

Table 4.2 熱軋鋼捲厚度公差				
公稱厚度 T	寬度 W (單位:mm)			
	TE	ASTM A480 Table A3.13	EN 10051 Table 2	
	$W \leq 1250$	$W \leq 1500$	$W \leq 1200$	$1200 < W \leq 1500$
$T \leq 2.00$	± 0.13	± 0.18	± 0.13	± 0.14
$2.00 < T \leq 2.50$	± 0.14	± 0.20	± 0.14	± 0.16
$2.50 < T \leq 3.00$	± 0.15	± 0.25	± 0.15	± 0.17
$3.00 < T \leq 3.50$	± 0.17	± 0.30	± 0.17	± 0.18
$3.50 < T \leq 4.00$	± 0.17	-0.25/+0.47		
$4.00 < T \leq 5.00$	± 0.18	-0.25/+0.47	± 0.18	± 0.20
$5.00 < T \leq 6.00$	± 0.20	-0.25/+0.51	± 0.20	± 0.21
$6.00 < T \leq 8.00$	± 0.22	-0.25/+0.75	± 0.22	± 0.23
1. 根據 EN 10051 Table 2，厚度的量測；裁邊料應於距邊 25mm 以上的任意點測定之。毛邊料應於距邊 40mm 以上的任意點測定之。 2. 根據 ASTM A480 Table A3.13，厚度的量測；裁邊料應於距邊 15mm 以上的任意點測定之。毛邊料應於距邊 25mm 以上的任意點測定之。				