

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

JIS G 3473

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 ²	N/mm ²	(%)			
STC 440	≤0.25	≤0.35	0.30~0.90	≤0.040	≤0.040	≥440	≥305	≥10	*1	*2	冷間仕上げのまま、又は応力除去焼なまし
STC 510A	≤0.25	≤0.35	0.30~0.90	≤0.040	≤0.040	≥510	≥380	≥10			応力除去焼なまし
STC 510B	≤0.18	≤0.55	≤1.50	≤0.040	≤0.040	≥510	≥380	≥15		*1	冷間仕上げのまま、又は応力除去焼なまし
STC 590A	≤0.25	≤0.35	0.30~0.90	≤0.040	≤0.040	≥590	≥490	≥10			応力除去焼なまし
STC 590B	≤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	E-C	S-C
D<50	±0.25	ID ≤ 50	-0.10	-0.30	±8% 但し、 最小値 0.15mm	±10% 但し、 最小値 0.3mm
		50<ID ≤ 80	-0.10	-0.40		
		80<ID ≤ 120	-0.10	-0.50		
D ≥ 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、注文者と製造者との協定による。

上記以外の許容差については、ご相談ください。