

資料編

日本産業規格 (JIS) 抜粋

目 次

JIS G 5501	ねずみ鉄品	FC150・FC200	1190
JIS G 5502	球状黒鉛鉄品	FCD500・FCD600・FCD700	1190
JIS B 0403	鋳造品一寸法公差方式及び削り代方式		1190
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400	1190
JIS G 3131	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯	SPHC	1191
JIS G 3141	冷間圧延鋼板及び鋼帯	SPCC	1191
JIS G 3302	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	SGHC・SGCC	1191
JIS G 3313	電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯	SECC	1192
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	1192
JIS G 3505	軟鋼線材	SWRM8	1192
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S20C	1192
JIS G 5121	ステンレス鋼鋳鋼品	SCS13・SCS13A	1193
JIS G 4303	ステンレス鋼棒	SUS304-B	1193
JIS G 4304	熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯	SUS304	1193
JIS G 4305	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯	SUS304・SUS430・SUS443J1	1194
JIS G 4318	冷間仕上ステンレス鋼棒	SUS304-CB	1194
JIS H 4000	アルミニウム合金の板及び条	A1100P	1195
JIS H 4100	アルミニウム合金の押出型材	A6063S	1195
JIS H 5202	アルミニウム合金鋳物	AC2B・AC7A	1196
JIS H 5302	アルミニウム合金ダイカスト	ADC12	1196
JIS H 5120	銅及び銅合金鋳物	CAC202	1196
JIS H 3250	銅及び銅合金の棒	C3604B	1197
JIS H 3260	銅及び銅合金の線	C2700W・C3602W	1197
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		1198
JIS H 8610	電気亜鉛めっき	Ep-Fe/Zn	1199
JIS H 8617	ニッケルめっき及びニッケル-クロムめっき	Ep-Cu/Ni,Cr	1199
JIS H 8641	溶融亜鉛めっき	HDZT	1200
JIS H 8643	溶融亜鉛アルミニウム合金めっき	HZA	1200
JIS K 6741	硬質ポリ塩化ビニル管	VP・VU	1202
JIS G 3444	一般構造用炭素鋼鋼管	STK	1203
JIS G 3452	配管用炭素鋼鋼管	SGP	1204
JIS G 3459	配管用ステンレス鋼鋼管	SUS304TP	1205
JIS B 0203	管用テーパねじ		1206
JIS A 5506	下水道用マンホールふた		1208
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		1209
	SI 単位について		1210

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
- 別鉄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 別鉄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

(2022)

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。）について規定する。
- 7.2 引張特性
- a) 鑄造試験片の引張特性 鑄造試験片の引張特性は、次による。
1) 10.2.1 a) 又は 10.2.1 c) の方法で切り出し、10.2.2 a) によって作製した試験片を用いて、11.1によって試験を行う。
2) SGIの引張特性は、表2による。

表2 SGIの鑄造試験片の引張特性

種類の記号	0.2%耐力 MPa	引張強さ MPa	破断伸び %
FCD 500-7	320以上	500以上	7以上
FCD 600-3	370以上	600以上	3以上
FCD 700-2	420以上	700以上	2以上

- 7.6.1 黒鉛形状
- 黒鉛形状の試験は、11.5.1 によって試験を行い、黒鉛球状化率は、次による。
附属書 JA、附属書 JB、又は附属書 F で求めた鉄品の黒鉛球状化率は、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）

単位:mm

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

(2024)

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。
- 6.機械的性質
- 鋼材は、9.2の試験を行い、その機械的性質は、表3による。ただし、形鋼（辺が70mm未満）及び平鋼（幅が50mm未満）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（鋼板、鋼帯、平鋼及び形鋼）

種類の記号	降伏点又は耐力N/mm ²		引張強さ N/mm ²	伸び			曲げ性		
	厚さmm	N/mm ²		厚さmm	試験片	%	曲げ角度	内側半径	試験片
SS400	16以下	245以上	400～510	5以下	5号	21以上	180°	厚さの1.5倍	1号
				5超え16以下	1A号	17以上			

JIS G 3131 (2024)

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。

6.機械的性質 6.1 引張強さ及び伸び

a) 鋼板及び鋼帯の引張強さ及び伸びは、11.2によって試験を行い、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/㎜	伸 び %						試験片及び 方向
		厚 さ mm						
		1.2 以上 1.6 未満	1.6 以上 2.0 未満	2.0 以上 2.5 未満	2.5 以上 3.2 未満	3.2 以上 4.0 未満	4.0 以上 14 以下	
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

6.2 曲げ性

b) SPHCの鋼板及び鋼帯は、11.2によって試験を行い、表4に規定する曲げ方法及び内側半径で、試験片の外側に亀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11.2.5参照。

表4 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

11.試験

11.2.5 曲げ試験

b) 試験方法は、JIS Z 2248の6.2〔支持体及び押金具を備えた曲げ装置（押曲げ法）〕及び、箇条8（試験方法）による。曲げ方法及び内側半径は、表4による。

JIS G 3141 (2021)

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。

6.機械的性質 6.1.1 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、11.2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								
		0.10 以上 0.20 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 6.0 以下
SPCC	規定しない。	規定しない。								

引張試験片は、圧延方向に採取し、JIS Z 2241の5号試験片を用いる。

JIS G 3302 (2022)

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。

4.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

6.2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の2種類とする。

6.3.2 めっきの付着量 板、コイル及び波板のめっきの付着量は、14.3によって試験を行い、次による。

(a) 板、コイル及び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6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6 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 (2021)

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。
- 4.種類の記号、適用する表示厚さ¹⁾、原板及び調質区分 板及びコイルは、熱間圧延鋼帯（以下、熱延原板という。）を用いた16種類、及び冷間圧延鋼帯（以下、冷延原板という。）を用いた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（冷延原板の場合）

単位 mm

種類の記号	適用する表示厚さ	使用する冷延原板の種類の記号	原板の適用規格	用途（参考）
SECC	0.3以上3.2以下	SPCC	JIS G 3141	一般用

- 5.3 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 めっきの片面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	17.0	16.0	20

JIS G 3323 (2022)

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。
- 4.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

- 6.2.1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6による。

表6 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 (2024)

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。
- 6.化学成分 線材は、筒条9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	Mn	P	S
SWRM8	0.10 以下	0.60 以下	0.040 以下	0.040 以下

JIS G 4051 (2023)

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。
- 6.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%以下としてもよい。ルーフ
ドレンステンレス
たてとい

床点検口蓋

配線・配管
ピット蓋排 水
ピット蓋樹脂製
グレーチング排 水
ユニット鋼製溝付
スリットみぞ蓋

極細目蓋

ステンレス製
玄関マット空 調 床
吹出口蓋自動ドア
ガードEキバシシ/
ジョイントカバー木造耐震
補強装置環境配慮
関連製品屋上緑化
関連製品舗装用
見切材樹 木
保護蓋インフォーマル
エクステリア

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
通気金物上水用鉄蓋
管誘 導 用
マーカ

資料編



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 (2021)

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。
- 5.化学成分 5.1 溶鋼分析値 棒は、11.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表3～表7による。

表3 オーステナイト系の化学成分

種類の記号	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	—	—	—	—

- 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			適用寸法 (径、対辺距離又は厚さ)
					HBW	HRBW 又は HRBS	HV	
SUS304	205以上	520以上	40以上	60以上	187以下	90以下	200以下	180mm以下

JIS G 4304 (2021)

熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

SUS304

- 1.適用範囲 この規格は、熱間圧延ステンレス鋼板（以下、板という。）及び熱間圧延ステンレス鋼帯（以下、帯という。）について規定する。
- 5.化学成分 5.1 溶鋼分析値 板及び帯は、11.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表3～表7による。

表3 オーステナイト系の化学成分

種類の記号	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	—	—	—	—

- 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板及び帯の機械的性質は、表8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 %	硬さ		
				HBW	HRBW 又は HRBS	HV
SUS304	205以上	520以上	40以上	187以下	90以下	200以下

JIS G 4305⁽²⁰²¹⁾

冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

SUS304・SUS430
SUS443J1

- ルーフドレン
- ステンレスたてとい
- 床点検口蓋
- 配線・配管ピット蓋
- 排水ピット蓋
- 樹脂製グレーチング
- 排水ユニット
- 鋼製溝付スリットみぞ蓋
- 極細目蓋
- ステンレス製玄関マット
- 空調床吹出口蓋
- 自動ドアガード
- エキスパンジョイントカバー
- 木造耐震補強装置
- 環境配慮関連製品
- 屋上緑化関連製品
- 舗装用見切材
- 樹木保護蓋
- インフォーマルエクステリア
- 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
管
- 誘導用
マーカー
- 資料編

- 1.適用範囲
- 3.種類の記号

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。

表1 分類及び種類の記号

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

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
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によって試験を行い、その溶鋼分析値は表による。

表 化学成分

単位 %

種類の記号	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若しくはZr又はそれらの組合せ：8×(C%+N%)～0.80、Cu：0.30～0.80

- 6.機械的性質

熱処理を行った板及び帯は、11.2によって試験を行い、その機械的性質は、次による。ただし、厚さ0.30mm未満の板及び帯については、引張試験を省略してもよい。

表 機械的性質

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	HRBW 又は HRBS	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
- 3.種類の記号

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。

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がある場合は、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	冷間圧延	冷間引抜き	研削	切削	焼なまし	固溶化熱処理	酸洗	ショット加工
記号	R	D	G	T	A	S	P	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 4000₍₂₀₂₂₎

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。 一般用器物、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、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	合せ材	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ga, V, Ni, B, Zrなど	Ti	その他		Al
											個々	合計	
1100	—	Si+Fe 0.95以下	0.05以下	0.05以下	—	—	—	0.10以下	—	—	0.05以下	0.15以下	99.00以上

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、7.2及び7.3によって試験を行い、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だけに適用する。なお、曲げ試験を行った場合は、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3 板、条、厚板及び円板の機械的性質

記号	質別	厚 さ mm	引張試験			曲げ試験	
			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 4100₍₂₀₂₂₎

アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材

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形材（以下、形材という。）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、押出性に優れ、複雑な断面形状の形材が得られ、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 形材の化学成分は、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			伸び%		硬さ試験	
		試験箇所の肉厚 mm	引張強さ N/mm ²	耐 力 N/mm ²	A50mm	A	試験箇所の肉厚mm	HV5
6063	T5	12以下	150以上	110以上	8以上	7以上	0.8以上	58以上

JIS H 5202⁽²⁰¹⁰⁾

アルミニウム合金鋳物

AC2B
AC7A

- 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

単位 %

種類の 記 号	化学成分											
	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
		引張強さ N/mm ²	伸び %	
AC2B	F	130以上	—	ブリネル硬さ HBW ^{b)} 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 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 鋳造性がよい。

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

- ルーフドレン
ステンレスたてとい
床点検口蓋
配線・配管ピット蓋
排水ピット蓋
樹脂製グレーチング
排水ユニット
鋼製溝付スリットみぞ蓋
極細目蓋
ステンレス製玄関マット
空調床吹出口蓋
自動ドアガード
エキストラジョイントカバー
木造耐震補強装置
環境配慮関連製品
屋上緑化関連製品
舗装用見切材
樹木保護蓋
インフォーマルエクステリア
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

JIS H 3250₍₂₀₂₁₎

銅及び銅合金の棒

C3604B

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、長方形及びR付き正六角形の銅及び銅合金の棒（以下、棒という。）について規定する。

4.名称及び種類の記号 棒の名称、種類の記号、製法及び製法記号は、表1による。表1の製法記号を付与した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 棒の名称及び種類の記号

名称	種類の記号	製法	製法記号	製法記号を付与した種類の記号	特色及び用途例 (参考)
快削黄銅	C3604B	押出	E	C3604BE	被削性に優れる。種類の記号C3604B及びC3602Bは、展延性もよい。ボルト、ナット、小ねじ、スピンドル、歯車、バルブ、ライター、時計、カメラなどに用いる。
		引抜	D	C3604BD ^{c), d)}	
		鍛造	F	C3604BF	

注 c) 径の許容差が特殊級である引抜棒の製品記号は、製法記号を付与した種類の記号の後にSを付ける（例参照）。
例 C3604BDS

d) フレアナット用のC3604BD及びC3771 BDの製品記号は、製法記号を付与した種類の記号の後にNを付ける（例参照）。
例 C3604BDN

5.品質 5.1 外 観 棒の外観は、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。
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 棒は、7.2及び7.3によって試験を行い、その機械的性質は、表3による。

表3 棒の機械的性質

種類の記号	質別	製品記号	径又は最小対辺距離 mm	引張試験			硬さ試験	
				引張強さ ^{a)} N/mm ²	耐力 ^{a)} N/mm ²	伸び ^{a)} %	ビッカース 硬さ ^{a)} HV	ブリネル 硬さ ^{a)} HBW10/3 000
C3604B	F	C3604BE-F ^{e)}	0.6以上	335以上	—	—	80以上	—
		C3604BD-F ^{e)}	1.0以上110以下					
		C3604BF-F ^{e)}	100以上					

注 a) 数値は整数値に丸める。

e) 引張試験又は硬さ試験のうち、いずれか一方だけを適用する。

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	1/8H	C2700W-1/8H	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。

- ルーフ
ドレン


- ステンレス
たてとい


- 床点検口蓋


- 配線・配管
ピット蓋


- 排 水
ピット蓋


- 樹脂製
グレーチング


- 排 水
ユニット


- 鋼製溝付
スリットみぞ蓋


- 極細目蓋


- ステンレス製
玄関マット


- 空 調 床
吹出口蓋


- 自動ドア
ガ ー ド


- エキストラ
ジョイントカバー


- 木造耐震
補強装置


- 環境配慮
関連製品


- 屋上緑化
関連製品


- 舗装用
見切材


- 樹 木
保護蓋


- インフォーマル
エクステリア


- 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


- 上水用鉄蓋
筐


- 誘 導 用
マーカ


- 資料編



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。
6. 種 類
- 複合皮膜の種類は、耐食性、促進耐候性及び複合耐食性によって4 種類に区分し、表1 による。

表 1－複合皮膜の種類						単位 h
種類 の 記号	耐食性	促進耐候性		複合耐食性		適用環境 ^{a)} (参考)
	キャス耐食性 の試験時間	促進耐候性の試験		複合耐食性の試験		
	キャス試験 (9.4 参照)	キセノンランプ式 促進耐候性試験 [9.5 ^{a)} 参照]	サンシャイン カーボンアーク灯 式促進耐候性試験 [9.5 ^{b)} 参照]	紫外線蛍光ランプ 式促進耐候性試験 [9.6 ^{a)} 参照]	キャス試験 [9.6 ^{b)} 参照]	
B	72	1000	750	240	72	一般的な環境の屋外

注 a) 適用環境における各用語は、次のとおりである。
－ 一般的な環境：工業地域、都市地域及び田園地域

7. 品 質
- 7.1 一 般
- 複合皮膜の品質は、有効面に適用し、有効面の範囲は受渡当事者間の協定による。
- 7.2 外観及び色
- 外観は、9.2 によって試験を行い、有効面にきず、むら、剥がれなどの使用上支障となる欠陥があつてはならない。
- 7.3 性 能
- 複合皮膜の性能は、箇条9によって試験を行い、表2による。

表2－複合皮膜の性能						
項目			種類		試験方法	
			B			
陽極酸化皮膜の厚さ(平均皮膜厚さ) μm			5.0 以上、かつ、各測定点皮膜厚さが全て4.0 以上		9.3.1	
耐食性	キャス試験	試験時間 h	72		9.4	
		レイティングナンバ(RN)	9.5以上			
促進耐候性 ^{a)}	キセノンランプ式 促進耐候性試験	試験時間 h	1000		9.5	
		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			
	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			
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		9.6	
	キャス試験	試験時間 h	72			
	レイティングナンバ(RN)		9以上			
塗膜の付着性(基盤目試験)			25/25 ただし、受渡当事者間の協定によって JIS K 5600-5-6 の表1 (試験結果の分類) に 規定する分類“0”～“2”としてもよい。		9.7	
塗膜の耐沸騰水性		沸騰水 試験	試験時間 h	5		9.8
			外観	塗膜にしわ、割れ、膨れ及び著しい変色が 生じてはならない。		
		沸騰水試験後の付着性 〔クロスカット試験 (基盤目試験)〕	25/25 ただし、受渡当事者間の協定によって JIS K 5600-5-6 の表1 (試験結果の分類) に 規定する分類“0”～“2”としてもよい。			
塗膜の耐溶剤性		試験前後の塗膜の 鉛筆硬度の低下 〔JIS K 5600-5-4 の 6.2 (鉛筆) に規定する 硬度スケール〕	1単位 以下		9.9	
耐アルカリ性		試験時間 h	24		9.10	
		外観(孔食及び／又は膨れ) レイティングナンバ(RN)	9.5以上			
注 ^{a)} 促進耐候性試験は、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 いずれかを適用する。						

JIS H 8610₍₁₉₉₉₎

電気亜鉛めっき

Ep-Fe/Zn

- 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のサービスク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20 μm

Ep-Fe/Zn 20

めっきの最小厚さ(20 μm)を表す記号
めっきの種類(亜鉛めっき)を表す記号
素地の種類(鋼素地)を表す記号
電気めっきを表す記号

例2. 鋼素地上、電気亜鉛めっき3級

Ep-Fe/Zn [3]

めっきの等級(3級)を表す記号
めっきの種類(亜鉛めっき)を表す記号
素地の種類(鋼素地)を表す記号
電気めっきを表す記号

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

単位 μm

素地金属	めっき金属の種類	等級	下地めっき	下地めっきの最小厚さ	最上層めっき	最上層めっきの最小厚さ	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 8641 (2021)

溶融亜鉛めっき

HDZT

- ルーフドレン
- ステンレスたてとい
- 床点検口蓋
- 配線・配管ピット蓋
- 排水ピット蓋
- 樹脂製グレーチング
- 排水ユニット
- 銅製溝付スリットみぞ蓋
- 極細目蓋
- ステンレス製玄関マット
- 空調床吹出口蓋
- 自動ドアガード
- エキストラジョイントカバー
- 木造耐震補強装置
- 環境配慮関連製品
- 屋上緑化関連製品
- 舗装用見切材
- 樹木保護蓋
- インフォーマルエクステリア
- 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
- 上水用鉄蓋
- 誘導用マーカ
- 資料編

1.適用範囲 この規格は、鋼材及び鋼材加工品、鍛造鋼品及び鍛造鉄品（以下、素材という。）に防食の目的で施す溶融亜鉛めっき（以下、めっきという。）の有効面の品質について規定する。ただし、連続的にめっきした溶融亜鉛めっき鋼板、亜鉛めっき鉄線及び亜鉛めっき鋼線並びにめっき後の後処理及び上塗装は、除く。

4.種類 めっきの種類は、膜厚によって区分し、種類の記号は、表1による。

表1 種類の記号

種類の記号	膜厚(μm)	適用例 ^{a)} (参考)
HDZT 49	49以上	厚さ1mm以上の素材、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金
HDZT 63	63以上	厚さ3mm以上の素材
HDZT 77	77以上	厚さ6mm以上の素材
注 ^{a)} 適用例の欄に示す厚さ及び直径は、公称寸法による。		

7.品質 7.3 膜 厚 めっきは、電磁式膜厚計による膜厚試験を行い、その膜厚は、表2による。

表2 種類の記号及び膜厚

種類の記号	膜厚(μm)
HDZT 49	49以上
HDZT 63	63以上
HDZT 77	77以上

(参考)旧規格

種類	記号	付着量(g/m ²)
2種 35	HDZ 35	350 以上
2種 45	HDZ 45	450 以上
2種 55	HDZ 55	550 以上

JIS H 8643 (2019)

溶融亜鉛アルミニウム合金めっき

HZA

1.適用範囲 この規格は、鋼材及び鋼材加工品（以下、素材という。）に、防食の目的で施す、溶融亜鉛アルミニウム合金めっき（以下、めっきという。）の有効面について規定する。ただし、JIS G 3317及びJIS G 3323に規定する溶融亜鉛アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯、並びに連続的にめっきした溶融亜鉛アルミニウム合金めっき鉄線及び鋼線には適用しない。

4.種類及び種類の記号 めっきの種類及び種類の記号は、表1による。

表1 種類及び種類の記号

種類 ^{a), b)}	種類の記号	適用例（参考）
1種	36A	厚さ1.6mm以上の鋼材、鋼製品など
	50A	厚さ6.0mm以上の鋼材、鋼製品、鍛造品など

注 a) 種類の1種は、8.3によって試験ができるものに適用する。
b) 種類の数字は、表4による。

6.めっき浴 6.1 めっき浴の種類 めっき浴として、純亜鉛から成るめっき浴と亜鉛及びアルミニウムから成るめっき浴との2種類のめっき浴を使用し、この順で素材を浸せきする。
6.3 めっき浴組成 めっき浴の組成は、8.1によって試験を行い、表2及び表3による。

表2 純亜鉛から成るめっき浴の組成

亜鉛	その他 ^{a)}
残部 ^{b)}	0.3以下

注 a) その他とは、アルミニウム、鉄、鉛、カドミウム及び意図的に添加する元素の合計をいう。
b) 残部とは、100.0からその他の質量分率を減じた値をいう。

表3 亜鉛及びアルミニウムから成るめっき浴の組成

亜鉛	アルミニウム	マグネシウム	その他 ^{a)}
残部 ^{b)}	4.0～10.0以下	3.0以下	0.3以下

注 a) その他とは、アルミニウム、鉄、鉛、カドミウム及び意図的に添加する元素の合計をいう。
b) 残部とは、100.0からその他の質量分率を減じた値をいう。

7.品質 7.3 膜厚 種類が1種のめっきの膜厚は、8.3によって試験を行い、表4による。

表4 1種類の記号及び膜厚

種類の記号	平均膜厚	最少膜厚
HZA36A	36以上	25以上
HZA50A	50以上	36以上

単位 μm

快適をかたちに
KANESO

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

JIS K 6741 (2016)

硬質ポリ塩化ビニル管

VP・VU

- ルーフドレン
- ステンレスたてとい
- 床点検口蓋
- 配線・配管ビッド蓋
- 排水ビッド蓋
- 樹脂製グレーチング
- 排水ユニット
- 銅製溝付スリットみぞ蓋
- 極細目蓋
- ステンレス製玄関マット
- 空調床吹出口蓋
- 自動ドアガード
- エキスパンジョイントカバー
- 木造耐震補強装置
- 環境配慮関連製品
- 屋上緑化関連製品
- 舗装用見切材
- 樹木保護蓋
- インフォーマルエクステリア
- 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
管
- 誘導用
マーカー

- 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	外 径			厚 さ
	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	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
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
50	60.0	±0.4	±0.2	4.1 +0.8	51	1.122	60.0 ±0.2	1.8 +0.4
65	76.0	±0.5	±0.3	4.1 +0.8	67	1.445	76.0 ±0.3	2.2 +0.6
75	89.0	±0.5	±0.3	5.5 +0.8	77	2.202	89.0 ±0.3	2.7 +0.6
100	114.0	±0.6	±0.4	6.6 +1.0	100	3.409	114.0 ±0.4	3.1 +0.8
125	140.0	±0.8	±0.5	7.0 +1.0	125	4.464	140.0 ±0.5	4.1 +0.8
150	165.0	±1.0	±0.5	8.9 +1.4	146	6.701	165.0 ±0.5	5.1 +0.8
200	216.0	±1.3	±0.7	10.3 +1.4	194	10.129	216.0 ±0.7	6.5 +1.0
250	267.0	±1.6	±0.9	12.7 +1.8	240	15.481	267.0 ±0.9	7.8 +1.2
300	318.0	±1.9	±1.0	15.1 +2.2	286	21.962	318.0 ±1.0	9.2 +1.4
350	—	—	—	—	—	—	370.0 ±1.2	10.5 +1.4
400	—	—	—	—	—	—	420.0 ±1.3	11.8 +1.6
450	—	—	—	—	—	—	470.0 ±1.5	13.2 +1.8
500	—	—	—	—	—	—	520.0 ±1.6	14.6 +2.0
600	—	—	—	—	—	—	630.0 ±3.2	17.8 +2.8

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。

JIS G 3444(2025)

一般構造用炭素鋼鋼管

STK

- 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及び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。
- 4.種類の記号 管は、5種類とし、種類の記号は、表1による。

表1 種類の記号及び製造方法を表す記号

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、 簡条12のb)による。

- 6.化学成分 管は、10.1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	C	Si	Mn	P	S
STK400	0.25以下	—	—	0.040以下	0.040以下

- 7.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 ^{a)} 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 ^{b)}	内側半径
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)} 特に指定がない場合、降伏点は、上降伏点(R_{eH})とする。

また、降伏点に現出しないときは、耐力(0.2%オフセット法:R_{p0.2})を測定する。

注^{b)} 曲げ角度は、曲げ開始位置からの角度とする。

- 8.寸法、単位 8.1 寸法及び単位質量 管の外径、厚さ及び単位質量は、次による。
- 質量及び
寸法許容差 a) 管の外径、厚さ及び単位質量は、表6による。
b) 管の長さ、注文者の指定長さとする。

表6 管の寸法

外径 D mm	厚さ t mm	参考 単位質量 W kg/m	外径 D mm	厚さ t mm	参考 単位質量 W kg/m
21.7	2.0	0.972	139.8	3.6	12.1
27.2	2.0	1.24		4.0	13.4
	2.3	1.41		4.5	15.0
34.0	2.3	1.80		6.0	19.8
42.7	2.3	2.29	165.2	4.5	17.8
	2.5	2.48		5.0	19.8
48.6	2.3	2.63		6.0	23.6
	2.5	2.84		7.1	27.7
	2.8	3.16	190.7	4.5	20.7
	3.2	3.58		5.3	24.2
60.5	2.3	3.30		6.0	27.3
	3.2	4.52		7.0	31.7
	4.0	5.57		8.2	36.9
76.3	2.8	5.08	216.3	4.5	23.5
	3.2	5.77		5.8	30.1
	4.0	7.13		6.0	31.1
89.1	2.8	5.96		7.0	36.1
	3.2	6.78		8.0	41.1
101.6	3.2	7.76		8.2	42.1
	4.0	9.63	267.4	6.0	38.7
	5.0	11.9		6.6	42.4
114.3	3.2	8.77		7.0	45.0
	3.5	9.56		8.0	51.2
	4.5	12.2		9.0	57.3
				9.3	59.2

ルーフ
ドレン

ステンレス
たてとい

床点検口蓋

配線・配管
ピット蓋

排 水
ピット蓋

樹脂製
グレーチング

排 水
ユニット

鋼製溝付
スリットみぞ蓋

極細目蓋

ステンレス製
玄関マット

空 調 床
吹出口蓋

自動ドア
ガード

エキストラ
ジョイントカバー

木造耐震
補強装置

環境配慮
関連製品

屋上緑化
関連製品

舗装用
見切材

樹 木
保護蓋

インフォーマル
エクステリア

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
管

誘導用
マーカー

資料編

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。
管は、1種類とし、種類の記号は、表1による。

3.種類の記号

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の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/mm ² ＝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	+規定しない －12.5%	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		10.1
100	4	114.3	±0.8	±1.1	4.5		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1cmの鋼を7.85gとし、次の式によって計算し、JIS Z 8401の規則A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⁽²⁰²¹⁾

配管用ステンレス鋼鋼管

SUS 304 TP

1.適用範囲

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。

6.化学成分

管は、13.1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

単位 %

種類の記号	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	—	—

7.機械的性質 7.1 引張強さ、耐力及び伸び

管は、13.2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 引張強さ、耐力及び伸び

分類	種類の記号	引張強さ N/mm ²	耐 力 N/mm ²	伸び%			
				引張試験片及び引張方向			
				11号試験片 又は 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7 管の寸法及び単位質量

呼び径		外径 mm	呼び厚さ(スケジュール番号:Sch)													
A	B		5S		10S		20S		40		80		120		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。

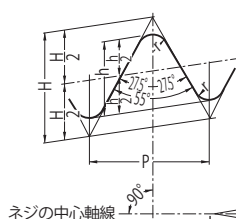
- 6.表し方 この規格の本体によるねじの表し方は、付表1に示すねじの呼びによる。ただし、記号Rはテーパおねじを示し、テーパめねじはRc、平行めねじはRpの記号を用いて表す。
左ねじの場合は、それらの後にLHの記号をつける。

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

テーパおねじ及びテーパめねじ
に対して適用する基準山形



太い実線は、基準山形を示す。

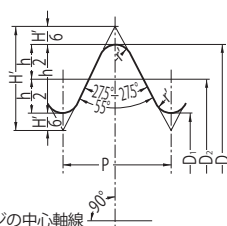
$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H = 0.960237P$$

$$h = 0.640327P$$

$$r = 0.137278P$$

平行めねじに対して適用する
基準山形



太い実線は、基準山形を示す。

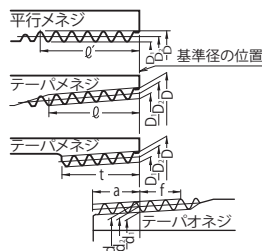
$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H' = 0.960491P$$

$$h = 0.640327P$$

$$r' = 0.137329P$$

テーパおねじとテーパめねじ
又は平行めねじとののはめあい



ルーフト
ドレン

ステンレス
たてとい

床点検口蓋

配線・配管
ビット蓋

排水
ビット蓋

樹脂製
グレーチング

排水
ユニット

銅製溝付
スリットミダシ

極細目蓋

ステンレス製
玄関マット

空調床
吹出口蓋

自動ドア
ガード

エキスパシ
ョンジョイント
カバー

木造耐震
補強装置

環境配慮
関連製品

屋上緑化
関連製品

舗装用
見切材

樹木
保護蓋

インフォーマ
ルエクステリア

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
管

誘導用
マーカー

資料編

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		おねじ 基準径 の位置 から大 径側に 向かつ て f	めねじ									
					外径 d	有効径 d ₂	谷の径 d ₁	管端から		管端部			基 準 の 長 さ a	軸線方 向 の 許容差 ±b	軸線方 向 の 許容差 ±c			基 準 径 の 位 置 か ら 大 径 側 に 向 か つ て e (参考)	テーパー めねじ	平 行 めねじ	不完全 ねじ部 がある 場合	不完全 ねじ部 がない 場合
								めねじ														
								めねじ														
								めねじ														
								めねじ														
谷の径 D	有効径 D ₂	内径 D ₁	±	±	±	t (5)	外径	厚さ														
R ⅓	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 ⅔	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 ¾	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gは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、この付属書のねじは、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		おねじ 基準径 の位置 から大 径側に 向かつ て	めねじ									
					外径 d	有効径 d ₂	谷の径 d ₁	管端から					管端部	不完全ねじ部 がある場合	不完全 ねじ部 がない 場合							
								基準の 長 さ	軸線方 向 の 許容差	軸線方 向 の 許容差								テーパ めねじ	平 行 めねじ	テーパ めねじ 平 行 めねじ		
					谷の径 D	有効径 D ₂	内径 D ₁						a	±b	±c			±	f	基準径位置 小径側 から 向かつ て	管端から 管端 へ (参考)	基準 径は 管端 から 手

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あう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
4.種類
この規格は、下水道に使用する枠内径600mmマンホール蓋及び枠（以下、マンホール蓋という。）について規定する。
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、鋳巣、その他有害な欠陥があってはならない。

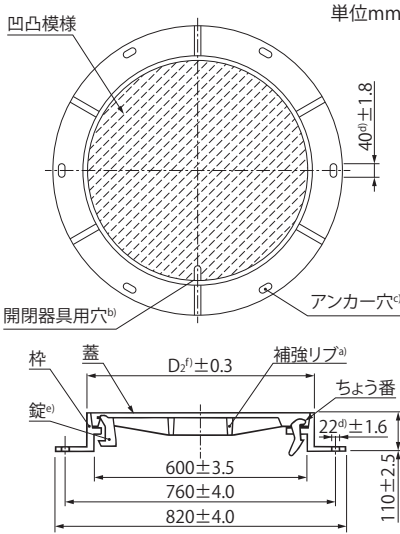
8.材料
球状黒鉛鋳鉄は、JIS G 5502に規定する機械的性質をもち、蓋はFCD700-2、枠はFCD600-3の材質とする。

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

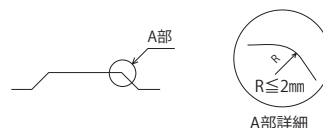
図5 球状黒鉛鋳鉄製マンホール蓋（勾配受け構造）



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。

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。

図1 ハーフドーム型の突起の断面



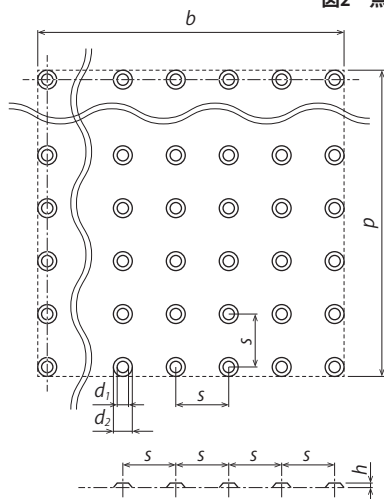
3. 要求事項

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



単位 mm		
記号	寸法	許容差
d_1	12.0	+1.5 0
d_2	$d_1 + 10.0$	
s	55.0~60.0 a)	+1.0
h	5.0	

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 点状突起の基底部の直径
 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 p 有効奥行き

3.2.2.2 線状突起の配列及び寸法

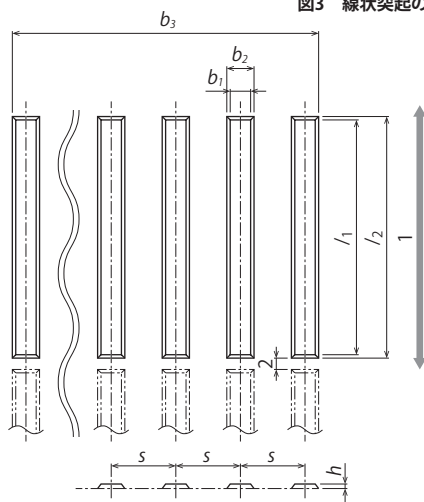
線状ブロック等を構成する線状突起は、示そうとする歩行方向に向けて配置する（図3参照）。線状突起の本数は、4本を下限とし、線状突起を配置するブロック等の大きさに応じて増やす。

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



単位 mm		
記号	寸法	許容差
b_1	17.0	+1.50 0
b_2	$b_1 + 10.0$	
s	75.0	+1.0
h	5.0	
l_1	270.0以上	
l_2	$l_1 + 10.0$	

1 示そうとする歩行方向

b_1 線状突起の上面幅 b_2 線状突起の基底部の幅
 s 近接する線状突起の中心間の距離 h 線状突起の高さ
 l_1 線状突起の上面の長さ l_2 線状突起の基底部の長さ

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 線状突起の基底部の長さ

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 System of Unites
- 2.定義: 基本定義〔m,k g ,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 × 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 × X (kgf/mm ²)	整数に丸める
水 圧 、 空 圧	Y (MPa) = 0.0980665 × 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

- ルーフドレン
- ステンレスたてとい
- 床点検口蓋
- 配線・配管ピット蓋
- 排水ピット蓋
- 樹脂製グレーチング
- 排水ユニット
- 鋼製溝付スリットみぞ蓋
- 極細目蓋
- ステンレス製玄関マット
- 空調床吹出口蓋
- 自動ドアガード
- エキスパンションジョイントカバー
- 木造耐震補強装置
- 環境配慮関連製品
- 屋上緑化関連製品
- 舗装用見切材
- 樹木保護蓋
- インフォーマルエクステリア
- 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
- 資料編

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。弊社までお問い合わせください。

製品分類		仕様		掲載中止機種		代替機種	掲載ページ
				製品符号	呼称		
15	太陽光発電用 あと付基礎金具	屋上設置 太陽光発電用あと付基礎金具		KPV-1850N KPV-1850A	全サイズ	—	—
21-2	カラー舗装用鉄蓋	タイル用 鋳鉄目地 簡易密閉形 充填深さ40mm		MROPR	全サイズ	MROKR	831
27	視覚障害者誘導用 マーカ-	JIS型 ステンレス鋳鋼製	床タイル用	バフ研磨タイプ	JM-4A	全サイズ	—
				プレーンタイプ	JMP-1 JMP-3	全サイズ	—
				樹脂充填タイプ	JM-1S JM-3S	全サイズ	—
			カーペット用	バフ研磨タイプ	JM-1AC JM-3AC	全サイズ	—

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。

●本社 朝日工場

敷地面積 64,284㎡ (約19,445坪)

建物延床面積 43,300㎡ (約13,098坪)

●主な機械設備

ファイバーレーザー加工機 (フォークパレットチェンジャー付)	1台
パンチ・レーザー加工機 (自動倉庫付)	1ライン
ステンレス製グレーチング生産設備	2ライン
油圧シャーリング [3m]	1台
メカ式シャーリング [3m]	1台
プレスブレーキ [220トン、60トン]	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
インバーター式テーブル型スポット溶接機	1台
アーク溶接用ロボットマニピュレータ	2台
ロール曲機	1台
パイプベンダー	1台
車止め溶接ロボット	1台
スチール製グレーチング生産設備	2ライン
高周波誘導炉 2.0トン炉	2基
高周波誘導炉 0.5トン炉	1基
自動造型設備 (タイプKDM-4)	1プラント
自動造型設備 (タイプPMS-8-AR)	1プラント
重量物ハンドリング・マニピュレータ	1台
マシニングセンター	2台
立形CNC旋盤 [φ920]	2台
NC旋盤	2台
NCフライス盤 [1250×550]	1台
カチオン電着塗装設備	1ライン



ファイバーレーザー加工機



高周波誘導炉 [2.0トン炉]



パンチ・レーザー加工機 (自動倉庫付き)



自動造型設備 (タイプKDM-4)



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]



スチール製グレーチング生産設備



プレスブレーキ [220トン]



立形CNC旋盤 [φ920]



インバーター式テーブル型スポット溶接機



カチオン電着塗装設備

ホームページアドレス

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

最新情報・Webカタログなどをご覧ください。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



info

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



tokyo

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



sendai

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



osaka

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



fukuoka

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 メイン市場 上場 証券コード 5979＞



本カタログ掲載の製品仕様は、2026年6月現在のものです。
なお、改良などのため予告なく仕様を変更させて頂くことがあります。

26070929 (第2版)