

規格番号	JIS Z 2254
規格名称	薄板金属材料の塑性ひずみ比試験方法
担当主査名	石川 厚史

1. 改正の背景・目的

以下の点に対応するため、改正（検討）を実施する。

- 1)ISO 10113:2020 の内容を反映する。
- 2)ISO 10113 正誤表の内容を反映する。
- 3)新 Z8301 に対応する。

2. 改正ポイント

1)ISO 10113:2020 の内容を反映

- ・塑性ひずみであることを明確にするために、 e_a を e_{p_a} のように下つき「p」を追加
- ・原理〔箇条 5（JIS としては、箇条 6）〕の追加内容を反映
 - 体積一定則は、 A_g 以前だけ適用可能であることを追加
 - A_g 以前のわずかな局所ネッキングの対応を追加
 - r 値(1 との大小)に対する断面変形挙動を追加
- ・試験装置(箇条 6)で、B7721 の等級 1 級の適用は、試験方法 1、及び試験方法 2 の内、ひずみ解放後に試験片長さを測定する場合を除外
- ・試験速度(箇条 8)は、Z2241 付属書 JB にしたがって、「ひずみ速度」を「平行部の推定ひずみ速度」に修正
- ・試験（箇条 8）を 8.1（一般）、8.2（手動）、8.3（半自動）、8.4（全自動）に分割
ただし、名称をそれぞれ、試験方法 1、試験方法 2、試験方法 3 とし、下表の内容とする。
試験方法と規定内容の整理

	伸び計使用	幅計使用	ひずみ付与後の寸法測定		評価
			長さ	幅	
試験方法 1	×	×	ひずみ開放後	ひずみ開放後	式(6)&式(7)
試験方法 2	○	× or ○	ひずみ開放後	ひずみ開放後	式(6)&式(7)
			ひずみ付与中	ひずみ開放後	式(8)&式(9)
試験方法 3	○	○	ひずみ付与中	ひずみ付与中	式(10)&式(11)

- ・試験値の算出（箇条 10）を 9.2～9.4 にそれぞれ“評価”として移動
- ・付属書 A（ r 値誤差要因調査方法）を追加

4)新 Z8301 対応

- ・箇条 3（用語、定義及び記号）を追加、新 Z8301 の様式に整合化
- ・表 1（記号及び定義）をアルファベット順に並べ替え
- ・付属書 JA の“適用範囲”及び“用語及び定義”の内容を本文の“適用範囲”及び“用語及び定義”にそれぞれ移動
- ・その他、全体様式の見直し

その他