

トーコントロール 試験成績書

この度、商品をお買い上げ頂きありがとうございます。
当社では、本商品の開発・設計に当たり、お客様に安心してご使用いただく為に
次ページに示す試験を実施し、純正品と比較し同等以上の強度性能を確保し製品
造りを行っております。

試験機器名 材料試験機(引張・圧縮)
試験区分 引張試験



有限会社 風間オートサービス
〒344-0117 埼玉県春日部市金崎635-1
TEL 048-745-2026
FAX 048-745-2027

試験結果

2004年1月6日実施の引張試験結果は、次のとおりです。

品名	リヤサスペンションアームAssy No1	
試験機器名称	藤井精機株式会社 FMA-20 シリアルナンバー906	
結果		
試験片番号(名称)	最大荷重 N(ニュートン)	備考
48710-22300	22000	純正 リヤサスペンションアームAssy No1
01406203	27000	
備考		

表 3-2 機械的性質 (平成3年1月1日から適用)

種類の 記号	降伏点又は耐力 N/mm ²			引張強さ N/mm ²	鋼材の寸法 mm	引張 試験片	伸び %	曲げ性		
	鋼材の厚さ (1) mm							曲げ 角度	内側半径	試験 片
	16 以下	16 を超え 40 以下	40 を超 えるも の							
SS330	205 以上	195 以上	175 以上	330~ 430	鋼板、鋼帯、平鋼の厚さ 5 以下	5号	26 以上	180°	厚さの 0.5 倍	1号
					鋼板、鋼帯、平鋼の厚さ 5 を超え 16 以下	1A号	21 以上			
					鋼板、鋼帯、平鋼の厚さ 16 を超え 50 以下	1A号	26 以上			
					鋼板、平鋼の厚さ 40 を 超えるもの	4号	28 以上			
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 以下	2号	25 以上	180°	径、辺又は 対辺距離の 0.5 倍	2号
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 を超えるもの	3号	30 以上			
SS400	245 以上	235 以上	215 以上	400~ 510	鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 以下	5号	21 以上	180°	厚さの 1.5 倍	1号
					鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 を超え 16 以下	1A号	17 以上			
					鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 16 を超え 50 以下	1A号	21 以上			
					鋼板、平鋼、形鋼の厚さ 40 を超えるもの	4号	23 以上			
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 以下	2号	20 以上	180°	径、辺又は 対辺距離の 1.5 倍	2号
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 を超えるもの	3号	24 以上			
SS490	285 以上	275 以上	255 以上	490~ 610	鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 以下	5号	19 以上	180°	厚さの 2.0 倍	1号
					鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 を超え 16 以下	1A号	15 以上			
					鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 16 を超え 50 以下	1A号	19 以上			
					鋼板、平鋼、形鋼の厚さ 40 を超えるもの	4号	21 以上			
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 以下	2号	18 以上	180°	径、辺又は 対辺距離の 2.0 倍	2号
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 を超えるもの	3号	21 以上			
SS540	400 以上	390 以上	-	540 以上	鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 以下	5号	16 以上	180°	厚さの 2.0 倍	1号
					鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 を超え 16 以下	1A号	13 以上			
					鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 16 を超え 40 以下	1A号	17 以上			
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 以下	2号	18 以上	180°	径、辺又は 対辺距離の 2.0 倍	1号
					棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 を超え 40 以下	3号	17 以上			

注 (1) 棒鋼の場合、丸鋼は径、角鋼は辺、六角鋼などの多角鋼は、対辺距離の寸法とする。

備考 1. 鋼帯の両端については、表 3-2 を適用しない。

2. SS330、SS400 及び SS490 の鋼材で、厚さ、径、辺又は対辺距離が 100 mm を超える場合の降伏点又は耐力は、それぞれ 165N/mm²以上、205N/mm²以上及び 245N/mm²以上とする。

3. 厚さ 90 mm を超える鋼板の 4 号試験片の伸びは、厚さ 25.0 mm 又はその端数を増すごとに表 3-2 の伸びの値から 1% を減じる。ただし、減じる限度は 3% とする。

4. 厚さ 5 mm 以下の鋼材の曲げ試験には、3 号試験片を用いることができる。

参考 参考は本規格の解説の抜粋です。

機械的性質 (降伏点・引張強さ・伸び・絞り・衝撃値及び硬さ)

種類の 記号	熱処理℃		引張試験 (4号試験片)				衝撃試験 (3号試験片)	硬さ試験
	焼入れ	焼もどし	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	絞り %	衝撃値 J/cm ²	硬さ HB
SCM415	1次 850~900 油冷 2次 800~850 油冷 又は 925 保持後 850~900 油冷	150~200 空冷	—	830 以上	16 以上	40 以上	69 以上	235~321
SC418	1次 850~900 油冷 2次 800~850 油冷 又は 925 保持後 850~900 油冷	150~200 空冷	—	880 以上	15 以上	40 以上	69 以上	248~331
SCM420	1次 850~900 油冷 2次 800~850 油冷 又は 925 保持後 850~900 油冷	150~200 空冷	—	980 以上	14 以上	40 以上	59 以上	262~352
SCM421	1次 850~900 油冷 2次 800~850 油冷 又は 925 保持後 850~900 油冷	150~200 空冷	—	980 以上	14 以上	35 以上	59 以上	285~375
SCM430	830~880 油冷	530~630 急冷	685 以上	830 以上	18 以上	55 以上	108 以上	241~302
SCM432	830~880 油冷	530~630 急冷	735 以上	880 以上	16 以上	50 以上	88 以上	255~321
SCM435	830~880 油冷	530~630 急冷	785 以上	980 以上	15 以上	50 以上	78 以上	269~331
SCM440	830~880 油冷	530~630 急冷	835 以上	985 以上	12 以上	45 以上	59 以上	285~352
SCM445	830~880 油冷	530~630 急冷	885 以上	1030 以上	12 以上	40 以上	39 以上	302~363
SCM822	1次 850~900 油冷 2次 800~850 油冷 又は 925 保持後 850~900 油冷	150~200 空冷	—	1030 以上	12 以上	30 以上	59 以上	302~415

備考 上表の数値は、JIS G 0303 の 4、(機械的性質)に規定する B 類の標準供試材 (直径 25 mm) を、上表に示す温度範囲内の適当な温度を選定して熱処理を行い、試験した値である。

なお、上表の数値は、「鉄鋼材料規格の SI 単位切替指針」に基づき、従来単位から SI 単位へ切替えたものである。