

自動車用熱間圧延鋼板及び鋼帯

Hot rolled steel sheets and strip for automobile uses

主 管：車両審査実験第二部
材 料 開 発 第 一 課
制 定：1971年9月10日
最終改：2015年1月1日
確 認：2017年8月1日

1 適用範囲

この規格は、自動車を構成する熱間圧延鋼板及び鋼帯（以下、鋼板及び鋼帯という。）について規定する。鋼板及び鋼帯は、酸洗又はショットブラストによってスケールを除去したもの及び黒皮がある。なお、この規格に規定されていない特性については、個々の材料購入仕様書によるものとする。

2 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS G 0202及びJIS G 0203によるほか、次による。

降伏点 上降伏点をいう。

黒 皮 酸洗又はショットブラスト仕上げによる表面スケール、さびなどの除去を行っていない鋼板及び鋼帯の表面状態をいう。

3 種類及び記号と旧ISC記号との対応

鋼板及び鋼帯の種類は、26種類とし、その記号及び旧ISC記号との対応は、付表1による。

4 表面仕上げ

鋼板及び鋼帯の表面仕上げは、黒皮、酸洗及びショットブラストの3種類とし、その記号は付表2による。

5 塗油

鋼板及び鋼帯の塗油の種類及び記号は、付表3による。ただし、黒皮は特に指定がない限り、無塗油とする。

6 化学成分

鋼板及び鋼帯の化学成分は、14.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は付表4による。ただし、材料購入仕様書によって、付表4に加え、付表5に示す成分を指定することができる。一般的な熱間圧延鋼板及び鋼帯の化学成分を付表6に示す。

7 機械的性質¹⁾

鋼板及び鋼帯の機械的性質は、製造業者が製造時に行った試験の値に対して適用する。ただし、黒皮の鋼帯両端の正常でない部分には適用しない。

注¹⁾ 鋼板及び鋼帯は、製造後、常温での保管のもとでも、時効によって機械的性質の経時変化が発生する場合があるため、製造後は極力早めに使用することが望ましい。

7.1 引張強さ、降伏点又は耐力及び伸び

鋼板及び鋼帯は、14.2によって試験を行い、その引張強さ、降伏点又は耐力及び伸びは付表7による。降伏点又は耐力並びに伸びの目標値及び参考値を、付表20及び付表21に示す。また、軟鋼板を除く鋼板の引張強さ参考値を付表21に示す。

7.2 穴広げ性

種類の記号が、高穴広げ型鋼板A及び高穴広げ型鋼板Bの鋼板及び鋼帯は、14.2によって試験を行い、穴広げ性は付表7による。

7.3 曲げ性

表示厚さが2.6mm以上の鋼板及び鋼帯は、14.2によって試験を行い、その曲げ性は付表7による。なお、試験後の試験片の外側にき裂を生じてはならない。

8 寸法の表し方

鋼板及び鋼帯の寸法の表し方は、次による。

- a) 鋼板の寸法は、厚さ、幅及び長さをミリメートルで表す。
- b) 鋼帯の寸法は、厚さ及び幅をミリメートルで表す。ただし、鋼帯の質量が計算質量による場合は、その長さをメートルで表す。

9 標準厚さ

鋼板及び鋼帯の標準厚さは、**付表8**による。

10 寸法の許容差

寸法の許容差は、次による。

10.1 厚さの許容差

厚さの許容差は、次による。ただし、黒皮鋼帯の場合は両端の正常でない部分には適用しない。
厚さ許容差は、許容差A (**付表9**) による。ただし、受渡当事者間の協定により、許容差B (**付表10**) 又は許容差C (**付表11**) を適用してもよい。

10.2 幅許容差

幅許容差は、次による。ただし、黒皮鋼帯の場合は両端の正常でない部分には適用しない。
幅許容差は、許容差A (**付表12**) による。ただし、受渡当事者間の協定により、許容差B (**付表13**) を適用してもよい。

10.3 鋼板の長さ許容差

鋼板の長さ許容差は、次による。
鋼板の長さ許容差は、許容差A (**付表14**) による。ただし、受渡当事者間の協定により、許容差B (**付表15**) を適用してもよい。

11 形状

形状は、次による。ただし、黒皮の鋼帯両端の正常でない部分には適用しない。

11.1 鋼板の平たん度

鋼板の平たん度は、平たん度A (**付表16**) による。ただし、受渡当事者間の協定により、平たん度B (**付表17**) を適用してもよい。鋼板の平たん度は、鋼帯から切り出した適切な平たん (坦) 度矯正を行った切り板及び鋼板に適用する。

注記 1 鋼板の平たん度は、定盤上に置いて測定し、その値は、ひずみの最大値から鋼板の表示厚さを引いたもので、鋼板の上側の面に適用する。

2 ストレッチャレバラ矯正を行って供給される鋼板には適用しない。

11.2 横曲がり

鋼板及び鋼帯の横曲がりは、**付表18**による。
なお、フレーム材に限定して、横曲がりは別途協定する。

11.3 直角度

鋼板の直角度は、次のいずれかによる。ただし、疑義が生じた場合には **a)** の方法による。

a) 垂線を用いる方法

鋼板の直角度は、1隅点において、一辺に垂線を立てたとき、**付図1**に示すように反対の隅点との距離 (A) と垂線の長さ (実測幅) (W) との比 (A/W) を百分率で表し、この値は、1.0 %を超えてはならない。

b) 対角線を用いる方法

鋼板の2本の対角線の長さ (**付図2**の X_1 及び X_2) の差の絶対値の1/2を求め、この値 ($|X_1 - X_2|/2$) が板の実測幅 W の0.7 %を超えてはならない。

なお、ここでいう直角度は GPS 規格 (幾何公差) で用いる直角度とは解釈が異なる。

12 質量

12.1 鋼板の質量

鋼板の質量は、通常計算質量とし、計算方法及びその表し方は、**付表19**による。

12.2 鋼帯の質量

鋼帯の質量は、通常実測質量とし、キログラムで表す。計算質量の場合の計算方法及びその表し方は、**付表19**による。

13 外観

鋼板及び鋼帯には、通常の使用上有害な欠陥があつてはならない。ただし、鋼帯の場合は一般に、検査によって欠陥を含む部分を除去する機会がないため、若干の正常でない部分を含むことができる。ただし、黒皮の鋼帯両端の正常でない部分には適用しない。

13.1 有害な欠陥の基準

鋼板及び鋼帯の内部にラミネーションなどの有害な欠陥があつてはならない。

14 試験

14.1 分析試験

14.1.1 分析試験の一般事項及び分析試料の採り方

鋼材の化学成分は、溶鋼分析によって求め、分析試験の一般事項及び分析試料の採りかたは、**JIS G 0404の箇条8**（化学成分）による。

14.1.2 分析方法

分析方法は、**JIS G 0320**による。

14.2 機械試験

14.2.1 試験一般

機械試験の一般事項は、**JIS G 0404の箇条7**（一般事項）及び**箇条9**（機械的性質）による。ただし、供試材の採り方はA類とし、試験片の数及び採取位置は次による。

a) 試験片の数

同一溶鋼に属し、同一製造条件で、表示厚さが機械試験値の同一厚さ区分の製品を一括して1ロットとし、**14.2.2** の試験片をそれぞれ1個以上採取する。ただし、1ロットの質量が50tを超える場合は、それぞれ2個以上採取する。

b) 試験片の採取位置

試験片の中心は、圧延する際の幅の縁からその幅の1/4の位置又はそれに近い位置とする。

c) 試験片の採取方向

引張試験片及び曲げ試験片の採取方向は**付表7**による。

14.2.2 試験片

試験片は、次による。

a) 引張試験片は、**JIS Z 2241**の5号試験片。

b) 穴広げ試験片は、**JIS Z 2256**による。

c) 曲げ試験片は、**JIS Z 2248**の3号試験片。

14.2.3 試験方法

試験方法は次による。

a) 引張試験は、**JIS Z 2241**による。

b) 穴広げ試験片は、**JIS Z 2256**による。

c) 曲げ試験片は、**JIS Z 2248**による。

14.2.4 機械試験の省略

機械試験の省略は、次による。

a) 高穴広げ型鋼板Aの穴広げ試験は、当社から指定のない場合は省略できる。

b) 曲げ試験は、注文者から指定のない場合は省略できる。

15 検査

15.1 検査

検査は、次による。

- a) 検査の一般事項は、JIS G 0404による。
- b) 化学成分は、**箇条6**に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、**箇条7**に適合しなければならない。
- d) 寸法は、**箇条10**に適合しなければならない。
- e) 形状は、**箇条11**に適合しなければならない。
- f) 質量は、**箇条12**に適合しなければならない。
- g) 外観は、**箇条13**に適合しなければならない。

15.2 再検査

機械試験の成績の一部が規定に適合しなかった場合は、規定に適合しなかった試験について、JIS G 0404の9.8（再試験）によって再試験を行い、合否を決定することができる。

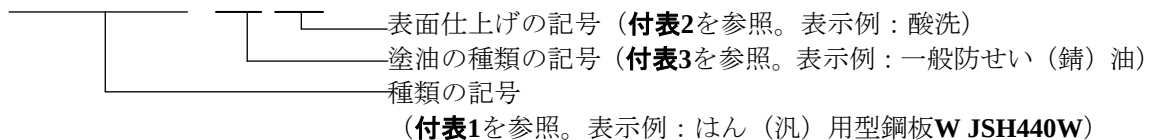
16 表示

検査に合格した鋼板及び鋼帯には、1結束ごとに次の項目を適当な方法で表示する。ただし、要求する項目については、個々の材料購入仕様書により協定する。

- a) 種類の記号
- b) 塗油の種類の記号
- c) 表面仕上げの種類の記号
- d) 寸法
- e) 枚数又は質量
- f) 製造業者名又はその略号

図面表示例 はん（汎）用型鋼板（表示例は、寸法、枚数又は質量、製造業者名又はその略号を省く）

JSH440W – O P



17 報告

製造業者は、当社の要求する項目について、鋼板及び鋼帯の引張試験などを行い、その試験成績書を提出しなければならない。要求する項目については、個々の材料購入仕様書により協定する。

18 疑義・改正の申し立て

- a) この規格の解釈に疑義を生じた場合には、車両審査実験第二部 材料開発第一課に問い合わせること。材料開発第一課は、本規格に基づいて裁定するものとする。
- b) この規格に改正を必要とする場合には、開発技術企画部 技術情報グループにその内容と理由を申し立てるものとする。

19 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格のうちで、発行年（西暦年）が付記されたものはその指定版により、ない場合は最新版による。ただし、いすゞ技術規格については、規格番号に変更サフィックスをもつものはその指定版により、サフィックスYが付記されたものはその最新版による。

JIS B 0601	製品の幾何特性仕様(GPS)―表面性状：輪郭曲線方式―用語、定義及び表面性状パラメータ
JIS B 0651	触針式表面粗さ測定器
JIS G 0202	鉄鋼用語（試験）
JIS G 0203	鉄鋼用語（製品及び品質）
JIS G 0320	鋼材の溶鋼分析方法
JIS G 0404	鋼材の一般引渡し条件
JIS G 3135	自動車用加工性冷間圧延高張力鋼板及び鋼帯
JIS Z 2241	金属材料引張試験方法
JIS Z 2254	薄板金属材料の塑性ひずみ比試験方法
JIS Z 2256	金属材料の穴広げ試験方法
JIS Z 8401	数値の丸め方
JFS T 2001	薄鋼板及び鋼帯の平均塑性ひずみ比試験方法
JFS A 1001	自動車用熱間圧延鋼板及び鋼帯

20 付則

- a) この規格は2015年1月5日より施行する。
b) この規格の施行により、次の規格を廃止する。
 ISC-C21-002D 自動車用熱間圧延鋼板及び鋼帯

【2015年1月1日改正時の要点】

改正・・・本規格のベースとなる日本鉄鋼連盟規格が2014年8月に改正され、厚さの見直し等が実施された。いすゞ自動車（株）はその内容を吟味し、問題ないことを確認した。今回はそれに合わせてISCを改正する。

【主な改正点】

- a) はん用型鋼板**JSHxxxJ**を廃止（**JSHxxxW**に置き換え）
b) 標準厚さから、1.2mm, 1.4mmを削除
c) 降伏点又は耐力並びに伸びの目標値又は参考値を追加
 また、軟鋼板を除く鋼板の引張強さ参考値を追加
d) 引用規格を最新版に変更

付表1 種類の記号と旧ISC記号との対応

単位 mm

種類の記号		適用表示厚さ(単位mm)	摘 用	旧ISC記号
軟 鋼 板	JSH270C	1.6 ^{a)} 以上14.0以下	一般プレス加工用	SPHC
	JSH270D	1.6 ^{a)} 以上 8.0以下	絞り加工用	SPHD
	JSH270E	1.6 ^{b)} 以上 6.0以下	深絞り加工用	SPHE
はん(汎)用型鋼板W	JSH310W	1.6 ^{b)} 以上14.0以下	一般プレス加工用	SAPH310
	JSH370W			JSH370J, SAPH370
	JSH400W			JSH400J, SAPH400
	JSH440W			JSH440J, SAPH440
	JSH490W	1.6以上12.0以下		—
	JSH540W			SPFH540
高 穴 広 げ 型 鋼 板 A	JSH440A	1.6 ^{b)} 以上 6.0以下	一般穴広げ加工用	—
	JSH540A	1.6以上 6.0以下		—
	JSH590A			—
高 穴 広 げ 型 鋼 板 B	JSH440B	1.6 ^{b)} 以上 6.0以下	高穴広げ加工用	—
	JSH540B	1.6以上 6.0以下		—
	JSH590B			—
高 降 伏 比 型 鋼 板	JSH440R	1.6以上12.0以下	一般プレス加工用 (高降伏比型)	—
	JSH490R			SPFH490
	JSH540R			—
	JSH590R			SPFH590
	JSH780R	2.0以上 6.0以下		—
低 降 伏 比 型 鋼 板	JSH540Y	1.8以上 6.0以下	一般プレス加工用 (低降伏比型)	SPFH540Y
	JSH590Y			SPFH590Y
	JSH780Y	2.0以上 4.5以下		
注 ^{a)} 受渡当事者間の協定によって、1.2mm以上に適用してもよい。 ^{b)} 受渡当事者間の協定によって、1.4mm以上に適用してもよい。				

付表2 表面仕上の記号

表面仕上の種類	記号
黒 皮	B
酸 洗	P
ショットブラスト	S
注記 1 黒皮とは熱処理加熱の際、鋼鉄が空気中の酸素と化合して生成したスケールのこと。 2 酸洗とは、生成した黒皮を酸液に浸漬後、洗浄除去する処理のこと。 3 ショットブラストとは、研磨材製のショットを空圧又は遠心力により圧力をかけて黒皮表面に吹付け除去する処理のこと。 4 特に指示無き場合は、黒皮の有無を問わないこととする。	

付表3 塗油の種類及び記号

塗油の種類		記 号		
		黒皮	酸洗	ショットブラスト
一般防せい油		O	O	O
特殊防せい油	高潤滑せい油	—	L	—
	固形潤滑剤	—	K	—
無 塗 油		X	X	X

注記

- 1 一般防せい油とは鋼板防せいの目的で使われる、通常の防せい油をいう。
- 2 高潤滑せい油とはプレス油兼用の防せい油をいい、その防せい油の種類は個々の材料購入仕様書の協定による。
- 3 固形潤滑剤とはプレス時のしゅう(摺)動性向上のための塗布剤をいい、その潤滑剤の種類は個々の材料購入仕様書の協定による。
- 4 特殊防せい油は、酸洗を行ったものに適用する。

付表4 化学成分

単位 %

種類の記号		P	S
軟 鋼 板	JSH270C	0.050以下	0.050以下
	JSH270D	0.030以下	0.035以下
	JSH270E		
はん(汎)用型鋼板 W	JSH310W	0.050以下	0.030以下
	JSH370W		
	JSH400W		
	JSH440W		
	JSH490W		
	JSH540W		
高 穴 広 げ 型 鋼 板 A	JSH440A	0.050以下	0.020以下
	JSH540A		
	JSH590A		
高 穴 広 げ 型 鋼 板 B	JSH440B	0.050以下	0.020以下
	JSH540B		
	JSH590B		
高 降 伏 比 型 鋼 板	JSH440R	0.050以下	0.030以下
	JSH490R		
	JSH540R		
	JSH590R		
	JSH780R		
低 降 伏 比 型 鋼 板	JSH540Y	0.050以下	0.030以下
	JSH590Y		
	JSH780Y		

付表5 化学成分の区分

化学成分の区分	C	Si	Al
低A1指定	—	—	0.020以下
低Si指定	—	0.03以下	—
低C指定	0.01以上	—	—

付表6 一般的な化学成分例（参考）

種類の記号		C	Si	Mn	Al	Nb	Ti	B
軟 鋼 板	JSH270C	0.15以下	0.05以下	0.60以下	0.10以下	0.10以下	0.10以下	0.10以下
	JSH270D	0.10以下						
	JSH270E							
はん（汎）用型鋼板 W	JSH310W	0.25以下	0.60以下	2.00以下				
	JSH370W							
	JSH400W							
	JSH440W							
	JSH490W		1.00以下					
	JSH540W							
高 穴 広 げ 型 鋼 板 A	JSH440A	0.20以下	1.00以下	2.30以下			0.20以下	
	JSH540A							
	JSH590A		1.20以下					
高 穴 広 げ 型 鋼 板 B	JSH440B	0.25以下	1.00以下	2.00以下			0.10以下	
	JSH540B							
	JSH590B							
高 降 伏 比 型 鋼 板	JSH440R	0.20以下	1.00以下	2.00以下			0.20以下	
	JSH490R							
	JSH540R							
	JSH590R							
	JSH780R							
低 降 伏 比 型 鋼 板	JSH540Y	0.20以下	3.00以下	3.00以下				
	JSH590Y							
	JSH780Y							

付表7 引張強さ、降伏点又は耐力、伸び、穴広げ性及び曲げ性

種類の記号		引張強さ MPa	降伏点又は耐力 MPa								伸び %								試験片	穴広げ性		曲げ性					
			厚さ mm								厚さ mm									穴広げ率 %	試験片	曲げ角度	内側半径		試験片		
																							表示厚 mm				
			1.2以上 1.6未満	1.6以上 2.0未満	2.0以上 2.5未満	2.5以上 3.2未満	3.2以上 4.0未満	4.0以上 6.3未満	6.3以上 8.0未満	8.0以上 14.0以下	1.2以上 1.6未満	1.6以上 2.0未満	2.0以上 2.5未満	2.5以上 3.2未満	3.2以上 4.0未満	4.0以上 6.3未満	6.3以上 8.0未満	8.0以上 14.0以下					2.6以上 3.2未満	3.2以上 14.0未満			
軟鋼板	JSH270C	270以上	205以上 325以下	195以上 315以下	185以上 305以下	185以上 305以下	175以上 295以下	175以上 295以下	165以上 285以下	165以上 285以下	35以上 49以下	36以上 50以下	37以上 51以下	37以上 51以下	38以上 52以下	38以上 52以下	39以上	39以上	JIS 5号圧延方向	-	-			密着	厚さの 0.5倍	JIS 3号圧延方向	
	JSH270D		195以上 305以下	185以上 295以下	175以上 285以下	175以上 285以下	165以上 275以下	165以上 275以下	155以上 265以下	155以上 265以下	37以上 51以下	38以上 52以下	39以上 53以下	39以上 53以下	40以上 54以下	41以上 55以下	41以上	41以上						密着	密着		
	JSH270E		175以上 275以下	165以上 265以下	155以上 255以下	155以上 255以下	145以上 245以下	145以上 245以下	-	-	40以上 53以下	41以上 54以下	42以上 55以下	42以上 55以下	43以上 56以下	43以上 56以下	-	-						密着	密着		
はん (汎) 用型鋼板W	JSH310W	310以上	205以上 325以下	195以上 315以下	185以上 305以下	185以上 305以下	175以上 295以下	175以上 295以下	165以上 285以下	165以上 285以下	36以上 50以下	37以上 51以下	38以上 52以下	38以上 52以下	39以上 53以下	40以上 54以下	41以上	41以上	JIS 5号圧延方向に直角	-	-			厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍	JIS 3号圧延方向に直角	
	JSH370W	370以上	235以上 355以下	225以上 345以下	215以上 335以下	215以上 335以下	205以上 325以下	205以上 325以下	195以上 315以下	195以上 315以下	33以上 46以下	34以上 47以下	35以上 48以下	35以上 48以下	36以上 49以下	37以上 50以下	40以上	40以上						厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
	JSH400W	400以上	255以上 375以下	245以上 365以下	235以上 355以下	235以上 355以下	225以上 345以下	225以上 345以下	215以上 335以下	215以上 335以下	31以上 44以下	32以上 45以下	33以上 46以下	34以上 47以下	35以上 48以下	36以上 49以下	38以上	38以上						厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
	JSH440W	440以上	-	285以上 400以下	275以上 390以下	275以上 390以下	265以上 380以下	265以上 380以下	255以上 370以下	255以上 370以下	28以上 41以下	29以上 42以下	30以上 43以下	32以上 45以下	33以上 46以下	34以上 47以下	35以上	35以上						厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
	JSH490W	490以上	-	335以上 460以下	325以上 450以下	325以上 450以下	315以上 440以下	315以上 440以下	305以上 430以下	305以上 430以下	-	25以上 39以下	26以上 40以下	26以上 40以下	27以上 41以下	27以上 41以下	28以上	28以上						厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
	JSH540W	540以上	-	375以上 510以下	365以上 500以下	365以上 500以下	355以上 490以下	355以上 490以下	345以上 480以下	345以上 480以下	-	22以上 36以下	23以上 37以下	23以上 37以下	24以上 38以下	24以上 38以下	25以上	25以上						厚さの 1.0倍	厚さの 1.5倍		
高穴広 げ型鋼板A	JSH440A	440以上	295以上 410以下	285以上 400以下	275以上 390以下	275以上 390以下	265以上 380以下	265以上 380以下	-	-	28以上 41以下	29以上 42以下	30以上 43以下	32以上 45以下	33以上 46以下	34以上 47以下	-	-	JIS 5号圧延方向	80以上	JISZ2256 による	180°		厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍	JIS 3号圧延方向に直角	
	JSH540A	540以上	-	375以上 510以下	365以上 500以下	365以上 500以下	355以上 490以下	355以上 490以下	-	-	-	22以上 36以下	23以上 37以下	23以上 37以下	24以上 38以下	24以上 38以下	-	-	JIS 5号圧延方向に直角					厚さの 1.0倍	厚さの 1.5倍		
	JSH590A	590以上	-	460以上 610以下	450以上 600以下	450以上 600以下	440以上 590以下	440以上 590以下	-	-	-	17以上 31以下	18以上 32以下	18以上 32以下	19以上 33以下	19以上 33以下	-	-	JIS 5号圧延方向					60以上	55以上		厚さの 1.0倍
高穴広 げ型鋼板B	JSH440B	440以上	-	285以上 400以下	275以上 390以下	275以上 390以下	265以上 380以下	265以上 380以下	-	-	-	29以上 42以下	30以上 43以下	32以上 45以下	33以上 46以下	34以上 47以下	-	-	JIS 5号圧延方向	100以上				厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
	JSH540B	540以上	-	375以上 510以下	365以上 500以下	365以上 500以下	355以上 490以下	355以上 490以下	-	-	-	22以上 36以下	23以上 37以下	23以上 37以下	24以上 38以下	24以上 38以下	-	-	JIS 5号圧延方向に直角					80以上	厚さの 1.0倍		厚さの 1.5倍
	JSH590B	590以上	-	460以上 610以下	450以上 600以下	450以上 600以下	440以上 590以下	440以上 590以下	-	-	-	18以上 32以下	19以上 33以下	19以上 33以下	20以上 34以下	20以上 34以下	-	-	JIS 5号圧延方向に直角					75以上	厚さの 1.0倍		厚さの 1.5倍
高降伏 比型鋼板	JSH440R	440以上	-	335以上 450以下	325以上 440以下	325以上 440以下	315以上 430以下	315以上 430以下	305以上 420以下	305以上 420以下	-	26以上 39以下	27以上 40以下	27以上 40以下	28以上 41以下	28以上 41以下	29以上	29以上	JIS 5号圧延方向	-	-			厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
	JSH490R	490以上	-	375以上 500以下	365以上 490以下	365以上 490以下	355以上 480以下	355以上 480以下	345以上 470以下	345以上 470以下	-	22以上 36以下	23以上 37以下	23以上 37以下	24以上 38以下	24以上 38以下	25以上	25以上	厚さの 1.0倍					厚さの 1.0倍			
	JSH540R	540以上	-	430以上 570以下	420以上 560以下	420以上 560以下	410以上 550以下	410以上 550以下	400以上 540以下	400以上 540以下	-	19以上 33以下	20以上 34以下	20以上 34以下	21以上 35以下	21以上 35以下	22以上	22以上	厚さの 1.0倍					厚さの 1.5倍			
	JSH590R	590以上	-	480以上 630以下	470以上 620以下	470以上 620以下	460以上 610以下	450以上 610以下	450以上 610以下	450以上 610以下	-	17以上 31以下	18以上 32以下	18以上 32以下	19以上 33以下	19以上 33以下	20以上	20以上	厚さの 1.5倍					厚さの 1.5倍			
	JSH780R	780以上	-	-	685以上 835以下	685以上 835以下	675以上 825以下	675以上 825以下	-	-	-	-	14以上 29以下	14以上 29以下	15以上 30以下	15以上 30以下	-	-	厚さの 2.0倍					厚さの 2.0倍			
低降伏 比型鋼板	JSH540Y	540以上	-	305以上 450以下	295以上 440以下	295以上 440以下	285以上 430以下	285以上 430以下	-	-	-	24以上 39以下	25以上 40以下	25以上 40以下	26以上 41以下	26以上 41以下	-	-	JIS 5号圧延方向に直角					厚さの 1.0倍	厚さの 1.5倍		
	JSH590Y	590以上	-	335以上 500以下	325以上 490以下	325以上 490以下	325以上 490以下	325以上 490以下	-	-	-	22以上 37以下	23以上 38以下	23以上 38以下	24以上 39以下	24以上 39以下	-	-						厚さの 1.5倍	厚さの 1.5倍		
	JSH780Y	780以上	-	-	390以上 635以下	390以上 635以下	380以上 625以下	380以上 625以下	-	-	-	-	16以上 30以下	16以上 30以下	17以上 31以下	17以上 31以下	-	-						厚さの 2.0倍	厚さの 2.0倍		

付表8 標準厚さ

単位 mm

2.6	2.8	1.6	1.8	2.0	2.3	2.5
4.0	4.5	2.9	3.2	3.4	3.6	3.8
8.0	9.0	5.0	5.6	6.0	6.3	7.0
		10.0	11.0	12.0	13.0	14.0

付表9 厚さ許容差A

単位 mm

引張強さによる 区分	幅 厚さ	1,200未満	1,200以上 1,500未満	1,500以上 1,800未満	1,800以上
引張強さの規格 下 限 が 440MPa 以下のもの	1.20以上1.60未満	±0.14	±0.15	±0.16	—
	1.60以上2.00未満	±0.16	±0.17	±0.18	±0.21
	2.00以上2.50未満	±0.17	±0.19	±0.21	±0.25
	2.50以上3.15未満	±0.19	±0.21	±0.24	±0.26
	3.15以上4.00未満	±0.21	±0.23	±0.26	±0.27
	4.00以上5.00未満	±0.24	±0.26	±0.28	±0.29
	5.00以上6.00未満	±0.26	±0.28	±0.29	±0.31
	6.00以上8.00未満	±0.29	±0.30	±0.31	±0.35
	8.00以上10.00未満	±0.32	±0.33	±0.34	±0.40
	10.00以上12.50未満	±0.35	±0.36	±0.37	±0.45
	12.50以上14.00以下	±0.38	±0.39	±0.40	±0.50
引張強さの規格 下 限 が 440MPa を超えるもの	1.60以上2.00未満	±0.16	±0.19	±0.20	—
	2.00以上2.50未満	±0.18	±0.22	±0.23	—
	2.50以上3.15未満	±0.20	±0.24	±0.26	—
	3.15以上4.00未満	±0.23	±0.26	±0.28	±0.30
	4.00以上5.00未満	±0.26	±0.29	±0.31	±0.32
	5.00以上6.00未満	±0.29	±0.31	±0.32	±0.34
	6.00以上8.00未満	±0.32	±0.33	±0.34	±0.38
	8.00以上10.00未満	±0.35	±0.36	±0.37	±0.43
	10.00以上12.00以下	±0.38	±0.39	±0.40	±0.48
注記 鋼板及び鋼帯の厚さの測定箇所は、ミルエッジの場合は縁から25mm以上内側の任意の点、カットエッジの場合は、縁から15mm以上内側の任意の点とする。					