

Round Bars

丸棒 ー高力黄銅2種(HBSB2)ー

冷間引抜および熱間押出で加工された丸棒です。高力黄銅は銅(Cu)56.0～60.5%の真鍮にアルミニウム(Al)2.0%以下、マンガン(Mn)2.5%以下、鉄(Fe)1.0%以下を添加した合金です。真鍮より強度に優れプロペラやポンプの軸などに使われます。

型式例

型 式

材質記号

C6782

形状記号

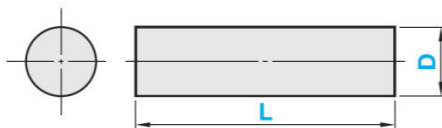
BP

D

L

20

100



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

以上	以下	公差
—	20	±0.06
22	35	±0.08
40	50	±0.1
55	95	±0.3%
100	150	±2%

L寸公差

L寸		D寸	
以上	以下	100以下	101以上
10	999	0～+1.0	0～+2.0
1000	2000	0～+2.0	

D(直径)

20 22 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90
100 110 120 130 140 150L(長さ)
指定1mm単位10～2000
10～1000

調質

F

製造方法

冷間引抜
熱間押出

Round Bars

丸棒 ー砲金(BC6)ー

金属材料を連続的に鑄型に注ぎ続けて、鑄型内で急冷却する鑄造方法で加工された丸棒です。砲金は耐圧性、耐摩耗性、被切削性に優れています。

型式例

型 式

材質記号

BC6

形状記号

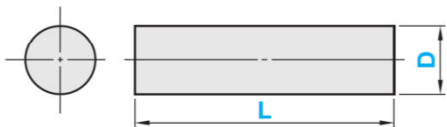
BP

D

L

20

100



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

以上	以下	公差
20	40	+0.7～+2.0
45	50	+0.9～+2.0
55	100	+1.0～+2.0
105	130	+1.5～+3.0
140	150	+1.5～+3.5

L寸公差

L寸		D寸	
以上	以下	100以下	101以上
10	999	0～+1.0	0～+2.0
1000	2000	0～+2.0	

D(直径)

20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80
85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 140 150L(長さ)
指定1mm単位

10～2000

製造方法

連続鑄造黒皮

Round Bars

丸棒 ーりん青銅鑄物(PBC2C)ー

金属材料を連続的に鑄型に注ぎ続けて、鑄型内で急冷却する鑄造方法で加工された丸棒です。りん青銅鑄物は青銅に、りんを0.03～0.1%を加えた合金で、硬度が高く、耐摩耗性に優れています。

型式例

型 式

材質記号

PBC2C

形状記号

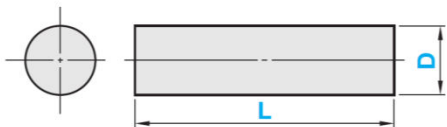
BP

D

L

20

100



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

以上	以下	公差
20	40	+0.7～+2.0
45	50	+0.9～+2.0
55	100	+1.0～+2.0
110	130	+1.5～+3.0
140	150	+1.5～+3.5

L寸公差

L寸		D寸	
以上	以下	100以下	101以上
10	999	0～+1.0	0～+2.0
1000	2000	0～+2.0	

D(直径)

20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 80 90
100 110 120 130 140 150L(長さ)
指定1mm単位

10～2000

製造方法

連続鑄造黒皮