

— 鋼材マニュアルシリーズ 2 —

「鋼管マニュアル」刊行のお知らせ

ご承知の通りわが国鋼管の生産量は年間 540 万 t をこえるに至っており、今後諸工業の発展とともに使用は多岐にわたり、鋼管の需要はますます増大するものと考えられます。

本書は鋼管需要家の購買あるいは設計、加工などの面で、また鋼管の製造にたずさわる方々の手引書を目的に編集されております。購読をご希望の方は下記によりお申し込み下さるようご案内申し上げます。

記

書名	鋼材マニュアルシリーズ2「鋼管マニュアル」(B5判, 218ページ)
価格	会員 1000 円, 非会員 1300 円(送料不要)
申込方法	所要部数, 送り先, 氏名を記し, 代金を添え現金書留にてお申し込み下さい。
申込先	100 東京都千代田区大手町 1-9-4 経団連会館 3 階 日本鉄鋼協会編集課
目次	

I. 緒言	4.2.1 曲り矯正	5.3.7 重量検査
1.1 マニュアル作成の目的	4.2.2 切断	5.3.8 わじ検査
1.2 対象管種	4.2.3 管端仕上	VII. 鋼管の規格と用途
1.3 鋼管の概念	4.3 鋼管製造法の特徴と品質	6.1 JIS 鋼管の規格体系
II. 製鋼法	4.3.1 製造可能寸法範囲	6.2 JIS 鋼管の用途と適用範囲
2.1 製鋼法概説	4.3.2 製造鋼種	6.3 JIS 鋼管の主要事項の説明
2.2 精錬	4.3.3 寸法許容差	6.3.1 標準寸法
2.2.1 転炉(LD転炉)	4.3.4 表面仕上	6.3.2 定尺と乱尺
2.2.2 電気炉	4.4 熱処理	6.3.3 重量計算
2.2.3 平炉	4.5 めつき, 塗覆装	6.3.4 仕上法による分類
2.3 溶鋼の処理および造塊	4.5.1 乾式亜鉛めつき	6.3.5 寸法許容差
2.3.1 普通造塊法	4.5.2 溶融亜鉛めつき	6.4 鋼管の用途による選び方
2.3.2 真空脱ガス法	4.5.3 水道用塗覆	6.4.1 配管用鋼管
2.3.3 連続鑄造法	4.6 塗油, 梱包, 表示	6.4.2 熱伝達用鋼管
2.4 脱酸法と品質特性	4.6.1 塗油	6.4.3 構造用鋼管
2.4.1 キルド鋼	4.6.2 梱包	6.4.4 その他の用途に使用される鋼管
2.4.2 リムド鋼	4.6.3 表示	6.5 用途に基づく特性
2.4.3 セミキルド鋼	V. 鋼管の試験と検査	6.5.1 高温特性
2.5 主要元素の鋼に及ぼす影響	5.1 鋼管の試験	6.5.2 低温特性
2.5.1 炭素	5.1.1 化学分析	6.5.3 溶接性
2.5.2 シリコン	5.1.2 引張試験	VII. 取引の際の注意事項
2.5.3 マンガン	5.1.3 へん平試験	VIII. 鋼管の肉厚決定法
2.5.4 りんおよびいおう	5.1.4 押ひろげ試験	IX. 鋼管の二次加工
2.5.5 アルミニウム	5.1.5 展開試験	9.1 曲げ加工
2.5.6 銅	5.1.6 縦圧試験	9.1.1 熱間曲げ加工
2.5.7 ニッケル	5.1.7 つば出し試験	9.1.2 冷間曲げ加工
2.5.8 クロム	5.1.8 亜鉛めつき試験	9.2 エキスパン加工
2.5.9 モリブデン	5.1.9 腐食試験	9.2.1 加工方法
2.5.10 ニオブ	5.1.10 水圧試験	9.2.2 エキスパンダーの種類
2.5.11 チタン	5.1.11 低温衝撃試験	9.2.3 拡管部の固着力
2.5.12 バナジウム	5.1.12 かたさ試験	9.3 アプセット加工
III. 製管材料	5.1.13 曲げ試験	9.4 スエージ加工
3.1 分塊圧延	5.2 非破壊検査法	9.4.1 主なる用途
3.2 条鋼圧延	5.2.1 非破壊検査法の概要	9.4.2 加工方法
3.3 鋼板, 帯鋼圧延	5.2.2 超音波探傷法	X. 溶接施工基準
3.4 鋼片および丸鋼の精整, 手入	5.2.3 渦流探傷法	XI. 規格抜萃
3.5 帯鋼の前処理	5.2.4 磁気探傷法	11.1 配管用鋼管
3.6 製管材料の品質	5.2.5 浸透探傷法	11.2 熱伝達用鋼管
IV. 製管法	5.2.6 X線検査法	11.3 構造用鋼管
4.1 製管法の概念	5.3 外観, 寸法検査	11.4 特殊用途用鋼管
4.1.1 継目無鋼管	5.3.1 外観検査	XII. 標準寸法および重量法
4.1.2 溶接鋼管	5.3.2 外径検査	XIII. JIS 規格と類似外国規格との対比
4.1.3 レデュースャー	5.3.3 厚さ検査	XIV. 用語解説
4.1.4 抽伸加工	5.3.4 長さ検査	
4.2 精整工程	5.3.5 曲り検査	
	5.3.6 振れ検査	