

CUT SHEETS

熱延鋼板 / 酸洗鋼板 / 縞鋼板



東京製鐵株式会社



製鐵の未來を創造する。

東京製鐵は、最新の電気炉設備を活用し、国内で発生する鉄スクラップの資源循環促進と低炭素社会を実現するために努力して参ります。今後も、品質向上と技術開発に取り組み続けますので、お客様には当社製品の一層のご愛顧を宜しくお願い申し上げます。

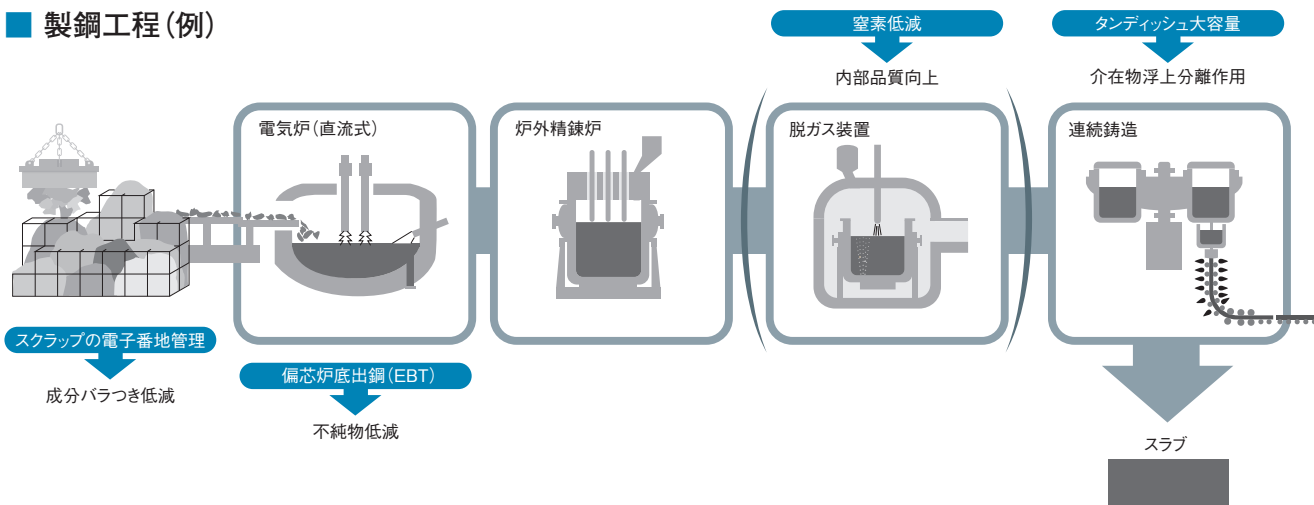
【カットシート】

当社の「カットシート」は、熱延広幅帯鋼、酸洗コイル、縞コイルをそれぞれ母材とし、安定した寸法精度と平坦度を実現しております。また、タイトスケールにより、レーザー切断性にも優れております。是非、東京製鐵の「カットシート」をご用命ください。

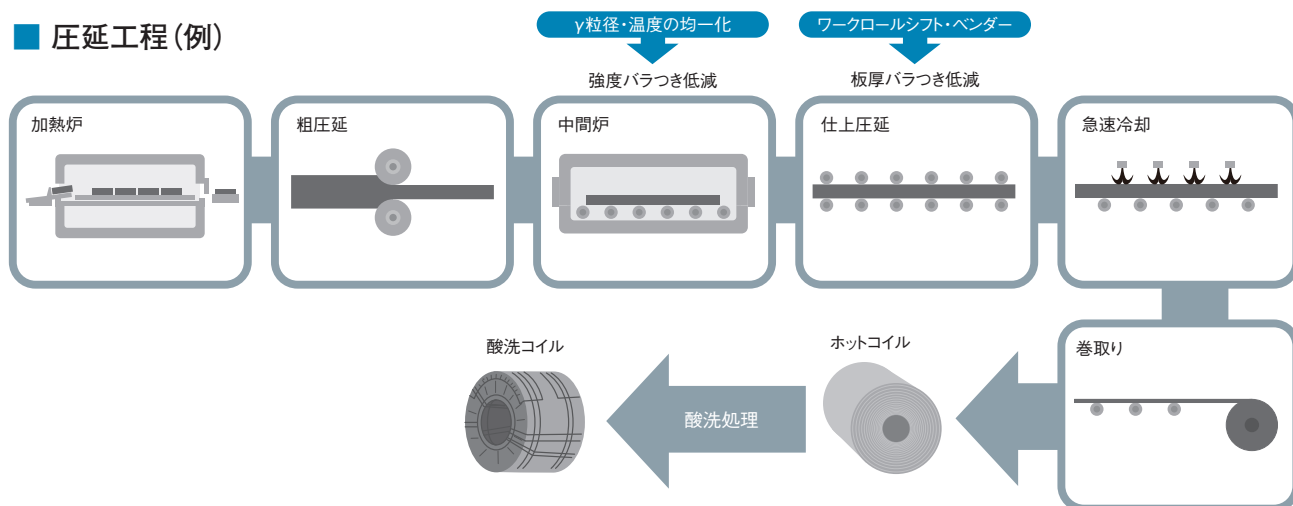
CONTENTS

製造工程	2
化学成分及び機械的性質	3、4、5、6
製造可能範囲	7、8
寸法許容差	9、10、11
ラベル・JIS認証	12
鋼材検査証明書	13

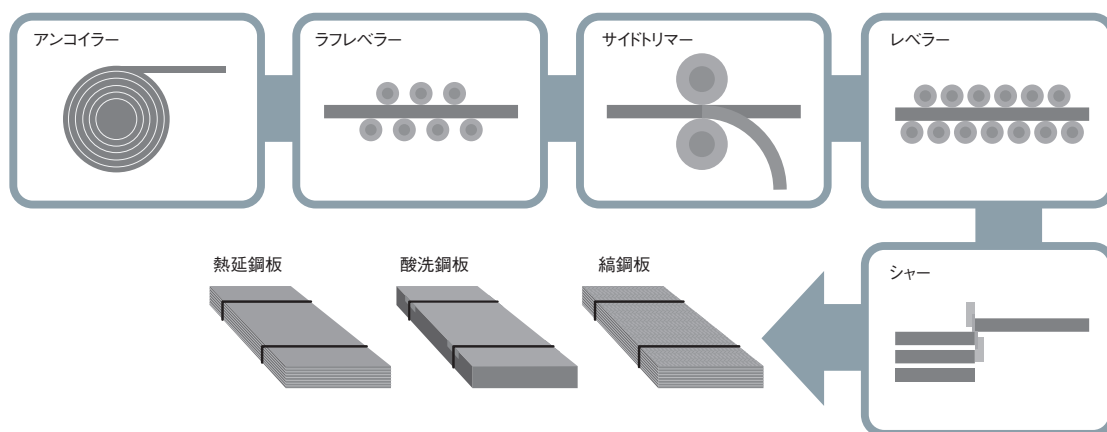
製鋼工程 (例)



圧延工程 (例)



レベラーライン (例)



熱延鋼板・酸洗鋼板／化学成分及び機械的性質

日本工業規格の番号	種類の記号	化学成分(%)						炭素当量Ceq (%)	溶接割れ感受性組成Pcm*2 (%)	機械的性質																									
		鋼材の厚さ(mm)	C	Si	Mn	P	S			引張試験					衝撃試験*2			曲げ試験*3		厚さ方向特性試験*4		超音波探傷試験													
										降伏点または耐力(N/mm ²)					引張強さ(N/mm ²)	降伏比(%)		伸び	試験温度(℃)	シャルピー吸収エネルギー(J)	試験片及び試験片採取方向				曲げ角度	内側半径	試験片	絞り(%)							
										鋼材の厚さ(mm)						鋼材の厚さ(mm)	鋼材の厚さ(mm)					鋼材の厚さ(mm)	試験片	%				3個の試験値の平均値	個々の試験値						
1<6	6<=12	12<=16	t=16	16<=40	6<=12	12<=16	t=16	16<=40	鋼材の厚さ(mm)	試験片	%	試験温度(℃)	シャルピー吸収エネルギー(J)	試験片及び試験片採取方向	曲げ角度		内側半径	試験片	3個の試験値の平均値	個々の試験値	鋼材の厚さ(mm)				適用	判定									
建築構造用圧延鋼材 (JIS G 3136)	SN400A	6≦t≦100	0.24以下	-	-	0.050以下	0.050以下	-	-	/	235以上	235以上	235以上	235以上	400~510	-	-	-	-	6≦t≦16 16<t≦50	1A号 1A号	17以上 21以上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	SN400B	6≦t≦50	0.20以下	0.35以下	0.60~1.50	0.030以下	0.015以下	0.36以下	0.26以下	/	235以上	235~355	235~355	235~355	400~510	-	80以下	80以下	80以下	6≦t≦16 16<t≦50	1A号 1A号	18以上 22以上	0	27以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	-	-	-	-	-	*5	-
	SN400C	16≦t≦50	0.20以下	0.35以下	0.60~1.50	0.020以下	0.008以下	0.36以下	0.26以下	/	/	/	235~355	235~355	400~510	/	/	80以下	80以下	6≦t≦16 16<t≦50	1A号 1A号	18以上 22以上	0	27以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	25以上	15以上	16≦t	JIS G 0901	等級Y		
	SN490B	6≦t≦50	0.18以下	0.55以下	1.65以下	0.030以下	0.015以下	0.44以下	0.29以下	/	325以上	325~445	325~445	325~445	490~610	-	80以下	80以下	80以下	6≦t≦16 16<t≦50	1A号 1A号	17以上 21以上	0	27以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	-	-	-	*5	-		
	SN490C	16≦t≦50	0.18以下	0.55以下	1.65以下	0.020以下	0.008以下	0.44以下	0.29以下	/	/	/	325~445	325~445	490~610	/	/	80以下	80以下	6≦t≦16 16<t≦50	1A号 1A号	17以上 21以上	0	27以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	25以上	15以上	16≦t	JIS G 0901	等級Y		
溶接構造用圧延鋼材 (JIS G 3106)	SM400A	t≦50	0.23以下	-	2.5×C以上*6	0.035以下	0.035以下	-	-	245以上	245以上	245以上	245以上	235以上	400~510	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	23以上 18以上 22以上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	SM400B	t≦50	0.20以下	0.35以下	0.60~1.50	0.035以下	0.035以下	-	-	245以上	245以上	245以上	245以上	235以上	400~510	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	23以上 18以上 22以上	0	27以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	SM400C	t≦100	0.18以下	0.35以下	0.60~1.50	0.035以下	0.035以下	-	-	245以上	245以上	245以上	245以上	235以上	400~510	-	-	245以上	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	23以上 18以上 22以上	0	47以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	SM490A	t≦50	0.20以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	-	-	325以上	325以上	325以上	325以上	315以上	490~610	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	22以上 17以上 21以上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	SM490B	t≦50	0.18以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	-	-	325以上	325以上	325以上	325以上	315以上	490~610	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	22以上 17以上 21以上	0	27以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	SM490C	t≦100	0.18以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	-	-	325以上	325以上	325以上	325以上	315以上	490~610	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	22以上 17以上 21以上	0	47以上	ノッチ 圧延方向	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	SM490YA	t≦100	0.20以下	0.55以下	1.65以下	0.035以下	0.035以下	-	-	365以上	365以上	365以上	/	/	490~610	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16	5号 1A号	19以上 15以上	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
一般構造用圧延鋼材 (JIS G 3101)	SS330	-	-	-	-	0.050以下	0.050以下	-	-	205以上	205以上	205以上	205以上	195以上	330~430	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	26以上 21以上 26以上	-	-	-	180°	厚さの0.5倍	1号	-	-	-	-	-	-	
	SS400	-	-	-	-	0.050以下	0.050以下	-	-	245以上	245以上	245以上	245以上	235以上	400~510	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	21以上 17以上 21以上	-	-	-	180°	厚さの1.5倍	1号	-	-	-	-	-	-	
	SS490	-	-	-	-	0.050以下	0.050以下	-	-	285以上	285以上	285以上	285以上	275以上	490~610	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦50	5号 1A号 1A号	19以上 15以上 19以上	-	-	-	180°	厚さの2.0倍	1号	-	-	-	-	-	-	
	SS540	t≦40	0.30以下	-	1.60以下	0.040以下	0.040以下	-	-	400以上	400以上	400以上	400以上	390以上	540以上	-	-	-	-	1≦5 5<t≦16 16<t≦40	5号 1A号 1A号	16以上 13以上 17以上	-	-	-	180°	厚さの2.0倍	1号	-	-	-	-	-	-	

*1. 炭素当量Ceq(%)=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14
 溶接割れ感受性組成Pcm(%)=C+Si/30+Mn/20+Cu/20+Ni/60+Cr/20+Mo/15+V/10+5B
 受渡当事者間の協定によって炭素当量Ceqの代わりに溶接割れ感受性組成Pcmを適用してもよい。
 *2. 衝撃試験は厚さ12mmを超える鋼材に適用し、3個の試験片の平均値とする。
 又、試験方法及び試験片はJIS Z 2242による。
 *3. 省略してもよい。ただし、特に注文者の指定がある場合には、試験を行わなければならない。

*4. 試験方法は、JIS G 3199による。
 *5. 超音波探傷試験が必要な場合は、ご相談ください。
 *6. Cの値は、溶鋼分析値を適用する。
 *7. 受渡当事者間の協定によって0℃より低い温度で試験を行う場合は、その温度に置き換えてもよい。
 ご要望がある場合は、ご相談ください。

備考：必要に応じて上表以外の合金元素を添加してもよい。

熱延鋼板・酸洗鋼板／化学成分及び機械的性質

日本工業規格の番号	種類の記号	化学成分 (%)			機械的性質*3										
					引張試験						曲げ試験*4				
		*1 鋼材の厚さ (mm)	P	S	降伏点または耐力 (N/mm ²)			引張強さ (N/mm ²)	伸び			曲げ角度	内側半径		試験片
					鋼材の厚さ*1 (mm)				鋼材の厚さ*1 (mm)	試験片	%		t<2	2≤t	
t<6	6≤t<8				8≤t≤14										
自動車構造用熱間 圧延鋼板及び鋼帯 (JIS G 3113)	SAPH310	1.6≤t≤14	0.040 以下	0.040 以下	185 ^{*2} 以上	185 ^{*2} 以上	175 ^{*2} 以上	310 以上	1.6 ≤t< 2.0 2.0 ≤t< 2.5 2.5 ≤t< 3.15 3.15 ≤t< 4.0 4.0 ≤t< 6.3 6.3 ≤t≤ 14	5号 圧延方向	33以上 34以上 36以上 38以上 40以上 41以上	180°	密着	厚さの 1.0倍	3号 圧延方向 に直角
	SAPH370	1.6≤t≤14	0.040 以下	0.040 以下	225 以上	225 以上	215 以上	370 以上	1.6 ≤t< 2.0 2.0 ≤t< 2.5 2.5 ≤t< 3.15 3.15 ≤t< 4.0 4.0 ≤t< 6.3 6.3 ≤t≤ 14	5号 圧延方向	32以上 33以上 35以上 36以上 37以上 38以上	180°	厚さの 0.5倍	厚さの 1.0倍	3号 圧延方向 に直角
	SAPH400	1.6≤t≤14	0.040 以下	0.040 以下	255 以上	235 以上	235 以上	400 以上	1.6 ≤t< 2.0 2.0 ≤t< 2.5 2.5 ≤t< 3.15 3.15 ≤t< 4.0 4.0 ≤t< 6.3 6.3 ≤t≤ 14	5号 圧延方向	31以上 32以上 34以上 35以上 36以上 37以上	180°	厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍	3号 圧延方向 に直角
	SAPH440	1.6≤t≤14	0.040 以下	0.040 以下	305 以上	295 以上	275 以上	440 以上	1.6 ≤t< 2.0 2.0 ≤t< 2.5 2.5 ≤t< 3.15 3.15 ≤t< 4.0 4.0 ≤t< 6.3 6.3 ≤t≤ 14	5号 圧延方向	29以上 30以上 32以上 33以上 34以上 35以上	180°	厚さの 1.0倍	厚さの 1.5倍	3号 圧延方向 に直角

- *1. 試験片採取位置の厚みとする。 備考：必要に応じて上表以外の合金元素を添加してもよい。
 *2. 参考値を示す。
 *3. 鋼帯の場合、圧延時の先端部及び尾端部には適用しない。
 *4. JIS Z 2248の押曲げ法による。

日本工業規格の番号	種類の記号	化学成分 (%)									機械的性質										
											引張試験						曲げ試験				
		*1 鋼材の厚さ (mm)	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	降伏点または耐力 (N/mm ²)		引張強さ (N/mm ²)	伸び			曲げ角度	内側半径		内側間隔	試験片
											鋼材の厚さ*1 (mm)			鋼材の厚さ*1 (mm)	試験片	%		t≤6	6<t		
t≤6	6<t																				
高耐熱性圧延鋼材 (JIS G 3125)	SPA-H	t≤16	0.12 以下	0.20 ~ 0.75	0.60 以下	0.070 ~ 0.150	0.035 以下	0.25 ~ 0.55	0.30 ~ 1.25	0.65 以下	355 以上	355 以上	490 以上	t≤6 6<t	5号 1A号	22以上 15以上	180°	厚さの 0.5倍	厚さの 1.5倍	適用 しない	1号

- *1. 試験片採取位置の厚みとする。 備考：必要に応じて上表以外の合金元素を添加してもよい。

熱延鋼板・酸洗鋼板／化学成分及び機械的性質

日本工業規格の番号	種類の記号	化学成分 (%)						機械的性質 *2							
		*1 鋼材の厚さ (mm)	C	Si	Mn	P	S	引張強さ (N/mm ²)	引張試験			曲げ 角度	曲げ試験 *3		試験片
									伸び		%		内側半径		
		鋼材の厚さ *1 (mm)	試験片	%	t<3.2	3.2≤t									
熱間圧延軟鋼板 及び鋼帯 (JIS G 3131)	SPHC	1.2≤t≤14	0.12 以下	—	0.60 以下	0.045 以下	0.035 以下	270 以上	1.2 ≤ t < 1.6 1.6 ≤ t < 2.0 2.0 ≤ t < 2.5 2.5 ≤ t < 3.2 3.2 ≤ t < 4.0 4.0 ≤ t	5号 圧延方向	27以上 29以上 29以上 31以上 31以上	180°	密着	厚さの 0.5倍	3号 圧延方向
	SPHD	1.2≤t≤14	0.10 以下	—	0.45 以下	0.035 以下	0.035 以下	270 以上	1.2 ≤ t < 1.6 1.6 ≤ t < 2.0 2.0 ≤ t < 2.5 2.5 ≤ t < 3.2 3.2 ≤ t < 4.0 4.0 ≤ t	5号 圧延方向	30以上 32以上 33以上 35以上 37以上 39以上	—	—	—	—
	SPHE	1.2≤t≤8	0.08 以下	—	0.40 以下	0.030 以下	0.030 以下	270 以上	1.2 ≤ t < 1.6 1.6 ≤ t < 2.0 2.0 ≤ t < 2.5 2.5 ≤ t < 3.2 3.2 ≤ t < 4.0 4.0 ≤ t	5号 圧延方向	32以上 34以上 35以上 37以上 39以上 41以上	—	—	—	—

*1. 試験片採取位置の厚みとする。

備考: 必要に応じて上表以外の合金元素を添加してもよい。

*2. 鋼帯の場合、圧延時の先端部及び尾端部には適用しない。

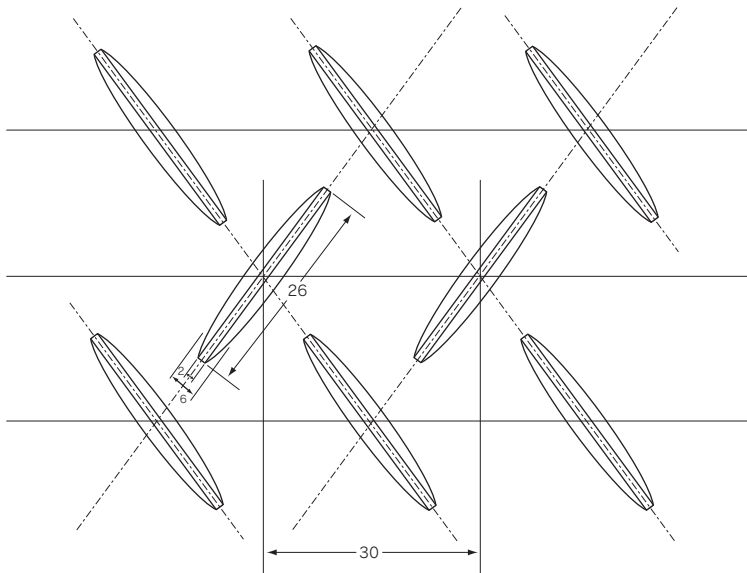
*3. JIS Z 2248の押曲げ法による。

縞鋼板／化学成分及び機械的性質

種類の記号	化学成分 (%)					機械的性質								
						引張試験 *3						曲げ試験		
	C	Si	Mn	P	S	降伏点または耐力 (N/mm ²)		引張強さ (N/mm ²)	伸び			曲げ角度	内側半径	試験片
						鋼材の厚さ *1 (mm)			鋼材の厚さ *1 (mm)	試験片	%			
16 ≤ t	16 < t ≤ 40													
TCP-SS	-	-	-	0.050 以下	0.050 以下	245 以上	235 以上	400~510	t ≤ 5.0 5.0 < t ≤ 16 16 < t ≤ 50	5号 1A号 1A号	21以上 17以上 21以上	180°	厚さの 1.5倍	1号 *2
TCP	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- *1. 試験片採取位置の厚みとする。
- *2. 厚さ5mm以下の曲げ試験には、3号試験片を用いることができる。
- *3. 引張試験は、縞の部分で切断した後の値を示す。

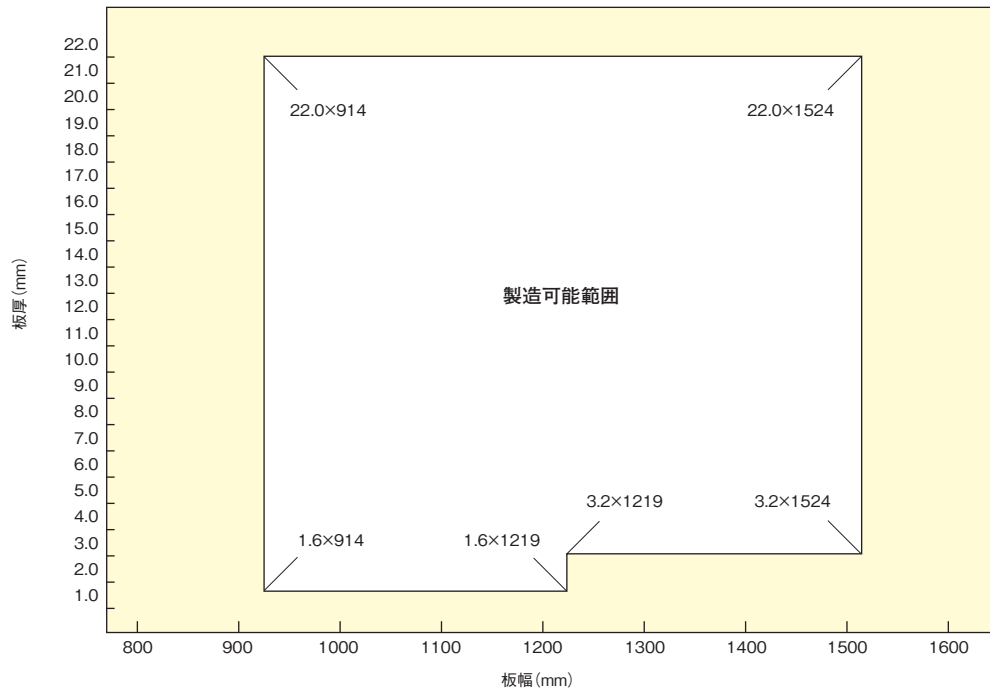
〔縞目形状・標準寸法〕



〔質量〕

標準厚さ (mm)	2.3	3.2	4.5	6.0	8.0	9.0	12.0	16.0	19.0
単位質量 (kg/m ²)	19.73	26.79	36.99	48.77	64.47	72.32	95.87	127.3	150.8

熱延鋼板



標準板幅×長さ (mm)	標準厚さ (mm)				
914 × 1829	1.6	2.3	3.2	4.5	6.0
1219 × 2438	9.0	12.0	16.0	19.0	22.0
1524 × 3048					
1524 × 6096					

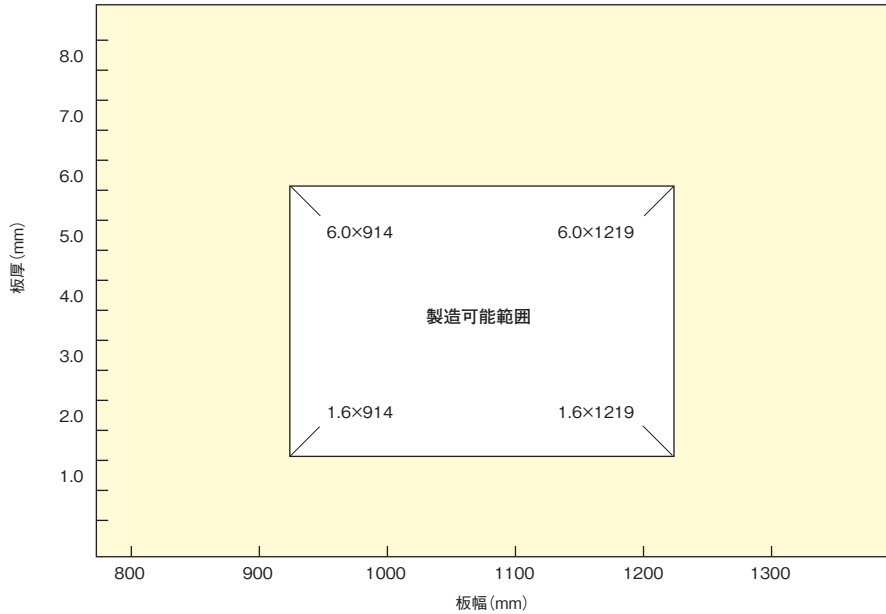
備考： ご注文の際は(板厚×幅×長さ)をご提示ください。

備考： 上記標準厚さ、板幅、長さの受注となります。

備考： 標準サイズ以外につきましては、お問い合わせください。

製造可能範囲

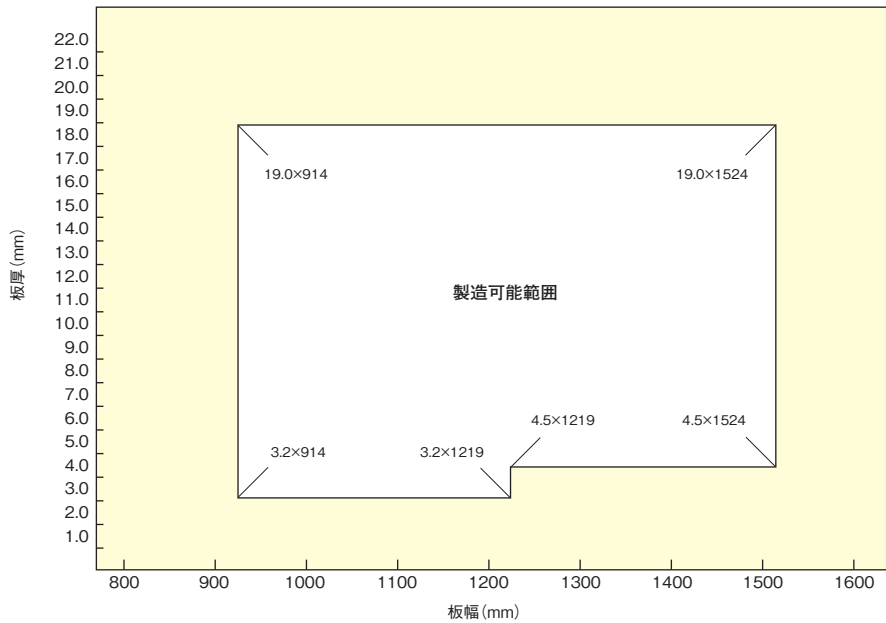
■ 酸洗鋼板



標準板幅×長さ (mm)	標準厚さ (mm)				
914 × 1829	1.6	2.3	3.2	4.5	6.0
1219 × 2438					

- 備考：ご注文の際は (板厚×幅×長さ) をご提示ください。
 備考：上記標準厚さ、板幅、長さの受注となります。
 備考：標準サイズ以外につきましては、お問い合わせください。

■ 縞鋼板



標準板幅×長さ (mm)	標準厚さ (mm)				
914 × 1829	3.2	4.5	6.0	9.0	12.0
1219 × 2438	16.0	19.0			
1524 × 3048					
1524 × 6096					

- 備考：ご注文の際は (板厚×幅×長さ) をご提示ください。
 備考：上記標準厚さ、板幅、長さの受注となります。
 備考：標準サイズ以外につきましては、お問い合わせください。

寸法許容差

■ 厚さの許容差 JIS G 3101 (SS材)、JIS G 3106 (SM材)、JIS G 3125 (SPA-H)、TCP、TCP-SS

単位:mm

厚さ	幅	1600未満	1600以上 2000未満
		1.25未満	±0.16
1.25以上 1.60未満		±0.18	—
1.60以上 2.00未満		±0.19	±0.23
2.00以上 2.50未満		±0.20	±0.25
2.50以上 3.15未満		±0.22	±0.29
3.15以上 4.00未満		±0.24	±0.34
4.00以上 5.00未満		±0.45	±0.55
5.00以上 6.30未満		±0.50	±0.60
6.30以上 10.0未満		±0.55	±0.65
10.0以上 16.0未満		±0.55	±0.65
16.0以上 25.0未満		±0.65	±0.75

備考：受渡当事者間の協定によって、上記の許容差についてプラス側又はマイナス側を制限してもよい。
 但し、その場合の全許容差範囲は、上表の全許容差範囲に等しいものとする。ご要望が有る場合は、ご相談ください。なお、縞鋼板には適用致しません。
 備考：厚さの測定箇所は、ミルエッジの場合縁から25mm以上内側の任意の点、カットエッジの場合縁から15mm以上内側の任意の点とする。
 備考：コイルの両端の正常でない部分には適用しない。
 備考：受渡当事者間の協定によって上表に代えて下表を適用してもよい。ご要望が有る場合は、ご相談ください。
 なお、縞鋼板には適用致しません。

単位:mm

厚さ	幅	1600未満						1600以上 2000未満					
		クラスA		クラスB		クラスC		クラスA		クラスB		クラスC	
		下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限	下限	上限
4.00以上 5.00未満		-0.30	+0.60	-0.30	+0.60	0	+0.90	-0.35	+0.75	-0.30	+0.80	0	+1.10
5.00以上 6.30未満		-0.35	+0.65	-0.30	+0.70	0	+1.00	-0.40	+0.80	-0.30	+0.90	0	+1.20
6.30以上 10.0未満		-0.35	+0.75	-0.30	+0.80	0	+1.10	-0.45	+0.85	-0.30	+1.00	0	+1.30
10.0以上 16.0未満		-0.35	+0.75	-0.30	+0.80	0	+1.10	-0.45	+0.85	-0.30	+1.00	0	+1.30
16.0以上 25.0未満		-0.45	+0.85	-0.30	+1.00	0	+1.30	-0.50	+1.00	-0.30	+1.20	0	+1.50

■ 厚さの許容差 JIS G 3113 (SAPH)、JIS G 3131 (SPHC・SPHD・SPHE)

単位:mm

厚さ	幅	1200未満	1200以上 1500未満	1500以上 1800未満
		1.60未満	±0.14	±0.15
1.60以上 2.00未満		±0.16	±0.17	±0.18
2.00以上 2.50未満		±0.17	±0.19	±0.21
2.50以上 3.15未満		±0.19	±0.21	±0.24
3.15以上 4.00未満		±0.21	±0.23	±0.26
4.00以上 5.00未満		±0.24	±0.26	±0.28
5.00以上 6.00未満		±0.26	±0.28	±0.29
6.00以上 8.00未満		±0.29	±0.30	±0.31
8.00以上 10.0未満		±0.32	±0.33	±0.34
10.0以上 12.5未満		±0.35	±0.36	±0.37
12.5以上 14.0以下		±0.38	±0.39	±0.40

備考：厚さの測定箇所は、縁から20mm以上内側に適用する。
 ただし、SAPHについては、ミルエッジの場合縁から25mm以上内側に適用し、カットエッジの場合縁から15mm以上内側に適用する。
 備考：鋼帯の場合、圧延時の先端部及び尾端部には適用しない。
 備考：SPHT3の厚さ1.6mm未満の許容差は、受渡当事者間の協定によって適用してもよい。ご要望が有る場合は、ご相談ください。
 注1) SPHC・SPHD・SPHEは、幅1500mm以上1600mm未満について適用する。

寸法許容差

■ 厚さの許容差 JIS G 3136 (SN材)

単位:mm

厚さ	幅	1600未満	1600以上 2000未満
		6.00以上 6.30未満	+0.70
6.30以上 10.0未満		+0.80	+1.00
10.0以上 16.0未満		+0.80	+1.00
16.0以上 25.0未満		+1.00	+1.20

備考： マイナス側の許容差は0.3mmとする。

備考： 厚さの測定箇所は、ミルエッジの場合縁から25mm以上内側の任意の点、カットエッジの場合縁から15mm以上内側の任意の点とする。

備考： コイルの両端の正常でない部分には適用しない。

■ 幅の許容差

単位:mm

幅	厚さ	ミルエッジ	カットエッジ	
			+	-
630以上 1000未満	3.15未満	+25 0	10	0
	3.15以上 6.00未満		10	
	6.00以上 20.0未満		10	
	20.0以上		15	
1000以上 1250未満	3.15未満	+30 0	10	0
	3.15以上 6.00未満		10	
	6.00以上 20.0未満		15	
	20.0以上		15	
1250以上 1600未満	3.15未満	+35 0	10	0
	3.15以上 6.00未満		10	
	6.00以上 20.0未満		15	
	20.0以上		15	
1600以上 2000未満	3.15未満	+40 0	10	0
	3.15以上 6.00未満		10	
	6.00以上 20.0未満		20	
	20.0以上		20	

■ 鋼板の長さの許容差

※普通の切断方法によったもの

単位:mm

長さ	許容差
600以上 4000未満	+20 0
4000以上 6000未満	+30 0
6000以上 8000未満	+40 0

■ 平たん度の最大値

単位:mm

厚さ	測定長さ ^{a)}			
	2000			4000
	板 幅			板 幅
	1250未満	1250以上 1600未満	1600以上 2000未満	2000未満
1.60未満	18	20	—	—
1.60以上 3.15未満	16	18	20	—
3.15以上 4.00未満	16			—
4.00以上 5.00未満	14			26
5.00以上 8.00未満	13			22
8.00以上 15.0未満	12			12
15.0以上 25.0未満	12			12

備考：平たん度の測定は、通常、定盤の上で行い、その値は、ひずみの最大値から鋼板の厚さを減じたものとし、鋼板の上側の面に適用する。

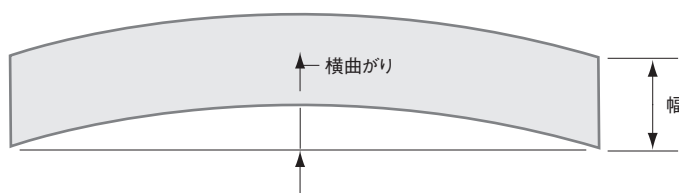
注 a)：この表は、任意の長さ2000mmについて適用し、鋼板の長さ2000mm未満の場合には、全長について適用する。

また、波のピッチが2000mmを超える鋼板については、その波のピッチの長さにおいて適用する。

ただし、波のピッチが4000mmを超える鋼板については、任意の長さ4000mmについて適用する。

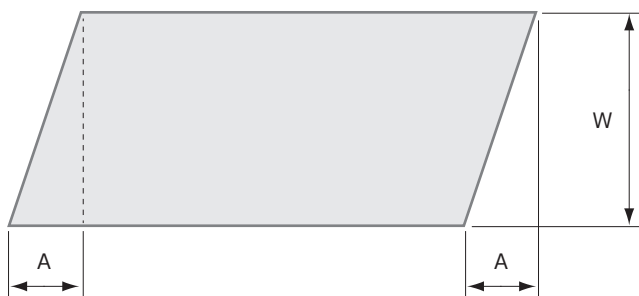
■ 鋼板の横曲がり

鋼板の横曲がりの最大値は、鋼板の長さの0.2%以下とし、鋼板の横曲がりの適用は下図による。(鋼板の長さ10000mm未満)



■ 鋼板の直角度

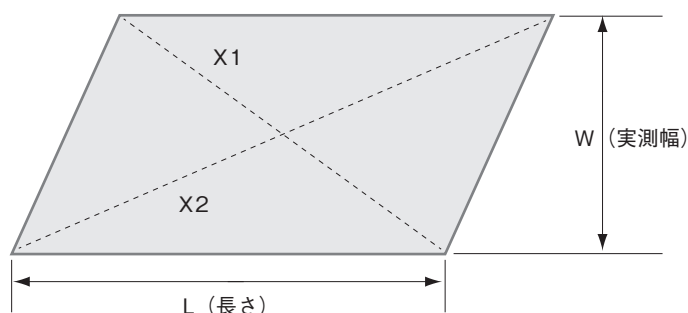
鋼板の直角度は、下図の(A/W)×100(%)で表し、1.0%を超えてはならない。



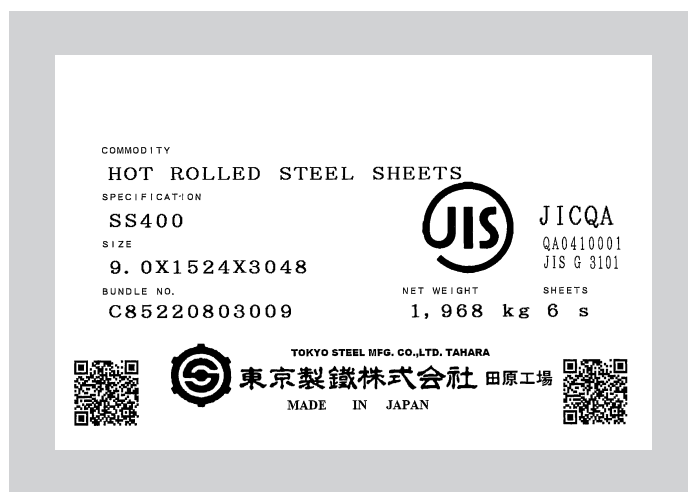
備考：Aは実測値とし、Wは表示の幅とする。

なお、JIS G 3125 (SPA-H)、JIS G 3131 (SPHC、SPHD、SPHE)、JIS G 3113 (SAPH)の鋼板の直角度は下図の対角線を用いる方法によってもよい。

鋼板の2本の対角線の長さ(下図のX1及びX2)の差の絶対値の1/2を求め、この値が鋼板の実測幅Wの0.7%を超えてはならない。



■ ラベル(例)

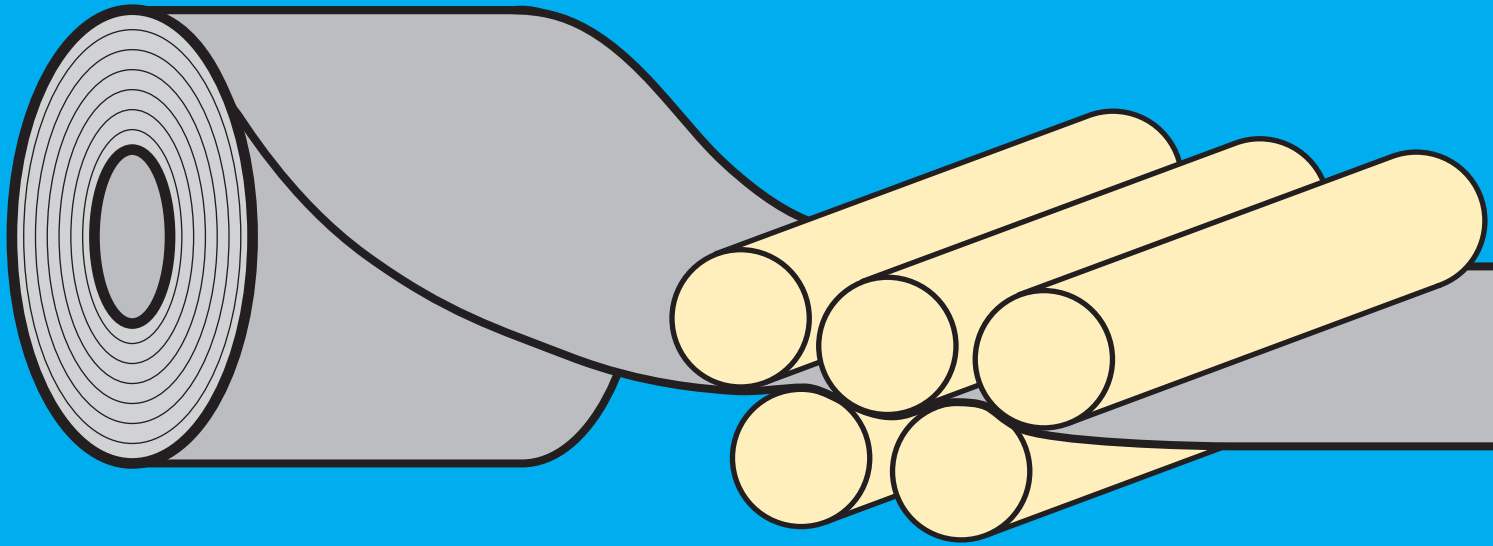


【記載事項】

- ・ 製品名
- ・ 日本工業規格による種類の記号
- ・ 寸法(板厚×板幅×長さ)
- ・ 束番号

■ JIS認証

田原工場	QA0410001	SS330、SS400、SS490、SS540、 SM400A、SM400B、SM400C、 SM490A、SM490B、SM490C、SM490YA、 SN400A、SN400B、SN400C、SN490B、SN490C、 SPA-H
	QA0410002	SPHC、SPHD、SPHE、 SAPH310、SAPH370、SAPH400、SAPH440
岡山工場	QA0607016	SS330、SS400、SS490、SS540、 SM400A、SM400B、SM490A、SM490YA、 SN400A、SN400B、SN490B、 SPA-H
	QA0607017	SPHC、SPHD、SPHE、 SAPH310、SAPH370、SAPH400、SAPH440



東京製鐵株式会社

www.tokyosteel.co.jp

●本社

東京都千代田区霞が関3-7-1 霞が関東急ビル15階
TEL.03-3501-7721 FAX.03-3580-8859(代表)
TEL.03-3501-3255(建材課・建材開発課) FAX.03-3580-8859(販売共通)
TEL.03-3501-3223(鋼板課・鋼板開発課)

●大阪支店

大阪府大阪市中央区安土町2-3-13 大阪国際ビルディング3階
TEL.06-6264-1368 FAX.06-6264-6396

●名古屋支店

愛知県名古屋市中区栄2-1-1 日土地名古屋ビル7階
TEL.052-203-0855 FAX.052-203-3021

●九州支店

福岡県北九州市若松区南二島3-5-1 東京製鐵株式会社九州工場内
TEL.093-791-5988 FAX.093-701-3581

●岡山営業所

岡山県倉敷市南畝4-1-1 東京製鐵株式会社岡山工場内
TEL.086-455-7169 FAX.086-455-3105

●宇都宮営業所

栃木県宇都宮市清原工業団地11-1 東京製鐵株式会社宇都宮工場内
TEL.028-670-6235 FAX.028-670-6238

●田原工場

愛知県田原市白浜2-1-3
TEL.0531-24-0810 FAX.0531-24-0818

●岡山工場

岡山県倉敷市南畝4-1-1
TEL.086-455-7151 FAX.086-455-3105

●九州工場

福岡県北九州市若松区南二島3-5-1
TEL.093-791-2635 FAX.093-791-2639

●宇都宮工場

栃木県宇都宮市清原工業団地11-1
TEL.028-670-5607 FAX.028-670-5608

●高松鉄鋼センター

香川県高松市朝日町5-1-1
TEL.087-822-3111 FAX.087-822-3117

【ご注意とお願い】

※本カタログは、2022年3月1日時点のJISに準拠しております。カタログ発行後にJISが改訂される場合がありますので、最新のJISの内容をご参照ください。

※本カタログに記載された特性値等の技術情報は、規格値を除き何ら保証を意味するものではありません。

※本カタログは、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報につきましては都度お問い合わせください。

※本カタログ記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、当方では責任を負いかねますのでご了承ください。

(ただし、縞鋼板は除きます。)