

Peeled Round Bars ピーリング丸棒 -SUS316L-

熱間圧延後、表面の黒皮を切削する加工方法。寸法精度が高く、光沢のある仕上げとなります。SUS316Lは耐食性、韌性、延性、加工性、溶接性に優れています。

型式例	型 式
材質記号 - 形状記号 - D - L	
SUS316L - BPL - 15 - 100	



④材質管理の為の塗料が一部表面に付着している場合があります。

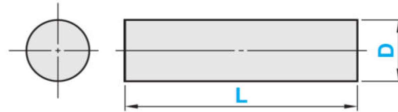
D寸公差			L寸公差		
以上	以下	公差	以上	以下	公差
10	15	0~+0.15	10	999	0~+1
16	25	0~+0.15	1000	2000	0~+2
26	80	0~+0.25			
85	120	0~+0.5			
130	150	0~+1.0			

D(直径)	L(長さ) 指定1mm単位	製造方法
10 12 14 16 18 20 22 24 25 26 28 30 32 34 35 36 38 40 42 45 46 48 50 51 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 110 120 130 140 150	10~2000	熱間圧延後 ピーリング

Peeled Round Bars ピーリング丸棒 -SUS310S-

熱間圧延後、表面の黒皮を切削する加工方法。寸法精度が高く、光沢のある仕上げとなります。SUS310SはCr、Ni量が多く、耐熱性、耐食性に非常に優れています。

型式例	型 式
材質記号 - 形状記号 - D - L	
SUS310S - BPL - 16 - 100	



④材質管理の為の塗料が一部表面に付着している場合があります。

D寸公差			L寸公差		
以上	以下	公差	以上	以下	公差
16	25	0~+0.15	10	999	0~+1
28	80	0~+0.25	1000	2000	0~+2
85	120	0~+0.5			
130	-	0~+1.0			

D(直径)	L(長さ) 指定1mm単位	製造方法
19 20 22 25 28 30 32 35 36 38 40 42 45 50 175 210	10~2000	熱間圧延後 ピーリング

Peeled Round Bars ピーリング丸棒 -SUS403-

熱間圧延後、表面の黒皮を切削する加工方法。寸法精度が高く、光沢のある仕上げとなります。SUS403はSUS420J1の炭素量を低減し、耐食性と熱処理後の韌性を改良したステンレス鋼です。

型式例	型 式
材質記号 - 形状記号 - D - L	
SUS403 - BPL - 15 - 100	



④材質管理の為の塗料が一部表面に付着している場合があります。

D寸公差			L寸公差		
以上	以下	公差	以上	以下	公差
16	25	0~+0.15	10	999	0~+1
28	80	0~+0.25	1000	2000	0~+2
85	120	0~+0.5			
130	150	0~+1.0			

D(直径)	L(長さ) 指定1mm単位	製造方法
16 18 19 20 22 24 25 26 28 30 32 34 35 36 38 40 42 45 46 48 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 110 120 130 140 150	10~2000	熱間圧延後 ピーリング