

— 鋼材マニュアルシリーズ 3 —

条鋼マニュアル「棒鋼・線材編」

経済の発展とともに、種々の鋼材の需要供給が大きく伸びてまいりました。特に条鋼は、ますます複雑な条件のもとに広範囲な用途に使用されてきております。したがってメーカーとしても、ユーザーの経済性と適材の開発に多大の努力を重ねてまいっております。

このたび日本鉄鋼協会より、マニュアルシリーズの一つとして、条鋼マニュアル（棒鋼、線材編）を刊行いたしました。本手引書を作りました目的は、ユーザー、商社、メーカー関係者など広く棒鋼、線材を扱っている方々に、技術革新時代の新しい棒鋼、線材を理解して頂き、個々の特質を十分に生かして頂いて、その機能を十分に果すことにあります。

そのため別記に示すような内容として、とくに適材の選択方法、使用上あるいは取扱上注意して頂くポイントを重点に、わかりやすく、しかもできるだけ詳しく表現しております。大方の使い易い参考書として頂くため、奮って御購読下さいますようお願い申し上げます。

記

書名	鋼材マニュアルシリーズ 3 条鋼マニュアル「棒鋼・線材編」 日本鉄鋼協会共同研究会条鋼部会編（B5判 260 ページ）
価格	会員 1,500 円 非会員 2,000 円（送料本会負担）
申込方法	申込書に、所要部数、送り先、氏名など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 日本鉄鋼協会編集課（Tel. 03-279-6021）

目次

第1章 棒鋼、線材の種類および用途	5.5 結束、荷姿および表示方法
1.1 形状および寸法	5.6 熱処理とその品質
1.2 用途	第6章 線材の品質水準
第2章 素材製造法	6.1 寸法
2.1 製鋼（溶解精錬）	6.2 表面きず
2.2 溶鋼処理および造塊	6.3 脱炭、スケール、引張強さなどの水準
2.3 脱酸法と品質特性	6.4 結束、荷姿および表示方法
2.4 分塊圧延	6.5 熱処理とその品質
第3章 棒鋼、線材の製造工程および設備	第7章 二次加工
3.1 製造工程および設備概要	7.1 熱処理
3.2 加熱	7.2 棒鋼の二次加工
3.3 圧延	7.3 線材の二次加工
3.4 精整	第8章 製品の出荷、保管とその取扱い
第4章 棒鋼、線材の一般的性質	8.1 製品の出荷
4.1 化学成分	8.2 保管とその取扱い
4.2 外観、形状寸法	第9章 用途に応じた材料の選択
4.3 内部性状	9.1 寸法、形状の選択
4.4 冶金学的性質	9.2 加工方法に対する考慮
4.5 機械的性質	9.3 材質の選択
4.6 加工性	第10章 仕様制定時の留意事項とエキストラ体系
4.7 被削性	10.1 仕様制定時の留意事項
4.8 溶接性	10.2 エキストラ体系
4.9 耐食性と耐候性	10.3 各種品質特性に対するコストアップ要因
4.10 鋼の高温および低温における特性	第11章 取引方式および取引上の注意事項
4.11 鋼材のスケール	11.1 棒鋼、線材の一般的取引方式
第5章 棒鋼の品質水準	11.2 棒鋼、線材の具体的取引方式
5.1 寸法	11.3 取引の基本条件
5.2 切断方法と長さ公差	11.4 取引上の注意事項
5.3 矯正方法と曲がり公差	11.5 輸出取引
5.4 表面きずおよび内部品質	第12章 規格の紹介
	第13章 用語の解説