

チタン及びチタン合金－継目無管

正 誤 票

区分	位置	誤				
本体	表 5 外径の欄	許容差の種類	仕上方法	厚さ mm	外径	
					40 mm 以上 80 mm 以下	
		厚さ	熱間加工	3 以上 4 未満	厚さの±12.5 %	－
				4 以上 10 以下	－	－
			冷間加工	1 以上 2 未満	－	±0.2 mm
				2 以上 10 以下	厚さの±20 %	厚さの±10 %
		偏肉 ^{a)}	熱間加工	5.6 以上 10 以下	厚さの±20 %	－
		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				
		許容差の種類	仕上方法	厚さ mm	許容差	
					外径 40 mm 以上 80 mm 以下	外径 10 mm 以上 60 mm 以下
		厚さ	熱間加工	3 以上 4 未満	±0.5 mm	－
				4 以上 10 以下	厚さの±12.5 %	－
			冷間加工	1 以上 2 未満	－	±0.2 mm
2 以上 10 以下	－			厚さの±10 %		
偏肉 ^{a)}	熱間加工	5.6 以上 10 以下	厚さの±20 %	－		
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。						

平成 25 年 2 月 1 日作成