.035 "	0.035 "

備考 第 4 種乙は成るべく使用せず第 5 種乙を以て代用するものとす

第 10 條 抗張試験は標準抗張試験片第 4 號を用ひて之を行ひ第 2 表の規定に合格することを要す

第 2 表

種 別	記 號	降伏點 kg/mm^2	抗張力 kg/mm^2	伸 %	絞 %
第 1 種乙	1 號 SNC 60B	40 以上	60 以上	20 以上	45 以上
	2 號 SNC 70B	50 "	70 "	22 "	50 "
第 2 種乙	1 號 SNC 70D	50 "	70 "	20 "	40 "
	2 號 SNC 80B	65 "	80 "	18 "	45 "
第 3 種乙	1 號 SNC 75B	60 "	75 "	18 "	45 "
	2 號 SNC 90B	75 "	90 "	15 "	40 "
第 4 種乙	1 號 SNC 90B	75 "	90 "	12 "	30 "
	2 號 SNC 150B	— "	150 "	7 "	25 "
第 5 種乙	1 號 SNCM100B	85 "	100 "	15 "	40 "
	2 號 SNCM150B	— "	150 "	7 "	25 "

備 考

1. 第 1 種乃至第 3 種の 1 號は大型製品, 2 號は小型製品に之を適用するを普通とす
第 4 種及第 5 種の 1 號及 2 號は熱處理の相違に依るものなり
2. 本表の數値は試験片を鍛造又は壓延方向に切取りたる場合に適用するものとす
3. 前號の方向以外に切取りたる場合の數値は註文者之を指定するものとす
4. 本表の數値は焼入, 焼戻を施したるものに適用するものとす
5. 熱處理は次に依るものとす

種 別	燒 入 °C	燒 戻 °C
第 1 種乙	830~880 油冷又は水冷	570~650 急冷
第 2 種乙	820~870 油 冷	550~650 急冷
第 3 種乙	820~870 油 冷	550~650 急冷
第 4 種乙	1 號 820~880 油冷又は空冷	570~650 急冷
	2 號 820~880 油冷又は空冷	150~200 空冷
第 5 種乙	1 號 830~900 油 冷	560~660 急冷
	2 號 830~900 油冷又は空冷	約 200 空冷

第 11 條 衝擊試験は 120 フートポンド型アイゾット試験機又は 2.5 kgm 型若は 30 kgm 型シャルピー試験機に依り標準衝擊試験片第 1 號又は第 3 號を用ひて試験を行ひ第 3 表の規定に合格することを要す

第 3 表

種 別	記 號	アイゾット試験機に依る場合 kgm	シャルピー試験機に依る場合 kgm/cm^2
第 1 種乙	1 號 SNC 60B	3.5 以上	5 以上
	2 號 SNC 70B	7.5 "	12 "
第 2 種乙	1 號 SNC 70D	3.5 "	5 "
	2 號 SNC 80B	7.5 "	12 "
第 2 種乙の但書	1 號	3 "	4 "
	2 號	6 "	9 "
第 3 種乙	1 號 SNC 75B	3.5 "	5 "
	2 號 SNC 90B	6.0 "	9 "
第 4 種乙	1 號 SNC 90D	7.5 "	12 "
	2 號 SNC 150B	2.5 "	4 "
第 4 種乙の但書	1 號	6 "	9 "
	2 號	2 "	3 "
第 5 種乙	1 號 SNCM100B	3.5 "	5.0 "
	2 號 SNCM150B	2.5 "	4.0 "

備 考

1. 第 1 種乃至第 3 種の 1 號は大型製品, 2 號は小型製品に之を適用するを普通とす
第 4 種及第 5 種の 1 號及 2 號は熱處理の相違に依るものなり
2. 本表の數値は試験片を鍛造又は壓延方向に切取りたる場合に適用するものとす

- 3. 前號の方向以外に切取りたる場合の數値は註文者之を指定するものとす
- 4. 本表の數値は焼入、焼戻を施したるものに適用するものとす
- 5. 熱處理は第 10 條備考 5 に依る

第 12 條 硬度試験はブリネル硬度計に依り之を行ひ第 4 表の規定に合格することを要す

第 4 表

種 別	記 號	硬 度
第 1 種乙	1 號 SNC 60B	—
	2 號 SNC 70B	200 以上
第 2 種乙	1 號 SNC 70D	—
	2 號 SNC 80B	230 以上
第 3 種乙	1 號 SNC 75B	—
	2 號 SNC 90B	260 以上
第 4 種乙	1 號 SNC 90D	260 //
	2 號 SNC 150B	420 //
第 5 種乙	1 號 SNCM 100B	290 //
	2 號 SNCM 150B	420 //

備 考

- 1. 第 1 種乃至第 3 種の 1 號は大型製品、2 號は小型製品に之を適用するを普通とす
- 第 4 種及第 5 種の 1 號及 2 號は熱處理の相違に依るものなり
- 2. 本表の數値は焼入、焼戻を施したるものに適用するものとす
- 3. 熱處理は第 10 條備考 5 に依る

註 本規格に規定せる種別ものは次表に示す大きさのものに適す

種 別	單位 mm		
	水冷の場合	油冷の場合	空冷の場合
第 1 種 乙	70 以下	40 以下	—
第 2 種 乙	—	60 以下	—
第 3 種 乙	—	100 以下	—
第 4 種 乙	—	200 以下	100 以下
第 5 種 乙	—	150 以下	50 以下

第 6 號 肌 燒 鋼 (昭和 14 年 2 月 20 日決定、昭和 16 年 5 月 30 日改正)

昭和 11 年 4 月商工省告示第 23 號の肌燒鋼(日本標準規格第 270 號)中第 2 條, 第 7 條, 第 10 號, 第 11 條, 第 12 條は次に依るものとす

第 2 條 本規格に於て規定する製品及記號は次の通とす

種別	第 1 種乙	第 2 種乙	第 4 種乙	第 7 種	第 8 種
記號	SH 50 B	SH 80 B	SH 95 B	SH 70	SH 85

第 7 條 製品は第 1 表の成分を有することを要す

第 1 表

種 別	記 號	ニッケル %	クロム %	炭素 %	珪素 %	マンガン %	モリブデン %	燐 %	硫黄 %
第 1 種乙	SH 50 B	—	—	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	—	0.030 以下	0.030 以下
(第 2 種乙)	SH 80 B	2.0 ~ 3.0	0.3 以下	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	—	0.030 以下	0.030 以下
(第 4 種乙)	SH 95 B	3.0 ~ 4.0	0.5 ~ 1.0	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	—	0.030 以下	0.030 以下
第 7 種	SH 70	—	0.6 ~ 1.0	0.12 ~ 0.18	0.35 以下	0.50 ~ 0.80	—	0.030 以下	0.030 以下
第 8 種	SH 85	—	1.0 ~ 1.3	0.12 ~ 0.18	0.35 以下	0.50 ~ 0.80	0.15 ~ 0.30	0.030 以下	0.030 以下

備考 第 2 種乙及第 4 種乙は成るべく使用せず第 2 種乙に對しては第 7 種を第 4 種乙に對しては第 8 種を以て代用するものとす

第 9 條 第 7 條の成分は第 5 章に規定せる試験の成績良好にして註文者又は検査員に於て使用の目的に適するものと認めたるときは其の上限に於て一割以内を増し下限に於て一割以内を減ずることを得

第 10 條 抗張試験は第 14 條に依り仕上げたる標準抗張試験片第 4 號を用ひて之を行ひ第 2 表の規定に合格することを要す

第 2 表

種 別	記 號	降伏點 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸 %	絞 %
第 1 種乙	SH 50 B	30 以上	50 以上	20 以上	50 以上
(第 2 種乙)	SH 80 B	55 以上	90 以上	17 以上	45 以上
(第 4 種乙)	SH 95 B	75 以上	95 以上	15 以上	45 以上
第 7 種	SH 70	45 以上	70 以上	12 以上	40 以上
第 8 種	SH 85	75 以上	85 以上	15 以上	40 以上

第 11 條 衝擊試験は第 14 條に依り仕上げたる標準衝擊試験片第 1 號又は第 3 號を用ひ 120 フートポンド型アイゾット試験機又は 25 kgm 型若は 30 kgm 型シャルビー試験機に依り試験を行ひ第 3 表の規定に合格することを要す

第 3 表

種 別	記 號	アイゾット試験機に依る場合 kgm	シャルビー試験機に依る場合 kgm/cm ²
第 1 種 乙	SH 50 B	7.5 以上	12 以上
(第 2 種 乙)	SH 80 B	6.0 以上	9 以上
(第 4 種 乙)	SH 95 B	5.5 以上	8 以上
第 7 種	SH 70	4 以上	6 以上
第 8 種	SH 85	3.5 以上	5 以上

第 12 條 第 14 條の熱處理は第 4 表の規定に依る

第 4 表

種 別	記 號	第 1 次焼入		第 2 次焼入		焼 戻	
		加熱 温度	冷 却 方法	加熱 温度	冷 却 方法	加熱 温度	冷 却 方法
第 1 種乙	SH 50 B	870°C	水冷又は油冷	750°C	水冷	—	—
(第 2 種乙)	SH 80 B	850°C	水冷又は油冷	750°C	水冷	—	—
(第 4 種乙)	SH 95 B	830°C	油 冷	750°C	油 冷	150°C	空 冷
		880°C	油 冷	800°C	油 冷	200°C	
第 7 種	SH 70	830°C	油 冷	800°C	油冷又は水冷	—	—
第 8 種	SH 85	820°C	油 冷	800°C	油冷又は水冷	—	—

備考 第 2 次焼入後焼戻を爲すものとす

第 14 條 棒鋼及鋼片を除く鍛造品に對する試験片は製品の素材と同一熔鋼に屬するものを徑 25mm に鍛造し之に第 12 條の熱處理を施し規定の寸法に仕上げるものとす

棒鋼及鋼片に對する試験片は製品の徑又は邊が 25mm 以上の場合は其の 1 部を徑 25mm に鍛造し徑又は邊が 25mm 未満の場合は其のまゝ之に第 12 條の熱處理を施し規定の寸法に仕上げるものとす

第 42 號 機械構造用炭素鋼 (昭和 14 年 11 月 4 日決定、昭和 16 年 7 月 10 日改正)

第 1 章 總 則

第 1 條 本規格は鋼塊より壓延又は鍛造したる機械構造用炭素鋼(以下單に鋼材と稱す)に之を適用す。但し別に定めあるものは此

の限に在らず

第 2 章 種別及記號

第 2 條 鋼材の種別及記號は次の通とす

種別	第1種甲	第1種乙	第2種	第3種	第4種	第5種	第6種
記號	SMC1A	SMC1B	SMC2	SMC3	SMC4	SMC5	SMC6

第 3 章 製造法

第 3 條 鋼塊は特に指定なき限り平爐、電氣爐又はルツボ爐に依り製造するものとす、但し第1種乙に限り轉爐に依り製造するものとす

第 4 條 鋼材は備考に示す方法に依り製造するものとす

第 5 條 鋼材は特に指定なき限り鍛造比 3 以上に壓延又は鍛造するものとす

第 6 條 鋼材は特に指定なき場合に限り壓延又は鍛造のまゝとす

第 4 章 化學試験

第 7 條 鋼材は第 1 表の成分を有することを要す

第 1 表

種別	記號	炭素%	珪素%	マンガン%	磷%	硫黄%
第1種	甲 SMC1A	0.10以下	0.35以下	0.75以下	0.050以下	0.050以下
	乙 SMC1B	0.10以下	0.35以下	0.75以下	0.080以下	0.050以下
第2種	SMC2	0.10-0.20				
第3種	SMC3	0.20-0.30				
第4種	SMC4	0.30-0.40	0.35以下	0.75以下	0.050以下	0.050以下
第5種	SMC5	0.40-0.50				
第6種	SMC6	0.50-0.65				

第 8 條 前條の成分の檢定は 1 熔鋼毎に採取せる試料に付製造所に於て之を行ふものとす

第 9 條 第 7 條の成分中磷、硫黄に在りては第 5 章に規定せる試験の成績良好にして註文者又は其の指定したる検査員（以下單に検査員と稱す）に於て使用の目的に適するものと認めたるときは其の上限に於て 1 割以内を増すことを得

第 5 章 抗張試験

第 10 條 供試材は註文者又は検査員の指定したる鋼材より採取するものとす

鋼材の徑、對邊距離又は厚 25mm 以下のものは其のまゝ切斷して供試材とす

徑、對邊距離又は厚 25mm を超ゆるものゝ供試材は特に指定なき限り鍛造又は機械工作に依り徑約 25mm と爲すものとす

註文者又は検査員の希望に依り規定の寸法に切斷したる鋼材より供試材を採取することを得此の場合に於て試験片が試験に合格したるときは該鋼材を指定寸法のものとして受領するものとす

第 11 條 抗張試験片は燒ナラシを施したる供試材より製作するものとす

供試材の燒ナラシ方法は第 2 表の溫度に約 30 分間保ちたる後靜なる大氣中に於て冷却するものとす

第 2 表

種別	記號	加熱溫度 °C	種別	記號	加熱溫度 °C
第1種	甲 SMC1A	約 920	第4種	SMC4	850
	乙 SMC1B	920	第5種	SMC5	830
第2種	SMC2	880	第6種	SMC6	810
第3種	SMC3	860			

第 12 條 抗張試験は標準抗張試験片第 4 號を用ひ第 3 表の規定に合格することを要す

第 3 表

種別	記號	抗張力 kg/mm ²	伸%
第1種	甲 SMC1A	32~45	33以下
	乙 SMC1B	32~45	33
第2種	SMC2	38~52	30
第3種	SMC3	45~58	27
第4種	SMC4	52~66	23
第5種	SMC5	58~73	20
第6種	SMC6	66~85	15

備考 本表の數値は試験片を壓延又は鍛造方向に切取りたるものに之を適用す

第 13 條 試験片の數は特に指定なき限り 1 熔鋼毎に 1 箇とす但し其の重量 25 匁を超ゆるときは 25 匁又は其の端數毎に 1 箇を増し又鋼材の徑若は對邊距離 2 種以上にして註文者又は検査員の要求あるときは断面の寸法を異にする毎に 1 箇を更に加ふ

第 14 條 試験片は供試材よりの採取前試験用の符號を附したる上製造者之を規定の形状寸法に作成するものとす

試験は製造所に於て之を行ふ此の場合に於て註文者又は検査員の要求あるときは其の立會を受くるものとす

第 15 條 抗張試験に於て試験片が標點間の中心より標點距離の 1/4 以外に於て切斷し其の成績が規格に合格せざるときは其の試験を無効とし更に最初に試験片を採取せし鋼材に付再試験を行ふことを得

第 16 條 抗張試験の成績が本規格に合せざるときは其の試験片各 1 箇に付更に 2 箇の試験片を採取し再試験を行ふことを得 此の場合に於て其の内 1 箇たりとも合格せざるときは其の試験片に依り代表せらるゝ鋼材は全部之を不合格とす

第 6 章 寸法及重量の公差

第 17 條 鋼材の寸法及重量の公差は壓延鋼材に在りては日本標準規格第 24 號に依る鍛造品に在りては茲に之を指定せず 鋼材の重量は 1cm³ の鋼を 7.85g として算出するものとす

第 7 章 檢 査

第 18 條 鋼材には製造者名又は其の略號製鋼番號及種別の記號を明示するものとす 但し小なる鋼材は之を結束し 1 束毎に適當の方法に依り上記の符號を標示することを得

製造者は鋼材の製鋼番號、化學試験及抗張試験の成績、寸法及重量を明記せる鋼材の明細表を註文者又は検査員に提出するものとす

註文者又は検査員の要求ありたるときは本規格に合格せることを證明する檢印を鋼材毎に明記するものとす

第 19 條 鋼材を壓延又は鍛造する製造所に於て鋼塊を製造せざる場合に於ては鋼材の製造に使用せる鋼塊の製造者名、製鋼法及製鋼番號を明記せる證明書を註文者又は検査員に提出するものとす 鋼材に明示すべき事項其他に付ては前條を準用するものとす

備 考

1. 鋼塊の形は押湯付逆鑄型に依るものとす
2. 鋼塊本體の重量に對し 10% 以上の押湯を附すものとす
3. 鋼塊の重量に對し上部 15% 以上、下部 3% 以上の切捨を爲すものとす
4. 鋼塊本體の長は上部及下部の平均徑（角型のものに在りては内接圓上部徑と下部徑との平均）の 4 倍以下とす
5. 鋼塊は其の表面疵取りを完全に行ふものとす

6. 第1種、第2種及第3種のうち縁付鋼塊に在りては第1項、第2項及第3項を適用せざることを得

第135號 雑用工具用炭素鋼 昭和16年7月10日決定

雑用工具用炭素鋼は備考1の方法に依り製造するものにして其の成分は次の通とす

種別	記號	炭素 %	珪素 %	マンガン %	燐 %	硫黄 %
第1種	Sj1	0.65~0.80	0.35以下	0.75以下	0.060以下	0.060以下
第2種	Sj2	0.80~1.10	"	"	"	"

備考

- 鋼材製造法は次に依るものとす
 - 鋼塊の形は押湯付逆錐型に依るものとす
 - 鋼塊本體の重量に對し10%以上の押湯を附すものとす
 - 鋼塊本體の長は上部及下部の平均徑(角形のものに在りては内接圓上部徑と下部徑との平均)の4倍以下とす
 - 鋼塊の重量に對し上部15%以上下部3%以上の切捨を爲すものとす
 - 鋼塊は其の表面疵取りを完全に行ふものとす
 - 鋼塊と製品との鍛造及壓延比は4倍以上とす
- 成分の檢定は1熔鋼毎に採取せる試料に付製造所に於て之を行ふものとす
- 鋼材には製造者名又は其の略號製鋼番號及種別の記號を明示するものとす但し小なる鋼材は之を結束し1束毎に適當の方法に依り上記の符號を表示することを得
製造者は鋼材の製鋼法、製鋼番號及化學試験の成績、寸法及重量を明記せる鋼材の明細表を註文者又は検査員に提出するものとす

註文者又は検査員の要求ありたるときは本規格に合格せることを證明する檢印を鋼材毎に明記するものとす

- 鋼材を鍛造又は壓延する製造所に於て鋼塊を製造せざる場合に於ては鋼材の製造に使用せる鋼塊の製造者名、製鋼法及製鋼番號を明記せる證明書を註文者又は検査員に提出するものとす

鋼材に明示すべき事項其他に付ては前號を準用するものとす

第163號 壓延鋼材の定尺 昭和16年4月28日決定

本規格は各種棒鋼、平鋼及形鋼の定尺に之を適用す

鋼材の種類		定尺(m)	
棒鋼	小形丸	3.5	4.5
		5.0	5.5
		6.0	6.5
	小形及大形丸	3.5	4.5
		5.5	
		6.0	6.5
六角	3.5	4.0	
	八角、橢圓、半圓	3.5	
平鋼	3.5	4.5	
	5.5		
形鋼	小形	3.5	4.5
		5.5	6.0
	中形及大形	8.0	9.0
		10.0	11.0
		12.0	

第162號 標準棒鋼 昭和16年4月28日決定

大正14年3月商工省告示第28號の標準棒鋼(日本標準規格第25號)中丸鋼は次に依るものとす

徑 mm	斷面積 mm ²	重量 kg/m	徑 mm	斷面積 mm ²	重量 kg/m
6	28.27	0.222	○ 42	1385	10.9
8	50.27	0.395	○ 44	1521	11.9
○ 9	63.62	0.499	46	1662	13.0
9.5	70.88	0.556	48	1810	14.2
10	78.54	0.617	○ 50	1963	15.4
12	113.1	0.888	○ 55	2376	18.7
○ 13	132.7	1.04	○ 60	2827	22.2
15	176.7	1.39	○ 65	3318	26.0
○ 16	201.1	1.58	○ 70	3848	30.2
18	254.5	2.00	○ 75	4418	34.7
○ 19	283.5	2.23	○ 80	5027	39.5
21	346.4	2.72	85	5675	44.5
○ 22	380.1	2.98	○ 90	6362	49.9
24	452.4	3.55	95	7088	55.6
○ 25	490.9	3.85	○ 100	7854	61.7
25.5	510.7	4.01	○ 110	9503	74.6
○ 28	615.8	4.83	○ 120	11310	88.8
29	660.5	5.18	○ 130	13270	104
30	706.9	5.55	○ 140	15390	121
○ 32	804.2	6.31	○ 150	17670	139
34	907.9	7.13	○ 160	20110	158
35	962.1	7.55	○ 170	22700	178
○ 36	1018	7.99	○ 180	25450	200
○ 38	1134	8.90	○ 190	28350	223
○ 40	1257	9.87	○ 200	31420	247

○ 印を附したるものは普通用とす

第165號 ガス管の寸法 昭和16年5月30日決定

管の稱呼	外徑 mm	近似厚 mm	近似内徑 mm	接手を含まざる重量 kg/m
1/2吋	10.5	2.0	6.5	0.419
3/4	13.8	2.3	9.2	0.652
1吋	17.3	2.3	12.7	0.851
1 1/2	21.7	2.8	16.1	1.305
2	27.2	2.8	21.6	1.685
3	34.0	3.2	27.6	2.431
4	42.7	3.5	35.7	3.383
5	48.6	3.5	41.6	3.893
6	60.5	3.8	52.9	5.313
8	76.3	4.2	67.9	7.469
10	89.1	4.2	80.7	8.794
12	101.6	4.2	93.2	10.089
14	114.3	4.5	105.3	12.186
16	139.8	4.5	130.8	15.015
18	165.2	5.0	155.2	19.754
20	190.7	5.3	180.1	24.233
22	216.3	5.8	204.7	30.109
24	241.8	6.2	229.4	36.024
26	267.4	6.6	254.2	42.449
28	318.5	6.9	304.7	53.023

備考

- 日本標準規格第37號管接手ネジに規定せる圓錐ネジを切る管の外徑の公差は60.5mm以下のものに在りては±0.5mm, 60.5mmを超え165.2mm以下のものに在りては±0.8mm, 165.2mmを超ゆるものに在りては±0.5%とす

2. 前號以外の管の外徑の公差は ±1% とす。但し公差の最小値は ±0.5 mm とす
3. 特に指定する場合の外管は仕上りの長に於て其の兩端にネヂを切り一端に接手管をネヂ込みたるものとす
4. 管のネヂに勾配を附せざるとき又は接手管のネヂに勾配を附するときは註文の際之を指定するものとす (日本標準規格第 37 號管接手ネヂ参照)
5. ネヂ無し又は接手管無しを要するときは特に指定するものとす
6. 管の重量は本表に示す重量より輕きこと 10% を超えざるものとす
7. 重量欄の數値は本表に掲ぐる外徑及近似厚の管の重量を示すものにして 1 cm³ を 7.85 g として計算し小數點下第四位を四捨五入し第三位に止めたるものとす

第166號 線材 昭和16年5月30日決定
線材の化學成分の標準は次の通りとす

品 種	炭素%	珪素%	マンガン%	磷%	硫黃%	銅%	導電率%	摘 要
第 1 種	甲 0.06-0.09	0.10-0.20	0.30 以上	0.045 以下	0.045 以下	—	—	鍍 装 用
	乙 0.09-0.12	0.10-0.20	0.30 以上	0.045 以下	0.045 以下	—		
第 2 種	甲 0.06-0.12	0.04 以下	0.25-0.40	0.040 以下	0.040 以下	0.30 以下	11以上	電 信 用 線 材
	乙 0.15 以下	0.04 以下	0.25-0.45	0.040 以下	0.050 以下	0.30 以下		
第 3 種	平爐電氣爐に依る場合 0.09 以下	0.03 以下	0.30 以下	0.040 以下	0.040 以下	0.20 以下	—	普通線材
	轉爐に依る場合 0.05 以下	0.03 以下	0.30 以下	0.060 以下	0.040 以下	0.20 以下		
第 4 種	0.15 以下	0.30 以下	0.20 以上	0.050 以下	0.050 以下	0.25 以上	—	防錆の爲銅を含有せしめたるもの
第 5 種	平爐電氣爐に依る場合 0.15 以下	0.30 以下	0.20 以上	0.060 以下	0.050 以下	—	—	普通線材
	轉爐に依る場合 0.08 以下	0.03 以下	0.20 以上	0.080 以下	0.050 以下	—		
第 6 種	0.25-0.35	0.35 以下	0.30-0.60	0.045 以下	0.045 以下	—	—	—
第 7 種	0.35-0.45	0.35 以下	0.30-0.60	0.045 以下	0.045 以下	—	—	—
第 8 種	0.45-0.55	0.35 以下	0.30-0.60	0.045 以下	0.045 以下	—	—	—
第 9 種	0.55-0.65	0.35 以下	0.30-0.60	0.045 以下	0.045 以下	—	—	—
第 10 種	0.65-0.75	0.35 以下	0.30-0.60	0.030 以下	0.030 以下	—	—	—
第 11 種	0.75-0.85	0.35 以下	0.30-0.60	0.030 以下	0.030 以下	—	—	—
第 12 種	甲 0.80-0.95	0.12-0.25	0.40-0.70	0.030 以下	0.030 以下	—	—	ピアソ線材
	乙 0.95-1.03	0.15-0.28	0.18-0.35	0.030 以下	0.030 以下	—		
第 13 種	0.50-0.60	0.35 以下	0.80 以上	0.045 以下	0.045 以下	—	—	針 布 用

5. 供試材は註文者又は検査員の指定したる鋼材より採取するものとす。鋼材の徑、對邊距離又は厚 25mm 以下のものは其のまま切斷して供試材とす。徑、對邊距離又は厚 25mm を超ゆるものの供試材は特に指定なき限り鍛造又は機械工作に依り徑約 25mm と爲すものとす。註文者又は検査員の希望に依り規定の寸法に切斷したる鋼材より、供試材を採取することを得。此の場合に於て試験片が試験に合格したるときは該鋼材を指定寸法のものとして受領するものとす
6. 試験片は供試材より採取前試験用の符號を附したる上製造者之を規定の形狀寸法に作成するものとす。試験は製造所に於て之を行ふ
7. 抗張試験に於て試験片が標點間の中心より標點距離の 1/4 以外に於て切斷し其の成績が規格に合格せざるときは其の試験を無効とし更に最初に試験片を採取せし鋼材に付再試験を行ふことを得

8. 抗張試験の成績が本規格に合せざるときは其の試験片各 1 箇に付更に 2 箇の試験片を採取し再試験を行ふことを得。此の場合に於て其の内 1 箇たりとも合格せざるときは其の試験片に依り代表せらるる鋼材は全部之を不合格とす

第168號 雜用肌燒鋼 (昭和16年5月30日決定)

雜用肌燒鋼の成分及抗張力、伸は次の通りとす

記號	炭素%	珪素%	マンガン%	磷%	硫黃%	抗張力 kg/mm ²	伸%
SJH	0.18 以下	0.35 以下	0.60 以下	0.045 以下	0.045 以下	35~45	20以上

備 考

1. 成分の檢定は 1 熔鋼毎に採取せる試料に付製造所に於て之を行ふものとす
2. 成分は抗張試験の成績良好にして註文者又は其の指定したる検査員 (以下單に検査員と稱す) に於て使用の目的に適するものと認めたるときは上限に於て 1 割以内を増すことを得
3. 抗張試験は供試材に燒ナラシを施して仕上げたる標準抗張試験片第 4 號を用ひて行ふものとす。燒ナラシ方法は供試材を約 920°C に約 30 分間保ちたる後靜なる大氣中にて冷却するものとす
4. 抗張試験片の數は特に指定なき限り 1 熔鋼毎に 1 箇とす

9. 鋼材には製造者名又は其の略號、製鋼番號、鋼材記號を明示するものとす。但し小なる鋼材は之を結束し 1 束毎に適當の方法に依り上記の符號を標示することを得。製造者は鋼材の製鋼法、製鋼番號、化學試験及抗張試験の成績等を明記せる鋼材の明細表を註文者又は検査員に提出するものとす。註文者又は検査員の要求ありたるときは本規格に合格せる事を證明する檢印を鋼材毎に明記するものとす
10. 鋼材を鍛造又は壓延する製造所に於て鋼塊を製造せざる場合に於ては鋼材の製造に使用せる鋼塊の製造者名、製鋼法及製鋼番號を明記せる證明書を註文者又は検査員に提出するものとす。鋼材に明示すべき事項に付ては前號を準用するものとす

第170號 双物用肌燒鋼 (昭和16年5月30日決定)

双物用肌燒鋼は次の成分を有することを要す

炭素%	珪素%	マンガン%	磷%	硫黃%
0.08 以下	0.10~0.30	0.20 以上	0.045 以下	0.045 以下

備考

1. 成分の検定は1熔鋼毎に採取せる試料に付製造所に於て之を行ふものとす
2. 鋼材には製造者名又は其の略號製鋼番號を明示するものとす 但し小なる鋼材は之を結束し1束毎に適當の方法に依り上記の符號を表示することを
製造者は鋼材の製鋼法、製鋼番號及化學試験の成績、寸法及重量を明記せる鋼材の明細表を注文者又は検査員に提出するものとす
注文者又は検査員の要求ありたる時は本規格に合格せることを證明する檢印を鋼材毎に明記するものとす
3. 鋼材を鍛造又は歴延する製造所に於て鋼塊を製造せざる場合に於ては鋼材の製造に使用せる鋼塊の製造者名、製鋼法及製鋼番號を明記せる證明書を注文者又は検査員に提出するものとす
鋼材に明示すべき事項其の他に付ては前號を準用す

第171號 刃物用地鐵 (昭和16年5月30日決定)

刃物用地鐵は次の成分を有することを要す

炭素% 0.10以下 珪素% 0.03以下 マンガン% 0.35以下 磷% 0.050以下 硫黄% 0.050以下
轉爐に依り製鋼する場合には磷 0.080%以下と爲すことを得

備考

1. 成分の検定は1熔鋼毎に採取せる試料に付製造所に於て之を行ふものとす
2. 鋼材には製造者名又は其の略號製鋼番號を明示するものとす但し小なる鋼材は之を結束し1束毎に適當の方法に依り上記の符號を表示することを
製造者は鋼材の製鋼法、製鋼番號及化學試験の成績、寸法及重量を明記せる鋼材の明細表を注文者又は検査員に提出するものとす
注文者又は検査員の要求ありたる時は本規格に合格せることを證明する檢印を鋼材毎に明記するものとす
3. 鋼材を鍛造又は歴延する製造所に於て鋼塊を製造せざる場合に於ては鋼材の製造に使用せる鋼塊の製造者名、製鋼法及製鋼番號を明記せる證明書を注文者又は検査員に提出するものとす
鋼材に明示すべき事項其の他に付ては前號を準用するものとす

昭和17年1月中に發布された主要法令目次(II)

第191頁よりつゞく

號	事 項	日付	官報頁	號	事 項	日付	官報頁
商工省告示 31	原動機及生産用機器の製造及販賣に關する事業の統制會成立並に其の定款	16	339	商工省告示 79	政府に於て購入し又は注文する製造品に使用する磷青銅線等の規格	24	578
32	重要産業團體令に依り産業機械統制會會長任命	16	340	84	重要産業團體令に依り電氣機械統制會の理事長及理事の任命の件認可	27	636
33	重要産業團體令に依り産業機械統制會理事長及理事任命の件認可	16	340	86	石炭配給調整規則に依り會社指定	28	696
42	石炭配給調整規則に依り會社指定	19	400	97	電動工具及同部分品等の最高販賣價格指定	29	730
43	銑鐵の最高販賣價格指定	19	400	102	普通歴延鋼材及其の半製品の最高販賣價格指定中改正	30	767
48	ゴム配給統制規則に依る統制團體指定に關する件中改正	20	438	105	鐵屑配給統制規則に依り會社指定	31	826
53	引拔鋼材最高販賣價格及最高加工賃指定	21	464	106	鐵屑配給統制規則に依る團體指定の件廢止	31	826
54	ベンゾール類、コールタール及其の製品の最高販賣價格指定	21	467	107	ブリキ屑の販賣價格指定中改正	31	826
57	石炭配給調整規則に依り配給計畫承繼	21	469	108	故又は屑の鐵の販賣價格指定中改正	31	826
58,59	石炭配給調整規則に依り團體又は會社指定中改正	21	469, 470	110	硫酸鐵の最高販賣價格指定	31	827
60	重要産業團體令に依り自動車統制會の理事長任命の件認可	22	496	113	アシモニア系製品の最高販賣價格指定	31	828
62	鑄鋼配給統制規則に依り團體指定中改正等	22	497	工 事	臨時日本標準規格(商工省) 同上(同)		
70	火藥類の最高販賣價格指定	24	575	1.	シルジン青銅鑄物, 1. 水道用繼目無鋼管用異形管, 1. マンガン青銅鑄物	20	448
78	政府に於て購入し又は注文する製造品に使用するフェロアロイ鐵分析方法等の規格	24	578	同上(同) 1.	一般用自動車, 1. 鐵丸釘, 1. 斜坑炭車用單胴電氣卷上機, 1. 鋼製炭車, 1. 鋼製礦車	21	482
					臨時日本標準規格改正(同)	28	717

JES	日本標準規格	第166号
<p>可鍛鋼造品 CM 水道用管、水道用鑄目無管 W 水道用鑄目つき管 WG 水道用高軟管 WH 水道用電氣熔接管 WW 軌条 L 外輪 DB ボルト及ナット用冷間引抜材料</p> <p>第三位ノ文字ハ種別ヲ示スモ、ニシテ主トシテ強度低抗張力ノ數字ヲ以テ表ハス 但シ之ヲ通用シ得ザル場合ニハ其ノ特性ヲ表ハスベキ數字又ハ文字或ハ種別番号ヲ以テ表ハス</p> <p>(例)</p> <p>1. 鋼織品第一種ハ第一位S、第二位C、第三位41トナリ次ノ通示ス SC 41</p> <p>2. 鋼織品第一種ハ第一位S、第二位V、第三位34Aトナリ次ノ通示ス SV 34A</p> <p>3. 不銹鋼第一種ハ第一位S、第二位NS、第三位1トナリ次ノ通示ス SNS 1</p> <p>ニ、第三條又ハ第四條ニ依リ製品ノ製法及ハ形状ヲ示ス場合ハ次ノ例ニ依ル</p> <p>(例)</p> <p>1. 酸性半溶ニ依リ製造シタル鑄用壓延鋼材第二種ハ次ノ通示ス SB 41 Oa</p> <p>2. 一般構造用壓延鋼材形鋼第一種工形鋼ハ次ノ通示ス SS 34 I</p> <p>3. 轉炉ニ依リ製造シタル一般構造用壓延鋼材平鋼第一種ニシテ形状ヲ示ス場合ハ次ノ通示ス SS 34 Bes □</p>		

昭和七年十二月十三日決定 工業品規格統一調査會 昭和十三年十二月十九日改正

JES	日本標準規格	第166号 類別G28 頁1																																								
<p>鐵及鋼ノ記号</p> <p>第一條 本規格ハ日本標準規格ニ規定セル鐵及鋼ノ製品ニ對シテ記号ノ次ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二條 日本標準規格ニ規定セル鐵及鋼ノ製品ニ對シテ記号ハ附表ニ依ル</p> <p>第三條 製法ニ特ニ記号ヲ以テ示ス必要アルトキハ次ノ記号ヲ用ヒ前條ニ規定セル記号ノ次ニ之ヲ記スモノトス</p> <p>第四條 形状ヲ特ニ記号ヲ以テ示ス必要アルトキハ次ノ記号ヲ用ヒ前條ニ規定セル記号ノ次ニ之ヲ記スモノトス</p>																																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>品名</th> <th>記号</th> <th>品名</th> <th>記号</th> </tr> <tr> <td>針</td> <td>W</td> <td>等辺山形鋼</td> <td>L</td> </tr> <tr> <td>鋼板</td> <td>P</td> <td>不等辺山形鋼</td> <td>L</td> </tr> <tr> <td>丸</td> <td>◎</td> <td>工形鋼</td> <td>I</td> </tr> <tr> <td>管</td> <td>⊙</td> <td>溝形鋼</td> <td>C</td> </tr> <tr> <td>角</td> <td>□</td> <td>T形鋼</td> <td>T</td> </tr> <tr> <td>六角</td> <td>△</td> <td>球山形鋼</td> <td>J</td> </tr> <tr> <td>八角</td> <td>⊕</td> <td>乙形鋼</td> <td>L</td> </tr> <tr> <td>平</td> <td>□</td> <td>軌</td> <td>々</td> </tr> <tr> <td>半</td> <td>○</td> <td>鋼板</td> <td>※</td> </tr> </table>			品名	記号	品名	記号	針	W	等辺山形鋼	L	鋼板	P	不等辺山形鋼	L	丸	◎	工形鋼	I	管	⊙	溝形鋼	C	角	□	T形鋼	T	六角	△	球山形鋼	J	八角	⊕	乙形鋼	L	平	□	軌	々	半	○	鋼板	※
品名	記号	品名	記号																																							
針	W	等辺山形鋼	L																																							
鋼板	P	不等辺山形鋼	L																																							
丸	◎	工形鋼	I																																							
管	⊙	溝形鋼	C																																							
角	□	T形鋼	T																																							
六角	△	球山形鋼	J																																							
八角	⊕	乙形鋼	L																																							
平	□	軌	々																																							
半	○	鋼板	※																																							
<p>注</p> <p>一、第二條ニ規定セル記号ハ次ノ關係ニ依リタルモノナリ</p> <p>第一位ノ文字 S ハ鋼、F ハ鐵ヲ示ス</p> <p>第二位ノ文字ハ規格名及製品名ヲ示スモ、ニシテ次ノ通示ス</p> <p>F 鐵造品 C 鋼造品 TW 水道用鑄目無管 TS 内車用鑄目無管 TL 機用鑄目無管 T 一般用鑄目無管 GP ガス管 S 一般構造用壓延材 V 鋼用壓延材 B 鑄用壓延材 SG 互鎖めつき板 N ニツケタル鋼 NC ニツケタルクロム鋼 H 鋼線鋼 P ばね鋼 NS 不銹鋼 Mn マンガン鋼 K 工具鋼</p>																																										

昭和七年十二月十三日決定 工業品規格統一調査會 昭和十三年十二月十九日改正

JES 日本標準規格 第166号

規格番号	類別番号	名 稱	種 別	記 号
第107号	G 25	冷間引拔鋼 ポルトランドセメント用	第一種	S DB 50
			第二種	S DB 41
			第三種	S DB 44
第134号	G 27	鋼 鉄	第一種	FC 10
			第二種	FC 14
第167号	G 29	炭素鋼線軌条	第一種	FC 19A
			第二種	FC 19B
第168号	G 30	炭素鋼外輪	第一種	FC 23A
			第二種	FC 23B
第223号	G 32	鋼	6 疋軌条	SL (6)
			8 疋軌条	SL (8)
第224号	G 33	鋼	9 疋軌条	SL (9)
			10 疋軌条	SL (10)
			12 疋軌条	SL (12)
			15 疋軌条	SL (15)
			第一種	SN 65A
			第二種	SN 65B
			第一種	SN 68A
			第二種	SN 68B
			第一種	SN 70A
			第二種	SN 70B
			第一種	SN 70C
			第二種	SN 70D
			第一種	SN 60A
			第二種	SN 60B
			第一種	SN 70A
			第二種	SN 70B
			第一種	SN 70C
			第二種	SN 70D
			第一種	SN 80A
			第二種	SN 80B

昭和七年十二月十三日決定 工業品規格統一調査會 昭和十三年十二月十九日改正

JES 日本標準規格 第166号

附 表

規格番号	類別番号	名 稱	種 別	記 号
第5号	G 1	鍛 鋼 品	第一種	S F 34A
			第二種	S F 34B
第6号	G 2	鋼 品	第一種	S F 39A
			第二種	S F 39B
第15号	G 4	水管部用線目無鋼管	第一種	S F 44A
			第二種	S F 44B
第16号	G 5	凹部用線目無鋼管	第一種	S F 49A
			第二種	S F 49B
第17号	G 6	横圓半部用線目無鋼管	第一種	S F 54
			第二種	S F 60
第18号	G 7	一般用線目無鋼管	第一種	SC 41
			第二種	SC 45
第19号	G 8	瓦 斯 管	第一種	SC 47
			第二種	SC 00
第79号	G 20	可 鍛 鑄 鐵 品	冷間引拔線目無鋼管	STW 41
			熱間仕上線目無鋼管	STW 43
第80号	G 21	水 道 用 鑄 鐵 管	冷間引拔線目無鋼管	STS 41
			熱間仕上線目無鋼管	STS 43
第90号	G 24	炭 素 鋼 軌 条	第一種	STL
			第二種	ST 48
			第一種	ST 44
			第二種	ST 38A
			第一種	ST 30A
			第二種	ST 38B
			第一種	ST 30B
			第二種	SGP
			第一種	FCM 32
			第二種	FCM 28
			普通 壓 管	FW ㊟
			低 壓 管	FW ㊿
			22 疋軌条	SL (22)
			30 疋軌条	SL (30)
			37 疋軌条	SL (37)
			50 疋軌条	SL (50)

昭和七年十二月十三日決定 工業品規格統一調査會 昭和十三年十二月十九日改正

JES 日本標準規格 第166号

規格番号	類別番号	名 稱	種 別	記 号
第337号	G 41	鋼	第八種	SP 8
			第九種	SP 9
			第十種	SP 10
第382号	G 44	鋼	第一種	SN S 1
			第二種	SN S 2
			第三種	SN S 3
			第四種	SN S 4
			第五種	SN S 5
			第六種	SN S 6
			第七種	SN S 7
第429号	G 55	鋼		S Mn
第430号	G 56	鋼	普通種	SS 00
			第一種	SS 34
			第二種	SS 41
第431号	G 57	鋼	第一種	SB 34
			第二種	SB 41
			第三種	SB 45
第432号	G 58	鋼	第一種	SV 34A
			第二種	SV 34B
			第三種	SV 34C

昭和七年十二月十三日決定 工業品規格統一調査會 昭和十三年十二月十九日改正

JES 日本標準規格 第166号

規格番号	類別番号	名 稱	種 別	記 号	
第224号	G 33	鋼	第三種	甲	SN C 75A
				乙	SN C 75B
			第一種	甲	SN C 90A
				乙	SN C 90B
			第二種	甲	SN C 90C
				乙	SN C 90D
			第四種	甲	SN C 150A
				乙	SN C 150B
			第一種	甲	SH 50A
				乙	SH 50B
第二種	甲	SH 80A			
	乙	SH 80B			
第三種	甲	SH 90			
	乙	SH 95A			
第四種	甲	SH 95B			
	乙	SH 100			
第五種	甲	SH 110A			
	乙	SH 110B			
第271号	G 85	水適用亜鉛めつき鋼管		S WG	
第272号	G 86	水適用高級鋼管		F WH ㊟	
第302号	G 38	鋼	普通種	F WH ㊟	
			第一種	S SG	
			第二種	S SG A	
第303号	G 39	水適用無縫鋼管		S SG B	
第304号	G 40	水適用電気格接管		S SG C	
第337号	G 41	鋼	第一種	SW	
			第二種	SP 1	
			第三種	SP 2	
			第四種	SP 3	
			第五種	SP 4	
			第六種	SP 5	
			第七種	SP 6	

昭和七年十二月十三日決定 工業品規格統一調査會 昭和十三年十二月十九日改正

マンガン鋼

類別G55

頁 1

第一章 総則

第一条 本規格ハ特ニ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

第二章 製造法

第三条 [マンガン] 鋼ハ特ニ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

第三章 化学試験

第七条 製品ハ第1表ノ成分ヲ有スルモノトシ...

Table with 4 columns: Manganese %, Carbon %, Phosphorus %, Sulfur %

第四章 抗張試験、屈曲試験、硬度試験

第八条 前条成分ノ規定ハ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

第五章 抗張試験、屈曲試験、硬度試験

第十条 抗張試験ニ在リテハ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

Table with 3 columns: Test Type, Yield Strength, Elongation

第十一条 屈曲試験ニ在リテハ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

第十二条 硬度試験ニ在リテハ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

第十四条 試験片ノ数及試験材ノ製造法ハ第3表ニ依ルモノトス

第 3 表

Table with 4 columns: Test Piece Count, Yield Test Piece Count, Tensile Test Piece Count, Material Preparation Method

備考 試験片ハ別ニ... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

第五章 検査

第二十条 製品ハ其ノ平均... 鋼ノ製造方法及び検査法ニ関スルモノトシ...

JES	日本標準規格	第436号																																
フェロワナチウム		類別G62																																
<p>第一條 本規格ハ「フェロワナチウム」ニ之ヲ適用ス 第二條 「フェロワナチウム」ハ之ヲ次ノ2種トス 一 号 二 号</p> <p>第三條 「フェロワナチウム」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>種別</th> <th>ワナチウム%</th> <th>炭素%</th> <th>硅素%</th> <th>連素%</th> <th>マンガン%</th> <th>磷%</th> <th>硫黄%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">一 号</td> <td>甲</td> <td>40.00以上</td> <td>0.60以下</td> <td>3.0以下</td> <td rowspan="2">1.0以下</td> <td rowspan="2">0.10以下</td> <td rowspan="2">0.10以下</td> </tr> <tr> <td>乙</td> <td>40.00以上</td> <td>0.60以下</td> <td>1.0以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">二 号</td> <td>甲</td> <td>60.00以上</td> <td>0.50以下</td> <td>3.0以下</td> <td rowspan="2">1.0以下</td> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>乙</td> <td>60.00以上</td> <td>0.50以下</td> <td>1.0以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>成分ノ檢定ニハ本表中ノ各品位數字ノ示ス單位未満ヲ切捨ツルモノトス 第四條 分析試料採取ノ方法ハ各種別及製造者名又ハ略号毎ニ次ノ通トス 「フェロワナチウム」50kg又ハ其ノ端數毎ニ約50gヲ標過シテ適當ナル方法ニ依リ代表的試料ヲ採取スルモノトス</p> <p>前項ノ試料ヲ「マンガン」鋼製乳鉢又ハ適當ナル鋼製乳鉢ニテ粉碎シ0.15mm以下ノ細粉ト爲シ分析試料トス 第一項ノ數字ハ買買者ノ檢定ニ依リ變更スルコトヲ得 第五條 分析試驗ノ方法ハ日本標準規格第170号鉄及鋼ワナチウム分析分方法、同第55号鉄及鋼炭素分析分方法、同第56号鉄及鋼硅素分析分方法及同第86号鉄及鋼マンガン分析分方法、同第87号鉄及鋼磷分析分方法及同第108号鉄及鋼硫黄分析分方法ニ依ル 第六條 分析試驗ハ買買者ノ檢定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス 第七條 試料ノ分析試驗ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表セル「フェロワナチウム」ノ全量ヲ不合格トス 第八條 製造者ハ「フェロワナチウム」ノ容器ニ製造者名又ハ略号ヲ附シテ示スルモノトス 製造者又ハ買買者ハ適當ナル方法ニ依リ種別ヲ表示スルモノトス</p>			種別	ワナチウム%	炭素%	硅素%	連素%	マンガン%	磷%	硫黄%	一 号	甲	40.00以上	0.60以下	3.0以下	1.0以下	0.10以下	0.10以下	乙	40.00以上	0.60以下	1.0以下	二 号	甲	60.00以上	0.50以下	3.0以下	1.0以下			乙	60.00以上	0.50以下	1.0以下
種別	ワナチウム%	炭素%	硅素%	連素%	マンガン%	磷%	硫黄%																											
一 号	甲	40.00以上	0.60以下	3.0以下	1.0以下	0.10以下	0.10以下																											
	乙	40.00以上	0.60以下	1.0以下																														
二 号	甲	60.00以上	0.50以下	3.0以下	1.0以下																													
	乙	60.00以上	0.50以下	1.0以下																														

昭和十三年十二月十九日決定 工業品規格統一調査會

JES	日本標準規格	第435号																				
フェロモリブデン		類別G61																				
<p>第一條 本規格ハ「フェロモリブデン」ニ之ヲ適用ス 第二條 「フェロモリブデン」ハ之ヲ次ノ2種トス 一 号 二 号</p> <p>第三條 「フェロモリブデン」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr> <th>種別</th> <th>モリブデン%</th> <th>炭素%</th> <th>硅素%</th> <th>硫黄%</th> <th>アルミニウム%</th> <th>錳%</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">一 号</td> <td>60.00以上</td> <td>4.0以下</td> <td>3.0以下</td> <td>0.10以下</td> <td>2.5以下</td> <td>0.5以下</td> </tr> <tr> <td>60.00以上</td> <td>0.20以下</td> <td>3.0以下</td> <td>0.10以下</td> <td>2.5以下</td> <td>0.5以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>成分ノ檢定ニハ本表中ノ各品位數字ノ示ス單位未満ヲ切捨ツルモノトス 第四條 分析試料採取ノ方法ハ各種別及製造者名又ハ略号毎ニ次ノ通トス 「フェロモリブデン」50kg又ハ其ノ端數毎ニ約50gヲ標過シテ適當ナル方法ニ依リ代表的試料ヲ採取スルモノトス</p> <p>前項ノ試料ヲ「マンガン」鋼製乳鉢又ハ適當ナル鋼製乳鉢ニテ粉碎シ0.15mm以下ノ細粉ト爲シ分析試料トス 第一項ノ數字ハ買買者ノ檢定ニ依リ變更スルコトヲ得 第五條 分析試驗ノ方法ハ日本標準規格第142号鉄及鋼モリブデン分析分方法、同第55号鉄及鋼炭素分析分方法、同第87号鉄及鋼硅素分析分方法、同第108号鉄及鋼磷分析分方法、同第227号鉄及鋼アルミニウム分析分方法及同第109号鉄及鋼錳分析分方法ニ依ル 第六條 分析試驗ハ買買者ノ檢定セル分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス 第七條 試料ノ分析試驗ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表セル「フェロモリブデン」ノ全量ヲ不合格トス 第八條 製造者ハ「フェロモリブデン」ノ容器ニ製造者名又ハ略号ヲ附シテ示スルモノトス 製造者又ハ買買者ハ適當ナル方法ニ依リ種別ヲ表示スルモノトス</p>			種別	モリブデン%	炭素%	硅素%	硫黄%	アルミニウム%	錳%	一 号	60.00以上	4.0以下	3.0以下	0.10以下	2.5以下	0.5以下	60.00以上	0.20以下	3.0以下	0.10以下	2.5以下	0.5以下
種別	モリブデン%	炭素%	硅素%	硫黄%	アルミニウム%	錳%																
一 号	60.00以上	4.0以下	3.0以下	0.10以下	2.5以下	0.5以下																
	60.00以上	0.20以下	3.0以下	0.10以下	2.5以下	0.5以下																

昭和十三年十二月十九日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第437号 類別G63
フエロチタン

第一條 本規格ハ「フエロチタン」ニ之ヲ適用ス
第二條 「フエロチタン」ハ之ヲ次ノ4種トス

一、二、三、四、号
第三條 「フエロチタン」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	チタン%	炭素%	注炭%	マンガン%	鉄%	硫黄%	アルミニウム%
一、号	20以上	0.20以下	1.0以下	1.0以下	0.10以下	0.10以下	60以下
二、号	20以上	7.0以下	7.0以下	2.0以下	0.30以下	0.10以下	...
三、号	30以上	0.20以下	1.0以下	1.0以下	0.10以下	0.10以下	60以下
四、号	40以上	0.20以下	1.0以下	1.0以下	0.10以下	0.10以下	60以下

成分ノ協定ニハ本表中ノ各最終数字ノ示ス單位未満ヲ切捨ツルモノトス
第四條 分析試料採取ノ方法ハ各種別及製造者名又ハ略号毎ニ次ノ通トス
「フエロチタン」50kg又ハ其ノ端數毎ニ約50gヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表的試料ヲ採取スルモノトス

前項ノ試料ヲ「マンガン」鋼製乳鉢又ハ適當ナル鋼製乳鉢ニテ粉砕シ 0.15mm 以下ノ細分ト為シテ分析試料トス
第一項ノ数字ハ買業者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得

第五條 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第171号鉄及鋼チタン分析方法及同第55号鉄及鋼炭素分析方法、同第56号鉄及鋼注炭分析方法、同第86号鉄及鋼マンガン分析方法及同第87号鉄及鋼磷分析方法、同第108号鉄及鋼炭素分析方法及同第227号鉄及鋼アルミニウム分析方法ニ依ル

第六條 分析試験ハ買業者ノ協定ニ依リ分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
第七條 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「フエロチタン」ノ全量ヲ不合格トス
第八條 製造者ハ「フエロチタン」ノ容器ニ製造者名又ハ略号ヲ附スルモノトス
製造者又ハ販賣者ハ適當ナル方法ニ依リ種別ヲ表示スルモノトス

JES 日本標準規格 第438号 類別G64
フエロホスホル

第一條 本規格ハ「フエロホスホル」ニ之ヲ適用ス
第二條 「フエロホスホル」ハ之ヲ次ノ2種トス

一、二、号
第三條 「フエロホスホル」ハ品位均等ノ塊状ニシテ次ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス

種別	磷%
一、号	15以上
二、号	20以上

成分ノ協定ニハ最終数字ノ示ス單位未満ヲ切捨ツルモノトス
第四條 分析試料採取ノ方法ハ各種別及製造者名又ハ略号毎ニ次ノ通トス
一、試料ノ採取
「フエロホスホル」5種又ハ其ノ端數毎ニ約5kgヲ標準トシテ適當ナル方法ニ依リ代表的試料ヲ採取スルモノトス

前項ノ数字ハ買業者ノ協定ニ依リ変更スルコトヲ得
二、試料ノ細分
前号ニ依リ採取シタル試料ヲ破砕機ヲ用ヒテ適當ニ四分法ニ依リテ約150gニ細分ス

三、分析試料ノ製法
四分法ニ依リ約30gニ細分シテ分析試料トス
四、酸不溶ナル試料ノ割合
一、ニ依リ採取シタル試料中10箇以上ノ塊毎ニ中央ニ近キ位置ニ於テ離シカシ共ノ前層ヲ集メ適當ニ分割シテ約30gヲ採取シテ分析試料トス

第五條 分析試験ノ方法ハ日本標準規格第87号鉄及鋼磷分析方法及同第55号鉄及鋼炭素分析方法ニ依ル
第六條 分析試験ハ買業者ノ協定ニ依リ分析所ニ於テ之ヲ行フモノトス
第七條 試料ノ分析試験ノ成績ガ本規格ニ合セザルトキハ其ノ試料ノ代表スル「フエロホスホル」ノ全量ヲ不合格トス

第八條 製造者ハ「フエロホスホル」ノ容器ニ製造者名又ハ略号ヲ附スルモノトス
製造者又ハ販賣者ハ適當ナル方法ニ依リ種別ヲ表示スルモノトス

JES 日本標準規格 第439号

第五章 化學試驗

第七條 線ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス 但シ0.4%以下ノ不純物ヲ含有スルモ妨ガズ

第 3 表

種 別	錫 %	磷 %	銅 %
第一種	2-4	0.6 以下	0.6 以下
第二種	5-8	0.6 以下	0.6 以下

第八條 線ノ製造者ハ1割取毎ニ分析試驗ヲ行ヒ其ノ成績ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 但シ註文者又ハ検査員ニ於テ必要ナシト認メタルトキハ本試驗ヲ行ハザルモノトス 註文者又ハ検査員ニ於テ必要ト認メタルトキハ指定ノ線ヨリ試料ヲ採取シ分析ヲ為スコトヲ得

第六章 抗張試驗及屈曲試驗

第九條 抗張試驗ニ在リテハ第十一條ニ依リ採取セル供試材ヨリ切取リタル長約 300mm ノ試験片ヲ用ヒ第四表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 4 表

種 別	抗張力 kg/mm ²
第一種	65 以上
第二種	85 以上

備考
伸ハ徑ノ8倍ノ長ノ標点距離ヲ以テ測定シ其ノ成績ヲ記録シ置クモノトス
第十條 屈曲試驗ニ在リテハ第十一條ニ依リ採取セル供試材ヨリ適當ノ長ニ切取リタル試験片ヲ用ヒ線ノ徑ニ等シキ内側半徑ヲ以テ 180 度屈曲スルニ要ス其ノ他ノ欠点ヲ生ゼザルコトヲ要ス
第十一條 供試材ハ製品各 1 卷ニ付同シクシタル線ノ運搬セル各 1 卷ノ面ヨリ各 1 箇ヲ切取ルモノトス
第十二條 供試材ハ熱処理、總行其ノ他材質ヲ變更スルガ如キ處理ヲ施サザルモノトス
第十三條 試驗ノ成績ヲ報告ニ合セザル場合又ハ検査員方自試驗ノ必要ト認メタルトキ其ノ 1 卷ヨリ更ニ 2 箇ノ試験片ヲ採リ試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テハ試験片ノ全部が其ノ試験ニ合格スルコトヲ要ス

第七章 檢 査

第十四條 試験片及ハ分析試料ニシテ其ノ試験成績が本規格ノ一部蓋ハ全部ニ合エザルトキハ其ノ代表スル線ヲ不合格トス
第十五條 本規格ニ合格シタル線ハ検査員ノ証印、種別、徑及製造者名又ハ其ノ略号ヲ明印其ノ他適當ナル方法ニヨリ表示スルモノトス

昭和十三年十二月十九日決定 工業品規格統一調査會

JES 日本標準規格 第439号

類別 H35

磷 青 銅 線

頁 1

第一章 總 則

第一條 本規格ハ主トシテシテば心用磷青銅線ニ之ヲ適用ス

第二章 種 別

第二條 磷青銅線(以下單ニ線ト稱ス)ノ種別ハ之ヲ次ノ 2 種トス

第一種
第二種

第三章 製 造 法

第三條 線ノ製造ニ使用スル銅及錫ハ良質ノ新地金ナルコトヲ要ス 但シ探歴世ニシテラ費用上差表ナシト認メタル古地金ハ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員ト檢査員ト(以下單ニ検査員ト稱ス)ノ承認ヲ經テ之ヲ使用スルコトヲ得

第四條 線ハ形狀正シク其ノ表面平滑滑淨ニシテ有骨ナル割け疵、裂疵、割れ、振れ、纏れ其ノ他ノ欠点ナク品質均一ナルコトヲ要ス

第四章 寸 法 及 公 差

第五條 線ノ徑ハ第一表ニ依ルモノトス

第 1 表 單位 mm

徑	公差
0.14	(1.40)
0.16	1.60
0.20	(1.80)
0.23	2.00
0.26	2.30
0.29	2.60
0.32	3.20
0.35	3.50
0.40	4.00
0.45	4.50
0.50	5.00
0.55	5.50
0.60	6.00
0.65	6.50
0.70	7.00
0.80	8.00
0.90	9.00
1.00	10.00
1.10	11.00
1.20	12.00

括弧ヲ附シタルモノハ成ルベク使用セザルヲ可トス

第六條 線ノ公差ハ特ニ指定ナキ限り第二表ニ依ルモノトス

第 2 表 單位 mm

徑	公差
0.26 未満	± 0.008
0.26 以上 0.55 未満	± 0.01
0.55 以上 1.00 未満	± 0.02
1.00 以上 3.20 未満	± 0.03
3.20 以上 6.00 未満	± 0.04
6.00 以上 12.00 未満	± 0.06

昭和十三年十二月十九日決定 工業品規格統一調査會

二、分析操作
 試料 0.5g フ白金皿 = 入レ硝酸 (1:1) 約 10cc フ加ヘ次 = 非水水素酸ヲ 2 滴乃至 3 滴ツツ徐々ニ滴加シテ
 フ処理分辦シタル後之ニ硝酸 (1:1) 約 5cc フ加ヘ砂浴上ニテ注意シテ加熱シ硫酸白煙ノ發生スルニ至ル迄
 蒸發ス 冷却後之ニ水約 10cc フ加ヘテ溶解シ [ビーカ] = 移シ蒸發シテ液量ヲ約 5cc ト為シ硝酸 (1:1)
 約 5cc フ加フ 以下第三条ニ準ジテ処理シテ鉄ヲ定量ス

備考
 第三条ノ備考ヲ適用ス

第四章 フェロモリブデン及フェロタンゲステン鉄分析分方法

一、要旨
 試料ヲ硝酸、非水水素酸及硫酸ニテ処理分辦シテ硝酸 [ソーダ] 溶液ヲ加ヘテ [モリブデン] [タンゲステン]
 等ヲ分離シタル後硫酸ニ溶解シ以下第三条ニ準ジテ処理シテ鉄ヲ定量ス

二、分析操作
 試料 0.5g フ白金皿 = 入レ硝酸 (1:1) 約 10cc フ加ヘ次 = 非水水素酸ヲ 2 滴乃至 3 滴ツツ徐々ニ滴加シテ
 処理分辦シタル後之ニ硝酸 (1:1) 約 5cc フ加ヘ砂浴上ニテ注意シテ加熱シ硫酸白煙ノ發生スルニ至ル迄
 蒸發ス 冷却後之ニ水約 50cc フ加ヘテ溶解シ [ソーダ] 溶液 (10%) 約 100cc フ入レタル [ビ
 ーカ] = 燒干シツツ注加シテ鉄ヲ沈澱セシメ温度ヲ約 300cc = 稀釈シ沈澱ガ沈降シタル後濾過シ濾過液ニテ
 十分ニ沈澱ス 水 = 沈澱ヲ濾紙上ヨリ濾過シ [ソーダ] 溶液 (10%) 約 60cc フ注加シテ沈澱ヲ溶解シテ沈澱ヲ沈澱セ
 次 = 此ノ溶液ヲ再々濾過シ [ソーダ] 溶液 (10%) 約 200cc フ入レタル [ビーカ] = 注加シテ沈澱ヲ溶解シ濾紙ヲ濾過
 シメ之ヲ濾過シ [ソーダ] 溶液 (10%) 約 200cc フ入レタル [ビーカ] = 注加シテ沈澱ヲ溶解シ濾紙ヲ濾過
 ニテ沈澱ス
 斯クテ得タル塩酸溶液ヲ加熱蒸發シテ約 5cc ト為シ以下第三条ニ準ジテ処理シテ鉄ヲ定量ス

備考
 1. 第三条ノ備考 2, 3, 4 フ適用ス
 2. 硝酸ニ溶解スル試料ニ在リテハ非水水素酸後ニ硝酸ニ溶解スルモノトス

第五章 フェロクロム及フェロワチウム鉄分析分方法

一、要旨
 試料ヲ硝酸ニテ処理分辦シテ硝酸 [ソーダ] 溶液ニテ中和シ之ニ過酸化水素水ヲ加ヘテ [クロム] 或ハ [ワ
 ナヂウム] フ酸化シタル後鉄ヲ沈澱シ分辦シテ硝酸ニ溶解シ以下第三条ニ準ジテ処理シテ鉄ヲ定量ス

二、分析操作
 試料 0.5g フ [ビーカ] = 入レ硝酸 (1:1) 約 20cc フ加ヘテ加熱分辦シ硝酸 (比重 1.42) 約 2cc フ加ヘテ
 沸シテ鉄ヲ酸化シ亞硝酸ガスヲ驅逐ス 次ニ之ニ水ヲ加ヘテ 200cc = 稀釈シ苛性 [ソーダ] 溶液 (10%)
 ニテ中和シ約 10cc フ過剰ニ加ヘ更ニ過酸化水素水 (3%) フ [フェロクロム] ノ場合ハ約 20cc, [フェ
 ロワチウム] ノ場合ハ約 10cc フ少量ツツ溶液ヲ攪拌シツツ加ヘ [クロム] 或ハ [ワチウム] フ酸化シ
 約 20 分間蒸發シタル後沈澱セシメ之ヲ濾過シ濾過液ニテ十分ニ沈澱ス
 沈澱ハ濾紙上ヨリ濾過シ (1:4) フ注加シテ溶解シ硝酸ニテ硝酸ヲ洗滌シ此ノ溶液ヲ再び苛性 [ソーダ] 溶
 液 (10%) ニテ中和シ約 5cc フ過剰ニ加ヘ更ニ過酸化水素水 (3%) 約 10cc フ少量ツツ加ヘテ前操作ヲ繰
 リ返シタル後之ヲ濾過シ濾過液ニテ十分ニ沈澱ス 次ニ過剰ニ加ヘテ注加シテ沈澱ヲ溶解シ硝酸ニテ
 紙ヲ濾過シ硝酸ニ溶解ス 斯クテ得タル塩酸溶液 (1:1) フ加熱蒸發シテ液量ヲ約 5cc ト為シ以下第三条ニ
 準ジテ処理シテ鉄ヲ定量ス

備考
 1. 第三条ノ備考 2, 3, 4 フ適用ス
 2. 鉄ノ沈澱 = [ワチウム] ノ場合ニハアルトキハ尚 1 回処理シ完全ニ之ヲ分離スルヲ要ス
 3. 酸ニ難溶性ノ高濃度 [フェロクロム] ノ場合ハ不溶解性沈澱ヲ濾別シ之ヲ磁製ノフツニ入レ約 10 倍ノ稀
 釋液 (過酸化 [ソーダ] 1. 炭酸 [ソーダ] 1) フ混シテ溶解シ冷却後水約 100cc ニテ抽出シ鐵分間蒸
 沸シテ過剰ニ沈澱シ硝酸 (1:4) = 溶解シ主溶液ニ合シ以下本条ニ準ジテ処理シテ鉄ヲ定量ス

フェロアロイ鉄分析分方法

第一章 総則
 第一条 本規格ハ [フェロアロイ] ノ鉄分析分方法ニテ適用ス
 第二条 [フェロアロイ] 鉄分析分方法ハ次ノ 4 種トス
 一、フェロマンガロン及フェロワチウム鉄分析分方法
 二、フェロシリコン及フェロニッケル鉄分析分方法
 三、フェロモリブデン及フェロタンゲステン鉄分析分方法
 四、フェロクロム及フェロワチウム鉄分析分方法

第二章 フェロマンガロン及フェロワチウム鉄分析分方法

一、要旨
 試料ヲ硝酸ニテ処理分辦シ硝酸 [ソーダ] 溶液ヲ加ヘテ規定通 [マンガン] 酸 [カリ] 溶液ニテ滴定シテ鉄ヲ定量ス
 第一級ノ酸化シ之ニ硫酸 [マンガン] 溶液ヲ加ヘ規定通 [マンガン] 酸 [カリ] 溶液ニテ滴定シテ鉄ヲ定量ス

二、分析操作
 試料 0.5g フ [ビーカ] = 入レ硝酸 (比重 1.18) 約 20cc フ加ヘテ徐々ニ滴加シテ分辦シタル後約 10cc 加熱
 蒸發シテ液量ヲ約 5cc ト為シ 水 = 少量ノ熱湯ヲ以テ [ビーカ] ノ内壁ノ酸化ニシテ洗ヒ落シ直ニ [ビーカ]
 フ振盪シツツ酸化第一級溶液 (備考 2) フ滴加シテ溶液中ニ酸化第二級ノ紫色ヲ著セテ約 5cc 加ヘテ十分ニ過
 剩 1 滴ヲ加ヘタル後水ニテ十分ニ冷却ス 次ニ酸化第二級溶液約 5cc フ加ヘテ十分ニ過剰ニ加ヘテ十分ニ過
 硫酸 [マンガン] 溶液 (備考 3) 約 30cc フ加ヘテ之ヲ田雜 [フラスコ] = 移シ水 = 約 400cc = 稀釈シ磁瓶
 シツツ N₂ 過 [マンガン] 酸 [カリ] 溶液 (備考 4) ニテ最後ノ 1 滴ニ依リ溶液ガ微紅色ヲ呈スル迄滴定シ
 次式ニ依リ鉄量ヲ算出ス

$$\frac{N}{10} \times \text{過 [マンガン] 酸 [カリ] 溶液使用量 (cc)} \times 0.5584 = \text{鉄 \%}$$

備考
 1. 試料ヲ硝酸ニテ処理分辦シタル後紫色溶液ヲ [フェロワチウム] 酸 (2.100) ニテ沈澱シ濾紙及炭渣ヲ
 白金ニテ約 10 倍ノ稀釋液 (炭酸 [ソーダ] 1) 加ヘテ溶解シ
 過剰ニテ溶解シ硝酸ニテ処理分辦シタル後之ヲ主溶液ニ合シ加熱蒸發シ以下本条ニ依リテ処理シテ鉄ヲ定量ス
 2. 塩酸 (比重 1.18) 約 200cc フ [ビーカ] = 入レ砂浴上ニテ加熱シツツ結晶塩化第一級約 100g フ少量
 ツツ加ヘテ溶解シ水ニテ約 1 [リットル] = 稀釈ス
 本溶液ニハ少量ノ塩酸金酸ヲ入レ稀釋液中ニ貯藏ス
 3. 硫酸 [マンガン] 溶液ノ調製
 結晶硫酸 [マンガン] (Mn SO₄ 4 H₂O) 約 90g フ水約 200cc = 溶解シ硝酸 (比重 1.7) 約 175cc フ
 加ヘテ混合液ニ硝酸 (比重 1.84) 約 175cc フ徐々ニ注加シ冷水ニテ冷却シタル後水ニテ約 1 [リット
 ル] 加ヘテ十分ニ混合ス
 本溶液ハ調製後 3 日乃至 4 日間蒸過シタル後使用スルモノトス
 4. N₂ 過 [マンガン] 酸 [カリ] 溶液ノ調製
 N₂ 過 [マンガン] 酸 [カリ] 3.16g フ水約 800cc = 溶解シ 2 日乃至 3 日間蒸過シタル後精製三級ヲ
 以テ過剰ニ少量 1 [リットル] ノ [フェロワチウム] 酸 [カリ] 溶液ヲ以テ蒸過シタル後精製三級ヲ
 本規定液ハ暗色ノ炭酸ニ溶解シ其ノ力價ハ硝酸 [ソーダ] フヲ以テ檢定ス 若正確ニ N₂
 N₂ = 對スル力價ノ求メ取量ノ算出ニ際シ規定通 [マンガン] 酸 [カリ] 溶液ノ使用量ヲ補正スルモノトス
 備考

第三章 フェロシリコン及フェロニッケル鉄分析分方法

一、要旨
 試料ヲ硝酸、非水水素酸及硫酸ニテ処理分辦シ硝酸 [ソーダ] 溶液ヲ加ヘテ鉄ヲ溶解シ以下第三条ニ準ジテ処理シテ鉄ヲ定
 量ス

臨時日本標準規格		第 94 号						
<p>試験片ニハ成ルベク腹延肌ヲ或モノトス 但シ徑又ハ對辺距離 65mm 以下ノ棒鋼ニ在リテハ適宜機械仕上ヲ為シ又 65mm ヲ超ユルモノニ在リテハ製造者ノ希望ニ依リ第 1 圖ニ於テ小円ヲ以テ示ス位置ヨリ試験片ヲ採取スルコトヲ得 此ノ場合ニ於ケル試験片ノ徑ハ 14mm 以下ト為ス事ヲ得ズ</p>								
第 1 圖		第 1 圖						
<p>第九條 抗張試験ニ在リテハ標準抗張試験片ヲ用ヒ第 1 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス 但シ厚 1mm 以下ノ薄板ニハ註文者又ハ検査員ノ指定又ハ承認ニ依リ本試験ヲ省略スルコトヲ得</p>								
第 1 表								
種類	種別	記号	抗張力 kg/mm ²	降伏点 kg/mm ²	比例限度 kg/mm ²	標準抗張試験片	伸 %	
鋼板及形鋼	第一種	SD 48	48-58	31 以上		第一号	18 以上	
		SD 58	58-68	38 以上		第六号	18 以上	
	第二種	SD 60	60-66	39 以上	28 以上	第一号	厚 4mm 以上ノモノノ 20 以上	
		SD 48	48-58	31 以上		第六号	厚 4mm 未滿ノモノノ 18 以上	
	棒鋼	第二種	SD 58	58-68	38 以上		第二号	18 以上
			SD 60	60-66	39 以上	28 以上	第三号	Z/20 以上

第十條 第三種ノ比例限度ハ同一種類ノ鋼材ニ付 1 熔鑄母ニ 1 回計測スルモノトス 屈曲試験片ハ鋼板ニ在リテハ縦又ハ横ノ方向ヨリ形鋼及棒鋼ニ在リテハ長ノ方向ヨリ採取ス其ノ幅、徑又ハ對辺距離 35mm 以上ナルコトヲ要ス 但シシラフランヂノ幅 50mm 未滿ノ形鋼ヨリ採取セル試験片ノ徑ハ 35mm 未滿ナルヲ妨グズ徑又ハ對辺距離 35mm 未滿ノ棒鋼ノ試験片ハ壓延セルママノ材料ヲ用ルモノトス 1 フランヂノ幅 50mm 未滿ノ形鋼ニ在リテハ之ニ壓力ヲ加ヘ若ハ鉋打シテ扁平ト為シタルモノヲ試験片ト為スコトヲ得

昭和 15 年 9 月 25 日決定 工業品規格統一調査會 (第一號第一委員會)

臨時日本標準規格		第 94 号			
第一鋼材		類別 G			
		頁 1			
<p>本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス</p>					
第一章 總則					
<p>第一條 本規格ハ「第一」鋼材 (以下單ニ鋼材ト称ス) ニ之ヲ適用ス</p>					
第二章 種別及記号					
<p>第二條 鋼材ノ種別及記号ハ次ノ通りトス</p>					
種別	記号				
第一種	SD 48				
第二種	SD 58				
第三種	SD 60				
第三章 製造法					
<p>第三條 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り酸性又ハ塩基性平炉ニ依リ製造スルモノトス</p>					
<p>第四條 鋼材ハ使用上差支ナキ程度ニ作製セラレテ有害ナル欠点ナキコトヲ要ス</p>					
第四章 化学試験					
<p>第五條 鋼材ノ成分ハ次ニ示スモノヲ標準トス</p>					
種別	記号	炭 %	マンガン %	珪 %	素 %
第一種	SD 48	0.25 以下	0.80 以上	0.50 以下	—
第二種	SD 58	0.35 以下	1.00 以上	0.50 以下	—
第三種	SD 60	0.18-0.32	1.10-1.70	—	—
<p>第六條 註文者又ハ其ノ指定シタル検査員 (以下單ニ検査員ト称ス) ノ要求アルトキハ製造者ハ各熔鑄ノ分析表ヲ提出スルモノトス</p>					
第五章 抗張試験及屈曲試験					
<p>第七條 試験片ハ註文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ノ断面ヨリ之ヲ採取スルモノトス 但シ註文者又ハ検査員ノ希望ニ依リ指定ノ寸法ニ切斷シタル鋼材ヨリ試験片ヲ採取スルコトヲ得 此ノ場合ニ於テ試験片ガ試験ニ合格シタルトキハ該鋼材ヲ指定寸法ノモノトシテ受領スルモノトス</p>					
<p>第八條 抗張試験片ハ鋼板ニ在リテハ縦又ハ横ノ方向ヨリ形鋼 (山形鋼、丁形鋼、工形鋼、溝形鋼等) 及棒鋼ニ在リテハ長ノ方向ヨリ之ヲ採取シ若矯正ノ必要アルトキハ常溫ノママニ之ヲ行フモノトス 試験片ニハ鋼材ト共ニスル場合ノ外特ニ焼鈍其ノ他ノ熱処理ヲ施スコトヲ得ズ</p>					
昭和 15 年 12 月 19 日決定 工業品規格統一調査會 (第一號第一委員會)					

臨時日本標準規格 第94号

第十六条 鋼材ノ公差ハ日本標準規格第24号 壓延鋼材ノ寸法及重量ノ公差ニ依ル 但シ第三種ニ於ケル厚ノ公差ハ第4表ニ依ル
鋼材ノ重量ハ1cm³ノ鋼ヲ7.85gトシテ算出スルモノトス

第4表

種類	厚ノ公差
鋼板及鋼形	厚6mm以下ノモノ +3% -7%
鋼	厚6mmヲ超エルモノ -5% 但シ鋼板ニ對スル最大値一1.5mm

第七章 検査

第十七条 鋼塊、鋼片及鋼材ニハ適當ナル記号ヲ附シ其ノ製造ニ供シタル熔鋼トノ關係ヲ明カナラシムルモノトス
鋼材ニハ製造者名又ハ商標及製鋼番号ヲ明示スルモノトス 但シ小ナル鋼材ハ之ヲ結束シ1束毎ニ適當ノ方法ニ依リ上記ノ記号ヲ表示スルコトヲ得
試験片採取ニハ先立チ製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号、壓延番号、寸法及重量ヲ明記セル鋼材ノ明細表ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス
註文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ前記ノ外本規格ニ合格セルコトヲ証明スル檢印ヲ鋼材ニ表示スルモノトス種別ヲ表示スルベキ塗色ヲ必要トスル場合ハ次ノ通トス

種別	記号	色
第一種	S D 48	—
第二種	S D 58	—
第三種	S D 60	綠

第十八条 鋼材ヲ壓延スル製造所ニ於テ鋼塊ヲ製造セザル場合ニ於テハ鋼材ノ製造ニ使用セル鋼塊ノ製造者名、製鋼法及製鋼番号ヲ明記セル註文書ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス鋼材ノ記号其ノ他ニ付テハ前條第二項乃至第四項ヲ準用ス

臨時日本標準規格 第94号

屈曲試験片ニ在リテハ剪断ノ為ニ生ジタル稜角又ハ縁ノ不整ハ鍍又ハ研磨盤ニ依リ削除シ又厚25mm以上ノモノニ在リテハ剪断面ヲ機械仕上ト為スコトヲ得試験片ニハ前項以外ノ加工ヲ為スコトヲ得ズ
試験片ニハ鋼材ト共ニニスル場合ノ外特ニ焼鈍其ノ他ノ熱処理ヲ施スコトヲ得ズ

第十一条 屈曲試験ニ在リテハ常温ニ於テ試験片ニ壓力ヲ加ヘ又ハ鋸打ニ依リ第2表規定ノ内側半徑ニテ180度ヲ屈曲スルモノトシテ生ゼザルコトヲ要ス

第2表

種類	種別	記号	内側半徑	厚	側半徑
鋼板及鋼形	第一種	S D 48	厚ノ1.0倍	厚ノ1.0倍	
	第二種	S D 58	厚ノ1.0倍	厚ノ1.0倍	
	第三種	S D 60	厚ノ0.5倍	厚ノ0.5倍	
棒	第一種	S D 48	徑又ハ對辺距離ノ1.0倍	徑又ハ對辺距離ノ1.0倍	
	第二種	S D 58	徑又ハ對辺距離ノ1.0倍	徑又ハ對辺距離ノ1.0倍	

第十二条 試験片ノ數ハ第3表ニ依ルモノトス

第3表

種類	抗張試験片ノ數	屈曲試験片ノ數
鋼板	ローリングヨリ出デタルママノ鋼材1箇毎ニ1箇、但シ第一種厚6mm未滿ノモノニ在リテハ厚相等シキ鋼材ニ付同一熔鋼ニニスルモノニ付1箇ヨリ出デタルママノ鋼板ノ數20箇以上ナルトキハ20箇又ハ其ノ端數毎ニ1箇	抗張試験片ノ數ト同數
形鋼及棒	同種同一断面寸法ノ鋼材ニ付1箇鋼母ニ付1箇 但シ同一熔鋼ニ屬シローリングヨリ出デタルママノ鋼材ノ數20箇以上ナルトキハ20箇又ハ其ノ端數毎ニ1箇又ハ對辺距離45mm未滿ノ棒鋼ニ在リテハ上記20箇ヲ50箇トス	抗張試験片ノ數ト同數

第十三条 試験片ハ供試材ヨリ採取前試験用ノ記号ヲ存シタル上製造者之ヲ規定ノ形状、寸法ニ作製スルモノトス
試験ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ此ノ場合ニ於テ註文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ其ノ立會ヲ受クルモノトス

第十四条 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ1/4以外ニ於テ切斷シ其ノ成績ガ規格ニ合格セザルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セン鋼材ニ付再試験ヲ行フコトヲ得

第十五条 抗張試験又ハ屈曲試験ノ成績ガ本規格ニ合格セザルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得 此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セザルル鋼材ハ全部之ヲ不合格トス

臨時日本標準規格		第 93 号	
<p>第九條 抗張試驗ニ在リテハ標準抗張試驗片ヲ用ヒテノ規定ニ合格スルコトヲ要ス、但シ徑又ハ對辺距離 8mm 未満ノ鋼材ニハ本試驗ヲ行ハス</p>			
種別	記号	抗張力 kg/mm ²	標準抗張試驗片 伸 %
第一種	S Z 1 R	35-50	第二号 20 以上
	S Z 1 D	50 以上	第三号 24 以上
			第四号 8 以上
第二種	S Z 2 R	42-65	第五号 10 以上
			第六号 18 以上
	S Z 2 D	60 以上	第七号 21 以上
			第八号 10 以上
			第九号 12 以上
<p>第十條 抗張試驗片ノ數ハ同一断面寸法ノ鋼材ニ付1箇鋼毎ニ各1箇トス、但シ同一熔鋼ニ屬シ且シローレル又ハシダイスヨリ出テタルマママノ鋼材ノ數 50 箇以上ナルトキハハ 50 箇又ハ其ノ端數毎ニ1箇ヲ増スモノトス</p> <p>第十一條 試驗片ハ供試材ヨリ採取前試驗用ノ符号ヲ附シタル上製造者之ヲ規定ノ形状寸法ニ作成スルモノトス</p> <p>第十二條 試驗ハ製造所ニ於テ之ヲ行フ、此ノ場合ニ於テ註文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ其ノ立會ヲ受クルモノトス</p> <p>第十三條 抗張試驗ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ $\frac{1}{4}$ 以外ニ於テ切斷シ其ノ成語ガ規格ニ合格セザルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セシ鋼材ニ付再試験ヲ行フコトヲ得</p> <p>第十四條 抗張試驗ノ成績ガ本規格ニ合格セザルトキハ其ノ試験片1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得、此ノ場合ニ於テ其ノ中1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セララルル組ハ全部之ヲ不合格トス</p> <p>第十五條 六角鋼ノ寸法及重量並ニ其ノ公差ハ日本標準規格第 25 号標準六角鋼(鋼)ニ依リ引取丸鋼ニ付テハ別ニ定ムル所ニ依ル</p> <p>第十六條 壓延素材ノ寸法及重量並ニ其ノ公差ニ付テハ之ヲ規定セズ</p> <p>第十七條 註文者又ハ検査員ハ隨時製造工場及關係工場ニ出入シ註文鋼材ノ製造ニ立會フコトヲ得</p> <p>第十八條 鋼塊、鋼片及鋼材ニハ適當ナル符号ヲ附シ其ノ製造ニ供シタル熔鋼トノ關係ヲ明ナラシムルモノトス</p> <p>第十九條 鋼材ニハ製造者名又ハ商標並ニ鋼番号ヲ明示スルモノトス、但シ小ナル鋼材ハ之ヲ結束シ1束毎ニ適當ノ方法ニ依リテ之ヲ表示スルコトヲ得</p> <p>第二十條 試驗片採取ニ先ダテ製造者ハ鋼材ノ製鋼法、製鋼番号、壓延番号、寸法及重量ヲ明記ス</p>			

昭和 16 年 2 月 12 日決定 工業品規格統一調査會 (第一號第一委員會)

臨時日本標準規格		第 93 号	
快削鋼		類別 G	
		頁 1	
<p>本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタル モノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス</p> <p>第一章 總 則</p> <p>第一條 本規格ハ高速自動旋削ニ適スル引拔棒鋼及其ノ壓延素材(以下總称シテ單ニ鋼材ト称ス)ニ之ヲ適用ス</p> <p>第二章 種別及記号</p> <p>第二條 鋼材ノ種別及記号ハ次ノ通トス</p> <p>種別 記号</p> <p>第一種 S Z 1</p> <p>第二種 S Z 2</p> <p>第三章 製 造 法</p> <p>第三條 鋼材ハ特ニ指定ナキ限り平炉、轉炉又ハ電氣炉ニ依リ製鋼スルモノトス</p> <p>第四條 鋼材ハ真直ニシテ振れナク表面滑ニシテ有害ナル欠点ナク旋削及ねぢ切ニ適スルモノナルコトヲ要ス</p> <p>第四章 化 学 試 驗</p> <p>第五條 鋼材ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p>			
種別	記号	炭素 %	硫黄 %
第一種	S Z 1	0.05-0.15	0.06-0.15/0.10-0.25
第二種	S Z 2	0.15-0.25	0.08 以下 0.10-0.25
<p>第六條 註文者又ハ其ノ指定シタル検査員(以下單ニ検査員ト称ス)ノ要求アルトキハ製造者ハ各熔鋼ノ分析表ヲ提出スルモノトス</p> <p>第七章 抗 張 試 驗</p> <p>第七條 試験片ハ註文者又ハ検査員ノ指定シタル鋼材ノ断面ヨリ之ヲ採取スルモノトス、但シ註文者又ハ検査員ノ希望ニ依リ指定ノ寸法ニ切斷シタル鋼材ヨリ試験片ヲ採取スルコトヲ得、此ノ場合ニ於テ試験片ガ試験ニ合格シタルトキハ該鋼材ヲ指定寸法ノモノトシテ受領スルモノトス</p> <p>第八條 抗張試験片ハ長ノ方向ヨリ之ヲ採取シ若矯正ノ必要アルトキハ常温ノママ之ヲ行フモノトス</p> <p>第九條 試験片ニハ成ルベク地肌ヲ残スベキモノナルモ適宜機械仕上ヲ為スコトヲ得、此ノ場合ニ於ケル試験片ノ徑ハ 14mm 以下ナルコトヲ得</p>			
<p>昭和 16 年 2 月 12 日決定 工業品規格統一調査會 (第一號第一委員會)</p>			

臨時日本標準規格	第 93 号
<p>セル鋼材ノ明細表ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ前記ノ外鋼材ノ種別ヲ表示スベキ發色ヲ施シ日本規格ニ合格セルコトヲ証明スル製造所ニ於テ鋼塊ヲ製造セザル場合ニ於テハ鋼材ノ製造ニ使用セル鋼塊ノ製造者名、製鋼法及製鋼番号ヲ明記セル証明書ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 鋼材ノ符号其ノ他ニ付テハ前条第二項乃至第四項ヲ準用ス</p>	
<p>第十七条 鋼材ノ製造者又ハ検査員ニ提出スルモノトス 註文者又ハ検査員ノ要求アルトキハ前記ノ外鋼材ノ種別ヲ表示スベキ發色ヲ施シ日本規格ニ合格セルコトヲ証明スル製造所ニ於テ鋼塊ヲ製造セザル場合ニ於テハ鋼材ノ製造ニ使用セル鋼塊ノ製造者名、製鋼法及製鋼番号ヲ明記セル証明書ヲ註文者又ハ検査員ニ提出スルモノトス</p>	

昭和 16 年 2 月 12 日決定
 工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格	第 95 号						
ク ロ ム 鋼							
本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内ニ依ルモノトス							
第一章 總 則							
<p>第一条 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル L クロム鋼 (以下單ニ製品ト称ス) ニ之ヲ適用ス</p>							
第二章 種別及記号							
<p>第二条 製品ノ種別及其ノ記号ハ次ノ通トス</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">種 別</td> <td style="text-align: center;">記 号</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">第一種</td> <td style="text-align: center;">SCr 75</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">第二種</td> <td style="text-align: center;">SCr 80</td> </tr> </table>		種 別	記 号	第一種	SCr 75	第二種	SCr 80
種 別	記 号						
第一種	SCr 75						
第二種	SCr 80						
第三章 製 造 法							
<p>第三条 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り平炉、電気炉又ハ其ノ他ノ製造スルモノトス 第四条 鋼塊ハ其ノ上部、下部ニ於テ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員 (以下單ニ検査員ト称ス) ノ指定シタル量又ハ指定ナキ場合ニ於テハ製造者ノ適當ト認ムル量ヲ切取り有 害部ヲ除去スルモノトス 第五条 製品ハ特ニ指定ナキ限り鍛造比3以上ニ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス又其ノ他ノ何レノ部分ニ在リテモ鍛造比1.5以下タルコトヲ得ズ但シ鍛造又ハ壓延用鋼片ニ在リテハ特ニ指定ナキ限り鍛造比1.5以上ニ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス 製品ノ形状、特殊ノ鍛鍊法其ノ他ノ事由ニ依リ豫メ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經タルトキハ前項ノ規定ニ依ラザルコトヲ得 第六条 製品ノ焼入、焼戻ノ要否ニ付テハ註文者之ヲ指定スルモノトス</p>							
第四章 化 学 試 験							
<p>第七条 製品ハ第1表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p>							
第 1 表							
種 別	記 号	炭 素 %	ク ロ ム %	珪 素 %	マンガン %	磷 %	硫 黄 %
第一種	SCr 75	0.30-0.40	0.80-1.20	0.35 以下	0.50-0.80	0.035 以下	0.035 以下
第二種	SCr 80	0.40-0.50	1.50-2.00	0.35 以下	0.30-0.60	0.035 以下	0.035 以下

備考
 鋼ノ含有量ハ0.30% 以下トシ註文者ニ於テ檢定ノ必要無シト認メタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得
第八条 前条成分ノ檢定ハ1燐鋼毎ニ採取セル試料ニ付製造所ニ於テ之ヲ行フモノトス
第九条 第七条ノ成分中燐、硫黄ニ在リテハ第五章ニ規定セル試驗ノ成績良好ニシテ註文者

昭和 15 年 9 月 25 日決定
 工業品規格統一調査會
(第一部第一委員會)

臨時日本標準規格 第95号

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其ノ上限ニ於テ1割以内ヲ増スコトヲ得

第十條 註文者又ハ検査員ノ要求アリタルトキハ製造者ハ各熔鑄ニ付第七條ニ規定セル成分以外ノ分析表ヲ提出スルモノトス

第五章 抗張試験及衝擊試験

第十一條 抗張試験ハ第十六條ニ依リ仕上ゲタル標準抗張試験片第四号ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第2表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 2 表

種別	記号	降伏点 kg/mm ²	抗張力 kg/mm ²	伸	%	絞	%
第一種	SCR 75	60 以上	75 以上	15 以上	15 以上	45 以上	45 以上
第二種	SCR 80	65 以上	80 以上	15 以上	15 以上	45 以上	45 以上

第十二條 衝擊試験ハ第十六條ニ依リ仕上ゲタル標準衝擊試験片第一号又ハ第三号ヲ用ヒテ120 L-オートポンドF7型リアイソツツ7試験機又ハ25kgm型若ハ30kgm型リシヤルビー7試験機ニ依リテ試験ヲ行ヒ第3表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

第 3 表

種別	記号	アイソツツ試験機ニ依ル場合 kgm/cm ²	シヤルビー試験機ニ依ル場合 kgm
第一種	SCR 75	7 以上	10 以上
第二種	SCR 80	7 以上	10 以上

第十三條 第十六條ノ熱処理ハ第4表ノ規定ニ依ル

第 4 表

種別	記号	焼入 °C	焼戻 °C
第一種	SCR 75	800-850 油冷	600-700 急冷
第二種	SCR 80	800-850 油冷	600-700 急冷

第十四條 衝擊試験ヲ要スル場合ハ註文者又ハ検査員之ヲ指定スルモノトス

第十五條 試験片ノ数ハ特ニ指定ナキ限り第5表ニ依ルモノトス

第 5 表

製品1箇ノ重量 kg	抗張試験片ノ数	衝擊試験片ノ数
2000 以上	製品毎ニ2箇 成ルベク相隣レル箇所ヨリ採ルモノトス	同 左
2000 未滿 500 以上	製品毎ニ1箇 成ルベク鋼塊ノ上方ニ當ル部分ヨリ採ルモノトス	同 左
500 未滿	同一規格鋼塊ヨリ製造又ハ壓延シタル同 一寸鉄ノ製品ニ付重量1匁又ハ其ノ端數毎ニ1箇 形状寸法類似ノモノノハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ 經テ之ヲ用フコトヲ要ス	同 左

昭和 15 年 9 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部長一委員會)

臨時日本標準規格 第95号

第十六條 棒鋼及鋼片ヲ除ク鍛造品ニ對スル試験片ハ製品ノ素材ト同一規格ニ屬スルモノヲ
徑 25mmニ鍛造シ之ニ第13條ノ熱処理ヲ施シ規定ノ寸法ニ仕上グルモノトス
棒鋼及鋼片ニ對スル試験片ハ製品ノ徑又ハ辺ガ 25mm 以上ノ場合ハ其ノ一部ヲ徑 25
mmニ鍛造シ徑又ハ辺ガ 25mm 未滿ノ場合ハ其ノママ之ニ第13條ノ熱処理ヲ施シ
規定ノ寸法ニ仕上グルモノトス

第十七條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ振アルトキハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ得テ試験前
之ヲ廃却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第十八條 抗張試験ニ於テ試験片ガ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ 1/4 以外ニ於テ切断シ其ノ
成績ガ規格ニ合格セザルトキ又ハ試験片ノ熱処理ガ註文者又ハ検査員ニ於テ適當ナラ
ズト認メタルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セザル製品ニ付再試験
ヲ行フコトヲ得

第十九條 抗張試験又ハ衝擊試験ノ成績ガ本規格ニ合格セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ試
験片ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇
ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得

此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セララル
製品ハ全部之ヲ不合格トス

第六章 檢査

第二十條 製品ハ其ノ買均一ニシテ有ナル疵ナキコトヲ要ス

第二十一條 試験片又ハ分析材料ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合格ザルト
キハ其ノ代表スル製品ヲ不合格トス

第二十二條 重要ナル製品ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ形状等ノ調査ノ調査ニ便ラシムル為見易キ
箇所ニ製鋼番号ヲ刻スルモノトス

第二十三條 本規格ニ合格シタル製品ニハ種別、製造者名又ハ記号及検査済ノ証印ヲ刻シ且
其ノ周囲ニ塗料ヲ施シ識別ニ便ナラシムルモノトス但シ刻印ヲ施シ難キモノニハ適當
ノ方法ニ依リ種別、製造者名又ハ其ノ記号及検査済ヲ表示スルモノトス

昭和 15 年 9 月 25 日決定

工業品規格統一調査會
(第一部長一委員會)

臨時日本標準規格		第 96 号	
第五章 抗張試験及衝撃試験			
<p>第十一條 抗張試験ハ第十六條ニ依リ仕上ゲタル標準抗張試験片第四号ヲ用ヒテ之ヲ行ヒ第 2 表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス</p>			
<p>第十二條 衝撃試験ハ第十六條ニ依リ仕上ゲタル標準衝撃試験片第一号又ハ第三号ヲ用ヒテ 120 L 型「A」型「B」型「C」型「D」型「E」型「F」型「G」型「H」型「I」型「J」型「K」型「L」型「M」型「N」型「O」型「P」型「Q」型「R」型「S」型「T」型「U」型「V」型「W」型「X」型「Y」型「Z」型「AA」型「AB」型「AC」型「AD」型「AE」型「AF」型「AG」型「AH」型「AI」型「AJ」型「AK」型「AL」型「AM」型「AN」型「AO」型「AP」型「AQ」型「AR」型「AS」型「AT」型「AU」型「AV」型「AW」型「AX」型「AY」型「AZ」型「BA」型「BB」型「BC」型「BD」型「BE」型「BF」型「BG」型「BH」型「BI」型「BJ」型「BK」型「BL」型「BM」型「BN」型「BO」型「BP」型「BQ」型「BR」型「BS」型「BT」型「BU」型「BV」型「BW」型「BX」型「BY」型「BZ」型「CA」型「CB」型「CC」型「CD」型「CE」型「CF」型「CG」型「CH」型「CI」型「CJ」型「CK」型「CL」型「CM」型「CN」型「CO」型「CP」型「CQ」型「CR」型「CS」型「CT」型「CU」型「CV」型「CW」型「CX」型「CY」型「CZ」型「DA」型「DB」型「DC」型「DD」型「DE」型「DF」型「DG」型「DH」型「DI」型「DJ」型「DK」型「DL」型「DM」型「DN」型「DO」型「DP」型「DQ」型「DR」型「DS」型「DT」型「DU」型「DV」型「DW」型「DX」型「DY」型「DZ」型「EA」型「EB」型「EC」型「ED」型「EE」型「EF」型「EG」型「EH」型「EI」型「EJ」型「EK」型「EL」型「EM」型「EN」型「EO」型「EP」型「EQ」型「ER」型「ES」型「ET」型「EU」型「EV」型「EW」型「EX」型「EY」型「EZ」型「FA」型「FB」型「FC」型「FD」型「FE」型「FF」型「FG」型「FH」型「FI」型「FJ」型「FK」型「FL」型「FM」型「FN」型「FO」型「FP」型「FQ」型「FR」型「FS」型「FT」型「FU」型「FV」型「FW」型「FX」型「FY」型「FZ」型「GA」型「GB」型「GC」型「GD」型「GE」型「GF」型「GG」型「GH」型「GI」型「GJ」型「GK」型「GL」型「GM」型「GN」型「GO」型「GP」型「GQ」型「GR」型「GS」型「GT」型「GU」型「GV」型「GW」型「GX」型「GY」型「GZ」型「HA」型「HB」型「HC」型「HD」型「HE」型「HF」型「HG」型「HH」型「HI」型「HJ」型「HK」型「HL」型「HM」型「HN」型「HO」型「HP」型「HQ」型「HR」型「HS」型「HT」型「HU」型「HV」型「HW」型「HX」型「HY」型「HZ」型「IA」型「IB」型「IC」型「ID」型「IE」型「IF」型「IG」型「IH」型「II」型「IJ」型「IK」型「IL」型「IM」型「IN」型「IO」型「IP」型「IQ」型「IR」型「IS」型「IT」型「IU」型「IV」型「IW」型「IX」型「IY」型「IZ」型「JA」型「JB」型「JC」型「JD」型「JE」型「JF」型「JG」型「JH」型「JI」型「JJ」型「JK」型「JL」型「JM」型「JN」型「JO」型「JP」型「JQ」型「JR」型「JS」型「JT」型「JU」型「JV」型「JW」型「JX」型「JY」型「JZ」型「KA」型「KB」型「KC」型「KD」型「KE」型「KF」型「KG」型「KH」型「KI」型「KJ」型「KK」型「KL」型「KM」型「KN」型「KO」型「KP」型「KQ」型「KR」型「KS」型「KT」型「KU」型「KV」型「KW」型「KX」型「KY」型「KZ」型「LA」型「LB」型「LC」型「LD」型「LE」型「LF」型「LG」型「LH」型「LI」型「LJ」型「LK」型「LL」型「LM」型「LN」型「LO」型「LP」型「LQ」型「LR」型「LS」型「LT」型「LU」型「LV」型「LW」型「LX」型「LY」型「LZ」型「MA」型「MB」型「MC」型「MD」型「ME」型「MF」型「MG」型「MH」型「MI」型「MJ」型「MK」型「ML」型「MN」型「MO」型「MP」型「MQ」型「MR」型「MS」型「MT」型「MU」型「MV」型「MW」型「MX」型「MY」型「MZ」型「NA」型「NB」型「NC」型「ND」型「NE」型「NF」型「NG」型「NH」型「NI」型「NJ」型「NK」型「NL」型「NM」型「NO」型「NP」型「NQ」型「NR」型「NS」型「NT」型「NU」型「NV」型「NW」型「NX」型「NY」型「NZ」型「OA」型「OB」型「OC」型「OD」型「OE」型「OF」型「OG」型「OH」型「OI」型「OJ」型「OK」型「OL」型「OM」型「ON」型「OO」型「OP」型「OQ」型「OR」型「OS」型「OT」型「OU」型「OV」型「OW」型「OX」型「OY」型「OZ」型「PA」型「PB」型「PC」型「PD」型「PE」型「PF」型「PG」型「PH」型「PI」型「PJ」型「PK」型「PL」型「PM」型「PN」型「PO」型「PP」型「PQ」型「PR」型「PS」型「PT」型「PU」型「PV」型「PW」型「PX」型「PY」型「PZ」型「QA」型「QB」型「QC」型「QD」型「QE」型「QF」型「QG」型「QH」型「QI」型「QJ」型「QK」型「QL」型「QM」型「QN」型「QO」型「QP」型「QQ」型「QR」型「QS」型「QT」型「QU」型「QV」型「QW」型「QX」型「QY」型「QZ」型「RA」型「RB」型「RC」型「RD」型「RE」型「RF」型「RG」型「RH」型「RI」型「RJ」型「RK」型「RL」型「RM」型「RN」型「RO」型「RP」型「RQ」型「RR」型「RS」型「RT」型「RU」型「RV」型「RW」型「RX」型「RY」型「RZ」型「SA」型「SB」型「SC」型「SD」型「SE」型「SF」型「SG」型「SH」型「SI」型「SJ」型「SK」型「SL」型「SM」型「SN」型「SO」型「SP」型「SQ」型「SR」型「SS」型「ST」型「SU」型「SV」型「SW」型「SX」型「SY」型「SZ」型「TA」型「TB」型「TC」型「TD」型「TE」型「TF」型「TG」型「TH」型「TI」型「TJ」型「TK」型「TL」型「TM」型「TN」型「TO」型「TP」型「TQ」型「TR」型「TS」型「TT」型「TU」型「TV」型「TW」型「TX」型「TY」型「TZ」型「UA」型「UB」型「UC」型「UD」型「UE」型「UF」型「UG」型「UH」型「UI」型「UJ」型「UK」型「UL」型「UM」型「UN」型「UO」型「UP」型「UQ」型「UR」型「US」型「UT」型「UU」型「UV」型「UW」型「UX」型「UY」型「UZ」型「VA」型「VB」型「VC」型「VD」型「VE」型「VF」型「VG」型「VH」型「VI」型「VJ」型「VK」型「VL」型「VM」型「VN」型「VO」型「VP」型「VQ」型「VR」型「VS」型「VT」型「VU」型「VV」型「VW」型「VX」型「VY」型「VZ」型「WA」型「WB」型「WC」型「WD」型「WE」型「WF」型「WG」型「WH」型「WI」型「WJ」型「WK」型「WL」型「WM」型「WN」型「WO」型「WP」型「WQ」型「WR」型「WS」型「WT」型「WU」型「WV」型「WW」型「WX」型「WY」型「WZ」型「XA」型「XB」型「XC」型「XD」型「XE」型「XF」型「XG」型「XH」型「XI」型「XJ」型「XK」型「XL」型「XM」型「XN」型「XO」型「XP」型「XQ」型「XR」型「XS」型「XT」型「XU」型「XV」型「XW」型「XX」型「XY」型「XZ」型「YA」型「YB」型「YC」型「YD」型「YE」型「YF」型「YG」型「YH」型「YI」型「YJ」型「YK」型「YL」型「YM」型「YN」型「YO」型「YP」型「YQ」型「YR」型「YS」型「YT」型「YU」型「YV」型「YW」型「YX」型「YY」型「YZ」型「ZA」型「ZB」型「ZC」型「ZD」型「ZE」型「ZF」型「ZG」型「ZH」型「ZI」型「ZJ」型「ZK」型「ZL」型「ZM」型「ZN」型「ZO」型「ZP」型「ZQ」型「ZR」型「ZS」型「ZT」型「ZU」型「ZV」型「ZW」型「ZX」型「ZY」型「ZZ」型</p>			

臨時日本標準規格		第 96 号																			
クロムモリブデン鋼		類別 G																			
本規格ハ時局ニ鑑ミ臨時的ニ制定シタルモノニシテ當分ノ内之ニ依ルモノトス		頁 1																			
第一章 總 則																					
<p>第一條 本規格ハ鋼塊ヨリ鍛造又ハ壓延シタル「クロムモリブデン」鋼 (以下單ニ製品ト称ス) ニ之ヲ適用ス</p>																					
第二章 製品ノ記号ハ、SCM 90 トス																					
第三章 製 造 法																					
<p>第三條 鋼塊ハ特ニ指定ナキ限り平炉、転コシ平炉又ハ電氣炉ニ依リ製造スルモノトス</p> <p>第四條 鋼塊ハ其ノ上部、下部ニ於テ註文者又ハ其ノ指定シタル検査員 (以下單ニ検査員ト称ス) ノ指定シタル量又ハ指定ナキ場合ニ於テ製造者ノ適當ト認ムル量ヲ切取リ有害部ヲ除去スルモノトス</p> <p>第五條 製品ハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 3 以上ニ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス又其ノ他ノ何レノ部分ニ在リテモ鍛造比 1.5 以下タルコトヲ得ズ因シ鍛造又ハ壓延用鋼片ニ在リテハ特ニ指定ナキ限り鍛造比 1.5 以上ニ鍛鍊又ハ壓延スルモノトス</p> <p>第六條 製品ノ形状、特殊ノ鍛鍊法其他ノ事由ニ依リ豫メ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ経タルキハ前項ノ規定ニ依ラザルコトヲ得</p> <p>第七條 製品ノ焼入、焼戻、要否ニ付テハ註文者之ヲ指定スルモノトス</p>																					
第四章 化 学 試 験																					
<p>第七條 製品ハ第 1 表ノ成分ヲ有スルコトヲ要ス</p>																					
<table border="1"> <tr> <th>記 号</th> <th>炭 %</th> <th>素 素 %</th> <th>モリブデン %</th> <th>クロム %</th> <th>珪 %</th> <th>マンガン %</th> <th>硫 %</th> <th>磷 %</th> </tr> <tr> <td>SCM 90</td> <td>0.27-0.37</td> <td>0.20-0.30</td> <td>1.00-1.50</td> <td>0.35 以下</td> <td>0.30-0.60</td> <td>0.035 以下</td> <td>0.035 以下</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </table>				記 号	炭 %	素 素 %	モリブデン %	クロム %	珪 %	マンガン %	硫 %	磷 %	SCM 90	0.27-0.37	0.20-0.30	1.00-1.50	0.35 以下	0.30-0.60	0.035 以下	0.035 以下	0.035 以下
記 号	炭 %	素 素 %	モリブデン %	クロム %	珪 %	マンガン %	硫 %	磷 %													
SCM 90	0.27-0.37	0.20-0.30	1.00-1.50	0.35 以下	0.30-0.60	0.035 以下	0.035 以下	0.035 以下													
<p>備 考</p> <p>銅ノ含有量ハ 0.30% 以下トシ註文者ニ於テ検定ノ必要無シト認メタルトキハ之ヲ省略スルコトヲ得</p> <p>第八條 前条成分ノ檢定ハ 1 條鋼母ニ採取セル試料ニ於テ之ヲ行フモノトス</p> <p>第九條 第七條ノ成分中磷、硫黄ニ在リテハ第五章ニ規定セル試験ノ成績良好ニシテ註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其ノ上限ニ於テ 1 割以内ヲ増スコトヲ得</p> <p>第十條 註文者又ハ検査員ノ要求スリタルトキハ製造者ハ各鋼種ニ付第七條ニ規定セル成分以外ノ分析表ヲ提出スルモノトス</p>																					
昭和 15 年 9 月 25 日決定 (第一部第一委員會)																					

頁 3	<p>臨時日本標準規格 第96号</p> <p>第十七條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ得テ試験前之ヲ廢却シ更ニ他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得</p> <p>第十八條 抗張試験ニ於テ試験片ノ標点間ノ中心ヨリ標点距離ノ$\frac{1}{4}$以外ニ於テ切斷シ其ノ成績ガ規格ニ合格セザルトキ又ハ試験片ノ熱処理ガ註文者又ハ検査員ニ於テ適當ナラズト認メタルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セシ製品ニ付テ再試験ヲ行フコトヲ得</p> <p>第十九條 抗張試験又ハ衝擊試験ノ成績ガ本規格ニ合格セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ試験片ガ適當ニ材質ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ其ノ試験片各1箇ニ付更ニ2箇ノ試験片ヲ採取シ再試験ヲ行フコトヲ得此ノ場合ニ於テ其ノ内1箇タリトモ合格セザルトキハ其ノ試験片ニ依リ代表セララルル製品ハ全部之ヲ不合格トス</p> <p style="text-align: center;">第六章 檢査</p> <p>第二十條 製品ハ其ノ質均一ニシテ有智ナル疵ナキコトヲ要ス</p> <p>第二十一條 試験片又ハ分析材料ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合格セザルキハ其ノ代表スル製品ヲ不合格トス</p> <p>第二十二條 重要ナル製品ニハ其ノ材質並ニ原鋼塊ノ形状等ノ調査ニ便ナラシムル為見易キ箇所ニ製鋼番号ヲ刻スルモノトス</p> <p>第二十三條 本規格ニ合格シタル製品ニハ種別、製造者名又ハ記号及検査済ノ記号ヲ印シ且其ノ周囲ニ塗料ヲ施シ識別ニ便ナラシムルモノトス但シ刻印ヲ施シ難キモノニハ適當ノ方法ニ依リ種別製造者名又ハ其ノ記号及検査済ヲ表示スルモノトス</p>	<p>昭和15年9月25日決定 工業品規格統一調査會 (電 第第一委員會)</p>
-----	---	---

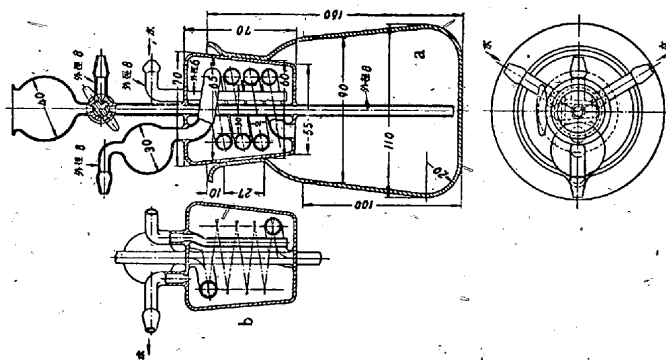
第441号	<p>JES 日本標準規格 青銅及青銅分析方法</p> <p>第一章 總則</p> <p>第一條 本規格ハ水ニ示ス日本標準規格ニ規定セル青銅及青銅ノ成分檢定ニテ適用ス</p> <p>第41号 黄銅板 (直線板)</p> <p>第44号 ネーバル黄銅板 (ネーバル黄銅板)</p> <p>第46号 火延黄銅板 (火延黄銅板)</p> <p>第47号 鋳物用青銅板 (鋳物用黄銅板)</p> <p>第49号 鑄造用鑄自無黃銅管 (鑄造用鑄自無黃銅管)</p> <p>第50号 鑄造用鑄自無黃銅管 (位水器具用鑄自無黃銅管)</p> <p>第51号 位水器用鑄自無黃銅管 (位水器用鑄自無黃銅管)</p> <p>第52号 一般用鑄自無黃銅管</p> <p>第135号 青銅鑄物</p> <p>第136号 黄銅鑄物</p> <p>第二章 秤量及試料ノ取扱</p> <p>第二條 秤量及試料ノ取扱ハ水ノ各号ニ依ル</p> <p>一、秤量ニハ檢定及比較檢査ヲ受ケタル天枰及銅用秤トシテ0.1mg迄正確ニ秤量スルコトヲ要ス</p> <p>二、試料ノ之ヲ融解スルニ入レタル[デシケン]中ニ24時間以上露置シタル後秤量スルモノトス</p> <p>三、試料ニハ酸分ガ濃縮ノ為ニ取入ルニ來ルアルヲ以テ酸メ強力ナク磁石ヲ用ヒテ酸分ヲ除去スルコトヲ要ス</p> <p>第三章 分析方式</p> <p>第三條 各成分ノ百分率算定ハ小數第二位以下ヲ切捨ツルモノトス</p> <p>不純物ノ百分率ハ各成分ノ百分率ヲ小數第二位迄算出シ其ノ總計ヲ100ヨリ引去リタル餘部ノ小數第二二位以下ヲ切捨ツタルモノトス</p> <p>第四條 鉛ノ定量法ハ次ノ通トス</p> <p>試料1gヲ用ヒ高型[ビーカー]250ccニ入レ硝酸(1:1)15ccヲ加ヘ時計皿ニテ攪拌セシム 次ニ加酸シテ亞硝酸[ガス]ヲ驅除シタル後時計皿及[ビーカー]ノ内壁ヲ水洗シ引酸ヲ蒸發シテ液ヲ各別試料ノ星[ス]ニ至ラシムル 之ニ硝酸(比重1.42)5ccヲ加ヘ煮沸シテ塩酸ヲ攪拌セシム 次ニ蒸發上ニテ約2時間加熱シタル後逆酸ヲ少量ノ逆酸[紙]ニテ別ノ口付高型[ビーカー]250cc中ニ濾過シ熱硝酸(2:100)ニテ十分ニ洗滌ス 虫ノ濾液ヲ主溶液トス</p> <p>濾液ハ濾紙ト共ニ元ノ[ビーカー]ニ入レ硝酸(比重1.84)3cc及硝酸(比重1.42)10ccヲ加ヘ時計皿ニテ攪拌セシム 次ニ加酸シテ亞硝酸ヲ攪拌セシム 次ニ至ラシメ完全ニ有機物ヲ分辦セシム 冷却後水ヲ約70ccニ稀釋シ苛性[カリ]溶液(備考1)ヲ加ヘ一旦生成シタル木炭酸化錳ノ沈澱ヲ再攪拌セシムタル後逆酸ヲ約5ccヲ加ヘ之ヲ約80°Cノ熱中ニ約30分間保持シタル後水ニテ冷却シ沈澱ノ沈澱液ガ無色トナリタル後之ヲ濾過シ酸化[カリ]乙溶液(備考3)ニテ十分ニ洗滌シ後水ニテ1回洗滌ス</p> <p>濾紙上ノ沈澱ハ酸カベク少量ノ熱湯ヲ用ヒテ元ノ[ビーカー]ニ洗ヒ入レ之ヲ加熱シツツ之ニ硝酸(1:1)ヲ滴加シテ沈澱ヲ溶解セシム 更ニ蒸發シタル後逆酸ヲ主溶液ニ含ス 此ノ溶液ヲ蒸發シテ150°Cトナルニ至ラシム</p> <p>次ニ之ニ沈澱シタル錳白金錳(備考4)及錳白白金錳(備考5)ヲ加入シ2箇ノ半田形時計皿ニテ攪拌セシム 温15°Cヲ以テ30°Cニ於テ0.2乃至0.3[アンペア]ノ電流ニテ電解ス</p> <p>電解スルコト約3時間後硝酸(1:5)ニテ時計皿ノ下面並ニ[ビーカー]ノ内壁及電器ノ柄ノ液面ニ露出セル部分ヲ水洗シ電解液面ヲ約5mm上ラシム 更ニ約30分間電解ヲ絶シ錳ノ新ノ液ニ浸シタル部分ニ最早部ノ著物ヲナキニ至ルトキヲ以テ電解ノ終點トス</p> <p>陰極取外シテ酸ニテ電流ヲ通シタルアルマニ洗滌取ヨリ錳ニハ水洗シツツ引上グルコトヲ要ス</p>	<p>昭和十三年十二月十九日決定 工業品規格統一調査會</p>
-------	--	-------------------------------------

フ加へ時計皿 = テ覆ヒ格群セシム。次ニ加熱シテ亞硝酸シガスヲ排除シタル後時計皿及シビーカーノ内盛ア水
洗シ引懸キ蒸流シテ液ガ全利別狀ヲ呈セルニ至ラン。之ニ硝酸 (比重 1.42) 10 cc (普通ノ場合ハ 5 cc) 及
熱湯 150 cc (厚銅ノ場合ハ 50 cc) フ加ヘ蒸溜シテ塩類ヲ格群セシメテ次ニ湯浴上ニテ約 2 時間加熱シタル後直
ニ少量ノ濾紙ニテ置キタル緻密ナル濾紙ニテ濾過シ熱湯液 (2.100) ニテ十分ニ洗滌ス
沈澱ハ濾紙ト共ニ元ノシビーカーニ入レ硝酸 (比重 1.84) 10 cc 及硝酸 (比重 1.42) 15 cc フ加ヘ時計皿ニ
沈澱シテ加熱分鮮シ更ニ蒸流シテ酒厚ナル硝酸ノ白煙ヲ發生スルニ至ラン。尙有殘物が殘存セル場合ハ
更ニ硝酸 (比重 1.42) 10 cc フ加ヘ加熱分鮮ヲ繰返ス
冷却後時計皿及シビーカーノ内盛ア水洗シ時計皿ヲ除キ更ニ蒸流シテ酒厚ナル硝酸ノ白煙ヲ發生スルニ至ラン
水約 200 cc 及塩酸 (比重 1.18) 50 cc フ用ヒテ細塩ヲ溶解シテ還元装置 (第 4 圖) ノ還元瓶 (a) ニ入レ
之ニ塩化アンチモンノ溶液 (備考 2) 10 cc 及特考鉛ノ削片約 10 g フ加ヘ固ノ如ク栓蓋 (b) フ施シ炭酸
シガスヲ通シツツ約 30 分間煮沸シテ錫ヲ還元シタル後引懸キ炭酸シガスヲ通シツツ冷却セル
10°C 以下ニ冷却ス。次ニ瓶ノ栓蓋 (b) フ取外シテ豫メ蒸流シテ空引ヲ退出シ炭酸シガスヲ通シツツ冷却セル
蒸溜水ニテ瓶 (a) ノ内盛並ニ栓蓋 (b) ノ外壁、漏斗及蛇管ヲ洗滌後指示薬トシテ蒸溜液 (備考 4) 10 cc
ヲ加ヘ至引ニ依リ炭酸シガスヲ防止通シ炭酸シガスヲ通シツツ手早くシビーカーノ溶液 (備考 5) ニテ滴定シテ式ニ
依リ錫ノ含有量ヲ算出ス

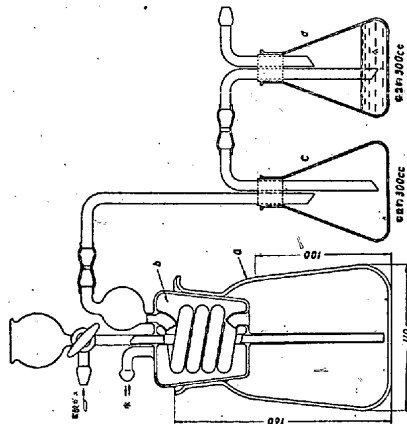
使用セルヨード溶液 100 = 相當スル錫量 (g) × 100 = 錫 %
試料 (g)

本分析試験ニハ空試驗ヲ行ヒ其ノ結果ニ依リ錫量ヲ修正スルコトヲ要ス
備考

1. 還元装置ハ第 4 圖ニ示スモノヲ標準トシ第 5 圖ハ各部ノ連結ノ要領ヲ示スモノトス
第 4 圖 單位 mm



第 5 圖 單位 mm



2. 塩化アンチモンノ溶液ノ調製
三塩化アンチモン 15 g フ塩酸 (1:1) 500 cc = 加熱シテ溶解セシム
3. 炭酸シガス中ニ酸素ガ混入シ居ル場合ハ之ヲ還元瓶ニ導ク前ニ次ノ如キ除酸素用溶液ヲ入レタル洗滌瓶
ヲ通シ酸素ヲ除去スルモノトス
除酸素用溶液ノ調製
第一塩化銅 45 g フ塩酸 (1:1) 300 cc = 溶解シ之ニ少量ノ金風銅片ヲ加ヘタル後密栓瓶中ニ一昼夜以
上放置スルモノトス
4. 蒸溜液ノ調製
可溶性炭酸約 1 g フ溶解乳鉢内ニテ細末ト為シ之ヲ少量ノ冷水ニテ練リ之ヲ約 1 lリツトルノ熱湯中ニ
攪拌シツツ注入シ約 1 分間煮沸シタル後冷却ス
蒸溜液ハ使用ノ前ニ之ヲ調製スルコトヲ要シシビーカーノ内盛並ニ錫量ヲ用ヒテ使用スルコトヲ
得ス

5. ヨードノ溶液ノ調製及錫相當量決定法
シビーカーノ内盛並ニ水 100 cc フ加ヘ精製石鹼ヲ濾過シテ容量 1 lリツトルノシビーカー
ヲ完全ニ格群セシメタル後水 100 cc フ加ヘ精製石鹼ヲ濾過シテ容量 1 lリツトルノシビーカー
スコトニ入レ水ニテ 1 lリツトルノ溶液ニテ調製ス
此ノシビーカーノ溶液ニテ約 N/20 ノ濃度ヲ有ス
(2). 錫相當量ノ決定法
特考鉛 1 g フ口付高型シビーカー 1250 cc = 入レ硝酸 (比重 1.84) 20 cc フ加ヘ時計皿ニテ覆ヒ強熱液
鮮セシメ引懸キ蒸流シテ時計皿及シビーカーノ内盛ニ附著セル炭酸ヲ分群セシム。冷却後時計皿及シビ
ーカーノ内盛ア水及塩酸 (1:1) ニテ洗滌シタル後塩酸 (1:1) 50 cc フ加ヘ蒸溜シテ約 250 cc
ノシビーカーニ移シ炭酸 (1:1) ニテ 250 cc = 稀釈ス
此ノ溶液 25 cc = 採取シ還元装置 (備考 1) ノ還元瓶 (a) ニ入レ之ニ水約 175 cc 及硝酸 (比重 1.18)
50 cc フ加ヘ更ニ塩化アンチモンノ溶液 (備考 2) 10 cc 及特考鉛削片約 10 g トフ加ヘ備考 1 ノ固
ノ如ク栓蓋 (b) フ施シ炭酸シガスヲ通シツツ約 30 分間煮沸シタル後引懸キ炭酸シガスヲ通シ
考 3) 気流中ニテ 10°C 以下ニ冷却シテ本条ト同様ノ操作ニ依リ蒸溜液 (備考 4) 10 cc フ指示薬ト
シテ (1) ノシビーカーノ溶液ニテ滴定シテ式ニ依リ使用シビーカーノ溶液 1 cc = 相當スル錫量ヲ定ム

ヨード溶液使用量 (cc) = 使用シビーカーノ溶液 1 cc = 相當スル錫量 g
本法式法ニハ空試驗ヲ行ヒ其ノ結果ニ依リ錫相當量ヲ修正スルコトヲ要ス

昭和十三年十二月十九日決定 工業品規格統一調査會