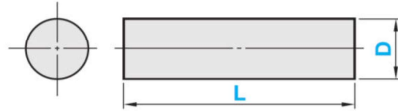


Peeled Round Bars ピーリング丸棒 -SUS420J2-

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。SUS420J2は熱処理(焼入・焼戻し)により、高強度、高硬度を得られます。

| | | | |
|-----|----------|------|----------|
| 型式例 | 型 式 | | |
| | 材質記号 | 形状記号 | D - L |
| | SUS420J2 | BPL | 15 - 100 |



Ⓢ材質管理の為に塗料が一部表面に付着している場合があります。

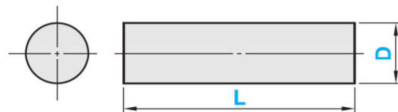
| D寸公差 | | | L寸公差 | | |
|------|-----|---------|------|------|------|
| 以上 | 以下 | 公差 | 以上 | 以下 | 公差 |
| 16 | 25 | 0~+0.15 | 10 | 999 | 0~+1 |
| 28 | 80 | 0~+0.25 | 1000 | 2000 | 0~+2 |
| 85 | 120 | 0~+0.5 | | | |
| 130 | 150 | 0~+1.0 | | | |

| D(直径) | L(長さ) 指定1mm単位 | 製造方法 |
|--|------------------|----------------|
| 12 13 14 15 16 18 19 20 22 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 |

Peeled Round Bars ピーリング丸棒 -SUS440C-

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。SUS440Cは熱処理により高強度・高硬度が得られ、耐磨耗性に優れ、ステンレス鋼のなかでは最高硬度を有します。

| | | | |
|-----|---------|------|----------|
| 型式例 | 型 式 | | |
| | 材質記号 | 形状記号 | D - L |
| | SUS440C | BPL | 15 - 100 |



Ⓢ材質管理の為に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 | 25 | 0~+0.15 | 10 | 999 | 0~+1 |
| 26 | 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 19 20 22 25 26 28 30 32 36 38 40 42 45 46 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 |

Peeled Round Bars ピーリング丸棒 -SUS630-

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。SUS630は析出硬化系ステンレスの代表鋼で、耐食性と高強度を兼ね備えています。

| | | | |
|-----|--------|------|----------|
| 型式例 | 型 式 | | |
| | 材質記号 | 形状記号 | D - L |
| | SUS630 | BPL | 15 - 100 |



Ⓢ材質管理の為に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 | 25 | 0~+0.15 | 10 | 999 | 0~+1 |
| 26 | 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 |
|--|------------------|----------------|
| 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 |