

JIS 不銹鋼棒

SUS×××

不銹鋼鋼種類別：

沃斯田鐵系不銹鋼：SUS201，202，301，302，303，303Se，304，304L，304N1，304N2，304LN，305，309S，310S，316，316L，316N，316LN，316J1，316J1L，317，317J1，321，347，XM7，XM15J1。

沃斯田鐵・肥粒鐵系不銹鋼：SUS3291

肥粒鐵系不銹鋼：SUS405，410L，430，430F，434，447J1，XM27

麻田散鐵系不銹鋼：SUS403，410，410J1，416，420J1，420J2，420F，431，440A，440B，440C，440F

析出硬化型不銹鋼：SUS630，631

化學成份：

各系不銹鋼之化學成份如表 1～表 5。

熱處理條件：

各系不銹鋼之熱處理條件如表 6 表 10。

機械性質：

各系不銹鋼之機械性質如表 11～表 16。

標準尺寸：

圓鋼及六角鋼鋼棒之標準尺寸如表 17。

其直徑或對邊距離之容許公差如表 18。

其長度容許公差如表 19。

熱軋扁鋼尺寸之容許公差如表 20。

表 1 沃斯田鐵系不銹鋼之化學成份

鋼種記號	化 學 成 分 %										
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N	其 他
SUS 201	0.15 以下	1.00 以下	5.50 7.50 以下	0.060 以下	0.030 以下	3.50 5.50 以下	16.00 18.00 以下	-	-	0.25 以下	-
SUS 202	0.15 以下	1.00 以下	7.50 10.0 以下	0.060 以下	0.030 以下	4.00 6.00 以下	17.00 19.00 以下	-	-	0.25 以下	-
SUS 301	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	6.00 8.00 以下	16.00 18.00 以下	-	-	-	-
SUS 302	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00 10.00 以下	17.00 19.00 以下	-	-	-	-
SUS 302	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.20 以下	0.15 以下	8.00 10.00 以下	17.00 19.00 以下	(1)	-	-	-
SUS 303Se	0.15 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.20 以下	0.060 以下	8.00 10.00 以下	17.00 19.00 以下	-	-	-	Se 0.15 以上
SUS 304	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00 10.50 以下	18.00 20.00 以下	-	-	-	-
SUS 304L	0.03 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00 13.00 以下	18.00 20.00 以下	-	-	-	-
SUS 304N1	0.08 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.045 以下	0.030 以下	7.00 10.50 以下	18.00 20.00 以下	-	-	0.10 0.25 以下	-
SUS 304N2	0.08 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.045 以下	0.030 以下	7.50 10.50 以下	18.00 20.00 以下	-	-	0.15 0.30 以下	Nb 0.15 以下
SUS 304LN	0.03 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.50 11.50 以下	17.00 19.00 以下	-	-	0.12 0.22 以下	-
SUS 305	0.12 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.50 13.00 以下	17.00 19.00 以下	-	-	-	-
SUS 309S	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00 15.00 以下	22.00 24.00 以下	-	-	-	-
SUS 310S	0.08 以下	1.50 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	19.00 22.00 以下	24.00 26.00 以下	-	-	-	-
SUS 316	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	16.00 14.00 以下	16.00 18.00 以下	2.00 3.00 以下	-	-	-
SUS 316L	0.03 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00 15.00 以下	16.00 18.00 以下	2.00 3.00 以下	-	-	-
SUS 316N	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00 14.00 以下	16.00 18.00 以下	2.00 3.00 以下	-	0.10 0.22 以下	-
SUS 316LN	0.03 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.50 14.50 以下	16.50 18.50 以下	2.00 3.00 以下	-	0.12 0.22 以下	-
SUS 316J1	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	10.00 14.00 以下	17.00 19.00 以下	1.20 2.75 以下	1.00 2.50 以下	-	-
SUS 316J1L	0.03 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	12.00 16.00 以下	17.00 19.00 以下	1.20 2.75 以下	1.00 2.50 以下	-	-
SUS 317	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.00 15.00 以下	18.00 20.00 以下	3.00 4.00 以下	-	-	-
SUS 317L	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.00 15.00 以下	18.00 20.00 以下	3.00 4.00 以下	-	-	-
SUS 317J1	0.04 以下	1.00 以下	2.50 以下	0.045 以下	0.030 以下	15.00 17.00 以下	16.00 19.00 以下	4.00 6.00 以下	-	-	-
SUS 321	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00 13.00 以下	17.00 19.00 以下	-	-	-	Ti 5xC%以上
SUS 347	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	9.00 13.00 以下	17.00 19.00 以下	-	-	-	Nb 10xC%以上
SUS XN7	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.50 10.50 以下	17.00 19.00 以下	-	3.00 4.00 以下	-	-
SUS XM15J1	0.08 以下	3.00 5.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	11.50 15.050 以下	15.00 20.00 以下	-	-	-	(2)

註：(1)可添加0.60%以下之M。

(2)SUS XM15J1 必要時可添加其他合金元素。

表 2 沃斯田鐵·肥粒鐵系不銹鋼之化學成份

鋼種記號	化 學 成 分 %							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
SUS 329J1	0.08 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	3.00~6.00	23.00~28.00	1.00~3.00

〔註〕必要時可添加其他合金元素。

表 3 肥粒鐵系不銹鋼之化學成份

鋼種記號	化 學 成 分 %								
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	N	其他(3)
SUS 405	0.08 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.50~14.50	—	—	Al0.10~0.3
SUS 410L	0.03 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	11.00~13.50	—	—	—
SUS 430	0.12 以下	0.75 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00~18.00	—	—	—
SUS 430F	0.12 以下	1.00 以下	1.25 以下	0.060 以下	0.150 以下	16.00~18.00	(1)	—	—
SUS 434	0.12 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	16.00~18.00	0.75~1.25	—	—
SUS 444J1	0.01 以下	0.40 以下	0.40 以下	0.030 以下	0.020 以下	28.50~32.00	1.50~2.50	0.015 以下	(2)
SUS XM27	0.10 以下	0.40 以下	0.40 以下	0.030 以下	0.020 以下	25.00~27.50	0.75~1.50	0.015 以下	(2)

〔註〕(1)可添加 0.60%以下之 Mo (SUS 430F)。

(2)SUS 447J1 及 SUS XM27 可含有 Ni0.50%以下、Cu0.20%以下、及 Ni+Cu0.50%以下。

(3)SUS 447J1 及 SUS XM27 以外之鋼種均可含有 0.60%以下之 Ni。

表 4 麻田散鐵系不銹鋼之化學成份

鋼種記號	化 學 成 分 %							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
SUS 403	0.15 以下	0.50 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	11.50~13.00	—
SUS 410	0.15 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	11.50~13.50	—
SUS 410J1	0.08~0.18	0.6 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	11.50~14.00	0.30~0.60
SUS 416	0.15 以下	1.00 以下	1.25 以下	0.060 以下	0.150 以下	(1)	12.00~14.00	(2)
SUS 420J1	0.16~0.25	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	12.00~14.00	—
SUS 420J2	0.26~0.40	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	12.00~14.00	—
SUS 420F	0.26~0.40	1.00 以下	1.25 以下	0.060 以下	0.150 以下	(1)	12.50~14.00	(2)
SUS 431	0.20 以下	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	1.25~2.50	15.00~17.00	—
SUS 440A	0.60~0.75	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	16.00~18.00	(3)
SUS 440B	0.75~0.95	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	16.00~18.00	(3)
SUS 440C	0.95~1.20	1.00 以下	1.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	(1)	16.00~18.00	(3)
SUS 440F	0.95~1.20	1.00 以下	1.25 以下	0.060 以下	0.150 以下	(1)	16.00~18.00	(3)

〔註〕(1)可含有 0.60%以下之 Ni。

(2)可添加 Mo0.60%以下。

(3)可添加 Mo0.75%以下。

表 5 析出硬化型不銹鋼之化學成份

鋼種記號	化 學 成 分 %								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	其 他
SUS 630	0.07	1.00	1.00	0.040	0.030	3.00	15.50	3.00	Nb 0.15~0.45
	以下	以下	以下	以下	以下	5.00	17.50	5.00	
SUS 631	0.09	1.00	1.00	0.040	0.030	6.50	16.00	—	A ₁ 0.75~1.50
	以下	以下	以下	以下	以下	7.75	18.00		

表 6 添斯田鐵系不銹鋼之固溶化熱處理

鋼種記號	熱 處 理 °C	鋼種記號	熱 處 理 °C
	固溶化熱處理		固溶化熱處理
SUS 201	1010~1120 急冷	SUS 316	1010~1150 急冷
SUS 202	1010~1120 急冷	SUS 316L	1010~1150 急冷
SUS 301	1010~1150 急冷	SUS 316N	1010~1150 急冷
SUS 302	1010~1150 急冷	SUS 316LN	1010~1150 急冷
SUS 303	1010~1150 急冷	SUS 316J1	1010~1150 急冷
SUS 303Se	1010~1150 急冷	SUS 316J1L	1010~1150 急冷
SUS 304	1010~1150 急冷	SUS 317	1010~1150 急冷
SUS 304L	1010~1150 急冷	SUS 317L	1010~1150 急冷
SUS 304N1	1010~1150 急冷	SUS 317J1	1030~1180 急冷
SUS 304N2	1010~1150 急冷	SUS 321*	920~1150 急冷
SUS 304LN	1010~1150 急冷	SUS 347*	980~1150 急冷
SUS 305	1010~1150 急冷	SUS XM7	1010~1150 急冷
SUS 309S	1030~1150 急冷	SUS XM15J1	1030~1150 急冷
SUS 310S	1030~1180 急冷		

〔註〕 SUS321 及 SUS347 客戶可指定作安定化處理。此熱處理之溫度是 850~930°C。

表 7 沃斯田鐵·肥料粒鐵系之固溶化熱處理

鋼種記號	熱 處 理 °C
	固溶化熱處理
SUS 329J1	950~1100 急冷

表 8 肥粒鐵系不銹鋼之退火熱處理

鋼種記號	熱 處 理 °C
	固溶化熱處理
SUS 405	780~ 830 空冷或徐冷
SUS 410L	700~ 820 空冷或徐冷
SUS 430	780~ 850 空冷或徐冷
SUS 430F	680~ 820 空冷或徐冷
SUS 434	780~ 850 空冷或徐冷
SUS 447J1	900~1050 空冷或徐冷
SUS XM27	900~1050 空冷或徐冷

表 9 麻田散鐵系不銹鋼之熱處理

鋼種記號	熱 處 理 °C		
	退 火	淬 火	回 火
SUS 403	800~900 徐冷或約 750 急冷	950~1000 油冷	700~750 急冷
SUS 410	800~900 徐冷或約 750 急冷	950~1000 油冷	700~750 急冷
SUS 410J1	800~900 徐冷或約 750 急冷	970~1020 油冷	650~750 急冷
SUS 416	800~900 徐冷或約 750 急冷	950~1000 油冷	700~750 急冷
SUS 420J1	800~900 徐冷或約 750 空冷	920~ 980 油冷	600~750 急冷
SUS 420J2	800~900 徐冷或約 750 空冷	920~ 980 油冷	600~750 急冷
SUS 420F	800~900 徐冷或約 750 空冷	920~ 980 油冷	600~750 急冷
SUS 431	一次約 750 急冷，二次約 650 急冷	1000~1050 油冷	630~700 急冷
SUS 440A	800~900 徐冷	1010~1070 油冷	100~180 空冷
SUS 440B	800~920 徐冷	1010~1070 油冷	100~180 空冷
SUS 440C	800~920 徐冷	1010~1070 油冷	100~180 空冷
SUS 440F	800~920 徐冷	1010~1070 油冷	100~180 空冷

表 10 析出硬化型不銹鋼之熱處理

鋼種記號	熱 處 理		
	種 類	記 號	條 件
SUS 630	固溶化熱處理	S	1020~1060°C 急冷
	析出硬化熱處理	H 900	S 處理後 470~490°C 空冷
		H 1025	S 處理後 540~560°C 空冷
		H 1075	S 處理後 570~590°C 空冷
		H 1150	S 處理後 610~630°C 空冷
SUS 631	固溶化熱處理	S	1000~1100°C 急冷
	析出硬化熱處理	TH 1050	S 處理後 760±15°C 保持 10 分，1 小時以內冷卻至 15°C 以下，保持 30 分，加熱至 565±10°C 保持 90 分後空冷。
		RH 950	S 處理後 955±10°C 保持 10 分，空冷至室溫 24 小時以內降溫至 -73±6°C 保持 8 小時，升溫至 510±10°C 保持 60 分後空冷。

表 11 沃斯田鐵系不銹鋼固溶化處理之機械性質

鋼種記號	拉 伸 試 驗				硬 度 試 驗		
	降伏強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	抗拉強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	伸 長 率 %	斷面縮率 %	HB	HRB	HV
SUS 201	28 以上 {275} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	45 以上	241 以下	100 以下	253 以下
SUS 202	28 以上 {275} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	45 以上	207 以下	95 以下	218 以下
SUS 301	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 302	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 303	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	50 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 303Se	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	50 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 304	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 304L	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 304N1	28 以上 {275} 以上	56 以上 {549} 以上	35 以上	50 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS 304N2	35 以上 {343} 以上	70 以上 {686} 以上	35 以上	50 以上	250 以下	100 以下	260 以下
SUS 304LN	25 以上 {245} 以上	56 以上 {549} 以上	40 以上	50 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS 305	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 309S	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 310S	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	50 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 316	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 316L	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 310N	28 以上 {275} 以上	56 以上 {549} 以上	35 以上	50 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS 310LN	25 以上 {245} 以上	56 以上 {549} 以上	40 以上	50 以上	217 以下	95 以下	220 以下
SUS 316J1	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 316J1L	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 317	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 317L	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 310J1	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	45 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 321	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	50 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS 347	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	50 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS XM7	18 以上 {177} 以上	49 以上 {481} 以上	40 以上	60 以上	187 以下	90 以下	200 以下
SUS XM15J1	21 以上 {206} 以上	53 以上 {520} 以上	40 以上	60 以上	207 以下	95 以下	218 以下

〔註〕此表適用於直徑或對邊距離或厚度 180mm 以下之鋼棒。超過 180mm 時，應由客戶及製鋼廠協商另定。

表 12 沃斯田鐵·肥粒鐵系不銹鋼固溶化處理之機械性質

鋼種記號	拉 伸 試 驗				硬 度 試 驗		
	降伏強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	抗拉強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	伸 長 率 %	斷面縮率 %	HB	HRB	HV
SUS 329J1	40 以上 {392} 以上	60 以上 {588} 以上	18 以上	40 以上	277 以下	29 以下	292 以下

〔註〕此表適用於直徑、對邊距離或厚度 75mm 以下之鋼棒。超過 75mm 時，應由客戶及製鋼廠協商另定。

表 13 肥粒鐵系不銹鋼退火處理之機械性質

鋼種記號	拉 伸 試 驗				衝 擊 試 驗	硬 度 試 驗
	降伏強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	抗拉強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	伸 長 率 %	斷面縮率 %	沙不衝擊值 kgf.m/cm ² {J/cm ² }	HB
SUS 405	18 以上 {177} 以上	42 以上 {412} 以上	20 以上	60 以上	10 以上 {98.1} 以上	183 以下
SUS 410L	20 以上 {196} 以上	37 以上 {363} 以上	22 以上	60 以上		183 以下
SUS 430	21 以上 {206} 以上	46 以上 {451} 以上	22 以上	50 以上		183 以下
SUS 430F	21 以上 {206} 以上	46 以上 {451} 以上	22 以上	55 以上		183 以下
SUS 434	21 以上 {206} 以上	46 以上 {451} 以上	22 以上	60 以上		183 以下
SUS 447J1	30 以上 {294} 以上	46 以上 {451} 以上	20 以上	45 以上	—	228 以下
SUS XM27	25 以上 {245} 以上	42 以上 {412} 以上	20 以上	45 以上	—	219 以下

〔註〕此表適用於直徑、對邊距離或厚度 75mm 以下之鋼棒。超過 75mm 時，應由客戶及製鋼廠協商另定。

表 14 麻田散鐵系不銹鋼退火處理之機械性質

鋼 種 記 號	硬 度 試 驗	鋼 種 記 號	硬 度 試 驗
	HB		HB
SUS 403	200 以下	SUS 402F	235 以下
SUS 401	200 以下	SUS 431	302 以下
SUS 410J1	200 以下	SUS 440A	255 以下
SUS 416	200 以下	SUS 440B	255 以下
SUS 420J1	223 以下	SUS 440C	269 以下
SUS 420J2	235 以下	SUS 440F	269 以下

表 12 沃斯田鐵·肥粒鐵系不銹鋼固溶化處理之機械性質

鋼種記號	拉 伸 試 驗				衝擊試驗	硬 度 試 驗	
	降伏強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	抗拉強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	伸 長 率 %	斷面縮率 %	沙丕衝擊值 kg f/mm ² {N/mm ² }	HB	HRC
SUS 403	40 以上 {392} 以上	60 以上 {588} 以上	25 以上	55 以上	15 以上 {147} 以上	170 以上	—
SUS 410	30 以上 {343} 以上	55 以上 {539} 以上	25 以上	55 以上	10 以上 {98.1} 以上	159 以上	—
SUS 410J1	50 以上 {490} 以上	70 以上 {686} 以上	20 以上	60 以上	10 以上 {98.1} 以上	192 以上	—
SUS 416	35 以上 {343} 以上	55 以上 {539} 以上	25 以上	55 以上	10 以上 {98.1} 以上	159 以上	—
SUS 420J1	45 以上 {441} 以上	65 以上 {637} 以上	20 以上	50 以上	8 以上 {78} 以上	192 以上	—
SUS 420J2	55 以上 {539} 以上	75 以上 {735} 以上	12 以上	40 以上	3 以上 {29} 以上	217 以上	—
SUS 420F	55 以上 {539} 以上	75 以上 {735} 以上	12 以上	40 以上	3 以上 {29} 以上	217 以上	—
SUS 431	60 以上 {588} 以上	80 以上 {785} 以上	15 以上	40 以上	4 以上 {39} 以上	229 以上	—
SUS 440A							54 以上
SUS 440B							56 以上
SUS 440C							58 以上
SUS 440F							58 以上

〔註〕此表適用於直徑、對邊距離或厚度 75mm 以下之鋼棒。超過 75mm 時，應由客戶及製鋼廠協商另定。

表 16 析出硬化型不銹鋼之機械性質

鋼種記號	熱處理記號	拉 伸 試 驗				硬 度 試 驗	
		降伏強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	抗拉強度 kg f/mm ² {N/mm ² }	伸 長 率 %	斷面縮率 %	HB	HRB
SUS 630	S	—	—	—	—	363 以下	38 以下
	H 900	120 以上 {1177} 以上	134 以上 {1314} 以上	10 以上	40 以上	375 以上	40 以上
	H 1025	120 以上 {1000} 以上	109 以上 {1069} 以上	12 以上	45 以上	331 以上	35 以上
	H 1075	80 以上 {863} 以上	102 以上 {1000} 以上	13 以上	45 以上	302 以上	31 以上
	H 1150	74 以上 {726} 以上	95 以上 {932} 以上	16 以上	50 以上	277 以上	28 以上
SUS 631	S	39 以上 {382} 以上	105 以上 {1030} 以上	20 以上	—	229 以上	—
	TH 1050	98 以上 {961} 以上	116 以上 {1138} 以上	5 以上	25 以上	363 以上	—
	RH 950	105 以上 {1030} 以上	125 以上 {1226} 以上	4 以上	10 以上	388 以上	—

〔註〕此表適用於直徑、對邊距離或厚度 75mm 以下之鋼棒。超過 75mm 時，應由客戶及製鋼廠協商另定。

表 17 不銹鋼鋼棒標準尺寸

圓 鋼 直 徑					六角鋼之對邊距離	
9	19	(35)	55	120	12	30
10	20	36	60	130	14	32
(11)	22	38	65	140	17	35
12	24	40	70	150	19	38
13	25	42	75	160	21	41
14	26	44	80	170	23	46
15	28	(45)	85	180	24	
16	30	46	90	190	26	
17	32	48	100	200	27	
(18)	34	50	110		29	

〔註〕設計選材時請儘可能避免採用 () 內之尺寸。

表 18 熱軋圓鋼、方鋼、六角鋼之尺寸公差

直 徑 或 對 邊 距 離	直徑或對邊距離之容許公差	偏徑差或偏差 〔註〕
28mm 以下	±0.4mm	容許公差之 70% 以下
超過 28mm	±1.5%	

〔註〕偏徑差或偏差係指同一斷面之直徑或對邊距離最大值與最小值之差。

表 19 鋼棒長度容許公差

長 度	長 度 容 許 公 差
7000mm 以下	+40mm -0
超過 7000mm	每增加 1000mm 以內，在上列正公差上加 5mm

表 20 熱軋扁鋼之尺寸公差

厚 度	厚 度 容 許 公 差	寬 度	寬 度 容 許 公 差
未滿 13mm	±0.5mm	未滿 25mm	±0.7mm
		25 以上未滿 50	±1.0mm
13mm 以上	±4%	50 以上 150 以下	±2%