

平行部の長さPはDの約9倍とする。なお、この試験の平行部は機械仕上げによって作製することができる。

(3) 3号試験片

この試験片は、材料の呼び径（または対辺距離）が25mmをこえる棒鋼の引張試験に用いる。

標点距離Lは径（または対辺距離）Dの4倍とし、つかみ部を太くするものでは平行部の長さPはDの約4.5倍とする。

なお、この試験片の平行部は機械仕上げによって径25mm以上に作製することができる。

(4) 4号試験片

この試験片は、主として鋳鋼品、鍛鋼品、圧延鋼材、可鍛鋳鉄品および鋳物の引張試験に用いる。

この試験片の平行部の断面は、円形に仕上げを必要とする。ただし、可鍛鋳鉄品の場合は、原則として仕上げてはならない。

なお、材料のつごうにより上記の寸法によることができない場合、つぎの式により平行部の径と標点距離と定める。この場合の標点距離は整数値をとってよい。

$$L = 4 \sqrt{A} \quad (A \text{は試験の平行部の断面積}) = 3.45D$$

(5) 5号試験片

この試験片は、主として管類、鋼板および非鉄金属（またはその合金）の板ならびに型材の引張試験に用いる。ただし、薄鉄板にかぎり、肩部の半径：R=20~30mm、つかみ部の幅：B=30mm以上とする。

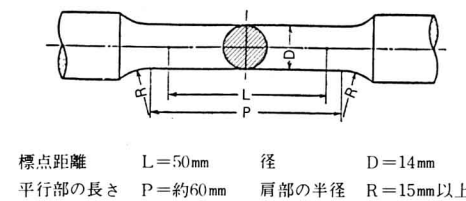


図4-4

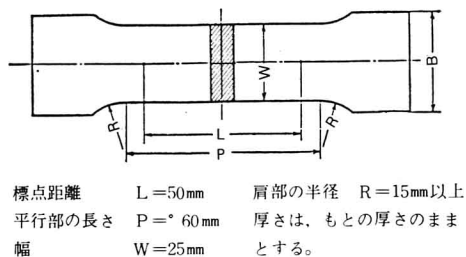


図4-5

(6) 6号試験片

この試験片は、主として板材および型材で、厚さ6mm以下のものの引張試験に用いる。