

熱間圧延ステンレス鋼板 No.1 : JIS G 4304

ご指定のない限り下表を適用いたします。

ただし、厚さを測定する箇所は板の縁から15mm以上内側の任意の点とします。

単位:mm

巾 (mm) 厚さ (mm)	1000未満	1000以上/1250未満	1250以上/1600未満	1600以上/2000未満	2000以上/2500未満	2500以上/3150未満	3150以上/3500未満
3.15以上 4.00未満	± 0.35	± 0.40	± 0.45	—	—	—	—
4.00以上 5.00未満	± 0.40	± 0.45	± 0.50	± 0.60	± 0.80	± 1.00	—
5.00以上 6.00未満	± 0.50	± 0.55	± 0.60	± 0.70	± 0.90	± 1.10	—
6.00以上 8.00未満	± 0.60	± 0.65	± 0.65	± 0.75	± 1.00	± 1.20	± 1.40
8.00以上 10.0未満	± 0.65	± 0.65	± 0.65	± 0.80	± 1.20	± 1.50	± 1.60
10.0以上 16.0未満	± 0.70	± 0.70	± 0.70	± 0.85	± 1.20	± 1.50	± 1.60
16.0以上 25.0未満	± 0.80	± 0.80	± 0.80	± 0.95	± 1.30	± 1.50	± 1.60
25.0以上 40.0未満	± 0.90	± 0.90	± 0.90	± 1.10	± 1.30	± 1.50	± 1.60
40.0以上 63.0未満	± 1.00	± 1.00	± 1.20	± 1.20	± 1.20	± 1.50	± 1.60
63.0以上 100.0未満	± 1.10	± 1.20	± 1.30	± 1.30	± 1.40	± 1.60	± 1.70
100.0以上 160.0未満	± 1.30	± 1.30	± 1.40	± 1.40	± 1.60	± 1.70	± 1.80

注) 広幅母材から切断した場合の狭幅板の公差は、注文者との協定による。

冷間圧延ステンレス鋼板 2B及び鋼帯 : JIS G 4305

ご指定のない限り表①になります。特にご指定のある場合は表②になります。

ただし、厚さを測定する箇所は板の縁から15mm以上内側の任意の点とします。

また圧延の初めと終わりの不安定部分は除きます。

【表①】

単位:mm

巾 (mm) 厚さ (mm)	1250未満	1250以上/1600未満
0.30以上 0.60未満	± 0.05	± 0.08
0.60以上 0.80未満	± 0.07	± 0.09
0.80以上 1.00未満	± 0.09	± 0.10
1.00以上 1.25未満	± 0.10	± 0.12
1.25以上 1.60未満	± 0.12	± 0.15
1.60以上 2.00未満	± 0.15	± 0.17
2.00以上 2.50未満	± 0.17	± 0.20
2.50以上 3.15未満	± 0.22	± 0.25
3.15以上 4.00未満	± 0.25	± 0.30
4.00以上 5.00未満	± 0.35	± 0.40
5.00以上 6.00未満	± 0.40	± 0.45

【表②】

単位:mm

巾 (mm) 厚さ (mm)	160未満	160以上/250未満	250以上/400未満	400以上/630未満	630以上/1000未満	1000以上/1250未満	1250以上/1550未満
0.25以上 0.40未満	± 0.025	± 0.030	± 0.035	± 0.035	± 0.038	± 0.038	—
0.40以上 0.60未満	± 0.035	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.040	± 0.05
0.60以上 0.80未満	± 0.040	± 0.045	± 0.045	± 0.045	± 0.05	± 0.05	± 0.06
0.80以上 1.00未満	± 0.040	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.07
1.00以上 1.25未満	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08
1.25以上 1.60未満	± 0.05	± 0.06	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.10
1.60以上 2.00未満	± 0.06	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.12
2.00以上 2.50未満	± 0.07	± 0.08	± 0.08	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.13
2.50以上 3.15未満	± 0.08	± 0.09	± 0.09	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.14
3.15以上 4.00未満	± 0.09	± 0.10	± 0.10	± 0.11	± 0.12	± 0.13	± 0.16

鋼板類

条鋼類

パイプ類・金網

参考資料

高合金・高機能材

チタン

鋼板類

条鋼類

パイプ類・金網

参考資料

高合金・高機能材

チタン

建材用ステンレス鋼板の表面仕上げ

名称	表面仕上げの状態	表面仕上げの方法	主な用途	規格
NO.1	銀白色で光沢がない	熱間圧延後、熱処理、酸洗又は、これに準ずる処理を施したもの	表面光沢を必要としない用途に使用	JIS 規格
NO.2D	にぶい灰色のつや消し仕上げ（ダル仕上げ）	冷間圧延後、熱処理、酸洗したもの。又は、これをつや消しロールで軽く冷間圧延したもの	一般用材、建材	JIS 規格
NO.2B	NO.2D 仕上げよりなめらかで、やや光沢のある仕上げ	NO.2D 仕上げ材に、適当な光沢をあたえる程度の軽い冷間圧延をしたもの	一般用材、建材（市販品の大部分はこの仕上げ品）	JIS 規格
NO.3	光沢のある、荒い目の仕上げ	100～200 番の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	建材、厨房用品	JIS 規格
NO.4	光沢のある、細かい目の仕上げ	150～180 番の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	建材、厨房用品、医療器具、車両、食品設備	JIS 規格
#240	細かい目の研磨仕上げ	NO.2D または NO.2B 仕上げ材を 240 番程度の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	厨房器具	JIS 規格
#320	#240 より、さらに細かい目の研磨仕上げ	NO.2D または NO.2B 仕上げ材を 320 番程度の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	厨房器具	JIS 規格
#400	BA に近い光沢	NO.2B 材を 400 番バフによって研磨したもの	建材、厨房用品	JIS 規格
BA	鏡面に近い光沢をもった仕上げ	冷間圧延後、光輝熱処理を行ない、さらに光沢をあげるため、軽い冷間圧延を施したもの	自動車部品、家電製品、厨房用品、装飾品	JIS 規格
HL（ヘアライン）	長く連続した研磨目をもった仕上げ	適当な粒度（通常 150～240 番の砥粒が多い）の研磨ベルトで、髪の毛のように長く連続した研磨目を付けたもの	建材の最も一般的な仕上げ	JIS 規格
パイブレーション	無方向性ヘアライン研磨仕上げ	多軸水平研磨により、無方向性のヘアライン仕上げしたもの	建材	
NO.7	高度の反射率をもつ準鏡面仕上げ	きれいにグラインダーをかけた面を、600 番の回転バフにより研磨したもの	建材、装飾用	AISI 規格
NO.8（鏡面）	最も反射率の高い鏡面仕上げ（研磨目無し）	順序に細かい粒度の研磨剤で研磨したあと、鏡面バフにより研磨したもの	建材、装飾用、反射鏡	AISI 規格
ダル	2D より目の荒いつや消し仕上げ	つや消しロールで、圧延あるいはショットブラストして表面に細かい凹凸をつけたもの	建材	
エンボス	凹凸の浮出し模様の付いた仕上げ	エッチング又は機械的に模様を彫り込んだエンボス用ロールで圧延したもの	建材、装飾用	
化学発色	数種の色調が得られ、密着性、耐摩耗性が良好	化学的あるいは電気化学的に発色したもので、インコ法、交番電流電解法などがある	建材、厨房用品	
酸性黒色酸化着色	数種の色調が得られるが、密着性、耐摩耗性は十分でない	硫酸に酸化剤を加えた水溶液（90～100℃）に浸漬する	光学部品、美術品	
塗装ステンレス	数種の色調が得られ、加工コストが安い	フッ素、シリバリ、ポリエステルなどの合成樹脂系塗料を焼き付け塗装する	建材、厨房用品	JIS 規格

注) この他、メッキ（金、銅、アルミ）やエッチング、ドライコーティング、電解研磨、化学研磨などがあります。

表面保護

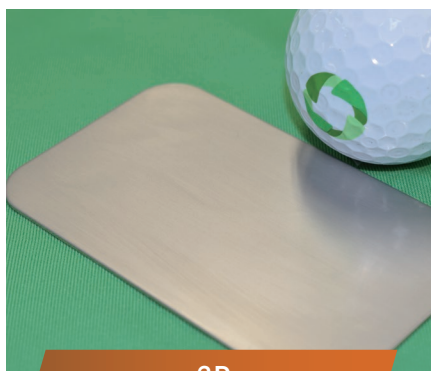
名称	呼称について	特徴と用途
S.P.V（厚さ100μ）	ステンレスの表面保護に「白色塩ビ系保護フィルム」が多く使用されていた。現在では、ポリエチレン系保護フィルムが商品化され多く使用されていますが、ステンレス業界では、当時のSPV＝白色塩ビ系保護フィルムの認識が強く残っていたため、ポリエチレン（PE）系の保護フィルムになった今でも「SPV」と呼称されている。（SPV=Surface Protective Vinyl）	水や薬品・油に浸されにくい、折り曲げ・打抜き・ロールフォーミング・絞り等の加工にも充分耐える特長があります。主として建材用に用いられますが、又潤滑剤の役目も果たします。
SG（VC）（厚さ30～50μ）	現在のような表面保護ビニールが普及する以前には、ステンレスの表面の傷防止として表面保護膜（ストリップガード）が多く使用されていた。このストリップガードの被膜が主に青色であったことから青色のポリエチレン（PE）系表面保護フィルムをストリップガードの略「SG」と呼称するようになった。	輸送中の表面保護になり、プレス加工での表面損傷防止に優れた効果があります。主としてプレス用に用いられます。

注) ポリ系、塩ビフィルムいずれかご指定の場合は、担当者に申し出願います。

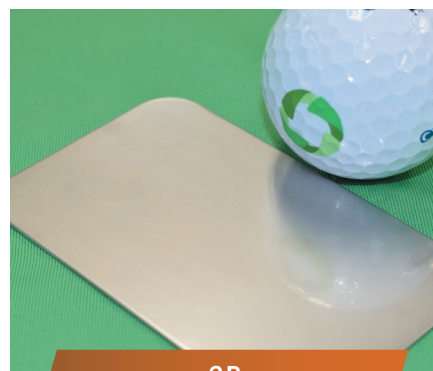
表面仕上(参考)



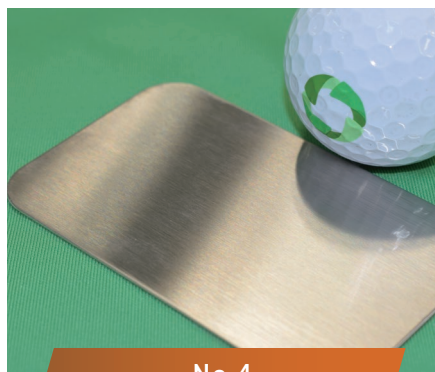
NO.1



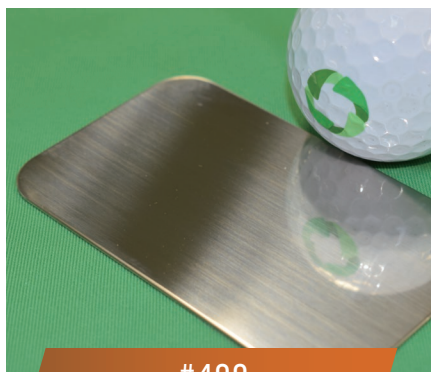
2D



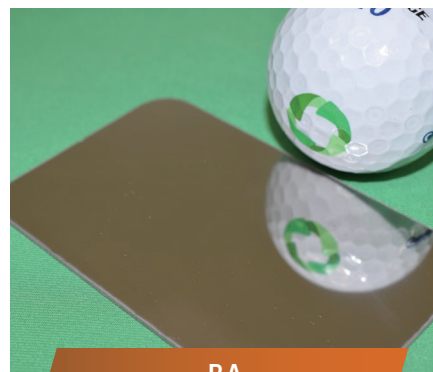
2B



No.4



#400



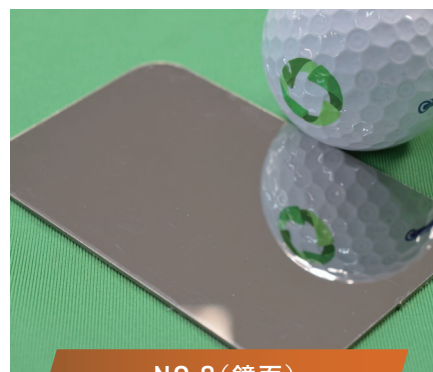
BA



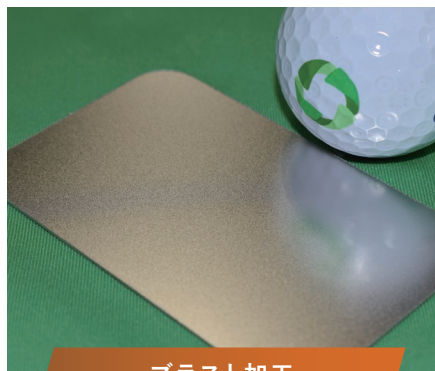
HL (ヘアライン)



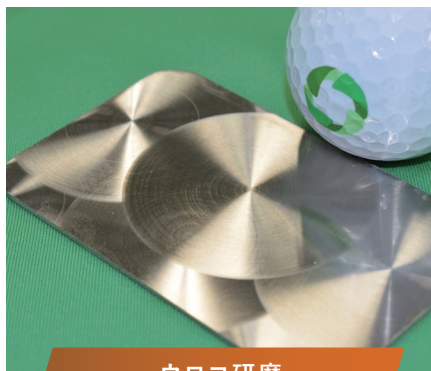
バイブレーション



NO.8 (鏡面)



ブラスト加工



ウロコ研磨

鋼板類

条鋼類

パイプ類・金網

参考資料

高合金・高機能材

チタン

注) 上記は参考写真のため、実際の研磨目とは異なる場合がございます。
 注) 保護ビニールが必要な場合は、別途お問い合わせ下さい。