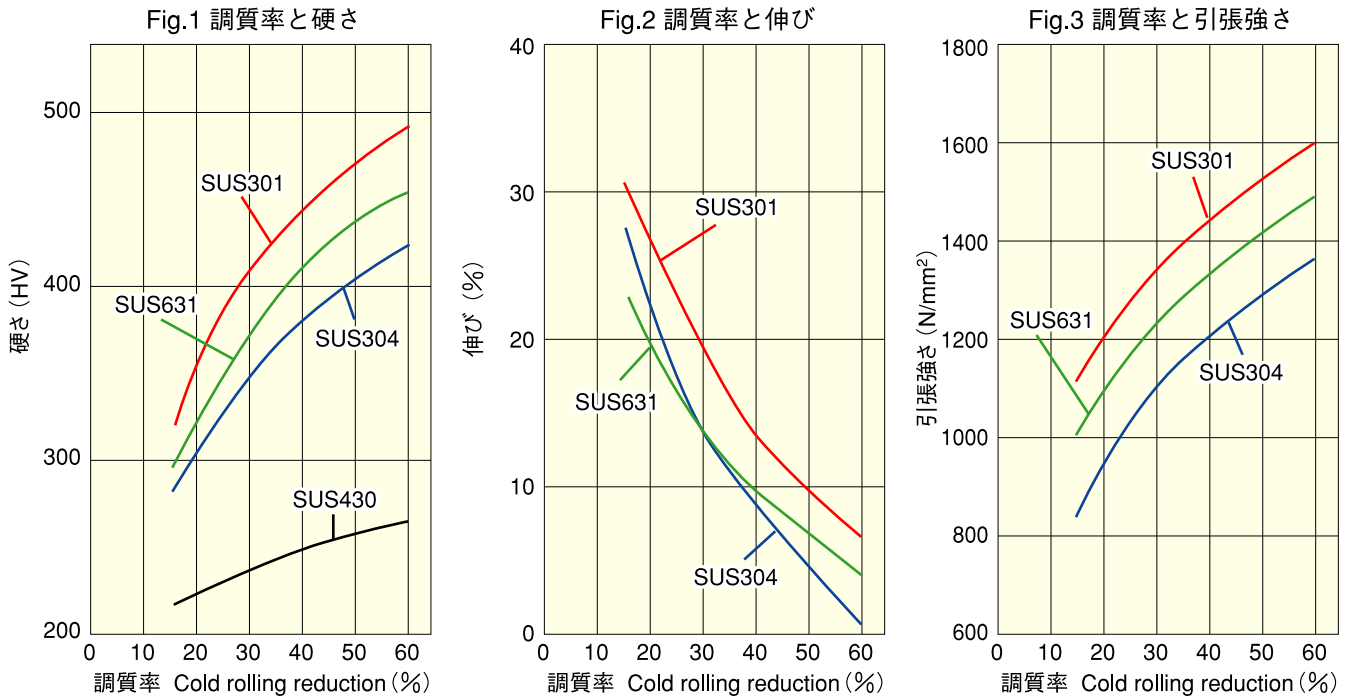


## 調質率 (圧延率、冷間加工率)

調質率 (圧延率、冷間加工率) = ( 圧延前厚さ - 圧延後厚さ ) ÷ 圧延前厚さ × 100 (%)

## ステンレス鋼の加工硬化特性



● Fig.1～3は、特性を説明するもので、保証するものではありません。