

# 雜 錄

目	次
新刊雑誌記載参考記事目次……………	1025
雜 報……………	1027
耐火物臨時規格……………	1028
日本鐵鋼協會記事……………	1031

## 新刊雑誌記載参考記事主題

- 日本金屬學會誌** 第6卷 第7號 昭和17年7月
- ニッケル單結晶の彈性恒數 山本美喜雄 331
- 酸化バナチウムの還元就て 佐野幸吉 339
- 低温及び高温度に於ける鐵・ニッケル系合金の縱磁場による電氣抵抗の變化 白川勇記 342
- 不感磁性鋼に關する研究(4) II・強靱耐蝕不感磁性鋼の研究 遠藤 新 351
- Fe-Ni合金の過冷過熱に伴ふ  $\gamma \rightleftharpoons \alpha$  變態に就て 竹内 榮 361
- 加工及熱處理に基くアルミニウム輕合金の内構と腐蝕性との關係に就て 宇野傳三・平田秀樹・新實計三 372
- Al-Zn-Mg系高力アルミニウム合金の腐蝕に及ぼす Cr, Mn の特異性に就て 五十嵐勇, 小玉清一 382
- 鐵鋼中のタンゲステンの定量(第一報) 過鹽素酸法の研究 後藤 秀弘・柿田八千代 391
- 金屬及びその化合物の蒸氣壓に關する研究(III) 輯錄 丹羽貴知藏 241
- 鋼中の白點發生に及ぼす水素含有量, 透過及び溶解度の影響(翻譯) 250
- 工學と工業** 第10卷 第6號
- 濠洲の鑛產資源 小田二三男 231
- 採鑛冶金** 第20年 第7報
- 熔融金屬及滓の粘性及流動性測定法及裝置に就て(IX) 森田志郎 283
- 鐵鋼統制** 第2卷 第8號
- 我國伸鐵工業の發達に就て 谷口一男 1
- 印度の鐵鋼業に就て(2) 泰 恒雄 11
- 印度マンガン鑛資源(2) 市川弘勝 18
- 印度の粘結炭資源 今村成男 30
- 熔滓式ガス發生爐文獻拔萃集(2) 山田 實 42
- 採鑛冶金技術の現在及將來 8
- 鐵の歴史オットー・ヨハンゼン 52
- 銑鋼一貫工場の建設と耐火物 宿藤 隆 57
- 製鐵研究** 第179號
- 圓錐應力の三次元解析(I) 鍵山正則, 1
- 特殊銑鐵中の硫黃定量に就て 保本 保 6
- 丸小條鋼の加熱及び冷却速度について 遠藤勝次郎・太宰三郎・久安義雄 12
- 銑鐵に於ける硫黃の影響及び高爐に於ける脱硫問題に就て 1
- 鐵鑛資源より見たる大東亞國土計畫の一端 保本 保 17
- 水曜會誌** 第11卷 第2號
- 滿洲國安東省龍爪溝並に弟兄山に於ける磁力探鑛に就て 藤田義象 63
- 金屬の定量分光分析の研究(1) 平松良雄 73
- 普通銑を原料とする低磷銑の製造法に就て(1) 澤村 宏 83
- 耐高溫強力鑄鐵に關する研究(VIII) 齋藤豐三 98
- オキシンによる Fe 及 Al の容量分析法
- 機械工業雜誌** 第30卷(昭17年8月)
- 滿洲炭の粘結性 近村凡夫 454
- 大型弧光電氣爐製鋼に至る發達史とその冶金學的應用 子吉重利・瀧田貞雄 147
- 旅順工科大学紀要** 第15卷 第2號
- On the Internal Strain of Al-Si Alloys. Yōichi Kidani 23
- 同上** 第15卷 第3號
- 滿洲の滿俺鑛床 小島忠三 39
- 鑄物** 第14號 第6號
- 鑄物改善策に關する私見 伊藤孝吉 229
- 鋼鑄物の基本鑄造方案に就て 石川 董, 宮原順一郎 235
- 銅配合鑄鐵に就て 山根清一 254
- 木型製作標準(2) 水田正臣 260
- 生砂型の冷却について——鉛直軸による遠心力鑄造——アルミニウム銅合金の時效硬化に及ぼす鐵及マグネシウムの影響 273
- 發明** 第39號 第8號
- 日本發明史 市川一男 42
- 日本金屬學會誌** 第6卷 第6號 昭和17年6月
- 不感磁性鋼に關する研究(第3報) II・強靱耐蝕不感磁性鋼の研究 遠藤 信 289
- 黃銅の疲勞破壊に關する顯微鏡的研究(第2報) 深井誠吉 297
- ニッケル・コバルト合金の密度に就て 山本美喜雄 306
- 珪石煉瓦の熔融狀態に於ける粘りと腰の強さに就て(第2報) 田所芳秋・順賀音吉 309
- 金属材料の振り耐久限度に及ぼす靜引張應力の影響 西原利夫・河本 實 316
- 金属材料の X 線検査法 川村宏夫 165
- 強腐蝕による特殊鋼の缺陷検査 錦織清治 173
- 電磁氣による缺陷検査法 鈴木益廣 188
- 航空機材料の缺陷検査に就て 高瀬孝次 203
- 鋼材熔接部の缺陷検査に就て 關口春次郎 210
- 機械と材料** 第78卷 第980號 昭和17年8月12日
- 固體熱傳導の圖式解法 高橋喜彦 524
- 特許合金成分表(6) 名島明郎 558
- 鋼塊鑄型による鎮靜鋼の仕上表面の調製(2) Henry J. Farsyth 小川勝協次 573
- 日立評論** 第25卷 第7號 昭和17年7月10日

- 黒心可鍛鑄鐵の表面化の一實驗 片山武司 372  
 代用肌燒鋼に就て 芥川 武・原田健重郎 376  
 最近の鑄鐵ロールに就て 宮下格之助 421  
 電氣製鋼 第 18 卷 第 7 號 昭和 17 年 7 月 25 日  
 炭素鋼の質量效果に就いて 清水定吉・竹本專一 253  
 シーメンス マルチン 製鋼に於けるマンガン損失の減少に就いて(翻譯)上森正勝・藤井和夫 273  
 地學雜誌 第 54 年 第 641 號 昭和 17 年 7 月  
 和歌山縣三陽鑛山のコバルト鑛床 中村慶三郎 255  
 チタン鑛資源, 特に鑛床の性質に就いて(其 1) 齋藤正次 270  
 地質調査所輯報 第 1 號 昭和 17 年 1 月  
 金門島産魚須土からコバルト抽出試験 平塚隆治 40  
 東京帝國大學航空研究所報告 第 17 卷 第 19 冊 昭 17. 5.  
 二元合金の再結晶温度の研究(第 1 報)(二相合金に就て) 石田四郎・志村繁隆・五弓勇雄 510  
 昭和製鋼所研究所報告(第 1 號) 康德 8 年 9 月 1 日  
 滿洲産ドロマイトの熱的性質(鹽基性耐火物の加熱效果に關する研究) 三田正揚 1  
 朝鮮鑛業會誌 第 25 卷 第 6 號 昭和 17 年 6 月  
 本邦コバルト鑛床調査報文(摘要) 中村慶三郎 1  
 東亞共榮圈に於ける南洋の地質と地下資源 IV. 濠洲・ニューカレドニア及ニュージールランド 松平 馨 5  
 泥鑛灰重石浮選法に就て(II) 帶刀大吉 22  
 本邦内地のニッケル資源(宮澤) 35  
 吉林省盤石縣石咀子及嶺嶺鑛山の地質及鑛床(宮澤) 37  
 海南島の地下資源(宮澤) 38  
 奈良縣葛川コバルト鑛床(宮澤) 38  
 日本鑛業會誌 第 58 卷 第 687 號 昭和 17 年 7 月  
 浮游選鑛劑に於ける捕集性並に起泡性と化學構造との關係に就いて 堀内利器・桂 重雄・熊本純三 432  
 滿僱鑛處理法に關する研究(第一報) 柳原 正・寺谷茂雄 460  
 —低品位菱滿僱より亞硫酸ガスによる滿僱分の抽出に就て(日本鑛業會第 57 次通常總會講演大會に於ける講演)  
 コバルト鑛の選鑛法 三野英彦 466  
 ビルマの錫・タングステン鑛床の 2 例 473  
 九州鑛山學會誌 昭和 17 年 6 月  
 八幡製鐵所(洞岡洗炭工場)に於る洗炭水の淨化に就て(第四回懸賞論文) 小倉義廣 242  
 渦卷扇風の羽根車出口に於ける流出速度及び流出角の測定(1) 栗津二郎 256  
 勝田鑛業所イルグナー卷工機に就て 大神朝喜 268  
 フィリッピンの地下資源 285  
 金屬 第 12 卷 第 8 號 昭和 17 年 8 月  
 大東亞の錫開發 明石孝因 693  
 大東亞に於るマンガン及びクロムの冶金 向山幹夫 689  
 ニッケル, コバルト, クロム及びマンガンの性質と用途 橋本宇一 701  
 錫の性質と用途 大日方一司 707  
 稀有金屬の製鍊とその用途 西村秀雄 711  
 マグネシウム合金の鍛造法 荻野寂譯 717  
 ギルコニウムの工業的應用に就て 上林慶喜 727  
 1941 年後半 Stahl u. Eisen 誌上に發表された論題 734

# 雜 報

## 工業品規格統一調査會に於ける7月中に開催の委員會名並に其の議題

1. 第2部第19委員會(17) 再生ゴム規格改正
2. 第2部第21委員會(24) 色
3. 第2部第26委員會(11) 1,2,3,4 珪石質, 高アルミ質クロム及びマグネシヤ質並に電氣製鋼用珪石質耐火物
- 5, 6. ガス及びガラス工業用耐火物
7. 酸化アルミニウム質砥料化學分析方法
8. 砥料粒度
- 9, 10. 光學ガラス製造用原料薬品の純度限度及び化學分析方法
4. 第3部第2委員會(打合會)(6) 自動車用電球
5. 第3部第5委員會(9) 中型高壓油入變壓器
6. 第3部第5委員會(24) 1,2. 珪素鋼板及び同標準磁器試験
7. 第3部第16委員會(1, 13) ワニスチューブ
8. 第3部第16委員會(8) ガラス絲, ガラステープ
9. 第3部第14委員會(17) 集魚燈用蓄電池充電用整流器規格
10. 白熱タングステン電球の大きさに關する打合會(24)
11. 第4部第1委員會(4) 木ねぢ規格改正
12. 第4部第1委員會(14) 1. 叩スパナ 2. ねぢ記號 3. ばね座金規格中改正
13. 第4部第1委員會第3小委員會(31) ねぢ用限界ゲージ
14. 第4部第2委員會(10) フラシジ規格中改正
15. 第4部第4委員會第2小委員會(8, 24) 1,2,3,4. 内丸, 外丸, 中丸及び兩丸フライス
16. 第4部第7委員會(17) 製圖規格改正
17. 第4部第12委員會(3) 1,2. 自動車用かぎスパナ, 同管接手
18. 第4部第13委員會(2) 機械電弧熔接工資格檢定
16. 第4部臨時第3委員會(15) 起重機 以上

### 商工省金屬局の新設

行政簡素化に伴ひ 鑛産局と鐵鑛局を合併して金屬局が新設された。これは原鑛から精鍊, 配給迄一貫した行政を行ふもので, 事務の一部は鐵鋼統制會に委讓される。(昭17年7月31日東京朝日抄)

### 熔鑛爐標準型式及木炭銑製造に關する科動の答申

熔鑛爐の標準型式決定は政府の鐵鋼増産計畫上あるひは熔鑛爐建設資材需給計畫上の資料として必要とされてゐるが, 科學動員協會では企畫院の委嘱をうけて日本製鐵, 昭和製鋼, 日本鋼管, 鐵鋼統制會などの技術首脳部, 東大吉川博士, 科動多田中將らの参加を得て久しく研究中であつたが, このほど結論を得て關係官廳に答申した。その内容は熔鑛標準型式を内容積により500 $\text{t}$ , 700 $\text{t}$ の二種に決定, また前述の内容積の標準熔鑛爐をさらに厚壁, 薄壁の二様式に分ち可否を検討した結果資材所要量, 技術的にも使用上にも日本鋼管の經驗より見ても何ら不安のない點から薄壁を最上と決定

したものである。また同協會では政府に協力し製鐵に關する資材, 原料の現地調達により木炭銑を製造する件に關し「南方領域における木炭銑製造懇談會」を數次にわたり開催して計畫の審議を行つた。その構成は關係官廳係官, 鐵鋼統制會役員, 國內主要製鐵所代表者, 技術者, 學者をもつて組織, とくに現地に永年經驗ある人の意見を徴し具體案を練つた結果次のごとき計畫案を得て關係當局に上申を終つた。

一, 南方域に無盡藏のマングロブを原木とする木炭をもつて現地で木炭銑を製造する

一, 内地遊休設備の利用

一, 鐵鑛石は原地調達

一, 媒熔劑としては南方に豊富な石灰石を使用, 不足の場合は珊瑚礁珊瑚を使用す

一, 立地條件の第一は木炭原料たる大森林地帯を選び相當の埋藏量を有する鑛石地帯に近きを可とする, 第二に河川または港灣に接する地域で土地乾燥, 地質堅牢なることを條件とする

一, 副産物としてマングロブからタンニン醋酸製造をはかる

(大阪朝日 8月1日)

### 鐵鋼統制會技術委員決る

鐵鋼統制會では既報のごとく生産勞務本各委員の外に技術委員會を設置することになり以來人選を進めて居たが今回技術委員を次のごとく決定した。

此技術委員會は製銑, 製鋼, 壓延等鐵鋼關係全般の技術を調査研究する委員會で同委員會の成果は期待されてゐる。

#### 技術委員

葛誠四郎, 松下長久, 高野侍郎, 芦原光太郎, 平岡富治, 川本良行, 荒木 彬, 高橋正雄, 吉川平喜, 濱田藏文, 榊田小太郎, 榊田定司, 伊藤專治, 岡慶三郎, 高橋正次, 友田一太, 打越光保, 横山金三郎, 服部宗三, 井上 農, 井上順三, 城 正俊, 荻原晴郎, 内田新八, 渡邊復次郎, 平川民夫, 松尾月一, 松山 巖, 末兼要 森 鼎嗣, 舟橋 清, 川端駿吾, 田丸哲次郎, 古江茂橋, 井門文三, 井上 太, 目黒 斌, 木村晋吉, 坂野鎌義, 神野朝光

(昭17年8月2日工業新聞抄)

### 鐵鋼懇話會發展の解消して鐵鋼協議會を設立

鐵鋼統制會, 滿洲國政府, 各生産者は現下の狀勢に鑑み, 協議の結果, 鐵鋼懇話會を解消し, 社團法人鐵鋼協議會を設立することになつた。從來生産者は鐵鋼統制會に加入してゐたが, これは連絡事務所を設けて解消し, 彼員は政府の認可を受けて選任され, 連絡事務所と協議會の役員は連繫上兼任となるものと見られる。(滿洲新聞, 昭17年8月4日抄)

### 冶金鐵鋼研究所設置

商工省は冶金, 鐵鋼の研究試験を進める爲研究所を設ける。(日刊工業 昭17, 8, 11抄)

○鐵鋼輸送切符制研究 鐵鋼統制會と大阪鐵道局とで鐵鋼及原材料輸送調整の爲切符制の可否を研究した。(大阪朝日 昭17, 8, 14)

## 耐火物に関する臨時日本標準規格

(決定分第一回發表)

臨時日本標準規格 第99號

耐火煉瓦 類別A

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

大正14年9月商工省告示第14號の耐火煉瓦(日本標準規格第10號)を次の通り改正す

第一條 本規格はゼーゲル錐26番以上の耐火度を有する煉瓦に適用す

第二條 並形の標準寸法は次の通りとす

長230mm 幅114mm 厚65mm

公差は長及幅に於て±1.5%, 厚に於て±2.5%とす

第三條 異形の標準寸法は別に之を定む

第四條 耐火度, 其の他の試験法は別に之を定む

昭和15年6月18日決定 工業化學品規格統一調査會(第1, 第2部聯合第1委員會)昭和17年5月26日改正

臨時日本標準規格 第252號

耐火物の耐火度試験方法 類別R

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

第一條 本規格は耐火物の耐火度試験に之を適用す

第二條 試料は成るべく細粒とならざる様注意し、日本標準規格第408號標準試験篩の標準網篩0.30(150×60)を通過する大きさに粉碎するものとす

第三條 前條の試料を上底邊の長3mm, 下底邊の長7mm 高28mmの截頭三角錐に成形したるものを以て試験錐と爲す, 但し必要に應じ有機質糊料を混和し或は成形後豫め1000°C以下に煨焼するも差支なし

第四條 本試験錐及ゼーゲル錐の下端約4mmを錐の耐火度に影響せざる耐火物の臺中に埋没せしめ錐の一面(ゼーゲル錐は番號面)を臺面に對して80度に傾斜せしめて併立し均一に加熱するものとす, 此の場合に於ける加熱速度は約800°C以上に於ては毎分10°Cを標準とす

第五條 耐火度は試験錐の尖端曲りて受臺に接觸するとき之に最も近似の變形狀態を呈するゼーゲル錐の番號を以て示すものとす

昭和17年5月26日決定 工業品規格統一調査會(第2部第26委員會)

臨時日本標準規格 第253號

耐火物の試験試料採取方法 類別R

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

第一條 本規格は耐火物の試験試料採取方法に之を適用す

第二條 並形煉瓦に在りては5000筒, 異形煉瓦に在りては2000筒を以て一口とし一口又は其の端數毎に5筒を試料として採取するものとす尙粉末狀等のものに就ては追て之を定む, 但し注文者の指定又は承認ありたる場合は此の限りに在らず

第三條 耐火度, 眞比重及化學分析の各試験には其の試験に供する試料全部を粗碎し日本標準規格第408號試験篩の標準網篩68(150×60)を通過する程度とし其の内より耐火度, 眞比重及化學

分析の各試料を採取し, 各規定の方法に依りて試験を行ふものとす

第四條 氣孔率, 防水率, 見掛比重及嵩比重の各試験には並形煉瓦1筒又は同程度の大きさの塊を試料と爲す

第五條 荷重軟化試験及耐壓試験には1筒の試料より所定の形狀を截り取り使用する

第六條 膨脹收縮, 急熱急冷, 熔滓侵蝕及磨耗等の各試験に供する試料採取に付ては追て之を定む

昭和17年5月26日決定 工業員規格統一調査會(第2部第26委員會)

臨時日本標準規格 第254號

耐火物の氣孔率吸水率及比重の試験方法 類別R

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

第一條 本規格は焼成したる耐火物の次の諸試験に之を適用す, 但し水と作用する耐火物(例マグネシヤ製品等)の試験には之を適用せず…氣孔率, 吸水率, 見掛比重, 嵩比重

第二條 試料 試料の採取及取扱は次の各號に依る

1. 並形煉瓦1筒又は同程度の大きさの塊を試料とし普通3筒以上を採りて試験を行ひ其の平均値を取るものとす
2. 各試料は豫め塵埃及剝脱し易き粒子を能く除去することを要す
3. 外觀上甚しき凸凹無きものを取ることを要す
4. 重量(g)は小數第一位以下を切捨つるものとす

第三條 乾燥重量(W<sub>1</sub>)

1. 試料を105°C乃至120°Cに保ちたる空氣浴槽中に2時間保ち後1時間毎に取出し直に秤量し恒量に達したるとききの値を以て乾燥重量(W<sub>1</sub>)と爲す
2. 乾燥重量の秤量, 第四條以下の煮沸操作の前に行ふを普通とす, 但し煮沸中又は其の後の試験中に於て破損又は其の虞あるものは煮沸其の他の試験の後に之を秤量するものとす

第四條 飽和物の調製 乾燥重量秤量後試料を水面下に沈め3時間煮沸したる後其のまま室温迄放冷す, 此の際流水に依り冷却するも差支へなし

第五條 飽水物の水中に於ける重量(W<sub>2</sub>) 煮沸後試料を徑1mm以下の針金にて吊し水中に懸垂したるまゝ秤量し針金の重量を差引きたる値を以て飽水物の水中に於ける重量(W<sub>2</sub>)とす第六條 飽水物の重量(W<sub>3</sub>) 前條の飽水物の水中に於ける重量を測定後試料を水中より取出し濕布にて手早く表面を拭ひて水滴を除去し直に秤量して飽水物の重量(W<sub>3</sub>)とす 濕布は木綿又は麻製にして能く水に侵したる後絞りにて使用するものとす

第七條 氣孔率 氣孔率は次式に依り小數第1位迄算出す

$$\frac{W_3 - W_1}{W_3 - W_2} \times 100 = \text{氣孔率}\%$$

第八條 吸水率 吸水率は次式に依り小數第1位迄算出す

$$\frac{W_3 - W_1}{W_1} \times 100 = \text{吸水率}\%$$

第九條 見掛比重 見掛比重は水の容易に滲入する氣孔を除きたる殘部の比重にして次式に依り小數第2位迄算出す

$$\frac{W_1}{W_3 - W_2} = \text{見掛比重}$$

第十條 嵩比重 嵩比重は次式に依り小數第2位迄算出す

$$\frac{W_1}{W_3 - W_2} = \text{嵩比重}$$

尙真比重は追て別に決定して追加す

昭和 17 月 5 月 26 日決定 工業品規格統一調査會 (第 2 部第 26 委員會)

臨時日本標準規格 第 255 號  
セメント回轉爐用耐火物 類別 R

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

第一章 總 則

第一條 本規格はセメント回轉爐用耐火物(以下單に耐火物と稱す)に之を適用す

第二章 種 別

第二條 本規格に規定する耐火物は次の 6 種に區分す

第 1 種 第 2 種 第 3 種 第 4 種 第 5 種 第 6 種

第三條 耐火物第 1 種乃至第 5 種はセメント燒成用回轉爐の内貼りに使用し、第 6 種はセメント燒塊冷却機の内貼りに使用す

第三章 性 狀

第四條 耐火物は形狀正確にして歪みなく十分締められ組織均齊且緻密にして氣泡龜裂等無きことを要す

第 6 種は特に堅硬なることを要す

第四章 形 狀 及 寸 法

第五條 耐火物の形狀及寸法は追て之を定む、公差は長及幅に於て ±1.5%、厚に於て ±2.5% とす

第五章 化 學 成 分

第六條 耐火物の化學成分は次表の規定に合格することを要す

種 別	第 1 種	第 2 種	第 3 種	第 4 種	第 5 種	第 6 種
アルミナ%	43 以上	40 以上	35 以上	30 以上	25 以上	25 以上

分析試験方法は臨時日本標準規格第 254 號耐火物及其の原料の化學分析方法に依る (註目下審議中)

第六章 耐 火 度

第七條 耐火物の耐火度は次表の規定に合格することを要す

種 別	耐火度ゼーゲル錐番號	種 別	耐火度ゼーゲル錐番號
第 1 種	34 番以上	第 4 種	30 番以上
第 2 種	32 番以上	第 5 種	30 番以上
第 3 種	32 番以上	第 6 種	26 番以上

耐火度の試験方法は臨時日本標準規格第 252 號耐火物の耐火度試験方法に依る

第七章 吸 水 率

第八條 耐火物の吸水率は次表の規定に合格することを要す

種 別	第 1 種	第 2 種	第 3 種	第 4 種	第 5 種	第 6 種
吸水率%	12 以下	12 以下	12 以下	12 以下	12 以下	11 以下

吸水率の試験方法は臨時日本標準規格第 254 號耐火物の氣孔率吸水率及比重の試験方法に依る

第八章 急熱急冷に對する抵抗性

第九條 耐火物第 1 種乃至第 5 種は急熱急冷に耐ふることを要す、試験方法方法は追て之を定む

第九章 磨耗に對する抵抗性

第十條 耐火物第 5 種はセメント燒塊に依る磨耗に耐ふることを要す、試験方法は追て之を定む

第十章 灼熱後の膨脹收縮

第十一條 耐火物第 1 種及第 2 種の線收縮率は之を 1410°C に 4

時間灼熱せる後に於て次式に依り 0.7% 以下たることを要す  

$$\frac{\text{灼熱後の長} - \text{灼熱前の長}}{\text{灼熱前の長}} \times 100 = \text{灼熱後の線收縮率}$$

第十二條 耐火物第 3 種乃至第 6 種の線膨脹率又は線收縮率は之を 1200°C に 4 時間灼熱せる後に於て次式に依り ±0.2% 以下たることを要す

$$\frac{\text{灼熱後の長} - \text{灼熱前の長}}{\text{灼熱前の長}} \times 100 = \text{灼熱後の線膨脹率又は線收縮率}$$
  
 %, 試験方法は追て之を定む

第十一章 試 料 採 取 法

第十三條 試料採取方法は臨時日本標準規格第 253 號耐火物の試験試料採取法に依る

昭和 17 年 5 月 26 日決定 工業品規格統一調査會第 2 部第 26 委員會)

臨時日本標準規格 第 269 號  
耐火物の荷重軟化試験方法 類別 R 頁 1

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

第一章 總 則

第一條 本規格は耐火物の荷重軟化試験に之を適用す

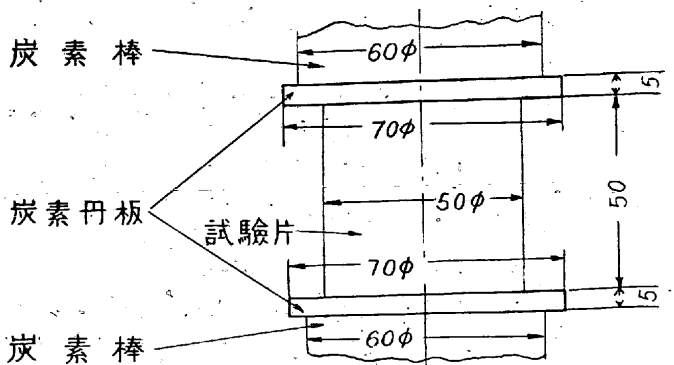
第二章 試 驗

第二條 試験片、試験すべき煉瓦の中心部より龜裂又は燒成面等をも有せず形態正狀なる徑 50mm、高 50mm の圓錐を切り取り之を試験片と爲す、試験片の上下加壓面は平滑にして圓錐の主軸に直角なる平行面とす、圓錐の底面は煉瓦の燒成面を用ひ加壓面は試験片の成形加壓面に正しく垂直なる如く仕上げたるものとす

第三條 試験機 試験機は炭素抵抗電氣爐と槓杆加壓機とより成る炭素抵抗電氣爐は炭素抵抗體を用ひ上下の電極に依り電流を通じて加熱するものにして内管には耐火管を使用す槓杆加壓機は槓杆の機構に依り炭素棒を介して試験片に任意を壓力を加へ少くとも 20mm 迄壓縮し得るものにして之にて壓せらるる試験片其の支持設備の膨脹收縮は自記装置に依り擴大記録せらるるものとす

第四條 試験 試験片の上下加壓面を厚 5mm の炭素圓板にて挟み之を炭素棒上に載せ上部より炭素棒を以て圓板に垂直に加壓するものとす (第 1 圖参照)

本試験は耐火管中にて行ふものとす



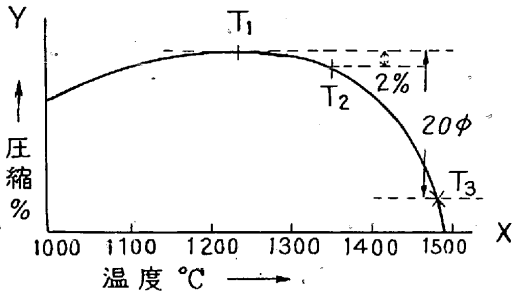
單位 m.m

1. 荷重 荷重は試験片の最初の加壓面積に 2kg/cm<sup>2</sup> の割合を以て加ふるものとす
2. 加熱速度 毎分 6°C の上昇速度にて加熱し、5 分毎に溫度を記録するものとす

3. 溫度測定 低溫度測定は熱電對に依り、高溫測定は光高溫計に依るものとす

4. 表示法 (第2圖参照) 試験機の自記せる軟化曲線に於て溫度軸を(X), 壓縮軸を(Y)とし軟化曲線の  $\frac{dX}{dY}$  が將に負となる點即軟化曲線の最高點を求む。斯る點は第2圖に見るが如く溫度軸に平行なる直線と曲線との接點にして之を  $T_1$  とす次に試験片の高の2% 壓縮せられたる點を  $T_2$ , 20% 壓縮せられたる點を  $T_3$  とす。試験片が速に崩壊せる爲に實際の熔融が起らざる場合は崩壊したる點を  $T_4$  とし之を以て  $T_2, T_3$  の代りとし

試験結果には試験片の變化を記入するものとす



昭和 17 年 5 月 26 日決定 工業品規格統一調査會 (第 2 部第 26 委員會)

註: 其他の規格は目下審議中にして決定次第第 2 回以下數回に分けて發表される筈である。

### 大東亞戰爭日記摘要

8 月 9 日 米國を引揚げた野村、來栖兩大使等乘船の淺間丸昭南

港に歸着す。

8 月 10 日 ガンジー等の逮捕を契機に印度民衆の動亂は、ボンベイを始め全印の主要都市に波及し、罷業、休校、緘出、警官との衝突で双方多數の死傷者を出してゐる。

8 月 11 日 政府は奏任官以下 12 萬 5 千名の官吏減員とその待遇改善案を閣議で決定した。待遇改善は戦時手當 1 割支給と家族手當 5 圓に引上げて、今秋 10 月より實施とのこと。

英空母イーグル (22,600 トン) 輸送船護送中、西地中海にて獨潜水艦のため撃沈せらる。

8 月 14 日 去る 7 日より 3 日間演ぜられたソロモン海戦に於ける綜合戦果次の如し。

撃沈艦船 米甲巡、ウイチタ型、1 隻、同アストリヤ型、5 隻、英甲巡、オーストラリア型、2 隻、英甲巡艦型未詳 1 隻、英乙巡、アキリーズ型、1 隻、米乙巡オマハ型、1 隻、乙巡、艦型未詳、2 隻、驅逐艦、9 隻、潜水艦 3 隻、輸送船、10 隻。

撃破艦船 甲巡、艦型未詳、1 隻(大破)、驅逐艦、3 隻(大破) 輸送船、1 隻(大破)

撃墜戦闘機 49 機、戦闘傘爆撃機、9 機

我損害 自爆機、21 機

巡洋艦 (戦闘航海に差支へなき程度の輕微なる損害) 2 隻

8 月 15 日 マレー作戦で殊勳を樹てた、高橋一義中尉に感狀を授與上聞に達せられた旨公表。

8 月 17 日 7 月下旬から 8 月上旬にかけて濠洲方面で帝國潜水艦は敵船 10 隻、9 萬トンを撃沈した旨公表せらる。