

モノハ別ニ定ムル所ニ依ル

前項委託券拂戻月報ハ左記ニヨリ調製スルモノトス

一 委託販賣業者別、發祥主管運輸機關別ニ別業使用ノコト

二 第四百二十一條所定ノ補充券拂戻月報ノ要項ヲ記入スルノ外拂戻取扱

課、拂戻月日、拂戻金額及拂戻事由等ヲ明記ノコト

第四百三十一條 經理局調査課長ハ第四百二十四條ノ四十ノ報告ヲ受ケタ

メトキハ「ジャパン・ツーリスト・ヒューロー」ヨリ提出ノ手数料請求

書ト照合確認ノ上手敷料支拂ノ手續ヲ爲シ又第四百二十八條ノ報告ヲ受

ケタルトキハ該報告ニ依リ乗車券類委託販賣業者ニ交付スベキ手数料ヲ

算定ノ上其ノ支拂ノ手續ヲ爲スベシ

(法規運輸帳表二八五頁)

●選第二六五號

明治四十一年十二月達第五八七號運輸收入帳表類取扱手續及其ノ模式中左ノ通改正シ昭和七年五月一日ヨリ之ヲ施行ス

昭和七年四月二十一日

鐵道大臣 床次竹二郎

旅客ノ部 著札日報(甲第二十六號)

第四「ト」中「大正十四年十一月達第九五〇號」ヲ「昭和七年四月達第二五九號」ニ改ム

(法規運輸帳表二三頁)

●選第二六六號

昭和三年三月達第一七六號鋼鋼材規格中左ノ通改正ス

昭和七年四月二十一日

鐵道大臣 床次竹二郎

第一編中第三類ヲ左ノ如ク改メ第四類ヲ削ル

第三類 分析方法

鋼鋼材ノ成分發定ニ用フル分析方法ハ別ニ定ムル金属材料分析規格ニ依ル

第二編第一類中第二條本文ニ左ノ但書ヲ加フ

白シメルト及ナシアン標作ニ用フル丸鋼及六角鋼ノ寸法公差ハ第三條及第四條ノ規程ニ依ル

第三條ヲ第五條トシ新ニ左ノ如ク第三條ヲ加フ

第三條 鋼皮メルト用丸鋼ノ寸法規程ハ次表ニ依ル

先	鋼		ウイトウ オースネチ ノボルトノ 稱呼 吋	メートルネ チボルトノ ネチノ外徑 mm	
	徑ノ公称 mm	断面積 mm <sup>2</sup>			
6	± 0.3	23.27	0.222	—	6
7	◇	38.48	0.302	—	(7)
8	◇	50.27	0.395	—	8
9	◇	63.62	0.499	—	(9)
9.5	◇	70.88	0.556	3/8	—
11	◇	95.03	0.746	3/8	—
13	◇	132.7	1.04	1/2	—
14	◇	153.9	1.21	(%)	—
16	◇	201.1	1.58	3/4	—
17	◇	227.0	1.78	(%)	—
19	◇	283.5	2.23	3/4	—
21	◇	346.4	2.72	(%)	—
22	± 0.4	380.1	2.98	7/8	—
24	◇	452.4	3.55	(%)	—
25.5	◇	510.7	4.01	1	—
29	◇	660.5	5.18	1 1/8	—
32	◇	804.2	6.31	1 1/4	—
35	± 0.5	962.1	7.55	1 1/2	—
38	◇	1134	8.90	1 3/4	—

備考 1. 本表ノ單位重量ハ 1cm<sup>3</sup>ノ鋼ヲ 7.85g トシテ算出シタルモノトス

2. 本表ネチ稱呼中 ( ) ヲ附シタルモノハナルメク使用セザルコト

末尾ノ註中「本通中第三條」ヲ「本通中第二條及第五條」ニ改ム  
 第二編第六類中標題、第一條種別表、第三條、第七條次表、第十一條第一項ヲ左ノ如ク改ム

標題  
 鐵道車輛ハ本用炭素鋼材  
 第一條種別表

種別	材質符號	塗色
甲種(板ハキ用)	SP 75	薄 桃
乙種(蓋卷ハキ用)	SP 82	薄 桃

第三條 第三章 化學試驗  
 第三條 鋼材ノ成分中炭素、マンガン、燐及硫黃ノ含有量ハ次表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

種別	材質符號	炭素%	マンガン%	燐%	硫黃%
甲種	SP 75	0.75—0.95	0.5 以下	0.045 以下	0.045 以下
乙種	SP 82	0.90—1.10	0.5 以下	0.045 以下	0.045 以下

第七條次表

種別	材質符號	抗張力 kg/mm <sup>2</sup>	標準抗張片 試驗片	伸%
甲種	SP 75	75 以上	第一號	8 以上
乙種	SP 82	82 以上	第二號	7 以上
			第三號	8 以上

第十一條第一項  
 第十一條 抗張試驗ニ於テ、試験片ガ標點間ノ中心ヨリ標點距離ノ  $\frac{1}{4}$  以外ニ於テ切斷シタルトキ又ハ試験片ノ熱處理ガ註文者又ハ検査員ニ於テ適當ナラズト認メタルトキハ其ノ試験ヲ無効トシ更ニ最初ニ試験片ヲ採取セシ鋼材ニ付テメテ試験ヲ行フコトヲ得  
 第三編第二類中標題ト第一章製造法トノ間ニ「材質符號 TY80」ヲ用ク第ニ條、第七條第一項次表及第二項、第八條第一項ヲ左ノ如ク改ム

第二條  
 第二條 鋼塊ハ加工前充分有害部ヲ切斷シ除去スルコトヲ要ス  
 第七條第一項次表及第二項

抗張力 kg/mm <sup>2</sup>	伸%
80 以上	$\frac{130 - \text{抗張力}}{4}$ 以上

抗張試験片ハ機關車動輪用外輪及電動車動輪用外輪ニ對シテハ第八條ノ落重試験ヲ施行セル成品ノ變形最モ少ナキ部分(凡ソ垂直ト40°ヲナス所)ヨリ其ノ他外輪ニ對シテハ試験鋼塊又ハ鋼塊ヨリ之ヲ採取スルモノトス

第八條第一項  
 第八條 機關車動輪用外輪及電動車動輪用外輪ニハ落重試験ヲ施行シ歪ミ次ノ値ニ達スルモ破損其ノ他ノ缺點ヲ生ズベカラズ 但シ内徑 700 mm未滿ノ外輪ニ對シテハ落重試験ヲ省略スルコトヲ得  
 第五編中第一類ヲ左ノ如ク改ム

第一類 鑄鐵品  
 第一章 總則

第一條 本規格ハ一般機械用及一般構造用鑄鐵品(以下單ニ鑄鐵品ト稱ス)ニ之ヲ適用ス 但シ特殊ノ用途ニ供スル鑄鐵品ニ付テハ此ノ限ニ在ラズ

第二章 種別

第二條 本規格ニ於テ規定スル鑄鐵品ハ之ヲ次ノ4種トス

品種	材質符號
第一種	CF
第二種	CF 14
第三種	甲 CF 19 A
	乙 CF 19 B
第四種	甲 CF 23 A
	乙 CF 23 B

第三章 製造法

第三條 鑄鐵品ハ特ニ指定ナキ限リキユボラ又ハ其ノ他適當ノ方法ニ依リ鑄造スルモノトス

第四條 鑄鐵品ハ鑄入タル後急激ナル冷却ニ依リテ生ズル不當收縮其ノ他ノ障害ヲ避クル爲必要ナル時間鑄型ヨリ取出サザルコトヲ要ス  
 第五條 鑄鐵品ハ註文者ニ於テ特ニ要求アリタル場合又ハ製造者ニ於テ必要ト認メ註文者ノ承認ヲ經タル場合ニハ適當ナル熱處理ヲ施スモノトス

第四章 化學試驗

第六條 本章規定ノ化學試驗ハ註文者ニ於テ特ニ要求アリタル場合ニ限リ之ヲ行フモノトス

第七條 鑄鐵品ノ成分中磷・硫黃ノ含有量ハ次表ノ制限ヲ超過スルコトヲ得ズ

種 別	材質符號	磷 %	硫黃 %
第一種	CF	—	—
第二種	CF 14	—	—
第三種	1 號	CF 19 A	—
	2 號	CF 19 B	0.40 以下 0.10 以下
第四種	1 號	CF 23 A	0.30 以下 0.08 以下
	2 號	CF 23 B	0.20 以下 0.07 以下

第八條 前條成分ノ檢定ハ製造所ニ於テ 1 鑄鐵毎ニ採取セル試料ニ付之ヲ行フモノトス

1 鑄鐵トハ同一配合ニシテ且連續鑄融シタルモノヲ言フ 但シ 10 觔ヲ超ユル場合ニハ 10 觔及其ノ端數毎ニ 1 試料ヲ採取スルモノトス、2 箇以上ノ爐ヨリ抽出シタル鑄鐵ヲ 1 取瓶ニ集メタル場合ハ之ヲ 1 鑄鐵ト看做ス

第九條 第七條規定ノ磷及硫黃ノ含有量ハ第五章以下ニ規定セル試驗及檢査ノ成績良好ニシテ註文者又ハ其ノ指定シタル檢査員（以下單ニ檢査員ト稱ス）ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ其ノ 1 割以内ヲ超過スルコトヲ得

第五章 抗張試驗、抗折試驗及硬度試驗

第十條 抗張試驗及抗折試驗ハ第二種、第三種及第四種ノ鑄鐵品ニ對シ之ヲ行フモノトス但シ第二種ニ對スル抗張試驗ハ特ニ註文者ノ指定アル場合ニ限リ之ヲ行フモノトス

第十一條 抗張試驗ハ徑 30mm ニ鑄造シタル丸棒ヲ並行部ノ徑 20mm、長 25mm ニ仕上ゲタル試験片ヲ用ヒテ試驗ヲ行ヒ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種 別	材質符號	抗張力 kg/mm <sup>2</sup>
第一種	CF	(10 以上)
第二種	CF 14	(14 以上)
第三種	1 號	CF 19 A 19 以上
	2 號	CF 19 B 19 以上
第四種	1 號	CF 23 A 23 以上
	2 號	CF 23 B 23 以上

備考  
 第一種ニ對シテハ本條ニ規定ノ試験片ニ依ル標準抗張力ヲ參考トシテ示シタルモノナリ

第十二條 抗折試驗ハ第二種ニ對シテハ徑 30mm、長 350mm ノ鑄放シノママノ試験片ヲ、第三種及第四種ニ對シテハ徑 37mm、長 350mm ニ鑄造シタル丸棒ヲ徑 30mm ニ仕上ゲタル試験片ヲ用ヒ支點距離 300mm トシテ試驗ヲ行ヒ次表ノ規定ニ合格スルコトヲ要ス

種 別	材質符號	荷 重 kg	撓 寸 mm
第一種	CF	(800 以上)	—
第二種	CF 14	1100 以上	2.0 以上
第三種	1 號	CF 19 A 1350 以上	2.5 以上
	2 號	CF 19 B 1350 以上	2.5 以上
第四種	1 號	CF 23 A 1600 以上	3.0 以上
	2 號	CF 23 B 1600 以上	3.0 以上

備考  
 第一種ニ對シテハ第二種ト同様ノ試験片ニ依ル標準荷重ヲ參考トシテ示シタルモノナリ

第二種ニ對スル抗折試験片ノ徑ハ 1mm 以內ノ増減ヲ許ス

第十三條 鑄鐵品ニシテ特ニ薄キモノ又ハ特ニ厚キモノニ對シテハ註文者ト製造者トノ間ニ於テ豫メ協定ノ上第十一條及第十二條ノ規定ヲ變更スルコトヲ得ルモノトス

第十四條 抗張試験片及抗折試験片ノ數及供試材ノ鑄造方法ハ特ニ指定ナキ限り次表ニ依ルモノトス

鑄鐵品種類	抗張試験片ノ數	抗折試験片ノ數	供試材鑄造法
蒸氣機關車ノ蒸氣筒及過熱管管寄	各鑄鐵品毎ニ 1 箇	同 左	供試材ハ鑄鐵品本體ト連結シテ鑄造スルモノトス
ピストン輪	1 鑄鐵毎ニ 1 箇但シ 1 鑄鐵ニ屬スル鑄造筒 5 箇以上ノトキハ鑄造筒 5 箇及其ノ端數毎ニ 1 箇	同 左	供試材ハ鑄鐵品本體ト連結シテ鑄造スルモノトス
其ノ	各鑄鐵品毎ニ 1 箇但シ同形ノ鑄鐵品數テ 1 鑄鐵ヨリ多シテ鑄造スル場合ニハ檢テハ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ試験片ノ數ヲ減ルコトヲ得	同 左	供試材ハ鑄鐵品本體ニ連結シテ鑄造スルモノトス但シ註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經テ別箇ニ鑄造スルコトヲ得此ノ場合供試材鑄造ノ鑄鐵品ノ鑄造ト同種ノモノヲ用ヒ成ルベク同一條件ノ下ニ鑄造シテ同一鑄鐵ヨリ鑄造スルコトヲ要ス
他	1 鑄鐵毎ニ 1 箇但シ 1 鑄鐵ニシテ 10 箇ヲ超スル場合ハ 10 箇及其ノ端數毎ニ 1 箇	同 左	供試材ハ鑄鐵品ト連結又ハ別箇ニ鑄造スルモノトス

第十五條 硬度試験ハ第四種ニ對シテ指定アリタル場合ニ限り之ヲ行ヒブリネル硬度 180 乃至 240 ナルコトヲ要ス但シ第五章以下ニ規定セ

ル試験及検査ノ成績良好ニシテ註文者又ハ検査員ニ於テ使用ノ目的ニ適スルモノト認メタルトキハ其ノ 1 割以內ヲ増減スルコトヲ得。

硬度試験片ハ別ニ作ラズ抗折試験片ノ支點外ノ部分ヲ用ヒテ試験ヲ行フモノトス

第十六條 試験片ノ仕上不良ナルカ又ハ疵アルトキハ試験前註文者又ハ検査員ノ承認ヲ經タル他ノ試験片ヲ以テ之ニ代フルコトヲ得

第十七條 試験ノ成績ガ規定ニ合格セザル場合註文者又ハ検査員ニ於テ試験片ガ適當ニ鑄鐵品ヲ代表セザルモノト認メタルトキハ更ニ 1 箇ノ試験片ヲ採リ再試験ヲ行フコトヲ得

### 第六章 検査

第十八條 破面検査ハ鑄鐵品第一種ニ對シ註文者ノ指定アリタル場合之ヲ行フモノトス

破面検査ハ鑄鐵品又ハ其ノ鑄造、湯口等ヲ破壊シ其ノ破面ヲ檢シ適當ナル破面ヲ有スルコトヲ確ムルモノトス

第十九條 鑄鐵品ハ其ノ質均一ニシテ有害ナル疵又ハ巢等ノナキコトヲ要ス

第二十條 鑄鐵品ノ形狀寸法及重量ハ模型或ハ圖面ニ基キ検査シ其ノ公差ハ必要ト認メタル場合註文者ニ於テ指定スルモノトス

第二十一條 試験片、分析試料又ハ試験品ニシテ其ノ試験成績ガ本規格ノ一部若ハ全部ニ合格セザルトキハ其ノ代表スル鑄鐵品全部ヲ不合格トス

第二十二條 鑄鐵品ニハ検査前塗装其ノ他表面ノ検査ニ妨グアル處理ヲ施スコトヲ得ズ

第二十三條 重要ナル鑄鐵品ニハ製造所名又ハ其ノ記號及種別其ノ他註文者ノ指定スル記號ヲ鑄出シ且本規格ニ合格シタルモノニハ検査済ノ證印其ノ他註文者ノ指定スル記號ヲ刻印スルモノトス但シ註文者ノ承認ニ依リ適當ノ方法ヲ以テ刻印又ハ鑄出シニ代フルコトヲ得

本規格米尺ノ鑄鐵材規格ニ對シテ中鐵道車輪ハ米尺ノ鑄鐵材、外輪及鑄鐵品ノ輪ヲ左ノ如ク欲ム

鐵道車輛用鋼材

鐵用炭素鋼材	甲種(板バネ用)	SP 75	75 以上	第一號	8 以上	—	磷及硫黃各 0.045以下 マンガン 0.5以下	薄 桃
	乙種(巻バネ用)	SP 82	82 以上	第二號	7 以上	—	磷及硫黃各 0.045以下 マンガン 0.5以下	薄 桃
				第三號	8 以上			

外 観

外 輪	—	TY 80	80 以上	第四號	$\frac{130 - \text{抗張力}}{4}$ 以 上	落 重	酸性値 = 依ル場合 磷 0.055 硫 黄 0.050 鹽基性値 = 依ル場合 磷 0.045 硫 黄 0.050	—
-----	---	-------	-------	-----	-------------------------------------	-----	---	---

鐵 線 三

鐵 品	第一種	CF	(10 以上)	徑 20mm	—	(抗重 300kg 折以上)	—	—	
		CF 14	(14 以上)	徑 20mm	—	抗重 1100kg 折以上 撓み 2.0mm 以上	—	—	
	第三種	1 號	CF 19 A	19 以上	徑 20mm	—	抗重 1350kg 折以上 撓み 2.5mm 以上	—	—
		2 號	CF 19 B	19 以上	徑 20mm	—	抗重 1350kg 折以上 撓み 2.5mm 以上	磷 0.40 以下 硫 黄 0.10 以下	—
	第四種	1 號	CF 23 A	23 以上	徑 20mm	—	抗重 1600kg 折以上 撓み 3.0mm 以上 (硬 度)	磷 0.30 以下 硫 黄 0.08 以下	—
		2 號	CF 23 B	23 以上	徑 20mm	—	抗重 1600kg 折以上 撓み 3.0mm 以上 (硬 度)	磷 0.20 以下 硫 黄 0.07 以下	—

(法規物品第六章一九九頁)