

SeAH Changwon
Integrated Special Steel



SeAH CSS



STAINLESS STEEL
BAR 棒鋼



世界に存在しなかった
新しい鉄の価値を創造すること、
世亜昌原特殊鋼の
不変の目標です。

世亜昌原特殊鋼は、発電、石油化学、半導体などの先端産業から原子力、航空宇宙などの未来産業まで、ステンレス鋼、工具鋼、Ni-Alloy分野のグローバルリーダーとして飛躍する世亜昌原特殊鋼。

グローバル特殊鋼産業の新しい未来を切り開いていくことが、世亜昌原特殊鋼の変わらぬ目標です。

世亜昌原特殊鋼が創造する未来にご期待ください。



目次

- 04 製造工程及び主要設備
- 06 ステンレス鋼の分類
- 08 鋼種の特長
- 18 生産鋼種
- 24 生産範囲
- 25 受注基準
- 26 寸法公差、棒鋼規格、包装仕様
- 27 製品Tag及びラベル、認証書、お問合せ

沿革

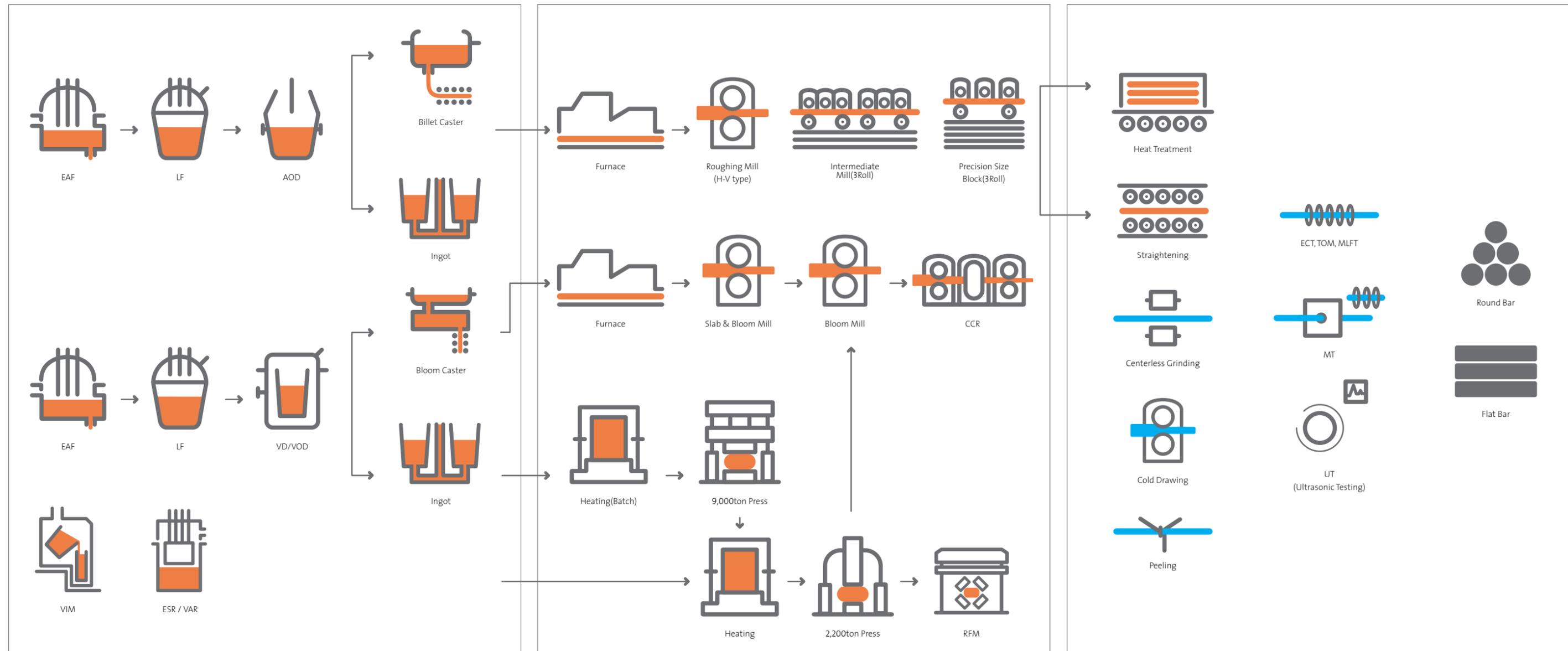
- 1966.04 SAMYANG特殊鋼(株)設立
- 1977.12 韓国総合特殊鋼総合工場竣工(棒線、鋼管、板材)
- 1982.06 三美総合特殊鋼(株)に社名変更
- 1991.04 第2特殊鋼工場竣工(製鋼、圧延、加工)
- 1997.02 POSCOグループへの編入(棒線、鋼管事業)
- 2006.10 第1段階の設備合理化総合竣工(AOD、HV Mill、第2酸洗工場など)
- 2007.02 POSCO特殊鋼(株)に社名変更
- 2012.04 第2段階の設備合理化総合竣工(60トン電気炉、Bloom caster、SBMなど)
- 2015.03 世亜グループへの編入
株式会社世亜昌原特殊鋼に社名変更

製造工程及び主要設備

Steelmaking

Rolling/Forging

Finishing



EAF

AOD

Bloom Caster

Billet Caster

SBM

CCR

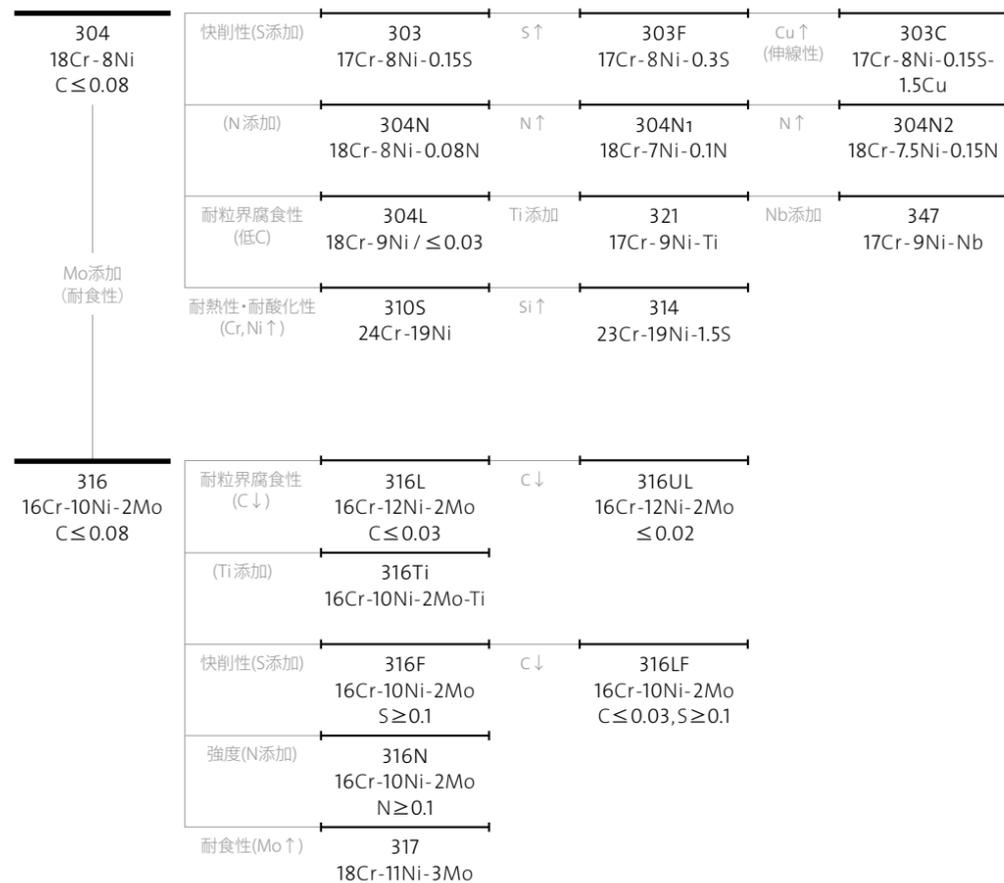
RFM

UT/MT

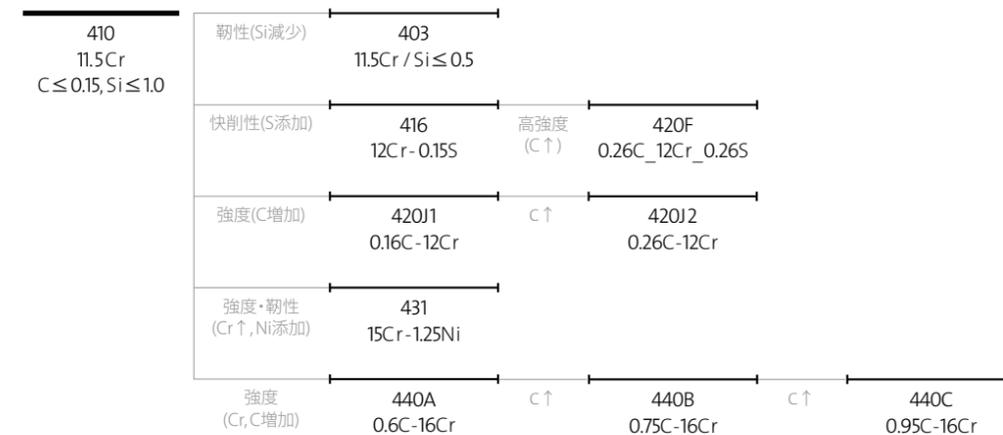
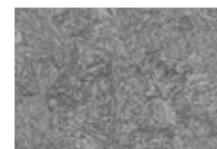


ステンレス鋼の分類

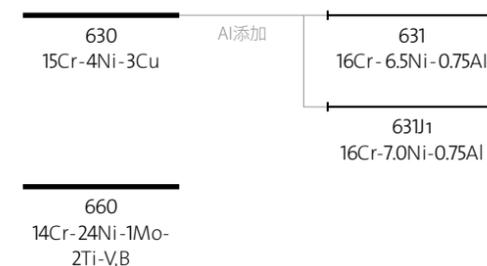
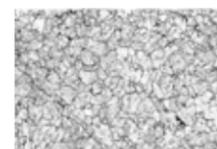
オーステナイト系



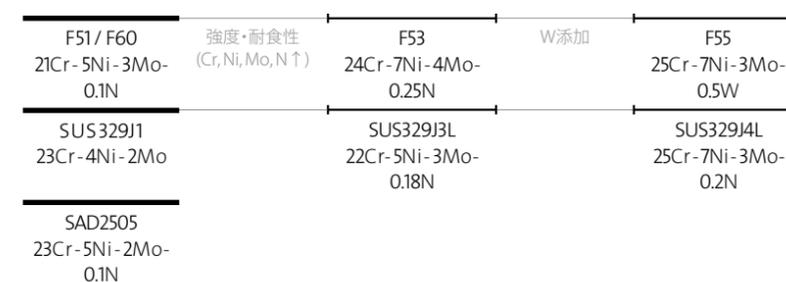
マルテンサイト系



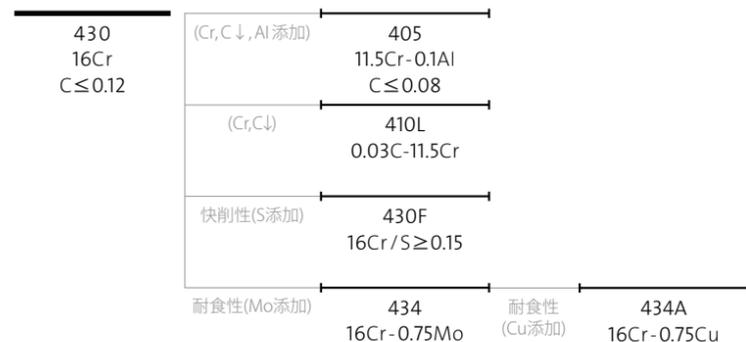
析出硬化系



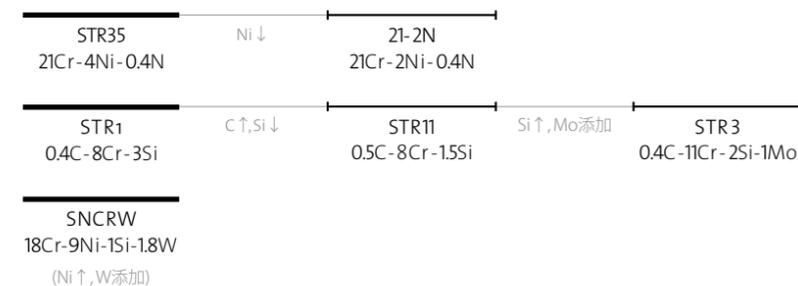
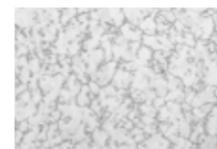
二相系



フェライト系



耐熱鋼



鋼種の特性_304

最も幅広く使われているオーステナイト系ステンレス鋼で、耐食性が求められる機械部品、真空計部品などに主に使用

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)
		抗拉	屈服			
304	Solution	520 ↑	205 ↑	40 ↑	60 ↑	187 ↓
304L	(1,010-1,150°C)水冷	480 ↑	175 ↑	40 ↑	60 ↑	187 ↓

物理的性質

鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)	機械加工性(AISI1212対比)
304	8.0 g/cm ³	502 J/Kg K	17.3 μm/m K	16.3 W/m K	60%

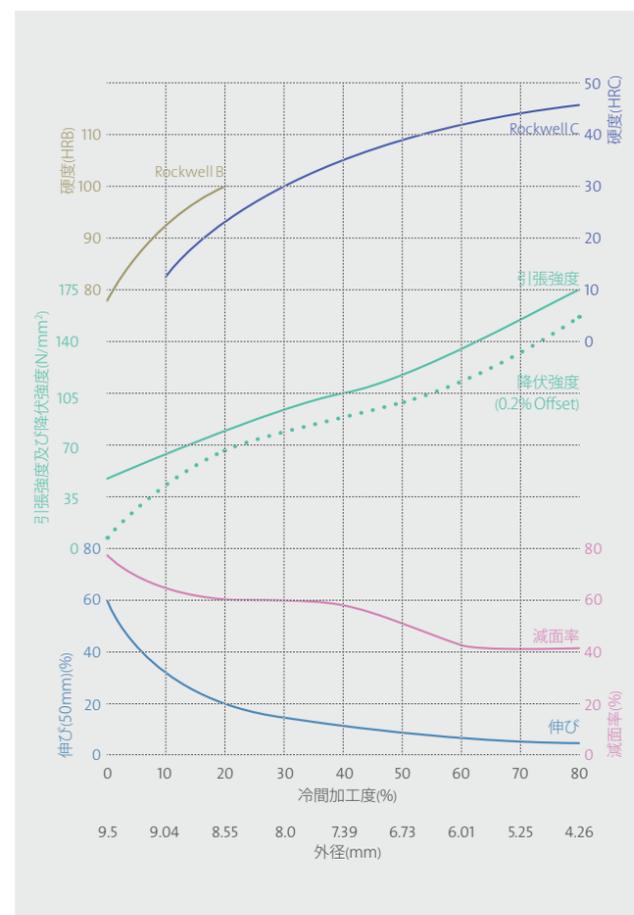
用途

産業機械用部品: Shaftなど
真空計部品: Flangeなど
Pump部品: Valveなど



真空、半導体の製造部品

冷間加工度-機械的性質



鋼種の特性_316

Mo添加により耐食性及び高温強度が304に比べ優れ、耐海水用部品、高耐食部品などに主に使用

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)
		引張	降伏			
316	Solution	520 ↑	205 ↑	40 ↑	60 ↑	187 ↓
316L	(1,010-1,150°C)水冷	480 ↑	175 ↑	40 ↑	60 ↑	187 ↓

物理的性質

鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)	機械加工性(AISI1212対比)
316	8.0 g/cm ³	500 J/Kg K	15.9 μm/m K	16.3 W/m K	55%

用途

海水用Pump部品: Shaft、Valve
化学、精油Plant部品など

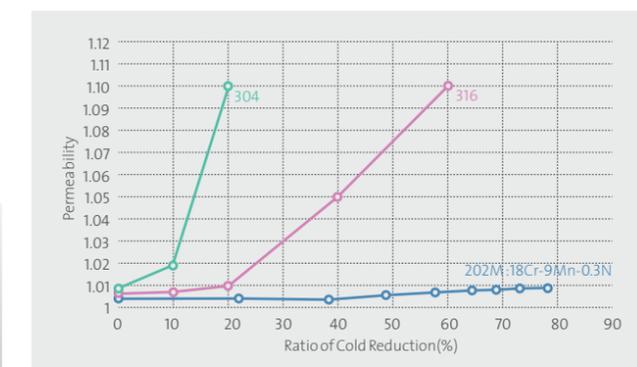


高耐食部品

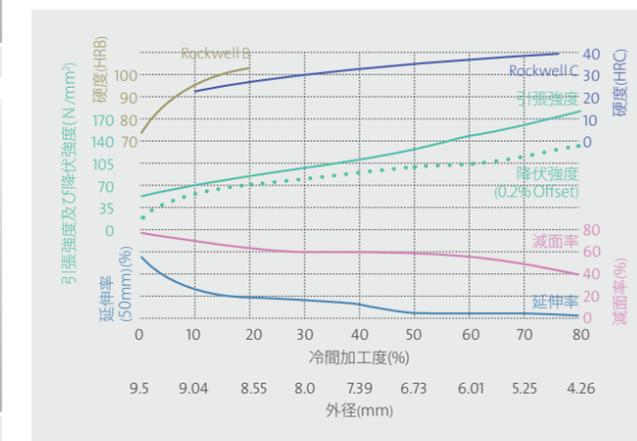


ステンレスバルブ

冷間加工度-透磁率



冷間加工度-機械的性質



鋼種の特性_ 303, 303F

304系に硫黄を添加して耐食性及び機械加工性を向上させたS快削鋼

機械性能

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)
		引張	降伏			
303, 303F	Solution (1,010-1,150°C) 水冷	520 ↑	205 ↑	40 ↑	50 ↑	187 ↓

物理的性質

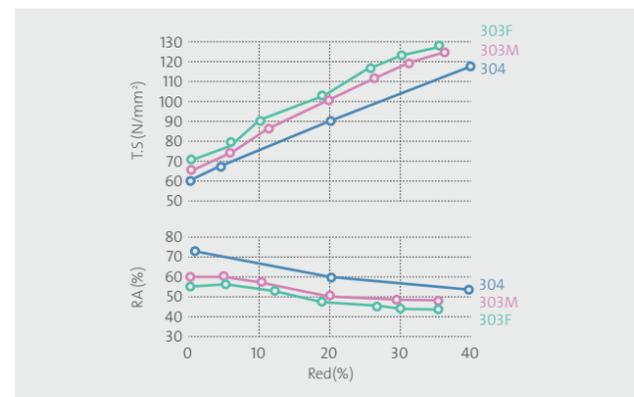
鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)	機械加工性(AISI1212対比)
303, 303F	8.0 g/cm ³	502 J/Kg K	17.3 μm/m K	16.3 W/m K	80%

用途

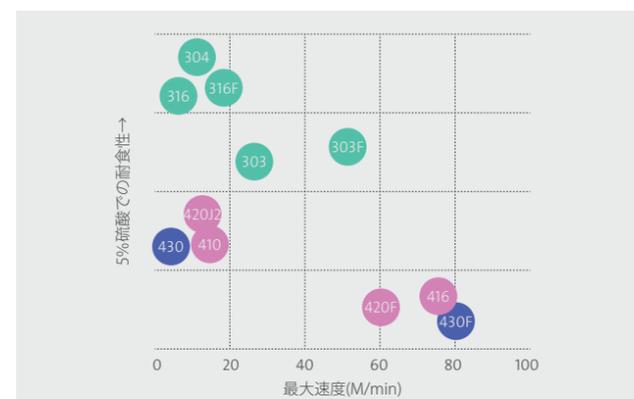


ミキサーギア

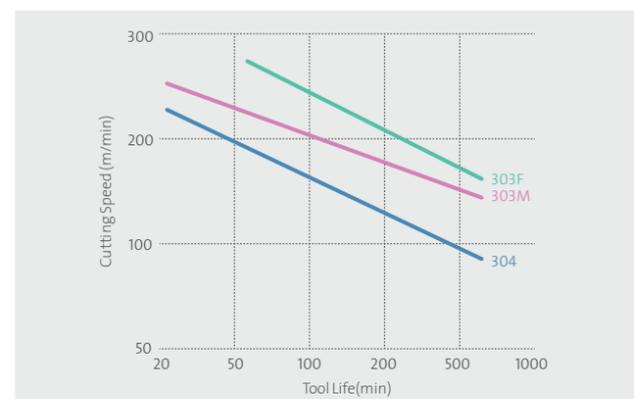
冷間加工度-機械的性質



耐食性-機械加工性



工具寿命



鋼種の特性_ 410, 403

マルテンサイト系の代表的な鋼種で、300系に比べ耐食性及び磁性面では劣るが、硬化熱処理による強度の確保が可能。

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	Finish	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)
			引張	降伏		
410, 403	QT(Condition T)	Cold-finished	480 ↑	275 ↑	16 ↓	45 ↓
	Annealed	Hot-finished	480 ↑	275 ↑	20 ↑	45 ↓

熱処理方法

鋼種	焼鈍し (Annealing)	焼入れ (Quenching)	焼戻し (Tempering)
410, 403	800-900°C, 炉冷	850-1000°C, 油冷	700-750°C, 水冷

物理的性質

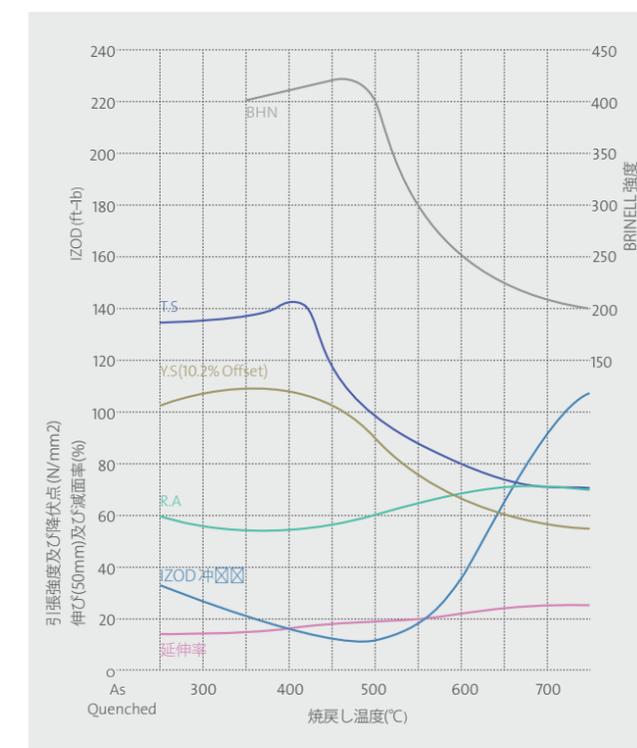
鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)	機械加工性(AISI1212対比)
410, 403	7.8 g/cm ³	460 J/Kg K	9.9 μm/m K	24.9 W/m K	55%

用途

高強度Shaft
 発電タービン部品: Bucket, Blade
 Pump部品Shaft, Valve
 石油化学装置部品



機械的性質



鋼種の特_ SUS420J2

耐食性よりは高い強度が求められる高強度Shaft及び金型などに主に使用

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)	衝撃値(J/cm ²)
		引張	降伏				
SUS420J2	QT	740 ↑	540 ↑	12 ↑	40 ↑	217 ↑	29 ↑
	Annealed	-	-	-	-	235 ↑	-

※JIS規格基準

熱処理方法

鋼種	焼鈍し (Annealing)	焼入れ (Quenching)	焼戻し (Tempering)
SUS420J2	800-900°C, 炉冷	820-980°C, 油冷	600-750°C, 水冷

物理的性質

鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)	機械加工性(AISI1212対比)
SUS420J2	7.75 g/cm ³	0.46 J/KgK	10.3 μm/mK	23.8 W/mK	40%

用途

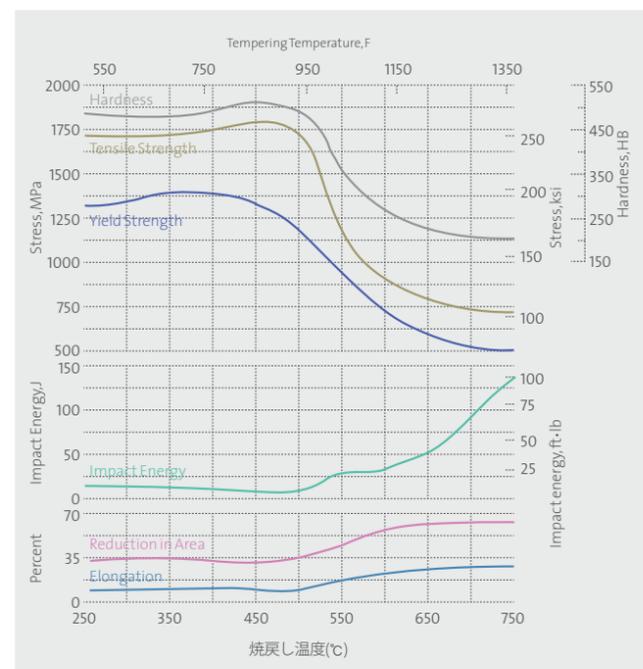


射出成形金型



高強度シャフト

機械的性質



鋼種の特_ 431,440C

硬化熱処理によって高い強度と靱性を得ることができるマルテンサイト系で、高強度Shaft、金型及びBearing関連部品として主に使われる。

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)	衝撃値(J/cm ²)
		引張	引張				
431	QT	780 ↑	590 ↑	15 ↑	40 ↑	229 ↑	39
	Annealed	-	-	-	-	302 ↓	-
440C	QT	-	-	-	-	HRC 58 ↑	-
	Annealed	-	-	-	-	269 ↓	-

※JIS規格基準

熱処理方法

鋼種	焼鈍し (Annealing)	焼入れ (Quenching)	焼戻し (Tempering)
431	1次: 約750°C、急冷 2次: 約650°C、急冷	1000-1050°C, 油冷	630-700°C, 水冷
440C	800-920°C, 炉冷	1010-1070°C, 油冷	100-180°C, 空冷

物理的性質

鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)	機械加工性(AISI1212対比)
431	7.8 g/cm ³	460 J/KgK	10.1 μm/mK	20.2 W/mK	45%
440C	7.8 g/cm ³	460 J/KgK	10.3 μm/mK	24.2 W/mK	40%

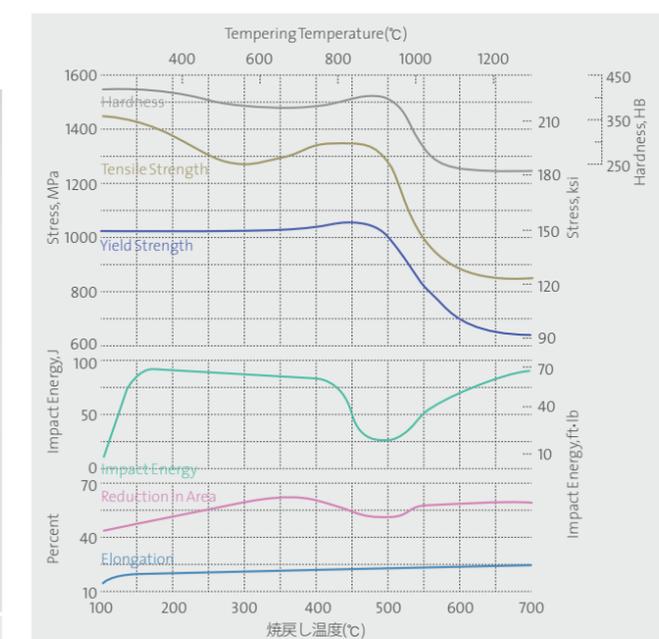
用途

高強度、高靱性のシャフト部品
Bearing、Bush、Sleeveなど



高強度耐食のシャフト部品

機械的性質(431)



鋼種の特性_630,660

析出硬化熱処理により強度を確保している鋼で、高温、高強度部品に主に使用

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)	
		引張	降伏				
630	Solution	-	-	-	-	38 ↓	
	H1025	1070 ↑	1000 ↑	12 ↑	45 ↑	35 ↑	
	Aging	H1075	1000 ↑	860 ↑	13 ↑	45 ↑	32 ↑
		H1100	965 ↑	795 ↑	14 ↑	45 ↑	31 ↑
		H1150	930 ↑	725 ↑	16 ↑	50 ↑	28 ↑
660	Solution	-	-	-	-	-	
	Aging	A,B,C	585 ↑	895 ↑	15 ↑	18 ↑	24~37
		D	725 ↑	895 ↑	15 ↑	18 ↑	24~35

物理的性質

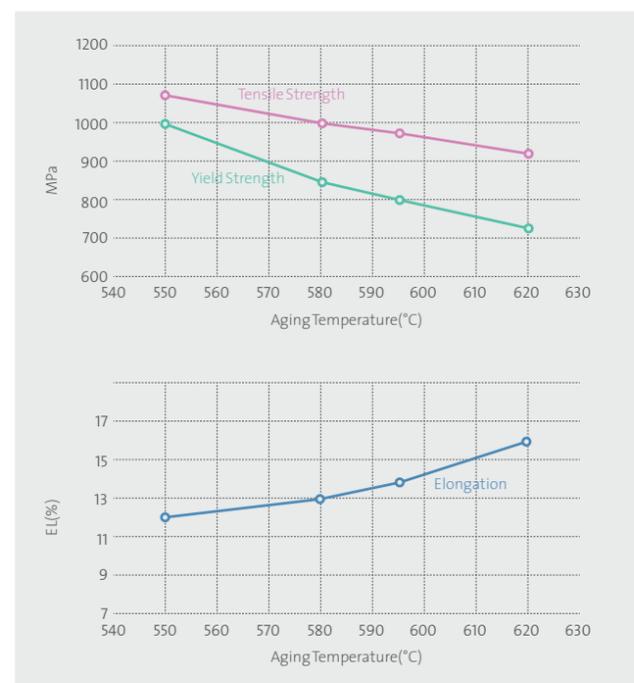
鋼種	比重	比熱(0-100°C)	熱膨張係数(20-100°C)	熱伝導率(100°C)
630	7.81g/cm ³	460J/KgK	10.4 μm/mK	17.8W/mK
660	7.92g/cm ³	460J/KgK	10.4 μm/mK	12.6W/mK

用途



船舶用プロペラシャフト

機械的性質(630)



鋼種の特性_Duplex(F51, F60, F53, F55)

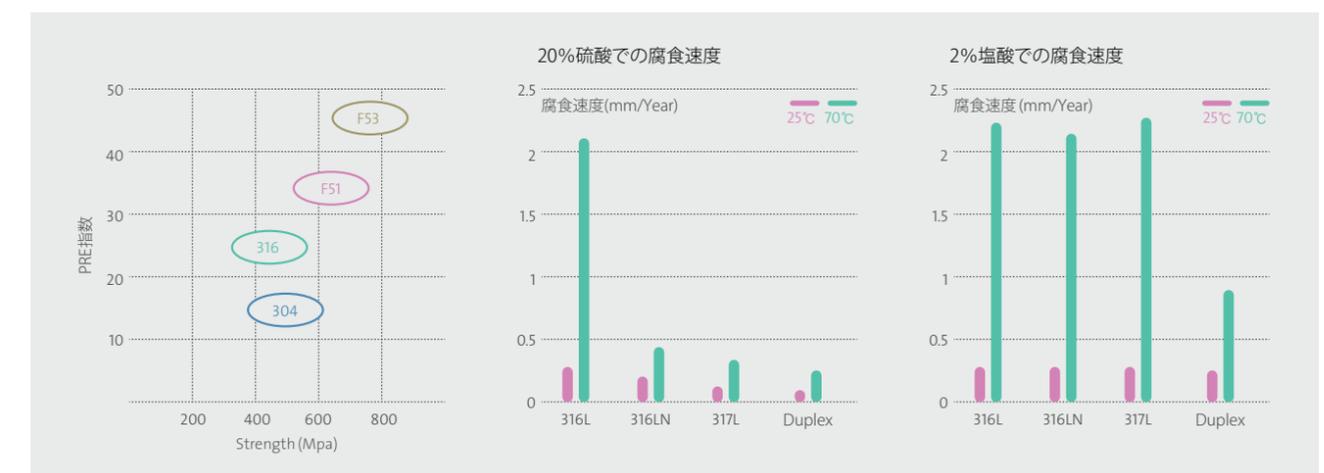
AusteniteとFerrite相がそれぞれ50%を占める二相組織を有する鋼で、304、316に比べ強度及び耐食指数(PRE)が高いため耐海水用部品に多く使われる。

化学成分及び機械的性質

*PRE: Cr+3.3(Mo+W)+16N

鋼種	UNS No	成分(%)					PRE 指数	降伏強度(N/mm ²)	引張強度(N/mm ²)	伸び(%)
		C	N	Cr	Ni	Mo				
304	S30400	0.08	-	18	8	-	18	205	515	40
316L	S31603	0.03	-	18	12	2	25	170	485	40
F51	S31803	0.02	0.15	22	5	3	34	450	620	25
F60	S32205	0.02	0.15	22	5	3	34	450	655	25
F53	S32750	0.02	0.25	25	7	4	41	550	800	15
F55	S32760	0.02	0.25	25	7	4	41	550	750	25

強度-耐食性



用途

耐海水用高耐食・高強度部品



Offshore rig

鋼種の特性_タービンブレード (B50A365B、10705BUなど)

高温での強度、衝撃靱性及び耐熱、耐摩耗性を持ち、火力及び原子力発電所のタービン用部品として主に使われる。

化学成分

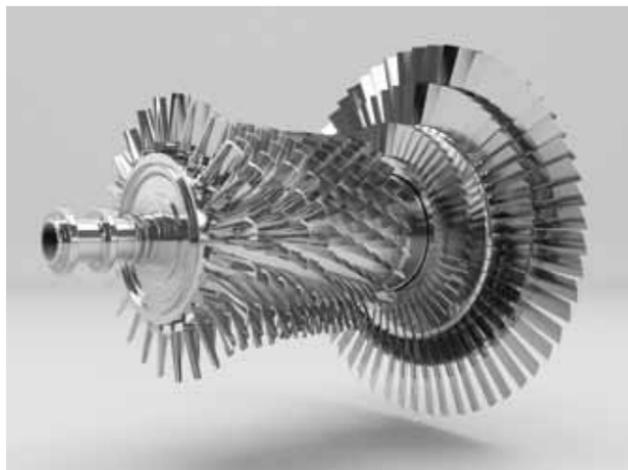
*GE: General Electric, MHI: Mitsubishi Heavy Industries

規格	鋼種	成分(%)	
		Cr	Ni
GE	B50A365B	10.4	0.40
	B50A947A4	11.6	0.45
MHI	10705BU	11.7	0.70
	10705BA	11.8	0.45
SKODA-power	WNR1.4938MOD	11.2	2.20

機械的性質

鋼種	熱処理(°C)	強度(N/mm ²)		伸び(%)	絞り(%)	硬度(HB)
		引張	降伏(N/mm ²)			
B50A365B	QT	680 ↑	960 ↑	15 ↑	45 ↑	321 ↓
B50A947A4	QT	550 ↑	750 ↑	18 ↑	50 ↑	223~269
10705BU	QT	760 ↑	930 ↑	14 ↑	32 ↑	277~331
10705BA	QT	550 ↑	690 ↑	20 ↑	60 ↑	201~241
WNR1.4938MOD	QT	800 ↑	950 ↑	14 ↑	-	292~330

用途



タービン完成品



タービンブレード

鋼種の特性_耐熱鋼 (STR11、STR1、STR35など)

自動車及び造船用エンジンバルブ用として過酷な条件のもとで使われるため、高温強度、耐酸化性、耐摩耗性及び高温疲労強度に優れる。

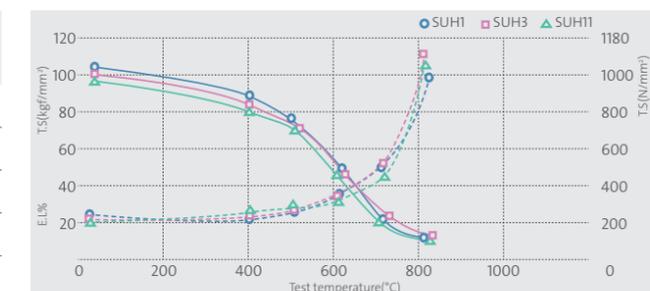
化学成分

鋼種	成分(%)					機械的性質				
	C	Si	Cr	Ni	N	降伏	引張	延伸率(%)	絞り(%)	硬度(HB)
STR11	0.5	1.5	8	-	-	685 ↑	880 ↑	15 ↑	35 ↑	262 ↑
STR1	0.4	3	8	-	-	685 ↑	930 ↑	15 ↑	35 ↑	269 ↑
STR3	0.4	2	11	-	-	685 ↑	930 ↑	15 ↑	35 ↑	269 ↑
STR35	0.5	0.1	21	4	0.4	560 ↑	880 ↑	8 ↑	-	302 ↑
SNCRW	0.2	1	18	9	0.05	350 ↑	700 ↑	20 ↑	45 ↑	190 ↑

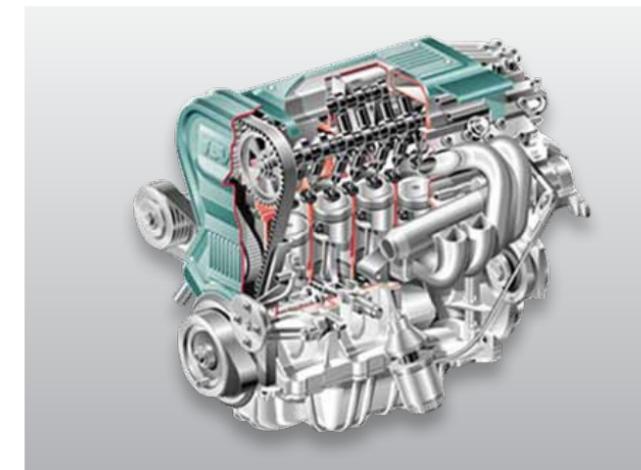
機械性能

鋼種	比重	熱膨張係数 (X 10 ⁻⁶ /°C)	熱伝導率 (20°C)	電気伝導率 (20°C)
STR1	7.70 g/cm ³	20~600°C 12.5	16.7 W/mK	79 μΩ·cm
STR3	7.65 g/cm ³	20~800°C 12.2	15.2 W/mK	84 μΩ·cm
STR11	7.70 g/cm ³	20~600°C 13.4	25.0 W/mK	73 μΩ·cm
STR35	7.75 g/cm ³	20~760°C 18.4	18.0 W/mK	75 μΩ·cm
SNCRW	7.90 g/cm ³	20-500°C 18.2	12.5 W/mK	-

高温物性



用途



自動車用エンジンバルブ



生産鋼種

*HB:Max値

分類	KS/JIS (STS/SUS)	ASTM / AISI	EN(DIN)	UNS CODE	その他の規格	化学成分(wt,%)										機械的性質				用途					
						C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Others	Y.S(N/mm ²)	T.S(N/mm ²)	EL.(%)		RA(%)	HB			
フェライト系	430	430	(1.4016)			0.12	0.75	1.0	0.04	0.03		16.0					430(ASTM/AISI):Si≤1.0	205	450	22	50	183	スクリュー、ボルト		
	430F	430F	(1.4104)									16.0						205	450	22	50	183	産業機械用シャフト		
						0.10					0.15	15.5	0.2												
						0.17	1.0	1.5	0.04	0.35	17.5	0.6				730									220
434											16.0	0.75					205	450	22	60	183	自動車用ブレーキパッド			
					0.12	1.0	1.0	0.04	0.03	18.0	1.25														
析出系	630	630		S17400	(17-4PH)	0.07	1.0	1.0	0.04	0.03	3.0	15.0		3.0			SUS630:Nb 0.15~0.45 AISI630:Nb+Ta 0.15~0.45					HRC 38	船舶/自動車用シャフト、高級金型素材		
	SUH660	660	(1.4944)	S66286		0.08	1.0	2.0	0.04	0.03	24.0	13.5	1.0				V 0.10~0.50, Ti 1.90~2.35, Al≤0.35, B 0.001~0.010						海洋プラント機械部品、Fitting /バルブ、ボルト/ナット		
二相系	F51			S31803		0.03	1.0	2.0	0.03	0.02	4.5	21.0	2.5		0.08			450	620	25	45		海洋プラント機械部品、Fitting /バルブ、ボルト/ナット		
						0.03	1.0	2.0	0.03	0.02	6.5	23.0	3.5		0.20										
	F60			S32205		0.03	1.0	2.0	0.03	0.02	4.5	22.0	3.0		0.14			450	655	25	45				
						0.03	1.0	2.0	0.03	0.02	6.5	23.0	3.5		0.20										
	329J1						0.08	1.00	1.5	0.04	0.03	3.0	23.0	1.0					390	590	18	40			
							0.08	1.00	1.5	0.04	0.03	6.0	28.0	3.0											
F53				S32750		0.03	0.8	1.2	0.035	0.02	6.0	24.0	3.0		0.24			550	800	15					
						0.03	0.8	1.2	0.035	0.02	8.0	26.0	5.0	0.5	0.32										
F55				S32760		0.03	1.0	1.0	0.03	0.01	6.0	24.0	3.0	0.5	0.20			550	750	25	45				
						0.03	1.0	1.0	0.03	0.01	8.0	26.0	4.0	1.0	0.30		W 0.5-1.0		895						
SAD2505						0.03	1.0	2.0	0.04	0.03	4.5	22.0	1.0		0.08			310	430	20					
						0.03	1.0	2.0	0.04	0.03	6.5	26.0	3.5	1.0	0.20										
耐熱鋼	SUH1		(1.4718)			0.40	3.0					7.5					1.4718:Si 2.7~3.3 Cr 8~10					269	自動車/船舶エンジンの吸気バルブ		
						0.50	3.5	0.6	0.03	0.03	0.6	9.5		0.3											
	SUH3		(1.4731)			0.35	1.8					10.0	0.70									269			
						0.45	2.5	0.6	0.03	0.03	0.6	12.0	1.30	0.3											
	SUH11						0.45	1.00					7.50											269	
							0.55	2.00	0.6	0.03	0.03	0.6	9.50		0.3										
SUH35		(1.4871)	(21-4N)			0.48		8.00			3.25	20.0			0.35								自動車/船舶エンジンの排気バルブ		
						0.58	0.35	10.0	0.04	0.03	4.50	22.0		0.50											
B4B						0.20	0.20	0.5			0.5	11.0	0.9				V 0.2~0.3, W 0.9~1.25, Al≤0.05, Ti≤0.05						発電プラント部品、ボルト/ナット		
						0.25	0.50	1.0	0.025	0.025	1.0	12.5	1.25												
SNCRW						0.2	1.0	0.75			9.0	18.0			0.04		W 1.6~2.5, Nb≤1.0, B 0.001~0.003						船舶用エンジンバルブ		
						0.3	2.0	1.35	0.04	0.015	11.0	22.0		0.10											
タービン用	B50A365B					0.15	0.20	0.50			0.3	10.0	0.8		0.04		V 0.15~0.25, Nb 0.35~0.55	680	960	15	45				
						0.20	0.60	0.80	0.020	0.010	0.6	11.0	1.1		0.08										321
	B50A947A4						0.06		0.25			11.2											223		
							0.15	0.50	0.80	0.025	0.010	0.6	13.0	0.3	0.5										269
	10705BU						0.20		0.50			0.5	11.0	0.9				V 0.2~0.3, W 0.9~1.25	760	930	14	32	277	発電用タービンブレード	
							0.25	0.50	1.00	0.025	0.025	1.0	12.5	1.2	0.5										
10705BA						0.10		0.30				11.5										201			
						0.15	0.50	0.60	0.025	0.025	0.6	13.0	0.6	0.5										241	
WNR14938 MOD						0.08		0.50			2.0	11.0	1.5				V 0.25~0.40	800	950	14		292			
						0.15	0.35	0.90	0.020	0.015	3.0	12.5	2.0											1070	330

生産範囲

生産外径

区分	表面		非ESR材料	備考
圧延丸棒	黒皮	BS	13~350Ø	
		CG	5.7~80Ø	
	白皮	CD	5.8~30Ø	
		ST	8.0~80Ø	
		RT	81~340Ø	熱処理は鋼種別の確認が必要
鍛造丸棒	黒皮	216~850Ø	第1鍛造で生産する400Ø超過のステンレス丸棒は別途ご相談	
	白皮	206~850Ø		
圧延ピレット		70-160SQ(5mm間隔) 131,160,170,190,250,300,350	90SQ未満、150SQ超過は別途ご相談	

* ESR材の生産サイズ: 生産基準は上記に同じ。最大サイズは600Ø以下(表面RT基準)

寸法公差・偏径差・注文長さ

区分	表面	公差(mm)	偏径差	注文長さ
圧延品	BS	・13~35:±0.20mm ・50.1~80:±0.30mm	・35.1~50:±0.25mm ・80.1~350:±1.5% of Dia.	Size公差範囲の70%以内 ・28Ø以下:3.2-12.0 m ・28Ø以下:3.2-8.0m
	CG	h9級又はK9級基準		
	CD	h9級又はK9級、ASTMA484基準		Size公差範囲の30%以内 3.0~7.0m
	ST	h11級又はK11級、ASTMA484基準		
	RT	・Ø≤125: +0.50, -0 ・125<Ø: +0.6% of Dia, -0		Size公差範囲の70%以内 4.0~7.5m
鍛造品	BS	・130以下: +10, -0 ・400.1-600: +20, -0	・130.1-350: +15, -0 ・350.1-400: +18, -0 ・600.1-800: +25, -0 ・800.1-850: +30, -0	Size公差範囲の70%以内 2.0~6.0m
	RT	・Up to 400: +2.0, -0 ・400.1-850: +1% of Dia, -0		Size公差範囲の70%以内 2.0~6.0m

* 定尺品の長さ公差: +40, -0 (JIS基準) * 鍛造品の表面仕上げ別Size公差の基準外仕様は別途ご相談

圧延平鋼

区分	150≤W≤170	170<W≤220	220<W≤250	250<W≤310	310<W≤410	410<W≤510	510<W≤610	610<W≤910
10≤T≤13	HV-Mill (FBM)				Bloom Mill	広幅平鋼 SBM		
13<T≤16								
16<T≤22					HV-Mill (FBM)	Bloom Mill		
22<T≤65								
65≤T<110					HV-Mill (FBM)	Bloom Mill		
110<T≤120								
120<T≤130					HV-Mill (FBM)	Bloom Mill		
130<T≤150								

* 400系ステンレス鋼の22T以下のご注文の際は、別途ご相談が必要

鍛造角材

第1鍛造の基準: 150.1~350T, 200~505W

その他のサイズは別途ご相談

受注基準

注文量別引渡し許容差

区分	引渡し許容差の範囲(%)			
	T≤3	3<T≤10	11<T≤50	50<T
内需	±30	±20	±10	±5
出口, Local	±30	±20	±10	±5

サイズ別最少LOT及び倍数注文量(単位:トン)

丸棒(黒皮品)	外径(mm)	ESR材料		非ESR材料			
		全鋼種		SUS(400系)/耐熱鋼		SUS(300系)	
		最少注文量	倍数注文量	最少LOT	倍数	最少LOT	倍数
	~ 70.1	1.1	1.1	1.3	1.3	1.4	1.4
	70.2 ~ 250.1	1.1	1.1	1.3	1.3	2.6	2.6
	250.2 ~ 311.1	10.0	10.0	2.0	2.0	2.6	2.6
	311.2 ~ 350.1	10.0	10.0	3.0	3.0	2.6	2.6
	350.2 ~ 500.1	10.0	10.0	6.0	6.0	6.0	6.0
	500.2 ~	10.0	10.0	12.0	12.0	12.0	12.0

丸棒(白皮品)	外径(mm)	ESR材料		非ESR材料			
		全鋼種		SUS(400系)/耐熱鋼		SUS(300系)	
		最少注文量	倍数注文量	最少LOT	倍数	最少LOT	倍数
	~ 70.1	1.0	1.0	1.2	1.2	1.3	1.3
	70.2 ~ 250.1	1.0	1.0	1.2	1.2	2.3	2.3
	250.2 ~ 311.1	10.0	10.0	2.0	2.0	2.3	2.3
	311.2 ~ 350.1	10.0	10.0	2.8	2.8	2.3	2.3
	350.2 ~ 500.1	10.0	10.0	5.0	5.0	5.0	5.0
	500.2 ~	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0	10.0

ESRの有無	品種	黒皮品				白皮品(MD)			
		注文寸法		注文重量		注文寸法		注文重量	
		厚さ(T)	幅(W)	最少LOT	倍数	厚さ(T)	幅(W)	最少LOT	倍数
非ESR材料	圧延	10≤T≤75	150≤W≤210	1.3	1.3	10≤T≤70	150≤W≤203	1.6	1.6
		75<T≤150	310<W≤517	2.0	2.0	70<T≤150	303<W≤510	1.6	1.6
		22<T≤150	520<W≤610	2.0	2.0	14<T≤150	513<W≤610	1.6	1.6
		上記規格以外		1.3	1.3	上記規格以外		1.6	1.6
	鍛造	全規格		3.0	3.0	全規格		2.7	2.7
ESR材料	共通	全規格		1.2	1.2	全規格		1.0	1.0

圧延ピレット	サイズ(mm)	SUS(300系)		SUS(400系)	
		最少LOT	倍数	最少LOT	倍数
	全サイズ	2.4	2.4	1.2	1.2

外径公差

外径	H8	H9	H10	H11
6.1~10.0mm ϕ	+0,-0.022	+0,-0.036	+0,-0.058	+0,-0.090
10.1~18.0mm ϕ	+0,-0.027	+0,-0.043	+0,-0.070	+0,-0.11
18.1~30.0mm ϕ	+0,-0.033	+0,-0.052	+0,-0.084	+0,-0.13
30.1~50.0mm ϕ	+0,-0.039	+0,-0.062	+0,-0.100	+0,-0.16
50.1~80.0mm ϕ	+0,-0.046	+0,-0.074	+0,-0.120	+0,-0.19
80.1~120mm ϕ	+0,-0.054	+0,-0.087	+0,-0.14	+0,-0.22

※K級はh公差の「+」方向に適用 (公差の絶対値は、h級と同じ)

棒鋼規格

規格		規格の説明
KS	D3706	Stainless Steel Bar
	D3692	Cold Finished Stainless Steel Bar
JIS	G4303	Stainless Steel Bar
	G4318	Cold Finished Stainless Steel Bar
ASTM	A479	Standards Specification for Free-Machining Stainless Steel Bars for Use in Boilers and Other Pressure Vessels
	A182	Standards Specification for Forged or Rolled Alloy Steel Pipe Flange, Forged Fittings and Valve and Parts for High-Temperature Service
	A276	Standards Specification for Stainless Steel Bars and Shapes
	A582	Standards Specification for Free-Machining Stainless Steel Bars
	A564	Standards Specification for Hot-Rolled and Cold-Finished Age-Hardening Stainless Steel Bars and Shapes
AISI	A193	Standards Specification for Alloy Steel and Stainless Steel Bolting Materials for High-Temperature Service
	-	American Iron and Steel Institute
EN	10088-3	Stainless Steels. Technical delivery conditions for semi-finished products, bars, rods, wire, sections and bright products of corrosion resisting steels for general purposes.
MDF	A479	Kepic Standards
	A182	
	A276	

包装仕様



スチール
1. 5point Banding



麻袋
1. 5point Banding
2. Vinyl+Hessian Packing
3. 5point Banding

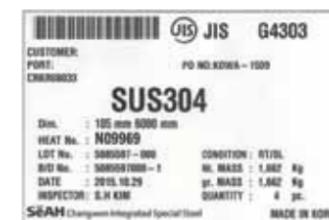


補強木
1. 5point Banding
2. Vinyl+Hessian Packing
3. Wooden Slate Packing



木箱
1. 5point Banding
2. Vinyl+Hessian Packing
3. Wooden Box Packing

製品Tag及びラベル



製品Tag



ラベル

認証書



ISO 9001:2008
国際標準化機構
品質経営
システム



ISO/TS
16949:2009
国際標準化機構
品質経営
システム



ISO 14001:2004
国際標準化機構
環境経営
システム



KOSHA18001
韓国産業安全
保健公団
労働安全衛
生マ
ネジメント
システム



KOREAN
INDUSTRIAL
STANDARDS
韓国産業規格



JAPANESE
INDUSTRIAL
STANDARDS
日本工業規格



AD 2000-
MERKBLATT
WO
EUROPEAN
DIRECTIVE
97/23/EC
(PED)



KOREA
ELECTRIC
POWER
INDUSTRY
CODE
電力産業
技術基準



LLOYD'S
REGISTER OF
SHIPPING
イギリスのロイ
ド船級協会



BUREAU
VERITAS
フランス
船級協会



DNV-GL
ノルウェー・ド
イツ船級協会

お問合せ

十分なお問い合わせをいただければ、お客様がご希望される最適な製品をお届けすることができます。
ご注文の際に、下記の項目について詳しくご提供ください。(お問い合わせ: TEL.+81 6 6838 8777)

- 1) 適用規格 (ASTM、JIS、DINなど) 2) 鋼種、表面、熱処理、寸法 3) 数量、納期
- 4) 用途、加工方法 5) 特別な要件 (必要な場合)