

## •Carbon steel tubes for cylinder barrels シリンダチューブ用炭素鋼鋼管

JIS G 3473

(JIS認証対象外製品)

種類記号	化学成分					引張試験「TP=JIS11号」			製造方法		仕上方法
	C	Si	Mn	P	S	引張強さ	降伏点	伸び	S-C	E-C	
単位	(%)	(%)	(%)	(%)	(%)	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	(%)			
STC440	≦0.25	≦0.35	0.30~0.90	≦0.040	≦0.040	≧440	≧305	≧10	-		冷間引抜きのまま、 又は応力除去焼なまし
STC510A	≦0.25	≦0.35	0.30~0.90	≦0.040	≦0.040	≧510	≧380	≧10		*2	
STC510B	≦0.18	≦0.55	≦1.50	≦0.040	≦0.040	≧510	≧380	≧15			応力除去焼なまし
STC590A	≦0.25	≦0.35	0.30~0.90	≦0.040	≦0.040	≧590	≧490	≧10			冷間引抜きのまま、 又は応力除去焼なまし
STC590B	≦0.25	≦0.55	≦1.50	≦0.040	≦0.040	≧590	≧490	≧15			応力除去焼なまし

\*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 (OD) mm		内径 (ID) mm			厚さ (t) mm	
S-C	許容差		最大許容差	最小許容差	S-C	E-C
OD < 50	±0.25	ID ≦ 50	-0.10	-0.30	±10% ただし、最 値0.3mm	±8% ただし、最 値0.15mm
		50 < ID ≦ 80	-0.10	-0.40		
		80 < ID ≦ 120	-0.10	-0.50		
OD ≧ 50	±0.5%	120 < ID ≦ 160	-0.10	-0.60		
		160 < ID ≦ 180	-0.10	-0.80		
		180 < ID ≦ 200	-0.10	-0.90		

備考: この表の内径の許容差は、厚さと内径との比が4.5%以上の管に適用する。  
厚さと内径との比が4.5%未満の管の内径許容差は、ご相談ください。

上記以外の許容差については、ご相談ください。