

JIS

炭素鋼製タイプレート

JIS E 1110 : 1998

(2007 確認)

平成10年7月20日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによってJIS E 1110-1988は改正され、この規格に置き換えられる。

この規格には、次の附属書がある。

- 附属書1(規定) 寸法及び寸法許容差の検査ゲージなどの例
- 附属書2(規定) 段階的サンプリング方法—ワールド法
- 附属書3(規定) 再提出ロット検査用の段階的サンプリング方法

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 27.2.12 改正：平成 10.7.20

官 報 公 示：平成 10.7.21

原案作成協力者：社団法人 日本鉄道施設協会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 鉄道部会（部会長 原山 清己）

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部材料機械規格課（☎100-8921 東京都千代田区霞が関 1丁目3-1）にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

炭素鋼製タイプレート

正 誤 票

区分	位置	誤	正
本体	表 3 注 ⁽¹⁾	高速度鉄道（おおむね 160 km/h 超）…	高速度鉄道 160 km/h 以上…
	4.3.2 (a) (b)	5 %以上の… 15 %以下の…	5 %以下の… 15 %以上の…

平成 17 年 7 月 1 日作成

白 紙

炭素鋼製タイプレート

E 1110:1998

Carbon steel tie-plates

序文 この規格は、ISO 6305/2:1983, Railway components—Technical delivery requirements—Part 2: Unalloyed carbon steel baseplatesを元に作成した日本工業規格であり、従来のJIS E 1110-1988（普通タイプレート）の全面的な大幅改正に伴う使用者の混乱を考慮して、必要最小限の範囲で、形状・寸法などの従来JISの規定事項を項目追加及び内容追加で併記し、使用者の選択の幅を拡大した。

なお、この規格で点線の下線を施してある部分は、原国際規格にない事項である。

1. 適用範囲 この規格は、JIS E 1101（普通レール）に規定するレールを、木まくらぎに締結するときに用いる圧延及び熱間鍛造による炭素鋼製タイプレート（以下、タイプレートという。）に要求される品質と受入条件及び形状・寸法について規定する。

2. 引用規格 この規格における引用規格は、次のとおりである。

JIS B 7420 限界プレーンゲージ

JIS E 1101 普通レール

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 9015 計数調整型抜取検査（供給者が選択できる場合の購入検査）

3. 製造方法

3.1 製鋼方法 製鋼方法は、次による。

- (1) 製鋼方法は、製造業者の自由な方法によることができる。ただし、注文者の要求がある場合は、製造業者は入札時に製鋼方法及びその特徴に関する資料を提出し、注文者の承諾なしではこれを変更してはならない。
- (2) タイプレートの使用材料は、**表1**に規定する等級のいずれかで、注文者の指定による。

表1 タイプレートの使用材料の等級

引張強さ R_m (N/mm ²)	最小伸び (%)
380~480	24
480~620	18

ただし、受渡当事者間の合意がある場合は、これ以外の他の等級のものとすることができる。

- (3) 鋼塊には、インゴットのほか連続鋳造鋼片を含むものとする。

3.2 製造方法 製造方法は、次による。

- (1) タイプレートは、付図1～付図7による断面に圧延された部材を、所定の長さにて切断して成形する。
- (2) 上記によらない場合は、**3.1**に規定する品質の棒鋼、鋼板又は平鋼から熱間鍛造によって成形する。
- (3) 製造業者は、タイプレートの製造に際しては、全製造工程を通じて最善の技術をもって、この規格の要求を満たすようにしなければならない。

3.3 タイプレートの種類・記号及び形状・寸法 タイプレートの種類・記号及び形状・寸法は、用途によって分類し、表2のとおりとする。ただし、これによりがたい場合は、発注者は発注時に、仕上り図面を交付するものとする。