

寸法許容差及び表面仕上げ



特別な合意または材料基準で、特に定められていない場合、鋼板は表面状態はEN101363-2のクラスAサブクラス1、許容差はEN10029に基づく場合、クラスAの厚み許容差及びクラスNの平坦度に基づいて出荷される。

EN10029から抜粋し、SSABが適用している寸法の範囲は下記の通り。

長さ許容差

長さ (mm)	公差 (mm)	
	最大	最小
- (4000)	+20	0
4000 - (6000)	+30	0
6000 - (8000)	+40	0
8000 - (10000)	+50	0
10000 - (15000)	+75	0
15000 - 18000	+100	0

幅許容差

長さ (mm)	公差 (mm)	
	最大	最小
1000 - (2000)	+20	0
2000 - (3000)	+25	0
3000 - 3400	+30	0

厚み許容差

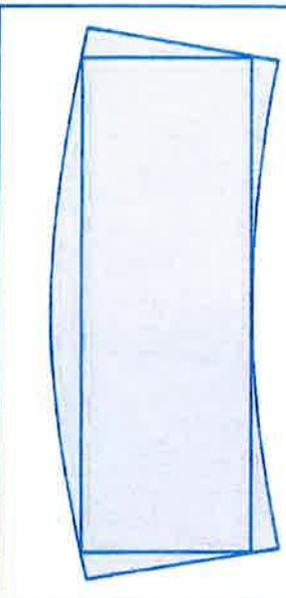
許容差は圧延のまま、または熱処理等の状態により適用される。ショットブラスト、またはプライマー塗装仕上げの場合は、別途取り決める。

厚み (mm)	幅 (mm)		同一鋼板内での最大最小偏差値				
	最大	最小	幅 (mm)				
			1000 - (2000)	2000 - (2500)	2500 - (3000)	3000 - (3400)	
3 - (5)	+0.8	-0.4	0.8	0.9	0.9	1.0	-
5 - (8)	+1.1	-0.4	0.9	0.9	1.0	1.0	1.0
8 - (15)	+1.2	-0.5	0.9	1.0	1.0	1.1	1.1
15 - (25)	+1.3	-0.6	1.0	1.1	1.2	1.2	1.2
25 - (40)	+1.4	-0.8	1.1	1.2	1.2	1.3	1.3
40 - (80)	+1.6	-1.0	1.2	1.3	1.4	1.4	1.4
80 - 150	+2.2	-1.0	1.3	1.4	1.5	1.5	1.5

- クラス B：常時許容差 -0.3mm
 - クラス C：常時許容差 0 mm
 - クラス D：最小、最大許容差が対称値 (同数値)
- すべての場合に許容差の範囲は変更無し。

鋼板の横曲りと切り板の直角はすれ。

横曲り及び直角はすれは、納入鋼板から注文サイズの長方形が得られる許容範囲に製造されています。

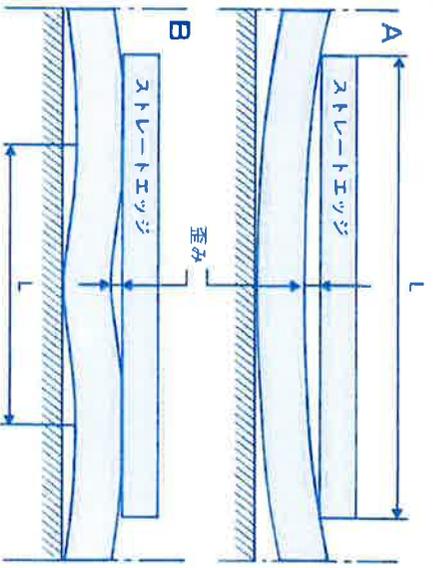


平坦度許容差

弊社の製鋼所の設備は、熱間圧延又は冷間の状態で平坦にすることが出来ます。

平坦度の測定は、平坦な所 (定盤) に置き、ストレートエッジをあてて、下記図 A、B に示すように、鋼板からの垂直距離を測定します。

鋼板長手方向のエッジから少なくとも 25mm、横方向のエッジから 520mm (クラス C の場合、100mm)、内側のところにストレートエッジをあてて、歪みの垂直高さを測定、mm 単位に四捨五入する。



許容クラス、厚さ、測定単位による平坦度の最大歪み許容差は以下の通り。

厚さ (mm)	許容差、クラス N		特別許容差、クラス S	
	測定	長さ L	測定	長さ L
	1000	2000	1000	2000
3 - (5)	9	14	4	8
5 - (8)	8	12	4	8
8 - (15)	7	11	3	6
15 - (25)	7	10	3	6
25 - (40)	6	9	3	6
40 - 150	5	8	3	6

許容差クラス S は別途打合せ。