

# 配管用ステンレス管 公差表

## JIS G 3459 (2012)

区分	外径の許容差	厚さの許容差	偏肉の許容差
熱間仕上継目無鋼管	50mm未満 ±0.5mm 50mm以上 ±1%	4mm未満 ±0.5mm 4mm以上 ±12.5%	厚さの20%以下
冷間仕上継目無鋼管 自動アーク溶接鋼管 電気抵抗溶接鋼管及び レーザー溶接鋼管	30mm未満 ±0.3mm 30mm以上 ±1%	2mm未満 ±0.2mm 2mm以上 ±10%	—

\*偏肉とは、同一断面における測定厚さの最大と最小との差の注文厚さに対する割合をいい、厚さ5.6mm未満の管には適用しない。

## JIS G 3468 (2011)

区分		許容差%	
外径	呼び径 300A以下	±1	
	呼び径 350A以上	±0.5 測定は周長による。	
厚さ	呼び径 500A以下	8mm未満	+15 -12.5
		8mm以上	+15 -10
	呼び径 550A以上	8mm未満	+規定しない。 -12.5
		8mm以上	+規定しない。 -10

備考 外径の測定に周長を用いる場合の判定は、周長実測値又はその換算外径のいずれによってもよい。ただし、外径(D)と周長(L)の相互換算は、次の式によって計算する。  
 $L = \pi \cdot D$  ここに、 $\pi = 3.1416$ とする。

## JIS G 3463 (2012)

外径の許容差

単位:mm

外径の区分	外径の許容差		
	熱間仕上継目無鋼管	冷間仕上継目無鋼管	自動アーク溶接鋼管 レーザー溶接鋼管 電気抵抗溶接鋼管
40未満	+0.4 -0.8	±0.25	±0.25
40以上 50未満			
50以上 60未満			
60以上 80未満			
80以上 100未満	+0.4 -1.2	±0.30	±0.30
100以上 120未満			
120以上 160未満			
160以上 200未満			
200以上	+0.4 -2.4	+0.40 -1.60	+0.40 -1.60
200以上			

備考 1、フェライト系の冷間仕上継目無鋼管、自動アーク溶接鋼管、レーザー溶接鋼管及び電気抵抗溶接鋼管の場合の外径の許容差は、外径25mm未満のものは±0.10mm、外径25以上40mm未満のものは±0.15mm、外径40以上50mm未満のものは±0.20mmとする。  
 2、注文者は、外径40mm未満の冷間仕上継目無鋼管、自動アーク溶接鋼管、レーザー溶接鋼管及び電気抵抗溶接鋼管の外径の許容差を±0.20mmと指定することができる。

## JIS G 3463 (2012)

厚さ及び偏肉の許容差

許容差の区分	厚さの区分 mm	熱間仕上継目無鋼管		冷間仕上継目無鋼管		自動アーク溶接鋼管 レーザー溶接鋼管 電気抵抗溶接鋼管	
		外径の区分 mm					
		100未満	100以上	40未満	40以上	40未満	40以上
厚さの許容差%	2未満	—	—	+0.4mm 0	+22 0	+0.4mm 0	+22 0
	2以上	+40 0	—	+20 0		+20 0	
	2.4未満 2.4以上	+35 0	+35 0				
	3.8未満 3.8以上	+33 0	+33 0				
	4.6未満 4.6以上	+28 0	+28 0				
偏肉の許容差%	—	厚さの22.8以下		—	—		

偏肉とは、同一断面における測定厚さの最大と最小との差の注文厚さに対する割合をいい、厚さ5.6mm未満の管には適用しない。

長さの許容差

区分	長さの許容差	
外径50mm以下	長さ7m以下	+7mm 0
	長さ7mを超えるもの	長さ3m又はその端数を増すごとに、上記のプラス側許容差に3mmを加える。 ただし、最大値は15mmとする。
外径50mmを超えるもの	長さ7m以下	+10mm 0
	長さ7mを超えるもの	長さ3m又はその端数を増すごとに、上記のプラス側許容差に3mmを加える。 ただし、最大値は15mmとする。

特に正確な長さを必要としない場合、その許容差は、受渡当事者間の協定による。

## JIS G 3446 (2012)

外径の許容差	厚さの許容差
50mm未満 ±0.5mm	4mm未満 +0.6mm -0.5mm
50mm以上 ±1%	4mm以上 +15 % -12.5%

熱間仕上継目無鋼管対象です。