

STAM JIS G 3472 自動車構造用電気抵抗溶接炭素鋼鋼管

造管サイズは当社STKMサイズ表により適用寸法範囲は、次のとおりです。外径:8.0mm以上 50.8mm以下、厚さ:0.8mm以上 3.2mm以下

種類及び記号 管の種類および記号は、下表のとおりです。

種類	記号	摘要
G 種	STAM30GA	自動車構造用一般部品に用いる管
	STAM30GB	
	STAM35G	
	STAM40G	
	STAM45G	
	STAM48G	
	STAM51G	
H 種	STAM45H	自動車構造用のうち、特に降伏強度を重視した部品に用いる管
	STAM48H	
	STAM51H	
	STAM55H	

管は原則としてキルド鋼の熱間圧延鋼帯または冷間圧延鋼帯を用いて電気抵抗溶接により製造します。

寸法の許容差 外径の許容差

区分	外径許容差	
1号	50mm未満	±0.25mm
	50mm以上	±0.5%
2号	50mm未満	±0.20mm
	50mm以上80mm未満	±0.25mm
	80mm以上100mm未満	±0.30mm
3号	100mm以上	±0.40mm
	25mm未満	±0.12mm
	25mm以上50mm未満	±0.15mm
	50mm以上	協定による

- 備考 ●1号許容差は、溶接のままの鋼管。
●2号許容差は、溶接のままの鋼管または冷間仕上鋼管。
●3号許容差は、冷間仕上鋼管。
●管は偏肉の許容差(溶接部を除く)は、厚さの許容差範囲の50%以下とします。
●管の内面ビード高さの許容差は、ご要望に応じます。

化学成分 管の化学成分はとりべ分析によります。

記号	化学成分%				
	C	Si	Mn	P	S
STAM30GA	0.12以下	0.35以下	0.60以下	0.035以下	0.035以下
STAM30GB					
STAM35G	0.20以下	0.35以下	0.60以下	0.035以下	0.035以下
STAM40G	0.25以下	0.35以下	0.30~0.90	0.035以下	0.035以下
STAM45G	0.25以下	0.35以下	0.30~0.90	0.035以下	0.035以下
STAM45H					
STAM48G	0.25以下	0.35以下	0.30~0.90	0.035以下	0.035以下
STAM48H					
STAM51G	0.30以下	0.35以下	0.30~1.00	0.035以下	0.035以下
STAM51H					
STAM55H	0.30以下	0.35以下	0.30~1.00	0.035以下	0.035以下

- 備考 ●必要に応じてNbまたはVを単独または複合して最大0.15%まで添加する場合があります。
●必要に応じてCの下限値を規定します。
●STAM48G、STAM51GおよびSTAM48H~STAM55Hは、表記のCの上限値を0.01%減じることによりMnの上限値を0.06%増加とします。ただし、この場合のMnの上限値は1.50%までとします。

機械的性質

種類	記号	引張強さ N/mm ²	降伏点又は耐力 N/mm ²	伸び(%)	
				11号試験片 12号試験片 縦方向	押し広げ性(2) 押し広げの大きさ (Dは管の外径)
G 種	STAM290GA	290以上	175以上	40以上	1.25D
	STAM290GB	290以上	175以上	35以上	1.20D
	STAM340G	340以上	195以上	35以上	1.20D
	STAM390G	390以上	235以上	30以上	1.20D
	STAM440G	440以上	305以上	25以上	1.15D
	STAM470G	470以上	325以上	22以上	1.15D
	STAM500G	500以上	355以上	18以上	1.15D
H 種	STAM440H	440以上	355以上	20以上	1.15D
	STAM470H	470以上	410以上	18以上	1.10D
	STAM500H	500以上	430以上	16以上	1.10D
	STAM540H	540以上	480以上	13以上	1.05D

注(1)および(2)冷間仕上げのままの場合、表記の伸びは10%以上とし、押しひろげ試験は適用しません。

- 備考 ●厚さ8mm未満の管で12号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最少値は、1mmを減じることにより表の伸びの値から1.5%を減じたものをJIS Z 8401(数値の丸め方)によって、整数値に丸めます。
●外径40mm以下の管については、表記の伸びは適用しません。
ただし、特に必要がある場合には、当事者間の協定によります。
●引張試験片を採用する場合は、12号試験片は、継目を含まない部分から採取します。

厚さの許容差

区分	厚さの許容差	
1号	3mm未満	±0.30mm
	3mm以上	±10%
2号	1.6mm未満	+0.20mm -0.15mm
	1.6mm以上2.3mm未満	±0.20mm
	2.3mm以上3.0mm未満	±0.25mm
3号	3.0mm以上	±8%
	2mm未満	±0.15mm
	2mm以上	±5%

- 備考 ●3号許容差は、原則として冷間仕上鋼管(心金引き)。
●上表の値は、溶接部には適用しません。

内面ビード高さの許容差

区分	内面ビード高さの許容差	
1号	溶接のまま	マイナス側は許容しない
2号	押しつぶし	規定しない
3号	切 削	+0.45mm 0
4号		+0.25mm 0
5号		+0.20mm -0.10mm
6号		±0.20mm