

# BSH325 [カクホット®] 製品規格・製造範囲・寸法許容差



## 化学成分

種類の記号	化学成分 %						
	C	Si	Mn	P	S	その他	
						炭素当量	溶接割れ感受性組成
BSH325	0.18以下	0.55以下	1.60以下	0.030以下	0.015以下	0.44以下	0.29以下

- 備考1) 必要に応じて上記以外の合金元素を添加することができる。  
 2) 炭素当量及び溶接割れ感受性組成は何れの規定値も満足すること。  
 3) 炭素当量 $C_{eq}(\%) = C + Mn/6 + Si/24 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14$   
 4) 溶接割れ感受性組成 $P_{CM}(\%) = C + Si/30 + Mn/20 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B$

## 機械的性質

種類の記号	降伏点又は耐力 N/mm <sup>2</sup>	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	降伏比 %	厚さ mm	伸び		衝撃試験	
					試験片	伸び %	試験温度 ℃	シャルピー 吸収エネルギー J
BSH325	325以上 445以下	490以上 610以下	80以下	13以上 25以下	5号	33以上	0	70以上
				25を超え 33以下	1A号	21以上		

- 注 1) 新規認定に伴い、機械的性質の規格が変更されています。  
 2) シャルピー吸収エネルギーは3個の試験片の平均値とする。

## 製造範囲

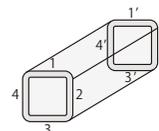
外径(mm) \ 厚さ	13	16	19	22	25	30	33
150 × 150	○	○	○	○	○	○	○
200 × 200	○	○	○	○	○	○	○
250 × 250	—	○	○	○	○	○	—
300 × 300	—	○	○	○	○	—	—

## 寸法許容差

項目	寸法許容差
辺の長さ	±1.0%
各辺の平板部分の凹凸	辺の長さの0.5%以下
隣合った平板部分になす角度	±1.0度
曲がり	全長の0.1%以下
長さ	-0.0 +50mm
厚さ(4辺平均)	-0.3mm +12%
長さ	指定長さ以上

- 注 1) 曲がり許容差は、上下、左右の大曲りに適用する。  
 2) 厚さの許容差は、右図に示す平均厚さとして適用する。ただしどの位置においても厚さの最小値(-6.5%)を満足するものとする。

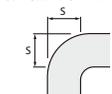
$$\text{平均厚さ} = \frac{(1+2+3+4+1'+2'+3'+4')}{8}$$



角部の寸法及び寸法許容差 t: 板厚

角部寸法標準値	寸法許容差
0.75t	±0.5t

備考) 角部の寸法とは、下図に示すsの値をいう。



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。