

# MORY

## ステンレス

パイプ・条鋼



モリ工業株式会社



# 主な製作鋼種

# 化学成分

# 機械的・物理的性質

# 特性

鋼種	化 学 成 分 %											機 械 的 ・ 物 理 的 性 質							特 性
	JIS <small>注) ※は合金名</small>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	その他	引張 強さ	伸び	かたさ	密度	比熱	熱伝 導率	
												N/mm <sup>2</sup>	%	Hv	g/cm <sup>3</sup>	J/g・°C 0~100°C	W/m <sup>2</sup> ・°C 100°C	10 <sup>-6</sup> /°C 0~100°C	
SUS304	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00~ 10.50	18.00~ 20.00	—	—	—	—	520 以上	40 以上	200 以下	7.93	0.50	16.3	17.3	18-8ともいわれる代表的なステンレス鋼。耐食性、耐熱性、機械的性質は良好。加工硬化性は大。
SUS304L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00~ 13.00	18.00~ 20.00	—	—	—	—	480 以上	40 以上	200 以下	7.93	0.50	16.3	17.3	SUS304より炭素量を少なくした鋼種。粒界腐食に対する抵抗性良好。溶接後、固溶化熱処理できないものに最適。
SUS321	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00~ 13.00	17.00~ 19.00	—	—	—	Ti 5×C% 以上	520 以上	40 以上	200 以下	7.93	0.50	15.9	16.7	18-8系にTiを添加した炭化物安定化種。粒界腐食に対する抵抗性良好。
SUS316	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	—	—	520 以上	40 以上	200 以下	7.98	0.50	16.3	16.0	SUS304をベースにMoを添加した鋼種。SUS304より優れた耐食性があり、耐孔食性も優れる。
SUS316L	0.030 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00~ 15.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	—	—	—	480 以上	40 以上	200 以下	7.98	0.50	16.3	16.0	SUS316より炭素量を少なくした鋼種。SUS316の性質に耐粒界腐食性を持たせたもの。
SUS310S	0.08 以下	1.50 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	19.00~ 22.00	24.00~ 26.00	—	—	—	—	520 以上	40 以上	200 以下	7.98	0.50	14.2	14.4	耐食性がSUS304より優れており、実際は耐熱鋼として使われることが多い。
409L*	0.030 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	10.50~ 11.75	—	—	—	Ti 6×C%~0.75%	360 以上	25 以上	175 以下	7.75	0.46	32.9	11.4	SUS410をベースに、Tiを添加し、溶接性、耐酸化性を向上させたもの。磁性あり。
SUS430	0.12 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	16.00~ 18.00	—	—	—	—	450 以上	22 以上	200 以下	7.70	0.46	26.4	10.4	18Crといわれる一般的なCr系ステンレス鋼。18-8系より安価だが、耐食性、加工性に劣る。磁性あり。
SUS430LX	0.030 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	16.00~ 19.00	—	—	—	TiまたはNb 0.10~1.00%	360 以上	22 以上	200 以下	7.70	0.46	25.0	10.8	SUS430にTiまたはNbを添加、炭素量を低くし、加工性、溶接性を改良した鋼種。磁性あり。
439L*	0.030 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	17.00~ 19.00	—	—	0.020 以下	Ti 6×(C%+N%) ~0.75%	360 以上	22 以上	200 以下	7.73	0.46	24.6	11.3	SUS430の改良鋼の一種。18Cr-Ti-極低(C、N)で耐食性、溶接性を向上した鋼種。磁性あり。
SUS436L	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	16.00~ 19.00	0.75~ 1.50	—	0.025 以下	Ti,Nb,Zrまたは それらの組合せ 8×(C%+N%) ~0.80%	410 以上	20 以上	230 以下	7.70	0.46	26.4	10.9	SUS430の改良鋼の一種で、CとNを低くし、Ti、NbまたはZrを単独または複合添加し、加工性、溶接性を改良した鋼種。磁性あり。
SUS443J1 (443CT*)	0.025 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	—	20.00~ 23.00	—	0.30~ 0.80	0.025 以下	Ti,Nb,Zrまたは それらの組合せ 8×(C%+N%) ~0.80%	390 以上	22 以上	200 以下	7.74	0.44	22.5	10.5	耐食性、耐熱性はSUS304と同等で、深絞り性、溶接性に優れた鋼種。磁性あり。
NCF800	0.10 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.030 以下	0.015 以下	30.00~ 35.00	19.00~ 23.00	—	0.75 以下	—	Ti 0.15~0.60% Al 0.15~0.60%	520 以上	30 以上	182 以下	8.01	0.50	14.7	15.8	ステンレス鋼や耐熱鋼よりも、さらに高温での耐食性、耐酸化性または高温強度の優れた合金。
NCF600	0.15 以下	0.50 以下	1.00 以下	0.030 以下	0.015 以下	72.00~ 以上	14.00~ 17.00	—	0.50 以下	—	Fe 6~10%	550 以上	30 以上	182 以下	8.43	0.46	17.2	13.7	

(注) 表記の数値は材料として使用する鋼帯の、JIS規格またはメーカーの規格値を示します。

# 薄肉ステンレス管



## 主な製作鋼種

SUS 304  
SUS 304L  
SUS 321  
SUS 316  
SUS 316L  
409L  
SUS 430  
SUS 430LX  
439L  
SUS 436L  
443CT  
NCF800  
NCF600  
チタン

- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 長さについてはご相談に応じます。
- 右表記以外に当社では以下の外径寸法の造管ロールを用意しております。  
(単位mm)

7	7.2	7.5	9	9.53
9.8	10.5	11	11.5	13
13.5	14	14.5	14.8	15
16	17	18	18.5	19
20	21	22	24	25
29.4	30	32	33	35
35.4	36	36.4	36.8	38
39	40	41.3	45	49.5
50	50.4	53	54	57
57.2	60.3	63.5	65	68
70	78	80	96.3	114.3
127				

- 造管ロールのないサイズについてもご相談に応じます。

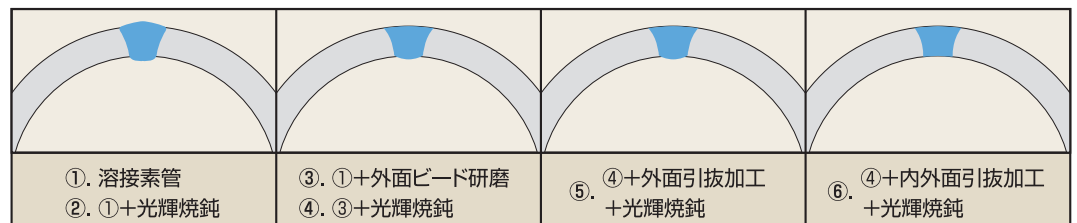
## 製作可能サイズ

(単位:kg/m)

外径 mm	厚さ mm	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.2	1.5
6.0		0.043	0.056	0.069	0.081	0.092	0.104	0.125		
6.35			0.060	0.073	0.087	0.099	0.112	0.135		
8.0		0.058	0.076	0.093	0.111	0.127	0.143	0.174		
9.5			0.091	0.112	0.133	0.153	0.173	0.212		
10.0		0.072	0.096	0.118	0.140	0.162	0.183	0.224	0.263	0.318
12.0			0.116	0.143	0.170	0.197	0.223	0.274	0.323	0.392
12.7			0.123	0.152	0.181	0.209	0.237	0.291	0.344	0.418
13.8			0.134	0.166	0.197	0.228	0.259	0.319	0.377	0.460
15.9			0.154	0.192	0.229	0.265	0.301	0.371	0.439	0.538
17.3			0.168	0.209	0.250	0.289	0.329	0.406	0.481	0.590
19.1			0.186	0.232	0.277	0.321	0.365	0.451	0.535	0.658
21.7			0.212	0.264	0.315	0.366	0.416	0.516	0.613	0.755
22.2			0.217	0.270	0.323	0.375	0.426	0.528	0.628	0.773
25.4			0.249	0.310	0.371	0.431	0.490	0.608	0.723	0.893
27.2			0.267	0.333	0.398	0.462	0.526	0.653	0.777	0.960
28.6			0.281	0.350	0.418	0.486	0.554	0.688	0.819	1.01
31.8			0.313	0.390	0.466	0.542	0.618	0.767	0.915	1.13
34.0			0.335	0.417	0.499	0.581	0.662	0.822	0.980	1.21
38.1			0.376	0.468	0.560	0.652	0.743	0.924	1.10	1.37
42.7				0.526	0.629	0.732	0.835	1.04	1.24	1.54
48.6					0.717	0.835	0.953	1.19	1.42	1.76
50.8					0.750	0.874	0.996	1.24	1.48	1.84
60.5						1.04	1.19	1.48	1.77	2.20
76.3						1.32	1.50	1.88	2.24	2.79
89.1						1.54	1.76	2.19	2.63	3.27
101.6									3.00	3.74

表中の数値はSUS304、SUS304L、SUS321についての1m当りの質量(kg/m)を示します。

## 仕上げの種類



## 寸法の許容差

(単位:mm)

外 径	許 容 差
5以上 10未満	±0.12
10以上 20未満	±0.15
20以上 30未満	±0.2
30以上	±(外径×0.8%)

厚さの許容差
±(厚さ×10%)

長 さ	許 容 差
2,000以下	+ 6, -0
2,000を超え 4,500以下	+40, -0
4,500を超え 5,500以下	+50, -0
5,500を超え 6,100以下	+60, -0

真 直 度	許 容 差
1mにつき	1以下

# 配管用ステンレス鋼鋼管 (TP)



## 製作鋼種

SUS 304 SUS 316  
 SUS 304L SUS 316L  
 SUS 310S SUS 321

- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 定尺は4mです。一部定尺6mもあります。またご指定の長さにも切断いたします。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。

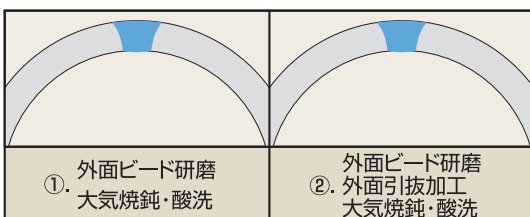
右表中の数値はSUS304、SUS304Lについての1m当りの質量 (kg/m) を示します。  
 SUS316、SUS316Lについては表中の数値に1.0064を乗じてください。

## 製作可能サイズ

(単位:kg/m)

呼び径		外径 (mm)	厚さ (mm)									
A	B		1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	7.1
		6.0	0.125									
		8.0	0.174									
		10.0	0.224		0.318							
6	1/8	10.5	0.237	0.278	0.336	0.423						
		12.0	0.275		0.393							
		12.7	0.290		0.418							
		13.0	0.300									
8	1/4	13.8		0.377	0.460	0.588		0.807				
		15.0			0.505							
		16.0	0.375		0.543	0.698						
10	3/8	17.3		0.481	0.590	0.762	0.922	1.07				
		18.0	0.423									
		19.0	0.448		0.655	0.848						
		20.0	0.473		0.690	0.898						
15	1/2	21.7		0.613	0.755	0.981	1.20	1.40				
		25.0		0.710	0.878	1.15						
		25.4			0.893	1.17		1.67				
20	3/4	27.2		0.777	0.960	1.26	1.54	1.81				
		30.0			1.06	1.39		2.02				
		32.0			1.14	1.49		2.17				
25	1	34.0		0.980	1.21	1.59	1.96	2.32	2.66			
		38.0			1.36	1.79		2.63				
		40.0				1.89						
32	1¼	42.7		1.24	1.54	2.03		2.97	3.42			
		45.0				2.14						
40	1½	48.6		1.42	1.76	2.32	2.87	3.41	3.93	4.44		
		50.8			1.84	2.43		3.58				
50	2	60.5			2.20	2.91		4.30	4.97	5.63		
65	2½	76.3				3.70		5.48	6.35	7.20		
80	3	89.1				4.34		6.34		8.48		
90	3½	101.6				4.96		7.37		9.72		
100	4	114.3				5.59		8.32		11.0		
125	5	139.8						10.2	11.9	13.5	16.8	
150	6	165.2						12.1	14.1	16.1	20.0	28.0

## 仕上げの種類



## 寸法の許容差 (JIS G 3459)

(単位:mm)

項目および区分		許容差
外 径	30未満	±0.3
	30以上	±1%
厚 さ	2未満	±0.2
	2以上	±10%
長 さ		+40、-0
真直度	1mにつき	1以下

# 一般配管用ステンレス鋼鋼管 (TPD)

## 製作鋼種

SUS 304  
SUS 316

- 外径の許容差のうち、外径とは管の直径実測値の許容差です。
- 外径の許容差のうち、周長とは管の周長実測値を円周率3.1416で除した値の許容差です。

## 製作可能サイズ

(単位:mm)

呼び方 Su	外径	厚さ	長さ	単位質量 (kg/m)		外径の許容差		厚さの許容差	長さの許容差	真直度許容差
				SUS304	SUS316	外径	周長			
13	15.88	0.8	4,000	0.301	0.303	0	-	±0.12	+40 0	1m につき 1以下
20	22.22	1.0	4,000	0.529	0.532	-0.37				
25	28.58	1.0	4,000	0.687	0.691	±0.34				
30	34.0	1.2	4,000	0.980	0.986	±0.43	±0.20	±0.25		
40	42.7	1.2	4,000	1.24	1.25	±0.49	±0.15			
50	48.6	1.2	4,000	1.42	1.43	±0.60		±0.30		
60	60.5	1.5	4,000	2.20	2.21	±1%	±0.5%		±0.40	
75	76.3	1.5	4,000	2.79	2.81					
80	89.1	2.0	4,000	4.34	4.37					
100	114.3	2.0	4,000	5.59	5.63					
125	139.8	2.0	4,000	6.87	6.91					
150	165.2	3.0	4,000	12.1	12.2					

## ステンレス・フレキシブル管



薄肉ステンレス管を、スパイラル型や単山型の蛇腹状に成形後、光輝焼鈍、漏れ検査などを行ったパイプで、手で自由に曲げることができます。

## 製作可能サイズ

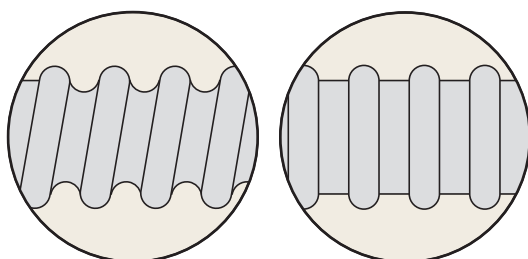
### 製作鋼種

SUS 304  
SUS 316L

### 構造

スパイラル型

単山型



呼び径 (in)	外径 (mm)	厚さ (mm)	構造	長さ (mm)
3/8	9.52	0.3	スパイラル型	スパイラル型 150~4,000  単山型※ 100~100,000  (※4,000mm以上 はコイル巻き)
	10	0.3		
1/2	12.7	0.3	スパイラル型	
	12.7	0.4		
	14	0.3		
	14.2	0.2		
	15.88	0.3	単山型	
	16	0.4		
	16	0.3		
3/4	16.3	0.25	スパイラル型	
	17	0.3		
	19	0.3	単山型	
	20	0.3		
1	20.2	0.3	スパイラル型	
	25	0.3		

● 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。

# 装飾・構造用ステンレス管



## 主な製作鋼種

SUS 304  
SUS 430

- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 定尺は4mです。一部定尺5m、6mもあります。長さについてはご相談に応じます。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。

右表中の数值はSUS304についての1m当りの質量(kg/m)を示します。  
SUS430については表中の数值に0.9711を乗じてください。

## 製作可能サイズ

(単位:kg/m)

外径 mm	厚さ mm	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	3.0
6.0		0.069	0.081	0.104	0.125				
8.0		0.093	0.111	0.143	0.174				
9.5		0.112	0.133	0.173	0.212				
10.0		0.118	0.140	0.183	0.224	0.263	0.318		
12.0		0.143	0.170	0.223	0.274	0.323	0.392		
12.7		0.152	0.181	0.237	0.291	0.344	0.418		
13.0		0.156	0.185	0.243	0.299	0.353	0.430		
13.8		0.166	0.197	0.259	0.319	0.377	0.460	0.588	
16.0		0.193	0.230	0.303	0.374	0.442	0.542	0.697	
17.3		0.209	0.250	0.329	0.406	0.481	0.590	0.762	
19.0		0.230	0.275	0.363	0.448	0.532	0.654	0.847	
21.7		0.264	0.315	0.416	0.516	0.613	0.755	0.981	1.40
22.0		0.268	0.320	0.422	0.523	0.622	0.766	0.996	
25.0		0.305	0.365	0.482	0.598	0.711	0.878	1.15	1.64
27.2		0.333	0.398	0.526	0.653	0.777	0.96	1.26	1.81
32.0		0.392	0.469	0.622	0.772	0.921	1.14	1.49	2.17
34.0		0.417	0.499	0.662	0.822	0.980	1.21	1.59	2.32
38.0		0.467	0.559	0.741	0.922	1.10	1.36	1.79	2.62
42.7				0.835	1.04	1.24	1.54	2.03	2.97
48.6				0.953	1.19	1.42	1.76	2.32	3.41
50.0					1.22	1.46	1.81	2.39	3.51
60.5						1.77	2.20	2.91	4.30
76.3						2.24	2.79	3.70	5.48
89.1							3.27	4.34	6.43
101.6							3.74	4.96	7.37
114.3								5.59	8.32
127.0								6.23	9.27
139.8								6.87	10.2
165.2									12.1

## 表面仕上げ

名称	表面仕上げの方法
未研磨	パイプの溶接部のみベルト研磨(#80~#150)したもの
縦目ヘアライン	パイプの長手方向にバフ研磨(#80~#180)したもの
横目ヘアライン	パイプの円周方向にバフ研磨(#180~#250)したもの
縦#400	パイプの長手方向にバフ研磨(#400)したもの
横#400	パイプの円周方向にバフ研磨(#400)したもの

## 寸法の許容差

(単位:mm)

外径	許容差
5以上 10未満	±0.12
10以上 20未満	±0.15
20以上 30未満	±0.2
30以上	±(外径×0.8%)

長さ	許容差
500を超え 1,000以下	±2
1,000を超え 1,500以下	+5,-0
1,500を超え 2,000以下	+6,-0
2,000を超え 4,500以下	+40,-0

厚さの許容差
±(厚さ×10%)

真直度	許容差
1mにつき	1以下

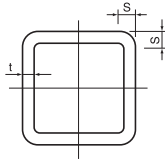


# 装飾・構造用ステンレス角管



## ステンレス角管

**製作鋼種** SUS 304  
**表面仕上げ** 未研磨  
 ヘアライン(縦目)  
 #400



## 寸法の許容差

(単位:mm)

項目および区分		許容差
辺の長さ	30未満	±0.20
	30以上 50未満	±0.25
	50以上	±0.5%
厚さ(t)		±10%
長さ		+規定せず、-0
隣り合った平板部分のなす角度		90°±1.5°
真直度	全長に対し	0.3%以下
角部の寸法(S)	厚さ2.0未満	1t以下
	厚さ2.0以上	1.25t以下

## 製作可能サイズ

正方形 (mm)	長方形 (mm)	長さ mm	厚さ mm			
			1.0	1.2	1.5	2.0
7×7		4,000	0.736			
9×9		//	0.988			
10×10		//	1.12	1.30		
12×12		//	1.37	1.60		
13×13		//	1.50	1.76		
14×14		//	1.62	1.91	2.32	
	19×10	//	1.68	1.98		
16×16		5,000	2.34	2.77	3.38	
	22×12	//	2.50	2.96	3.61	
19×19		//	2.82	3.34	4.08	5.25
	24×14	//	2.82	3.34	4.08	
	25×12	//		3.24	3.97	
20×20		//		3.53	4.32	
21×21		//	3.14	3.72	4.56	
22×22		//	3.30	3.91	4.80	
24×24	32×16	//	3.62	4.29	5.30	
25×25	30×20	//		4.48	5.50	
25.4×25.4		//		4.56	5.60	
	30×25	//		4.96	6.10	
28.6×28.6		//	4.34	5.15	6.35	
	40×18	//	4.40	5.25	6.45	
30×30	40×20	//		5.45	6.70	8.75

表中の数値は、1本当りの質量(kg/本)を示します。

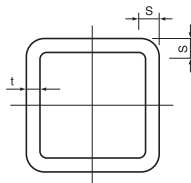
(単位:kg/本)

正方形 (mm)	長方形 (mm)	長さ mm	厚さ mm			
			1.2	1.5	2.0	3.0
32×32		5,000	5.80	7.20	9.40	
	40×25	//	5.90	7.30	9.55	
35×35		//	6.40	7.90		
	50×20	//		7.90		
	50×25	//		8.50	11.1	
38.5×38.5	51×26	//	7.05	8.75	11.4	
	50×30	//		9.10	11.9	
40×40		//		9.10	11.9	
41×41		//	7.55	9.30	12.2	
	65×18	//	7.60	9.45		
	60×25	//		9.70	12.7	
46×46		//		10.5	13.8	
	60×30	//		10.2	13.5	
	61×32	//		10.6	14.0	
50×50		//		11.4	15.1	22.0
	60×40	//		11.4	15.1	
	70×30	//		11.4	15.1	
60×60	75×45	//		13.8	18.2	26.8
	80×40	//		13.8	18.2	
	90×30	//		13.8	18.2	
75×75	100×50	//			23.0	34.0
100×100	150×50	//			31.0	45.8

- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。
- SUS430も製作可能です。

## 厚肉ステンレス角管

**製作鋼種** SUS 304  
**表面仕上げ** 未研磨



## 寸法の許容差

(単位:mm)

項目および区分		許容差
辺の長さ		±0.5
各辺の平板部分の凹凸		0.5以下
隣り合った平板部分のなす角度		90°±1.0°
角部の寸法(S)		3 t 以下
厚さ(t)		±10%
長さ		+規定せず、-0
真直度	1mにつき	1以下
溶接ビード部分の位置		角部にかからぬこと
溶接ビード部分の高さ		厚さの10%以下

## 製作可能サイズ

(単位:kg/本)

正方形 (mm)	長方形 (mm)	長さ mm	厚さ mm	3.0
40×40		6,000		20.0
50×50		//		25.7
75×75	100×50	//		40.0

# ステンレス溶接管の溶接方法別・製作可能サイズ

当社は、ステンレス溶接管の溶接に、次のような方法を用いています。

- 高周波溶接
- アルゴン・アーク溶接
- レーザー溶接

また、鋼種や用途、管の加工内容などに応じて最適な溶接方法を用いることで、薄肉ステンレス管、配管用ステンレス管、一般配管用ステンレス管、ステンレス・フレキシブル管および装飾・構造用ステンレス管など、高品質のステンレス溶接管を製作しています。

以下の表に、溶接方法別による、ステンレス溶接管の製作可能サイズを示します。

## 高周波溶接による製作可能サイズ

外径 (mm)	厚さ (mm)					
	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	3.0
10.0						
12.0						
12.7						
13.0						
15.9						
17.0						
21.7						
22.0						
22.2						
25.0						
25.4						
27.2						
28.6						
30.0						
31.8						
32.0						
34.0						
35.0						
38.0						
38.1						
39.7						
40.0						
41.3						
42.7						
45.0						
48.6						
50.0						
50.8						
53.0						
54.0						
57.2						
60.5						
65.0						
76.3						
80.0						

■が製作可能サイズです。  
上記以外のサイズについても  
ご相談に応じます。

## アルゴン・アーク溶接、レーザー溶接による製作可能サイズ

呼び径 A B	外径 (mm)	厚さ (mm)																	
		0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0	6.0	7.1
	6.0																		
	6.35																		
	7.0																		
	7.5																		
	8.0																		
	9.0																		
	9.5																		
	9.53																		
6	1/8	10.0																	
	10.5																		
	11.0																		
	11.5																		
	12.0																		
	12.7																		
	13.0																		
	13.5																		
8	1/4	13.8																	
	14.0																		
	15.0																		
	15.9																		
	16.0																		
	17.0																		
10	3/8	17.3																	
	18.0																		
	19.0																		
	19.1																		
	20.0																		
	21.0																		
15	1/2	21.7																	
	22.0																		
	22.2																		
	25.0																		
	25.4																		
20	3/4	27.2																	
	28.6																		
	30.0																		
	31.8																		
	32.0																		
25	1	34.0																	
	35.0																		
	35.4																		
	36.8																		
	38.0																		
	38.1																		
	40.0																		
	41.3																		
32	1 1/4	42.7																	
	45.0																		
40	1 1/2	48.6																	
	50.0																		
	50.8																		
	54.0																		
50	2	60.5																	
	63.5																		
65	2 1/2	76.3																	
80	3	89.1																	
90	3 1/2	101.6																	
100	4	114.3																	
	127.0																		
125	5	139.8																	
150	6	165.2																	

上記以外のサイズについてもご相談に応じます。

■はアルゴン・アーク溶接、■はアルゴン・アーク溶接およびレーザー溶接による製作可能サイズです。



# ステンレス・クラッド管



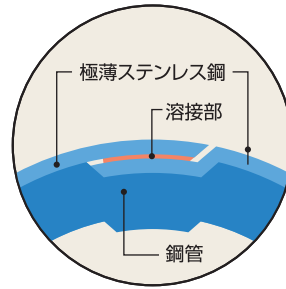
普通鋼の鋼管の外周を、極薄のステンレス帯鋼で覆った二重管です。  
 価格が、ステンレス・ソリッド管に比して20~30%も安いいため、装飾用の分野では幅広く使用されています。

## 製作鋼種

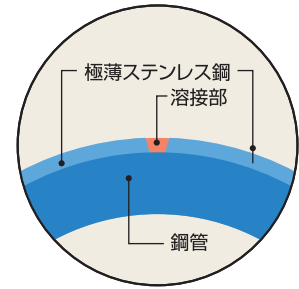
種類	MSパイプ	TCパイプ
外筒	ステンレス鋼	
内筒	炭素鋼	

## 構造

MSパイプ  
 (シーム溶接方式)



TCパイプ  
 (アルゴン・アーク溶接方式)



## 表面仕上げ

鏡面(当社仕様)

## 製作可能サイズ

MSパイプ (単位:kg/m)

外径 mm	厚さ mm	1.0	1.2
12.7		0.289	
16.0		0.370	
19.0		0.444	
25.0		0.593	0.705
32.0			0.913
38.0			1.090

TCパイプ (単位:kg/m)

外径 mm	厚さ (外筒+内筒) mm	1.3 (0,3+1,0)	1.5 (0,3+1,2)	2.6 (0,3+2,3)	3.1 (0,8+2,3)
20				1.12	1.30
25				1.44	1.68
28.6			1.00		
30				1.76	2.06
32		0.984	1.13	1.89	2.21

- MSパイプの外筒の厚さは0.1mmです。
- MSパイプの定尺は、3.65m、4mの2種類です。
- MSパイプ、TCパイプとも、表中の数値は「製作鋼種」を使用した近似質量を示します。
- MSパイプ、TCパイプとも、ご指定の長さにも切断いたします。
- MSパイプ、TCパイプとも、上表以外のサイズについてもご相談に応じます。

## 寸法の許容差

外 径	許 容 差
20未満	+0.2
	-0.25
20以上	±0.3

厚 さ	許 容 差
MSパイプ	±0.22
TCパイプ	±(厚さ×10%)

(単位:mm)

長 さ	許 容 差
2,000未満	+10
	0
2,000以上	+20
	0

真 直 度	許 容 差
1,000に対し	1.0以下

## 用途例



電車の支柱・手すり棒



ハンガーパイプ

# 冷間仕上ステンレス フラットバー



## 製作鋼種 SUS 304



- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 定尺は4mです。一部定尺6mもあります。長さについてはご相談に応じます。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。

右表中の数値は、1本当りの質量(kg/本)を示します。

## 寸法の許容差

■厚さおよび幅の許容差 (単位:mm)

厚さおよび幅の区分	許容差
3以下	0/-0.25
3を超え 6以下	0/-0.30
6を超え 10以下	0/-0.36
10を超え 18以下	0/-0.43
18を超え 30以下	0/-0.52
30を超え 50以下	0/-0.62
50を超え 80以下	0/-0.74
80を超え 120以下	0/-0.87

- 寸法公差 JIS h14

## 仕上げの種類

コールド フラットバー	シャープコーナーの冷間成形品です。サービス研磨あり。
ヘアライン フラットバー	冷間成形品。ヘアラインバフ研磨仕上げの製品です。
スリットホット フラットバー	冷間成形品。サービス研磨なし。

## 製作可能サイズ

(単位:kg/本)

幅 mm	厚さ mm		2	3	4	5	6	9
	長さ mm	厚さ mm						
10	4,000		0.63	0.95	1.27			
12	//			1.14	1.52			
13	//			1.24	1.65			
15	//		0.952	1.43	1.90	2.38	2.86	
16	//		1.02	1.52	2.03	2.54	3.04	
19	//		1.20	1.81	2.41	3.01	3.62	
20	//		1.27	1.90	2.54	3.17	3.81	5.72
22	//		1.40	2.09	2.79	3.49	4.20	6.28
25	//		1.58	2.38	3.17	3.96	4.76	7.12
30	//		1.90	2.86	3.81	4.76	5.72	8.56
32	//		2.03	3.04	4.08	5.08	6.08	9.12
34	//		2.16	3.24	4.32	5.40	6.48	
35	//		2.22	3.33	4.44	5.56	6.68	
38	//		2.41	3.62	4.84	6.04	7.24	10.8
40	//		2.54	3.81	5.08	6.36	7.60	11.4
42	//		2.66	4.00	5.32	6.68	8.00	
45	//		2.86	4.28	5.72	7.12	8.56	
48	//		3.04	4.56	6.08	7.60	9.12	
50	//		3.17	4.76	6.36	7.92	9.52	14.3
60	//			5.72	7.60	9.52	11.4	17.1
65	//			6.20	8.24	10.3	12.4	18.6
70	//			6.68	8.88	11.1	13.3	
75	//			7.12	9.52	11.9	14.3	21.4
90	//			8.56	11.4	14.3	17.1	25.7
100	//			9.52	12.7	15.8	19.0	28.6

# 冷間仕上ステンレス 丸棒

## 製作鋼種 SUS 304



- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。
- 他の鋼種についてもご相談に応じます。
- 定尺は4mです。またご指定の長さにも切断いたします。

右表中の数値は、1本当りの質量(kg/本)を示します。

## 仕上げの種類

引抜
ヘアライン研磨

●プラスコンバインド品は引抜品同等の表面仕上げになります。

## 寸法の許容差

■引抜(寸法公差 JIS h9) (単位:mm)

外径	許容差
3を超え 6以下	0/-0.030
6を超え 10以下	0/-0.036
10を超え 18以下	0/-0.043
18を超え 30以下	0/-0.052

■プラスコンバインド (単位:mm)

外径	許容差
15以下	+0.15/0

## 製作可能サイズ

(単位:kg/本)

外径(mm)	質量	外径(mm)	質量	外径(mm)	質量
5	0.624	● 11	3.02	● 17	7.20
6	0.896	● 12	3.59	● 18	8.08
7	1.22	● 13	4.20	● 19	9.00
● 8	1.60	● 14	4.88	● 20	9.96
● 9	2.02	● 15	5.60	● 22	12.0
● 10	2.49	● 16	6.36	● 25	15.6

- ヘアライン研磨品は●サイズのみになります。
- プラスコンバインド品は●サイズのみになります。

# 熱間圧延ステンレス フラットバー



## 製作鋼種

SUS 304

## 仕上げの種類

熱間圧延品 (No.1)



- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 定尺は4mです。一部定尺5m、6mもあります。長さについてはご相談に応じます。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。

## 製作可能サイズ

(単位:kg/本)

幅 mm	長さ mm	厚さ mm						
		6	8	9	10	12	16	19
30	4,000	5.72		8.56	9.52	11.4		
32	//	6.08		9.12		12.2	16.2	
38	//	7.24		10.8	12.0	14.5	19.3	22.9
40	//	7.60		11.4	12.7	15.2	20.3	24.1
45	//	8.56						
50	//	9.52		14.3	15.8	19.0	25.4	30.1
60	//	11.4		17.1				
65	//	12.4		18.6	20.6	24.8	33.0	39.2
75	//	14.3		21.4	23.8	28.6	38.1	
90	//	17.1		25.7		34.2		
100	//	19.0	25.4	28.6	31.7	38.1		
125				35.7		47.6		

表中の数値は、1本当りの質量 (kg/本) を示します。

## 寸法の許容差 (JIS G 4303)

(単位:mm)

厚さ	幅区分による厚さの許容差	
	幅50以下	幅50を超え150以下
20以下	±0.4	±0.5

長さ	+40、-0
曲がり	単位長さ (m) 当たり3以下、 全長に対しては、[3×長さ (m) / m] 以下

幅の区分	幅の許容差
50以下	±0.8
50を超え 75以下	±1.2
75を超え100以下	±1.5
100を超え125以下	±2.0
125を超え150以下	±2.5

# 熱間圧延ステンレス アングル

## 製作鋼種

SUS 304

## 仕上げの種類

熱間圧延品 (No.1)



- 質量を記入しているサイズが製作可能サイズです。
- 一部定尺4m、5m、6mもあります。長さについてはご相談に応じます。
- 表記以外のサイズについてもご相談に応じます。

## 製作可能サイズ

(単位:kg/本)

辺 A×B mm	長さ mm	厚さ mm				
		3	4	5	6	9
25×25	4,000	4.52				
30×30	6,000	8.22				
40×40	//	11.1	14.5	17.9		
50×50	//	14.2	18.5	22.9	26.9	
65×65	//				35.8	
75×75	//				41.5	60.6

表中の数値は、1本当りの質量 (kg/本) を示します。

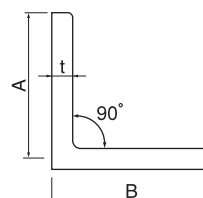
## 寸法の許容差

(単位:mm)

辺	25	30~50	60~90
許容差	±1.5	±2.0	±3.0

辺	25~30	35~45	50~65	70~80
厚さ				
t3~t6	±0.5		±0.6	±0.7
t7~t9	—	—		±0.7

直角度	90±2°
曲がり	全長に対して長さ1mにつき3以下
長さ	+40、-0





# モリ工業株式会社

---

本 社 / 〒542-0076 大阪市中央区難波 5-1-60 (なんばスカイオ 22階)  
☎(06)6635-0201(代) FAX(06)6635-0221

東 京 支 店 / 〒104-0032 東京都中央区八丁堀 2-21-6 (八丁堀NFビル 3階)  
☎(03)3552-6008(代) FAX(03)3552-6039

名 古 屋 支 店 / 〒456-0018 名古屋市熱田区新尾頭 3-2-1 (KVK金山ビル 4階)  
☎(052)678-2055(代) FAX(052)678-2066

埼 玉 営 業 所 / 〒350-1328 埼玉県狭山市広瀬台 2-1-14  
☎(04)2953-6141(代) FAX(04)2953-6144

新 潟 営 業 所 / 〒955-0046 新潟県三条市興野 3-5-38-301  
☎(0256)35-8811(代) FAX(0256)35-8813

中 四 国 営 業 所 / 〒732-0052 広島市東区光町 1-12-20 (もみじ広島光町ビル 7階)  
☎(082)263-3501(代) FAX(082)263-3507

福 岡 営 業 所 / 〒811-2132 福岡県糟屋郡宇美町原田 1-20-20  
☎(092)932-4043(代) FAX(092)932-4516

---

河内長野工場 / 〒586-8555 河内長野市楠町東1615  
☎(0721)54-1121(代) FAX(0721)54-1133

美 原 工 場 / 〒587-0042 大阪府堺市美原区木材通1-7-22  
☎(072)362-7330(代) FAX(072)362-7410

泉 大 津 工 場 / 〒595-0054 大阪府泉大津市汐見町110  
☎(0725)20-5166(代) FAX(0725)20-5177