

JIS

UDC 621.731

G 0701

鋼材鍛錬作業の鍛錬成形比の表わし方

JIS G 0701-1957

(1994 確認)

(2000 確認)

(2005 確認)

昭和 32 年 6 月 28 日 制定

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。

金属部会 鍛造比専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	山内 弘	早稲田大学
	福井 伸二	東京大学
	三橋 鉄太郎	金属材料研究所
	佐藤 忠雄	鉄道技術研究所
	鈴木 春義	運輸技術研究所
	比留間 光一	電気通信研究所
	泉谷 弥一	株式会社日本製鋼所
	阿部 七三郎	日本特殊鋼株式会社
	名黒 和孝	日曹製鋼株式会社
	吉川 禎一	大同製鋼株式会社
	滝本 石郎	関東特殊製鋼株式会社
	小高根 健一	株式会社神戸製鋼所
	山本 信公	住友金属工業株式会社
	河合 正吉	三菱製鋼株式会社
	作田 裕宣	川崎製鉄株式会社
	今村 実	日本鍛鋼会
	岡塚 芳郎	石川島重工業株式会社
	吉田 豊	日立造船株式会社
	竹田 篤二	新三菱重工業株式会社
	塚原 重	浦賀船渠株式会社
	大山 泰市	三菱造船株式会社
	今井 清	日本海事協会
	真鍋 威敬	日本船舶工業標準協会
	本田 斉	日本鉄道車輛工業協会
	大山 盛太郎	日産自動車株式会社
	大内 忠	いすゞ自動車株式会社
	鍵山 正則	八幡製鉄株式会社
伊藤 博	富士製鉄株式会社	
松原 隆	日本鋼管株式会社	
吉田 道一	日本鉄鋼連盟	
岡田 一郎	株式会社東京鍛工所	
三田 剛太郎	新日本鍛工株式会社	
小河 弘	株式会社日立製作所	
尾島 学二	三菱電機株式会社	
荻野 寛	芝浦共同工業株式会社	
前山 金一郎	株式会社新潟鍛工所	
(事務局)	音羽 五郎	工業技術院標準部材料規格課
	水野 幸四郎	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 32.6.28 確認：平成 6.6.1

官報公示：平成 6.6.7

原案作成協力者：日本鍛鋼会技術委員会

審議部会：日本工業標準調査会 金属部会（部会長 三島 徳七）

審議専門委員会：鍛造比専門委員会（委員長 山内 弘）

この規格についての意見または質問は、工業技術院標準部材料規格課（〒100 東京都千代田区霞が関1丁目 3-1）へ連絡してください。

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。

鋼材鍛錬作業の鍛錬成形比の表わし方

G 0701-1957

(1994 確認)

1. 適用範囲 この規格は 鋼材の熱間鍛錬作業における鍛錬成形比の表わし方について規定する。

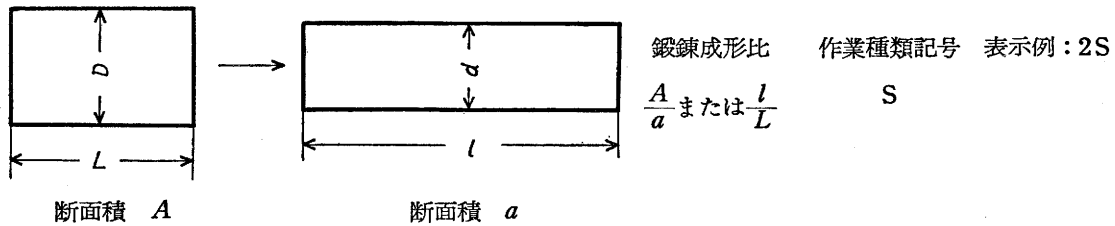
2. 鍛錬成形比

2.1 各種の鍛錬作業により鍛錬された鋼材の鍛錬成形比は3方向の主ヒズミ中、常に最大ヒズミの方向の変形比で表示する。

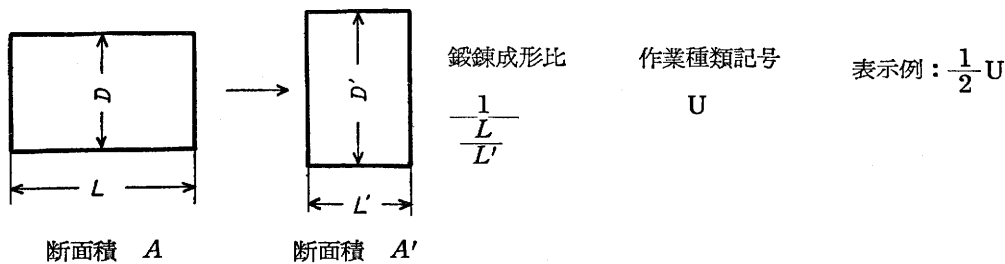
2.2 鍛錬成形比の表示方法は原則として鍛錬作業の種類を、定められた記号で添記して工程順に明りょうに記載する。

3. 鍛錬作業の種類および鍛錬成形比の表わし方

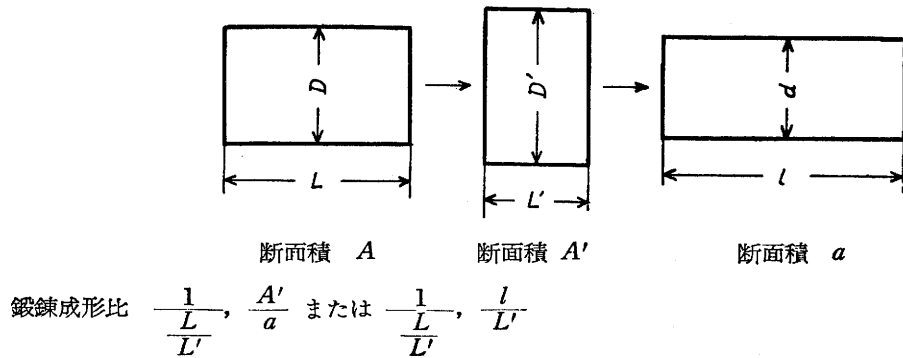
3.1 実体鍛錬 実体を鍛錬しその断面積を減少し長さを増した場合はこれを実体鍛錬といい、その鍛錬成形比をつぎのとおり表示する。



3.2 スエ込鍛錬 実体を鍛錬しその断面積を増し長さを減少した場合はこれをスエ込鍛錬といい、その鍛錬成形比をつぎのとおり表示する。



ただしこれに実体鍛錬を合併した場合は その鍛錬成形比をつぎのとおり表示する。



表示例: $\frac{1}{2}U 3S$