

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

JIS G 3473 (非JIS認証対象品)

種類の記号	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	%			
STC440	≦0.25	≦0.35	0.30~0.90	≦0.040	≦0.040	≧440	≧305	≧10	-	*2	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	*1		応力除去焼なまし
STC510B	≦0.18	≦0.55	≦1.50	≦0.040	≦0.040	≧510	≧380	≧15		-	冷間引抜きのまま、 又は応力除去焼なまし
STC590A	≦0.25	≦0.35	0.30~0.90	≦0.040	≦0.040	≧590	≧490	≧10			応力除去焼なまし
STC590B	≦0.25	≦0.55	≦1.50	≦0.040	≦0.040	≧590	≧490	≧15			冷間引抜きのまま、 又は応力除去焼なまし

*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、 最小値0.3 mm	±8% ただし、 最小値0.15 mm
		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。