
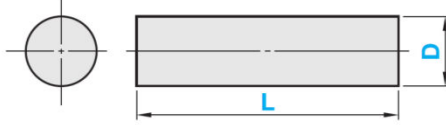


Extruded Round Bars

引抜丸棒 -SUS304-

常温の材料を超硬工具の間を通す加工方法。寸法精度が高く、きれいな肌が特徴です。SUS304は耐食性に優れ、汎用鋼種として広く用いられています。


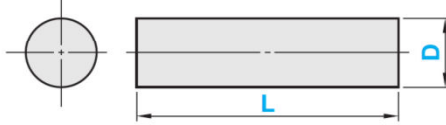
		型式例 <table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th colspan="3">型 式</th></tr> <tr><td>材質記号</td><td>形状記号</td><td>D - L</td></tr> <tr><td>SUS304</td><td>BHN</td><td>15 - 100</td></tr> </table>	型 式			材質記号	形状記号	D - L	SUS304	BHN	15 - 100																												
型 式																																							
材質記号	形状記号	D - L																																					
SUS304	BHN	15 - 100																																					
		<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th colspan="3">D寸公差 (公差h9)</th><th colspan="3">L寸公差</th></tr> <tr><th>以上</th><th>以下</th><th>公差</th><th>以上</th><th>以下</th><th>公差</th></tr> <tr><td>10</td><td>18</td><td>-0.043~0</td><td>10</td><td>999</td><td>0~+1</td></tr> <tr><td>19</td><td>30</td><td>-0.052~0</td><td>1000</td><td>2000</td><td>0~+2</td></tr> <tr><td>32</td><td>50</td><td>-0.062~0</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>60</td><td>-</td><td>-0.043~0</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	D寸公差 (公差h9)			L寸公差			以上	以下	公差	以上	以下	公差	10	18	-0.043~0	10	999	0~+1	19	30	-0.052~0	1000	2000	0~+2	32	50	-0.062~0				60	-	-0.043~0				④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 (公差h9)			L寸公差																																				
以上	以下	公差	以上	以下	公差																																		
10	18	-0.043~0	10	999	0~+1																																		
19	30	-0.052~0	1000	2000	0~+2																																		
32	50	-0.062~0																																					
60	-	-0.043~0																																					

D(直径)	L(長さ) 指定1mm単位	製造方法
10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 22 24 25 26 28 30 32 34 35 36 38 40 42 45 50 60	10~2000	冷間引抜

Extruded Round Bars

引抜丸棒 -SUS303(コンバインド仕様)-

常温の材料を超硬工具の間を通す加工方法。寸法精度が高く、きれいな肌が特徴です。SUS303はSUS304に比べ耐食性は劣りますが切削性に優れています。


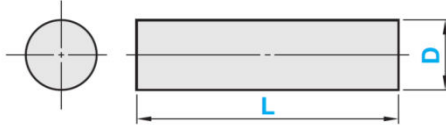
		型式例 <table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th colspan="3">型 式</th></tr> <tr><td>材質記号</td><td>形状記号</td><td>D - L</td></tr> <tr><td>SUS303</td><td>BHN</td><td>15 - 100</td></tr> </table>	型 式			材質記号	形状記号	D - L	SUS303	BHN	15 - 100																
型 式																											
材質記号	形状記号	D - L																									
SUS303	BHN	15 - 100																									
		<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th colspan="3">D寸公差 (公差h9)</th><th colspan="3">L寸公差</th></tr> <tr><th>以上</th><th>以下</th><th>公差</th><th>以上</th><th>以下</th><th>公差</th></tr> <tr><td>10</td><td>18</td><td>-0.043~0</td><td>10</td><td>999</td><td>0~+1</td></tr> <tr><td>19</td><td>25</td><td>-0.052~0</td><td>1000</td><td>2000</td><td>0~+2</td></tr> </table>	D寸公差 (公差h9)			L寸公差			以上	以下	公差	以上	以下	公差	10	18	-0.043~0	10	999	0~+1	19	25	-0.052~0	1000	2000	0~+2	④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 (公差h9)			L寸公差																								
以上	以下	公差	以上	以下	公差																						
10	18	-0.043~0	10	999	0~+1																						
19	25	-0.052~0	1000	2000	0~+2																						

D(直径)	L(長さ) 指定1mm単位	製造方法
10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 22 24 25	10~2000	冷間引抜

Extruded Round Bars

引抜丸棒 -SUS316-

常温の材料を超硬工具の間を通す加工方法。寸法精度が高く、きれいな肌が特徴です。SUS316はSUS304にモリブデンを添加したステンレス鋼で耐食性、耐酸性に優れています。

		型式例 <table border="1" style="margin: auto;"> <tr><th colspan="3">型 式</th></tr> <tr><td>材質記号</td><td>形状記号</td><td>D - L</td></tr> <tr><td>SUS316</td><td>BHN</td><td>15 - 1000</td></tr> </table>	型 式			材質記号	形状記号	D - L	SUS316	BHN	15 - 1000																
型 式																											
材質記号	形状記号	D - L																									
SUS316	BHN	15 - 1000																									
		<table border="1" style="font-size: small;"> <tr><th colspan="3">D寸公差 (公差h9)</th><th colspan="3">L寸公差</th></tr> <tr><th>以上</th><th>以下</th><th>公差</th><th>以上</th><th>以下</th><th>公差</th></tr> <tr><td>10</td><td>18</td><td>-0.043~0</td><td>10</td><td>999</td><td>0~+1</td></tr> <tr><td>19</td><td>30</td><td>-0.052~0</td><td>1000</td><td>2000</td><td>0~+2</td></tr> </table>	D寸公差 (公差h9)			L寸公差			以上	以下	公差	以上	以下	公差	10	18	-0.043~0	10	999	0~+1	19	30	-0.052~0	1000	2000	0~+2	④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 (公差h9)			L寸公差																								
以上	以下	公差	以上	以下	公差																						
10	18	-0.043~0	10	999	0~+1																						
19	30	-0.052~0	1000	2000	0~+2																						

D(直径)	L(長さ) 指定1mm単位	製造方法
10 12 13 14 15 16 17 18 19 20 22 24 25 30	10~2000	冷間引抜