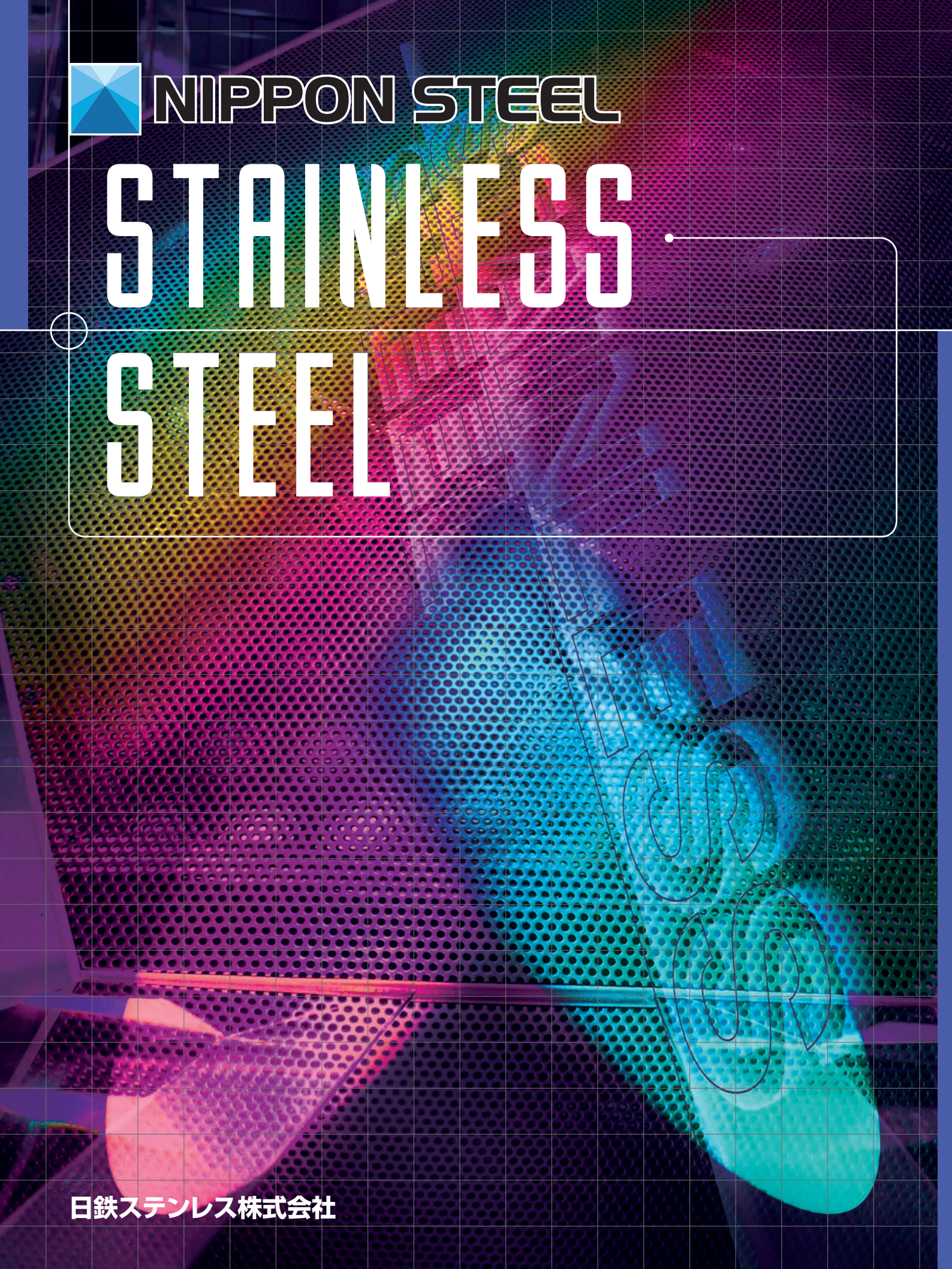
NIPPON STEEL

# STAINLESS STEEL



日鉄ステンレス株式会社

# Contents


はじめに …… 2

特長 …… 3

製造工程 …… 4

鋼種体系 …… 5

製造鋼種 …… 7

表面仕上げ …… 15

製造可能範囲 …… 16

寸法許容差 …… 17

梱包例 …… 20

関係図 …… 20

用途例 …… 21

その他のステンレスレパートリー …… 25

手引き …… 26

# はじめに

周南製鋼所全景

衣浦製造所全景

# 特　長

## 1　均一な品質

製鋼から製品まで、一貫した品質管理のもとに製造しております。

## 2　優れた寸法精度

最新鋭設備の導入により、優れた板厚精度が得られます。

## 3　豊富な鋼種と表面仕上げ

JIS規格鋼種に加えて、当社独自のNSSシリーズ鋼を開発し、あらゆる用途に適した鋼種の製造が可能です。
また、各種の表面仕上げを用意しております。

## 4　広範な寸法

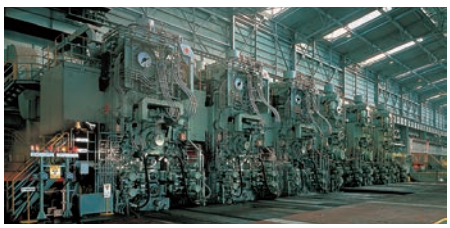
厚物から極薄物、長尺物、広幅、狭幅のもの等、広範囲にわたり製造できます。

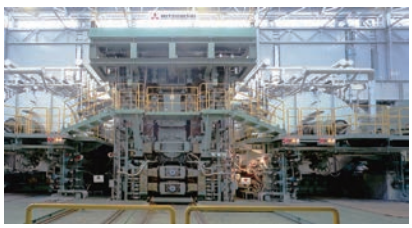
## 5　充実したサービス体制

豊富な経験と実績をもとに、適切な技術サービスをしております。

転炉（周南製鋼所）

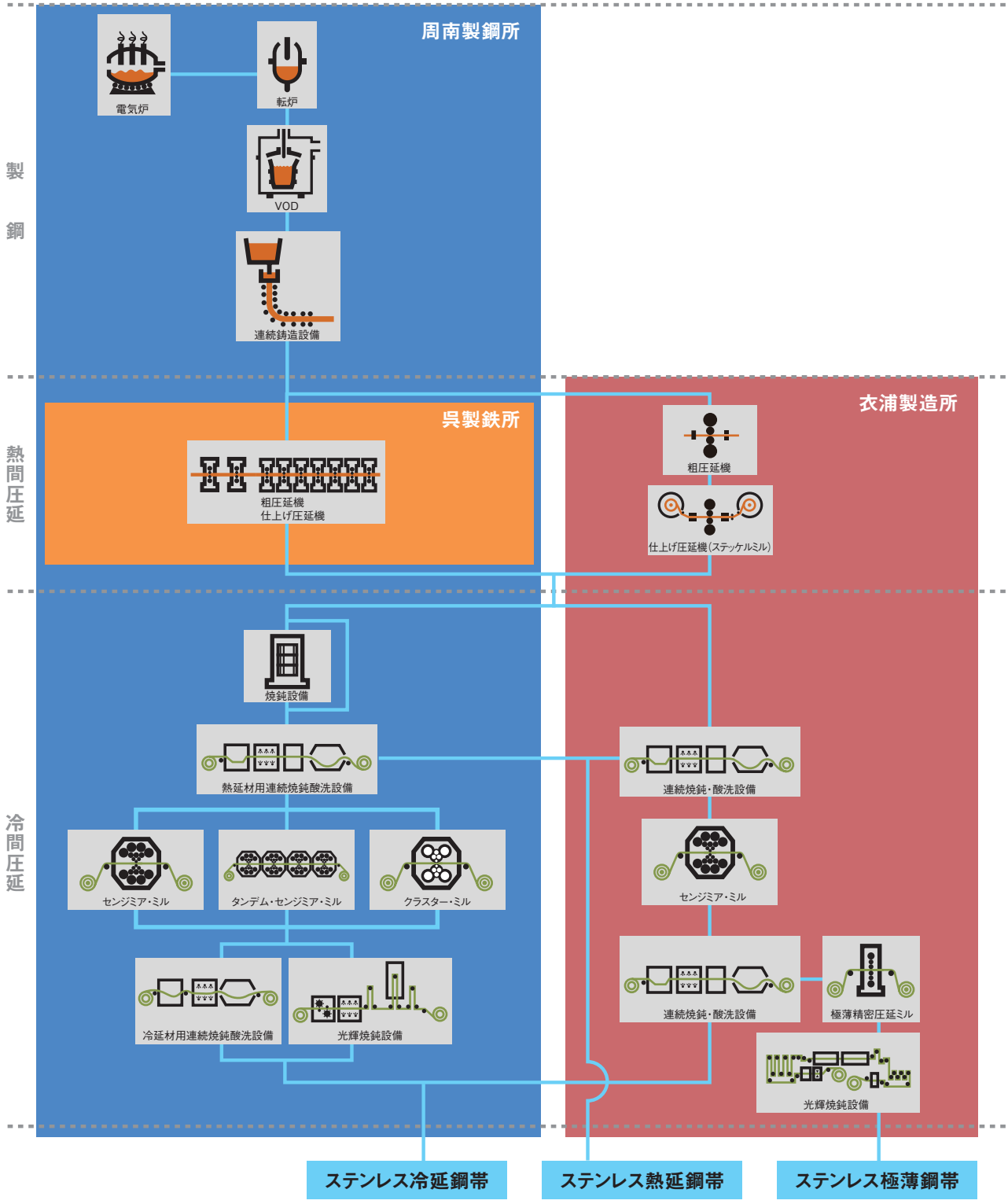
連続鋳造設備（周南製鋼所）


熱間仕上圧延機（日鉄日新製鋼呉製鉄所）


ステッケルミル（衣浦製造所）

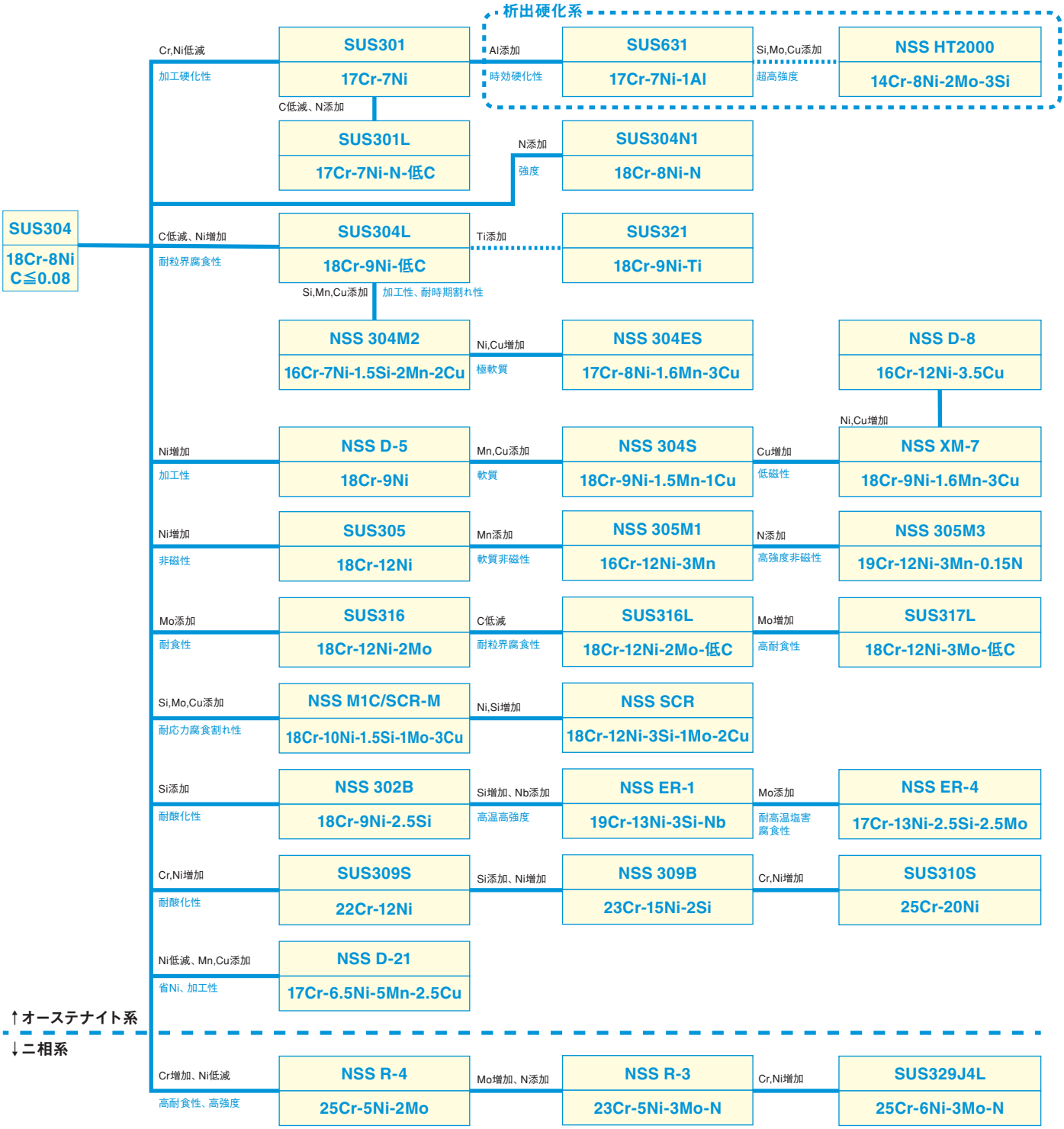
タンデム式センジミア冷間圧延機（周南製鋼所）

# 製造工程

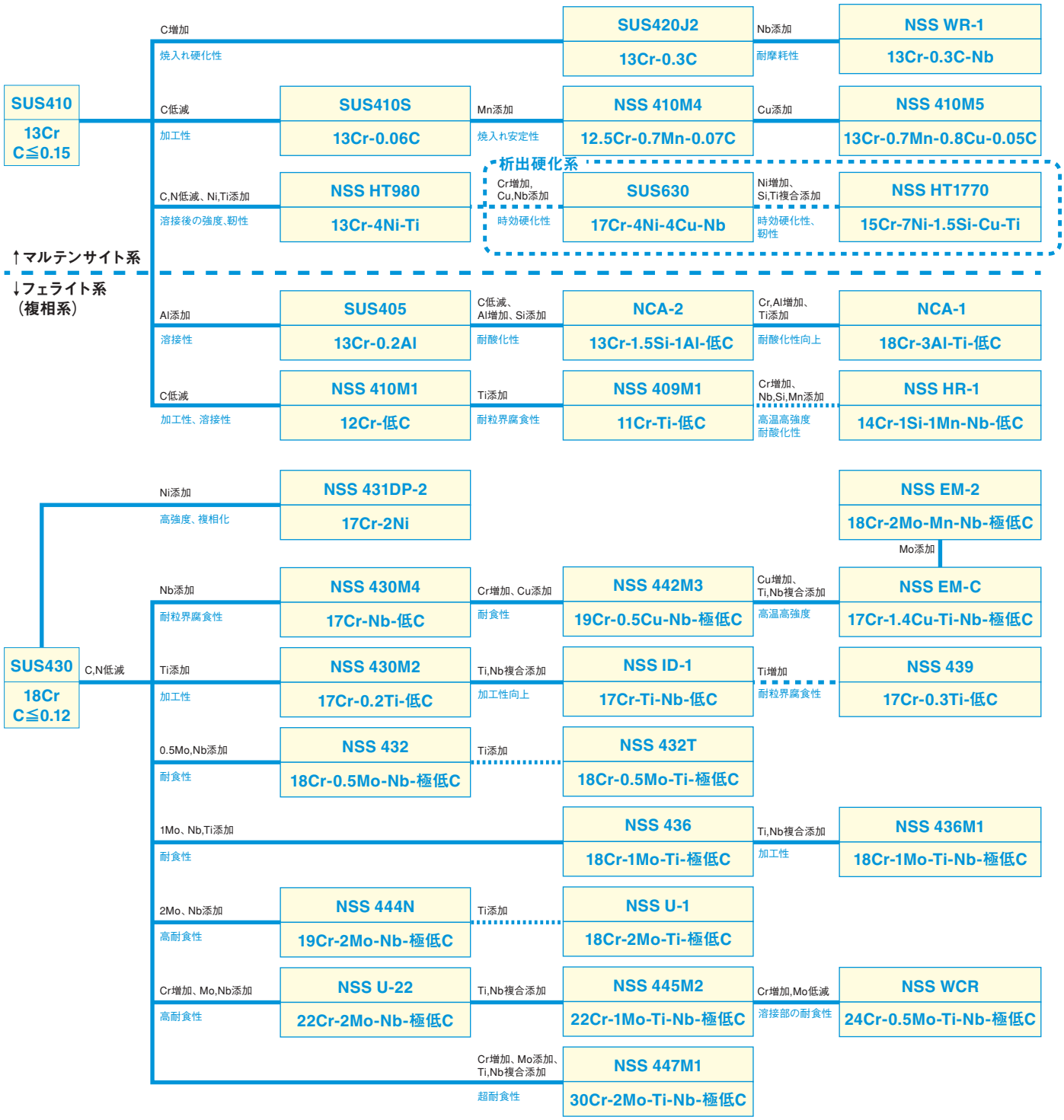

周南製鋼所
電気炉
転炉
VOD
連続鋳造設備
製鋼
呉製鉄所
粗圧延機
仕上げ圧延機
熱間圧延
衣浦製造所
粗圧延機
仕上げ圧延機(ステッケルミル)
焼鈍設備
熱延材用連続焼鈍酸洗設備
連続焼鈍・酸洗設備
センジミア・ミル
タンデム・センジミア・ミル
クラスター・ミル
センジミア・ミル
冷延材用連続焼鈍酸洗設備
光輝焼鈍設備
連続焼鈍・酸洗設備
極薄精密圧延ミル
光輝焼鈍設備
冷間圧延
ステンレス冷延鋼帯
ステンレス熱延鋼帯
ステンレス極薄鋼帯

# 鋼種体系

## 1. オーステナイト系・二相系ステンレス鋼の鋼種体系



## 2. フェライト系・マルテンサイト系・複相系ステンレス鋼の鋼種体系



# 製造鋼種

## 1.製造鋼種

| 区　分 | 鋼　種 | | 主要化学成分（%） | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 日新（NSS） | JIS相当（SUS） | C | Ni | Cr | Mo | その他 | |
| オーステナイト系 | | SUS301 | ≦0.15 | 6.00～ 8.00 | 16.00～18.00 | | | |
| | | SUS301L | ≦0.030 | 6.00～ 8.00 | 16.00～18.00 | | N≦0.20 | |
| | | SUS304 | ≦0.08 | 8.00～10.50 | 18.00～20.00 | | | |
| | | SUS304N1 | ≦0.08 | 7.00～10.50 | 18.00～20.00 | | N：0.10～0.25 | |
| | | SUS304L | ≦0.030 | 9.00～13.00 | 18.00～20.00 | | | |
| | NSS 304M2 | | ≦0.03 | 6.50～ 8.50 | 15.50～17.50 | | Cu：1.50～2.50 | |
| | NSS 304M3 | | ≦0.06 | 6.40～ 8.00 | 15.00～17.00 | | Cu：1.50～2.50 | |
| | NSS 304ES | | ≦0.03 | 7.00～ 9.00 | 16.00～18.00 | | Cu：2.80～3.80 | |
| | NSS D-5 | (SUS304) | ≦0.08 | 9.00～10.50 | 18.00～20.00 | | S≦0.030 | |
| | NSS 304S | | ≦0.08 | 8.00～10.50 | 18.00～20.00 | | | |
| | NSS XM7 | | ≦0.05 | 8.50～10.00 | 18.00～20.00 | | Cu：2.50～4.00 | |
| | NSS D-8 | | ≦0.06 | 11.50～13.50 | 15.50～19.00 | | Cu：3.00～4.00 | |
| | | SUS305 | ≦0.12 | 10.50～13.00 | 17.00～19.00 | | | |
| | NSS 305M1 | | ≦0.08 | 11.00～13.00 | 15.00～17.00 | | Mn：2.00～4.00 | |
| | NSS 305M3 | | ≦0.08 | 11.00～13.50 | 18.00～20.00 | | Mn：2.00～4.00　N：0.10～0.20 | |
| | | SUS316 | ≦0.08 | 10.00～14.00 | 16.00～18.00 | 2.00～3.00 | | |
| | | SUS316L | ≦0.030 | 12.00～15.00 | 16.00～18.00 | 2.00～3.00 | | |
| | | SUS317L | ≦0.030 | 11.00～15.00 | 18.00～20.00 | 3.00～4.00 | | |
| | NSS M1C<br>NSS SCR-M | | C≦0.05 | 9.50～10.50 | 17.00～18.00 | 0.70～1.50 | Si：0.50～2.50 Cu：2.50～3.50 | |
| | NSS SCR | | ≦0.07 | 11.50～13.50 | 18.00～19.50 | 0.50～1.50 | Si：2.50～4.00　Cu：1.50～2.50 | |
| | | SUS321 | ≦0.08 | 9.00～13.00 | 17.00～19.00 | | Ti≧5×C | |
| | NSS 302B | | ≦0.15 | 8.00～10.00 | 17.00～19.00 | | Si：2.00～3.00 | |
| | NSS ER-1 | | ≦0.07 | 12.00～13.50 | 18.50～20.00 | | Nb：0.05～0.20　Si：3.00～4.00 | |
| | NSS ER-4 | | ≦0.07 | 12.00～13.50 | 16.00～18.00 | 2.00～3.00 | Si：2.00～3.00 | |
| | | SUS309S | ≦0.08 | 12.00～15.00 | 22.00～24.00 | | | |
| | NSS 309B | | ≦0.15 | 14.00～16.00 | 22.00～24.00 | | Si：1.50～2.50 | |
| | | SUS310S | ≦0.08 | 19.00～22.00 | 24.00～26.00 | | | |
| | NSS D-21 | (SUS304J2) | ≦0.08 | 6.00～ 9.00 | 15.00～18.00 | | Mn：3.00～5.00　Cu：1.00～3.00 | |
| 二相系 | NSS R-4 | (SUS329J1) | ≦0.08 | 3.00～ 6.00 | 23.00～28.00 | 1.00～3.00 | | |
| | NSS R-3 | (SUS329J3L) | C≦0.030 | 4.50～ 6.50 | 22.00～23.00 | 3.00～3.50 | N:0.14～0.20 | |
| | | SUS329J4L | C≦0.030 | 5.50～ 7.50 | 24.00～26.00 | 2.50～3.50 | N:0.08～0.30 | |

NSSとSUSが重複している場合には、NSS規格（成分、特性等）を優先して表示しています。

| | 物理的性質 | | | | 機械的性質 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | 引張試験 | | | 硬さ試験 |
| | 基本質量<br>kg/(mm・m²) | 弾性係数<br>×10³N/mm² | 平均熱膨張係数<br>×10⁻⁶cm/cm/℃<br>20～100℃ | 熱伝導度<br>W/m・℃<br>100℃ | 耐　力<br>N/mm² | 引張強さ<br>N/mm² | 伸　び<br>% | HV |
| | 7.93 | 194 | 16.9 | 16.3 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦218 |
| | 7.93 | 194 | 16.9 | 16.3 | ≧215 | ≧550 | ≧45 | ≦218 |
| | 7.93 | 194 | 17.3 | 16.3 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 194 | 16.9 | 16.3 | ≧275 | ≧550 | ≧35 | ≦220 |
| | 7.93 | 194 | 17.3 | 16.3 | ≧175 | ≧480 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 187 | 17.3 | 16.3 | ≦335 | ≦660 | ≧50 | ≦175 |
| | 7.93 | 187 | 17.3 | 16.3 | ≧180 | ≧500 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 199 | 17.2 | 15.1 | ≧155 | ≧450 | ≧40 | ≦170 |
| | 7.93 | 193 | 17.0 | 17.0 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 194 | 17.3 | 16.3 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 194 | 17.3 | 16.7 | ≧205 | ≧510 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 193 | 17.0 | 16.7 | ≧175 | ≧450 | ≧40 | ≦150 |
| | 7.93 | 197 | 17.3 | 16.3 | ≧175 | ≧480 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 194 | 17.3 | 16.3 | ≧175 | ≧480 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 193 | 16.5 | 16.3 | ≧275 | ≧550 | ≧35 | ≦220 |
| | 7.98 | 194 | 16.0 | 16.0 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.98 | 193 | 16.0 | 16.0 | ≧175 | ≧480 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.98 | 193 | 16.0 | 17.0 | ≧175 | ≧480 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.98 | 193 | 16.0 | 17.0 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.75 | 194 | 16.7 | 16.0 | ≧255 | ≧520 | ≧45 | ≦220 |
| | 7.93 | 193 | 16.7 | 22.0 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 193 | 16.2 | 15.8 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦220 |
| | 7.75 | 204 | 15.5 | 14.6 | ≧255 | ≧520 | ≧45 | ≦220 |
| | 7.85 | 182 | 14.5 | 14.3 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦220 |
| | 7.98 | 200 | 15.0 | 14.0 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.98 | 193 | 15.0 | 15.0 | ≧205 | ≧560 | ≧40 | ≦218 |
| | 7.98 | 205 | 14.4 | 14.1 | ≧205 | ≧520 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.93 | 190 | 17.0 | 16.0 | ≧155 | ≧450 | ≧40 | ≦200 |
| | 7.80 | 193 | 12.8 | 21.0 | ≧390 | ≧590 | ≧18 | ≦292 |
| | 7.80 | 190 | 11.5 | 19.0 | ≧450 | ≧620 | ≧18 | ≦320 |
| | 7.80 | 190 | 11.5 | 19.0 | ≧450 | ≧620 | ≧18 | ≦320 |

## 2.製造鋼種

| 区　分 | 鋼　種 | | 主要化学成分（%） | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 日新（NSS） | JIS相当（SUS） | C | Ni | Cr | Mo | その他 | |
| フェライト系 | | SUS405 | ≦0.08 | ≦0.60 | 11.50～14.50 | | Al:0.10～0.30 | |
| | | SUH409 | ≦0.08 | ≦0.60 | 10.50～11.75 | | Ti:6×C～0.75 | |
| | NSS 409M1 | | ≦0.030 | ≦0.50 | 10.50～12.00 | | Ti:5×（C＋N）～0.75 | |
| | NSS 409M1S | | ≦0.030 | ≦0.50 | 10.50～12.50 | | Si≦0.30　Ti:5×（C＋N）～0.75 | |
| | NSS 410M1 | （SUS410L） | ≦0.030 | ≦0.60 | 11.50～13.50 | | | |
| | NSS HR-1 | | ≦0.030 | ≦0.60 | 13.55～15.50 | | Si:0.70～1.50 Nb:0.20～0.80 N≦0.025 | |
| | NCA-2 | | ≦0.050 | ≦0.60 | 11.50～13.50 | | Al:0.50～2.00　Si:1.00～2.00　Ti≦0.30 | |
| | NCA-1 | | ≦0.030 | ≦0.60 | 17.00～19.00 | | Al:2.00～4.00　Ti≦0.50 | |
| | NSS EM-C | | ≦0.030 | ≦0.60 | 16.00～19.00 | | Cu:1.30～1.70 Ti:0.10～0.30 Nb:0.40～0.65 N≦0.020 | |
| | NSS EM-2 | | ≦0.020 | ≦0.60 | 17.50～20.00 | 1.75～2.50 | Mn:0.70～1.50　Nb:0.30～0.55　N≦0.020 | |
| | | SUS430 | ≦0.12 | ≦0.60 | 16.00～18.00 | | | |
| | NSS 430M2 | | ≦0.050 | ≦0.60 | 16.00～18.00 | | Ti:5（C＋N）～1.00 | |
| | NSS ID-1 | | ≦0.030 | ≦0.60 | 16.00～19.00 | | Ti:0.10～0.50　Nb:0.10～0.50　N≦0.025 | |
| | NSS 439 | | ≦0.030 | ≦0.60 | 17.00～18.00 | | Ti:10×（C+N）～0.80 | |
| | NSS 430M4 | （SUS430LX） | ≦0.030 | ≦0.60 | 16.00～18.00 | | Nb:0.20～0.65 | |
| | NSS 442M3 | | ≦0.030 | ≦0.60 | 18.00～20.00 | | Cu:0.30～0.80　Nb:7×（C+N）+0.15～0.80 | |
| | NSS 432 | （SUS436J1L） | ≦0.025 | ≦0.60 | 17.00～19.00 | 0.45～0.65 | Nb:8×（C＋N）～0.80　N≦0.020 | |
| | NSS 432T | | ≦0.025 | ≦0.60 | 17.00～19.00 | 0.45～0.65 | Ti:8×（C＋N）～0.80　N≦0.020 | |
| | NSS 436 | | ≦0.025 | ≦0.60 | 17.00～19.00 | 0.50～1.50 | Ti:8×（C＋N）～0.80　N≦0.025 | |
| | NSS 436M1 | | ≦0.025 | ≦0.60 | 17.00～19.00 | 0.50～1.50 | Ti:0.05～0.50　Nb:0.10～0.50　N≦0.025 | |
| | NSS 444N | （SUS444） | ≦0.020 | ≦0.60 | 17.50～20.00 | 1.75～2.50 | Nb:10×（C＋N）～0.80　N≦0.020 | |
| | NSS U-1 | | ≦0.025 | ≦0.60 | 17.00～20.00 | 1.75～2.50 | Ti:8×（C+N）～0.80　N≦0.025 | |
| | NSS 445M2 | （SUS445J1） | ≦0.020 | ≦0.60 | 21.00～23.00 | 1.00～1.50 | Ti:0.05～0.50　Nb:0.10～0.60　N≦0.025 | |
| | NSS U-22 | （SUS445J2） | ≦0.025 | ≦0.60 | 21.00～24.00 | 1.50～2.50 | Nb:8×（C+N）～0.80　N≦0.025 | |
| | NSS WCR | | ≦0.020 | ≦0.80 | 23.00～25.00 | 0.30～0.80 | Ti:0.05～0.50　Nb:0.05～0.50　N≦0.025 | |
| | NSS 447M1 | | ≦0.020 | ≦0.50 | 28.50～32.00 | 1.50～2.50 | N≦0.020 | |
| マルテンサイト系 | | SUS403 | ≦0.15 | ≦0.60 | 11.50～13.00 | | Si≦0.50 | |
| | | SUS410 | ≦0.15 | ≦0.60 | 11.50～13.50 | | | |
| | | SUS410S | ≦0.08 | ≦0.60 | 11.50～13.50 | | | |
| | NSS 410M4 | | 0.04～0.10 | ≦0.60 | 11.50～13.50 | | Si:0.10～0.40 Mn:0.50～1.00 Cu≦0.50 N:0.005～0.050 | |
| | NSS 410M5 | | 0.03～0.06 | ≦0.60 | 11.50～12.10 | Mo≦0.50 | Cu:0.70～0.90 | |
| | | SUS420J2 | 0.26～0.40 | ≦0.60 | 12.00～14.00 | | | |
| | NSS WR-1 | | 0.20～0.40 | ≦0.50 | 12.00～14.00 | Mo≦0.50 | Cu≦0.50 Nb:0.30～0.50 | |
| | NSS HT980 | | 0.03～0.06 | 3.00～5.00 | 12.00～14.00 | | Ti:0.15～0.50 N≦0.020 | |
| 析出硬化系 | | SUS630 | ≦0.07 | 3.00～5.00 | 15.00～17.50 | | Cu:3.00～5.00　Nb:0.15～0.45 | |
| | | SUS631 | ≦0.09 | 6.50～7.75 | 16.00～18.00 | | Al:0.75～1.50 | |
| | NSS HT1770 | | ≦0.09 | 6.50～7.75 | 13.50～15.50 | | Si:1.00～2.00　Cu:0.40～1.00　Ti:0.20～0.65 | |
| | NSS HT2000 | | 0.050～0.100 | 7.80～8.80 | 13.00～14.00 | 1.80～2.70 | Si:2.20～3.20 Cu≦0.50 | |
| 複相系 | NSS 431DP-2 | | ≦0.08 | 1.00～3.00 | 16.00～18.00 | | | |

NSSとSUSが重複している場合には、NSS規格（成分、特性等）を優先して表示しています。

| | 物理的性質 | | | | 機械的性質 | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 基本質量 kg/(mm·m²) | 弾性係数 ×10³N/mm² | 平均熱膨張係数 ×10⁻⁶cm/cm/℃ 20～100℃ | 熱伝導度 W/m·℃ 100℃ | 引張試験 | | | 硬さ試験 |
| | | | | | 耐　力 N/mm² | 引張強さ N/mm² | 伸　び % | HV |
| | 7.75 | 202 | 10.8 | 23.8 | ≧175 | ≧410 | ≧20 | ≦200 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧175 | ≧360 | ≧22 | ≦175 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧195 | ≧360 | ≧25 | ≦170 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧175 | ≧360 | ≧25 | ≦150 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧195 | ≧360 | ≧25 | ≦170 |
| | 7.75 | 211 | 11.0 | 21.9 | ≧195 | ≧360 | ≧22 | ≦230 |
| | 7.65 | 201 | 10.0 | 23.8 | — | ≧490 | ≧20 | ≦220 |
| | 7.35 | 201 | 10.0 | 18.8 | — | ≧490 | ≧20 | ≦220 |
| | 7.75 | 210 | 10.9 | 20.6 | ≧245 | ≧410 | ≧25 | ≦215 |
| | 7.70 | 206 | 9.9 | 21.9 | ≧245 | ≧410 | ≧20 | ≦230 |
| | 7.70 | 201 | 10.4 | 26.2 | ≧205 | ≧420 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.70 | 197 | 10.4 | 26.2 | ≦360 | ≧410 | ≧28 | ≦170 |
| | 7.70 | 197 | 10.4 | 26.2 | ≧175 | ≧360 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.70 | 197 | 10.4 | 26.2 | ≧205 | ≧390 | ≧25 | ≦200 |
| | 7.70 | 201 | 10.4 | 26.0 | ≧205 | ≧450 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.70 | 201 | 10.4 | 26.2 | ≧205 | ≧450 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.70 | 202 | 10.4 | 26.2 | ≧205 | ≧390 | ≧25 | ≦170 |
| | 7.70 | 202 | 10.4 | 26.2 | ≧205 | ≧390 | ≧25 | ≦170 |
| | 7.70 | 202 | 10.4 | 26.2 | — | ≧410 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.70 | 202 | 10.4 | 26.2 | ≧210 | ≧410 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.75 | 199 | 10.0 | 22.5 | ≧205 | ≧450 | ≧22 | ≦200 |
| | 7.75 | 200 | 10.4 | 25.0 | ≧245 | ≧410 | ≧20 | ≦230 |
| | 7.75 | 199 | 10.0 | 22.5 | ≧205 | ≧450 | ≧22 | ≦220 |
| | 7.73 | 206 | 10.6 | 21.0 | ≧245 | ≧410 | ≧20 | ≦230 |
| | 7.65 | 213 | 10.1 | 19.4 | ≧205 | ≧450 | ≧22 | ≦220 |
| | 7.64 | 210 | 9.7 | 17.8 | ≧295 | ≧450 | ≧22 | ≦220 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧205 | ≧440 | ≧20 | ≦210 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧205 | ≧440 | ≧20 | ≦210 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧205 | ≧410 | ≧20 | ≦200 |
| | 7.75 | 202 | 9.9 | 23.8 | ≧205 | ≧410 | ≧20 | ≦200 |
| | 7.75 | 203 | 10.1 | 24.3 | ≧205 | ≧410 | ≧20 | ≦200 |
| | 7.75 | 202 | 10.3 | 23.8 | ≧225 | ≧540 | ≧18 | ≦247 |
| | 7.75 | 201 | 10.3 | 24.9 | ≧225 | ≧540 | ≧18 | ≦247 |
| | 7.75 | 203 | 10.8 | 20.5 | ≧735 | ≧880 | ≧3 | ≧290 |
| | 7.80 | 196 | 11.6 | 18.0 | — | — | — | — |
| | 7.93 | 200 | 16.5 | 16.0 | ≦380 | ≦1030 | ≧20 | ≦200 |
| | 7.75 | 207 | 10.9 | 24.9 | — | — | — | — |
| | 7.80 | 200 | 14.0 | 20.8 | — | — | — | — |
| | 7.73 | 201 | 10.5 | 19.9 | — | — | — | 340～400 |

## 3.特性・用途

| 区　分 | 鋼　種 | | 特　性 | 用　途 |
|---|---|---|---|---|
| | 日新（NSS） | JIS相当（SUS） | | |
| オーステナイト系 | | SUS301 | 冷間圧延により高強度が得られる。 | スチールベルト、メタルガスケット、ばね |
| | | SUS301L | 301の低C鋼で、良好な耐粒界腐食性、溶接性を有する。 | 鉄道車両 |
| | | SUS304 | ステンレス鋼の代表鋼種で、耐熱鋼としても広く使用される。 | 器物、厨房設備、食品設備、建材、一般化学設備 |
| | | SUS304N1 | 304にNを添加し、延性の低下を抑えながら強度を高めた鋼種。 | 構造用強度部材、ヒューム管カラー |
| | | SUS304L | 304の低C鋼で、良好な耐粒界腐食性を有する。 | 溶接後熱処理できない部品類 |
| | NSS 304M2 | | 304LのSi,Cu添加鋼で、深絞り性、張り出し性、耐時期割れ性に優れる。 | 器物、ドアノブ、シンクボール |
| | NSS 304M3 | | 304M2より高速張り出し成形性に優れる。 | ガスバーナー部品、複雑な形状の加工部品 |
| | NSS 304ES | | 極軟質で、深絞り性、冷間鍛造性、形状凍結性に優れる。 | 深絞りセンサーケース、ファインブランキング用材 |
| | NSS D-5 | （SUS304） | 304の穴拡げ性を改善した鋼で、過酷な加工に適している。 | 器物 |
| | NSS 304S | | 304にCuを添加した鋼種で、軟質で良好な加工性を有する。 | コイン、洋食器 |
| | NSS XM7 | | 304にCuを添加して冷間加工性の向上をはかった低磁性材。 | 冷間圧造用 |
| | NSS D-8 | | XM7より冷間加工硬化が小さく、非磁性で、冷間型打ち等に適している。 | 深絞りセンサーケース |
| | | SUS305 | 304に比べて加工硬化が小さく、へら絞り等の加工に適している。 | 冷間圧造用 |
| | NSS 305M1 | | 超深絞りが可能で、かつ加工後も非磁性を維持できる。 | 電子部品 |
| | NSS 305M3 | | 加工後も非磁性で、かつ高いばね特性を有する高強度非磁性鋼。 | 非磁性ばね、電子部品 |
| | | SUS316 | 海水をはじめ各種溶液に対して304より良好な耐食性を有する。 | 化学工業、製紙工業用 |
| | | SUS316L | 316の低C鋼で、316の性質に耐粒界腐食性を付与したもの。 | 化学、製紙、染料、肥料工業用 |
| | | SUS317L | 316より耐孔食性に優れる317の低C鋼で、耐粒界腐食性に優れる。 | 化学プラント |
| | NSS M1C<br>NSS SCR-M | | 耐応力腐食割れ性に優れ、316に匹敵する耐食性を有する省Mo型鋼種。 | 温水ボイラー、電気温水器 |
| | NSS SCR | | 耐応力腐食割れ性に優れ、316と同等の耐隙間腐食性を有する。 | 温水ボイラー、屋内配管 |
| | | SUS321 | 304にTiを添加した鋼種で、耐粒界腐食性、耐熱性に優れる。装飾部品には不適。 | 溶接構造用部材 |
| | NSS 302B | | 900℃以下では310Sと同等の耐酸化性と強度を有する。 | 自動車エキゾーストマニホールド、フレキシブルチューブ |
| | NSS ER-1 | | 310Sと同等の耐酸化性を有する。 | 自動車エキゾーストマニホールド、燃焼部材 |
| | NSS ER-4 | | 耐高温塩害腐食用鋼で耐塩化物溶融塩腐食性にも優れる。 | 自動車フレキシブルチューブ、焼却炉 |
| | | SUS309S | 304より耐高温酸化性、耐食性に優れている。耐熱鋼として使用される場合が多い。 | 加熱炉部品・熱処理容器 |
| | NSS 309B | | 309Sの高Si鋼で耐高温酸化性は310Sと同等以上。 | 瓦焼成用治具・熱処理部品 |
| | | SUS310S | 耐酸化性が309Sより優れており、耐熱鋼として使われることが多い。 | 燃焼室部品、硝酸タンク |
| | NSS D-21 | （SUS304J2） | XM7と同程度に冷間加工硬化性が小さく、磁性がでにくい。 | 洋食器、器物、ヘラ絞り品 |
| 二相系 | NSS R-4 | （SUS329J1） | 塩化物環境の耐孔食性、尿素、りん酸、サワーガス環境下の耐食性に優れる鋼。 | 化学肥料工業用、海水熱交換器 |
| | NSS R-3 | （SUS329J3L） | 塩化物環境の耐孔食性等に優れる。R-4よりMo,Nが高く、高強度で高耐食性。 | 海水淡水化装置 |
| | | SUS329J4L | 塩化物環境の耐孔食性等に優れる。R-3よりCr,Niが高く、高耐食性。 | 貯水槽、化学肥料工業用、海水熱交換器 |

| 区　分 | 鋼　種 | | 特　性 | 用　途 |
|---|---|---|---|---|
| | 日新（NSS） | JIS相当（SUS） | | |
| フェライト系 | | SUS405 | 410にAlを添加し、溶接性、加工性を改善した鋼種。 | 製油精製蒸留塔トレー類 |
| | | SUH409 | 11CrにTiを添加した耐酸化鋼。 | 自動車排ガス部品 |
| | NSS 409M1 | | 409の低C鋼で、耐粒界腐食性、耐酸化性、高周波溶接性を改善。 | 自動車排ガス部品 |
| | NSS 409M1S | | 409M1のSiを低減した鋼種で、成形性を改善。 | 自動車排ガス部品 |
| | NSS 410M1 | （SUS410L） | 410の低C鋼で、410の溶接部の曲げ性、加工性を改善。 | 建築構造材、器物 |
| | NSS HR-1 | | 高耐熱性14Cr-Si-Mn-Nb鋼で、高温強度、耐酸化性に優れる。 | 自動車エキゾーストマニホールド |
| | NCA-2 | | 13Cr-1.5Si-1Al鋼で、優れた耐高温酸化性を有する。 | 燃焼筒、抵抗体 |
| | NCA-1 | | 18Cr-3Al鋼で、NCA-2より優れた耐高温酸化性を有する。 | 燃焼筒、抵抗体、面状発熱体 |
| | NSS EM-C | | Moフリーの18Cr-1.5Cu-Nb-Ti鋼で、熱疲労特性に優れる。 | 自動車エキゾーストマニホールド |
| | NSS EM-2 | | 18Cr-2Mo-Mn-Nb鋼で、高温強度、耐スケール剥離性に優れる。 | 自動車エキゾーストマニホールド |
| | | SUS430 | フェライト系ステンレス鋼の代表鋼種で、良好な耐食性を有する汎用鋼種。 | 建築内装用、家庭用器具、家電部品 |
| | NSS 430M2 | | 430にTiを添加した鋼種で、430より良好な加工性、耐食性を有する。 | バーナー類、家電部品 |
| | NSS ID-1 | | NbとTiを複合添加した鋼種で、430M2、430M4より加工性に優れる。 | センサーケース、ソケット等深絞り加工製品 |
| | NSS 439 | | 432のMoフリーのVA鋼種で、排ガス結露環境下の耐食性が良好。 | 自動車マフラー、エレベーター |
| | NSS 430M4 | （SUS430LX） | 430にNbを添加した鋼種で、430より良好な加工性、溶接性、耐食性を有する。 | 洗濯機のドラム、自転車リム |
| | NSS 442M3 | | 430にCu,Nbを添加したもので、304の代替可能な耐食性を有する。 | 洗濯機のドラム、オイルタンク、自動車排ガス部品 |
| | NSS 432 | （SUS436J1L） | 18Cr-0.5Mo-Nb鋼で、排ガス結露環境下の耐食性、耐塩害腐食性に優れる。 | 自動車マフラー、給湯器外装材、オイルタンク |
| | NSS 432T | | 18Cr-0.5Mo-Ti鋼で、排ガス結露環境下の耐食性、耐塩害腐食性に優れる。 | 自動車マフラー |
| | NSS 436 | | 排ガス結露環境下において432より耐食性に優れる。 | 自動車マフラー、給湯器外装材、オイルタンク |
| | NSS 436M1 | | 436と同等の耐食性を有し、Ti-Nbの複合添加により加工性に優れる。 | ディーゼル車の排ガス部品、自動車給油系部材 |
| | NSS 444N | （SUS444） | 応力腐食割れの発生がなく、316相当の耐食性を有する。 | 温水機器の缶体、貯水槽、太陽熱温水器コレクター |
| | NSS U-1 | | 極低Cの18Cr-2Mo鋼。304より耐食性にすぐれ、また応力腐食割れに強い。 | 給湯器 |
| | NSS 445M2 | （SUS445J1） | 耐食性・耐候性に優れ、特に温水中での耐食性は444Nより優れる。 | 温水機器の缶体、屋根・外装建材 |
| | NSS U-22 | （SUS445J2） | 444より耐候性に優れた高純度フェライト系鋼種。海岸地帯の屋根材に適する。 | 屋根・外装建材 |
| | NSS WCR | | 溶接部の耐食性に優れ、バックガスシールを省略して溶接することが可能。 | 温水機器の缶体 |
| | NSS 447M1 | | 445系の22Cr鋼より大幅に耐食性を向上させたスーパーフェライト系ステンレス鋼。 | ウォーターフロント用外装建材、自動車排ガス処理装置 |
| マルテンサイト系 | | SUS403 | 410のSiを低減した鋼で、高温強度部品に適した鋼種。 | バルブシート |
| | | SUS410 | 代表的な13Cr系ステンレス鋼で、焼入れ硬化性は少ない。 | スプーン、フォーク |
| | | SUS410S | 410のCを0.08%以下に低減して、耐食性、加工性を改善した鋼種。 | 器物、蒸留塔トレー |
| | NSS 410M4 | | 広い温度範囲の焼入れで最高硬さHRC35を得ることができる鋼種。 | ディスクブレーキ |
| | NSS 410M5 | | 410M4にCuを添加し、焼入れ後の形状安定性を改善した鋼種。 | ディスクブレーキ |
| | | SUS420J2 | 410より高Cで、焼入れ硬化性、加工硬化性が大きい。 | テーブルナイフ、ノギス、定規、ハサミ |
| | NSS WR-1 | | 420J2にNbを添加した鋼種で、420J2より加工性、焼入れ後の耐食性に優れる。 | フラットヘルド等織機部品、刃物 |
| | NSS HT980 | | 750℃以上からの焼入れによって高い強度が得られ、溶接部の強度低下が少ない。 | スチールベルト、溶接用高強度材料 |
| 析出硬化系 | | SUS630 | Cu添加の析出硬化鋼（17-4PH）。304と同程度の耐食性を有し、耐摩耗性に優れる。 | プレスプレート、スチールベルト |
| | | SUS631 | Al添加の析出硬化鋼（17-7PH）。冷延後の時効処理により良好なバネ性を有する。 | スプリング、ワッシャー、計器部品。 |
| | NSS HT1770 | | 打抜き加工ができ、時効処理により高強度化が可能な鋼種。 | シートセンサー部品、打抜き加工ばね |
| | NSS HT2000 | | 加工硬化と析出硬化の組み合わせにより超高強度で、かつ靭性、疲労特性に優れる。 | IDソーブレード |
| 複相系 | NSS 431DP-2 | | 301、304のばね材から代替可能な高強度を有する複相組織鋼。 | 建築金物、プレスプレート、ブレーキ |

# 表面仕上げ

## 1.熱間圧延製品・冷間圧延製品

### (1) JIS規格（JIS G 4304, JIS G 4305）

| 区　分 | 仕上げの記号 | 仕上げの内容 |
|---|---|---|
| 熱間圧延製品 | No.1 | 熱間圧延後、熱処理・酸洗またはこれに準じる処理を行って仕上げたもの |
| 冷間圧延製品 | No.2D | 冷間圧延後、熱処理・酸洗またはこれに準じる処理を行って仕上げたもの |
| | No.2B | 冷間圧延後、熱処理・酸洗またはこれに準じる処理を行った後、適切な光沢を得る程度に軽く冷間圧延して仕上げたもの |
| | No.3 | JIS R 6010によるP100～P120で研磨して仕上げたもの |
| | No.4 | JIS R 6010によるP150～P180で研磨して仕上げたもの |
| | #240 | JIS R 6010によるP240で研磨して仕上げたもの |
| | #320 | JIS R 6010によるP320で研磨して仕上げたもの |
| | #400 | JIS R 6010によるP400で研磨して仕上げたもの |
| | BA | 冷間圧延後、光輝熱処理を行ったもの |
| | HL | 適当な粒度の研磨材で連続した磨き目が付くように研磨して仕上げたもの |

注：標準的な仕上げ・肌見本はサンプル帳をご参照下さい。
　この表以外の表面仕上げについては、受渡当事者間の協定による。

### (2) 日新規格

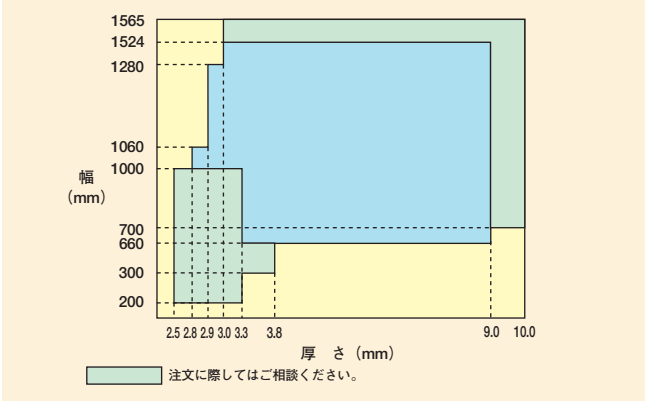
| 区　分 | 仕上げの記号 | 仕上げの内容 |
|---|---|---|
| 熱間圧延製品 | CG | No.1仕上げ後、JIS R 6010に定める適当な番手で研磨して仕上げたもので脱脂は行わない |
| 冷間圧延製品 | No.2DR | 冷間圧延後、熱処理・酸洗後、ダルロールにて冷間圧延して仕上げたもの |
| | No.2DR-2 | No.2DRよりも粗いロールで冷間圧延して仕上げたもの |
| | No.2BB | 冷間圧延後、光輝熱処理または熱処理・酸洗し、適切な光沢を得る程度に冷間圧延して仕上げたもの |
| | #400-N | #400に相当する反射率を持つようにバフ研磨して仕上げたもの |
| | No.7 | #400仕上げより反射率が良いようにバフ仕上げしたもの |
| | No.9 | P320より更に細かいエンドレスベルトで表面研磨をして仕上げたもの |
| | エンボス | 冷間圧延により片面のみ適度な凹凸模様をつけたもの（両面エンボスも可能） |

注：標準的な仕上げ・肌見本はサンプル帳をご参照下さい。
　この表には、JISで規定の「受渡当事者間協定」に該当する表面仕上げを示します。

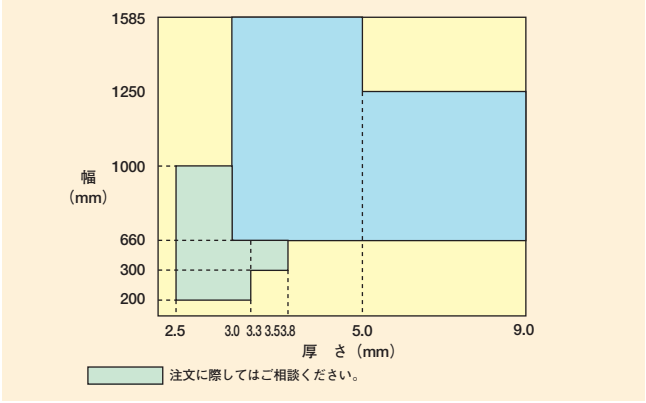
# 製造可能範囲

## SUS304・SUS430（熱間圧延製品）下記以外の寸法についてもご相談に応じます。

(1) 熱間圧延製品・鋼帯SUS304 / No.1 (厚さ-幅)

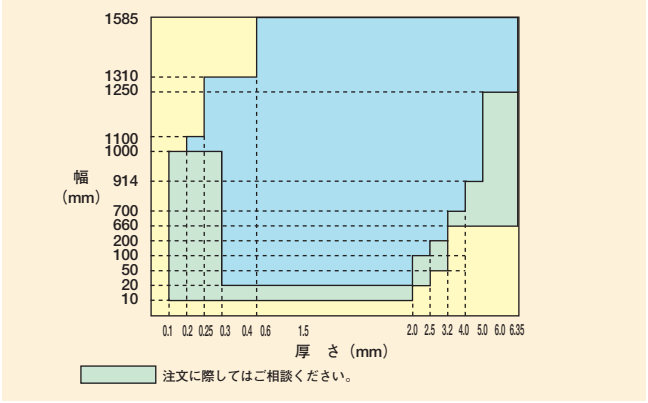



(2) 熱間圧延製品・鋼帯SUS430 / No.1 (厚さ-幅)

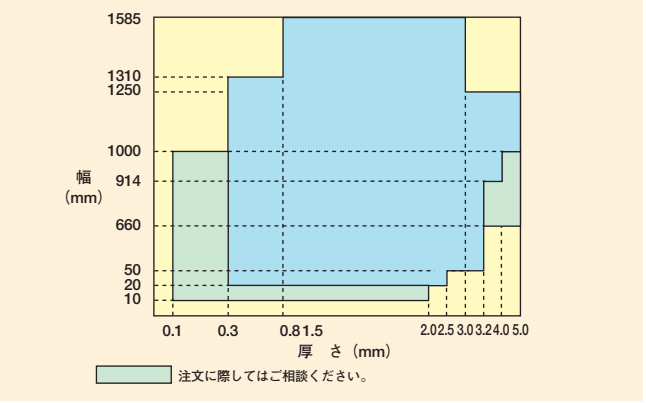



## SUS304・SUS430（冷間圧延製品）下記以外の寸法についてもご相談に応じます。

(1) 冷間圧延製品・鋼帯SUS304 / 2B, 2D (厚さ-幅)




(2) 冷間圧延製品・鋼帯SUS430 / 2B, 2D (厚さ-幅)



# 寸法許容差

## 1.熱間圧延製品（JIS G 4304）

### (1) 厚さの許容差

（単位：mm）

| 厚さ＼幅 | 1,000未満 | 1,000以上　1,250未満 | 1,250以上　1,600以下 |
|---|---|---|---|
| 2.50以上　3.15未満 | ±0.30 | ±0.35 | ±0.40 |
| 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 |
| 5.00以上　6.00未満 | ±0.50 | ±0.55 | ±0.60 |
| 6.00以上　8.00未満 | ±0.60 | ±0.65 | ±0.65 |
| 8.00以上　10.0以下[a)] | ±0.65 | ±0.65 | ±0.65 |

注　a）鋼種・板厚によっては対応できない許容差もあります。

### (2) 幅の許容差（カットエッジ、機械切断）

鋼帯

（単位：mm）

| 厚さ＼幅 | 100未満 | 100以上<br>160未満 | 160以上<br>250未満 | 250以上<br>400未満 | 400以上<br>630未満 | 630以上<br>1,000未満 | 1,000以上 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 6.0未満 | +5、0 | +5、0 | +5、0 | +5、0 | +10、0 | +10、0 | +10、0 |
| 6.0以上　9.0以下 | +10、0 | +10、0 | +10、0 | +10、0 | +10、0 | +10、0 | +10、0 |

注　受渡当事者間の協定によって、この表に規定する幅の全許容差範囲と同一の範囲以下でマイナス側に移動してもよい。ただし、協定した許容差の上限値は、ゼロより下回ってはならない。

### (3) 幅の許容差（ミルエッジ）

（単位：mm）

| 区分＼幅 | 630[c)] 以上　1,000未満 | 1,000以上 |
|---|---|---|
| JIS G 4304[a)] | +25、0 | +30、0 |
| 日新規格[b)] | +50、0 | +50、0 |

注　a）この表以外の値を、受渡当事者間で協定してもよい。
b）JIS G 4304　9.8項（幅の許容差）に規定の「受渡当事者間協定」に該当する幅の許容差を日新規格で設定します。
c）鋼種によっては対応できない場合があります。

## 2.冷間圧延製品（JIS G 4305）

### (1) 厚さの許容差 - ①一般

（単位：mm）

| 厚さ＼幅 | 厚さの許容差 | |
|---|---|---|
| | 1,250未満 | 1,250以上　1,600以下 |
| 0.16以上　0.25未満 | ±0.03 | — |
| 0.25以上　0.30未満 | ±0.04 | — |
| 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 |
| 6.00 | ±0.50 | ±0.50 |

### 厚さの許容差 - ②ET

（単位：mm）

| 厚さ＼幅 | 厚さの許容差 | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 160未満 | 160以上<br>250未満 | 250以上<br>400未満 | 400以上<br>630未満 | 630以上<br>1,000未満 | 1,000以上<br>1,250未満 | 1,250以上<br>1,550以下 |
| 0.16以上　0.25未満 | ±0.020 | ±0.025 | ±0.030 | ±0.030 | — | — | — |
| 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 |

### 厚さの許容差 - ③ST

（単位：mm）

| 厚さ＼幅 | 厚さの許容差 | |
|---|---|---|
| | 630以上　1,000未満 | 1,000以上　1,250未満 |
| 0.25未満 | ±0.030 | — |
| 0.25以上　0.40未満 | ±0.030 | ±0.035 |
| 0.40以上　0.60未満 | ±0.035 | ±0.035 |
| 0.60以上　0.80未満 | ±0.040 | ±0.040 |
| 0.80以上　1.00未満 | ±0.040 | ±0.050 |
| 1.00以上　1.25未満 | ±0.050 | ±0.055 |
| 1.25以上　1.60未満 | ±0.055 | ±0.060 |
| 1.60以上　2.00未満 | ±0.065 | ±0.070 |

## 寸法許容差

### (2) 幅の許容差（カットエッジ）

鋼帯一般

（単位：mm）

| 厚さ ＼ 幅 | 1,524未満 | 1,524以上 |
|---|---|---|
| 6.0以下 | ＋5、0 | ＋10、0 |

注　受渡当事者間の協定によって、この表に規定する幅の全許容差範囲と同一の範囲以下でマイナス側に移動してもよい。ただし、協定した許容差の上限値は、ゼロより下回ってはならない。

鋼帯EW

（単位：mm）

| 厚さ ＼ 幅 | 幅の許容差 | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 160未満 | 160以上　250未満 | 250以上　400未満 | 400以上　630未満 | 630以上　1,000以下 |
| 0.6未満 | ±0.15 | ±0.15 | ±0.30 | ±0.30 | ±0.50 |
| 0.60以上　1.00未満 | ±0.15 | ±0.15 | ±0.30 | ±0.30 | ±0.50 |
| 1.00以上　1.60未満 | ±0.20 | ±0.25 | ±0.35 | ±0.35 | ±0.60 |
| 1.60以上　2.50未満 | ±0.30 | ±0.35 | ±0.45 | ±0.45 | ±0.70 |
| 2.50以上　4.00以下 | ±0.40 | ±0.45 | ±0.50 | ±0.50 | ±0.80 |

### (3) 幅の許容差（ミルエッジ）

鋼帯一般

（単位：mm）

| 区分 ＼ 幅 | 400未満 | 400以上　630未満 | 630以上　1,000未満 | 1,000以上　1,524未満 | 1,524以上 |
|---|---|---|---|---|---|
| JIS G 4305[a)] | ±10、0 | ±20、0 | ±25、0 | ±30、0 | ±30、0 |
| 日新規格[b)] | | | | ±50、0 | ±50、0 |

注　a）この表以外の値を、受渡当事者間で協定してもよい。
　　b）JIS G 4305　9.4項（幅の許容差）に規定の「受渡当事者間協定」に該当する幅の許容差を日新規格で設定します。

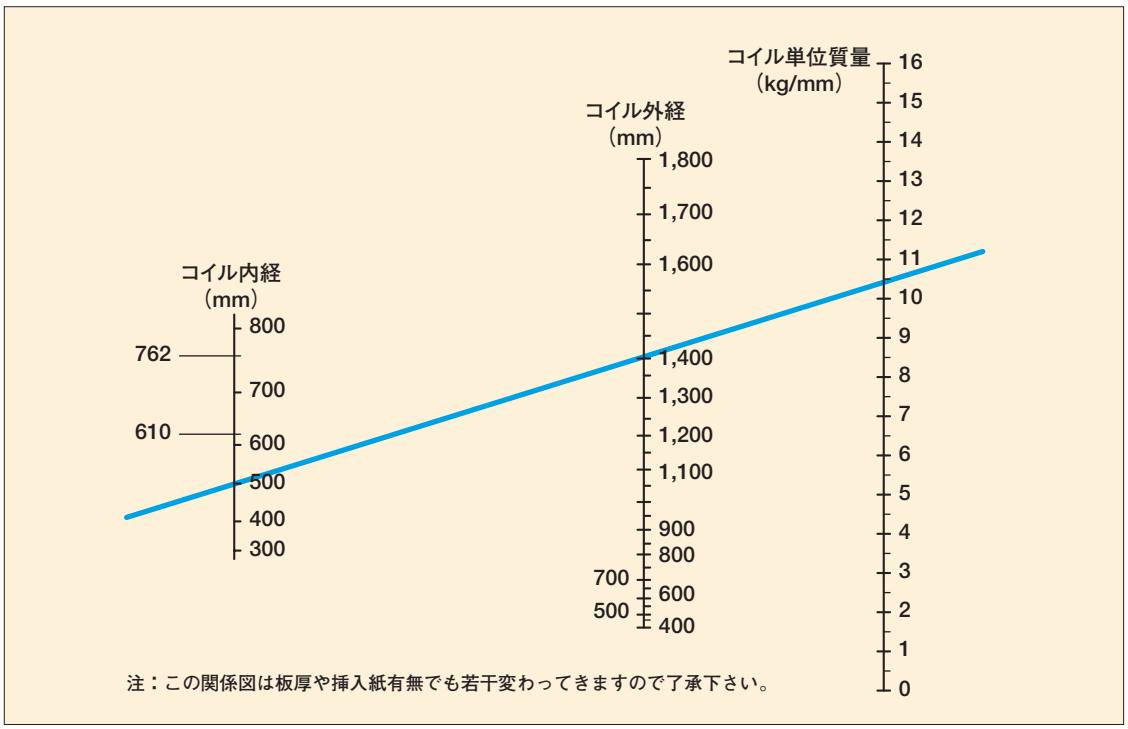
# 梱包例

標準梱包を以下に示します。

冷間圧延鋼帯

厚さ0.5mm 以上のミルエッジ

# 鋼帯内径・単位質量・外径の関係図

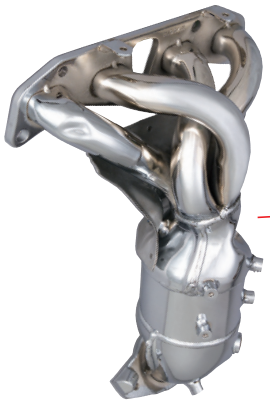



注：この関係図は板厚や挿入紙有無でも若干変わってきますので了承下さい。

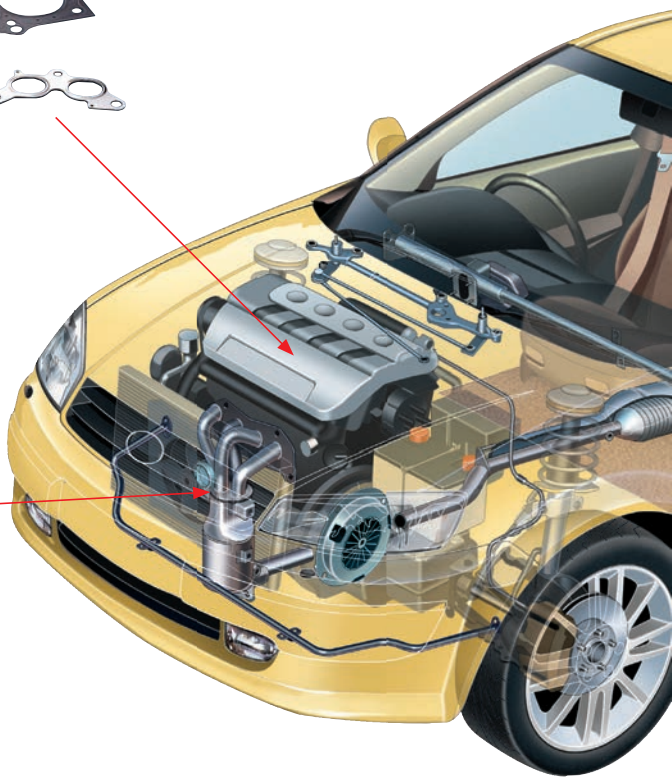
# 用途例

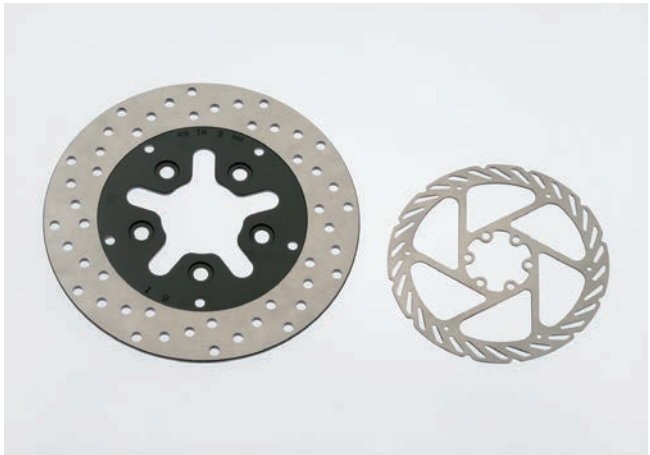
## 自動車・二輪車

自動車ガスケット（SUS301）

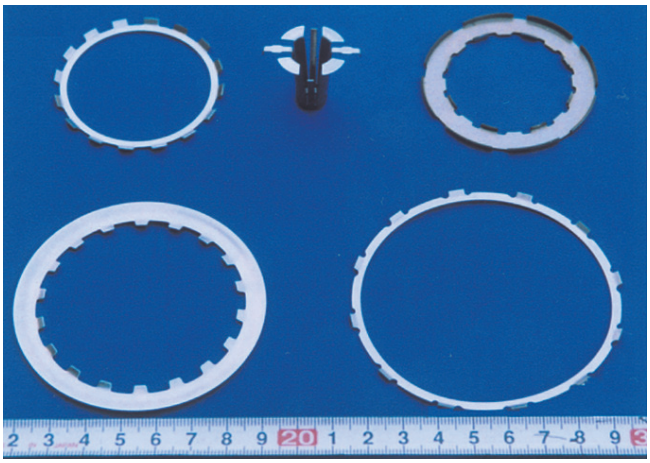


エキゾーストマニホールド
（NSS HR-1, NSS EM-C, NSS EM-2）

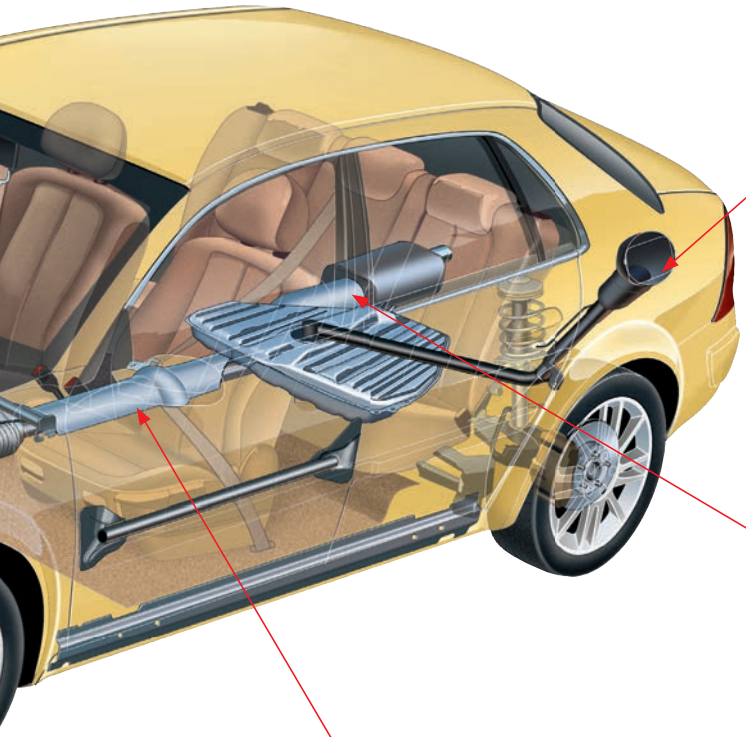




自動二輪用ディスクブレーキ（NSS 410M4）

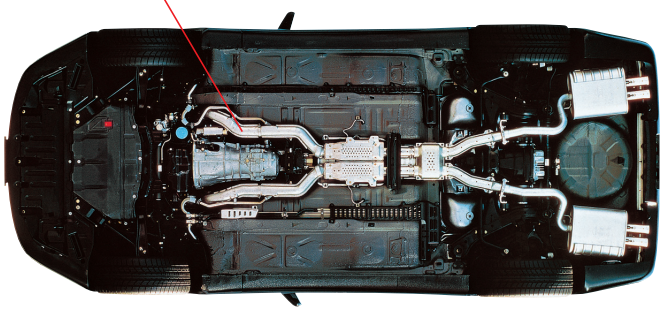


自動車用特殊ワッシャー（NSS 431DP-2）



給油管（NSS 436）

マフラー（NSS 436, NSS 439）



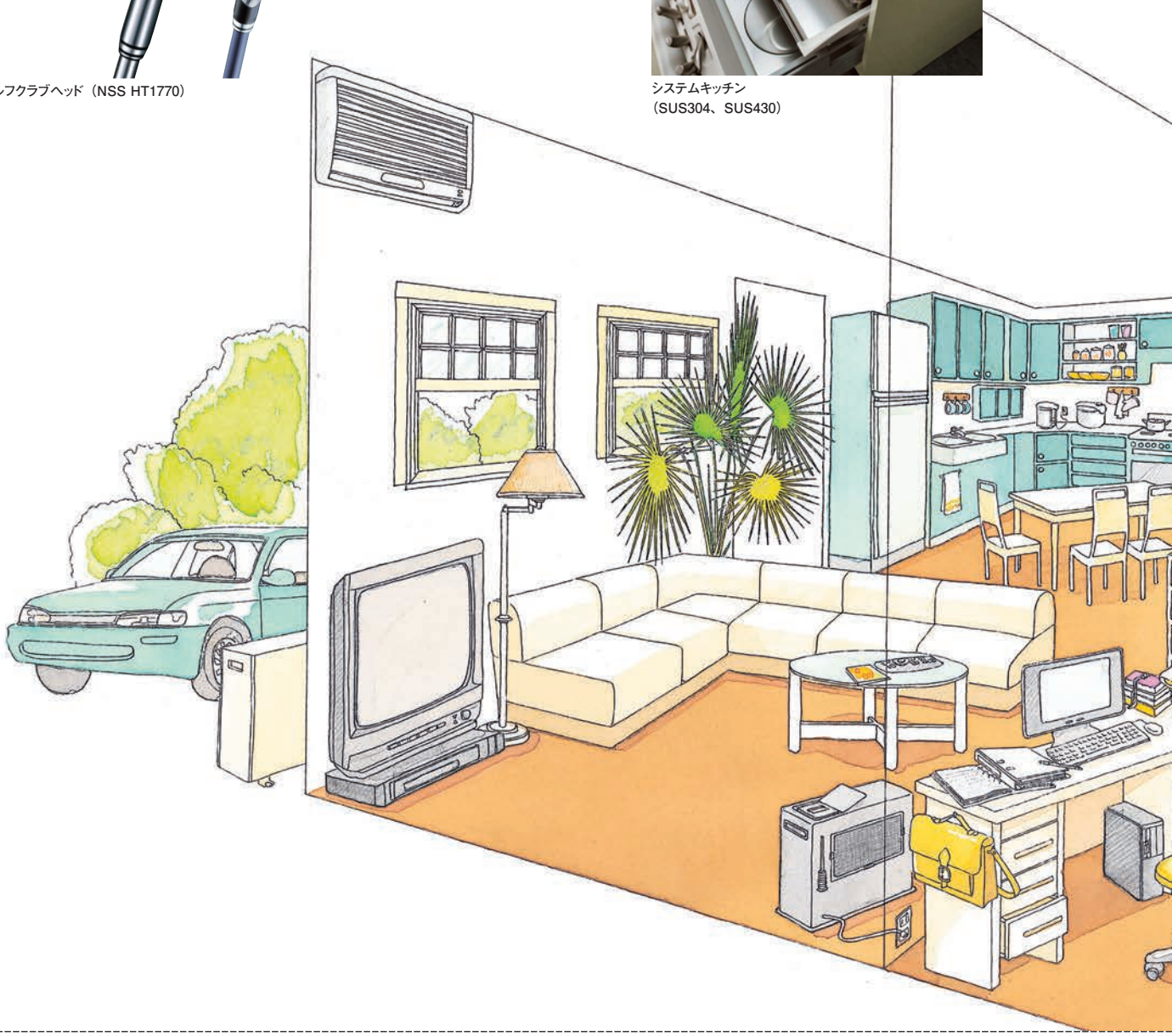
フロントパイプ・センターパイプ・テールパイプ
（NSS 409M1, NSS 439）

# 用途例

## キッチン・家電・その他

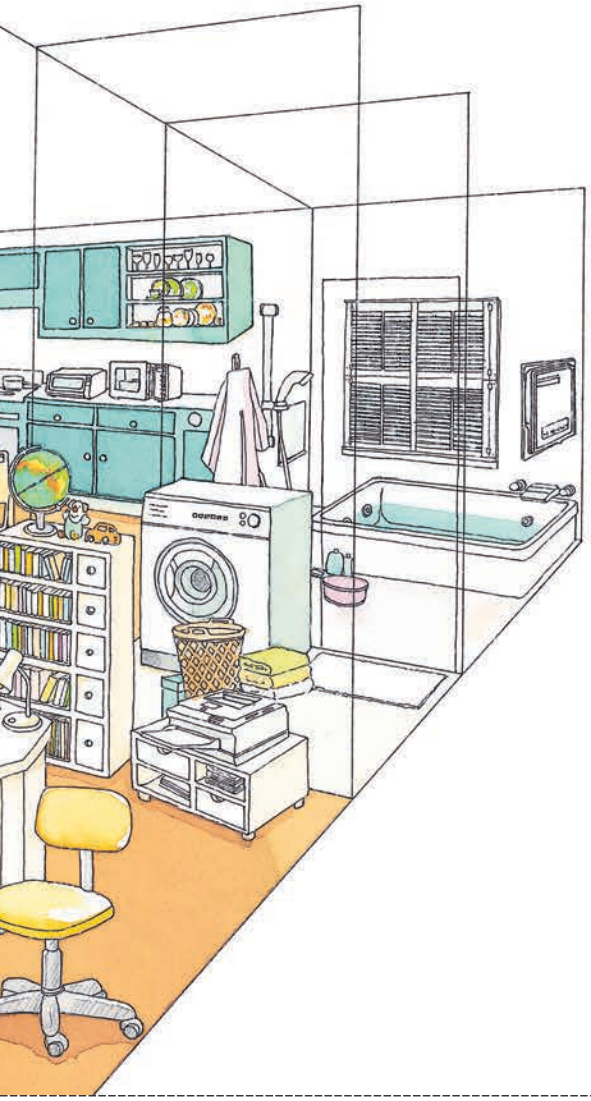
ゴルフクラブヘッド（NSS HT1770）

システムキッチン
（SUS304、SUS430）



刃物、はさみ（NSS WRシリーズ）

IH炊飯器
（パール調カラークリアコート）



エコキュート給湯器
（NSS 445M2）

ドラム式洗濯乾燥機
（NSS 430M2）

ヘルスメーター
（SUS430／スターライトエンボス）

# 用途例

## 外装・建材・モニュメント

成田国際空港第1ターミナル《時の花》
（SUS304, ファインカラー/月星アート工業（株））

東京国際空港第1ターミナル《翼ー虹にそまって》
（SUS304, ファインカラー/月星アート工業（株））

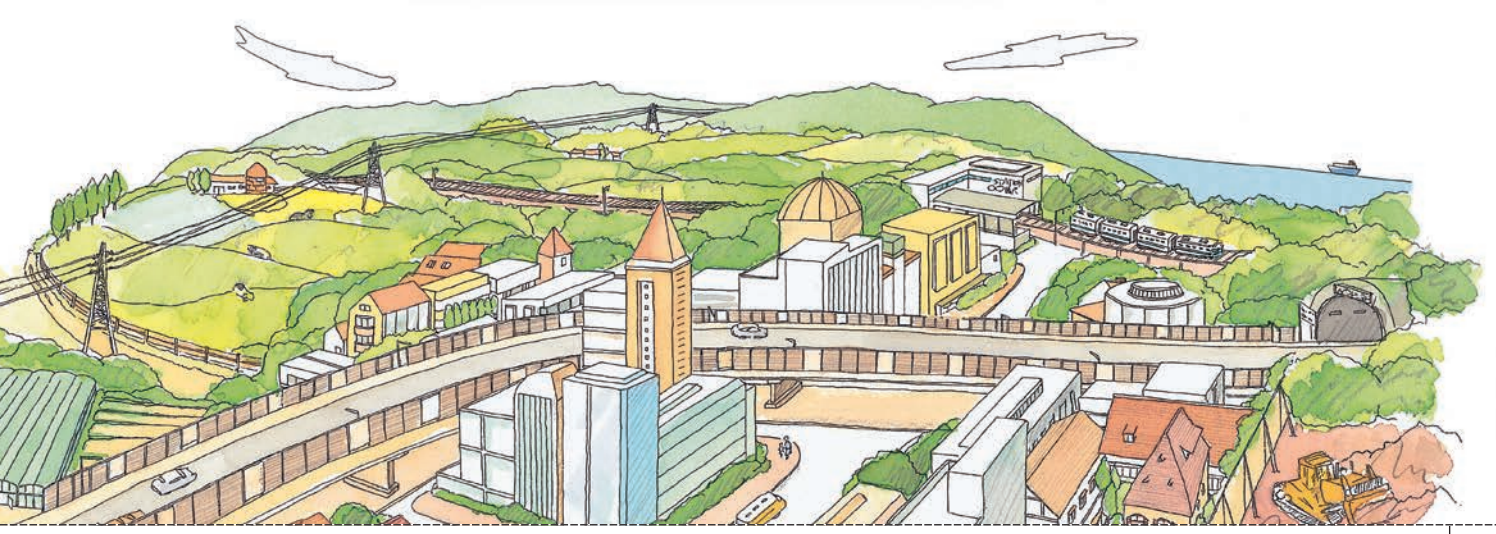
中ノ島三井ビルディング（SUS304）

受水槽（NSS 445M2）

名古屋市科学館（SUS445J1）

さいたまスーパーアリーナ（タフテンIU・NSS U-22）

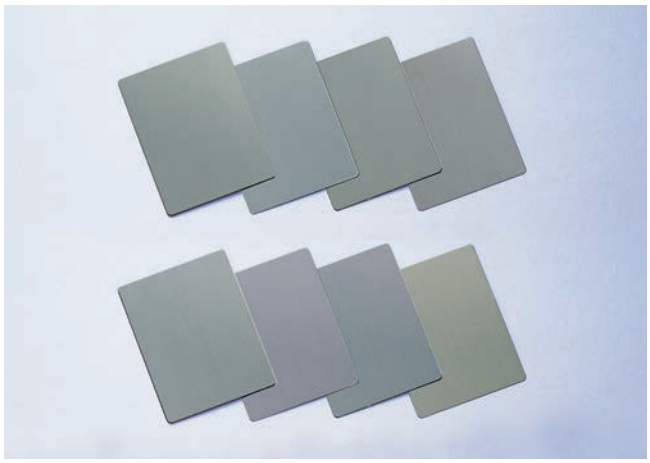
西武ドーム（タフテンIU）



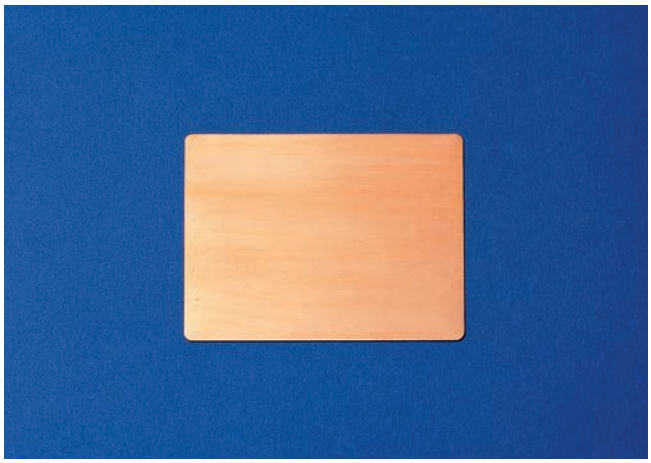
# その他のステンレスレパートリー

| 区　分 | 名　称 | 特　徴 |
|---|---|---|
| 塗装ステンレス | 月星スワンカラー | 表面に耐候性に優れた着色塗料を焼付塗装したステンレス鋼帯 |
| | Wコートステンレス | 表面に潤滑性塗膜を焼付塗装したステンレス鋼帯 |
| | タフテンIU | 表面に保護フイルムレスを目的とした、特殊な樹脂を焼付塗装したステンレス鋼帯（NSS 445M2） |
| 機能性プレコートステンレス | クリアコートステンレス | 表面にポリエステル、アクリル、アクリルシリコン、フッ素塗膜を焼付塗装したステンレス鋼帯 |
| | パール調カラークリアコートステンレス | 表面に特殊顔料を含む透明塗膜を焼付塗装したステンレス鋼帯 |
| めっきステンレス | カッパーソフテン | 表面に銅めっきをしたステンレス鋼帯 |
| | アルスターステンレス | 表面にアルミめっきをしたステンレス鋼帯 |
| ステンレス箔 | ステンレス箔 | 板厚0.25mm以下の極薄広幅（620mm）ステンレス鋼帯 |
| クラッド鋼 | 鉄クラッドステンレス | 普通鋼に両面からステンレスを圧着させた鋼帯 |

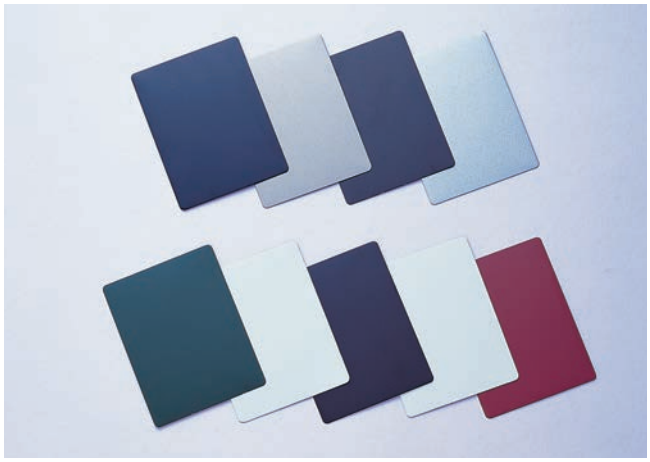
注：標準的な仕上げ・肌見本はサンプル帳をご参照下さい。



パール調カラークリアコートステンレス



カッパーソフテン



月星スワンカラー

# ご注文の手引き

**●ご注文あるいはお問合せに際しましては下記の項目について できる限り詳しくご提供ください。**

(1) 鋼種、仕上、寸法
(2) 使用用途、加工方法
(3) 要求仕様：厚み、幅、長さ許容差、梱包単位質量（コイルの場合は内径）
(4) 数量、納期
(5) その他：特にご要望される事項

**●ご注文およびお問合わせは……**

ステンレス鋼は、使用目的、設計条件、加工条件等で、最適の品種をお選びになることによって、より一層その特性を発揮させることが出来ます。
本社ならびに、最寄りの支社、支店にご注文およびお問合わせくださいますようお願い申し上げます。

# 日鉄ステンレス株式会社

stainless.nipponsteel.com


■本社　〒100-0005　東京都千代田区丸の内1-8-2　鉄鋼ビルディング　Tel. 03（6841） 4800（代表）
Fax. 03（6841）6380

■支店・営業所

| | | |
|---|---|---|
| 大阪支店 | 〒541-0041　大阪府大阪市中央区北浜4-5-33　住友ビル8F | Tel. 06（4706）1180 |
| 名古屋支店 | 〒450-0003　愛知県名古屋市中村区名駅南2-13-18　NSビル5F | Tel. 052（581）2012 |
| 新潟支店 | 〒950-0087　新潟県新潟市中央区東大通1-3-10　大樹生命新潟ビル8F | Tel. 025（246）3113 |
| 中国支店 | 〒730-0017　広島県広島市中区鉄砲町10-12　広島鉄砲町ビル14F | Tel. 082（511）5115 |
| 九州支店 | 〒812-0025　福岡県福岡市博多区店屋町5-18　博多NSビル4F | Tel. 092（273）7090 |
| 北陸営業所 | 〒930-0004　富山県富山市桜橋通り2-25　富山第一生命ビル | Tel. 076（433）8011 |

■海外事務所

| | | |
|---|---|---|
| バンコク事務所 | NS-Thainox Auto Company Limited.<br>1 MD Tower, 20th Floor, Soi Bangna-Trad 25, Bangna-Trad Road, KM.3,<br>Bangna Nuea, Bangna, Bangkok 10260 Thailand | Tel. +66-2-744-0720 |
| 上海事務所 | NIPPON STEEL Stainless Steel (Shanghai) Company Limited<br>Room No.904, UNITED PLAZA, 1468 Nanjing Road West,<br>Shanghai 200040, China | Tel.+86-21-62892928 |
| 広州事務所 | NIPPON STEEL Stainless Steel (Shanghai) Company Limited Guangzhou Branch<br>Room No.1404, South Tower, GT Land Plaza 2, No.8 Zhujiang Xi Road,<br>Guangzhou 510623, China | Tel. +86-20-38739850 |

■製造所

| | | |
|---|---|---|
| 鹿島製造所 | 〒314-0014　茨城県鹿嶋市光2-1 | Tel. 0299（84）3702 |
| 衣浦製造所 | 〒447-8610　愛知県碧南市浜町1 | Tel. 0566（48）7211 |
| 光製造所 | 〒743-8550　山口県光市大字島田3434番地 | Tel. 0833（71）5004 |
| 周南製造所 | 〒746-8666　山口県周南市野村南町4976番地 | Tel. 0834（63）0112 |
| 八幡製造所 | 〒805-0058　福岡県北九州市八幡東区大字前田字波戸2108-1 | Tel. 093（672）2356 |


## ご注意ならびにお願い


本資料に記載された技術情報は、本資料の発行時点における弊社製品の一般的な特性や性能を説明するためのものであり、それによって何らかの保証をするものではありません。また、本資料に記載された技術情報は、個別の使用目的・環境・条件等によってあてはまらないことがありますので、ご注意下さい。本資料は予告なしに変更されることがあります。最新の情報については、弊社各担当部署にお問い合わせ下さい。



CC-01J '00.00
CC01-170314-J