

JIS

UDC 669.14-134:620.1:658.562.6

G 0306

鍛鋼品の製造，試験 及び検査の通則

JIS G 0306-1988

(2005 確認)

昭和63年8月1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。

鉄鋼部会 鍛鋼専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	工藤 英明	横浜国立大学工学部
	大八木 正広	財団法人日本海事協会
	橋本 久義	通商産業省機械情報産業局
	笹谷 勇	工業技術院標準部
	蛭川 貞美	東洋エンジニアリング株式会社機械FA本部
	杉本 繁利	トヨタ自動車工業株式会社第5技術部
	佐藤 正信	三菱重工業株式会社技術本部高砂研究所
	福島 秀重	三井造船株式会社玉野事業所
	野島 陸郎	石川島播磨重工業株式会社原子力事業部
	三島 正道	パプコック日立株式会社呉工場
	柏谷 英夫	株式会社東芝重電技術研究所
	森脇 啓	全日本鍛造工業会
	高野 正義	株式会社神戸製鋼所鑄鍛事業部
	佐藤 克郎	日本鑄鍛鋼会
	西山 英喜	日本鑄鍛鋼株式会社鍛鋼部
	浅里 征也	大同特殊鋼株式会社技術サービス第二部
	森定 祝雄	株式会社日立製作所素材事業部
	関口 憲義	株式会社日本製鋼所鉄鋼重機事業本部
	佐藤 悟久	住友金属工業株式会社製鋼所
	奥村 嘉賀男	川崎製鉄株式会社鉄鋼技術本部
(事務局)	木戸 達雄	工業技術院標準部材料規格課
	穂山 貞治	工業技術院標準部材料規格課
	坂元 耕三	工業技術院標準部材料規格課

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和 50.3.1 改正：昭和 63.8.1 確認：平成 12.2.20

官報公示：平成 12.2.21

原案作成協力者：日本鑄鍛鋼会

審議部会：日本工業標準調査会 鉄鋼部会（部会長 田中 良平）

審議専門委員会：鍛鋼専門委員会（委員長 工藤 英明）

この規格についての意見又は質問は、経済産業省 産業技術環境局標準課 産業基盤標準化推進室（〒100-8901 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。

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。

鍛鋼品の製造、試験
及び検査の通則G 0306-1988
(2000 確認)

Steel Forgings — General Technical Requirements

1. 適用範囲 この規格は、鍛鋼品の製造、試験 及び 検査に共通な一般事項について規定する。

備考 この規格の中で{ }を付けて示してある単位 及び 数値は、国際単位系 (SI) によるものであって参考として併記したものである。

なお、この規格の中の従来単位 及び 数値は、昭和 66 年 1 月 1 日から SI 単位 及び 数値に切り換える。

2. 用語の意味 この規格で用いる主な用語の意味は、次による。

- (1) 鍛鋼品 鋼塊、鋼塊を鍛造 若しくは 圧延した鋼材 又は 鋼塊に鍛造と圧延を組み合わせて製造した鋼材をプレス、ハンマ、鍛造ロール、リングミルなどによって熱間加工し、通常、所定の機械的性質を与えるために熱処理を施したもの。
- (2) 軸状 直軸、段付き軸、フランジ付き軸、軸付きピニオンなどの円形断面のものでその軸方向の長さが外径を超えるもの 又は これに準じるもの。軸の変形とみられる形状のものも含む。
- (3) 円筒状 鍛造形状が円筒状で、その軸方向の長さが外径を超えるもの。ただし、円筒状鍛鋼品は中空鍛錬を必要とするもので、単にパンチ 又は 機械加工によって穴あけして円筒状としたものは含まない。
- (4) リング状 鍛造形状が輪状で、その軸方向の長さが外径以下のもの。ただし、リング状鍛鋼品は穴あけ鍛錬を必要とするもので、単にパンチ 又は 機械加工によって穴あけして輪状としたものは含まない。
- (5) ディスク状 鍛造形状が円板状 及び これに準じるもの (部分的に凹凸のあるものも含む。) で、その軸方向の長さが外径以下のもの。ただし、ディスク状鍛鋼品は、最終工程に据込鍛錬を必要とするもので、軸状のものを切断して円板状としたものは含まない。

3. 製造方法

3.1 鋼塊 鋼塊は、キルド鋼を使用し、有害なパイプ 及び 偏析が除去されるように十分な切捨てを行う。

3.2 鍛造 鍛造は、鋼塊をプレス、ハンマ、鍛造ロール、リングミルなどを用いて熱間加工を行う。ただし、鋼塊の代わりに鋼塊を鍛造 若しくは 圧延した鋼材 又は 鋼塊に鍛造と圧延を組み合わせて製造した鋼材を用いることができる。

なお、熱間加工 及び 鍛錬成形比は、次による。

引用規格：JIS G 0321 鋼材の製品分析方法 及び その許容変動値

JIS G 0701 鋼材鍛錬作業の鍛錬成形比の表わし方

JIS Z 2201 金属材料引張試験片

JIS Z 2202 金属材料衝撃試験片

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 2242 金属材料衝撃試験方法

JIS Z 2243 ブリネル硬さ試験方法

JIS Z 2245 ロックウェル硬さ試験方法

JIS Z 2246 ショア硬さ試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方