

•Alloy steel tubes for machine purposes 機械構造用合金鋼鋼管

JIS G 3441 (JIS認証対象製品)

種類記号	化学成分							製造方法		仕上方法
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	S-C	E-C	
単位	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)			
SCr420TK	0.18~0.23	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	-	*1	*2	冷間仕上げ。 ただし、必要な場合は適切な熱処理を行う。
SCM415TK	0.13~0.18	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM418TK	0.16~0.21	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM420TK	0.18~0.23	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM430TK	0.28~0.33	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM435TK	0.33~0.38	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM440TK	0.38~0.43	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			

- *1 S-C:冷間仕上継目無鋼管
- *2 E-C:冷間仕上電気抵抗溶接鋼管

寸法許容差				
外径(D)mm (3号)		厚さ(t)mm (3号)		長さ(L)mm
	許容差		許容差	
D<25	±0.12	t<2	±0.15	+50 0
25≤D<40	±0.15			
40≤D<50	±0.18			
50≤D<60	±0.20			
60≤D<70	±0.23	t≥2	±8%	
70≤D<80	±0.25			
80≤D<90	±0.30			
90≤D<100	±0.40			
D≤100	±0.5%			

上記以外の許容差については、ご相談ください。