

アッパーム

試験成績書

この度は、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
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

平成20年2月7日

供試物品名	リヤアッパーアーム	試験片番号	最大荷重 N	備考
結 果	01405102	52000		
		以下余白		
備 考				

試験結果

平成20年2月7日

品名	BCNR33・BNR34・ECR33・ER34・S14・CS14・S15・WGC34 リアアツパーアーム		
試験機器名	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	最大荷重 N	備考
	55130-70T00	52000	純正
		以下余白	
	備考		

区分	記号	機械的性質				機械的性質				有効直径 mm
		熱処理	降伏点 N/m ²	引張強さ N/m ²	伸び %	絞り %	沖圧-衝撃値 J/cm ²	硬さ HB		
0.05C }	S10C	N	205以上	310以上	33以上	-	-	109~156	-	
	A	-	-	-	-	-	-	109~149	-	
0.15C }	S09CK	A	-	-	-	-	-	107~149	-	
	H	245以上	390以上	23以上	55以上	137以上	-	121~179	-	
0.10C }	S12C	N	235以上	370以上	30以上	-	-	111~167	-	
	S15C	A	-	-	-	-	-	111~149	-	
0.20C }	S15CK	A	-	-	-	-	-	111~149	-	
	H	345以上	490以上	20以上	50以上	118以上	-	143~235	-	
0.15C }	S17C	N	245以上	400以上	28以上	-	-	116~174	-	
	S20C	A	-	-	-	-	-	114~153	-	
0.25C }	S20CK	A	-	-	-	-	-	114~153	-	
	H	390以上	540以上	18以上	45以上	98以上	-	159~241	-	
0.20C }	S22C	N	265以上	440以上	27以上	-	-	123~183	-	
	S25C	A	-	-	-	-	-	121~156	-	
0.30C }	S28C	N	285以上	470以上	25以上	-	-	137~197	-	
	A	-	-	-	-	-	-	126~156	-	
0.35C }	S30C	H	335以上	540以上	23以上	57以上	108以上	152~212	30	
	S33C	N	305以上	510以上	23以上	-	-	149~207	-	
0.40C }	S35C	A	-	-	-	-	-	126~163	-	
	H	390以上	570以上	22以上	55以上	98以上	-	167~235	32	
0.35C }	S38C	N	325以上	540以上	22以上	-	-	156~217	-	
	A	-	-	-	-	-	-	131~163	-	
0.45C }	S40C	H	440以上	610以上	20以上	50以上	88以上	179~255	36	
	S43C	N	345以上	570以上	20以上	-	-	167~229	-	
0.50C }	S45C	A	-	-	-	-	-	137~170	-	
	H	490以上	690以上	17以上	45以上	78以上	-	201~269	37	
0.45C }	S48C	N	365以上	610以上	18以上	-	-	179~235	-	
	A	-	-	-	-	-	-	143~187	-	
0.55C }	S50C	H	540以上	740以上	15以上	40以上	69以上	212~277	40	
	S53C	N	390以上	650以上	15以上	-	-	183~255	-	
0.60C }	S55C	A	-	-	-	-	-	149~192	-	
	H	590以上	780以上	14以上	35以上	59以上	-	229~285	42	
0.55C }	S58C	N	390以上	650以上	15以上	-	-	183~255	-	
	A	-	-	-	-	-	-	149~192	-	
0.65C }	S58C	H	590以上	780以上	14以上	35以上	59以上	229~285	42	

備考 機械的性質の数値は焼ならし又は焼入焼戻しを行った場合の各種の標準試験片についてのものである。

(解説より転載)

なお、これらの数値は、「鉄鋼材料規格のS I 単位切換指針」に基づき、従来単位からS I 単位へ切り換えたものである。

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	
	16 以下	16 を超え 40 以下							
SS330	205 以上	195 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			
	245 以上	235 以上	400~ 510	鋼板、鋼帯、平鋼の厚さ 16 を超え 50 以下	1A号	26 以上	180°	径、辺又は 対辺距離の 0.5 倍	2号
				鋼板、平鋼の厚さ 40 を超 えるもの	4号	28 以上			
SS400	245 以上	235 以上	400~ 510	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			
				鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 以下	5号	21 以上			
				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			
SS490	285 以上	275 以上	490~ 610	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			
				鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 以下	5号	19 以上			
				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			
SS540	400 以上	390 以上	540 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 を超えるもの	3号	21 以上			
				鋼板、鋼帯、平鋼、形鋼 の厚さ 5 以下	5号	16 以上			
				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	13 以上			
SS540	400 以上	390 以上	540 以上	棒鋼の径、辺又は対辺距 離 25 を超えるもの	3号	17 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 を超えるもの	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。

表 3-2 機械的性質 (平成 3 年 1 月 1 日から適用)

種類	記号	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は 耐力 N/mm ²	伸び%		へん平性 平板間の 距離(H) (Dは管の 外径)	曲げ性	
				4号試験片 11号試験片 12号試験片 縦方向	4号試験片 5号試験片 横方向		曲げ角度	内側半径 (Dは管 の外径)
11種	A	290 以上	—	35 以上	30 以上	1/2 D	180°	4 D
	A	340 以上	175 以上	35 以上	30 以上	2/3 D	90°	6 D
	B	390 以上	275 以上	25 以上	20 以上	2/3 D	90°	6 D
12種	C	470 以上	355 以上	20 以上	15 以上	—	—	—
	A	370 以上	215 以上	30 以上	25 以上	2/3 D	90°	6 D
	B	440 以上	305 以上	20 以上	15 以上	3/4 D	90°	6 D
13種	C	510 以上	380 以上	15 以上	10 以上	—	—	—
	A	410 以上	245 以上	25 以上	20 以上	3/4 D	90°	6 D
	B	500 以上	355 以上	15 以上	10 以上	7/8 D	90°	8 D
14種	C	550 以上	410 以上	15 以上	10 以上	—	—	—
	A	470 以上	275 以上	22 以上	17 以上	3/4 D	90°	6 D
	C	580 以上	430 以上	12 以上	7 以上	—	—	—
15種	A	510 以上	325 以上	20 以上	15 以上	7/8 D	90°	8 D
	C	620 以上	460 以上	12 以上	7 以上	—	—	—
	A	550 以上	345 以上	20 以上	15 以上	7/8 D	90°	8 D
16種	C	650 以上	480 以上	10 以上	5 以上	—	—	—
	A	440 以上	275 以上	25 以上	20 以上	7/8 D	90°	6 D
	B	490 以上	315 以上	23 以上	18 以上	7/8 D	90°	8 D
17種	C	510 以上	380 以上	15 以上	10 以上	—	—	—
	A	490 以上	315 以上	23 以上	18 以上	7/8 D	90°	6 D
	C	550 以上	410 以上	15 以上	10 以上	—	—	—
18種	A	540 以上	390 以上	23 以上	18 以上	7/8 D	90°	6 D
	A	—	—	—	—	—	—	—
	A	—	—	—	—	—	—	—

備考 1. 厚さ 8 mm 未満の管で 12 号試験片又は 5 号試験片を用いて引張試験を行う場合には、伸びの最小値は厚さ 1 mm 減じること、表 3-2 の伸びの値から 1.5% 減じたものを、JIS Z 8401 (数値の丸め方) によって整数値に丸める。計算例を参考表に示す。

2. 外径 40 mm 以下の管については、表記の伸びは適用しない。ただし、特に必要のある場合には、受渡当事者間の協定による。
3. 電気抵抗溶接管及び鍛接鋼管から引張試験片を採取する場合、12 号試験片又は 5 号試験片は、継目を含まない部分から採取する。
4. へん平試験における平板間の距離 (H) の最小値は、厚さの 5 倍とする。

自動車構造用熱間圧延鋼板及び鋼帯 (抜粋) [JIS (1973, 77, 83, 87) 改正
Hot-rolled Steel Plates, Sheets and Strip (1967) 制定]
For Automobile Structural Uses

- 適用範囲 この規格は、主として自動車のフレーム、車輪などに用いられるプレス加工性をもつ構造用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。
- 種類及び記号 鋼板及び鋼帯の種類は、4種類とし、その記号は、表 1-1 又は表 1-2 による。
- 化学成分 鋼板及び鋼帯は、7.1の試験を行い、その溶鋼分析値は、表 2-1 又は表 2-2 による。

表 1 種類の記号 (平成3年1月1日から適用)

種類の記号		適用の厚さ mm
SI 単位	(参考) 従来単位	
SAPH 310	SAPH 32	1.6 以上 14 以下
SAPH 370	SAPH 38	
SAPH 400	SAPH 41	
SAPH 440	SAPH 45	

表 2-2 化学成分 (平成3年1月1日から適用) 単位%

種類の記号	P	S
SAPH 310	0.040 以下	0.040 以下
SAPH 370		
SAPH 400		
SAPH 440		

- 機械的性質 鋼板及び鋼帯は、7.2の試験を行い、その引張り強さ、降伏点、伸び及び曲げ性は表 3-1 又は表 3 による。なお、曲げ性の場合には、その外側にき裂を生じてはならない。

表 3 機械的性質 (平成3年1月1日から適用)

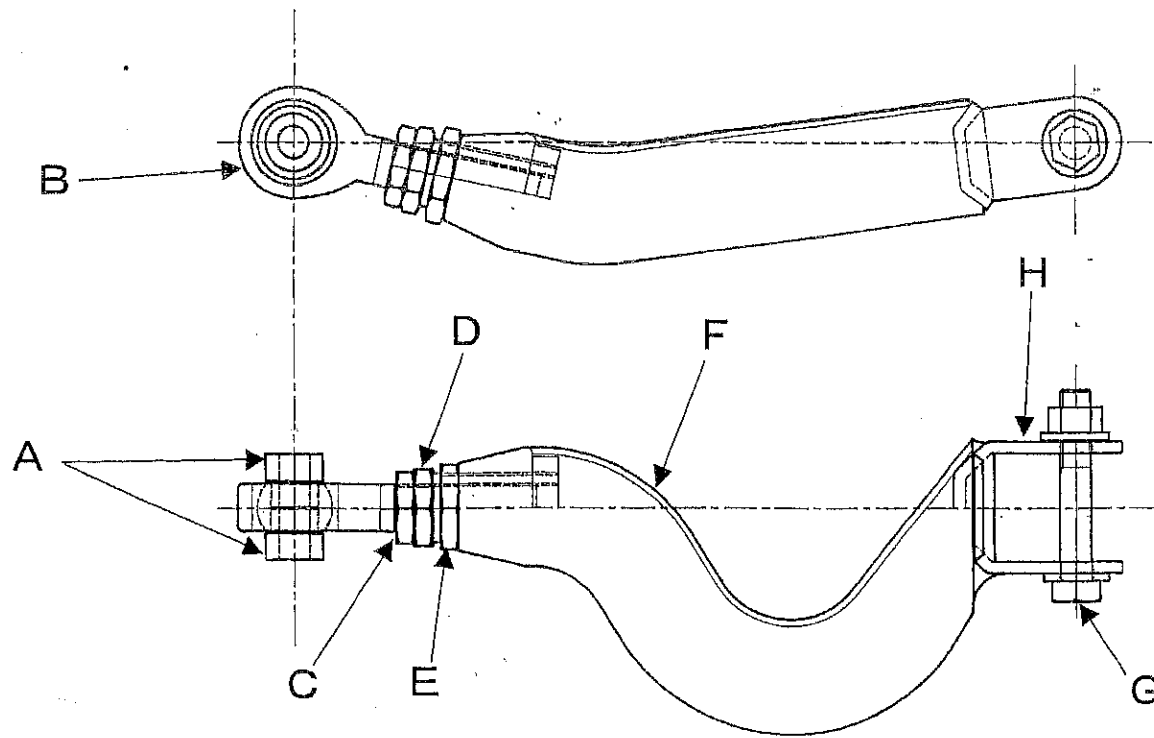
種類の記号	引張強さ N/m ²	降伏点 N/mm ²			5号試験片					1A号試験片		曲げ角度	曲げ性		試験片 3号 圧延方向に直角方向
		厚さ 6mm 以上 8mm 未満	厚さ 8mm 以上 14mm 未満	厚さ 16mm 以上 2.0mm 未満	厚さ 2.0mm 以上 2.5mm 未満	厚さ 2.5mm 以上 3.15mm 未満	厚さ 3.15mm 以上 4.0mm 未満	厚さ 4.0mm 以上 6.3mm 未満	厚さ 4.0mm 以上 6.3mm 未満	厚さ 6.3mm 以上	厚さ 26 以上		厚さ 25 以上	内側半径 厚さ 2.0mm 未満 厚さ 2.0mm 以上	
		SAPH 310	310 以上	(185) 以上	(175) 以上	33 以上	34 以上	36 以上	38 以上	40 以上	40 以上	26 以上	180°		密着
SAPH 370	370 以上	225 以上	215 以上	32 以上	33 以上	35 以上	36 以上	37 以上	37 以上	25 以上	180°	厚さの 0.5倍; 厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
SAPH 400	400 以上	255 以上	235 以上	31 以上	32 以上	34 以上	35 以上	36 以上	36 以上	24 以上	180°	厚さの 1.0倍	厚さの 1.0倍		
SAPH 440	440 以上	305 以上	275 以上	29 以上	30 以上	32 以上	33 以上	34 以上	34 以上	22 以上	180°	厚さの 1.0倍	厚さの 1.5倍		

備考 1. 鋼帯の両端の正常でない部分には適用しない。
2. 括弧内の数値は、参考値を示す。

試験結果

平成20年2月7日

供試物品名	リヤアッパーアーム		
結 果	試 験 片 番 号	最 大 荷 重 N	備 考
	01405-NS0102	52000	
		以下余白	
備 考			



					△		
					△		
H	ブラケット	SAPH	JIS G3113 1993 (P506)		△		
G	M12×70L-P1.25	SCM435 (10.9)	JIS B1051 1993 (P552表3)		△		
F	アーム	STKM11A	JIS G3445 1993 (P1012)			記事	日付
E	ロックナット	SS400	JIS G3101 1993 (P475)	名称	アップパーアーム	品番	01405-NS0102
D	ターンバックル	SS400	JIS G3101 1993 (P475)				
C	ロックナット	SS400	JIS G3101 1993 (P475)	適応車種	BCNR33, BNR34, ECR33, ER34, S14, CS14, S15, WGC34		
B	HRT18E						
A	カラー	S45C	JIS G4051 1993 (P1307)				
	部品名	材質	備考	有限会社 風間オートサービス			