

| | | | |
|------------|--------------------|----|-----------|
| 中華民國國家標準 | 再 軋 碳 鋼 鋼 料 | 總號 | 8 2 7 7 |
| CNS | | 類號 | G 3 1 6 0 |

Rerolled carbon steel

1. 適用範圍：本標準適用於再軋碳鋼之鋼棒、扁鋼及等邊角鋼（以下簡稱鋼料）。
2. 種類符號：鋼料分為 3 種，其種類符號如表 1 所示。

表 1 種類符號

| 種類符號 | 製造方法 表示符號 | 種類符號 之標示 |
|--------|--------------|---------------|
| SRB330 | 平鋼：F | 依第 9 節之 規定 |
| SRB380 | 型鋼：A | |
| SRB480 | 棒鋼：B | |

3. 機械性質：鋼料之抗拉強度、降伏點、伸長率及彎曲試驗依第 7 節進行試驗，其值須符合表 2 之規定。彎曲試驗後試片之外側不得有裂痕產生；SRB 480 之彎曲試驗經買方同意得省略之。表 3 所示之鋼料得省略拉伸試驗。

(共 5 頁)

| | | |
|--------------------------|----------------------------|------------------------------|
| 公 布 日 期 71 年 1 月 13 日 | 經 濟 部 標 準 檢 驗 局 印 行 | 修 訂 公 布 日 期 95 年 12 月 1 日 |
|--------------------------|----------------------------|------------------------------|

表 2 機械性質

| 區分 | 種類符號 | 拉伸試驗 | | | | 彎曲試驗 | |
|------------|---------|---------------------------|--------------------------|----------|--|------|-------------------------|
| | | 抗拉強度 N/mm ² | 降伏點 N/mm ² | 拉伸 試片 | 伸長率% | 彎曲角度 | 內側半徑 |
| 扁鋼 等邊角鋼 | SRB 330 | 330~400 | — | 1A號 | 厚度未滿9 mm者， 21以下 厚度9 mm以上者， 25以下 | 180° | 密貼 |
| | SRB 380 | 380~520 | 235以上 | 1A號 | 厚度未滿9 mm者， 17以上 厚度9 mm以上者， 20以上 | 180° | 厚度之1.5倍 |
| | SRB 480 | 480~620 | 295以上 | 1A號 | 厚度未滿9 mm者， 15以上 厚度9 mm以上， 18以上 | 180° | 厚度之2.0倍 |
| 鋼棒 | SRB 330 | 330~400 | — | 2號 | 25以上 | 180° | 密貼 |
| | | | | 14A號 | 27以上 | | |
| | SRB 380 | 380~520 | 235以上 | 2號 | 20以上 | 180° | 直徑、邊長 或對邊距離 之1.5倍 |
| | | | | 14A號 | 22以上 | | |
| | SRB 480 | 480~620 | 295以上 | 2號 | 16以上 | 180° | 直徑、邊長 或對邊距離 之2.0倍 |
| | | | | 14A號 | 18以上 | | |

備考：1 N/mm²=1 MPa

表 3 得省略拉伸試驗之鋼料

| | |
|---------|-------------------|
| 扁鋼、等邊角鋼 | 厚度未滿6 mm者 |
| 鋼棒 | 直徑、邊長及對邊距離未滿6 mm者 |

4. 形狀、尺度、質量及其許可差

4.1 鋼料之形狀、尺度及質量：鋼料之形狀、尺度及質量如無特別指定時，依 CNS 8279〔熱軋直棒鋼與捲狀棒鋼之形狀、尺度、質量及其許可差〕、CNS 1490〔熱軋型鋼之形狀、尺度、質量及其許可差〕及 CNS 8278〔熱軋扁鋼之形狀、尺度、質量及其許可差〕之規定。

4.2 鋼料之尺度許可差：鋼料之尺度許可差，依表 4 之規定。

表 4 尺度許可差

| 區分 | | 尺度許可差 | | | |
|-------------------|------------|---|---|----------|---------|
| 扁鋼 | 厚度 | 未滿 6 mm | ±0.4 mm | | |
| | | 6 mm 以上，未滿 9 mm | ±0.5 mm | | |
| | | 9 mm 以上 | ±6% | | |
| | 寬度 | 25 mm 以下 | ±0.8 mm | | |
| | | 超過 25 mm，50 mm 以下 | ±1.0 mm | | |
| | | 超過 50 mm | ±2% | | |
| | 長度 | 7000 mm 以下 | +40 mm 0 mm | | |
| | | 超過 7000 mm | 長度每增加 1000 mm 或其餘數時，上列正值許可差加 5 mm，但最大正值許可差為 120 mm 負許可差為 0 mm。 | | |
| | 等邊角鋼 | 邊長 | 30mm 以下 | ±1.0mm | |
| 超過 30 mm，75 mm 以下 | | | ±1.5mm | | |
| 超過 75 mm | | | ±2% | | |
| 厚度 | | 4 mm 以下 | ±0.5 mm | | |
| | | 超過 4 mm，6 mm 以下 | ±0.6 mm | | |
| | | 超過 6 mm，7.5mm 以下 | ±0.7 mm | | |
| | | 超過 7.5 mm，13 mm 以下 | ±0.8 mm | | |
| 長度 | | 超過 13 mm | ±6% | | |
| | | 7000 mm 以下 | +40 mm 0 mm | | |
| | | 超過 7000 mm | 長度每增加 1000 mm 或其餘數時，上列正值許可差加 5 mm，但最大正值許可差為 120 mm 負許可差為 0 mm。 | | |
| | | 棒鋼 | 直徑、邊長或對邊距離 | 13 mm 以下 | ±0.4 mm |
| | | | 超過 13 mm，25 mm 以下 | ±0.5 mm | |
| 超過 25 mm | ±2% | | | | |
| 長度 | 7000 mm 以下 | +40 mm 0 mm | | | |
| | 超過 7000 mm | 長度每增加 1000 mm 或其餘數時，上列正值許可差加 5 mm，但最大正值許可差為 120 mm 負許可差為 0 mm。 | | | |

4.3 鋼料之質量許可差：鋼料之質量許可差須以理論質量與實際質量之差除以理論質量，並以百分率表示，其值依表 5 之規定。但質量許可差之測定於買方要求時實施。