

日本溶接協会規格

鋼板及び平鋼の厚さ方向特性

正 誤 票

区分	位置	誤	正
本体	7.3	<p>絞り値 Z は、次の式によって求める。</p> <p>(式の落丁)</p> <p>ここに、S_0 : 初期の試験片断面積</p> <p>(式の落丁)</p> <p>S : 破断後の試験片断面積</p> <p>(式の落丁)</p>	<p>絞り値 Z は、次の式によって求める。</p> $Z = \frac{S_0 - S}{S_0} \times 100$ <p>ここに、S_0 : 初期の試験片断面積</p> $S_0 = \frac{\pi d_0^2}{4}$ <p>S : 破断後の試験片断面積</p> $S = \frac{\pi}{4} \left(\frac{d_1 + d_2}{2} \right)^2$