ISO 9001
ISO 14001

REGISTERED ORGANIZATION
No.0346-ISO 9001
No.E1294-ISO 14001

PROFILE OF

CHUBU STEEL PLATE

新世紀へ新たなる鼓動が聞える

「資源リサイクル」による鉄づくり70年……地球にやさしいもの創りで未来につなぐ

■会社概要

会　社　名	中部鋼鈑株式会社 （東京証券取引所プライム市場　証券コード5461） （名古屋証券取引所プレミア市場　証券コード5461）
本社・製造所	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地（〒454－8506）
東京営業所	東京都中央区日本橋２丁目３番４号 日本橋プラザビル13階（〒103－0027）
大阪営業所	大阪市西区江戸堀１丁目９番１号 肥後橋センタービル７階（〒550－0002）
設　　立	昭和25年2月15日
資　本　金	59億7百万円
従　業　員	約400名
U　R　L	http：//www.chubukohan.co.jp/
敷　　地	232,900㎡（70,000坪）

■営業品目

厚板の製造販売

一般構造用圧延鋼板	SS400
被削性改良鋼板	SS400－MAC
レーザ切断用鋼板	SS400－LS
耐塩酸・硫酸性合金鋼板	CMW400
ボイラー及び圧力容器用炭素鋼鋼板	SB410・450・480
建築構造用圧延鋼板	SN400・490
溶接構造用耐候性熱間圧延鋼板	SMA400・490
溶接構造用圧延鋼板	SM400・490・490Y・520・570
高張力鋼板	CK－BESTEN540・590・590Y
機械構造用炭素鋼鋼板	S10C～S58C
クロムモリブデン鋼鋼板	SCM440
耐摩耗性合金鋼板	ARES690・880
建築構造用TMCP鋼板	CK－HYS325・355
船体用鋼板	NK,LR,ABS,DNV

鋼片の製造販売

鋼板の加工

■製品用途

・建　　築	・産業機械	・圧力容器	・鉄道車輛	・電　　機
・橋　　梁	・起 重 機	・貯蔵容器	・特殊車輛	・工作機械
・土　　木	・建設機械	・農業機械	・船　　舶	・金　　型

産業の発展を支え、生活をより豊かにする鉄。中部鋼鈑は、経済発展の原動力である基幹産業の一翼を担って、鉄づくりにたゆみない努力をかさねています。ますます高度化・多様化するニーズに応え、わたしたちは時代にマッチした新技術の開発、技術力の向上を図るとともに、生産システムのよりいっそうの効率化をめざし、お客様に満足していただける製品をお届けいたします。

会社の沿革

昭和25年 2 月	会社設立 本社　名古屋市中区南大津通1丁目7番地 工場　名古屋市熱田区千年町裏畑136(熱田工場)
5 月	東海地区唯一の鋼板圧延工場として操業開始
昭和27年 1 月	本社を熱田工場へ移転
昭和28年12月	縞鋼板の製造開始
昭和32年10月	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地に工場増設(中川工場)、 3重圧延機1基設置
昭和33年 5 月	本社を中川工場へ移転
昭和36年 3 月	株式を名古屋店頭市場に公開
10月	名古屋証券取引所市場第二部に株式上場
昭和37年 4 月	中川工場に200トン電気炉1基設置
昭和38年 7 月	東京営業所を開設
昭和40年 6 月	大阪営業所を開設
昭和41年 7 月	熱田工場を売却
昭和42年 2 月	鋼板加工を開始
11月	明徳産業株式会社を設立し設備保全業務を移管
昭和43年 8 月	加工部門が旧八幡製鉄株式会社(現日本製鉄)指定シャーとなる
昭和47年10月	中鋼企業株式会社を設立し、ゴルフ練習場を開設
昭和49年 9 月	名古屋証券取引所市場第一部に株式指定
昭和57年11月	製鋼工場にスラブ連鋳機1基設置
昭和61年11月	圧延工場の厚板3重圧延機を厚板4重圧延機に更新
平成元年 5 月	電磁攪拌装置の設置
平成 2 年 5 月	製鋼工場に炉外精錬炉(LF)を設置
8 月	200トン電気炉を偏心炉底出鋼方式(EBT)に改造 圧延工場エンドシャーを更新
12月	新スクラップヤード完成、スラグレーター(スラグ処理装置)を設置
平成 3 年10月	シーケー商事株式会社を設立し商事業務を開始
平成 4 年 5 月	クーリングベットを拡幅、電気炉新中央操作室完成
平成 6 年 4 月	シーケークリーンアド株式会社を設立し、広告制作業務を開始、 業務用厨房向グリスフィルターレンタル事業を同社へ移管
8 月	圧延工場の加熱炉を6帯ウォーキングビーム式に更新
平成 9 年 1 月	6kW CO_2レーザ切断機1基設置(1号機)
4 月	シーケー物流株式会社を設立し危険品倉庫業務を開始
8 月	株式会社マメックスを設立し冷凍豆腐事業を開始
平成10年 8 月	バーティカルエッジャー(VE)を設置 ISO9002:1994認証取得
平成11年 6 月	6kW CO_2レーザ切断機1基増設(2号機)
平成14年 8 月	ISO9001:2000認証取得
平成15年 7 月	スラブ連鋳機を更新(2CC)
平成17年 6 月	精整工場プラズマ切断機2基設置
平成18年 3 月	スクラップヤード増築
6 月	ISO14001:2004認証取得
8 月	製鋼工場　電気炉 多機能(コヒレント)バーナー更新
平成19年 2 月	株式会社マメックスを譲渡
3 月	圧延工場０棟目増築、Oライン及び2000トンプレス機設置
平成20年12月	圧延工場　クーリングベット 100ft化(延長)
平成21年 8 月	圧延工場　加熱炉　全リジェネバーナー化 圧延機 主電動機更新(3640kW×2)
平成22年 7 月	ISO9001:2008認証取得
12月	圧延工場　圧延機ハウジング更新
平成24年10月	コールドレベラー(2CL)増設
平成29年 8 月	ISO9001:2015認証取得
平成30年 6 月	ISO14001:2015認証取得
令和 2 年 2 月	CO_2レーザ切断機1基をファイバーレーザ切断機へ更新
令和 3 年 1 月	精整工場を圧延工場に統合
令和 4 年12月	東京証券取引所プライム市場へ株式上場

関連グループ企業

明徳産業株式会社

本　　社　名古屋市中川区小碓通5丁目1番地(〒454－0856)
工　　場　本社工場　5,485㎡　　豊橋工場　5,587㎡
事業内容　機械設備の製作、点検保守・整備
設　　立　昭和42年11月2日
資 本 金　5,000万円
U R L　http://www.meitoku-plant.co.jp

シーケークリーンアド株式会社

本　　社　名古屋市港区小割通一丁目2番1　CKビル2F(〒455－0077)
事業内容　広告看板の企画・製作、業務用厨房向グリスフィルターレンタル
設　　立　平成6年4月1日
資 本 金　3,000万円
U R L　http://www.ck-clean-ad.co.jp

シーケー商事株式会社

本　　社　名古屋市港区小割通一丁目2番1
CKビル3F(〒455－0077)
事業内容　鋼材、非鉄金属及び鉄屑の売買など
設　　立　平成3年10月1日
資 本 金　1億円
U R L　http://www.ckcorp.co.jp

シーケー物流株式会社

本　　社　愛知県半田市日東町1番地の36(〒475－0033)
事業内容　危険物倉庫業、鋼材荷役作業、貨物運送取扱業
設　　立　平成9年4月1日
資 本 金　3,000万円
U R L　http://www.ck-logistics.co.jp

JIS 規格品

一般構造用圧延鋼板（JIS G3101）

この規格は橋、船舶、車輌、その他の構造物に用いる一般構造用の熱間圧延鋼板について規定する。

種類の記号	化学成分 %					引張試験							
	C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N／mm² 厚さ mm t≦16	16＜t≦40	40＜t≦100	100＜t	引張強さ N/mm²	伸び 厚さ mm	%	試験片
SS400	—	—	—	≦0.050	≦0.050	245≦	235≦	215≦	205≦	400—510	5＜t≦16 16＜t≦50 40＜t	17≦ 21≦ 23≦	1A号 1A号 4号

溶接構造用圧延鋼板（JIS G3106）

この規格は橋、船舶、車輌、その他の構造物に用いる特に溶接性の優れた熱間圧延鋼板について規定する。

種類の記号	厚さ mm	化学成分 %					引張試験							衝撃試験		
		C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N／mm² 厚さ mm t≦16	16＜t≦40	40＜t	引張強さ N/mm²	伸び 厚さ mm	%	試験片	試験温度	吸収エネルギー J	試験片
SM400A	t≦50 50＜t≦100	≦0.23 ≦0.25	—	2.5×C≦	≦0.035	≦0.035	245≦	235≦	215≦	400—510	5＜t≦16 16＜t≦50 40＜t	18≦ 22≦ 24≦	1A号 1A号 4号	—	—	—
SM400B	t≦50 50＜t≦60	≦0.20 ≦0.22	≦0.35	0.60-1.50										0℃	27≦	Vノッチ 圧延方向
SM400C	t≦50	≦0.18	≦0.35	0.60-1.50										0℃	47≦	
SM490A	t≦50 50＜t≦60	≦0.20 ≦0.22	≦0.55	≦1.65	≦0.035	≦0.035	325≦	315≦	295≦	490—610	5＜t≦16 16＜t≦50 40＜t	17≦ 21≦ 23≦	1A号 1A号 4号	—	—	—
SM490B	t≦50 50＜t≦60	≦0.18 ≦0.20	≦0.55	≦1.65										0℃	27≦	Vノッチ 圧延方向
SM490C	t≦60	≦0.18	≦0.55	≦1.65										0℃	47≦	
SM490YA	t≦50	≦0.20	≦0.55	≦1.65	≦0.035	≦0.035	365≦	355≦	335≦	490—610	5＜t≦16 16＜t	15≦ 19≦	1A号 1A号	—	—	—
SM490YB														0℃	27≦	Vノッチ 圧延方向
SM520B	t≦50	≦0.20	≦0.55	≦1.65	≦0.035	≦0.035	365≦	355≦	335≦	520—640	5＜t≦16 16＜t	15≦ 19≦	1A号 1A号	0℃	27≦	Vノッチ 圧延方向
SM520C														0℃	47≦	
SM570	t≦40	≦0.18	≦0.55	≦1.70	≦0.035	≦0.035	460≦	450≦	—	570—720	t≦16 16＜t 20＜t	19≦ 26≦ 20≦	5号 5号 4号	-5℃	47≦	Vノッチ 圧延方向

備考　1. 必要に応じて上表以外の合金元素を添加する。
　　2. 衝撃試験は厚さ12mmを超える鋼板について行い、シャルピー吸収エネルギーは3個の試験片の平均値とする。

建築構造用圧延鋼板（JIS G3136）

この規格は、建築構造物に用いる熱間圧延鋼板について規定する。

種類の記号	厚さ mm	化学成分 %							
		C	Si	Mn	P	S	Ceq 厚さ mm t≦40	Ceq 厚さ mm 40＜t	Pcm
SN400A	t≦50	≦0.24	—	—	≦0.050	≦0.050	—	—	—
SN400B	t≦50	≦0.20	≦0.35	0.60-1.40	≦0.030	≦0.015	≦0.36	≦0.36	≦0.26
SN400C	t≦50				≦0.020	≦0.008			
SN490B	t≦50 50＜t≦60	≦0.18 ≦0.20	≦0.55	≦1.60	≦0.030	≦0.015	≦0.44	≦0.46	≦0.29
SN490C	t≦50	≦0.18			≦0.020	≦0.008			

備考：炭素当量又は、溶接割れ感受性組成の計算式に含まれる成分(Cu、Ni、Cr、Mo、V、B)はミルシートに記載する。
　　炭素当量 Ceq＝C＋Si/24＋Mn/6＋Ni/40＋Cr/5＋Mo/4＋V/14
　　溶接割れ感受性組成 Pcm＝C＋Si/30＋Mn/20＋Cu/20＋Ni/60＋Cr/20＋Mo/15＋V/10＋5B

種類の記号	引張試験								衝撃試験				厚さ方向特性		超音波探傷試験		
	降伏点又は耐力 厚さ mm	降伏点又は耐力 N/mm²	引張強さ N/mm²	降伏比 厚さ mm	降伏比 %	伸び 厚さ mm	伸び %	試験片	厚さ mm	試験温度 ℃	吸収エネルギー J	試験片	厚さ mm	絞り %	厚さ mm	適用	判定
SN400A	t≦40 40＜t	235≦ 215≦	400~510	—	—	t≦16 16＜t≦50 40＜t	17≦ 21≦ 23≦	1A号 1A号 4号	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SN400B	t＜12 12≦t≦40 40＜t	235≦ 235~355 215~335	400~510	t＜12 12≦t	— ≦80	t≦16 16＜t≦50 40＜t	18≦ 22≦ 24≦	1A号 1A号 4号	12＜t	0	27≦	Vノッチ 圧延方向	—	—	13≦t	受渡当事者間の協定により JIS G 0901を適用	JIS G 0901 等級Y
SN400C													16≦t	25≦	16≦t	JIS G 0901	
SN490B	t＜12 12≦t≦40 40＜t	325≦ 325~445 295~415	490~610	t＜12 12≦t	— ≦80	t≦16 16＜t≦50 40＜t	17≦ 21≦ 23≦	1A号 1A号 4号	12＜t	0	27≦	Vノッチ 圧延方向	—	—	13≦t	受渡当事者間の協定により JIS G 0901を適用	JIS G 0901 等級Y
SN490C													16≦t	25≦	16≦t	JIS G 0901	

MARKETABILITY〈街づくり、暮らしを支える…鉄〉

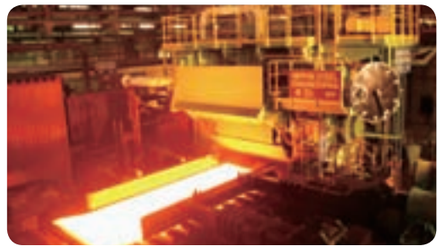
さまざまな分野で多彩な機能を発揮し、活躍の場を大きく拡げていく鉄。中部鋼鈑から送り出される鋼材として、産業機械などの加工組立産業の資材、また土木・建築物の建造用素材、さらには造船用鋼材などさまざまな分野の用途に幅広くお応えしています。また現在、鉄鋼業に対するニーズのあり方も大きく変化し、単に鉄をつくり販売するだけでなく、総合的な技術をトータルに提供していくことが求められています。とくに工業化をめざす発展途上国では、製鉄所の建設から操業の指導まで幅広いエンジニアリングを要望しています。こうしたなか中部鋼鈑は、これまでに蓄積してきた高度な製鋼技術を、さまざまな国々の豊かな発展に役立たせていきたいと考えています。

STEEL MAKING〈製鋼〉

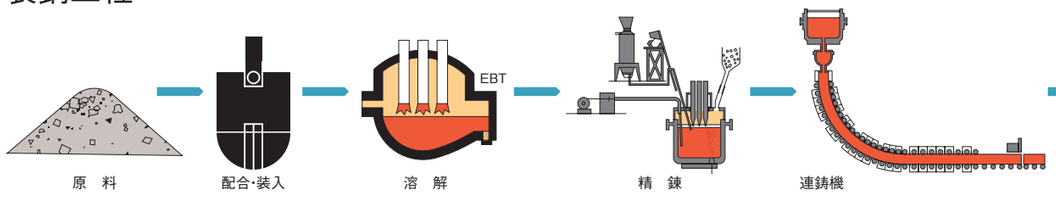
ますます多様化・高度化する需要家のニーズにお応えするために、中部鋼鈑では生産技術の革新に積極的に取り組んでいます。たとえば、200t電気炉EBT出鋼方式。取鍋精錬技術。連続鋳造技術。さらには、電気炉→取鍋精錬炉→連続鋳造を通して総合的に確立した無欠陥スラブ製造技術により、品質のすぐれた疵のないスラブを圧延工程に供給しています。これらの生産プロセスの開発により、徹底した省エネルギーやコストダウンが図られています。

PLATE ROLLING〈圧延〉

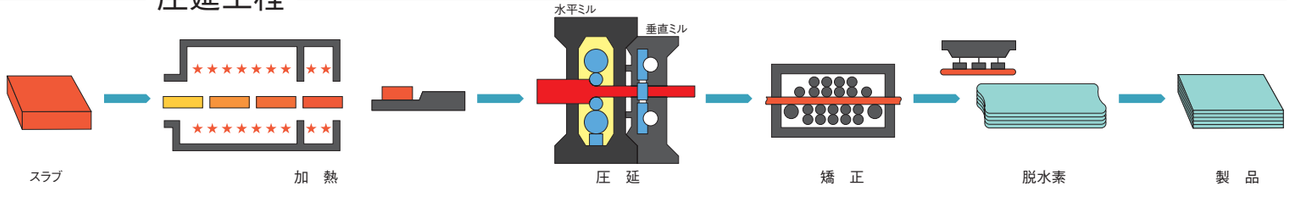
中部鋼鈑では、鋼構造物の大型化や多様化というさまざまなニーズに対応して新鋭4段厚板圧延機を導入。油圧AGCシステムを採用し、寸法精度や形状の改善を実現し、さらに製品寸法の拡大を図るとともに、靭性、溶接性、内部性状などの品質向上にも貢献しています。



製鋼工程



圧延工程



自社規格品

被削性改良鋼板

この規格は一般構造用鋼板のうち、とくに被削性を要求される金型などに用いる被削性改良鋼板について規定する。

記号	化学成分 %					引張試験							
	C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N／mm² 厚さ mm				引張強さ N/mm²	伸び		
						t≦16	16<t≦40	40<t≦100	100<t		厚さ mm	%	試験片
MAC	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SS400-MAC	≦0.20	≦0.40	≦0.80	≦0.045	≦0.045	245≦	235≦	215≦	205≦	400-510	5<t≦16 16<t≦50 40<t	17≦ 21≦ 23≦	1A号 1A号 4号

レーザ切断用鋼板

この規格は電炉厚板の長所を活かし、微量元素の活用と特殊圧延の適用によりレーザ切断に適した表面性状を有するレーザ切断用鋼板について規定する。

記号	化学成分 %					引張試験					
	C	Si	Mn	P	S	降伏点又は耐力 N／mm²		引張強さ N/mm²	伸び		
						t≦16	16<t		厚さ mm	%	試験片
SS400-LS	≦0.20	≦0.40	≦0.90	≦0.035	≦0.035	245≦	235≦	400-510	t≦16 16<t	17≦ 21≦	1A号

耐塩酸・硫酸性合金鋼板

この規格は特殊元素の活用により、塩酸や硫酸などの腐蝕性環境に適した特性を有する鋼板について規定する。

記号	化学成分 %									引張試験			
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Ti	降伏点又は耐力 N/mm²	引張強さ N/mm²	伸び	
												%	試験片
CMW400	≦0.10	≦0.50	≦0.60	≦0.050	≦0.030	≦0.60	≦0.30	≦0.60	≦0.030	235≦	400≦	17≦	1A号

高張力鋼板

この規格は建設機械、産業機械、車輌、その他の構造物に用いる溶接性の優れた高張力鋼板について規定する。

記号	化学成分 %							引張試験					衝撃試験		
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Nb＋V	降伏点又は耐力 N/mm²	引張強さ N/mm²	伸び			試験温度	吸収エネルギー J	試験片
										厚さ mm	%	試験片			
CK-BESTEN540	≦0.19	≦0.55	≦1.60	≦0.025	≦0.010	≦0.25	≦0.10	355≦	540-640	5<t≦40 40<t	23≦ 20≦	5号 4号	—	—	—
CK-BESTEN590	≦0.18	≦0.55	≦1.60	≦0.020	≦0.010	≦0.25	≦0.15	365≦	590-710	—	20≦	5号	—	—	—
CK-BESTEN590Y	≦0.18	≦0.55	≦1.60	≦0.020	≦0.010	≦0.25	≦0.15	450≦	590-710	—	20≦	5号	−5℃	47≦	Vノッチ 圧延方向

備考：衝撃試験は厚さ12mmを超える鋼板について行ないシャルピー吸収エネルギーは3個の試験片の平均値とする。
衝撃試験片は圧延方向に採取し、ノッチは厚さ方向に施工します。

耐摩耗性合金鋼板

この規格は建設機械、土木、産業機械、農業、その他各種産業機械装置に用いる耐摩耗性の優れた合金鋼板について規定する。

記号	化学成分 %								
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Mo	B
ARES690	≦0.35	≦0.35	≦1.60	≦0.040	≦0.040	≦0.50	≦0.70	—	≦0.0050
ARES690UY	≦0.40	≦0.35	≦1.00	≦0.040	≦0.040	≦0.50	≦0.70	≦0.30	≦0.0050
ARES880	≦0.50	≦0.35	≦1.00	≦0.030	≦0.030	≦0.50	≦1.20	≦0.30	—

建築構造用ＴＭＣＰ鋼板

この規格は、建築構造物に用いる熱間圧延鋼板について規定する。

記号	板厚 mm	化学成分 %						
		C	Si	Mn	P	S	Ceq	Pcm
CK-HYS325B	40<t≦50	≦0.18	≦0.55	≦1.60	≦0.030	≦0.015	≦0.46	≦0.29
	50<t≦60	≦0.20						
CK-HYS325C	40<t≦50	≦0.18	≦0.55	≦1.60	≦0.020	≦0.008		
	50<t≦60	≦0.20						

備考：必要に応じて上表以外の合金元素を添加する。炭素当量又は、溶接割れ感受性組成の計算式に含まれる成分（Cu、Ni、Cr、Mo、V、B）はミルシートに記載する。

記号	引張試験					衝撃試験			厚さ方向特性	超音波探傷試験	
	降伏点又は耐力 MPa	引張強さ MPa	降伏比 %	伸び %	試験片	試験温度 ℃	吸収エネルギー J	試験片	絞り %	適用	判定
CK-HYS325B	325～445	490～610	≦80	23≦	4号	0	27≦	Vノッチ 圧延方向	—	受渡当事者間の協定により JIS G 0901を適用	JIS G 0901 等級Y
CK-HYS325C									25≦	JIS G 0901	

備考：衝撃試験片は圧延方向に採取し、ノッチは厚さ方向に施工する。シャルピー吸収エネルギーは３個の試験片の平均値とする。
厚さ方向特性、絞り値は３個の試験片の平均値とする。

製造可能サイズ早見表

厚さ mm ＼ 幅 mm	1,219	1,300	1,400	1,524	1,600	1,700	1,829	1,900	2,000	2,100	2,134	2,200	2,300	2,438
6	6.1/7.3	6.1/7.3	6.1/7.3	6.1/8.0					12.2/13.0					
8		6.1/7.3	6.1/7.3	6.1/8.0										
9		6.1/7.3	6.1/7.3											
12														
14														
16														
19														
22														
25														
28		12.2/13.0							12.2/13.0					
30														
32														
35														
36														
38														12.2/12.3
40													12.2/12.4	9.1/11.6
45									12.2/12.7	9.1/12.1	9.1/11.9	9.1/11.5	9.1/11.0	9.1/10.3
50		12.2/12.7	9.1/11.8				12.2/12.6	9.1/12.1	9.1/11.4	9.1/10.9	9.1/10.7	9.1/10.4	9.1/9.9	9.1/9.3
55	12.2/12.2	9.1/11.5	9.1/10.7			12.2/12.3	9.1/11.4	9.1/11.0	9.1/10.3	9.1/9.8	9.1/9.7	9.1/9.4	6.1/9.0	6.1/8.5
60	9.1/11.2	9.1/10.6	9.1/9.8	12.2/12.5	9.1/11.9	9.1/11.2	9.1/10.4	9.1/10.0	9.1/9.5	6.1/9.0	6.1/8.9	6.1/8.6	6.1/8.2	6.1/7.7
65	9.1/10.3	9.1/9.7	9.1/9.1	9.1/11.5	9.1/11.0	9.1/10.3	9.1/9.6	9.1/9.2	6.1/8.7	6.1/8.3	6.1/8.2	6.1/7.9	6.1/7.6	6.1/7.1
70	9.1/9.5	6.1/9.0	6.1/8.4	9.1/10.7	9.1/10.2	9.1/9.6	6.1/8.9	6.1/8.6	6.1/8.1	6.1/7.7	6.1/7.6	6.1/7.4	6.1/7.0	6.1/6.6
75	6.1/8.9	6.1/8.4	6.1/7.8	9.1/10.0	9.1/9.5	6.1/8.9	6.1/8.3	6.1/8.0	6.1/7.5	6.1/7.2	6.1/7.1	6.1/6.9	6.1/6.5	6.1/6.2
80	6.1/8.3	6.1/7.9	6.1/7.3	9.1/9.3	6.1/8.9	6.1/8.3	6.1/7.7	6.1/7.4	6.1/7.0	6.1/6.7	6.1/6.6	6.1/6.4	6.1/6.1	5.8
85	6.1/7.8	6.1/7.4	6.1/6.9	6.1/8.8	6.1/8.3	6.1/7.8	6.1/7.3	6.1/7.0	6.1/6.6	6.1/6.1	6.0	5.8	5.6	5.2
90	6.1/7.4	6.1/7.0	6.1/6.5	6.1/8.3	6.1/7.9	6.1/7.4	6.1/6.9	6.1/6.6	6.1/6.2	5.8	5.7	5.5	5.2	4.9
95	6.1/6.9	6.1/6.6	6.1/6.1	6.1/7.8	6.1/7.4	6.1/7.0	6.1/6.5	6.1/6.2	5.9	5.4	5.3	5.2	5.0	4.6
100	6.1/6.6	6.1/6.3	5.8	6.1/7.3	6.1/7.0	6.1/6.6	6.1/6.1	5.9	5.6	5.2	5.1	4.9	4.7	4.4
105	6.1/6.3	5.9	5.5	6.1/6.9	6.1/6.6	6.1/6.2	5.8	5.6	5.3	4.9	4.8	4.7	4.5	4.2
110	5.9	5.5	5.1	6.1/6.5	6.1/6.2	5.9	5.5	5.3	5.0	4.7	4.6	4.5		
115	5.6	5.3	4.9	6.1/6.2	5.9	5.6	5.2	5.1	4.8					
120	5.4	5.1	4.7	6.0	5.7	5.4	5.0	4.8	4.6					
130				5.5	5.3									
140				5.1										
150				4.8										

厚さ120mmまではSS400、厚さ130mm以上はMUKIの製造可能長となります。

注：規格別板厚制限は以下の通り

- ・SS400、SS400-MAC …… 9≦t≦120
- ・SS400-LS …… 9≦t≦28
- ・CMW400 …… 6≦t≦28
  （板厚×2000×6096mmが標準サイズとなりますが、その他のサイズはあらかじめご相談下さい。）
- ・SM400A …… 9≦t≦100
- ・SM400B、SM400C、SM490A・B・C、SN400A・B、SN490B …… 9≦t≦60
- ・SM490YA・YB、SM520B・C …… 6≦t≦50
- ・SMA400AP・BP・CP、SMA400AW・BW・CW …… 6≦t≦32
- ・SMA490AP・BP・CP、SMA490AW・BW・CW …… 6≦t≦32
- ・SN400C、SN490C …… 16≦t≦60
- ・HYS325B・C …… 40<t≦60
- ・HYS355B …… 12<t≦50
- ・HYS355C …… 16≦t≦50
- ・SB410、SB450、SB480 …… 6≦t≦50
- ・BT540 …… 6≦t≦50
- ・BT590、BT590Y、SM570 …… 6≦t≦40
  （最大長及びBT590Y、SM570の板厚9mm未満及び25mm超についてはあらかじめご相談下さい。）
- ・SC …… 6≦t≦80
  （板厚60mm超の標準板幅は2000～2200mmです。その他板幅はあらかじめご相談下さい。板厚75mm超はあらかじめご相談下さい。）
- ・SCM440、ARES880 …… 12≦t≦60
- ・ARES690 …… 12≦t≦60

●表のみかた

1. 表中の数字のうち上段は鋼板の標準最大長さ、下段は製造可能最大長さ（メートル）を示します。
2. ［　］の範囲はあらかじめご相談下さい。（板厚60mm以下の1,214×2,438サイズはご相談無しで受注いたします）
   また、SMA490の板厚10mm未満の幅2,000mm以上もあらかじめご相談下さい。
3. ［　］の範囲はBT、SCのみの受注とします。
4. 単位質量5t未満をご指定の場合や上記以外の規格・サイズをご用命の場合は、あらかじめご相談下さい。

あつい心で未来を創ります

中部鋼鈑株式会社

本　　社	〒454-8506	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地	☎052(661)3811	FAX052(654)1458
販売課	〒454-8506	名古屋市中川区小碓通5丁目1番地	☎052(661)0181	FAX052(654)1425
東京営業所	〒103-0027	東京都中央区日本橋2丁目3番4号　日本橋プラザビル13階	☎03(3270)0121	FAX03(3270)0125
大阪営業所	〒550-0002	大阪市西区江戸堀1丁目9番1号　肥後橋センタービル7階	☎06(6446)1176	FAX06(6446)1171

2024.4.5000SU