

ばね用ステンレス鋼線 [JIS G4314]



特長

機械的特性はJIS規格(日本産業規格)に準じた製品となります。材料はJIS G 4308(化学成分)を満たす線材を使用しております。

ばね用ステンレス鋼線の仕様

鋼種 [JIS (SUS)]	302, 304, 304N1, 316	302, 304, 304N1	631J1
調質	A種 (-WPA)	B種 (-WPB)	C種 (-WPC)
線径 (mm)	引張強さ (N/mm ²)		
0.080~0.090	1650~1900	2150~2400	—
0.10~0.20			1950~2200
0.23~0.40	1600~1850	2050~2300	1930~2180
0.45~0.60		1950~2200	1850~2100
0.65~1.00	1530~1780	1850~2100	1800~2050
1.20~1.40	1450~1700	1750~2000	1700~1950
1.60~2.00	1400~1650	1650~1900	1600~1850
2.30~2.60	1320~1570	1550~1800	1500~1750
2.90~4.00	1230~1480	1450~1700	1400~1650
4.50~6.00	1100~1350	1350~1600	1300~1550
6.50~8.00	1000~1250	1270~1520	—
9.00	—	1130~1380	
10.00		980~1230	
12.00		880~1130	

※1) SUS631J1-WPCは受渡当事者間の協定によって、析出硬化熱処理 (470±10℃、1時間加熱後空冷) 後の試験片について引張試験を行った場合、引張強さの増加は、250N/mm²以上でなければならない。

※2) 線1コイルの引張強さのばらつきは、原則として上表の引張強さの範囲の1/2以内とする。

[注] 中間にある線径については、それより大きい線径の値を用いる。

線径の許容差と偏径差

線径 (mm)	JIS		WS等		バルモス等	
	線径許容差 (mm)	偏径差 (mm)	線径許容差 (mm)	偏径差 (mm)	線径許容差 (mm)	偏径差 (mm)
0.080	±0.005	0.005以下	-0.001, -0.003	0.001以下	-0.001, -0.004	0.003以下
0.18						
0.20						
0.23	±0.008	0.008以下	-0.001, -0.004	0.002以下	-0.001, -0.005	0.003以下
0.26						
0.29						
0.40						
0.45						
0.50	±0.010	0.010以下	-0.001, -0.005	0.003以下	-0.001, -0.007	0.005以下
0.55						
0.70						
0.80						
0.90	±0.015	0.015以下	-0.001, -0.008	0.004以下	0.000, -0.015	0.007以下
1.00						
1.20						
1.40						
1.60						
1.80						
2.00	±0.020	0.020以下	-0.001, -0.015	0.007以下	±0.020	0.020以下
2.30						
3.20						
3.50						
5.60	±0.025	0.025以下	±0.015	0.015以下	±0.025	0.025以下
6.00						
6.50	±0.035	0.035以下	±0.020	0.020以下	±0.035	0.035以下
7.00						
8.00						
9.00						
10.0						
12.0						

[注] 中間にある線径については、それより大きい線径の値を用いる。

※特殊規格品については、別途ご相談ください。