

• Carbon steel tubes for machine structure 機械構造用合金鋼管 / 机械构造合金

JIS G 3441

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	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)			
SCr 420 TK	0.18~0.23	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	-	*1	*2	冷間仕上げのまま、 または焼きなまし、 または協定による 適切な熱処理
SCM 415 TK	0.13~0.18	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM 418 TK	0.16~0.21	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM 420 TK	0.18~0.23	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM 430 TK	0.28~0.33	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM 435 TK	0.33~0.38	0.15~0.35	0.60~0.85	≤0.030	≤0.030	0.90~1.20	0.15~0.30			
SCM 440 TK	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	許容差	厚さ (t) mm		長さ (L) mm
			許容差	
D < 25	±0.12	t < 2	±0.15	+ 50 - 0 mm
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。