JIS H 4630 : 2012

チタン及びチタン合金ー継目無管

正誤票

許容差 仕の種類 方	法			
		40 mm N F	外径	
		40 mm 以上 80 mm 以下		
	mm	$\pm 0.5 \text{ mm}$	10 mm 以上 60 mm 以下	
厚さ熱	間 3 以上 4未満	厚さの±12.5%	_	
加	工 4 以上 10以下	_	_	
冷	間 1 以上 2未満	_	$\pm 0.2~\mathrm{mm}$	
加	工 2 以上 10以下	厚さの±20%	厚さの±10%	
偏肉 a) 熱	間 5.6 以上 10以下	厚さの±20%	_	
加	エ			
注 a) 偏肉とは、同一断面における測定厚さの最大値と最小値との差の公称厚さに対する比をいう。				
正				
許容差 仕	上厚さ	許容差		
の種類 方	法	外径	外径	
	mm	40 mm 以上 80 mm 以下	10 mm 以上 60 mm 以下	
厚さ熱	間 3 以上 4未満	±0.5 mm	_	
加	工 4 以上 10以下	厚さの±12.5%	_	
冷	間 1 以上 2未満	_	$\pm 0.2 \text{ mm}$	
加	工 2 以上 10以下	_	厚さの±10%	
偏肉 a) 熱	間 5.6 以上 10以下	厚さの±20%	_	
	工			
注 a) 偏肉とは、同一断面における測定厚さの最大値と最小値との差の公称厚さに対する比をいう。				
	冷加 (本) (**	冷間 加工 1 以上 2未満 2 以上 10以下 編肉 a) 熱間 5.6以上 10以下 加工 まa) 偏肉とは、同一断面におけるる比をいう。 許容差 方法 厚さ	冷間 加工 1 以上 2未満	

平成25年2月1日作成