# 會　告　日本鐵鋼協會發行

## 日本標準規格　私費印刷分讓の件

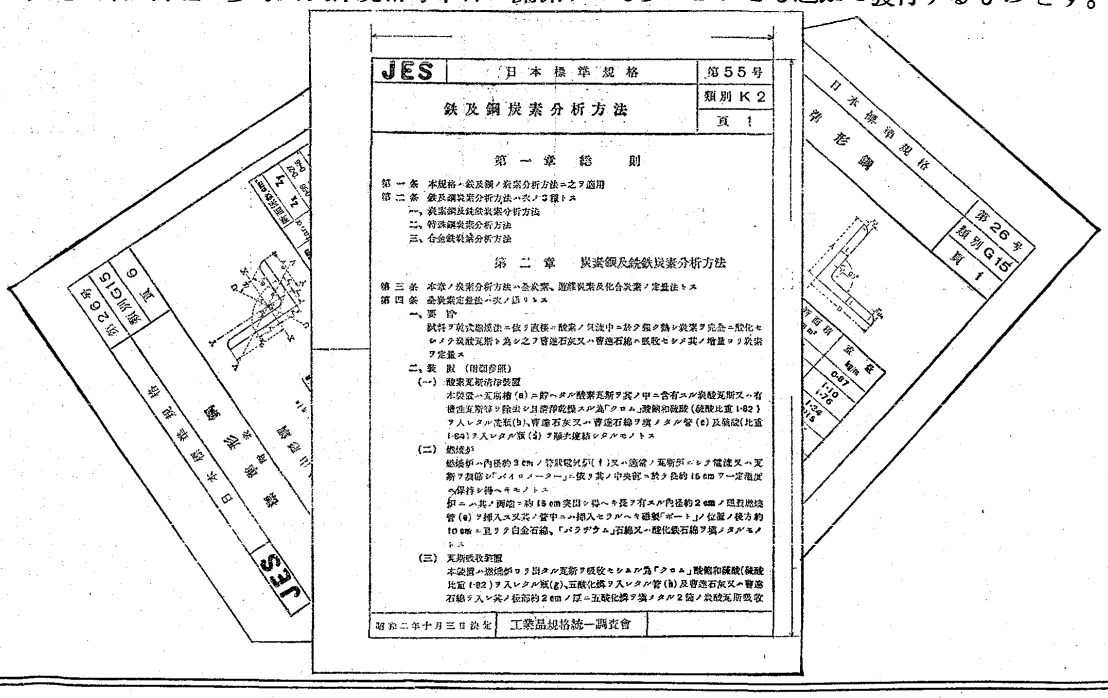
1. 內容、形式、寸法共　商工省御編纂　のものと同一なり。
2. 代金は　1 枚に付き　金壹錢也とす。
   但し郵稅は實費。第四種郵便にて 17 枚迄で 2 錢　18 以上 36 枚迄で　4 錢　其れ以上は 20 枚內每 2 錢增しのこと。

## 本會の發行　日本標準規格目次

| 規格番號 | 類別番號 | 名稱 | 決定年月日 | 商工省告示番號 | 右同告示年月日 | 枚數 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 第1號 | B1 | 金屬材料抗張試驗片 | 大正 11.10.19 | 43 | 大正 14. 3. 5 | 2 |
| 2 | B2 | 針金の徑、薄板の厚及其の稱呼 | 〃 | 44 | 〃 | 1 |
| 3 | Z1 | 寸法標準數 | 13. 3. 27 | 17 | 14. 9.18 | 1 |
| 4 | Z2 | 等比標準數 | 〃 | 〃 | 〃 | 1 |
| 5 | G1 | 鍛鋼品 | 〃 | 9 | 〃 | 4 |
| 6 | G2 | 鑄鋼品 | 〃 | 10 | 〃 | 4 |
| 7 | G3 | 鑄物用銑鐵 | 〃 | 11 | 〃 | 1 |
| 15 | G4 | 水管罐用繼目無鋼管 | 14. 3.27 | 18 | 15.10.26 | 3 |
| 16 | G5 | 圓罐用繼目無鋼管 | 〃 | 19 | 〃 | 3 |
| 17 | G6 | 機關車罐用繼目無鋼管 | 〃 | 20 | 〃 | 2 |
| 18 | G7 | 一般用繼目無鋼管 | 〃 | 21 | 〃 | 3 |
| 19 | G8 | 瓦斯管 | 〃 | 22 | 〃 | 1 |
| 20 | G9 | 構造(橋梁、建築其の他)用壓延鋼材 | 〃 | 23 | 〃 | 6 |
| 21 | G10 | 造船用壓延鋼材 | 〃 | 24 | 〃 | 5 |
| 22 | G11 | 罐用壓延鋼材 | 〃 | 25 | 〃 | 6 |
| 23 | G12 | 鐵道車輛用壓延鋼材 | 〃 | 26 | 〃 | 6 |
| 24 | G13 | 壓延鋼材の寸法及重量の公差 | 〃 | 27 | 〃 | 2 |
| 25 | G14 | 標準棒鋼 | 昭和 2.10 3 | 28 | 昭和 4. 5.13 | 4 |
| 26 | G15 | 標準形鋼 | 〃 | 29 | 〃 | 16 |
| 36 | B8 | 管用ねぢ | 大正 15. 6.23 | 26 | 昭和 2.10.22 | 1 |
| 37 | B9 | 管接手ねぢ | 〃 | 27 | 〃 | 1 |
| 38 | G16 | 瓦斯管の寸法 | 〃 | 28 | 〃 | 1 |
| 39 | G17 | 銑 | 〃 | 29 | 〃 | 9 |

| 規格番號 | 類別番號 | 名稱 | 決定年月日 | 商工省告示番號 | 右同告示年月日 | 枚數 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 40 | H1 | 銅板 | 大正 15. 6.23 | 30 | 昭和 2.10.22 | 3 |
| 41 | H2 | 黃銅板 | 〃 | 31 | 〃 | 3 |
| 42 | H3 | アルミニウム板 | 〃 | 32 | 〃 | 3 |
| 43 | H4 | 銅棒 | 〃 | 33 | 〃 | 3 |
| 44 | H5 | ネーバル黃銅棒 | 〃 | 34 | 〃 | 3 |
| 45 | H6 | 高力黃銅棒 | 〃 | 35 | 〃 | 3 |
| 46 | H7 | 火延黃銅棒 | 〃 | 36 | 〃 | 3 |
| 47 | H8 | 挽物用黃銅棒 | 〃 | 37 | 〃 | 2 |
| 48 | H9 | 繼目無銅管 | 〃 | 38 | 〃 | 3 |
| 49 | H10 | 機關車罐用繼目無黃銅管 | 〃 | 39 | 〃 | 2 |
| 50 | H11 | 復水器用繼目無黃銅管 | 〃 | 40 | 〃 | 2 |
| 51 | H12 | 復水器パツキング抑用繼目無黃銅管 | 〃 | 41 | 〃 | 2 |
| 52 | H13 | 一般用繼目無黃銅管 | 〃 | 42 | 〃 | 3 |
| 53 | H14 | 銅地金 | 〃 | 43 | 〃 | 1 |
| 54 | K1 | 銅地金分析方法 | 〃 | 18 | 昭 3.5.23 | 12 |
| 55 | K2 | 鐵及鋼炭素分析方法 | 昭和 2.10.3 | 20 | 4.5.13 | 5 |
| 56 | K3 | 鐵及鋼珪素分析方法 | 〃 | 〃 | 〃 | 5 |
| 77 | G18 | 罐用繼目無鋼管の寸法 | 3.10.18 | 32 | 5.6.2 | 1 |
| 78 | G19 | 一般用繼目無鋼管の寸法 | 〃 | 23 | 〃 | 23 |
| 79 | G20 | 可鍛鑄鐵品 | 〃 | 24 | 〃 | 4 |
| 80 | G21 | 水道用鑄鐵管 | 〃 | 25 | 〃 | 3 |
| 81 | H15 | 水道用鉛管 | 〃 | 26 | 〃 | 2 |
| 82 | H16 | 亞鉛地金 | 〃 | 27 | 〃 | 0 |
| 83 | K4 | 亞鉛地金分析方法 | 〃 | — | — | 1 |

以上の外設計上の參考及製作規格等本會に關係するも多々あれども追ふて發行するものとす。



JES　日本標準規格　第55号
鉄及鋼炭素分析方法　類別 K2　頁 1

第一章　總則

第一條　本規格ハ鉄及鋼ノ炭素分析方法ニ之ヲ適用
第二條　鉄及鋼炭素分析方法ハ次ノ3種トス
一、鉄素鋼及純鉄炭素分析方法
二、特殊鋼炭素分析方法
三、合金鉄炭素分析方法

第二章　炭素鋼及純鉄炭素分析方法

第三條　本章ノ炭素分析方法ハ全炭素、遊離炭素及化合炭素ノ定量法トス
第四條　全炭素定量法ハ次ノ語リトス
一、要旨
試料ヲ酸式燃燒法ニ依リ直接ニ酸素ノ気流中ニ於テ強ク熱シ炭素ヲ完全ニ酸化セシメテ炭酸瓦斯トナシ之ヲ曹達石灰又ハ曹達石綿ハ吸收セシメ其ノ增量ヨリ炭素ヲ定量ス
二、裝置（附圖參照）
(一) 酸素瓦斯清淨裝置
本裝置ハ瓦斯槽(a)ニ貯ヘタル酸素瓦斯ヲ其ノ中ニ含有スル炭酸瓦斯又ハ有機性瓦斯等ヲ除去シ且濃厚乾燥スル為「クロム」酸鹽和硫酸(硫酸比重1.82)ヲ入レタル洗瓶(b)、曹達石灰又ハ曹達石綿ヲ塡メタル管(c)及硫酸(比重1.84)ヲ入レタル瓶(d)ヲ順次連結シタルモノトス
(二) 燃燒炉
燃燒炉ハ內徑約3cmノ管狀電気炉(f)又ハ適當ノ瓦斯炉ニシテ電流又ハ瓦斯ヲ調節シ「パイロメーター」ニ依リ其ノ中央部ニ於テ色約1.5cmヲ一定溫度ニ保持シ得ヘキモノトス
炉ニハ其ノ兩端ニ約15cm突出シ得ヘキ長ヲ有スル內徑約2mmノ磁器燃燒管(e)ヲ挿入又ハ管中ニハ挿入セラルヘキ磁製「ボート」ノ位置ノ後方約10cmニ且ツ白金石綿、「パラヂウム」石綿又ハ酸化銅石綿ヲ塡メタルモノトス
(三) 瓦斯吸收瓶
本裝置ハ燃燒炉ヨリ出タル瓦斯ヲ吸收セシムル為「クロム」酸鹽和硫酸(硫酸比重1.82)ヲ入レタル瓶(g)、五酸化燐ヲ入レタル管(h)及曹達石灰又ハ曹達石綿ヲ入レ其ノ厚約2cmノ層ニ五酸化燐ヲ塡メタル2箇ノ炭酸瓦斯吸收

昭和二年十月三日設定　工業品規格統一調査會

日本標準規格　第26号　類別G15　頁 1