

冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯

正 誤 票

区分	位置	正													
本体	表 14 No.3～ #400 の欄	<table border="1"> <thead> <tr> <th>表面仕上げの記号</th> <th>摘要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>No.3</td> <td>JIS R 6010 による P100～P120 まで研磨して仕上げたもの。</td> </tr> <tr> <td>No.4</td> <td>JIS R 6010 による P150～P180 まで研磨して仕上げたもの。</td> </tr> <tr> <td>#240</td> <td>JIS R 6010 による P240 まで研磨して仕上げたもの。</td> </tr> <tr> <td>#320</td> <td>JIS R 6010 による P320 まで研磨して仕上げたもの。</td> </tr> <tr> <td>#400</td> <td>JIS R 6010 による P400 まで研磨して仕上げたもの。</td> </tr> </tbody> </table>		表面仕上げの記号	摘要	No.3	JIS R 6010 による P100～P120 まで研磨して仕上げたもの。	No.4	JIS R 6010 による P150～P180 まで研磨して仕上げたもの。	#240	JIS R 6010 による P240 まで研磨して仕上げたもの。	#320	JIS R 6010 による P320 まで研磨して仕上げたもの。	#400	JIS R 6010 による P400 まで研磨して仕上げたもの。
		表面仕上げの記号	摘要												
No.3	JIS R 6010 による P100～P120 まで研磨して仕上げたもの。														
No.4	JIS R 6010 による P150～P180 まで研磨して仕上げたもの。														
#240	JIS R 6010 による P240 まで研磨して仕上げたもの。														
#320	JIS R 6010 による P320 まで研磨して仕上げたもの。														
#400	JIS R 6010 による P400 まで研磨して仕上げたもの。														
		誤	正												
付表 1		JIS R 6001 研削といし用研磨材の粒度	JIS R 6010 研磨布紙用研磨材の粒度												

平成 19 年 12 月 3 日作成