

四十四疋以上五十二疋以下) 鍛鋼の場合に於ては毎平方時に付二十八噸以上三十二噸以下(毎平耗約四十四疋以上五十一疋以下) 延伸百分の二十以上とす但し厚〇、三八吋未滿のものに在りては延伸百分の十六以上とす

十一、軟鋼中造船用鉄材は抗張力毎平方時に付二十六噸以上三十噸以下(毎平耗約四十一疋以上十七疋以下) 延伸百分の二十五以上とす

十二、軟鋼中汽罐用材は甲乙二種とし甲は抗張力毎平方時に付二十八噸以上三十二噸以下毎平耗約四十四疋以上五十一疋以下) 延伸百分の二十以上、乙は抗張力毎平方時に付二十六噸以上三十噸以下(毎平耗約四十一疋以上四十七疋以下) 延伸百分の二十三以上とす但し厚〇、三八吋未滿のものに在りては甲種は延伸百分の十七以上乙種は同百分の二十以上とす

第二 鍛 鋼

十三、鍛鋼製品の鋼種は之を平爐鋼とす

十四、鍛鋼製品の鋼質を分て左の三種とし其の抗張力並延伸率は各構成用鋼材の鋼質に準するものとす

(イ) 特別極軟鍛鋼

(ロ) 極軟鍛鋼

(ハ) 軟鍛鋼

第三 鑄 鋼

十五、鑄鋼製品の鋼質は之を平爐鋼又は轉爐鋼とす

十六、鑄鋼製品の鋼質を分て左の二種とす

(イ) 極軟鑄鋼

(ロ)軟鑄鋼

十七、極軟鑄鋼は抗張力每平方時に付二十三噸以上三十噸以下(每平耗約三十六疋以上四十七疋以下)延伸百分の二十以上とす

十八、軟鑄鋼は甲乙二種とし甲は抗張力每平方時に付二十六噸以上三十六噸以下(每平耗四十一疋以上五十七疋以下)延伸百分の二十以上、乙は抗張力每平方時に付二十六噸以上三十六噸以下(每平耗約四十一疋以上五十七疋以下)延伸百分の十五とす

鋼質試験法

一、試験を分て抗張力試験及屈曲試験の二種とす

二、抗張力試験は各製鋼番號の製品中より撰みたる試料より規定の試片を作製し其の試片に付抗張力及延伸率を試験し其の成績に依り製品の鋼質を定むるものとす

三、抗張力試片の數は左の通とす

一製鋼番號に付一寸法毎に一個とし同一寸法のもの二十五噸を超ゆる毎に一個を増加す但し鋸材に在りては同上十噸を超ゆる毎に一個を増加し又汽罐用鋇鋼に在りては壓延の一枚毎に一個とす

四、抗張力試片の大は別表の通とす

五、抗張力試片は

(イ)棒鋼の場合に於ては原寸法の儘若は旋削して圓形桿と爲すものとす但し直徑約一寸以上の鍛造用材に在ては直徑一寸を下らざる範圍に於て之を鍛造して試材と爲すことを得

(ロ)形鋼又は鋇鋼の場合に於ては成るべく兩壓延面を存せしむるものとす但し汽罐用鋇鋼の試片は最終壓延の方向に直角に採取するものとす

(ハ)鑄鋼製品の場合に於ては其の一部に特に附加して鑄造したる部分より之を採取するものとす
 (ニ)鍛鋼製品の場合に於ては其の一端に試料として鍛造したる部分を以て作製せる別表乙種の試片に依るものとす但し試片を製品の本體より切り取る必要がある場合に於ては丙種試片に依る前項に依ること能るときは其の延伸を特別極軟鍛鋼百分の四十以上、極軟鍛鋼百分の三十五以上、軟鍛鋼百分の二十九以上と爲し丙種試片を用ふることを得

(ホ)鋼材中其の徑又は邊大にして試片を切り取るにあらずれば之を試験すること能はざるものに在りては成るべく該試料の外皮と中心との中間の位置に近き點に於て之を採取するものとす
 六、平鋼、形鋼及鈑鋼に在りては厚の差〇、二〇吋を超えざるもの、棒鋼に在りては徑又は邊の差〇、三〇吋を超えざるものは之を同一寸法のものと看做す但し試料の大一吋を超ゆるものに在りては其の差厚に付ては〇、四〇吋徑又は邊に付ては〇、五〇吋を超えざるものは之を同一寸法と看做す
 七、抗張力試片の標點距離は通常八吋とす但し試片の徑一時を超えざるものに在りては徑の八倍とし又斷面積一平方吋を超えざる平鋼に在りては其の斷面積の平方根の八倍とす

八、前項の標點距離に依ること著しく不便なるか又は不可能なる場合に於ては之を前項規定の二分の一又は四分の一と爲すことを得此の場合に於ては其の延伸は第七項に規定したる標點距離の場合に比して左の如く増率することを要す但し丙種試片に依る場合は此の限に在らず

二分の一のとき

一、二倍

四分の一のとき

一、五倍

九、厚〇、二〇吋未滿若は徑又は邊〇、三六吋未滿の製品に付ては抗張力試験を行はす屈曲試験のみに止む

十、屈曲試験は赤熱したる試片を冷水(攝氏約三十度)に投入し冷却したる後之を百八十度に屈曲し其

の内半徑を左の如くにし裂疵を生ぜざることを要す

軟鋼の場合に於ては

片の厚の

一、五倍以下

極軟鋼の場合に於て

同上の

一、〇倍以下

特別極軟鋼の場合に於ては

同上の

〇、五倍以下

十一、屈曲試片の數は同一製鋼番號の製品に付鋸材以外のものに在りては五十個に付一個鋸材に在りては十本に付一個とす但し其の最少數は三個を下ることを得す

十二、鑄鋼製品に在りては幅一時厚四分の三時の試片を作製して常溫の儘左に掲ぐる屈曲試験を行ひ裂疵を生ぜざることを要す

極軟鑄鋼及甲種軟鑄鋼

屈曲角度百二十度 内半徑一時以下

乙種軟鑄鋼

屈曲角度九十度 内半徑一時以下

十三、造船用材其他特殊用材の試験法は各別に定むる所に依る

十四、鋼質試験器は其の精密度を容易に検査し得るものを用うることを要す

(附 録) 抗張力試片の標準寸法

甲 種

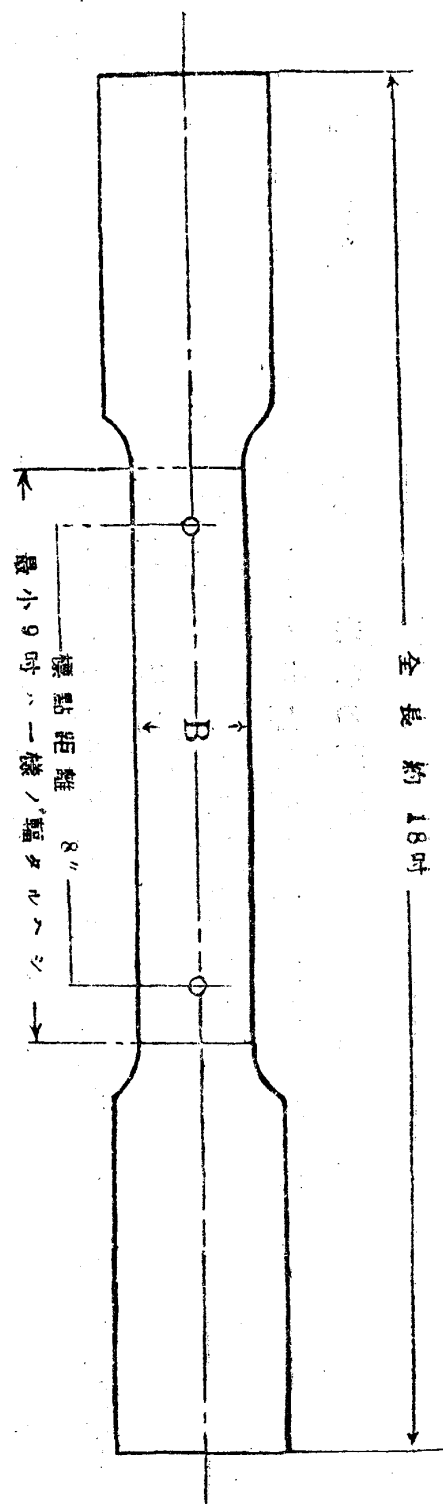
棒鋼以外の構成用鋼材の試験に供するものとする

幅Bは厚.38吋以上るとき最大2吋

厚.38吋未満のとき最大2½吋

乙 種

棒鋼の試験に供するものとす

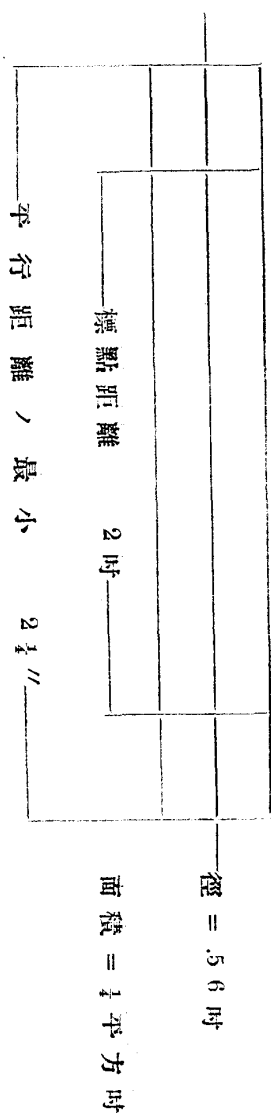


壓延の儘の大的ものに付試験を行ふ場合に於ては片の標点距離を直径又は断面面積の平方根の八倍とし(但し最大八吋とす)旋削して縮少したるものに付試験する場合に於ては標点距離を直径の八倍とし平行距離の長を直径の九倍以上とす

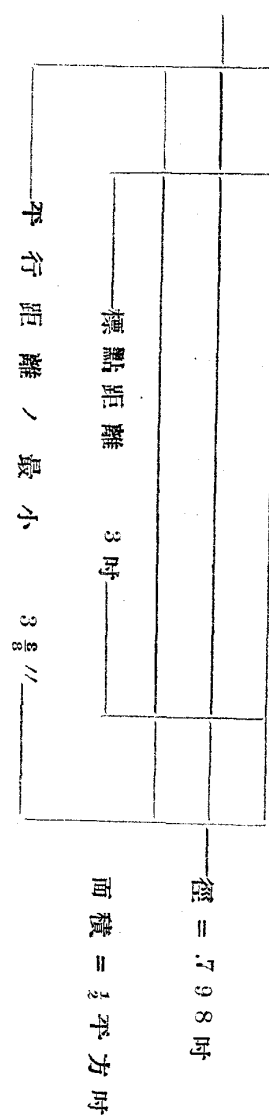
丙 種

徑、邊又は厚の大なるものより試片を切りたる場合又は鑄鋼製品の場合に於て試験に供するもの但し左の三種の一に依るものとす

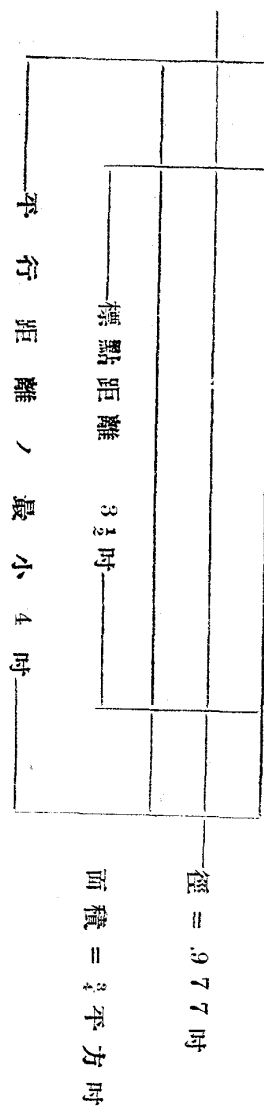
丙 の 一



丙の二



丙の三



各種試片を把持すべき部分は適宜の方法及寸度に作製するものとす

鋼材の寸法表示方法

鋼材の寸法を表示する方法に關しては從來一定したる所なきも今之を統一して各之に依るときは需給者相互間に於ける錯誤を防ぎ又は手數を簡易にし得る等の利益あるを以て鋼材規格制定に附隨して鋼材寸法表示方法を一定し置くの要あるを認む

- 一 鋼材の寸法を指定表示する場合に於ては凡て本規定に依るものとす
- 二 左に掲ぐる鋼材の寸法は左記表示の順序に依り之を表示するものとす

鋼材の種類

表示の順序

(5) 棒鋼(丸角多角形等)

徑又は邊、長

(ろ) 平鋼及半丸

幅、厚、長

(は)山形鋼

長邊、短邊、厚、長

(に)工字鋼、溝形鋼

高、幅、うえぶの厚、長

(ほ)丁字鋼

幅、高、足の厚、長

(へ)乙字鋼

高、長邊、短邊、うえぶの厚、長

(と)球山形及球丁字鋼

高、幅、うえぶの厚、長

(ち)鋇鋼

厚、幅、長

(り)薄鋇鋼

厚、幅、長

三 丸角、多角形、半丸等の棒鋼(以下單に棒鋼と云ふ)の徑、邊等の寸度並平鋼、形鋼及鋇鋼の厚の代りに單重を指定することを得此の場合に於ては其の單重の厚を示すべき位置に表示するものとす

四 前項の寸度、厚又は單重の一方を指定したる場合に於ては他の一方を參考として附記することとを妨けす

五 鋇鋼の寸法を表示する場合に於て最終壓延の方向を指定せむとするときは其の數字の前にRの記號を附するものとす

六 鋇鋼の寸法を製造業者に於て表示する場合に於ては厚(又は單重)最終壓延方向に直角の寸法最終壓延方向に平行の寸法の順に記するものとす

鋼材の公差規定

一 鋼材の公差は特に指定ある場合を除くの外本規定に依るものとす。

二 棒鋼の徑又は邊の公差は正負各百分の三とす但し鋇材の場合に於ては負〇・〇四吋(一耗)とす

三 平鋼の幅の公差は正負各百分の二・五とす

四 形鋼のふらんぢ(山形鋼は各邊)の幅の公差は正百分の二、負百分の三とす但し其の最小公差を正負各〇・〇八吋(二耗)とす

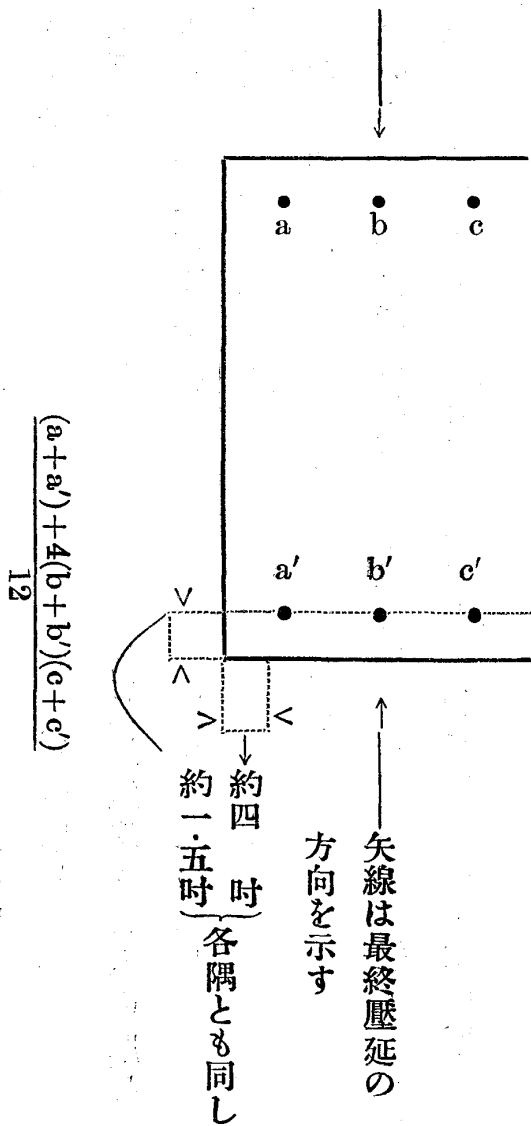
五 形鋼の高の公差は正負各百分の二とす但し其の最大公差を正負各〇・二〇吋(五耗)最小公差を正負各〇・〇八吋(二耗)とす

六 平鋼及形鋼の厚の公差は正負各百分の十とす但し其の最小公差を正〇・〇四吋(一耗)負〇・〇二吋(〇・五耗)とす

七 棒鋼、平鋼、形鋼等の條鋼(以下單に條鋼と云ふ)の長の公差は正二吋(五〇耗)とす

八 條鋼の重の公差は其の十個以上を平均したる重量か指定又は標準重量に對し正負各百分の五を超えざることを要す

九 鈹鋼の厚は左表に示す六點に於て測定し左の式に依り其の平均厚を定む



十 鈹鋼の平均厚の公差は左の通とす

厚〇・一〇吋未滿のものに在りては

正百分の十二、負百分の十

同〇・二四吋未満のものに在りては 正百分の十、負百分の七
 同〇・五〇吋未満のものに在りては 正百分の八、負百分の六
 同 一・〇〇吋未満のものに在りては 正百分の七、負百分の五
 同 一・〇〇吋以上のものに在りては 正百分の六、負百分の四

十一 第九項に依り測定したる鉄鋼の最厚部と最薄部との差は左に掲ぐる範圍を超えざることを要す

幅	厚	〇・二吋(五耗)以上	〇・四吋(一〇耗)以上	〇・八吋(二〇耗)以上
四 呎 未 満		〇・〇四吋	〇・〇三吋	〇・〇三吋
五 呎 未 満		〇・〇五吋	〇・〇四吋	〇・〇四吋
六 呎 未 満			〇・〇六吋	〇・〇五吋
八 呎 未 満			〇・〇九吋	〇・〇八吋
十 呎 未 満			〇・一二吋	〇・一〇吋
十 呎 以 上				〇・一二吋

十二 鉄鋼の重の公差は十枚以上を平均したる重量か指定又は標準重量に對して左に掲ぐる範圍を超えざることを要す

厚〇・一〇吋未満のものに在りては	正百分の八、負百分の四
同〇・二四吋未満のものに在りては	正百分の六、負百分の三
同〇・五〇吋未満のものに在りては	正百分の五、負百分の三
同 一・〇〇吋未満のものに在りては	正百分の四、負百分の三
同 一・〇〇吋以上のものに在りては	正百分の三、負百分の二

十三 鈹鋼の幅の公差は正のみとし長二〇呎未滿のものに在りては其の公差を厚の一・五倍とし其の最小公差を左の通とす

幅三呎未滿のものに在りては

〇・五吋(一三耗)

幅五呎未滿のものに在りては

〇・五吋(一八耗)

幅五呎以上のものに在りては

一・〇吋(二五耗)

長二〇呎以上のものに在りては其の公差を厚の二〇倍とし其の最小公差を左の通とす

長三〇呎未滿のものに在りては

一・〇吋(二五耗)

長三〇呎以上のものに在りては

一・五吋(三八耗)

但し何の場合に於ても其の最大公差を二吋とす

十四 鈹鋼の長の公差は長一五呎未滿のものに在りては正一時、一五呎以上のものに在りては正

一・五吋、三〇呎以上のものに在りては正二・五吋とす

軌條並繼目鈹規格

第一 軌條規格

一 軌條を分て左の三類とす

第一類 小軌條

第二類 輕軌條

第三類 重軌條

二 小軌條の種類並寸法を左の通とす

種類

高

底部幅

頭部幅

うえぶ厚

寸

法 時にて示す○内は耗

九封度軌條	一・八(四六)	一・六(四二)	〇・七(二八)	〇・一六(四)
十二封度軌條	二・〇(五一)	一・八(四六)	一・〇(二五四)	〇・二〇(五)
十八封度軌條	二・五(六四)	二・三(五八)	一・二(三〇)	〇・二六(六・五)

三 輕軌條の種類並寸法を左の通とす

種 類	高	底部幅	頭部幅	う え ぶ 厚
二十五封度軌條	二・七五(六九・九)	二・七五	一・五 (三八・一)	〇・三〇(七・六)
三十封度軌條	三・〇 (七六・二)	三・〇	一・六二(四一・三)	〇・三二(八・一)
四十五封度軌條	三・六八(九三・六)	三・六八	二・〇 (五一・)	〇・四二(一〇・七)

四 重軌條の種類並寸法を左の通とす。

種 類	高	底部幅	頭部幅	う え ぶ 厚
六十封度軌條	四・二五(一〇八・)	四・二五	二・三八(六〇・三)	〇・四八(一二・二)
七十五封度軌條	四・八二(一二二・二)	四・八二	二・四六(六二・七)	〇・五四(一三・八)
八十封度軌條	五・一二(一三〇・二)	四・六二(一一七・五)	二・五 (六三・五)	〇・五二(一三・二)
百封度軌條	五・七五(一四六・一)	五・七五	二・七五(六九・九)	〇・五六(一四・三)

五 軌條は平爐鋼又は轉爐鋼にして高抗張力並相當靱性を有するものとす

六 輕軌條の鋼質は抗張力毎平方吋に付三十五噸以上(毎平方耗約五十五瓩以上)延伸百分の二十以上とし重軌條の鋼質は鐵道院の規格に依るものとす

七 小軌條に付ては特に指定ある場合を除くの外鋼質試験を行はざるものとす

八 輕軌條に付ては左に掲ぐる試験の中其の一を行ふものとす

(イ)抗張力試験 一製鋼番號毎に一個の丙種試片を作製し之に就き其の鋼質を試験するものとす

(ロ)落錘試験 一製鋼番號毎に長約四呎乃至五呎の試料一個を採り之を間隔三呎の兩支點にて水平に支へ其の中央部に錘を落下して左に掲ぐる打撃を與へ試料に破損又は四吋以上の彎曲を生ぜざることを要す

軌條の種類

打撃(錘の重と落下の高との相乗積)

二十五封度軌條

四五〇〇呎封度

三十封度軌條

五〇〇〇呎封度

四十五封度軌條

八〇〇〇呎封度

九 重軌條に付ては鐵道院の規格に依り試験を行ふものとす

第二 繼目鈹規格

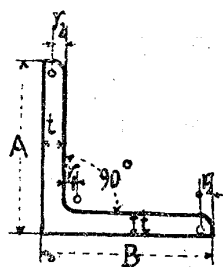
十 繼目鈹の鋼種は之を平爐鋼とす

十一 繼目鈹の鋼質は抗張力每平方吋に付二十四噸以上(每平耗約三十八珎以上)延伸百分の二十以上とす

十二 繼目鈹に付ては鋼質試験法の形鋼に準し鋼質試験を行ふものとす

標準形鋼寸法

- 一 形鋼の寸法を左表の通り定め之を標準形鋼とす
- 二 本表以外の寸法のは凡て之を特種形鋼とす
- 三 寸法は吋法に依り米突法を併記す
厚の寸法は吋以下小數を以て表し〇・〇二吋(五十分の一吋)を單位とす
併記米突法は耗以下を小數一位とす。
- 四 山形鋼乙字鋼及球山形鋼の厚工字鋼溝形鋼及球丁字鋼及丁字鋼のウェブの厚は標準より厚きものと爲すことを得此の場合に於てはウェブ又はフランジの寸法は厚の増加寸度を超えざる範圍に於て増加し又縁邊の各端は正形を保たざることを妨けず
- 五 本表には厚及重を併記すと雖其の一を指定するを要し双方を指定することを得す



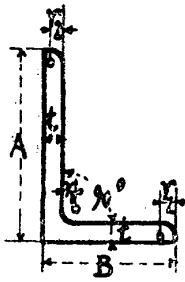
等 邊 山 形 鋼

鐵
工

鋼
第 參 年 第 四 號

番 號	寸 法								長 壹 呎 重 量		長壹米重 量
	A × B		t		r ₁		r ₂		封 度	趾	趾
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗			
EA. 1.	1 × 1	25 × 25	.12	3.1	.18	4.6	.12	3.1	0.8	0.5	1.0
EA. 2.	1 $\frac{1}{4}$ × 1 $\frac{1}{4}$	32 × 32	.12	3.1	.20	5.1	.14	3.6	1.0	0.5	5.5
EA. 3.	1 $\frac{1}{2}$ × 1 $\frac{1}{2}$	38 × 38	.16	4.1	.20	5.1	.14	3.6	1.5	0.5	2.0
EA. 4.	1 $\frac{3}{4}$ × 1 $\frac{3}{4}$	44 × 44	.18	4.6	.22	5.6	.14	3.6	2.0	1.0	3.0
EA. 5.	2 × 2	51 × 51	.18 .24	4.6 6.1	.24	6.1	.18	4.6	2.5 3.0	1.0 1.5	3.5 4.5
EA. 6.	2 $\frac{1}{2}$ × 2 $\frac{1}{2}$	64 × 64	.24 .32	4.6 8.1	.28	7.1	.20	5.1	4.0 6.0	2.0 2.5	6.0 9.0
EA. 7.	3 × 3	76 × 76	.24 .36 .46	1.6 9.2 11.7	.30	7.6	.20	5.1	5.0 7.0 9.0	2.5 3.0 4.0	7.5 10.5 13.5
EA. 8.	3 $\frac{1}{2}$ × 3 $\frac{1}{2}$	89 × 89	.30 .40 .50	7.6 10.2 12.7	.32	8.1	.22	5.6	7.0 9.0 11.0	3.0 4.0 5.0	10.5 13.5 16.5
EA. 9.	4 × 4	102 × 102	.38 .50	9.7 12.7	.34	8.6	.24	6.1	10.0 14.0	4.5 5.0	15.0 19.5
EA. 10.	4 $\frac{1}{2}$ × 4 $\frac{1}{2}$	114 × 114	.38 .50	9.7 12.7	.40	10.2	.28	7.1	11.0 14.5	5.0 6.5	16.5 21.5
EA. 11.	5 × 5	127 × 127	.40 .62	10.2 15.7	.42	10.7	.30	7.6	13.0 20.0	6.0 9.9	19.5 30.0
EA. 12.	6 × 6	152 × 162	.46 .62 .74	11.7 15.7 18.8	.48	12.2	.32	8.1	18.0 24.0 28.0	9.0 11.0 12.5	27.0 35.5 41.5
EA. 13.	7 × 7	178 × 178	.60	15.2	.54	13.7	.38	9.7	27.	12.5	40.0
EA. 14.	8 × 8	203 × 203	.54 .74	13.7 18.8	.60	16.2	.42	10.7	29.0 39.0	13.0 17.5	43.0 58.0

五〇〇

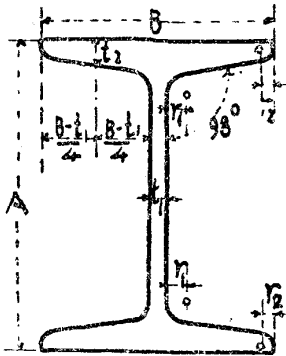


不等邊山形鋼

拔
萃

製鐵業調查會答申書

番 號	寸 法								長壹呎重量		長壹米重量
	A × B		t		r ₁		r ₂		封 度	呎	呎
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗			
UA. 1.	2½ × 1½	64 × 38	.30	7.6	.24	6.1	.18	4.6	4.0	2.0	6.0
UA. 2.	3 × 2	76 × 51	.24 .83	6.1 9.7	.24	6.1	.18	4.6	4.0 6.0	2.0 2.5	6.0 9.0
UA. 3.	3 × 2½	76 × 64	.24 .38	6.1 9.7	.28	7.1	.20	5.1	4.5 6.5	2.0 3.0	6.5 9.5
UA. 4.	3½ × 3	89 × 76	.24 .38	6.1 9.7	.32	8.1	.22	5.6	6.0 8.0	2.5 3.5	9.0 12.0
UA. 5.	4 × 3	102 × 76	.30 .40 .50	7.6 10.2 12.7	.32	8.1	.22	5.6	7.0 9.0 10.0	3.0 4.0 5.0	10.5 13.5 16.5
UA. 6.	4 × 3½	102 × 89	.35 .50	9.7 12.7	.34	8.6	.24	6.1	9.0 12.0	4.0 5.5	13.5 18.0
UA. 7.	4½ × 3	114 × 76	.30 .42	7.6 10.7	.34	8.6	.24	6.1	7.5 10.0	3.5 4.5	11.0 15.0
UA. 8.	4½ × 3½	114 × 89	.30 .44	7.6 11.2	.34	8.6	.24	6.1	7.5 10.0	3.5 5.0	12.0 16.5
UA. 9.	5 × 3	127 × 76	.30 .38 .50	7.6 9.7 12.7	.34	8.6	.24	6.1	8.0 10.0 13.0	3.5 4.5 6.0	12.0 15.0 19.5
UA.10.	5 × 3½	127 × 86	.38 .50	9.7 12.7	.38	9.7	.24	6.1	10.5 14.0	5.0 6.5	15.5 21.0
UA.11.	5½ × 3	140 × 76	.38	9.7	.38	9.7	.24	6.1	10.5	5.0	15.5
UA.12.	6 × 3½	140 × 89	.38	9.7	.40	10.2	.28	7.1	11.0	5.0	16.5
UA.13.	6 × 4	152 × 89	.38	9.7 12.7	.40	10.2	.28	7.1	12.0 15.3	5.5 7.0	18.0 23.0
UA.14.	6 × 4	152 × 102	.38 .50 .74	9.7 12.7 18.8	.42	10.7	.30	7.6	12.5 16.0 23.0	6.5 7.5 10.5	18.5 24.0 34.0
UA.15.	6 × 3½	165 × 89	.38 .50	9.7 12.7	.42	10.7	.30	7.6	12.3 16.0	5.5 7.5	18.5 24.0
UA.16.	6½ × 4½	165 × 114	.50	12.7	.44	11.2	.32	8.1	18.0	8.0	27.0
UA.17.	7 × 3½	178 × 89	.50	12.7	.42	10.7	.30	7.6	17.0	7.5	25.5
UA.18.	7 × 4	178 × 102	.50	12.7	.44	11.2	.32	8.1	18.0	8.0	27.0
UA.19.	8 × 3½	203 × 89	.50	12.7	.48	12.2	.32	8.1	19.0	8.5	28.5
UA.20.	8 × 4	203 × 102	.56	14.2	.48	12.2	.32	8.1	22.0	10.0	32.5



工 字 鋼

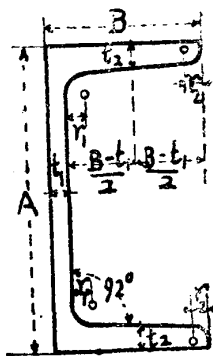
鐵
と
鋼
第
參
年
第
四
號

番 號	寸 法										長壹呎重量		長壹米重量
	A × B		t ₁		t ₂		r ₁		r ₁		封度	呎	呎
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗			
IB. 1.	3 × 3	76 × 76	.20	5.1	.30	7.6	.30	7.6	.14	3.6	8.0	3.5	12.0
IB. 2.	4 × 3	102 × 76	.22	5.6	.32	8.1	.32	8.1	.16	4.1	9.0	4.0	13.5
IB. 3.	5 × 3	127 × 76	.22	5.6	.34	8.6	.32	8.1	.16	4.1	10.0	4.5	15.0
IB. 4.	6 × 3	152 × 76	.26	6.6	.36	9.1	.36	9.1	.18	4.6	12.0	5.5	18.0
IB. 5.	7 × 3½	178 × 89	.26	6.6	.40	10.2	.36	9.1	.18	4.6	15.0	7.0	22.5
IB. 6.	8 × 4	203 × 102	.28	7.1	.40	10.2	.38	9.6	.18	4.6	18.0	8.0	26.5
IB. 7.	9 × 5	229 × 102	.30	7.6	.46	11.7	.40	10.2	.20	5.1	21.0	9.5	31.0
IB. 8.	10 × 5	254 × 127	.36	9.1	.56	14.2	.46	11.7	.22	5.6	30.0	13.5	44.5
IB. 9.	12 × 6	305 × 152	.36	9.1	.68	17.3	.50	12.7	.24	6.1	40.0	18.0	59.0
IB.10.	14 × 6	356 × 152	.42	10.7	.78	19.8	.50	12.7	.24	6.1	50.0	22.5	74.0
IB.11.	16 × 6	406 × 152	.50	12.7	.86	21.8	.64	16.3	.32	8.1	60.0	27.0	89.0
IB.12.	18 × 7	457 × 178	.52	13.2	.88	22.4	.64	16.3	.32	8.1	70.0	32.0	104.0
IB.13.	20 × 7½	508 × 191	.56	14.2	.96	22.4	.70	17.8	.34	8.6	85.0	38.5	126.5
IB.14.	24 × 7½	610 × 191	.60	15.2	1.08	27.4	.70	17.8	.34	8.6	100.0	45.5	149.0

特 殊 工 字 鋼

HB. 6.	6 × 5	152 × 127	.40	10.2	.52	13.2	.50	12.7	.26	6.6	25.0	11.5	37.0
HB. 8.	8 × 6	203 × 152	.44	11.2	.60	15.2	.54	13.7	.26	6.6	35.0	16.0	52.0
HB. 9.	9 × 7	229 × 178	.56	14.2	.92	23.4	.64	16.4	.32	8.1	58.0	26.5	86.0
HB.10.	10 × 8	254 × 203	.60	15.2	.96	24.4	.70	17.8	.34	8.6	70.0	32.0	104.0

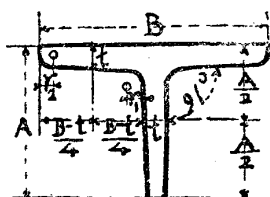
五〇二



溝 形 鋼

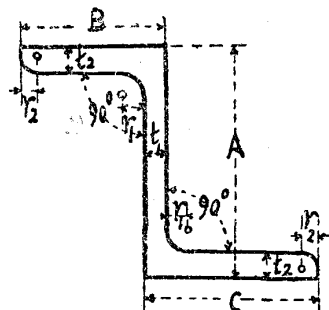
拔 萃 製 鐵 業 調 查 會 答 申 書

番 號	法 寸										長壹呎重量		長壹米重量
	A × B		t ₁		t ₂		r ₁		r ₂				
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	封度	呎	呎
CH. 1.	3 × 1½	76 × 38	.24	6.1	.30	7.6	.32	8.1	.22	5.6	5.0	2.5	8.0
CH. 2.	4 × 2	102 × 51	2.6	6.6	.36	9.1	.38	9.7	.26	6.6	8.0	3.5	11.5
CH. 3.	5 × 2½	127 × 64	.30	7.6	.38	9.7	.38	6.7	.26	6.6	11.0	5.0	16.5
CH. 4.	6 × 2½	152 × 64	.30	7.6	.38	9.7	.38	6.7	.26	6.6	12.0	5.5	18.0
CH. 5.	6 × 3	152 × 76	.32	8.1	.46	11.7	.44	11.2	.30	7.6	15.0	7.0	23.0
CH. 6.	7 × 3	178 × 76	.36	9.1	.48	12.2	.48	12.2	.32	8.1	17.5	8.0	26.0
CH. 7.	7 × 3½	178 × 89	.38	9.6	.50	12.7	.50	12.7	.34	8.6	20.0	9.0	29.5
CH. 8.	8 × 3½	203 × 89	.38	9.6	.50	12.7	.52	13.2	.38	9.7	21.0	9.5	31.0
CH. 9.	9 × 9½	229 × 89	.38	9.6	.50	12.7	.50	12.7	.34	8.6	22.5	10.0	33.0
CH.10.	10 × 3½	254 × 89	.38	9.6	.50	12.7	.50	12.7	.34	8.6	24.0	11.0	36.0
CH.11.	11 × 3½	279 × 89	.38	9.6	.54	13.7	.58	14.7	.40	10.2	26.0	12.0	39.5
CH.12.	11 × 4	279 × 102	.50	12.7	.60	15.2	.60	15.2	.42	10.7	33.0	15.0	49.0
CH.13.	12 × 3½	305 × 89	.40	10.2	.54	13.7	.60	15.2	.42	10.7	28.0	12.5	41.0
CH.14.	12 × 4	305 × 102	.52	13.2	.62	15.7	.62	15.7	.42	10.7	36.0	16.5	54.0
CH.15.	16 × 4	381 × 102	.52	13.2	.64	16.2	.62	15.7	.44	11.2	42.0	19.0	62.0



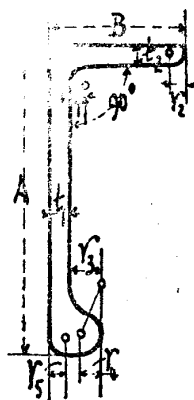
丁 字 鋼

番 號	寸 法								長壹呎重量		長壹米重量
	B×A		t		r		r ₂				
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	封度	貳	貳
T. 1.	1 × 1	25 × 25	.14	3.6	.18	4.6	.12	3.1	1.0	0.5	1.5
T. 2.	1½ × 1½	38 × 38	.20	5.1	.20	5.1	.14	3.6	2.0	1.0	3.0
T. 3.	2 × 2	51 × 51	.30	7.6	.24	6.1	.18	4.6	4.0	2.0	6.0
T. 4.	2½ × 2½	64 × 64	.30	7.6	.28	7.1	.20	5.1	5.0	2.5	7.5
T. 5.	3 × 3	76 × 76	.38	6.7	.30	7.6	.20	5.1	8.0	3.5	12.0
T. 6.	4 × 4	102 × 102	.38	6.7	.34	8.6	.24	6.1	10.0	4.5	15.0
T. 7.	4 × 3	102 × 76	.38	9.7	.32	8.1	.22	5.6	8.5	4.0	12.5
T. 8.	5 × 3½	127 × 89	.44	11.2	.38	9.7	.24	6.1	12.0	5.5	18.0
T. 9.	6 × 4	152 × 102	.50	12.7	.42	10.7	.30	7.6	16.0	7.5	24.0



乙 字 鋼

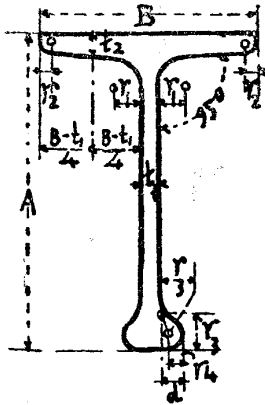
番 號	寸 法										長壹呎重量		長壹米重量
	A×B×C		t		t ₂		r		r ₂				
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	封度	呺	
Z. 1.	3× 3× 2 $\frac{1}{2}$	76×76×64	.30	7.6	.36	9.1	.32	8.1	.22	5.6	9.0	4.0	13.5
Z. 2.	4× 3× 2 $\frac{1}{2}$	102×76×64	.30	7.6	.38	9.7	.34	8.6	.22	5.6	10.0	4.5	15.0
Z. 3.	5× 3× 2 $\frac{1}{2}$	127×76×64	.34	7.6	.38	9.7	.38	6.7	.22	5.6	12.0	5.5	18.0
Z. 4.	6× 3 $\frac{1}{2}$ × 3 $\frac{1}{2}$	152×89×89	.88	8.6	.48	12.2	.42	10.7	.30	7.6	18.0	8.0	27.0
Z. 5.	7× 3 $\frac{1}{2}$ × 3 $\frac{1}{2}$	178×89×89	.40	10.2	.50	12.7	.44	11.2	.30	7.6	20.0	9.0	30.0
Z. 6.	8× 3 $\frac{1}{3}$ × 3 $\frac{1}{2}$	203×89×89	.42	10.7	.52	13.2	.44	11.2	.32	8.1	22.5	10.0	33.5
Z. 7.	9× 3 $\frac{1}{2}$ × 3 $\frac{1}{2}$	229×89×89	.44	11.2	.54	13.7	.48	12.2	.34	8.6	25.0	11.5	37.0
Z. 8.	10× 3 $\frac{1}{2}$ × 3 $\frac{1}{2}$	254×86×89	.46	11.7	.56	14.2	.50	12.7	.34	8.6	28.0	12.5	41.0



球 山 形 鋼

技 術 製 鐵 業 調 查 會 答 申 書

番 號	寸 法												長壹呎重量		長重壹呎量
	A × B		t ₁ =t ₂		r ₁ =r ₄		r ₂		r ₃		r ₅		封度		底
	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋
BA. 1.	4 × 2½	102 × 64	.30	7.6	.30	7.6	.20	5.1	.52	13.2	.24	6.1	7.5	3.5	11.0
BA. 2.	5 × 3	127 × 76	.32	8.1	.34	8.6	.24	6.1	.60	15.2	.20	7.6	10.0	4.5	15.0
BA. 3.	5½ × 3	140 × 76	.32	8.1	.38	9.7	.26	6.6	.64	16.3	.32	8.1	10.5	5.0	15.5
BA. 4.	6 × 3	152 × 76	.32	8.1	.40	10.2	.28	7.1	.68	17.3	.32	8.1	11.0	5.0	16.5
BA. 5.	6 × 3½	132 × 89	.32	8.1	.40	10.2	.28	7.1	.68	17.3	.32	8.1	12.0	5.5	18.0
BA. 6.	6½ × 3	163 × 76	.34	8.6	.42	10.7	.28	7.1	.70	17.8	.34	8.6	12.5	5.5	18.5
BA. 7.	7 × 3	178 × 76	.36	9.1	.44	11.2	.30	7.6	.74	18.8	.38	9.7	14.0	6.5	21.0
BA. 8.	7 × 3½	178 × 89	.42	10.7	.44	11.2	.30	7.6	.74	18.8	.38	9.7	16.5	7.5	24.5
BA. 9.	7½ × 3	191 × 76	.38	9.7	.48	12.2	.32	8.1	.80	20.3	.40	10.2	15.5	7.0	23.0
BA.10.	7½ × 3½	191 × 89	.44	11.2	.48	12.2	.32	8.1	.80	20.3	.40	10.2	18.5	8.5	27.5
BA.11.	8 × 3	203 × 76	.40	10.2	.50	12.7	.34	8.1	.82	20.8	.40	10.2	17.0	7.5	25.5
BA.12.	8 × 3½	203 × 89	.46	11.7	.50	12.7	.32	8.1	.82	20.8	.40	10.2	20.0	9.0	30.0
BA.13.	8½ × 3	216 × 76	.40	10.2	.52	13.2	.34	8.6	.84	21.3	.42	10.7	18.0	8.0	27.0
BA.14.	8½ × 3½	216 × 89	.48	12.2	.52	13.2	.34	8.6	.84	21.3	.42	10.7	22.0	10.0	33.0
BA.15.	9 × 3	229 × 76	.44	11.2	.54	13.7	.34	8.6	.90	22.9	.44	11.2	20.5	9.5	30.5
BA.16.	9 × 3½	229 × 89	.48	12.2	.54	13.7	.34	8.6	.90	22.9	.44	11.2	23.0	10.5	34.0
BA.17.	9½ × 3½	240 × 89	.46	11.7	.54	13.7	.38	9.7	.94	23.0	.48	12.2	23.0	10.5	34.0
BA.18.	10 × 3½	254 × 89	.46	11.7	.58	14.7	.40	10.2	.98	24.9	.50	12.7	24.0	11.0	36.0
BA. 9.	10½ × 3½	267 × 89	.48	12.2	.60	15.2	.40	10.2	1.00	25.4	.50	12.7	26.0	12.0	38.5
BA.20.	11 × 3½	279 × 89	.48	12.2	.62	15.7	.42	10.7	1.04	26.4	.52	13.2	27.0	12.5	40.0
BA.21.	11½ × 3½	292 × 89	.48	12.2	.64	16.3	.42	10.7	1.10	27.9	.52	13.2	27.0	12.5	40.0
BA.22.	12 × 3½	305 × 89	.50	12.7	.68	17.1	.44	11.2	1.20	30.5	.54	13.7	30.0	13.5	44.5



球 丁 字 鋼

鐵 鋼 第 參 年 第 四 號

番 號	寸 法														長壹呎重量		長重 壹米量
	A × B		t ₁		t ₂		r ₁		r ₂		r ₃		r ₄				
	封	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	吋	耗	封度	底	底
BT. 1.	7 × 5	179 × 129	.34	8.6	.42	10.7	.60	15.2	.20	5.1	.80	20.3	.30	7.6	17.0	7.5	25.5
BT. 2.	8 × 5½	263 × 140	.36	9.1	.44	11.2	.68	17.3	.22	5.6	.90	22.9	.32	8.1	20.5	9.5	30.5
BT. 3.	9 × 5½	229 × 140	.40	10.2	.50	12.7	.74	18.8	.24	6.1	1.00	25.4	.38	9.7	24.5	11.0	36.5
BT. 4.	10 × 6	254 × 152	.44	11.2	.54	13.7	.82	20.8	.28	7.1	1.10	27.9	.40	10.2	29.5	13.5	44.0
BT. 5.	11 × 6½	279 × 165	.50	11.7	.60	15.2	.90	22.9	.30	7.6	1.20	30.5	.44	11.2	36.0	16.5	53.5
BT. 6.	12 × 6½	305 × 165	.54	13.7	.66	16.8	.98	24.9	.32	8.1	1.30	33.0	.48	12.2	41.5	19.0	62.0