

＝ 會 告 ＝

鋼の熱処理と作業標準

“鋼の熱処理と作業標準”（限定版）が全部竣成目下豫約の方へ全部發送済みました。まだ少々餘分がありますから御希望の方は無くなりませぬうちに至急お申込み下さい。

特 價 1 册金 300 圓（送料として別に 40 圓）お申込みと同時に御送金のこと、
體 裁 B 5 版 約 180 頁（總クロス上製美本）
内 容

第 1 編 總 論

第 1 章 熱処理に関する術語の意義。第 2 章 熱処理加熱爐。第 3 章 熱処理操作。第 4 章 試験及び検査法。

第 2 編 各 論

第 1 章 鍛鋼の熱処理作業標準。第 2 章 機械構造用炭素鋼の熱処理作業標準。第 3 章 構造用大物特殊鋼の熱処理作業標準。第 4 章 構造用小物特殊鋼の熱処理作業標準。第 5 章 肌焼鋼の熱処理作業標準。第 6 章 窒化鋼の熱処理作業標準。第 7 章 ステンレス鋼の熱処理作業標準。第 8 章 耐熱鋼の熱処理作業標準。第 9 章 炭素工具鋼の熱処理作業標準。第 10 章 特殊工具鋼の熱処理作業標準。第 11 章 ヤスリ鋼の熱処理作業標準。第 12 章 ダイス鋼の熱処理作業標準。第 13 章 高速度鋼の熱処理作業標準。第 14 章 バネ鋼の熱処理作業標準。第 15 章 軸受鋼の熱処理作業標準。第 16 章 普通鑄鋼の熱処理作業標準。第 17 章 特殊鑄鋼の熱処理作業標準。第 18 章 焼戻性能曲線。

附録 日本工業規格抜粹

日本鐵鋼協會『鐵と鋼』誌へ寄稿規程

（今般鐵と鋼誌への寄稿規程を下記の如く改正しましたので御寄稿の際は御熟讀願ひます。

尙本規程に添わざるものは御返却申しますから豫め御了承願ひます）

1. 原稿用紙は本會所定のものを用いること。御請求次第一册（30 枚綴）30 圓にてお送りします。
2. 論文は出来るだけ簡単にし圖表を含めて會誌 5 頁（400 字詰原稿用紙 25 枚）を超えないこと。
3. 論文の冒頭には歐文のアブストラクトを記載すること。
4. 本文は成るべく常用漢字を用い、平かな交り左横書きとし。新かなづかいを用い、術語は工業標準用語及び學術標準用語を使用すること。
5. 數字は算用數字を用い、外國語は片假名にて、外國固有名詞は原語のまま記すこと。
6. 圖・寫眞・表はなるべく少くし（圖、寫眞は 10 個以内に制限）同一事項を圖表兩方にて表わすことを避け、次の要領に従うこと。

（イ）圖及び寫眞は圖毎に別紙とし、圖は白紙又は淡青色方眼紙に墨できれいに畫き、直ちに凸版にできるようになること、青寫眞は使用しないこと。

（ロ）圖は幅が 70mm 程度に縮寫しても圖中の文字が明瞭に判讀できるように適當の大きさとすること、但し文字は鉛筆書にされたし。

（ハ）圖・寫眞・表等の挿入箇所は豫め原稿中に指定し、表はなるべく本文中に挿入すること。

7. 數字は印刷に便なるように注意し、文中に挿入するときは a/b , $x/(a+b)$ のように記し、行の上下に出ないようにすること。

8. 各種單位、記號及び數量を表わすには次の例に従うこと。

km (キロメートル) mm³ (立方ミリメートル) SK01a~02a (セーゲル錐零一乃至零二番)
m (メートル) cm² (平方センチメートル) 10.35 圓 (十圓三十五錢)
cm (センチメートル) kg/cm² (毎平方センチメートル・キログラム) 56,350 (五萬六千三百五十)
mm (ミリメートル) kg/mm² (毎平方ミリメートル・キログラム) 1948 年 6 月 (千九百四十八年六月)
t (トン, 1000kg) % (パーセント) 78~85°C (攝氏七十八度乃至八十五度) kg (キログラム)
cal (カロリー) Cr-Mn-W 鋼 (クロム, マンガン, タングステン鋼) g (グラム)
Kcal (キロカロリー) mg (ミリグラム) hr (時) m³ (立方メートル) min (分)
l (リットル) sec (秒) cc (立方センチメートル) 1/2N (二分の一規定)

9. 抄録、譯文及び文獻の出所は著者名、雜誌名、發行年度、卷數、號數、頁數の順に記載すること。
10. 原稿は編集委員會に於て取捨變更することがあるから豫め御了承せられたい。