

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

第2編 各 論

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

附 録 日本工業規格抜萃

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。

尙本規程に添は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。御請求次第一冊(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、寫眞は合計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書き、直ちに凸版にできるようにすること、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きとすること、但し圖中の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)	mm ³ (立方ミリメートル)	SKola~o2a (セーガル維零一乃至零二番)
m (メートル)	cm ² (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/cm ² (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/mm ² (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)
m ³ (立方メートル)	min (分)	l (リットル)
cc (立方センチメートル)	1/2N (二分の一規定)	sec (秒)
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りますから豫め御了承せられたい。