

## クラッド鋼の試験方法

### 正 誤 票

| 区分  | 位置         | 誤  | 正  |
|---|------------|--|--|
| 本体  | 5.4<br>図 3 | $t + (0.05 \sim 0.10)^{\text{e}}$                              | $t + (0.10 \sim 0.15)^{\text{e}}$                              |
|   |            | 注 <sup>e</sup> ジグは、適切な方法で試験片の厚さより 0.10～0.15 mm 広い間隔を保つように固定する。 | 注 <sup>e</sup> ジグは、適切な方法で試験片の厚さより 0.10～0.15 mm 広い間隔を保つように固定する。 |
| 正   |            |  |  |
| 単位 mm   |            |  |  |
| <p>荷重 <math>P</math></p> <p>試験片</p> <p>ジグ<sup>b)</sup></p> <p>荷重 <math>P</math></p> <p>ジグ<sup>b)</sup></p> <p>63</p> <p>6.3<sup>a)</sup></p> <p>90°</p> <p>90°</p> <p>90°</p> <p>6.3<sup>a)</sup></p> <p>6.3<sup>a)</sup></p> <p>75</p> <p><math>t</math></p> <p><math>R 0.1</math></p> <p><math>t + (0.10 \sim 0.15)^{\text{e}}</math></p> |            |  |  |
| <p>注<sup>a)</sup> ジグの表面仕上げは、特に指定した箇所以外は <math>25a</math> とする。</p> <p>注<sup>b)</sup> ジグのエッジの硬さは、HV500 以上とする。</p> <p>注<sup>e)</sup> ジグは、適切な方法で試験片の厚さより 0.10～0.15 mm 広い間隔を保つように固定する。</p> <p>(図中の訂正箇所  )</p>  |            |  |  |