

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 種類及び記号	2
4 製造方法	2
5 化学成分	2
5.1 溶鋼分析値	2
5.2 製品分析値	2
6 機械的性質	3
6.1 硬さ及び曲げ性	3
6.2 耐力, 引張強さ及び伸び	4
7 寸法, 形状及び許容差	5
7.1 厚さの許容差	5
7.2 幅の許容差	5
7.3 切板の長さの許容差	6
7.4 横曲がり	6
7.5 平たん度	6
8 外観	6
9 試験	7
9.1 分析試験	7
9.2 機械試験	7
9.3 平たん度試験	7
10 検査及び再検査	7
10.1 検査	7
10.2 再検査	8
11 表示	8
12 報告	8
附属書 JA (参考) 標準熱処理条件	9
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	10

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、ステンレス協会（JSSA）及び財団法人日本規格協会（JSA）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。

これによって、**JIS G 4313:1996** は改正され、この規格に置き換えられた。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

ばね用ステンレス鋼帯

Cold rolled stainless steel strip for springs

序文

この規格は、2005年に第2版として発行されたISO 6931-2を基とし、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

なお、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。変更の一覧表にその説明を付けて、附属書JBに示す。また、附属書JAは対応国際規格にはない事項である。

1 適用範囲

この規格は、主として薄板ばね及びぜんまいばねに用いるステンレス鋼帯（以下、帯という。）について規定する。ただし、帯からせん断した切板についても、この規格を適用する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 6931-2:2005, Stainless steels for springs—Part 2: Narrow strip (MOD)

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS G 0320 鋼材の溶削分析方法

JIS G 0321 鋼材の製品分析方法及びその許容変動値

JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件

注記 対応国際規格：ISO 404, Steel and steel products—General technical delivery requirements (MOD)

JIS G 0415 鋼及び鋼製品—検査文書

注記 対応国際規格：ISO 10474, Steel and steel products—Inspection documents (IDT)

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

注記 対応国際規格：ISO 6892-1, Metallic materials—Tensile testing—Part 1: Method of test at room temperature (MOD)

JIS Z 2244 ビッカース硬さ試験—試験方法

注記 対応国際規格：ISO 6507-1, Metallic materials—Vickers hardness test—Part 1: Test method (MOD)

JIS Z 2248 金属材料曲げ試験方法

注記 対応国際規格：ISO 7438, Metallic materials—Bend test (MOD)

3 種類及び記号

帯の種類は5種類とし、その記号及び分類は、表1による。

表1—種類の記号及び分類

種類の記号	分類
SUS301-CSP SUS304-CSP	オーステナイト系
SUS420J2-CSP	マルテンサイト系
SUS631-CSP SUS632J1-CSP	析出硬化系

4 製造方法

帯は、冷間圧延を行って製造する。ただし、冷間圧延後、SUS420J2-CSP-O は焼なましを行い、SUS631-CSP-O は固溶化熱処理を行う。

注記 記号“O”は、焼なまし又は固溶化熱処理を示す（附属書 JA 参照）。

5 化学成分

5.1 溶鋼分析値

帯は、9.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表2～表4による。

5.2 製品分析値

帯の製品分析値は、注文者の要求がある場合には9.1によって試験を行い、その許容変動値は、JIS G 0321の表5による。

表2—オーステナイト系の化学成分

種類の記号	単位 %						
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
SUS301-CSP	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	6.00～ 8.00	16.00～18.00
SUS304-CSP	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

表3—マルテンサイト系の化学成分

種類の記号	単位 %					
	C	Si	Mn	P	S	Cr
SUS420J2-CSP	0.26～0.40	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	12.00～14.00
Ni は、0.60%以下を含有してもよい。						

表4—析出硬化系の化学成分

種類の記号	単位 %								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	その他
SUS631-CSP	0.09 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	6.50～ 7.75	16.00～ 18.00	—	Al 0.75～1.50
SUS632J1-CSP	0.09 以下	1.00～ 2.00	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	6.50～ 7.75	13.50～ 15.50	0.40～ 1.00	Ti 0.20～0.65

6 機械的性質

6.1 硬さ及び曲げ性

帯は、9.2 によって試験を行い、その硬さ及び曲げ性は、表 5 による。この場合、供試材は、JIS G 0404 の A 類による。

また、注文者の要求によって析出硬化処理を行った析出硬化系の試験片の硬さは、表 6 による。なお、曲げ性は、注文者の要求がある場合に適用し、その外側に亀裂を生じてはならない。

注記 外側の亀裂が観察しにくい場合は、拡大鏡（5～20 倍）を用いてもよい。

表 5—硬さ及び曲げ性

種類の記号	調質の記号	冷間圧延又は焼なまし若しくは固溶化熱処理状態	
		硬さ HV	曲げ性 90° V 曲げ 内側半径
SUS301-CSP	$\frac{1}{2}$ H	310 以上	厚さの 2 倍以下
	$\frac{3}{4}$ H	370 以上	厚さの 2.5 倍以下
	H	430 以上	—
	EH	490 以上	—
	SEH ^{a)}	530 以上	—
SUS304-CSP	$\frac{1}{2}$ H	250 以上	厚さの 2 倍以下
	$\frac{3}{4}$ H	310 以上	厚さの 2.5 倍以下
	H	370 以上	—
SUS420J2-CSP	O	247 以下	—
SUS631-CSP	O	200 以下	厚さの 0.5 倍以下
	$\frac{1}{2}$ H	350 以上	厚さの 1.5 倍以下
	$\frac{3}{4}$ H	400 以上	—
	H	450 以上	—
SUS632J1-CSP	$\frac{1}{2}$ H	350 以下	—
	$\frac{3}{4}$ H	420 以下	—

注記 記号“H”などは、加工硬化をもたらす冷間圧延処理を示す。
注^{a)} 調質の記号 SEH は、調質の記号 EH 区分の範囲に含まれ、注文者の指定がある場合に適用してもよい。

表 6—析出硬化処理後の硬さ

種類の記号	調質の記号	析出硬化処理状態	
		熱処理記号	硬さ HV
SUS631-CSP	O	TH1050 ^{a)}	345 以上
		RH950 ^{b)}	392 以上
	$\frac{1}{2}$ H	CH ^{c)}	380 以上
	$\frac{3}{4}$ H	CH ^{c)}	450 以上
	H	CH ^{c)}	530 以上
SUS632J1-CSP	$\frac{1}{2}$ H	CH ^{c)}	400 以上
	$\frac{3}{4}$ H	CH ^{c)}	480 以上

製造業者が性能を確認するために試験片を析出硬化処理した場合に適用する。
 注記 記号“H”などは、加工硬化をもたらす冷間圧延処理を示す。
 注^{a)} TH1050：760±15℃に90分間保持，1時間以内に15℃以下に冷却し30分間保持，565±10℃に90分間保持後空冷。
 注^{b)} RH950：955±10℃に10分間保持，室温まで空冷，24時間以内に-73±6℃に冷却し8時間保持，510±10℃に60分間保持後空冷。
 注^{c)} CH：475±10℃で1時間保持後空冷。

6.2 耐力，引張強さ及び伸び

注文者の要求によって，6.1の硬さ及び曲げ性に代えて引張試験を行う場合の耐力，引張強さ及び伸びは，表7による。この場合，供試材は，JIS G 0404のA類による。また，注文者の要求によって析出硬化処理を行った析出硬化系の試験片の耐力及び引張強さは，表8による。

表 7—耐力，引張強さ及び伸び

種類の記号	調質の記号	冷間圧延又は焼なまし若しくは固溶化熱処理状態		
		耐力 ^{b)} N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び ^{b)} %
SUS301-CSP	$\frac{1}{2}$ H	510 以上	930 以上	10 以上
	$\frac{3}{4}$ H	745 以上	1 130 以上	5 以上
	H	1 030 以上	1 320 以上	—
	EH	1 275 以上	1 570 以上	—
	SEH ^{a)}	1 450 以上	1 740 以上	—
SUS304-CSP	$\frac{1}{2}$ H	470 以上	780 以上	6 以上
	$\frac{3}{4}$ H	665 以上	930 以上	3 以上
	H	880 以上	1 130 以上	—
SUS420J2-CSP	O	225 以上	540~740	18 以上
SUS631-CSP	O	380 以下	1 030 以下	20 以上
	$\frac{1}{2}$ H	—	1 080 以上	5 以上
	$\frac{3}{4}$ H	—	1 180 以上	—
	H	—	1 420 以上	—
SUS632J1-CSP	$\frac{1}{2}$ H	—	1 200 以下	—
	$\frac{3}{4}$ H	—	1 450 以下	—

厚さ 0.30 mm 未満のものは，引張試験を省略してもよい。
 注記 1 記号“H”などは，加工硬化をもたらす冷間圧延処理を示す。
 注記 2 1 N/mm² = 1 MPa
 注^{a)} 調質の記号 SEH は，調質の記号 EH 区分の範囲に含まれ，注文者の指定がある場合に適用してもよい。
 注^{b)} 耐力及び伸びは，注文者の要求がある場合に適用する。

表 8—析出硬化処理後の耐力及び引張強さ

種類の記号	調質の記号	析出硬化処理状態		
		熱処理記号	耐力 ^{a)} N/mm ²	引張強さ N/mm ²
SUS631-CSP	O	TH1050 ^{a)}	960 以上	1 140 以上
		RH950 ^{b)}	1 030 以上	1 230 以上
	$\frac{1}{2}$ H	CH ^{c)}	880 以上	1 230 以上
	$\frac{3}{4}$ H	CH ^{c)}	1 080 以上	1 420 以上
	H	CH ^{c)}	1 320 以上	1 720 以上
SUS632J1-CSP	$\frac{1}{2}$ H	CH ^{c)}	1 250 以上	1 300 以上
	$\frac{3}{4}$ H	CH ^{c)}	1 500 以上	1 550 以上

製造業者が性能を確認するために試験片を析出硬化処理した場合に適用する。また、厚さ 0.30 mm 未満のものは、引張試験を省略してもよい。

注記 1 記号“H”などは、加工硬化をもたらす冷間圧延処理を示す。

注記 2 1 N/mm²=1 MPa

注^{a)} TH1050: 760±15 °Cに 90 分間保持, 1 時間以内に 15 °C以下に冷却し 30 分間保持, 565 ±10 °Cに 90 分間保持後空冷。

注^{b)} RH950: 955±10 °Cに 10 分間保持, 室温まで空冷, 24 時間以内に-73±6 °Cに冷却し 8 時間保持, 510±10 °Cに 60 分間保持後空冷。

注^{c)} CH: 475±10 °Cで 1 時間保持後空冷。

注^{d)} 耐力は、注文者の要求がある場合に適用する。

7 寸法, 形状及び許容差

7.1 厚さの許容差

帯の厚さの許容差は、表 9 による。ただし、注文者は、厚さの許容差記号 ET 又は記号 ST を指定することができる。

なお、厚さの測定箇所は、帯の縁から 10 mm 以上内側の任意の点とし、幅 20 mm 未満の場合は、幅の中央部とする。

表 9—厚さの許容差

単位 mm

厚さ	厚さの許容差			厚さの許容差 (記号 ET)			厚さの許容差 (記号 ST)		
	幅			幅			幅		
	160 未満	160 以上 250 未満	250 以上 600 未満	80 未満	80 以上 250 未満	250 以上 600 未満	80 未満	80 以上 250 未満	250 以上 600 未満
0.10 以上 0.16 未満	±0.015	±0.020	±0.020	±0.008	±0.012	±0.015	±0.005	±0.008	±0.010
0.16 以上 0.25 未満	±0.020	±0.025	±0.030	±0.012	±0.015	±0.020	±0.008	±0.010	±0.012
0.25 以上 0.40 未満	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	±0.020	±0.025	±0.010	±0.012	±0.015
0.40 以上 0.60 未満	±0.035	±0.040	±0.040	±0.020	±0.025	±0.030	±0.015	±0.015	±0.020
0.60 以上 0.80 未満	±0.040	±0.045	±0.045	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	±0.018	±0.025
0.80 以上 1.00 未満	±0.040	±0.050	±0.050	±0.025	±0.030	±0.035	±0.015	±0.020	±0.025
1.00 以上 1.25 未満	±0.050	±0.050	±0.050	±0.030	±0.035	±0.040	±0.020	±0.025	±0.030
1.25 以上 1.60 以下	±0.050	±0.060	±0.060	±0.030	±0.035	±0.040	±0.020	±0.025	±0.030

厚さ 0.10 mm 未満の厚さの許容差については、受渡当事者間の協定による。

7.2 幅の許容差

帯の幅の許容差は、表 10 による。

表 10—幅の許容差

厚さ	幅			
	80 未満	80 以上 160 未満	160 以上 250 未満	250 以上 600 未満
0.60 未満	±0.10	±0.15	±0.20	±0.25
0.60 以上 1.00 未満	±0.15	±0.20	±0.25	±0.25
1.00 以上 1.60 以下	±0.20	±0.20	±0.30	±0.30

単位 mm

7.3 切板の長さの許容差

切板の長さの許容差は、表 11 による。

表 11—切板の長さの許容差

厚さ	長さ		
	3 500 以下	3 500 を超え 6 000 以下	6 000 を超えるもの
1.60 以下	+10	+15	+30
	0	0	0

単位 mm

7.4 横曲がり

帯の横曲がりの最大値は、帯の幅 (W) と厚さ (T) との比 (W/T) が 10 以上のものに適用し、表 12 による。ただし、受渡当事者間の協定によって、表 12 の値の 1/2 まで指定してもよい。

表 12—横曲がりの最大値

幅	長さ 1 m についての横曲がりの最大値
	単位 mm
10 以上 20 未満	8
20 以上 40 未満	6
40 以上 80 未満	3
80 以上	1

7.5 平たん度

厚さの許容差記号 ET 又は記号 ST で幅 250 mm 未満の帯は、注文者の要求によって、平たん度の試験を行い、帯の圧延方向に対して直角方向の平たん度を、特に取決めのない限り、9.3 によって測定し、その最大値は、表 13 による。

表 13—平たん度の最大値

幅	厚さ	平たん度の最大値	
		単位 mm	単位 mm
80 未満	0.10 以上 1.60 以下	$\frac{1}{2}H$	$\frac{3}{4}H$
		4	5
80 以上 250 未満	0.10 以上 1.60 以下	5	6

8 外観

帯の表面は、仕上げ良好で、通常の使用において支障となる有害な欠点があってはならない。ただし、コイル状で供給される帯は、一般に欠点を除去する機会がないため、若干の正常でない部分を含むことが

できる。

9 試験

9.1 分析試験

分析試験は、次による。

- a) 化学成分は溶鋼分析によって求め、分析試験の一般事項及び溶鋼分析試料の採り方は、**JIS G 0404** の 7.6 (試験片採取条件及び試験片) 及び箇条 8 (化学成分) による。
- b) 製品分析試料の採り方は **JIS G 0321** の箇条 4 (分析用試料採取方法) による。
- c) 溶鋼分析の方法は、**JIS G 0320** による。製品分析の方法は、**JIS G 0321** による。

9.2 機械試験

9.2.1 試験一般

機械試験の一般事項は、**JIS G 0404** による。

9.2.2 供試材の採り方

供試材は、同一溶鋼、同一調質及び同一厚さのロットごとに 1 個を採取する。

9.2.3 試験片の数

試験片の数は、供試材 1 個から試験片 1 個とする。

9.2.4 試験片

硬さ試験片、曲げ試験片及び引張試験片は、次による。

- a) 硬さ試験片は、曲げ試験片の一部を用いることができる。
- b) 曲げ試験片は、**JIS Z 2248** の 3 号試験片とし、その長手方向が圧延方向と直角になるように採取する。
- c) 引張試験片は、帯の圧延方向に採った **JIS Z 2241** の 13B 号試験片又は 14B 号試験片を用いる。

9.2.5 試験方法

硬さ試験、曲げ試験及び引張試験の方法は、次による。

- a) 硬さ試験方法は、**JIS Z 2244** による。ただし、試験温度は、 23 ± 5 °C とする。
- b) 曲げ試験方法は、**JIS Z 2248** の 6.3 (V ブロック法) による。ただし、曲げ角度は 90° とする。また、試験温度は、 23 ± 5 °C とする。

なお、幅 30 mm 未満又は厚さ 1.00 mm を超えるものは、この試験を行わない。

- c) 引張試験方法は、**JIS Z 2241** による。ただし、試験温度は 23 ± 5 °C とする。

9.3 平たん度試験

平たん度は、適切な長さに切った帯を定盤上に置いて、帯と定盤との隙間を測定する。

10 検査及び再検査

10.1 検査

検査は、次による。

- a) 検査の一般事項は、**JIS G 0404** の規定による。
- b) 化学成分は、箇条 5 に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、箇条 6 に適合しなければならない。
- d) 寸法及び形状は、箇条 7 に適合しなければならない。
- e) 外観は、箇条 8 に適合しなければならない。

10.2 再検査

機械試験で合格とならなかった帯は、**JIS G 0404** の **9.8** (再試験) によって再試験を行い、合否を決定してもよい。

11 表示

検査に合格した帯には、1 結束 (包装) ごとに次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、項目の一部を省略することができる。

- a) 種類の記号
- b) 調質の記号
- c) 寸法
- d) 許容差の記号 (厚さの許容差記号 ET 又は記号 ST によったものについては、これを表示する。)
- e) 製造番号又は検査番号
- f) 製造業者名又はその略号

12 報告

製造業者は、注文者の要求があれば、この規格に規定又は別途指定された試験の成績表及び寸法、数量、納入状態などを記載した報告書を提出しなければならない。報告書には電送など電子媒体も含める。ただし、検査文書の種類は、**JIS G 0415** の **表 1** (検査文書の総括表) の記号 2.3 (受渡試験報告書) 又は記号 3.1.B (検査証明書 3.1.B) とする。

附属書 JA
(参考)
標準熱処理条件

JA.1 調質の記号 O の熱処理（焼なまし及び固溶化熱処理）条件

SUS420J2-CSP 及び SUS631-CSP の調質の記号 O（焼なまし又は固溶化熱処理）の熱処理条件を、表 JA.1 に示す。

表 JA.1—熱処理条件

種類の記号	熱処理条件	
SUS420J2-CSP	焼なまし	約 750 °C 急冷又は 800~900 °C 徐冷
SUS631-CSP	固溶化熱処理	1 000~1 100 °C 急冷

JA.2 SUS420J2-CSP の熱処理（焼入焼戻し）条件に対する硬さの概略値

SUS420J2-CSP の熱処理（焼入焼戻し）条件に対する硬さの概略値を、表 JA.2 に示す。

表 JA.2—熱処理条件と硬さとの関係

熱処理温度 °C		硬さ
焼入	焼戻し	HV
900	300~400	410~460
950	300~400	460~510
1 000	300~400	490~540
1 050	300~400	510~570

附属書 JB
(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 4313:2011 ばね用ステンレス鋼帯			ISO 6931-2:2005 Stainless steels for springs—Part 2: Narrow strip		
(I) JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の簡条ごとの評価及びその内容
簡条番号及び題名	内容	国際規格番号	簡条番号	内容	簡条ごと の評価
1 適川範囲	ばねに使用する鋼帯を規定している。		1	ばねに使用するばね径 3 mm 以下、幅 600 mm 未満の冷間圧延鋼帯を規定している。	JIS は、適川範囲に、寸法に関する記述はない。寸法の許容差を規定する表で、厚さ 1.6 mm 以下、幅 600 mm 未満を規定している。
2 引用規格			2		
—	—		3	用語、定義を規定している。	JIS には規定していない。
3 種類及び記号	JIS 記号体系によって、オーステナイト系 2 種類、マルテンサイト系 1 種類及び析出硬化系 2 種類の計 5 種類を規定している。		4	ISO 記号体系によって、オーステナイト系 5 種類、フェライト系 1 種類、マルテンサイト系 3 種類及び析出硬化系 1 種類の計 10 種類を規定している。	JIS と ISO 規格とでは、記号表記が異なる。
—	—		5	注文者が引き合い及び発注時に提示する情報を規定している。	JIS には規定していない。
4 製造方法	冷間圧延を行って製造する。		6.1	注文時に特に合意されなければ、製造工程は製造者の自由裁量としている。	JIS では、処理方法について規定。
					(V) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
					ISO 規格の 1989 年版は、ばね径 1.6 mm 以下、幅 600 mm 未満を規定していた。国内のニーズを見ながら対応する。
					JIS と ISO 規格とでは規格体系が異なるため、現状のままとする。
					各国はそれぞれの記号体系をもち、それらはその市場に定着している。2003 年に制定された ISO/TS 4949 は、各国それぞれの記号体系に従うことを認めている。
					JIS では個別契約事項であり、規格に規定すべき項目とはしていないため現状のままとする。
					JIS では、処理方法について規定しており、現状のままとする。

(I) JIS の規定		(II) 国際規格 国際規格 番号		(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の ごとの評価及びその内容		(V) JIS と国際規格との技術的差 異の理由及び今後の対策	
簡条番号 及び題名	内容	簡条番号	内容	簡条ごと の評価	技術的差異の内容				
—	—	6.2	受渡し時の形態を規定している。	削除	JIS には規定していない。	JIS では個別契約事項であり、規格に規定すべき項目とはしていないため現状のままとする。			
5 化学成分	オーステナイト系 2 種類、マルテンサイト系 1 種類、析出硬化系 2 種類の化学成分値を規定。	7.1	オーステナイト系 5 種類、フェライト系 1 種類、マルテンサイト系 3 種類及び析出硬化系 1 種類の化学成分値を規定。	変更	JIS で規定され、ISO 規格にない鋼種 2 種類、ISO 規格で規定され、JIS にない鋼種 7 種類。	国内メーカーのいない鋼種を削除。国内に定着している JIS 特有鋼種を規定。次回 ISO 見直し時、改正提案要否を検討する。			
6 機械的性質	硬さ及び曲げ性を規定している。又は、これに代えて引張試験を行う場合の耐力、引張強さ及び伸びを規定している。	7.2 7.3	調質区分による引張強さを規定している。また、要求できる硬さの範囲を規定している。	変更	ISO 規格の硬さには、調質の区分はなく、鋼種に応じ 25 HV ～ 30 HV の範囲で要求している。また、マルテンサイト系の焼入焼戻し状態での規定は、JIS にない。	JIS では製品規格として必要な規定項目及び規定内容を定めている。			
7 寸法、形状及び許容差	厚さ、幅及び切板の長さの許容差並びに横曲がり及び平坦な角度を規定している。	7.5	ISO 9445:2002 を引用している。(ただし、この国際規格は、ばね用ステンレス鋼品に限定したものではない。)	追加	ISO 規格は、横曲がり及び平坦な角度は受渡当事者間の協定事項としている。	JIS では製品規格として必要な規定項目及び規定内容を追加。			
8 外観	外観の欠点を規定している。	7.4	表面品質、内部欠陥を規定している。	変更	ISO 規格は、表面品質に冷間圧延時の油膜を許容している。	次回 ISO 見直し時、改正提案要否を検討する。			
9 試験	分析試験、機械試験及び平坦な度試験を規定している。	8.1 8.3	分析試験、機械試験及び平坦な度試験を規定している。	変更	ISO 規格の平坦な度は、巻きぐせ (カーリング) の測定方法を規定している。	JIS では製品規格として必要な規定項目及び規定内容を定めている。			
10 検査及び再検査	検査適合基準を規定している。	8.1 8.3	注文者の要求によって寸法確認、外観目視検査及び試験 (分析及び引張試験) を実施。	変更	JIS では、検査基準を規定。	JIS では製品規格として必要な規定項目及び規定内容を定めている。			

(I) JIS の規定		(II) 国際規格 国際規格 番号	(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の簡条 ごとの評価及びその内容		(V) JIS と国際規格との技術的差 異の理由及び今後の対策
簡条番号 及び題名	内容	簡条番号	内容	簡条ごと の評価	技術的差異の内容		
11 表示	種類の記号など6項目の表示を規定している。	—	規定なし。	追加		JIS では製品規格として必要な規定項目及び規定内容を定めている。	
12 報告	注文者の要求があれば、製造業者は JIS G-0415 による報告書を提出しなければならない。	8.2	注文者の要求があれば、製造業者は ISO 10474 による報告書を提出しなければならない。	一致	—	—	
附属書 JA (参考)	標準熟処理条件を記載						

<p>JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：ISO 6931-2:2005, MOD</p> <p>注記 1 簡条ごとの評価欄の用語の意味は、次による。</p> <ul style="list-style-type: none"> — 一致……………技術的差異がない。 — 削除……………国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。 — 追加……………国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。 — 変更……………国際規格の規定内容を変更している。 <p>注記 2 JIS と国際規格との対応の程度全体の評価欄の記号の意味は、次による。</p> <ul style="list-style-type: none"> — MOD……………国際規格を修正している。
--