



# 專業金屬棒材供應商

快削鋼 合金鋼 工具鋼  
軸承鋼 碳鋼 不銹鋼





## 關於俊益

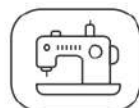
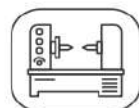
---

俊益鋼鐵股份有限公司成立於民國54年，位於臺中市大里區。累積50多年經驗，秉持永續經營、以客為尊的理念與誠信的態度、將繼續提供客戶最具競爭優勢的產品。



伴隨著產業的成長，俊益也不斷創新思維持續將智能整合及，成為客戶最值得信賴的金屬材料供應商。

主力產品為鋼線及特殊鋼棒：快削鋼、合金鋼、工具鋼、軸承鋼、碳鋼、不銹鋼…等特殊鋼棒，原料皆以品質優異的指標大廠所供應。應用於汽機車、手工具、航太、機械設備、高強度精密零件…等工業應用。





## 企業識別

---

企業識別設計體現了俊益人的精神，持續精進就像轉動的圓，不斷前進動能，以創新精神以及前瞻思維，將彼此的信息情報智識交融，展現俊益鋼鐵「不只做第一，還要做唯一」的決心，作為客戶心中的首選。



Idea  
前瞻思維



Innovation  
創新



Information  
信息情報



Intelligent  
智能服務

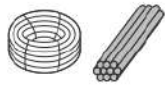


Integration  
整合



Improvement  
持續精進

# 產品介紹



## ⊕ 快削鋼



### 產品介紹

利用鋼中某些元素的作用改善鋼的切削加工性能，以適於在自動機床上進行高速切削的鋼種。

### 產品應用

機械零件、精密儀表零件、螺栓、螺母、襯套、閥門、軸類、插銷、齒輪、管接頭、彈簧座。

記號	碳C	錳Mn	磷P	硫S	鉛Pb
12L14	max 0.15	1.00 - 1.50	max 0.11	0.30 - 0.40	0.10 - 0.35
1215	max 0.09	0.75 - 1.05	0.04 - 0.09	0.26 - 0.35	-
1215 MS	max 0.09	1.10 - 1.60	0.04 - 0.09	0.33 - 0.42	-
1144	0.40 - 0.48	1.35 - 1.65	max 0.04	0.24 - 0.33	-

## ⊕ 碳鋼



### 產品介紹

碳鋼分為高碳鋼、中碳鋼和低碳鋼，高碳鋼質硬且脆、低碳鋼質軟且耐延展。

### 產品應用

常使用在需要強度、硬度和耐磨性的金屬零件上，如切削工具、鋼琴線、彈簧和刀具等。

記號	碳C	錳Mn	磷P	硫S
1008	max 0.10	0.30 - 0.50	max 0.04	max 0.05
1010	0.08 - 0.13	0.30 - 0.60	max 0.04	max 0.05
1015	0.13 - 0.18	0.30 - 0.60	max 0.04	max 0.05
1020	0.18 - 0.23	0.30 - 0.60	max 0.04	max 0.05
1035	0.32 - 0.38	0.60 - 0.90	max 0.04	max 0.05
1045	0.43 - 0.50	0.60 - 0.90	max 0.04	max 0.05
1055	0.50 - 0.60	0.60 - 0.90	max 0.04	max 0.05

## ⊕ 軸承鋼



### 產品介紹

用於製造滾動軸承的滾珠，軸承在工作時承受著極大的壓力和摩擦力，因此要求軸承鋼有高而均勻的硬度、耐磨性、高彈性極限。

### 產品應用

精密量具、冷沖模、絲槓、絲錐、滾筒、滾珠、柴油機油泵的精密偶件。

記號	碳C	矽Si	錳Mn	磷P	硫S	鉻Cr	鎳Ni	鉬Mo	銅Cu
SUJ2	0.95-1.10	0.15-0.35	max 0.50	max 0.025	max 0.025	1.30-1.60	max 0.25	max 0.08	max 0.25

## ⊕ 不銹鋼



### 產品介紹

又稱白鐵，耐高溫、耐酸、耐腐蝕為主要特性，鉻含量至少為10.5%。不銹鋼分為三大類：奧斯田不銹鋼、肥粒鐵不銹鋼、麻田散不銹鋼。

### 產品應用

電腦及周邊設備零件、工業用途之軸件、船舶用件、醫療零件、化學零件、車輛部件…等。

記號	碳C	矽Si	錳Mn	磷P	硫S	鎳Ni	鉻Cr	鉬Mo
SUS303	max 0.15	max 1.00	max 2.00	max 0.20	max 0.15	8.00- 10.00	17.00- 19.00	max 0.60
SUS303Cu	max 0.15	max 1.00	max 3.00	max 0.20	min 0.15	8.00- 10.00	17.00- 19.00	max 0.60
SUS304	max 0.08	max 1.00	max 2.00	max 0.045	max 0.03	8.00- 10.50	18.00- 20.00	-
SUS316L	max 0.03	max 1.00	max 2.00	max 0.045	max 0.03	12.00- 15.00	16.00- 18.00	2.00- 3.00
SUS416	max 0.15	max 1.00	max 1.25	max 0.06	min 0.15	max 0.60	12.00- 14.00	max 0.60
SUS420J2	0.26- 0.40	max 1.00	max 1.00	max 0.04	max 0.03	max 0.60	12.00- 14.00	-
SUS630	max 0.07	max 1.00	max 1.00	max 0.04	max 0.03	3.00- 5.00	15.50- 17.50	-

## ⊕ 合金工具鋼



### 產品介紹

是在碳素工具鋼基礎上加入合金元素以提高淬透性、韌性、耐磨性和耐熱性的一類鋼種。用於特別要求硬度與耐磨性的產品。

### 產品應用

頂針、導柱、導套、司筒、沖針、刀具、耐衝擊工具、耐磨滑塊、冷鐓模具，熱固樹脂成型模。

記號	碳C	矽Si	錳Mn	磷P	硫S	鎳Ni	鉻Cr	鉬Mo	銅Cu	釩V
SKD11	1.40- 1.60	max 0.40	max 0.60	max 0.03	max 0.03	max 0.50	11.00- 13.00	0.80- 1.20	max 0.25	0.20- 0.50
SKD61	0.32- 0.42	0.80- 1.20	0.20- 0.50	max 0.03	max 0.03	max 0.25	4.50- 5.50	1.10- 1.75	max 0.25	0.80- 1.15
S2	0.65- 0.70	0.90- 1.20	0.45- 0.60	max 0.03	max 0.03	max 0.25	0.10- 0.30	0.30- 0.60	max 0.30	0.15- 0.25

## ⊕ 碳素工具鋼



### 產品介紹

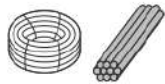
碳含量0.7~1.3%的優質高碳鋼。性能取決於碳含量、冶鍛工藝。碳素工具鋼不含合金元素，價格較低。

### 產品應用

用於製造各種刀具、量具、模具的高硬度、耐磨零件。如：鉗工工具、五金工具、木工工具、冷作模具、量規、卡規。

記號	碳C	矽Si	錳Mn	磷P	硫S	銅Cu	鎳Ni	鉻Cr	鉛Pb
SK4F	0.90- 1.00	max 0.35	max 0.85	max 0.03	0.04- 0.09	max 0.30	max 0.20	max 0.20	0.10- 0.30

# 產品介紹



## ⊕ 低合金鋼



### 產品介紹

指合金元素總量小於5%的合金鋼。依成分屬性可分為：耐熱鋼、耐低溫鋼、耐候鋼、高強度用鋼；依用途則可分為：結構用鋼、工具鋼、特殊性能鋼。

### 產品應用

用於製造一些耐高溫、耐高壓的閥門和壓力容器，如：橋樑、壓力容器、活塞彈簧、安全閥彈簧、汽車零件、氣動零件、模具、軸承等。

記號	碳C	矽Si	錳Mn	磷P	硫S	鎳Ni	鉻Cr	鉬Mo
SCM415	0.13-0.18	0.15-0.35	0.60-0.85	max0.03	max0.03	max0.25	0.90-1.20	0.15-0.30
SCM415L	0.12-0.18	0.15-0.35	0.55-0.95	max0.03	max0.03	max0.25	0.85-1.25	0.15-0.30
SCM415S	0.12-0.18	0.15-0.35	0.55-0.90	max0.03	0.09-0.107	max0.25	0.85-1.25	0.15-0.35
SCM435	0.33-0.38	0.15-0.35	0.60-0.85	max0.03	max0.03	-	0.90-1.20	0.15-0.30
SCM435L	0.32-0.39	0.15-0.35	0.55-0.95	max0.03	max0.03	max0.25	0.85-1.25	0.15-0.35
SCM435S	0.32-0.39	0.15-0.35	0.55-0.90	max0.03	0.09-0.107	max0.25	0.85-1.25	0.15-0.35
SCM440	0.38-0.43	0.15-0.35	0.60-0.85	max0.03	max0.03	max0.25	0.90-1.20	0.15-0.30
SNCM220	0.17-0.23	0.15-0.35	0.60-0.90	max0.03	max0.03	0.40-0.70	0.40-0.65	0.15-0.30
SNCM439	0.36-0.43	0.15-0.35	0.60-0.90	max0.03	max0.03	1.60-2.00	0.60-1.00	0.15-0.30
6150	0.48-0.53	0.15-0.35	0.70-0.90	max0.03	max0.04	max0.035	0.80-1.10	max0.06
8660	0.56-0.64	0.15-0.35	0.75-1.00	max0.035	max0.04	0.40-0.70	0.40-0.60	0.15-0.25

# 作業流程管理



- 整合企業資源規劃系統(ERP)、倉儲管理系統(WMS)、標籤管理系統(LMS)、品質管理模組(QC)、機聯網模組(SMB)，將數據採集的自動化、品號標籤化，相互稽核以達到完整的履歷紀錄。從原料、在製品、成品，每批材料的生產資訊透明且可追溯。



# 公差等級表



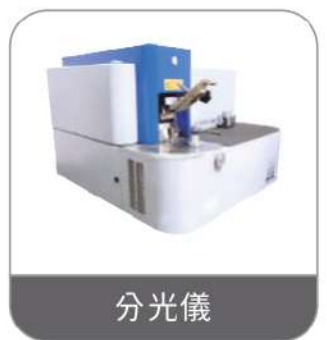
■ 依材料品級規範可容許公差範圍，一般採用h9公差等級為標準。

尺寸範圍	● 研磨品	● 冷抽品		■ 冷抽品	
	標準	高精密	標準	高精密	標準
	h7	h8	h9	h10	h11
3.00 and under	+0 / -0.010	+0 / -0.014	+0 / -0.025	+0 / -0.040	+0 / -0.060
3.01 - 6.00	+0 / -0.012	+0 / -0.018	+0 / -0.030	+0 / -0.048	+0 / -0.075
6.01 - 10.0	+0 / -0.015	+0 / -0.022	+0 / -0.036	+0 / -0.058	+0 / -0.090
10.01 - 18.0	+0 / -0.018	+0 / -0.027	+0 / -0.043	+0 / -0.070	+0 / -0.110
18.01 - 30.0	+0 / -0.021	+0 / -0.033	+0 / -0.052	+0 / -0.084	+0 / -0.130
30.01 - 50.0	+0 / -0.025	+0 / -0.039	+0 / -0.062	+0 / -0.100	+0 / -0.160
50.0 - 80.0	+0 / -0.030	+0 / -0.046	+0 / -0.074	+0 / -0.120	+0 / -0.190

	h7	h8	h9	h10	h11
冷抽			R	S, H	S, H
削皮	R	R	R	R	R
研磨	R	R	R		

● R = 圓棒    ■ S = 四角棒    ◆ H = 六角棒

# 檢驗設備



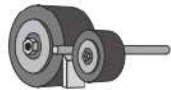
## 裁切加工



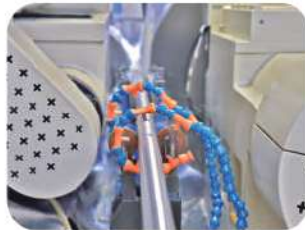
- 切削性能優，具有高速及高精度之切削能力，品質穩定且高效率的加工模式，使用獨特硬質合金鋸片，加工過程幾乎無產生毛刺，切削品質佳。
- 切削能力：●  $\varnothing 10-75$  / ■  $\varnothing 10-60$ 。
- 切削長度：最小值 10。



## 研磨加工

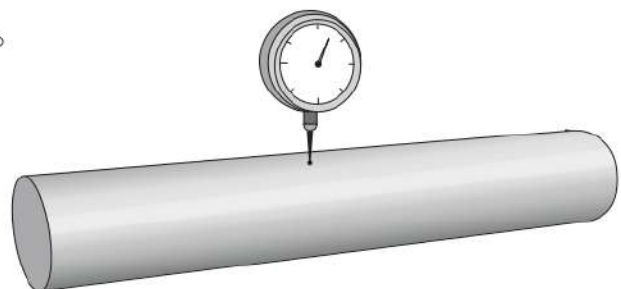


- CNC無心磨床，適合重切削及高精度研磨加工，無心研磨技術普遍應用於啓動軸、傳動軸、精密軸承、汽車零件、電子零件等等。
- 工件範圍： $\varnothing 12 \sim \varnothing 40$ 。



## 校直加工

- 校直直徑： $\varnothing 10\text{mm} \sim \varnothing 55\text{mm}$ 以下。
- 校直長度：1M $\sim$ 3M。
- 出力噸位：60T。







### ISO 9001:2015 證書

通過ISO 9001:2015品質認證，以務實且有效率的管理方法，提供最具品質的產品。



### 無放射性污染證明書

產品皆符合「放射性污染建築物事件防範處理辦法」之規定，無放射性污染現象。

項目		規格		單位		數量		備註											
項	產品編號	寬度	厚度	單位	數量	備註	化學成分 CHEMICAL COMPOSITION %												
序	號	mm	mm	kg	kg	TEST	C	Mn	P	S	Si	Ka	Cr	Al	B	Ni	Mo	W	備註
002	0009 01	21.00	19.00	COIL	3	748	0.02	0.03	0.005	0.005	0.03	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	REMARKS
TOTAL:							3	748	0.02	0.03	0.03	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	

### 品質證明書

本著誠信原則，鋼材皆有材質證明，保證原料來源鋼廠及爐號，證明鋼材品質與性能特徵，證明書所列產品，均依材料規格製造及試驗，並符合規格之要求，讓您用料更安心。



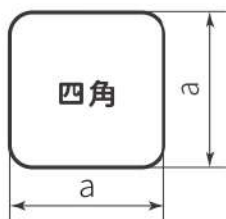
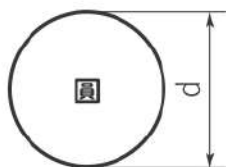
為加強製程研發、發展精密研磨技術，我們開發鋼材資料庫，將金屬材料書數位化，開放使用者查詢材質類別及組成成分，也可比對材料，有助於材料之選用。可勾選「應用類型」，或填寫「規格記號」、「元素含量」、「機械性質」來查詢材料。



應用類型	標準代號	規格號碼	材料號碼	記號	碳(C)%	矽(Si)%	錳(Mn)%	磷(P)%	硫(S)%	t厚度(mm)	降伏強度(Mpa)	抗拉強度(Mpa)	伸長率(%)
快削鋼、合金快削	CNS	4004		SUM21	≤0.13		0.7~1	0.07~0.12	0.16~0.23				
快削鋼、合金快削	JIS	G4804		SUM21	≤0.13		0.7~1	0.07~0.12	0.16~0.23				
快削鋼、合金快削	AISI			1212	≤0.13		0.7~1	0.07~0.12	0.16~0.23				
快削鋼、合金快削	DIN	1651	1.0711	9S20	≤0.13	≤0.15	0.6~1.2	≤0.1	0.18~0.25	16~40	≥355	460~710	≥9
快削鋼、合金快削	CNS	4004		SUM22	≤0.13		0.7~1	0.07~0.12	0.24~0.33				
快削鋼、合金快削	GB	8731		Y15	0.1~0.18	≤0.15	0.8~1.2	0.05~0.1	0.23~0.33			390~540	≥22
快削鋼、合金快削	JIS	G4804		SUM22	≤0.13		0.7~1	0.07~0.12	0.24~0.33				
快削鋼、合金快削	AISI			1213	≤0.13		0.7~1	0.07~0.12	0.24~0.33				
快削鋼、合金快削	DIN	1651	1.0715	9SMn28	≤0.14	≤0.05	0.9~1.3	≤0.11	0.27~0.33	16~40	≥375	460~710	≥8
快削鋼、合金快削	EN	10277	1.0715	11SMn30	≤0.14	≤0.05	0.9~1.3	≤0.11	0.27~0.33	16~40	≥375	460~710	≥8

## 重量計算公式

d=直徑 t=厚度 a=對邊



品名	形狀	計算公式
鋼	圓棒	$d \times d \times 0.00617$
	四角	$a \times a \times 0.00785$
	六角	$a \times a \times 0.00679$
	板	$t \times a \times 0.00785$
不銹鋼	圓棒	$d \times d \times 0.006225$
	四角	$a \times a \times 0.00793$
	六角	$a \times a \times 0.00686$
	板	$t \times a \times 0.00785$
銅	圓棒	$d \times d \times 0.006723$
	四角	$a \times a \times 0.00856$
	六角	$a \times a \times 0.007412$
	板	$t \times a \times 0.00856$
鋁	圓棒	$d \times d \times 0.002152$
	四角	$a \times a \times 0.002742$
	六角	$a \times a \times 0.002372$
	板	$t \times a \times 0.002742$

以上數據為1米之重量。



俊益鋼鐵股份有限公司  
JUNG YI STEEL CO., LTD.



☎ 04 2491 4678    ☎ 04 2491 4680

☎ 5250 9386    @jungyi

✉ jungyi.steel@gmail.com

📍 412037 臺中市大里區工業九路9號

