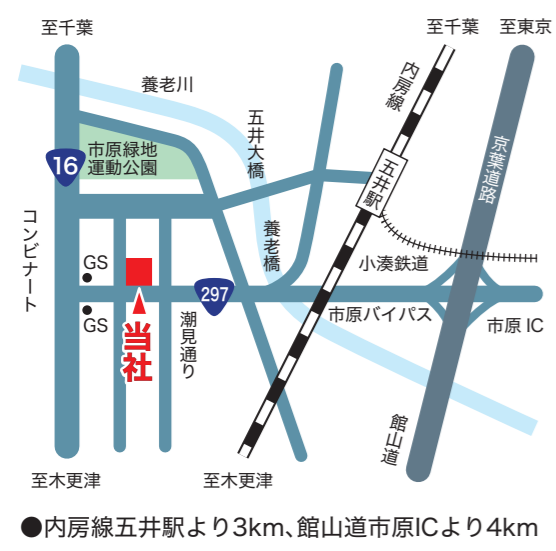




CORPORATE GUIDE & CATALOG



株式会社 新三興鋼管

〒290-0044 千葉県市原市玉前西3丁目3番

TEL 0436-22-1625 (代表)

TEL 0436-22-1626 (営業課)

FAX 0436-22-1634

URL <http://www.shinsanko.co.jp/>



SNSANKO 株式会社 新三興鋼管



経営理念

PHILOSOPHY

“まっすぐに！ LiveHonestly”



私たち新三興鋼管はパイプ造(創)りを通じて
社会の発展に貢献し
社員の幸せと成長を追求します

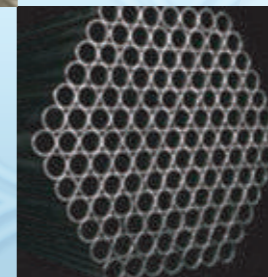
【ご使用上の注意】

取扱い使用方法が適切でないとその特長を十分に活かせませんので、ご使用の際には、次の点にご留意ください。
また、本資料に記載された技術情報は、代表的な特性や性能の一例を示すものであり保証を意味するものではありません。
本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用によって生じ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。

全社一丸となって、お客様のご要望に応え、社会に貢献しております。



当社は熱延鋼帯及び表面処理鋼帯を素材とし、高周波電気抵抗溶接法による電縫鋼管の製造を専門とする三井物産(株)系列の鋼管メーカーで、高品質・高精度・高効率の生産体制を整え製造・販売しております。多様化していくニーズに対応した新商品の開発・きめ細やかな納期対応システムの構築・販売体制のより一層の充実化等お客様のご期待に応えるべく全社一丸となって努力致しております。お客様におかれましては、今後ともより一層のご支援、ご指導を賜ります様宜しくお願い申し上げます。



会社概要

- 商号 株式会社新三興鋼管
- 所在地 千葉県市原市玉前西3丁目3番
- 設立 1998年3月9日
- 資本金 3億円
- 株主 三井物産スチール株式会社・日本製鉄株式会社
- 営業品目 電縫鋼管製造・販売 (JIS認証番号 QA0307013)
 - 一般構造用炭素鋼鋼管 (STK)
 - 一般構造用角形鋼管 (STKR)
 - 機械構造用炭素鋼鋼管 (STKM)
 - 配管用炭素鋼鋼管 (SGP)
 - 表面処理鋼管
 - 農業資材用鋼管
- 工場概要
 - 土地 23,541㎡
 - 建物 16,134㎡
 - 生産能力 6,000t/月
 - 造管機械ライン 4基
 - スリッターライン加工能力 6,000t/月
 - 切断機 3基

工場設備

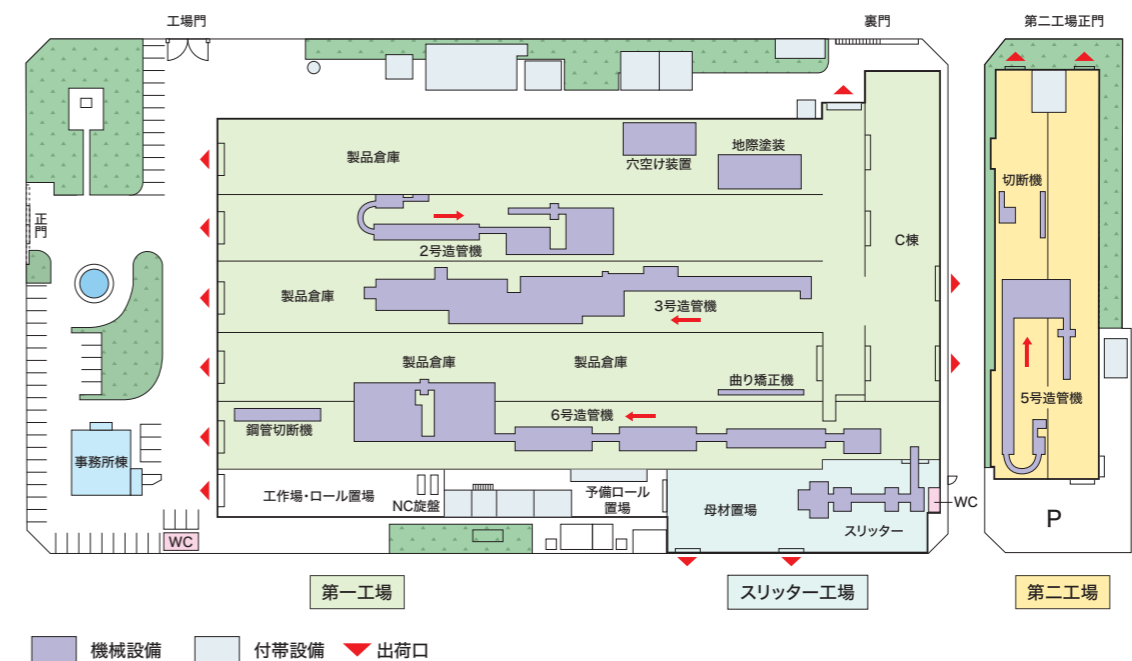
■ 造管ライン

機種	製造品種	製造可能範囲			特徴
		外径	肉厚	長さ	
2号機	農業資材用鋼管	φ22.2~φ42.7	MAX 2.3t	3,000L~7,500L	農業資材用鋼管造管機
3号機	一般構造用炭素鋼鋼管	φ21.7~φ76.3	MAX 3.2t	3,000L~12,000L	STK・STKR・SGP・STKM 農業資材用鋼管の 小径造管機
	農業資材用鋼管	φ27.2~φ48.6	MAX 2.3t		
	一般構造用角形鋼管	□45×45~□60×60	MAX 3.2t		
	配管用炭素鋼鋼管	φ21.7~φ60.5	MAX 3.8t		
	機械構造用炭素鋼鋼管	φ21.7~φ76.3	MAX 3.2t		
5号機	農業資材用鋼管	φ12.7~φ31.8	MAX 2.0t	3,000L~7,200L	農業資材用鋼管造管機
6号機	一般構造用炭素鋼鋼管	φ76.3~φ216.3	MAX 8.2t	4,000L~12,000L	STK・STKR・SGP・STKM の大径造管機 (φ7"については応相談)
	配管用炭素鋼鋼管	φ76.3~φ216.3	MAX 8.2t		
	一般構造用角形鋼管	□60×60~□150×150	MAX 6.0t	5,000L~12,000L	

■ オフライン

名称	目的	能力
スリッター	母材(コイル)の加工	最大肉厚7.1mm
短尺切断機	農ビ管の短尺切断	100L~3,000L
鋼管切断機	特寸サイズに切断	750L~10,000L
地際塗装	管端部分のさび止め塗装	φ19.1~φ48.6・MAX 8,000L

場内ご案内図



製造工程

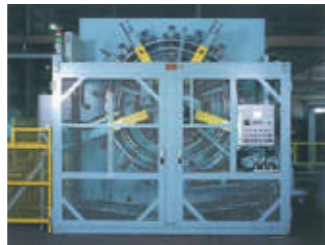
社内基準に基づき、すべての製造機械、電気、水、エア等を適正生産条件に設定し、コンピューターによる一貫した生産管理システムで製造致しております。



① スリッター



② アンコイラー



③ フループ



④ フォーミング



⑤ 高周波溶接



⑥ 渦流深傷



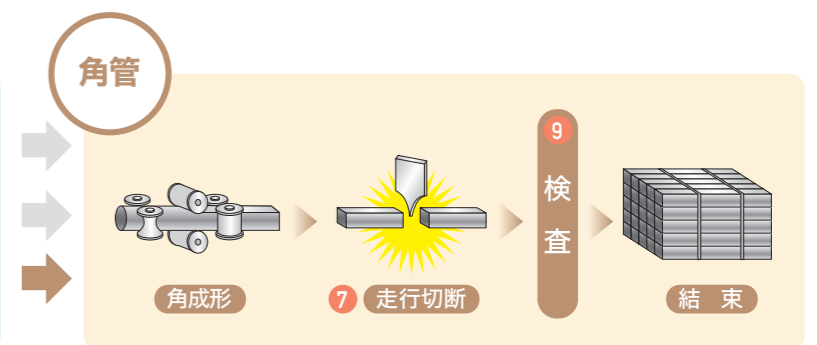
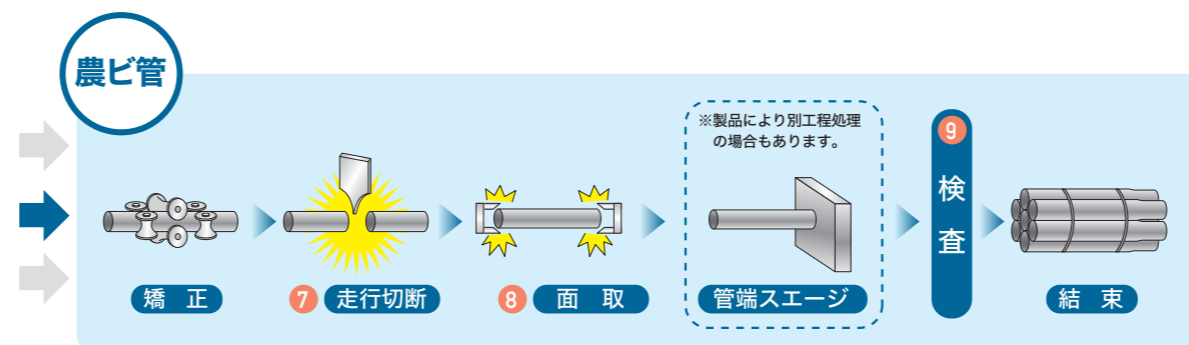
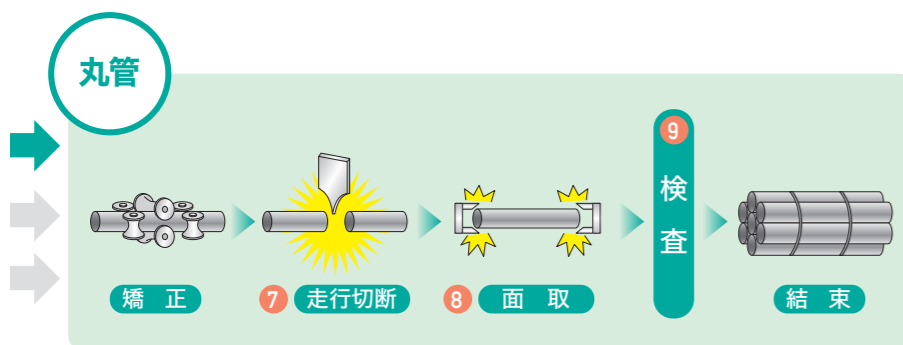
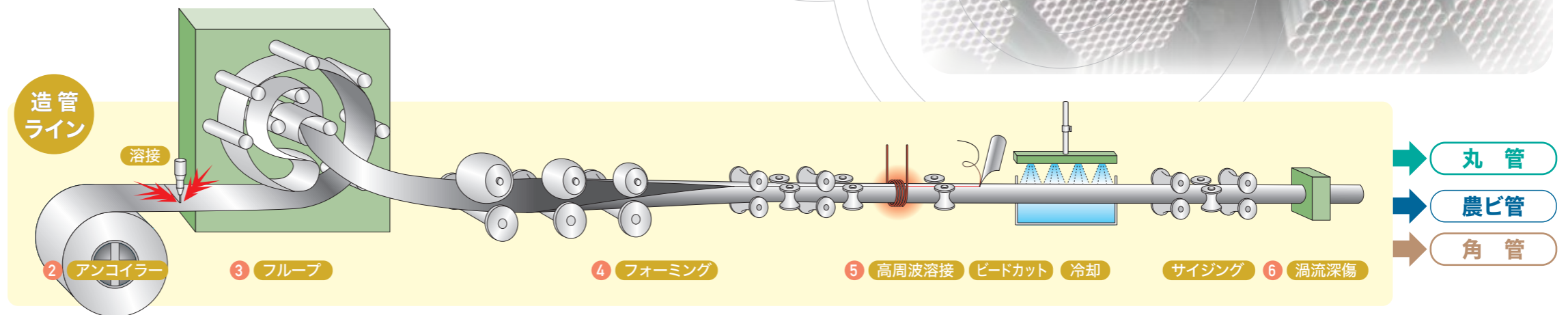
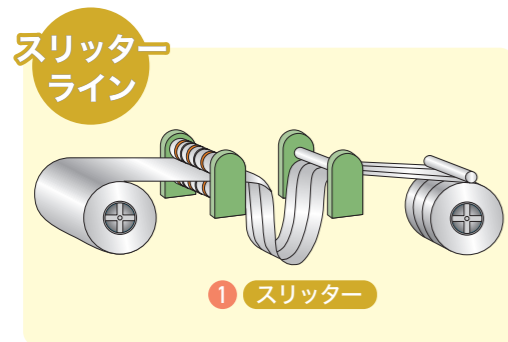
⑦ 走行切断



⑧ 面取



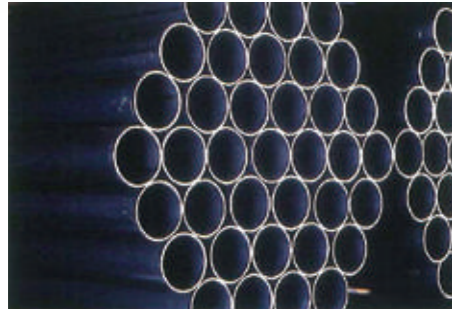
⑨ 検査



PIPE LINEUP

商品のご案内

一般構造用炭素鋼鋼管 STK JIS G 3444



高周波電縫誘導法により製造致しております。又、ねじれ・曲げに強い為、安定性の高い構造材としてご利用いただけます。

他の構造材に比べ、曲げ加工、スエージ加工、へん平加工、穴開け加工が容易にできます。

当社の造管技術と品質保証体系によって生み出される製品は、常に安定した形状を保っております。

製造可能範囲

板厚 サイズ	1.2	1.6	1.9	2.0	2.3	2.4	2.8	3.2	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	5.0	5.8	6.0	7.1	8.2
21.7	○	○	○	○	○													
27.2	○	○	○	○	○													
34.0	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
42.7	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
48.6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
60.5	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
76.3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
89.1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
101.6	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
114.3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
139.8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
165.2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
216.3	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※ 上記以外のサイズやせん断長さについては別途ご相談ください。

PIPE LINEUP

JIS G 3444

■機械的性質

種類の 記号	引張試験			へん平試験
	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	伸び%	平板間の距離 (Dは管の外径)
			1/2号試験片 管軸方向	
STK 290	290以上	—	30以上	2/3D
STK 400	400以上	235以上	23以上	2/3D
STK 490	490以上	315以上	23以上	7/8D
STK 500	500以上	355以上	15以上	7/8D

【備考】 厚さ8mm未満の鋼管の伸びの最小値は、厚さ1mmを減ずるごとに伸びの値から1.5%を減じたものを、JIS Z8401 (数値の丸め方) により整数値に丸める。

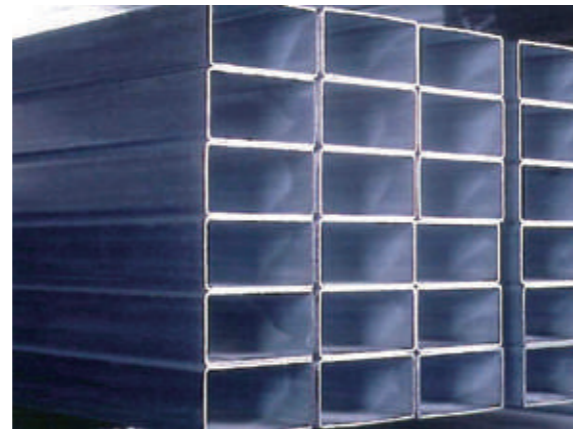
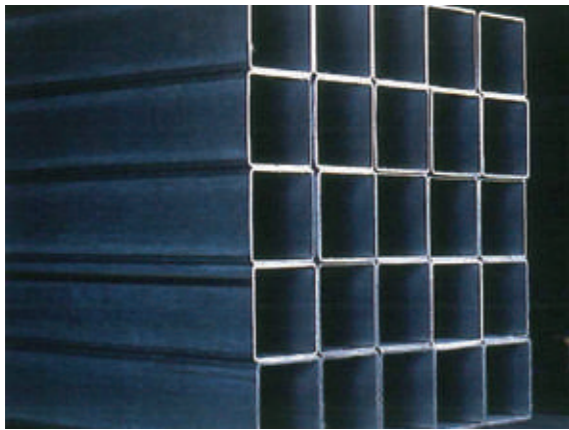
■外径・厚さ及び長さの許容差

区分	外径の許容差	厚さの許容差	長さの許容差
1号	50mm未満 ±0.5mm	4mm未満 +0.6mm -0.5mm	+規程なし -0
	50mm以上 ±1.0%	4mm以上 +15.0% -12.5%	
2号	50mm未満 ±0.25mm	3mm未満 ±0.3mm	
	50mm以上 ±0.5%	3mm以上 ±10.0%	

PIPE LINEUP

商品のご案内

一般構造用角形鋼管 STKR JIS G 3466



閉鎖断面をもってありますので、ねじれ・衝撃・曲げ・圧縮等の性能が優れており、構造体として最適です。
閉鎖断面で表面がフラットであるため、加工性が良く、部材との接合が容易にできます。
角形鋼管は卓越した造管技術で、常に安定した形状と精度の高い製品を保証いたします。

製造可能範囲

サイズ	板厚	1.6	2.3	3.2	4.5	6.0
45×45						
60×30						
50×50						
60×60						
75×45						
75×75						
100×50						
90×90						
100×100						
125×75						
150×50						
125×125						
150×100						
150×75						
150×150						
200×100						

※ 上記以外のサイズやせん断長さについては別途ご相談ください。

PIPE LINEUP

JIS G 3466

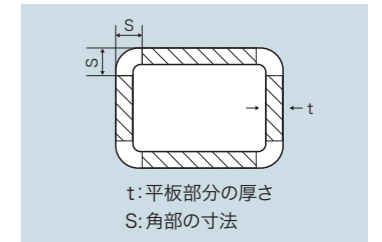
■ 機械的性質

種類の記号	引張試験		
	引張強さ N/mm ²	降伏点又は耐力 N/mm ²	伸び% 5号試験片
STKR 400	400以上	245以上	23以上
STKR 490	490以上	325以上	23以上

【備考】
厚さ8mm未満の角形鋼管の伸びの最小値は、厚さ1mmを減ずることに伸びの値から1.5%減じたものを、JIS Z8401 (数値の丸め方)により整数値に丸める。

■ 寸法の許容差

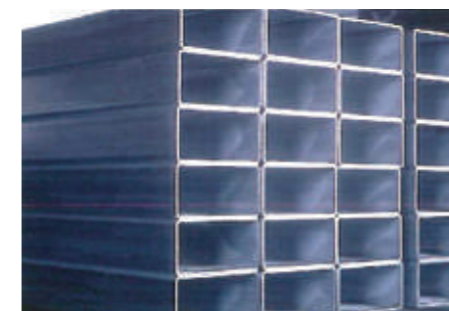
項目及び寸法の区分	JIS規格	
辺の長さ	100mm以下	±1.5mm
	100mmを越えるもの	±1.5%
各辺の平板部分の凹凸	辺の長さ100mm以下	0.5mm以下
	辺の長さ100mmを越えるもの	辺の長さの0.5%以下
隣り合った平板部分のなす角度	±1.5°	
角部の寸法: S	3t以下	
長さ	0~+規定せず	
曲がり	全長の0.3%以下	
平板部のねじれ	—	
厚さ	3mm未満	±0.3mm
	3mm以上	±10%
管端切断面(反対側切断面より直角にみて)	—	



【備考】
1. 平板部分とは、図に示す斜線部分をいいます。
2. 角部の寸法の許容差については、注文者と製造業者との協定により変更することができます。
3. 曲がりの許容差は、上下、左右の大曲がりに適用します。
4. 厚さの許容差は、平板部分について適用します。
5. 表よりシビアなものを必要とする場合はあらかじめご相談ください。また、精密切断にも応じます。

表面処理鋼管

この鋼管は、熱延鋼帯及び冷延鋼帯にメッキ(表面処理)を施した鋼帯を素材として製造されるもので、溶接部は切削した後に溶射を行います。メッキの種類には、以下の種類と特長があります。



■ メッキ鋼管の種類

- 亜鉛メッキ鋼管
純亜鉛メッキ層で美しいゼロスパンゲル鋼帯を素材として製造したものです。
- ガルバリウム鋼管
溶融亜鉛45%-アルミニウム55%合金メッキ鋼帯を素材として製造したものです。
- 高耐食性メッキ鋼管
「スーパーダイマ®」※1と「ZAM®」※2、「KOBEMAG®」※3を素材とした鋼管も製造可能です。

■ 防錆

内外面ともに亜鉛系表面処理が施されておりますから、良好な防錆性能を有します。両面の亜鉛の犠牲防錆作用で保護されます。

■ 機械的性質その他

化学成分、機械的性質、寸法の許容差は、一般構造用角形鋼管、一般構造用炭素鋼管の数値を適用します。

- ※1 「スーパーダイマ」は、日本製鉄株式会社の高耐食性めっき鋼板の商品名です。
 ※2 「ZAM」は日本製鉄株式会社が開発した溶融亜鉛Zn-アルミニウムAl-マグネシウムMg合金めっき鋼板の商品名です。
 ※3 「KOBEMAG」は、株式会社神戸製鋼所が販売する亜鉛-アルミニウム-マグネシウム合金めっき鋼板の商品名です。

PIPE LINEUP

商品のご案内

配管用炭素鋼鋼管 SGP JIS G 3452



高周波誘導溶接法によって製造しております。使用圧力の比較的低い蒸気、水(上水道用を除く。)、油、ガス、空気などの配管に用いる鋼管です。当社の造管技術と品質管理体制により、安定した製品を製造しております。

■ 種類の記号

種類の記号	区分	備考
SGP	黒管	亜鉛めっきを行わない管
	白管	亜鉛めっきを行った管

【備考】 図面、帳票などで、記号によって白管を区分する必要がある場合は、種類の記号の後に-ZNを付記します。ただし、製品の表示には適用しません。

■ 機械的性質

種類の記号	引張試験	
	引張強さ N/mm ²	伸び%
		11号試験片 管軸方向
SGP	290以上	30以上

■ 寸法・重量及び寸法の許容差

呼び方 (A) (B)	外径 mm	外径の許容差		厚さ mm	厚さの許容差	ソケットを含まない重量		1束の本数
		テーパ-ねじを切る管	それ以外の管			定尺1本あたりの重量kg	kg/m	
15 1/2	21.7	±0.5mm	±0.5mm	2.8	+規定以内 -12.5%	7.20	1.31	140
20 3/4	27.2	±0.5mm	±0.5mm	2.8		9.24	1.68	127
25 1	34.0	±0.5mm	±0.5mm	3.2		13.4	2.43	91
32 1 1/4	42.7	±0.5mm	±0.5mm	3.5		18.6	3.38	61
40 1 1/2	48.6	±0.5mm	±0.5mm	3.5		21.4	3.89	61
50 2	60.5	±0.5mm	±1%	3.8		29.2	5.31	37

【備考】 1. 呼び方は、(A)および(B)のいずれかを用いる。(A)による場合にはA、(B)による場合にはBの符号を、それぞれの数字のあとに付けて区分する。
2. 重量の数値は、1cm³の鋼を7.85gとし、つぎの式により計算し、JIS Z 8401(数値の丸め方)により有効数字3けたに丸める。
W=0.02466t(D-t) ここにW: 管の重量(kg/m) t: 管の厚さ(mm) D: 管の外径(mm)
3. 1束の本数は定尺品(L=5500mm)の数を表示しております。

■ 化学成分

種類の記号	化学成分%	
	P	S
SGP	0.040以下	0.040以下

【備考】

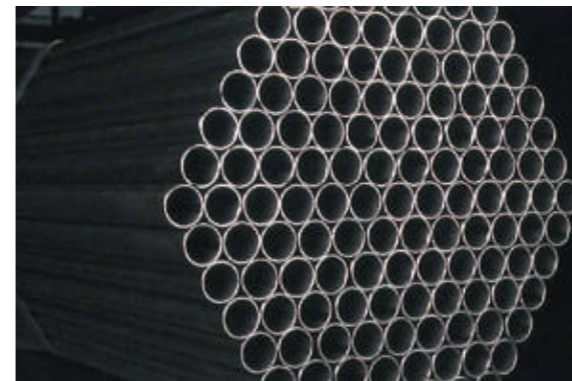
- 厚さ8mm未満の管で12号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最小値は、厚さ1mm減することにより左表の伸びの値から1.5%減じたものを、JIS Z 8401(数値の丸め方)により整数値に丸める。
- 左表の伸びの値は、呼び方32A又は1 1/4B以下の管については適用しない。ただし、記録しておかなければならない。
- 引張試験を行う場合、12号試験片は継ぎ目を含まない部分から採取する。

呼び方 (A) (B)	外径 mm	外径の許容差		厚さ mm	厚さの許容差	ソケットを含まない重量		1束の本数
		テーパ-ねじを切る管	それ以外の管			定尺1本あたりの重量kg	kg/m	
65 2 1/2	76.3	±0.7mm	±1%	4.2	+規定以内 -12.5%	41.09	7.47	37
80 3	89.1	±0.8mm	±1%	4.2		48.35	8.79	19
90 3 1/2	101.6	±0.8mm	±1%	4.2		55.55	10.1	19
100 4	114.3	±0.8mm	±1%	4.5		67.10	12.2	19
125 5	139.8	±0.8mm	±1%	4.5		82.50	15.0	10
150 6	165.2	±0.8mm	±1.6mm	5.0		108.9	19.8	10
200 8	216.3	±1.0mm	±1.7mm	5.8		165.55	30.1	7

PIPE LINEUP

商品のご案内

機械構造用炭素鋼鋼管 STKM JIS G 3445



高周波誘導溶接法ですので、高周波電流の表皮効果および近接効果により、電流が溶接部に集中します。そのために溶接性が良く、鋼管全長にわたって信頼性の高い溶接部が確保されます。曲げ加工が容易にできるように、素材は厳選した鋼管用炭素鋼鋼帯を使用して、当社の造管技術と厳しい品質管理で高品質な製品を製造しております。

■ 化学成分

種類の記号	化学成分					単位
	C	Si	Mn	P	S	
STKM 11A	0.12以下	0.35以下	0.60以下	0.040以下	0.040以下	
STKM 12A	0.20以下	0.35以下	0.60以下	0.040以下	0.040以下	
STKM 12B						
STKM 13A	0.25以下	0.35以下	0.30~0.90	0.040以下	0.040以下	
STKM 13B						
STKM 14A	0.30以下	0.35以下	0.30~1.00	0.040以下	0.040以下	
STKM 14B						

【備考】 1. キルド鋼であって、かつ、注文者が製品分析を要求した場合、表記の値に対する許容変動値は、JIS G 0321(鋼材の製品分析方法及びその許容変動値)の表1による。
2. 管の化学成分はとりべ分析による。

■ 機械的性質

種類の記号	引張試験			へん平試験	
	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	伸び%	平板間の距離(H) (Dは管の外径)	
				11号試験片 管軸方向	
STKM 11A	290以上	—	35以上	1/2D	
STKM 12A	340以上	175以上	35以上	2/3D	
STKM 12B	390以上	275以上	25以上	2/3D	
STKM 13A	370以上	215以上	30以上	2/3D	
STKM 13B	440以上	305以上	20以上	3/4D	
STKM 14A	410以上	245以上	25以上	3/4D	
STKM 14B	500以上	355以上	15以上	7/8D	

■ 外径の許容差

区分	外径		区分	外径の許容差	
	外径	外径の許容差		外径	外径の許容差
1号	50未満	±0.5	3号	60以上 70未満	±0.23
	50以上	±1%		70以上 80未満	±0.25
2号	50未満	±0.25		80以上 90未満	±0.30
	50以上	±0.5%		90以上 100未満	±0.40
	100以上	±0.50%			
3号	25未満	±0.12			
	25以上 40未満	±0.15			
	40以上 50未満	±0.18			
	50以上 60未満	±0.20			

【備考】 特にご指定のない場合は、2号許容差を適用します。

■ 長さの許容差

切断による区分	許容差
造管切断したもの	+50 -0
再切断したもの	±1mm

【備考】 1. 上記以外の許容差を必要とするときは、お打ち合わせのうえ製造いたします。
2. 特にご指定のない場合は、造管切断したものを適用します。

【備考】

- 厚さ8mm未満の管で12号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最小値は管の厚さが8mmより減少すること1mmについて1.5%の割合で表記の伸びから減じたものとし、JIS Z 8401(数値の丸め方)により整数値に丸める。
- 外径40mm以下の管については、表記の伸びは適用しない。ただし、特に必要のある場合には注文者と製造業者との協定による。
- 12号試験片で引張試験を行う場合は、継ぎ目を含まない部分から採取する。
- 曲げ試験は特に注文者の指定のある場合、外径50mm以下の層に適用し、へん平試験の替わりに行う。

■ 厚さの許容差

区分	厚さ		区分	厚さの許容差	
	厚さ	厚さの許容差		厚さ	厚さの許容差
1号	4未満	+0.6 -0.5	2号	3未満	±0.3
	4以上	+15% -12.5%		3以上	±10%
2号	3未満	±0.3		3号	2未満
	2以上	±8%	2以上		±8%

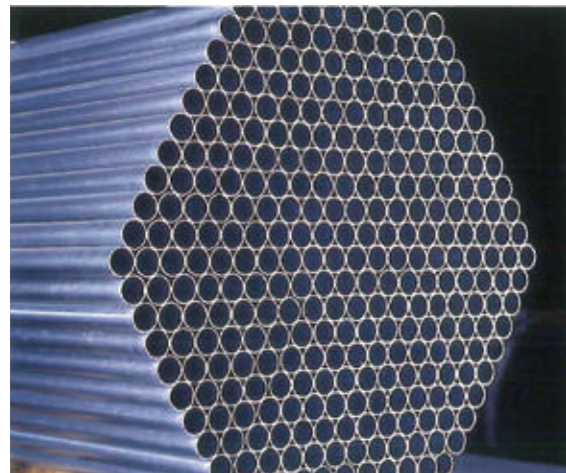
【備考】 特にご指定のない場合は、2号許容差を適用します。

PIPE LINEUP

商品のご案内

農業資材用鋼管

野菜、花、果物等の高収益栽培には欠かせないビニールハウス用フレーム材パイプを、当社では長年の経験により、軽量で防食性の強い鋼管として製造・販売致しております。農芸ハウスとしては抜群の経済性を誇り、生産農家のご支持をいただいております。また、果樹の雨除けや支柱としても広く利用されております。



メッキ鋼管の種類・メッキの付着量

- **高耐食性メッキ鋼管**
日本製鉄株式会社の「ZAM[®]」を素材とした非常に耐食性に優れた鋼管です。
- **ガルバリウム鋼管**
アルミ55%に亜鉛を加えたガルバリウム鋼帯を使用した耐食性に優れた鋼管です。

※「ZAM」は、日本製鉄株式会社が開発した溶融亜鉛Zn-アルミニウムAl-マグネシウムMg合金めっき鋼板の商品名です。

二次加工

- ピッチマーク加工 ● 精密切断 ● 管端スエージ加工
- 地際塗装 ● 巻き上げパイプ ● 穴あけ加工

● 巻き上げパイプ



巻き上げ用のパイプとして、両端に連結可能な異形加工を施してあります。

● 地際塗装



地際部にサビ止め塗料を塗布し、地際部の腐食を抑えます。



PIPE LINEUP

Sコートパイプ[®]

- 当社の農業用鋼管は全てにSコート処理を施しております。
- Sコートパイプ[®]は、鋼管表面の白錆発生を防止する安定した保護被膜を作り耐食性アップ、美観を追求した表面処理鋼管のことです。
- Sコートパイプ[®]は、防錆油を使用していない為、作業環境が大幅に改善されます(油汚れがない)又、前処理不要商品としてのご利用もいただけます。
- Sコートは、表面処理鋼管の表面に有機系クリア塗料を、薄膜で均一に塗装する技術です。



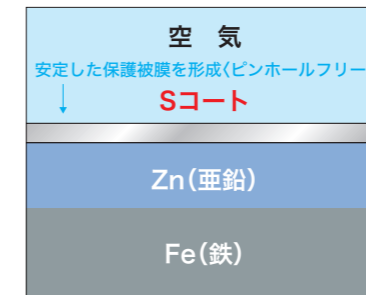
1 耐食性

- ① 酸性雨、排気ガス、硫化物に強いです。
- ② 屋外暴露されても白錆が発生しにくいです。
- ③ 屋内で結露による白錆が発生しにくいです。
- ④ 塗装を施さなくても使用できます。

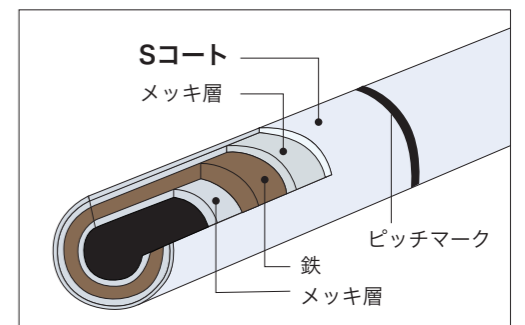
2 外観性

- ① 防錆油を使用していない為、ミンスケールが付着しにくく、一般の表面処理鋼管より綺麗な外観が維持できます。
- ② 製品に、油、泥等の汚れがついても、拭くだけで汚れが落ちます。

■ Sコートパイプ[®]の表面断面組織



■ 農業資材用鋼管断面図



ピッチマークは450mmピッチ、500mmピッチ、600mmピッチを常時在庫致しております。その他任意の等間隔のご指定位置へのマークについてはお問い合わせ願います。

製造可能範囲

サイズ	板厚	0.6	0.8	0.9	1.0	1.1	1.2	1.4	1.6	1.9	2.0	2.3
12.7												
15.9												
19.1												
22.2												
25.4												
28.6												
31.8												
34.0												
38.1												
42.7												
48.6												

※ 上記以外のサイズも別途ご相談下さい。

※ 「Sコートパイプ[®]」は、当社の登録商標です。

ORIGINAL ITEM

オリジナル商品のご案内

Nコートパイプ(ドライタイプ)

速乾水溶性ニス、STK・STKRに当社独自の技術*でコーティングを施すことにより、乾燥した表面ながら一次防錆・作業性に優れた製品です。油付き製品の場合の油による汚れ・ごみの付着や滑り、また油無し製品の場合の錆の悩みを解消できます。

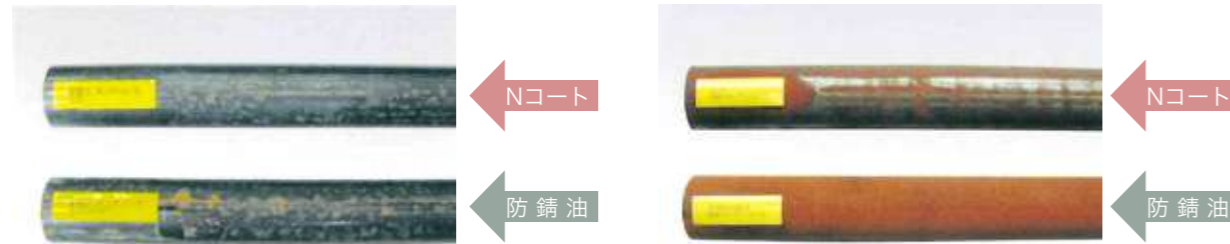
更にお客様で塗装する際に、大半の塗料の場合、上塗性が優れ脱脂する必要が無く直に塗装することができて、工程の省力にもなります。また、メッキ塗装する場合にも通常の油付き製品と同じ工程で脱膜処理ができます。

* 鋼管塗装方法(特許第445522号)

耐食性(暴露試験(一例)、防錆油との比較)

写真	種類	状況
① STK暴露試験(10日間)	Nコート	溶接部局所的な発錆
	防錆油	溶接部連続的な発錆
② STK暴露試験(5ヶ月)	Nコート	部分的に錆の発生が見られる
	防錆油	全周にわたり錆発生
③ STKR暴露試験(1ヶ月)	Nコート	わずかに点錆の発生が見られる
	防錆油	全周にわたり錆発生

① STK暴露試験(10日間)



② STK暴露試験(5ヶ月)



③ STKR暴露試験(1ヶ月)



PIPE LINEUP

水溶性ニスの脱膜性

溶融亜鉛めっきの前処理工程は通常の黒皮と同等の条件で脱膜できます。

■めっき前のNコートパイプ



■めっき後のNコートパイプ



その他



- 溶接時の臭気や煙の発生状況は、Nコート・防錆油とも有意差が認められません。
- Nコートは脱脂等で脱膜性に優れますが、水には溶け易く、早期に錆を生じることがあります。屋外保管や雨濡れは避けてください。

■塩水噴霧試験(16時間)、耐食性(一例)

種類	状況
Nコート	全周にわたり錆発生
防錆油	部分的に錆の発生が見られる

塗料の上塗性(親和性)

塗料の種類	上塗性
塩化ゴム系塗料	○
合成樹脂エマルジョン	○
タールエポキシ樹脂	○
ビニール変形エポキシ	○
一般錆止めペイント	○
油性系下地塗料	○
合成系下地塗料	○
1液性アクリルウレタン	○
2液性アクリルウレタン	○
フタル酸樹脂エナメル	△
水性つや有り塗料	△
ラッカー系塗料(使用されるシンナーによる)	△
合成樹脂ペイント	×
塩化ビニル樹脂エナメル	×

※ ○:良好 △:塗装可能であるが付着性が好ましくない ×:不適正

製造可能範囲

- STK・STKR に準ずる。

ORIGINAL ITEM

オリジナル商品のご案内

チェッカー®パイプ(縞鋼板製小径鋼管) 特許 第4425212号

縞鋼板を母材にした電縫管は、一般の鋼管に比べ摩擦を要する工事現場等に使う足場管や手すり、標識板取り付け用のポストや基礎杭などに適しております。縞模様を内側に巻くことも可能です。



製造可能範囲

丸管

サイズ	板厚	1.9	2.3	3.2	4.5	6.0
21.7						
27.2						
34.0						
42.7						
48.6						
60.5						
76.3						
89.1						
101.6						
114.3						
139.8						
165.2						

角管

サイズ	板厚	1.9	2.3	3.2	4.5	6.0
45×45(60×30)						
50×50						
60×60(75×45)						
75×75(100×50)						
100×100(125×75)						
125×125(150×100)						
150×75						
150×150(200×100)						

※ 上記以外のサイズも別途ご相談下さい。

機械的性質(一例)

サイズ	引張強さ(N/mm ²)	降伏点(N/mm ²)	伸び(%)
21.7×2.3	423	409	20
42.7×2.3	402	387	26
76.3×3.2	492	394	22

※「チェッカー®パイプ」は、当社の登録商標です。

PRODUCT USE

製品用途



ビニールハウス



ガードレール支柱



工事用足場



住宅用杭



道路標識支柱



トンネル工事



物流パレット



フェンス

