

# 7. 六角棒

■ SUS304 SUS303 **SUS316** **SUS316L** SUS403 (JIS G 4318)  
六角棒(スキンパス・酸洗)

対辺 (mm)	m重量 (SUS304) (kg/m)	スキンパス・酸洗				
		304	303	316	316L	403
5	0.172	○	○			
6	0.247	○	○		○	
7	0.337	○	○	○	○	
8	0.440	○	○	○	○	○
9	0.556	○	○			
10	0.687	○	○	○	○	○
11	0.831	○	○			
12	0.989	○	○	○	○	○
13	1.16	○	○	○	○	○
14	1.35	○	○	○	○	○
17	1.98	○	○	○	○	○
19	2.48	○	○	○	○	○
21	3.03	○	○	○	○	○
22	3.32	○	○	○	○	○
23	3.63	○	○	○	○	○
24	3.96	○	○	○	○	○
26	4.64	○	○	○	○	○
27	5.01	○	○	○	○	○
29	5.78	○	○	○	○	○
30	6.18	○	○	○	○	○
32	7.03	○	○	○	○	○
35	8.41	○	○	○	○	○
36	8.90	○	○	○	○	○
38	9.92	○	○	○	○	○
41	11.5	○	○	○	○	○
46	14.5	○	○	○	○	○
50	17.2	○	○	○	○	○
54	20.0	○	○	○		
55	20.8	○	○	○	○	○
58	23.1	◎	◎	◎		
60	24.7	◎	◎	◎	◎	◎
63	27.3	◎		◎		
65	29.0	◎		◎	◎	◎
70	33.7	◎		◎	◎	
75	38.6	◎		◎		
80	44.0	◎		◎		

注) ◎印:酸洗仕上げ ○印:スキンパス仕上げ  
注) 各材質の色分けは当社識別表示色に対応しています。

鋼  
板  
類

条  
鋼  
類

パイ  
プ  
類

高機能材・チタン

参  
考  
資  
料

能  
勢  
情  
報

## 丸・角・六角棒の寸法の許容差

## ■ 冷間仕上ステンレス鋼棒 JIS G 4318

冷間仕上 丸・角・六角・平鋼の寸法許容差

単位: mm

許容差の等級 径・辺または、 対辺、距離、厚さ、 及び巾	7級 (h7)	8級 (h8)	9級 (h9)	10級 (h10)	11級 (h11)	12級 (h12)	13級 (h13)
3以下	0 -0.009	0 -0.014	0 -0.025	0 -0.040	0 -0.060	0 -0.100	0 -0.140
3を超え 6以下	0 -0.012	0 -0.018	0 -0.030	0 -0.048	0 -0.075	0 -0.120	0 -0.180
6を超え 10以下	0 -0.015	0 -0.022	0 -0.036	0 -0.058	0 -0.090	0 -0.150	0 -0.220
10を超え 18以下	0 -0.018	0 -0.027	0 -0.043	0 -0.070	0 -0.110	0 -0.180	0 -0.270
18を超え 30以下	0 -0.021	0 -0.033	0 -0.052	0 -0.084	0 -0.130	0 -0.210	0 -0.330
30を超え 50以下	0 -0.025	0 -0.039	0 -0.062	0 -0.100	0 -0.160	0 -0.250	0 -0.390
50を超え 80以下		0 -0.046	0 -0.074	0 -0.120	0 -0.190	0 -0.300	0 -0.460
80を超え 120以下		0 -0.054	0 -0.087	0 -0.140	0 -0.220	0 -0.350	0 -0.540
120を超え 180以下						0 -0.400	0 -0.630
180を超え 250以下						0 -0.460	0 -0.720
250を超え 315以下						0 -0.520	0 -0.810

注) 丸・角・六角鋼の偏径差又は偏差は、許容差の30%以下とする。

注) ( )内“等級の記号”は、JIS B 0401-2による。

## ■ 熱間仕上ステンレス鋼棒 JIS G 4303

熱間圧延 丸・角・六角棒の寸法許容差並びに偏径差又は偏差

径又は対辺距離	寸法公差	偏径差又は偏差
15以下	±0.3	寸法許容差の範囲の 75%以下
15を超え 25以下	±0.4	
25を超え 35以下	±0.5	
35を超え 50以下	±0.6	
50を超え 80以下	±0.8	
80を超え 100以下	±1.0	
100を超え 120以下	±1.3	
120を超え 160以下	±1.6	
160を超え 200以下	±2.0	
200を超えるもの	±1.2%	

注) 偏径差又は偏差は、同一断面における径又は対辺距離の最大値と最小値との差で表す。