

資料編

日本産業規格 (JIS) 抜粋

目 次

JIS G 5501	ねずみ鉄品	FC150・FC200	1080
JIS G 5502	球状黒鉛鉄品	FCD500・FCD600・FCD700	1080
JIS B 0403	鋳造品一寸法公差方式及び削り代方式		1080
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400	1080
JIS G 3131	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯	SPHC	1081
JIS G 3141	冷間圧延鋼板及び鋼帯	SPCC	1081
JIS G 3302	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	SGHC・SGCC	1081
JIS G 3313	電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	SECC	1082
JIS G 3323	溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板及び鋼帯	SGMHC・SGMCC	1082
JIS G 3505	軟鋼線材	SWRM8	1082
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S20C	1082
JIS G 5121	ステンレス鋼鋳鋼品	SCS13・SCS13A	1083
JIS G 4303	ステンレス鋼棒	SUS304-B	1083
JIS G 4305	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯	SUS304・SUS430・SUS443J1	1084
JIS G 4318	冷間仕上ステンレス鋼棒	SUS304-CB	1084
JIS H 5302	アルミニウム合金ダイカスト	ADC12	1084
JIS H 5202	アルミニウム合金鋳物	AC2B・AC7A	1085
JIS H 4100	アルミニウム合金の押出型材	A6063S	1085
JIS H 4000	アルミニウム合金の板及び条	A1100P	1085
JIS H 5120	銅及び銅合金鋳物	CAC202	1086
JIS H 3260	銅及び銅合金の線	C2700W・C3602W	1086
JIS H 8602	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜		1087
JIS H 8617	ニッケルめっき及びニッケル-クロムめっき	Ep-Cu/Nid,Crr	1087
JIS H 8610	電気亜鉛めっき	Ep-Fe/Zn	1088
JIS H 8641	溶融亜鉛めっき	HDZ	1088
JIS K 6741	硬質ポリ塩化ビニル管	VP・VU	1089
JIS G 3444	一般構造用炭素鋼鋼管	STK	1090
JIS G 3452	配管用炭素鋼鋼管	SGP	1091
JIS G 3459	配管用ステンレス鋼鋼管	SUS304TP	1092
JIS B 0203	管用テーパねじ		1093
JIS A 5506	下水道用マンホールふた		1095
JIS T 9251	視覚障害者誘導用ブロック等の突起の形状・寸法及びその配列		1096
	SI 単位について		1097

この資料編は、弊社製品に関係する主なJIS規格を収集し、内容抜粋等の編集を行ったものです。詳しい内容を必要とする場合は、必ず原規格をご覧ください。

JIS G 5501 (1995)

ねずみ鉄品

FC

- 1.適用範囲 この規格は、片状黒鉛をもつ鉄品(以下、鉄品という)について規定する。
- 5.機械的性質 別鑄込み供試材の引張強さ及び硬さは、表2による。なお、硬さは注文者の要求がある場合に適用する。

表2 別鑄込み供試材の機械的性質

種類の記号	引張強さ N/mm ²	硬さ HB
FC150	150以上	212以下
FC200	200以上	223以下

JIS G 5502 (2001)

球状黒鉛鉄品

FCD

- 1.適用範囲 この規格は、球状黒鉛鉄品(以下、鉄品という。)とその供試材について規定する。
- 6.機械的性質 鉄品は、12.6の試験を行い、その引張強さ、耐力、伸び及びシャルピー吸収エネルギーは、表2及び表3による。ただし、耐力は、注文者の要求がある場合に適用する。なお、参考として硬さの値及び主要基地組織を示す。

表2 別鑄込み供試材の機械的性質

種類の記号	引張強さ N/mm ²	耐力 N/mm ²	伸び %	(参考)	
				硬さ HB	基地組織
FCD 500-7	500以上	320以上	7以上	150~230	フェライト+パーライト
FCD 600-3	600以上	370以上	3以上	170~270	パーライト+フェライト
FCD 700-2	700以上	420以上	2以上	180~300	パーライト

- 7.黒鉛球状化率 黒鉛球状化率は、特に注文者の指定がない場合、80%以上とする。

JIS B 0403 (1995)

鑄造品一寸法公差方式及び削り代方式

- 1.適用範囲 この規格は、鑄造品の寸法に対する公差方式及び要求する削り代方式について規定し、金属及びそれらの合金を種々の方式で鑄造した鑄造品の寸法に適用する。
この規格は、図面に一括して指示する鑄造品の普通寸法公差(以下、普通公差という。)の等級及び要求する削り代、並びに特定の寸法の後に続けて直接指示する個々の公差等級及び要求する削り代の両方に適用する。
この規格は、鑄造工場が模型(pattern equipment)又は金型を準備する場合、又はその準備に対して責任を負う場合に適用する。
- 5.公差等級 CT1~CT16で表示する16等級とする(表1参照)。普通公差がふさわしくない寸法に対しては、個々の公差を割り当てる。

表1 鑄造品の寸法公差(抜粋)

鑄造し鑄造品の基準寸法		全鑄造公差 鑄造公差等級 CT															
を越え	以下	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
—	10	0.09	0.13	0.18	0.26	0.36	0.52	0.74	1	1.5	2	2.8	4.2	—	—	—	—
10	16	0.1	0.14	0.2	0.28	0.38	0.54	0.78	1.1	1.6	2.2	3	4.4	—	—	—	—
16	25	0.11	0.15	0.22	0.3	0.42	0.58	0.82	1.2	1.7	2.4	3.2	4.6	6	8	10	12
25	40	0.12	0.17	0.24	0.32	0.46	0.64	0.9	1.3	1.8	2.6	3.6	5	7	9	11	14
40	63	0.13	0.18	0.26	0.36	0.5	0.7	1	1.4	2	2.8	4	5.6	8	10	12	16
63	100	0.14	0.2	0.28	0.4	0.56	0.78	1.1	1.6	2.2	3.2	4.4	6	9	11	14	18
100	160	0.15	0.22	0.3	0.44	0.62	0.88	1.2	1.8	2.5	3.6	5	7	10	12	16	20
160	250		0.24	0.34	0.5	0.7	1	1.4	2	2.8	4	5.6	8	11	14	18	22
250	400			0.4	0.56	0.78	1.1	1.6	2.2	3.2	4.4	6.2	9	12	16	20	25
400	630				0.64	0.9	1.2	1.8	2.6	3.6	5	7	10	14	18	22	28
630	1,000					1	1.4	2	2.8	4	6	8	11	16	20	25	32
1,000	1,600						1.6	2.2	3.2	4.6	7	9	13	18	23	29	37

- 7.肉厚 特に指定がある場合を除いて、公差等級CT1~CT15における肉厚の寸法公差は、他の部分に適用する公差等級よりも1等級大きい公差とする。例えば、図面上の寸法公差がCT10であるならば、肉厚の公差はCT11とする。

JIS G 3101 (2015)

一般構造用圧延鋼材

SS400

- 1.適用範囲 この規格は、橋梁、船舶、車両その他の構造物に用いる一般構造用の熱間圧延鋼材(以下、鋼材という。)及び熱間押出形鋼について規定する。
- 5.機械的性質 鋼材は、8.2の試験を行い、その降伏点又は耐力、引張強さ、伸び及び曲げ性は、表3による。ただし、辺が40mm未満の形鋼及び幅が40mm未満の平鋼の機械的性質は、附属書JAによる。
なお、曲げ性の場合、曲げ試験片の外側にき裂を生じてはならない。

表3 機械的性質

種類の記号	降伏点又は耐力N/mm ²				引張強さ N/mm ²	伸び			曲げ試験		
	厚さmm					厚さ mm	試験片	%	曲げ角度	内側半径	試験片
16以下	16を超え40以下	40を超え100以下	100を超えるもの	鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼の厚さ5以下	5号						
SS400	245以上	235以上	215以上	205以上	400~510	鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼の厚さ5を超え16以下	1A号	17以上			

- ルーフドレン
- システムドレン
- フアーハッチマシハッチ
- ラインピット
- クリーンピット
- 排水ユニット
- スクリーナー
- フロアルーバー
- スマートリフトスマートラフ
- ステンレス製玄関マット
- 自動ドアガード
- E X ジョイント
- 仕口ダンパー
- 屋上緑化関連製品
- ガーデンエッジ
- ガーデングレート
- 環境配慮関連製品
- 車止め
- 鉄蓋
- みぞ蓋
- 床板用グレーチング
- グリース阻集器
- 床排水金物通気金物
- 上水道用鉄蓋
- 誘導用マーカー

JIS G 3131 (2018)

熱間圧延軟鋼板及び鋼帯

SPHC

1.適用範囲 この規格は、一般用及び加工用の熱間圧延軟鋼板（以下、鋼板という。）及び熱間圧延軟鋼帯（以下、鋼帯という。）について規定する。

5.機械的性質 5.1 引張強さ及び伸び

a) 鋼板及び鋼帯は、9.2によって試験を行い、その引張強さ及び伸びは、表3による。

表3 引張強さ及び伸び

種類の記号	引張強さ N/mm ²	伸 び %						引張試験片
		厚 さ 1.2 以上 1.6 未満	厚 さ 1.6 以上 2.0 未満	厚 さ 2.0 以上 2.5 未満	厚 さ 2.5 以上 3.2 未満	厚 さ 3.2 以上 4.0 未満	厚 さ 4.0 以上	
SPHC	270 以上	27 以上	29 以上	29 以上	29 以上	31 以上	31 以上	5号試験片 圧延方向

5.2 曲げ性

b) SPHCの鋼板及び鋼帯は、9.2によって試験を行い、試験片の外側にき裂を生じてはならない。
注記 曲げ性の試験の実施については9.2.3参照。

9.試験

9.2.3 曲げ試験

b) 試験方法は、JIS Z 2248の6.1（押曲げ法）による。曲げ方法及び内側半径は、表5による。

表5 曲げ方法及び内側半径

種類の記号	厚さ	曲げ方法	内側半径
SPHC	3.2mm 未満	密着曲げ	—
	3.2mm 以上	180°曲げ	厚さの0.5倍

JIS G 3141 (2017)

冷間圧延鋼板及び鋼帯

SPCC

1.適用範囲 この規格は、幅30mm以上の冷間圧延鋼板（以下、鋼板という。）及び冷間圧延鋼帯（以下、鋼帯という。）について規定する。
鋼板及び鋼帯には、みがき帯鋼（幅600mm未満で冷間圧延する鋼帯）及びみがき帯鋼からせん断した鋼板を含む。

5.機械的性質 5.1.1 調質記号 A 及び S の鋼板及び鋼帯の場合 調質記号 A 及び S の鋼板及び鋼帯は、13.2によって試験を行い、その引張強さ及び伸びは、表5による。

表5 引張強さ及び伸び

種類の記号	引張強さ N/mm ²	伸 び %								
		厚さ mm								
SPCC	規定しない。	0.2 未満	0.20 以上 0.25 未満	0.25 以上 0.30 未満	0.30 以上 0.40 未満	0.40 以上 0.60 未満	0.60 以上 1.0 未満	1.0 以上 1.6 未満	1.6 以上 2.5 未満	2.5 以上
		規定しない。								

引張試験片は、5号試験片圧延方向とする。

JIS G 3302 (2019)

溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯

SGHC
SGCC

1.適用範囲 この規格は、溶融亜鉛めっき鋼板（以下、板という。）、溶融亜鉛めっき鋼帯（以下、コイルという。）及び板をJIS G 3316に規定する形状及び寸法に加工した波板（以下、波板という。）について規定する。

3.種類の記号及び適用する表示厚さ¹⁾ 種類の記号及び適用する表示厚さは、次による。
注¹⁾ 表示厚さは、めっき前の原板厚さをいう。

表1 種類の記号及び適用する表示厚さ（熱延原板の場合）

種類の記号	適用する表示厚さ mm	適用
SGHC	1.6 以上 6.0 以下	一般用

表2 種類の記号及び適用する表示厚さ（冷延原板の場合）

種類の記号	適用する表示厚さ mm	適用
SGCC	0.19 以上 3.2 以下	一般用

5.2めっきの種類 めっきの種類は、非合金化めっき及び合金化めっき²⁾の2種類とする。
注²⁾ 合金化めっきとは、めっき後に加熱することによって、めっき層全体が亜鉛と鉄との合金層となるように処理して得られるめっきをいう。

5.3.2めっきの付着量 板、コイル及び波板のめっきの付着量は、13.3.2によって試験を行い、次による。
a) 板、コイル波板のめっきの付着量は、両面の合計付着量によって表し、表7の3点平均最小付着量及び1点最小付着量の規定値以上とする。

表7 めっきの付着量（両面の合計） 単位g/m²

めっき区分	めっきの付着量表示記号	3点平均最小付着量	1点最小付着量
非合金化めっき	Z12	120	102

JIS G 3313 (2015)

電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯

SECC

- 1.適用範囲 この規格は、電気亜鉛めっき鋼板(以下、板という。)及び電気亜鉛めっき鋼帯(以下、コイルという。)について規定する。
- 3.種類、記号、適用する表示厚さ¹⁾、原板及び調質区分 板及びコイルの種類は、熱間圧延鋼帯(以下、熱延原板という。)を用いる16種類及び冷間圧延鋼帯(以下、冷延原板という。)を用いる18種類とし、種類の記号及び適用する表示厚さは表1及び表2による。

表2 種類の記号及び適用する表示厚さ(冷延原板を使用)

種類の記号	適用する表示厚さmm	使用する冷延原板の種類記号	適用
SECC	0.4以上3.2以下	SPCC	一般用

- 4.3.めっきの付着量表示記号 めっきの付着量表示記号は、表4のめっきの片面付着量表示記号の組合せとし、その表し方は次による。

表4 めっきの付着量表示記号及び片面の最小付着量 単位 g/m²

めっき区分	めっきの片面付着量表示記号	めっきの最小付着量(片面)		(参考)めっき標準付着量(片面)
		等厚めっきの場合	差厚めっきの場合	
非合金めっき	E16	17	16	20

JIS G 3323 (2019)

溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板及び鋼帯

SGMHC
SGMCC

- 1.適用範囲 この規格は、溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板(以下、板という。)及び溶融亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼帯(以下、コイルという。)並びに板をJIS G 3316に規定する形状及び寸法に加工した波板(以下、波板という。)について規定する。
- 3.種類の記号及び適用する表示厚さ¹⁾ 種類の記号及び適用する表示厚さは、次による。
注¹⁾表示厚さは、めっき前の原板厚さをいう。

表1 種類の記号及び適用する表示厚さ(熱延原板の場合)

種類の記号	適用する表示厚さmm	適用
SGMHC	1.6以上9.0以下	一般用

表2 種類の記号及び適用する表示厚さ(冷延原板の場合)

種類の記号	適用する表示厚さmm	適用
SGMCC	0.20以上3.2以下	一般用

- 5.2.1めっきの付着量表示記号 めっきは、両面等厚めっきとし、めっきの付着量表示記号は、表7による。

表7 めっきの付着量(両面の合計) 単位 g/m²

めっきの付着量表示記号	3点平均最小付着量	1点最小付着量
K14	140	119

JIS G 3505 (2017)

軟鋼線材

SWRM8

- 1.適用範囲 この規格は、鉄線、亜鉛めっき鉄線などの製造に用いられる軟鋼線材(以下、線材という。)について規定する。ただし、溶接棒心線用線材を除く。
- 5.化学成分 線材は、筒条8の試験を行い、その溶鋼分析値は、表1による。

表1 化学成分

種類の記号	化学成分%			
	C	Mn	P	S
SWRM8	0.10以下	0.60以下	0.040以下	0.040以下

JIS G 4051 (2016)

機械構造用炭素鋼鋼材

S20C

- 1.適用範囲 この規格は、熱間圧延、熱間鍛造及び熱間押出によって製造する機械構造用炭素鋼鋼材(以下、鋼材という。)について規定する。この規格は、同一断面形状の鋼材に適用し、通常、更に鍛造、切削などの加工及び熱処理を施して使用される。ただし、鋼管にはこの規格を適用しない。
- 5.化学成分 鋼材は、筒条7によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表2による。

表2 化学成分

種類の記号	化学成分%								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr ^{a)}	Cu	Ni+Cr
S20C	0.18~0.23	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030以下	0.035以下	0.20以下	0.20以下	0.30以下	0.35以下

注^{a)} 受渡当事者間の協定によって0.30%未満としてもよい。



JIS G 5121 (2003)

ステンレス鋼鋳鋼品

SCS13
SCS13A

- 1.適用範囲 この規格は、ステンレス鋼鋳鋼品（遠心力鋳鋼管を含む。以下、鋳鋼品という。）について規定する。
- 5.化学成分 鋳鋼品は、12.2の試験を行い、その溶鋼分析値は、表2による。

表2 化学成分

種類の記号	化学成分%									
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	その他
SCS13	0.08以下	2.00以下	2.00以下	0.040以下	0.040以下	8.00 ～11.00	18.00 ～21.00	—	—	—
SCS13A	0.08以下	2.00以下	1.50以下	0.040以下	0.040以下	8.00 ～11.00	18.00 ～21.00	—	—	—

- 6.機械的性質 鋳鋼品は、12.3の試験を行い、その耐力、引張強さ、伸び、絞り及び硬さは、表3による。なお、シャルピー試験については、受渡当事者間の協定によってもよい。

表3 機械的性質及び熱処理

種類の記号	熱処理条件℃				引張試験				硬さ試験 硬さ HB
	記号	焼入	焼もどし	固溶化熱処理	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	絞り %	
SCS13	S	—	—	1030～ 1150急冷	185以上	440以上	30以上	—	183以下
SCS13A	S	—	—	1030～ 1150急冷	205以上	480以上	33以上	—	183以下

- 11.製造 11.2 熱処理 鋳鋼品は、表3の熱処理を行う。ただし、これ以外の熱処理については、受渡当事者間の協定による。

JIS G 4303 (2012)

ステンレス鋼棒

SUS304-B

- 1.適用範囲 この規格は、熱間加工したステンレス鋼棒（丸鋼、角鋼、六角鋼及び平鋼を総称して、以下、棒という。）について規定する。
- 6.機械的性質 6.2 オーステナイト系の機械的性質
固溶化熱処理を行った棒の機械的性質は、表8による。この場合、供試材は、JIS G 0404の7.6のA類による。ただし、耐力は、注文者の指定がある場合に適用する。

表3 オーステナイト系の化学成分

種類の記号	化学成分%										
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他
SUS304	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00～ 10.50	18.00～ 20.00	—	—	—	—

表8 オーステナイト系の固溶化熱処理状態の機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	絞り %	硬さ		
					HBW	HRBS 又は HRBW	HV
SUS304	205以上	520以上	40以上	60以上	187以下	90以下	200以下

JIS G 4305 (2012)

冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

SUS304・SUS430 SUS443J1

1.適用範囲

この規格は、冷間圧延ステンレス鋼板(以下、板という。)及び冷間圧延ステンレス鋼帯(以下、帯という。)について規定する。

3.種類の記号

表1 種類の記号及び分類

種類の記号 a)、b)	分類
SUS304	オーステナイト系
SUS430	フェライト系
SUS443J1	フェライト系

注a) 板であることを記号で表す必要がある場合には、種類の記号の末尾に、-CPを付記する。

例 SUS304-CP

注b) 帯であることを記号で表す必要がある場合には、種類の記号の末尾に、-CSを付記する。

例 SUS304-CS

5.化学成分

5.1 溶鋼分析値 板及び帯は、11.1の試験を行い、その溶鋼分析値は表による。

表 化学成分

種類の記号	化 学 成 分 %										
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他
SUS304	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00~ 10.50	18.00~ 20.00	—	—	—	—
SUS430	0.12 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	16.00~ 18.00	—	—	—	—
SUS443J1	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	20.00~ 23.00	—	—	0.025 以下	Ti、Nb、Zr又はそれらの組合せ 8×(C%+N%)~0.80、Cu0.30~0.80

6.機械的性質

熱処理を行った板及び帯は、11.2の試験を行い、その機械的性質は、次による。ただし、厚さ0.3mm未満の板及び帯については、引張試験を省略してもよい。

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	硬さ			曲げ性	
				HBW 又は HB	HRBS 又は HRBW	HV	曲げ角度	内側半径
SUS304	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下	—	—
SUS430	205以上	420以上	22以上	183以下	88以下	200以下	180°	厚さの1.0倍
SUS443J1	205以上	390以上	22以上	192以下	90以下	200以下	180°	厚さの1.0倍

JIS G 4318 (2016)

冷間仕上ステンレス鋼棒

SUS304-CB

1.適用範囲

この規格は、冷間仕上ステンレス鋼棒(丸鋼、角鋼、六角鋼及び平鋼を総称して、以下、棒という。)について規定する。

3.種類の記号

棒の種類は32種類とし、その記号及び分類は、表1による。

表1 種類の記号及び分類

種類の記号	分類
SUS304	オーステナイト系

棒であることを記号で表す必要のある場合は、種類の記号の末尾に-CBを付記する。

例 SUS304-CB

4.材料及び製造方法

4.1 材料 棒の製造に用いる材料は、JIS G 4303、JIS G 4304、JIS G 4305又はJIS G 4308の寸法許容差以外の規定を満足する材料とする。

4.2 製造方法 棒は、4.1の材料を冷間圧延、冷間引抜き、研削、切削又はこれらの組合せによって製造し、必要に応じて熱処理、酸洗及び/又はショット加工を行う。

また、最終加工方法、熱処理などの製造方法を示す記号は、表2による。

表2 製造方法を表す記号

製造方法 記号	冷間圧延 R	冷間引抜き D	研削 G	切削 T	焼なまし A	固溶化熱処理 S	酸洗 P	ショット加工 B
------------	-----------	------------	---------	---------	-----------	-------------	---------	-------------

製造方法を表す記号は、受渡当事者間の合意によって、別途、定めることができる。

5.機械的性質

棒の機械的性質は、特に注文者の指定がある場合は、箇条8によって試験を行い、その規定値の有無及び規定値は受渡当事者間の協定による。

注記 規定値なしとは、規定値を協定せず、実績値だけを報告することをいう。

JIS H 5302 (2006)

アルミニウム合金ダイカスト

ADC12

1.適用範囲

この規格は、アルミニウム合金を使用したダイカスト(以下、ダイカストという。)について規定する。

3.種類及び記号

種類及び記号は、表1による。

表1 種類及び記号

種類	記号	参 考	
		合金系	合金の特色
アルミニウム合金 ダイカスト 12種	ADC12	Al-Si-Cu系	機械的性質、被削性 铸造性がよい。

5.品 質

(c) 化学成分は、表2による。表2に規定していない化学成分については、受渡当事者間の協定による。

表2 化 学 成 分

記 号	化 学 成 分 (質量%)										
	Cu	Si	Mg	Zn	Fe	Mn	Ni	Sn	Pb	Ti	Al
ADC12	1.5~3.5	9.6~12.0	0.3以下	1.0以下	1.3以下	0.5以下	0.5以下	0.2以下	0.2以下	0.30以下	残部

JIS H 5202 (2010)

アルミニウム合金鋳物

1.適用範囲 この規格は、金型鋳物、砂型鋳物などのアルミニウム合金鋳物(以下、鋳物という。)について規定する。
3.種類の記号 種類及び種類の記号は、表1、及び表2による。

表1 種類の記号

種類の記号	適用
AC2B	砂型鋳物・金型鋳物
AC7A	砂型鋳物・金型鋳物

4.品質 4.2 化学成分 化学成分は、表3、表4による。

表3 化学成分

種類の記号	化学成分												単位 %
	Cu	Si	Mg	Zn	Fe	Mn	Ni	Ti	Pb	Sn	Cr	Al	
AC2B	2.0~4.0	5.0~7.0	0.50以下	1.0以下	1.0以下	0.50以下	0.35以下	0.20以下	0.20以下	0.10以下	0.20以下	残部	
AC7A	0.10以下	0.20以下	3.5~5.5	0.15以下	0.30以下	0.6以下	0.05以下	0.20以下	0.05以下	0.05以下	0.15以下	残部	

備考 表3にない元素は、注文者の要求のあったときに限り分析を行う。

4.3 機械的性質 機械的性質は、次による。
b) 6.2の引張試験及び6.3の硬さ試験を行った場合の試験片の機械的性質は、金型の場合は表5及び表6、砂型の場合は表7及び表8、ロストワックス鋳造型の場合は表9による。

表7 砂型試験片の機械的性質

種類の記号	質別	引張試験		参考 ブリネル硬さ HBW ^{b)}
		引張強さ N/mm ²	伸び %	
AC2B	F	130以上	—	約60
AC7A	F	140以上	6以上	約50

注^{b)} JIS H 5202:1999のHBS10/500値を転用した。

JIS H 4100 (2015)

アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材

A6063S

1.適用範囲 この規格は、押出加工したアルミニウム及びアルミニウム合金の型材(以下、型材という。)について規定する。
この規格は、JIS H 4000、JIS H 4040及びJIS H 4080に規定する断面形状と異なるもの全てに適用する。

4.合金番号、等級及び記号 合金番号、等級及び記号は、表1による。等級は、寸法の許容差によって、普通級と特殊級とに分類する。
また、表1の記号の後に質別を示す記号を付けて製品記号とする。

表1 合金番号、等級及び記号

合金番号	等級及び記号		特性及び用途例 (参考)
	普通級	特殊級	
6063	A6063S	A6063SS	代表的な押出用合金。6061より強度は低いが、押出性に優れ、複雑な断面形状の型材が得られ、耐食性及び表面処理性もよい。 サッシなどの建築用材、土木用材、家具、家電製品、車両用材など。

5.品質 5.2 化学成分 型材の化学成分は、7.1によって試験を行い、表2による。

表2 化学成分

合金番号	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	V, Zr, Ni, Bなど	Ti	その他		Al
										個々	合計	
6063	0.20~0.6	0.35以下	0.10以下	0.10以下	0.45~0.9	0.10以下	0.10以下	—	0.10以下	0.05以下	0.15以下	残部

表4 合金番号6063の機械的性質

合金番号	質別	引張試験					硬さ試験	
		試験箇所 の肉厚 mm	引張強さ N/mm ²	耐力 N/mm ²	伸び%		試験箇所 の肉厚mm	HV5
6063	T5	12以下	150以上	110以上	A50mm 8以上	A 7以上	0.8以上	58以上

JIS H 4000 (2014)

アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条

A1100P

1.適用範囲 この規格は、圧延したアルミニウム及びアルミニウム合金の板、条、厚板、合せ板及び円板(以下、それぞれ板、条、厚板、合せ板及び円板という。)について規定する。

4.合金番号、等級及び記号 合金番号、等級及び記号は、表1による。
表1の記号の後に質別を示す記号を付けて製品記号とする。

表1 合金番号、等級及び記号

合金番号	記号	特性及び用途例 (参考)
1100	A1100P	強度は比較的低い。成形性、溶接性及び耐食性がよい。 一般用器、建築用材、電気器具、各種容器、印刷板など。

5.品質 5.2 化学成分 板、条、厚板、合せ板(心材及び皮材)及び円板の化学成分は、表2による。
5.3 機械的性質 5.3.1 板、条、厚板及び円板の機械的性質 板、条、厚板及び円板の機械的性質(引張強さ・耐力・伸び及び曲げ)は、表3による。
なお、耐力及び曲げ試験の適用は、次のとおりとする。
a) 耐力 耐力は、注文者の要求のある場合だけに適用する。
b) 曲げ 曲げ試験は、注文者の要求のある場合にだけに適用する。なお、曲げ試験を行った場合、板、条、厚板及び円板の曲げた部分の外側に割れを生じてはならない。

表2 化学成分

合金番号	合せ材	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ga, V, Ni, B, Zr等	Ti	その他		Al
											個々	合計	
1100	—	Si+Fe 0.95以下	0.05~0.20	0.05以下	—	—	—	0.10以下	—	—	0.05以下	0.15以下	99.00以上

表3 板、条、厚板及び円板の機械的性質

記号	質別	引張試験				曲げ試験	
		厚さ mm	引張強さ N/mm ²	耐力 N/mm ²	伸び %	厚さ mm	内側半径
A1100P	H14	1.3を超え2.9以下 2.9を超え12.0以下	120以上145以下	95以上	5以上 6以上	0.2以上6.0以下	厚さの1倍

JIS H 5120 (2016)

銅及び銅合金鋳物

CAC202

- 1.適用範囲 この規格は、砂型鋳造、金型鋳造、遠心鋳造、精密鋳造など(連続鋳造を除く。)によって製造された銅及び銅合金鋳物(以下、鋳物という。)について規定する。
- 3.種類及び記号 鋳物の種類及び記号は、合金系及び鋳造法の区分によって、表1のとおりとする。

表1 種類及び記号

種類	記号	合金系	鋳造法の区分	参考	
				合金の特色	用途例
黄銅鋳物2種	CAC202	Cu-Zn系	砂型鋳造 金型鋳造 遠心鋳造 精密鋳造	黄銅鋳物の中で比較的鋳造が容易である。	電気部品、計器部品、一般機械部品など。

- 4.品質 4.3 機械的性質 鋳物は、7.2、7.3及び7.4によって試験を行い、その機械的性質(引張強さ・伸び・ブリネル硬さ)及び電気的性質(導電率)は、表3による。

表3 機械的性質・電気的性質

記号	導電率試験 導電率 %IACS	引張試験		硬さ試験 ブリネル硬さ HBW	参考	
		引張強さ N/mm ²	伸び %		引張試験 0.2%耐力 N/mm ²	硬さ試験 ブリネル硬さ HBW
CAC202		195以上	20以上			

JIS H 3260 (2018)

銅及び銅合金の線

C2700W C3602W

- 1.適用範囲 この規格は、展伸加工した断面が丸形・正六角形・正方形・長方形の銅及び銅合金の線(以下、線という。)について規定する。
- 4.名称及び種類の記号 線の名称及び種類の記号は、表1による。表1の種類の記号の後に質別を示す記号を付けて製品記号とする(表3参照)。

表1 線の名称及び種類の記号

名称	種類の記号	参考
		特色及び用途例
黄銅	C2700W	展延性・冷間鍛造性及び転造性がよい。 びょう、小ねじ、ピン、かぎ針、ばね、金網などに用いる。
快削黄銅	C3602W	被削性に優れる。種類の記号C3601W・C3602Wは展延性もある。 ボルト、ナット、小ねじ、電子部品、カメラ部品などに用いる。

- 5.品質 5.1 外観 線の外観は、仕上良好かつ均一で、使用上有害な欠陥があつてはならない。使用上有害な欠陥の基準は、製造業者の判断による。ただし、特に要求がある場合は、欠陥の基準は受渡当事者間の協定による。
- 5.3 機械的性質 線は、7.2によって試験を行い、その機械的性質は、表3による。

表3 線の機械的性質

種類の記号	質別	製品記号	径又は最小対辺距離の区分 mm	引張試験	
				引張強さ ^{a)} N/mm ²	伸び %
C2700W	½H	C2700W-½H	0.4以上20以下	345~440	10以上
C3602W	F	C3602W-F	1 以上20以下	315以上	—

注^{a)} 数値は整数値に丸める。



JIS H 8602 (2010)

アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜

1. 適用範囲 この規格は、アルミニウム及びアルミニウム合金の展伸材の素地に防食・美観などを目的として施す陽極酸化塗装複合皮膜（以下、複合皮膜という。）について規定する。

4. 種類 複合皮膜の種類は、複合耐食性及び耐候性によって区分し、表1の4種類とする。

表1-陽極酸化塗装複合皮膜の種類

種類	複合耐食性		耐候性 ^{a)}		参考 適用環境
	複合耐食性試験 ^{b)}		キセノンランプ式 促進耐候性試験	サンシャイン カーボンアーク灯 式促進耐候性試験	
	紫外線蛍光ランプ 式促進耐候性試験	キャス試験			
	試験時間 h				
B	240	72	1000	750	一般的な環境の屋外

注 a) 耐候性は、キセノンランプ式促進耐候性試験又はサンシャインカーボンアーク灯式促進耐候性試験のいずれかの試験を行う。
注 b) 複合耐食性試験は、紫外線蛍光ランプ式促進耐候性試験を行った後、キャス試験を実施する。なお、この試験は、種類Cには適用しない。

5. 品質 5.1 外観 複合皮膜の外観は、6.3によって試験を行い、きず・むら・はがれなど使用上問題となる欠点があってはならない。
5.2 性能 複合皮膜の性能は、箇条6によって試験を行い、表2による。

表2 陽極酸化塗装複合皮膜の性能

項目		性能		試験方法	
		B			
陽極酸化皮膜の厚さ(平均皮膜厚さ) ^{a)} μm		5以上、かつ、各測定点皮膜厚さが、すべて平均皮膜厚さの80%以上でなくてはならない。		6.4	
キャス耐食性	試験時間 h	72		6.5	
	レイティングナンバ RN	9.5以上			
塗膜の付着性	基盤目試験	25/25		6.6.1	
	沸騰水基盤目試験	沸騰水試験	試験時間 h	5	6.6.2
		外観	塗膜にしわ、割れ、ふくれ及び著しい変色が生じてはならない。		
沸騰水試験後の基盤目試験		25/25			
塗膜の耐溶剤性		試験前後の戸幕の鉛筆硬度の低下は、JIS K 5600-5-4の6.2に規定する硬度スケールで1単位以下でなければならない。		6.7	
耐アルカリ性	試験時間 h	24		6.8	
	レイティングナンバ RN	9.5以上			
複合耐食性	紫外線蛍光ランプ式促進耐候性試験	試験時間 h	240	6.9	
	キャス試験	試験時間 h	72		
	レイティングナンバ RN	9以上			
促進耐候性	キセノンランプ式促進耐候性試験	試験時間 h	1000	6.10	
		外観	著しい変退色及び著しいチョーキングが生じてはならない。		
			75以上		
	サンシャインカーボンアーク灯式促進耐候性試験	試験時間 h	750		
		外観	著しい変退色及び著しいチョーキングが生じてはならない。		
光沢保持率 %		75以上			

注 a) 陽極酸化皮膜厚さを測定するときに、複合皮膜の厚さも測定しておくこと。なお、測定方法は、6.4による。

JIS H 8617 (1999)

ニッケルめっき及びニッケル-クロムめっき

1. 適用範囲 この規格は、鉄及び鋼、銅及び銅合金、亜鉛合金、アルミニウム及びアルミニウム合金素地上に防食並びに装飾の目的で行った有効面のニッケルめっき、銅-ニッケルめっき、ニッケル-クロムめっき及び銅-ニッケル-クロムめっき（以下、めっきという。）(1) (2) について規定する。

注 (1) 二層ニッケル、マイクロクラッククロム、マイクロポーラスクロムなどを含む。
(2) 黄銅めっきは、銅めっきに含める。

4. 種類、等級、記号及び使用環境 めっきの種類、等級及び記号は、素地金属、下地めっき、最上層めっき、めっきの最小厚さによって、表1～表2のとおり区分し、その記号は、JIS H 0404による。

表1 種類、等級及び記号

素地金属	めっき金属の種類	等級	めっき最小厚さ μm	記号
銅及び銅合金	ニッケルめっき	2級	5	Ep-Cu/Ni 5b又はEp-Cu/Nib (2)

表2 種類、等級及び記号

素地金属	めっき金属の種類	等級	下地めっき	下地めっき最厚	地めっき最厚	最上層めっき	最上層めっき最厚	記号
銅及び銅合金	ニッケル-クロムめっき	2級	Nib	5	Cr r	0.1	Ep-Cu/Ni 5b, Cr 0.1r又はEp-Cu/Nib, Cr r (2)	

JIS H 8610 (1999)

電気亜鉛めっき

Ep-Fe/Zn

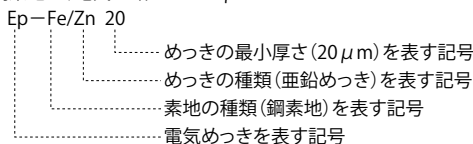
- ルーフトレンドレン
- システムドレン
- フアールチマシンハッチ
- ラインピット
- クリーンピット
- 排水ユニット
- スクリーナー
- フロアルーパー
- スマートソケットスマートラフ
- ステンレス製玄関マット
- 自動ドアガード
- EXジョイント
- 仕口ダンパー
- 屋上緑化関連製品
- ガーデンエッジ
- ガーデングレート
- 環境配慮関連製品
- 車止め
- 鉄蓋
- みぞ蓋
- 床板用グレーチング
- グリース阻集器
- 床排水金物通気金物
- 上水道用鉄蓋
- 誘導用マーカ

- 1.適用範囲 この規格は、鉄及び鋼素地上に防食の目的で行った有効面の電気亜鉛めっき(以下、めっきという。)について規定する。
- 4.等級、記号 等級及び記号
 及び使用環境 4.1 a) 等級 めっきの等級は、表1のとおりとし、めっきの最小厚さによって6等級に分ける。
 b) 記号 めっきの記号は、JIS H 0404による。

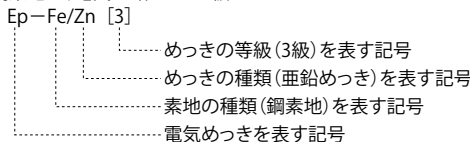
表1 めっきの等級及びめっきの最小厚さ μm

等級	めっき最小厚さ	参 考	
		ISOのサービコンディションナンバー	
1級	2	—	
2級	5	1	
3級	8	2	
4級	12	3	
5級	20	3	
6級	25	4	

- 11.めっきの呼び方 めっきの呼び方は、JIS H 0404による。
 例1. 鋼素地上、電気亜鉛めっき20μm



- 例2. 鋼素地上、電気亜鉛めっき3級



JIS H 8641 (2007)

熔融亜鉛めっき

HDZ

- 屋上緑化関連製品
- ガーデンエッジ
- ガーデングレート
- 環境配慮関連製品
- 車止め
- 鉄蓋
- みぞ蓋
- 床板用グレーチング
- グリース阻集器
- 床排水金物通気金物
- 上水道用鉄蓋
- 誘導用マーカ

- 1.適用範囲 この規格は、鋼材及び鋼材加工品〔以下、素材と総称する。〕に防食の目的で施される熔融亜鉛めっきの有効面⁽²⁾について規定する。ただし、連続的に熔融亜鉛めっきされた熔融亜鉛めっき鋼板類、亜鉛めっき鉄線類及び亜鉛めっき鋼線類は除く。

注⁽²⁾ 有効面とは、用途のうえで重要な面をいう。また、用途のうえで重要でない面とは、例えば、めっき後、切削などの機械加工によって、めっき皮膜が除去される部分などであるが、具体的には受渡当事者間の協定によって決められるものである。

- 4.種類及び記号 めっきの種類及び記号は、表1による。

表1 種類及び記号

種 類	記号	適用例(参考)
2種 35	HDZ 35	厚さ1mm以上2mm以下の鋼材・鋼製品、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金類。
2種 45	HDZ 45	厚さ3mmを超え5mm以下の鋼材・鋼製品及び鍛造品類。
2種 55	HDZ 55	過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鍛造品類。

- 6.めっきの品質 めっきの品質は、次による。

- 6.1 外 観 めっきの外観は、受渡当事者間の協定による用途に対して使用上支障のあるめっきなどがあってはならない。また、めっき表面に現れる耐食性にはほとんど影響のない、濃淡のくすみ(やけなど)及び湿気によるしみ(白さびなど)によって合否を判定してはならない

備 考 めっきの主目的は、耐食性にあり、美観的要求事項を満足させることではない。また、装飾の目的で施されるものではない。めっきは表面素材を滑らかにすると考えがちであるが、素材表面より良くならないのが普通である。

- 6.2 付着量及び硫酸銅試験回数 めっきの付着量は、7.3の試験を行ったとき、表2に適合しなければならない。

表2 付着量

種 類	記号	付着量 g/m ²	平均めっき膜厚 μm(参考)
2種 35	HDZ 35	350以上	49以上
2種 45	HDZ 45	450以上	63以上
2種 55	HDZ 55	550以上	76以上

備考 1.めっき膜厚とは、めっき表面から素材表面までの距離をいう。
 3.平均めっき膜厚は、めっき皮膜の密度を7.2g/cm³として、付着量を除した値を示す。

JIS K 6741 (2016)

硬質ポリ塩化ビニル管

VP・VU

- 1.適用範囲 この規格は、主に一般流体輸送配管に用いる硬質ポリ塩化ビニル管及び耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管(以下、管という。)について規定する。ただし、水道用硬質ポリ塩化ビニル管についてはJIS K 6742による。
- 4.種類及び記号 管の種類及び記号は、表1による。

表1 管の種類及び記号

種類	記号
硬質ポリ塩化ビニル管	VP, VM, VU
耐衝撃性硬質ポリ塩化ビニル管	HIVP
建物内排水用硬質ポリ塩化ビニル管	IDVP
埋設排水用硬質ポリ塩化ビニル管	ISVP
水輸送用及び圧送排水用硬質ポリ塩化ビニル管	IWVP

- 7.寸法及びその許容差 7.1 管の外径及び厚さ並びにその許容差
管の外径、厚さ及びその許容差は、VP、HIVP、VM及びVUについては表3、IDVP、ISVP及びIWVPについては表4による。

表3

単位 mm

種類 区分 呼び径	VP						VU						
	外径		厚さ		参考	参考	外径		厚さ		参考	参考	
	基準 寸法	最大・ 最小 外径の 許容差 ^{a)}	平均 外径の 許容差	最小	許容差	概略 内径	1m当た りの質量 (kg)	基準 寸法	平均 外径の 許容差	最小	許容差	概略 内径	1m当た りの質量 (kg)
13	18.0	±0.2	±0.2	2.2	+0.6	13	0.174	—	—	—	—	—	—
16	22.0	±0.2	±0.2	2.7	+0.6	16	0.256	—	—	—	—	—	—
20	26.0	±0.2	±0.2	2.7	+0.6	20	0.310	—	—	—	—	—	—
25	32.0	±0.2	±0.2	3.1	+0.8	25	0.448	—	—	—	—	—	—
30	38.0	±0.3	±0.2	3.1	+0.8	31	0.542	—	—	—	—	—	—
40	48.0	±0.3	±0.2	3.6	+0.8	40	0.791	48.0	±0.2	1.8	+0.4	44	0.413
50	60.0	±0.4	±0.2	4.1	+0.8	51	1.122	60.0	±0.2	1.8	+0.4	56	0.521
65	76.0	±0.5	±0.3	4.1	+0.8	67	1.445	76.0	±0.3	2.2	+0.6	71	0.825
75	89.0	±0.5	±0.3	5.5	+0.8	77	2.202	89.0	±0.3	2.7	+0.6	83	1.159
100	114.0	±0.6	±0.4	6.6	+1.0	100	3.409	114.0	±0.4	3.1	+0.8	107	1.737
125	140.0	±0.8	±0.5	7.0	+1.0	125	4.464	140.0	±0.5	4.1	+0.8	131	2.739
150	165.0	±1.0	±0.5	8.9	+1.4	146	6.701	165.0	±0.5	5.1	+0.8	154	3.941
200	216.0	±1.3	±0.7	10.3	+1.4	194	10.129	216.0	±0.7	6.5	+1.0	202	6.572
250	267.0	±1.6	±0.9	12.7	+1.8	240	15.481	267.0	±0.9	7.8	+1.2	250	9.758
300	318.0	±1.9	±1.0	15.1	+2.2	286	21.962	318.0	±1.0	9.2	+1.4	298	13.701
350	—	—	—	—	—	—	—	370.0	±1.2	10.5	+1.4	348	18.051
400	—	—	—	—	—	—	—	420.0	±1.3	11.8	+1.6	395	23.059
450	—	—	—	—	—	—	—	470.0	±1.5	13.2	+1.8	442	28.875
500	—	—	—	—	—	—	—	520.0	±1.6	14.6	+2.0	489	35.346
600	—	—	—	—	—	—	—	630.0	±3.2	17.8	+2.8	592	52.679

- 注 a) 最大・最小外径の許容差とは、任意の断面における外径の測定値の最大値及び最小値(最大・最小外径)と、基準寸法との差をいう。
b) 平均外径の許容差とは、任意の断面における円周の測定値を円周率3.142で除した値、又は同一円周上において等間隔な2か所の外径の測定値の平均値(平均外径)と、基準寸法との差をいう。
c) 1m当たりの質量とは、管の寸法を許容差の中心とし、VP,VM,VUの密度を1.43g/cm³、HIVPの密度を1.40g/cm³として計算したものである。

1.適用範囲 この規格は、鉄塔、足場、支柱、基礎ぐい、地滑り抑止ぐいなどの土木、建築の構造物に使用する炭素鋼鋼管(以下、管という。)について規定する。

3.種類及び記号 管の種類は、5種類とし、その記号及び製造方法を表す記号は、表1による。

表1 種類の記号、製造方法を表す記号及び表示

種類の記号	製造方法を表す記号		
	製管方法	仕上方法	表示
STK400	継目無し:S 電気抵抗溶接:E 鍛接:B 自動アーク溶接:A	熱間仕上げ:H 冷間仕上げ:C 電気抵抗溶接 まま:G	製造方法を表す 記号の表示は、 箇条11-b)による。

5.化学成分 管は、9.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表2による。

表2 化学成分

種類の記号	単位%				
	C	Si	Mn	P	S
STK400	0.25以下	—	—	0.040以下	0.040以下

6.機械的性質

表3 機械的性質

種類の記号	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	溶接部 引張強さ N/mm ²	へん平性		曲げ性	
				平板間の 距離(H)	曲げ角度 ^{a)}	内側半径	
	適用外径						
	全外径	全外径	全外径	全外径	50mm以下		
STK400	400以上	235以上	400以上	$\frac{2}{3}D$	90°	6D	

注記1 この表のDは、管の外径を表す。

注記2 1N/mm²=1MPa

注^{a)} 曲げ角度は、曲げ開始位置を基準とする。

7.寸法、質量及び寸法許容差

7.1 外径、厚さ及び単位質量 管の外径、厚さ及び単位質量は、表6による。

表6 管の寸法及び単位質量

外径 mm	厚さ mm	単位質量 kg/m	外径 mm	厚さ mm	単位質量 kg/m
21.7	2.0	0.972	139.8	3.5	11.8
27.2	2.0	1.24	165.2	4.0	13.4
	2.3	1.41		4.5	15.0
34.0	2.3	1.80	190.7	6.0	19.8
	2.3	2.29		4.5	17.8
42.7	2.5	2.48	216.3	5.0	19.8
	2.3	2.63		6.0	23.6
48.6	2.5	2.84	190.7	7.1	27.7
	2.8	3.16		4.5	20.7
60.5	3.2	3.58	267.4	5.3	24.2
	2.3	3.30		6.0	27.3
76.3	3.2	4.52	216.3	7.0	31.7
	4.0	5.57		8.2	36.9
89.1	2.8	5.08	267.4	4.5	23.5
	3.2	5.77		5.8	30.1
101.6	4.0	7.13	267.4	6.0	31.1
	2.8	5.96		7.0	36.1
114.3	3.2	6.78	267.4	8.0	41.1
	3.2	7.76		8.2	42.1
114.3	4.0	9.63	267.4	6.0	38.7
	5.0	11.9		6.6	42.4
114.3	3.2	8.77	267.4	7.0	45.0
	3.5	9.56		8.0	51.2
114.3	4.5	12.2	267.4	9.0	57.3
	4.5	12.2		9.3	59.2



JIS G 3452(2019)

配管用炭素鋼鋼管

SGP

- 1.適用範囲 この規格は、使用圧力の比較的低い蒸気、水（上水道用を除く。）、油、ガス、空気などの配管に用いる炭素鋼鋼管（以下、管という。）について規定する。この規格は、外径10.5mm～508.0mmの管に適用される。
- 3.種類の記号 管は、1種類とし、種類の記号は、表1による。

表1 種類の記号、製造方法を表す記号及び亜鉛めっきの区分

種類の記号	製造方法を表す記号			亜鉛めっきの区分
	製管方法	仕上げ方法	表示	
SGP	電気抵抗溶接:E 鍛接:B	熱間仕上げ:H 冷間仕上げ:C 電気抵抗溶接まま:G	製造方法を表す記号の表示は箇条13(b)による。	黒管:亜鉛めっきを行わない管 白管:亜鉛めっきを行った管

図面、帳票などで、記号によって白管を区分する必要がある場合は、種類の記号の後に-ZNを付記する。ただし、製品の表示には適用しない。

- 5.化学成分 管は、11.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表2による。ただし、必要に応じて表2に規定のない合金元素を添加してもよい。

表2 化学成分 単位%

種類の記号	P	S
SGP	0.040以下	0.040以下

- 6.機械的性質 6.1 引張強さ及び伸び 管は、11.2.3によって試験を行い、その引張強さ及び伸びは、表3による。

表3 引張強さ及び伸び

種類の記号	引張強さ N/mm ²	引張試験片	引張試験 方向	伸び %				
				厚さ				
				3mmを超え4mm以下	4mmを超え5mm以下	5mmを超え6mm以下	6mmを超え7mm以下	7mmを超え8mm未満
SGP	290以上	11号試験片	管軸方向	30以上	30以上	30以上	30以上	30以上
		12号試験片	管軸方向	24以上	26以上	27以上	28以上	30以上
		5号試験片	管軸直角方向	19以上	20以上	22以上	24以上	25以上

注記 1N/mm²=1MPa

呼び径32A以下の管については、この表の伸びの規定は適用しないが、試験の結果を記録しておかなければならない。ただし、受渡当事者間の協定によって、伸びを規定してもよい。

- 9.寸法、寸法の許容差及び単位質量 管の寸法、寸法の許容差及び単位質量は、次による。

- a) 黒管の寸法、寸法の許容差及び単位質量は、表4による。

表4 寸法、寸法の許容差及び単位質量

呼び径 a)		外径 mm	外径の許容差 b) mm		厚さ mm	厚さの許容差	ソケットを含まない単位質量 kg/m
A	B		テーパねじを切る管	それ以外の管			
6	1/8	10.5	±0.5	±0.5	2.0		0.419
8	1/4	13.8	±0.5	±0.5	2.3		0.652
10	3/8	17.3	±0.5	±0.5	2.3		0.851
15	1/2	21.7	±0.5	±0.5	2.8		1.31
20	3/4	27.2	±0.5	±0.5	2.8		1.68
25	1	34.0	±0.5	±0.5	3.2		2.43
32	1 1/4	42.7	±0.5	±0.5	3.5		3.38
40	1 1/2	48.6	±0.5	±0.5	3.5		3.89
50	2	60.5	±0.5	±0.6	3.8		5.31
65	2 1/2	76.3	±0.7	±0.8	4.2		7.47
80	3	89.1	±0.8	±0.9	4.2		8.79
90	3 1/2	101.6	±0.8	±1.0	4.2	+規定しない	10.1
100	4	114.3	±0.8	±1.1	4.5	-12.5%	12.2
125	5	139.8	±0.8	±1.4	4.5		15.0
150	6	165.2	±0.8	±1.6	5.0		19.8
175	7	190.7	±0.9	±1.6	5.3		24.2
200	8	216.3	±1.0	±1.7	5.8		30.1
225	9	241.8	±1.2	±1.9	6.2		36.0
250	10	267.4	±1.3	±2.1	6.6		42.4
300	12	318.5	±1.5	±2.5	6.9		53.0
350	14	355.6	—	±2.8 c)	7.9		67.7
400	16	406.4	—	±3.3 c)	7.9		77.6
450	18	457.2	—	±3.7 c)	7.9		87.5
500	20	508.0	—	±4.1 c)	7.9		97.4

注記 単位質量の数値は1cm²の鋼を7.85gとし、次の式によって計算し、JIS Z 8401の規則A1によって有効数字3桁に丸めたものである。 W=0.02466t(D-t)

注a) 呼び径は、A又はBのいずれかを用いる。Aによる場合にはA、Bによる場合にはBの符号を、それぞれの数字の後に付けて区分する。なお、この規格においては、管の呼び径Aで代表する。

注b) 局所的な手入部については、この表の外径の許容差を適用しない。

JIS G 3459 (2016)

配管用ステンレス鋼鋼管

SUS 304 TP

- 1.適用範囲
- 5.化学成分

この規格は、耐食用、低温用、高温用、消火用などの配管に用いるステンレス鋼鋼管(以下、管という。)について規定する。管は、14.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表3による。

表3 化学成分

種類の記号	化 学 成 分 %								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	その他の元素
SUS 304 TP	0.08以下	1.00以下	2.00以下	0.045以下	0.030以下	8.00~11.00	18.00~20.00	—	—

- 6.機械的性質 6.1 引張強さ、耐力及び伸び

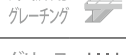
管は、14.2.3によって試験を行い、その引張強さ、耐力及び伸びは、表4による。

表4 機械的性質

分類	種類の記号	引張試験							
		引張強さ N/mm ²	耐 力 N/mm ²	伸び%					
				11号試験片 12号試験片	5号試験片	4号試験片			
		管軸方向	管軸直角方向	管軸方向	管軸直角方向				
オーステナイト系	SUS 304 TP	520以上	205以上	35以上	25以上	30以上	22以上		

表8 配管用ステンレス鋼鋼管の寸法及び単位質量

呼び径		外径 mm	呼び厚さ															
A	B		スケジュール 5S		スケジュール 10S		スケジュール 20S		スケジュール 40		スケジュール 80		スケジュール 120		スケジュール 160			
			厚さ mm	質量 kg/m	厚さ mm	質量 kg/m	厚さ mm	質量 kg/m	厚さ mm	質量 kg/m	厚さ mm	質量 kg/m	厚さ mm	質量 kg/m	厚さ mm	質量 kg/m		
6	1/8	10.5	1.0	0.237	1.2	0.278	1.5	0.336	1.7	0.373	2.4	0.484	—	—	—	—		
8	1/4	13.8	1.2	0.377	1.65	0.499	2.0	0.588	2.2	0.636	3.0	0.807	—	—	—	—		
10	3/8	17.3	1.2	0.481	1.65	0.643	2.0	0.762	2.3	0.859	3.2	1.12	—	—	—	—		
15	1/2	21.7	1.65	0.824	2.1	1.03	2.5	1.20	2.8	1.32	3.7	1.66	—	—	4.7	1.99		
20	3/4	27.2	1.65	1.05	2.1	1.31	2.5	1.54	2.9	1.76	3.9	2.26	—	—	5.5	2.97		
25	1	34.0	1.65	1.33	2.8	2.18	3.0	2.32	3.4	2.59	4.5	3.31	—	—	6.4	4.40		
32	1 1/4	42.7	1.65	1.69	2.8	2.78	3.0	2.97	3.6	3.51	4.9	4.61	—	—	6.4	5.79		
40	1 1/2	48.6	1.65	1.93	2.8	3.19	3.0	3.41	3.7	4.14	5.1	5.53	—	—	7.1	7.34		
50	2	60.5	1.65	2.42	2.8	4.02	3.5	4.97	3.9	5.50	5.5	7.54	—	—	8.7	11.2		
65	2 1/2	76.3	2.1	3.88	3.0	5.48	3.5	6.35	5.2	9.21	7.0	12.1	—	—	9.5	15.8		
80	3	89.1	2.1	4.55	3.0	6.43	4.0	8.48	5.5	11.5	7.6	15.4	—	—	11.1	21.6		
90	3 1/2	101.6	2.1	5.20	3.0	7.37	4.0	9.72	5.7	13.6	8.1	18.9	—	—	12.7	28.1		
100	4	114.3	2.1	5.87	3.0	8.32	4.0	11.0	6.0	16.2	8.6	22.6	11.1	28.5	13.5	33.9		
125	5	139.8	2.8	9.56	3.4	11.6	5.0	16.8	6.6	21.9	9.5	30.8	12.7	40.2	15.9	49.1		
150	6	165.2	2.8	11.3	3.4	13.7	5.0	20.0	7.1	28.0	11.0	42.3	14.3	53.8	18.2	66.6		
200	8	216.3	2.8	14.9	4.0	21.2	6.5	34.0	8.2	42.5	12.7	64.4	18.2	89.8	23.0	111		
250	10	267.4	3.4	22.4	4.0	26.2	6.5	42.2	9.3	59.8	15.1	94.9	21.4	131	28.6	170		
300	12	318.5	4.0	31.3	4.5	35.2	6.5	50.5	10.3	79.1	17.4	131	25.4	185	33.3	237		
350	14	355.6	—	—	—	—	—	—	11.1	95.3	19.0	159	27.8	227	35.7	284		
400	16	406.4	—	—	—	—	—	—	12.7	125	21.4	205	30.9	289	40.5	369		
450	18	457.2	—	—	—	—	—	—	14.3	158	23.8	257	34.9	367	45.2	464		
500	20	508.0	—	—	—	—	—	—	15.1	185	26.2	314	38.1	446	50.0	570		
550	22	558.8	—	—	—	—	—	—	15.9	215	28.6	378	41.3	532	54.0	679		
600	24	609.6	—	—	—	—	—	—	17.5	258	31.0	447	46.0	646	59.5	815		
650	26	660.4	—	—	—	—	—	—	18.9	302	34.0	531	49.1	748	64.2	953		

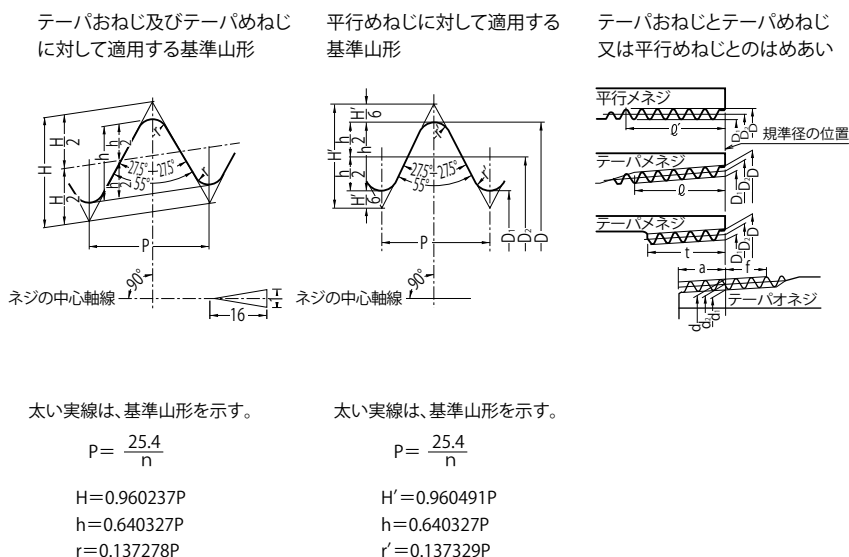


JIS B 0203₍₁₉₉₉₎

管用テーパねじ

- 1.適用範囲 この規格は、管用(1)テーパねじについて規定したもので、管、管用部品、流体機器などの接続においてねじ部の耐密性を主目的とするねじ(2)に適用する。
 なお、ねじの呼びPT3½及びPT7～PT12の管用テーパねじ並びにPS3½及びPS7～PS12の管用平行めねじは、附属書による。
- 注 (1) “くだよう”と読む。
 (2) 油井管その他特定のもののねじには、適用しない。
- 4.種類 管用テーパねじの種類は、管用テーパおねじ、管用テーパめねじ及び管用平行めねじ(3)とする。
- 注 (3) この管用平行めねじは、管用テーパおねじに対して使用するもので、JIS B 0202(管用平行ねじ)に規定する管用平行めねじとは寸法許容差が異なる。
- 5.1 基準山形、基準寸法及び寸法許容差 管用テーパねじの基準山形、基準寸法及び寸法許容差は、付表1による。
- 6.表し方 この規格の本体によるねじの表し方は、付表1に示すねじの呼びによる。ただし、記号Rはテーパおねじを示し、テーパめねじはRc、平行めねじはRpの記号を用いて表す。
 左ねじの場合は、それらの後にLHの記号をつける。
- 例1.テーパおねじの場合 R 1½
 例2.テーパめねじの場合 Rc 1½
 例3.平行めねじの場合 Rp 1½
 例4.左ねじの場合 R 1½LH
- 7.検査 この規格によって製作したねじの検査は、原則としてJIS B 0253に規定するテーパねじゲージによる。

付表1 基準山形、基準寸法及び寸法許容差



付表1 (続 き)

単位 mm

ねじの呼び (4)	ねじ山				基準径			基準径の位置			平行めねじのD、D ₂ 及びD ₁ の許容差	有効ねじ部の長さ(最小)				配管用炭素鋼鋼管の寸法 (参考)	
	ねじ山数 25.4 mmにつき n	ピッチ P (参考)	山の 高さ h	丸み r 又は r'	おねじ			おねじ		めねじ		基準径の位置から大径側に向かつて	めねじ		不完全ねじ部がない場合		
					外径 d	有効径 d ₂	谷の径 d ₁	管端から	管端部	テーパめねじ			平行めねじ				
														めねじ			
					谷の径 D	有効径 D ₂	内径 D ₁	基準の長さ a	軸線方向の許容差 ±b	軸線方向の許容差 ±c			±	f			
外径 D	有効径 D ₂	内径 D ₁	a	±b	±c	±	f	外径	厚さ								
R ⅞	28	0.9071	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—
R ⅝	28	0.9071	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0
R ¼	19	1.3368	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	1.34	1.67	0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3
R ⅜	19	1.3368	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	1.34	1.67	0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3
R ½	14	1.8143	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	1.81	2.27	0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8
R ⅜	14	1.8143	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	1.81	2.27	0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8
R 1	11	2.3091	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	2.31	2.89	0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34.0	3.2
R1 ¼	11	2.3091	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5
R1 ½	11	2.3091	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5
R 2	11	2.3091	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	2.31	2.89	0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8
R2 ½	11	2.3091	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	3.46	3.46	0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2
R 3	11	2.3091	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	3.46	3.46	0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2
R 4	11	2.3091	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	3.46	3.46	0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5
R 5	11	2.3091	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5
R 6	11	2.3091	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0

注 (4) この呼びは、テーパおねじに対するもので、テーパめねじ及び平行めねじの場合は、Rの記号をRc又はRpとする(6.参照)。
 (5) テーパのねじは基準径の位置から小径側に向かつての長さ、平行めねじは管又は管継手端からの長さ。

備考 1. ねじ山は中心軸線に直角とし、ピッチは中心軸線にそって測る。
 2. 有効ねじ部の長さとは、完全なねじ山が切られたねじ部の長さで、最後の数山だけは、その頂に管又は管継手の面が残っていてもよい。
 また、管又は管継手の末端に面取りがしてあっても、この部分を有効ねじ部の長さを含める。
 3. a、f又はtがこの表の数値によりがたい場合は、別に定める部品の規格による。

附属書1(規定) ISO 7-1 に規定されていない管用テーパねじ

1.適用範囲 この附属書は、ISO 7-1に規定されていない管用テーパねじについて規定したもので、管・管用部品・流体機器などの接続においてねじ部の耐密性を主目的とするねじに適用する。なお、この附属書のねじは、次回改正時に廃止年限を明らかにする。

附属書付表

単位 mm

ねじの呼び (2)	ねじ山				基準径			基準径の位置			平行めねじのD、D ₂ 及びD ₁ の許容差	有効ねじ部の長さ(最小)				配管用炭素鋼鋼管の寸法 (参考)	
	ねじ山数 (25.4 mmにつき) n	ピッチ P (参考)	山の 高さ h	丸み r 又は r'	おねじ			おねじ		めねじ		基準径の位置から大径側に向かつて	めねじ		不完全ねじ部がない場合		
					外径 d	有効径 d ₂	谷の径 d ₁	管端から	管端部	テーパめねじ			平行めねじ				
														めねじ			
					谷の径 D	有効径 D ₂	内径 D ₁	基準の長さ a	軸線方向の許容差 ±b	軸線方向の許容差 ±c			±	f			
外径 D	有効径 D ₂	内径 D ₁	a	±b	±c	±	f	外径	厚さ								
PT 8	11	2.3091	1.479	0.32	214.630	213.151	211.672	38.10	5.08	5.08	0.318	14.0	52.1	57.2	37.6	216.3	5.8

注(2) この呼びは、テーパおねじ及びテーパめねじに対するもので、テーパおねじとはより平行めねじの場合は、PTの記号をPSとする(附属書の4.をご覧ください)。

JIS A 5506₍₂₀₁₈₎

下水道用マンホール蓋

- 1.適用範囲 この規格は、下水道に使用する枠内径600mmマンホールの蓋及び枠（以下、マンホール蓋という。）について規定する。
4.種類 マンホール蓋の種類は、材料によって表1のとおり区分する。

表1 マンホール蓋の種類

種類	材料	荷重区分及び主な使用場所
球状黒鉛鋳鉄製マンホール蓋	球状黒鉛鋳鉄	T-25 (道路一般) T-14 (歩道又は大型車の通行の少ない道路)

- 5.構造・性能 5.2 荷重強さ マンホール蓋の荷重強さは、荷重区分に応じた試験荷重で、荷重たわみは10.1、耐荷重は10.2によって試験を行ったとき、それぞれ表3に示す基準を満足しなければならない。

表3 荷重強さの基準

荷重強さ	荷重区分	試験荷重 kN	基準
荷重たわみ	T-25	210	たわみ2.2mm以下 残留たわみ0.1mm以下
	T-14	120	
耐荷重	T-25	700	割れ及びひび割れが あってはならない
	T-14	400	

- 5.3 蓋のがたつき防止 蓋のがたつき防止性は、球状黒鉛鋳鉄製マンホール蓋の場合は勾配受け構造とし、ねずみ鋳鉄製マンホール蓋の場合は平受け構造とし、10.3によって試験を行ったとき、蓋と枠との接触面に蓋のがたつきがあってはならない。

- 5.4 a) 蓋の開閉性
b) 蓋の逸脱防止

表5 蓋の逸脱防止性

種類	要求性能	試験
球状黒鉛鋳鉄製マンホール蓋	蓋と枠とを連結するちょう番を設け、蓋が逸脱してはならない。	10.5

- c) 蓋の不法開放防止性 蓋の不法開放防止性は、マンホール蓋に錠を備えた構造とし、10.6によって試験を行ったとき、所定の専用工具以外で容易に開放できないものとする。

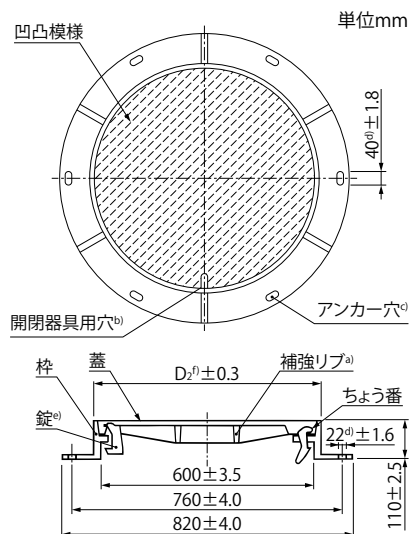
- 5.5 蓋の内圧安全性 a) 蓋の圧力開放耐揚圧性
b) 転落防止性

- 6.形状及び寸法並びに寸法の許容差 蓋と枠の形状及び寸法並びに寸法の許容差は、図5及び図6のとおりとする。指定のない場合は、許容差は、JIS B0403の表1（鋳造品の寸法公差）のCT11（肉厚はCT12）又はJIS B0405のm（中級）以上とする。

- 7.外観 マンホール蓋の内外面には、10.9によって確認したとき、きず、鑄巣、その他有害な欠陥があってはならない。
8.材料 球状黒鉛鋳鉄は、JIS G 5502に規定する機械的性質をもち、蓋はFCD700-2、枠はFCD600-3の材質とする。
9.塗装 マンホール蓋は、内外面を清掃した後、乾燥が速やかで、密着性に富み、防食性及び耐候性に優れた塗料で塗装しなければならない。

- 10.試験方法 10.1 荷重たわみ試験 10.4 蓋の開閉性試験 10.7 蓋の圧力開放耐揚圧性試験
10.2 耐荷重試験 10.5 蓋の逸脱防止性試験 10.8 寸法測定
10.3 蓋のがたつき防止性試験 10.6 蓋の不法開放防止試験 10.9 外観
12.表示 a) 材質記号 b) 製造業者又はその略号 c) 製造年又はその略号

図5 球状黒鉛鋳鉄製マンホール蓋（勾配受け構造）



- 注 a) 蓋に補強リブを設けた場合を示す。
b) 開閉器具用穴は、1か所以上設ける。
c) アンカー穴については、6個又は12個とし、等ピッチで設ける。
d) 数値は、標準寸法を示す。
e) 不法開放防止性及び圧力開放耐揚圧性における錠を取り付けた場合を示す。
f) かん合部の蓋の外径、枠の内径Dは、製品により異なる。

- ルーフドレン 
- システムドレン 
- フローバルマシナッチ 
- ラインピット 
- クリーンピット 
- 排水ユニット 
- スクリーナー 
- フロアルーバー 
- スマートソケットスマートソフ 
- ステンレス製玄関マット 
- 自動ドアガード 
- EXジョイント 
- 仕口ダンパー 
- 屋上緑化関連製品 
- ガーデンエッジ 
- ガーデングレート 
- 環境配慮関連製品 
- 車止め 
- 鉄蓋 
- みぞ蓋 
- 床板用グレーチング 
- グリース阻集器 
- 床排水金物通気金物 
- 上水道用鉄蓋 
- 誘導用マーカー 
- 資料編 

1. 適用範囲 この規格は、視覚障害者誘導用ブロック等(以下、ブロック等という。)の突起の形状・寸法及びその配列について規定する。
2. 用語及び定義 この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。

2.1) 視覚障害者誘導用ブロック等

視覚障害者に対して、注意喚起(前方の危険の可能性、歩行方向の変更の必要性の予告など)若しくは歩行方向の案内を目的とし、靴底又は白杖に触れることによって認知させる突起の集まり。平板に突起を配列して製造したもの(ブロック)、及び単独の突起として製造し、配列に従って敷設等して用いるものがある。

2.2) 点状突起

注意を喚起する位置を示すための突起。

2.3) 線状突起

歩行方向を指示又はプラットホームの内方を表示するための突起。

2.4) ハーフドーム型

線状突起及び線状突起の上面部分(靴底などとの接触面)が平面になっているもの(図1参照)。

2.5) 点状ブロック等

点状突起を配列したブロック等で、注意喚起の目的で用いるもの。

2.6) 線状ブロック等

線状突起を配置したブロック等で、歩行方向を指示する目的で用いるもの。線状突起の長手方向が、歩行方向を示す。

2.7) プラットホーム縁端警告用内方表示ブロック [以下、**ホーム縁端警告ブロック**¹⁾という。]

鉄軌道駅のプラットホームの縁端に近づいていることの注意喚起及びプラットホームの内方を表示する機能をもつブロック。点状ブロックとプラットホームの内側を示す線状突起(以下、内方線という。)とを組み合わせ配列したもの(図4参照)

注¹⁾ さらに簡略に“内方線付きブロック”と呼ぶ場合もある。

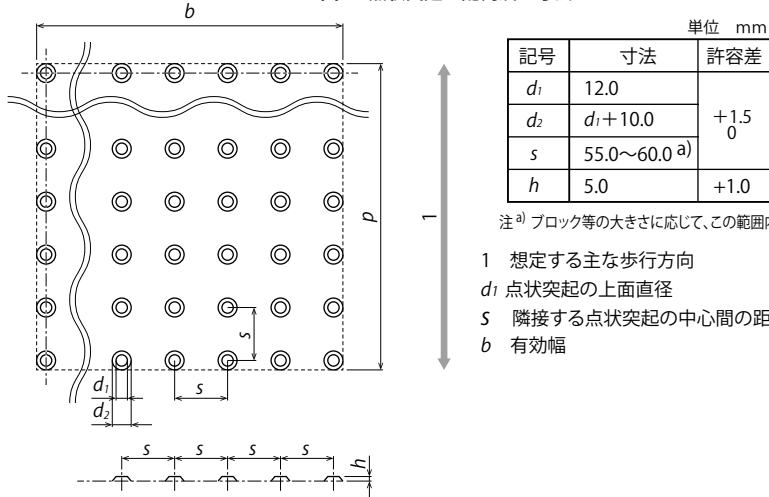
3. 要求事項

3.2.1.2 点状突起の配列及び寸法

点状ブロック等を構成する点状突起は、想定する主な歩行方向に対して平行に配列する(図2参照)。点状突起の数は、25(5×5)点を下限とし、点状突起を配列するブロック等の大きさに応じて増やす。

なお、ブロック最外縁の点状突起の中心とブロックの端部との距離は、s/2寸法より、5.0mmを超えない範囲で大きくしてもよい。

図2 点状突起の配列及び寸法



注^{a)} ブロック等の大きさに応じて、この範囲内の寸法を一つ選定して製造する。

1 想定する主な歩行方向

- d_1 点状突起の上面直径
- d_2 点状突起の底部部の直径
- s 隣接する点状突起の中心間の距離
- h 点状突起の高さ
- b 有効幅
- l 有効奥行き

3.2.2.2 線状突起の配列及び寸法

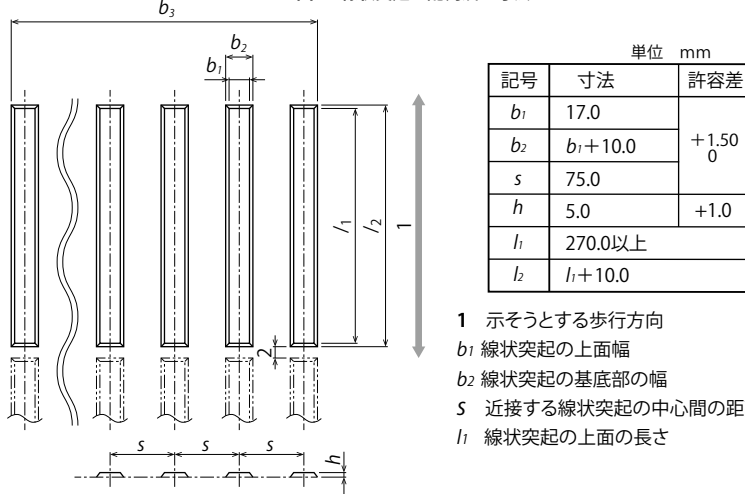
線状ブロック等を構成する線状突起は、示そうとする歩行方向に向けて配置する(図3参照)。線状突起の本数は、4本を下限とし、線状突起を配置するブロック等の大きさに応じて増やす。

線状突起の間に滞水のおそれがある場合は、30.0mm以下の排水用の隙間(隣接する線状突起の上面端の間隔)を設ける。²⁾

注²⁾ 視覚に障害のある歩行者にとって、線状突起はなるべく途切れず継続したものがたど(辿)りやすい。

また、排水用の隙間は、どの列も同じ間隔で設けることが望ましい。

図3 線状突起の配列及び寸法



1 示そうとする歩行方向

- b_1 線状突起の上面幅
- b_2 線状突起の底部部の幅
- s 隣接する線状突起の中心間の距離
- l_1 線状突起の上面の長さ
- 2 排水用の隙間(線状突起の上面間)
- b_3 有効幅
- h 線状突起の高さ
- l_2 線状突起の底部部の長さ

SI (国際単位系) について

世界の単位系としてわが国が採用している「メートル系」やアメリカの「ヤード・ポンド系」などの単位があります。これらを統一した世界共通の単位系が必要とされ、生まれたのが国際的な統一単位系 S I (エスアイ) 単位です。語源は、フランス語の国際単位系の頭文字からとった略号です。

1. 語源: (仏語) Le Systeme International d'Unites
語源: (英語) International Systeme of Unites

2. 定義: 基本定義 (m, kg, s, A, K, mol, cd)、補助単位 (rad, sr)、組立単位※および接続語からなる一貫した単位系で国際的に統一されたもの。

※組立単位

- (1) 基本単位の組立単位 : m³, m/s, m/s² など。
(2) 固有名称をもつ組立単位: N, Pa, J, Hz など。

N (ニュートン) について

従来わが国では、力の単位として「重力単位系」を採用してきました。「重力単位系」と「SI単位系」が根本的に違うところは、物体の重さはどこにあっても不変という考えであり、基本単位としての力の単位キログラム (kgf) を採用してきました。

すなわち質量 1kg の物体に働く重力の 1kgf を絶対のものとして基本単位にしています。

しかし、実際には重力は地域による重力差があります。宇宙では無重力で物体は宙に浮いてしまいます。これに対し SI 単位系では、力の単位として物理で使用されている絶対単位系の N (ニュートン) という単位を使用しています。物理的には 1kg の質量に 1m/s² の加速度を生じさせる力を 1N と呼びます。この力は地球、宇宙を問わずどこであっても常に不変です。

SI では力は全て N 表示として、1kgf = 9.80665N と定義されています。

従来単位と SI 単位の換算方法

表-1 従来単位から SI 単位への換算

特性値の名称	換算式	数字の丸め方
荷 重	$Y (N) = 9.80665 \times X (kgf)$	有効数字3桁に丸める
引張強さ、降伏点耐 力	$Y (N/mm^2) = 9.80665 \times X (kgf/mm^2)$	整数に丸める
水 圧、空 圧	$Y (MPa) = 0.0980665 \times X (kgf/cm^2)$	小数点以下1桁に丸める

表-2 このカタログで使用する主な SI 単位

量の名称	規格の特性値名称	SI 単位				従来単位の記号
		記号	読み方	定義	実用記号	
質量	質 量	kg	キログラム	——	kg	kg
力	荷 重	N	ニュートン	1N = 1kg・m/s ²	N, kN	kgf
応力	引張強さ、降伏点、耐力	N/mm ²	—	1N/m ² = 1Pa = 10 ⁻⁶ N/mm ²	N/mm ²	kgf/mm ²
圧力	水 圧、空 圧	Pa	パスカル	1Pa = 1N/m ² = 10 ⁻⁶ N/mm ²	MPa	kgf/cm ²

掲載中止機種

下記の製品は、総合カタログ・総合価格表への掲載を中止いたしました。
在庫がなくなり次第販売を中止いたします。ご注文の際は在庫をご確認のうえ、ご注文ください。

製品分類	製品名	掲載中止機種		代替機種	掲載ページ	
		製品符号	呼称			
5-1	クリーンピット	アルミニウム製	AD	全サイズ	AP-5	312
12-1	E Xジョイント 免震構造建築用	壁部(外壁)	MX22IP	6080	MX22HS	458
		天井部 仕上材貼りタイプ	MX44SB-U	6088	MX44BU	461
		天井部	MX44S-U	6088	MX44U	460
		壁部(内壁)	MX55-S-FF	60185	MX55TRF	464
		壁部(内壁)	MX55S-R	60172	MX55TRF	464
		床部(屋内床)	MX66TRF	6095	MX66NT-3P	466
17	環境配慮関連製品	リサイクルゴムチップ舗装材	KRG	全サイズ	—	—
19-1	マンホール鉄蓋	滑り止め模様付 水封形	MKS(角)	全サイズ	MKH(角)	686
		滑り止め模様付 簡易密閉形	MKSY(角)	全サイズ	MKHY・MKXY(角)	688
			MKSY(丸)	全サイズ	MKHY・MKXY(丸)	689
20-1	U字溝用 スリットみぞ蓋	鋳鉄製スリット	VGSM	全サイズ	VGQM	796
			BKITFW-E S=60	全サイズ	BKITQW-E S=60	797
			BKITFC-E S=60	全サイズ	BKITQC-E S=60	797

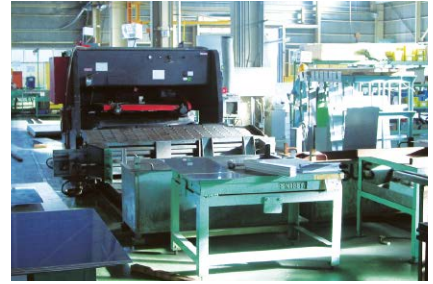
蓄積されたノウハウが、開発から生産、販売までの信頼の証です。



パンチ・レーザー加工機



プレスブレーキ [220トン]



油圧シャーリング [2m]



スチール製グレーチング生産設備



ユニパンチプレス [30トン]



パイプベンダー



ステンレス製グレーチング生産設備



マシニングセンター [2000×1400×660]



NC旋盤 [15インチ]

●本社 朝日工場

敷地面積 64,180㎡

建物延床面積 37,623㎡



自動造型設備 (タイプPMS-8-AR)



カチオン電着塗装設備



高周波誘導炉 [2.0トン炉]

●主な機械設備

パンチ・レーザー加工機	1ライン
炭酸ガスレーザー加工機	1台
プレスブレーキ [220トン、60トン]	3台
油圧シャーリング [3 m、2 m]	3台
ユニパンチプレス [30トン]	1台
プレス機 [200トン、150トン、80トン]	5台
スチール製グレーチング生産設備	2ライン
ステンレス製グレーチング生産設備	2ライン
パイプベンダー	1台
高周波誘導炉 2.0トン炉	2基
自動造型設備 (タイプPMS-8-AR)	1プラント
カチオン電着塗装設備	1ライン

快適をかたちに
KANESO

ホームページアドレス

<http://www.kaneso.co.jp/>

最新情報・Webカタログなどをご覧いただけます。
QRコードをご利用ください。



製品についてのお問い合わせ・ご相談は最寄りの営業窓口までご連絡ください。

本社営業部 〒510-8101 三重県三重郡朝日町大字縄生81番地
TEL (059) 377-3232 FAX (059) 377-3905
Email: info@kaneso.co.jp

メール送信用QRコード



東京支店 〒105-0004 東京都港区新橋六丁目9番5号 JBビルディング3F
TEL (03) 3433-6645 FAX (03) 3433-6637
Email: tokyo@kaneso.co.jp



仙台営業所 〒980-0804 仙台市青葉区大町一丁目1番8号 第3青葉ビル9F
TEL (022) 214-8088 FAX (022) 214-8089
Email: sendai@kaneso.co.jp



大阪営業所 〒550-0005 大阪市西区西本町一丁目3番10号 信濃橋富士ビル10F
TEL (06) 7639-5870 FAX (06) 7639-5880
Email: osaka@kaneso.co.jp



福岡営業所 〒812-0011 福岡市博多区博多駅前四丁目8番15号 博多鳳城ビル6F
TEL (092) 432-2532 FAX (092) 432-4976
Email: fukuoka@kaneso.co.jp



惣カネソウ株式会社

本社 〒510-8101 三重県三重郡朝日町大字縄生81番地
<名古屋証券取引所 市場第2部 上場 証券コード 5979>

おかげさまで100周年



本カタログ掲載の製品仕様は、2022年1月現在のものです。
なお、改良などのため予告なく仕様および価格を変更させて頂くことがありますので予めご了承ください。

22012020 (第1版)