

JIS G 3445-1988 《机械结构用碳素钢管》

1	牌号及化学成分 (%)	牌号	C	Si	Mn	P	S	Nb或V
		STKM11A	≤0.12	≤0.35	≤0.60	≤0.040	≤0.040	-
STKM12A	≤0.20	≤0.35	≤0.60	≤0.040	≤0.040	-		
STKM12B								
STKM12C								
STKM13A	≤0.25	≤0.35	0.30~0.90	≤0.040	≤0.040	-		
STKM13B								
STKM13C								
STKM14A	≤0.30	≤0.35	0.30~1.00	≤0.040	≤0.040	-		
STKM14B								
STKM14C								
STKM15A	0.25~0.35	≤0.35	0.30~1.00	≤0.040	≤0.040	-		
STKM15C								
STKM16A	0.35~0.45	≤0.40	0.40~1.00	≤0.040	≤0.040	-		
STKM16C								
STKM17A	0.45~0.55	≤0.40	0.40~1.00	≤0.040	≤0.040	-		
STKM17C								
STKM18A	≤0.18	≤0.55	≤1.50	≤0.040	≤0.040	-		
STKM18B								
STKM18C								
STKM19A	≤0.25	≤0.55	≤1.50	≤0.040	≤0.040	-		
STKM19C								
STKM20A	≤0.25	≤0.55	≤1.60	≤0.040	≤0.040	≤0.15		
2	机械性能	牌号	抗拉强度 (MPa)	屈服点或屈服强度 (MPa)	延伸率 (纵) (%)	压扁性能 压板间距	弯曲性能	
							弯曲角度	内侧半径
STKM11A	≥290	-	≥35	1/2D	180°	6D		
STKM12A	≥340	≥175	≥35	2/3D	90°	6D		
STKM12B	≥390	≥275	≥25	2/3D	90°	6D		
STKM12C	≥470	≥355	≥20	-	-	-		
STKM13A	≥370	≥215	≥30	2/3D	90°	6D		
STKM13B	≥440	≥305	≥20	3/4D	90°	6D		
STKM13C	≥510	≥380	≥15	-	-	-		
STKM14A	≥410	≥245	≥25	3/4D	90°	6D		
STKM14B	≥500	≥355	≥15	7/8D	90°	8D		
STKM14C	≥550	≥410	≥15	-	-	-		
STKM15A	≥470	≥275	≥22	3/4D	90°	6D		
STKM15C	≥580	≥430	≥12	-	-	-		
STKM16A	≥510	≥325	≥20	7/8D	90°	8D		
STKM16C	≥620	≥460	≥12	-	-	-		
STKM17A	≥550	≥345	≥20	7/8D	90°	8D		
STKM17C	≥650	≥480	≥10	-	-	-		
STKM18A	≥440	≥275	≥25	7/8D	90°	6D		
STKM18B	≥490	≥315	≥23	7/8D	90°	8D		
STKM18C	≥510	≥380	≥15	-	-	-		

JIS G 3445-1988 《机械结构用碳素钢管》

	牌 号	抗拉强度	屈服点或屈服强度(MPa)	延伸率	压扁性能	弯曲性能		
		(MPa)		(纵) (%)	压板间距	弯曲角度	内侧半径	
2	机械性能	STKM19A	≥490	≥315	≥23	7/8D	90°	6D
		STKM19C	≥550	≥410	≥15	-	-	-
		STKM20A	≥540	≥390	≥23	7/8D	90°	6D
		备注：1、对壁厚<8mm的管，壁厚每减少1mm，最小伸长率值从上述延伸率值减1.5%； 2、上述延伸率值，对外径≤40mm的管不适用； 3、压扁试验中的压扁间距的最小值为壁厚的5倍。						
3	外径允许偏差	1类	D<50mm		±0.5mm			
			D≥50mm		±1%			
		2类	D<50mm		±0.25mm			
			D≥50mm		±0.5%			
		3类	D<25mm		±0.12mm			
			25≤D<40mm		±0.15mm			
			40≤D<50mm		±0.18mm			
			50≤D<60mm		±0.20mm			
			60≤D<70mm		±0.23mm			
			70≤D<80mm		±0.25mm			
	80≤D<90mm		±0.30mm					
	90≤D<100mm		±0.40mm					
	D≥100mm		±0.5%					
注：1、热加工无缝钢管外径允许偏差按1类； 2、经淬火回火的钢管，其外径允许偏差由供需双方协定。								
4	壁厚允许偏差	1类	S<4mm		-0.5~+0.6mm			
			S≥4mm		-12.5~+15%			
		2类	S<3mm		±0.3mm			
			S≥3mm		±10%			
	3类	S<2mm		±0.15mm				
		S≥2mm		±8%				
注：热加工无缝钢管的壁厚允许偏差按1类。								
5	长度允许偏差	+50mm 0						
6	力学性能试验取样	种 类	外径分类		取样方法及数量			
		11~20类 A及B	≤100mm		同一尺寸每1000m或零头抽一支取一个拉伸试样， 外径≤50的钢管 取一个压扁或弯曲，外径>50的 取一个压扁。			
			>100~200mm		同一尺寸的每500m或其零头抽一支取一个拉伸和 一个压扁			
			>200mm		同一尺寸的每250m或其零头抽一支取一个拉伸和 一个压扁			
		12~19类 C	≤100mm		同一尺寸的每1000m或其零头抽一支取一个拉伸			
			>100~200mm		同一尺寸的每500m或其零头抽一支取一个拉伸			
>200mm			同一尺寸的每250m或其零头抽一支取一个拉伸					
7	外 观	管应笔直，其两端应垂直于管轴线，管不可有使用上的有害缺陷。						

8	标志	<p>经检验合格的钢管，应逐根标记下列各项内容：</p> <p>(1). 牌号 (2). 制造方法代号 (3). 尺寸规格 (4). 制造厂名或其缩写</p> <p>注：热加工无缝管代号为—S—H； 冷加工无缝管代号为—S—C</p>
---	----	--




↑
访问我们的官方网站了解更多内容




← 扫描二维码关注

电话：13337883086
 传真：0519—82076060
 QQ：732233696
 邮箱：steeltube@foxmail.com
 网站：www.steel-tube.com





微信公众号






常州仁成金属制品有限公司

15年专注 **无缝钢管定制生产**

用心打造每一根钢管，做无缝钢管定制技术的赢领者
 研发技术团队11人，为您的个性化需求提供整体解决方案

常州精密钢管博客网



官网：www.rcmetal.cn
 官博：www.josen.net