

厚度與寬度公差

(單位: mm)

Table 4.1 冷軋鋼捲厚度公差				
公稱厚度 T	寬度 W			
	TE	ASTM A480 Table A3.5	EN ISO 9445 Table 2	EN ISO 9445 Table 3
	$W \leq 1250$	$1000 < W \leq 1300$	$1000 < W \leq 1300$	$1000 < W \leq 1300$
$0.30 \leq T < 0.50$	± 0.04	± 0.04	± 0.04	± 0.04
$0.50 \leq T < 0.60$	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05
$0.60 \leq T < 0.80$	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.05
$0.80 \leq T < 1.00$	± 0.05	± 0.05	± 0.06	± 0.06
$1.00 \leq T < 1.20$	± 0.06	± 0.06	± 0.07	± 0.07
$1.20 \leq T < 1.50$	± 0.08	± 0.08	± 0.08	± 0.08
$1.50 \leq T < 2.00$	± 0.09	± 0.10	± 0.09	± 0.09
$2.00 \leq T < 2.50$	± 0.10	± 0.11	± 0.10	± 0.11
$2.50 \leq T < 3.00$	± 0.12	± 0.13	± 0.12	± 0.13
$3.00 \leq T < 4.00$	± 0.14	± 0.17	± 0.14	± 0.15
1. 根據 EN ISO 9445 Table 2，厚度的量測:裁邊料應於距邊 20mm 以上的任意點測定之。毛邊料應於距邊 30mm 以上的任意點測定之。 2. 根據 ASTM A480 Table A3.5 or EN ISO 9445 Table 3，厚度的量測: 裁邊料應於距邊 15m 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。				