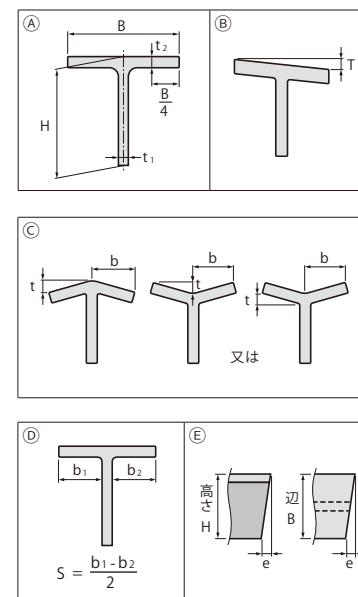


CT 形鋼 寸法の許容差

(単位: mm)

		JIS G3136:SN JIS G3192:SS,SM			形 状
		区分	許容差		
			JIS G3136	JIS G3192	
辺 (B)		B≤400	±2.0		(A)
高 さ (H)		—	±3.0		
厚 さ	(t ₂)	6≤t ₂ <16	+1.7 -0.3	±1.0	
		16≤t ₂ <25	+2.3 -0.7	±1.5	
	(t ₁)	t ₁ <16	±0.7		
		16≤t ₁ <25	±1.0		
長 さ** (L)		L≤7000	+40.0 -0		
		7000<L	長さ1mまたはその端数を増すごとに上記+側許容差に5mmを加える。		
直角度 (T)		H≤150	≤0.01B ただし最小値1.5mm		(B)
		150<H	≤0.012B ただし最小値1.5mm		
フランジの折れ (t)		B≤400	≤0.015b かつ ≤1.5		(C)
曲がり		H≤150	≤0.0015L		
		150<H	≤0.001L		
中心のかたより (S)		B≤400	±2.0		(D)
*** 切断面の直角度 (e)		—	≤0.016Hまたは ≤0.016B 但し最小値3.0		(E)

* 部分は、SNの場合の許容差です。SS, SM規格の場合はJIS G3192に準拠します。
 ** JIS G3192では、長さのプラス側の許容差は受渡当事者間で協定することが可能となっています。
 *** JIS G3192では、切断面の直角度は、注文者殿からの要望があった場合に適用することになっています。
 本カタログは、発行時点のJISに準拠しております。カタログ発行後にJISが改訂される場合もあります。
 その際は、別途、最新JISの規格内容をご参照下さい。



JFE スチール 株式会社

<http://www.jfe-steel.co.jp>

お客様へのご注意とお願い

- 本書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。
- 本書記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。
- 本書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、責任を負いかねますのでご了承ください。