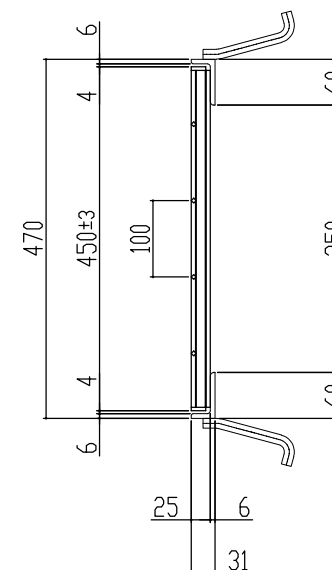


表面処理 本体は溶融亜鉛メッキ仕上げ
(JIS H8641)
受枠は鍍止め黒塗装仕上げ

主部材詳細図

	訂正年月日	訂正番	訂正年月日	訂正事項	訂正者	承認印	承認印	検印	製図	図面名称	一般側溝用(ハイツ) グレーチング 溝幅350用 細目 ノンスリップ		 株式会社 マキテック MK駐輪事業部	
	標準製作図面						平 元	山 口	松 本		T-2	LNHM253-3.5	図番	MKG-L-081
	試作図面													
	特注図面													
	検討図面													
							材質	数量	縮尺					
							主部材SS540							

グレーチング強度計算書



1 仕 様	品 名	LNHM253-3.5
	製品寸法	450x995x25
	主部材	I - 3 × 1.8 × 25
	断面係数	Z = 0.301 cm ³

2 設 計 条 件	荷重条件	T-2	支点間距離	L = 350
	後輪一輪荷重	P = 8000 N	衝撃係数	i = 0
	許容応力	$\sigma_b = 320$ N/mm ²	車両進行方向	主部材に対し、縦断
	主部材ピッチ	O = 12.5 mm		
	接地面積	a mm × b mm = 200 mm × 160 mm		

1. ベアリングバー1本当たりの単位荷重: ω (N/mm)を求める。

$$\omega = \text{後輪1車荷重} \times (1 + \text{衝撃係数}) \times \text{ピッチ} / \text{接地面積} \quad \text{より}$$

$$\omega = 8000 \times (1 + 0) \times 12.5 / 32000$$

$$\omega = 3.13 \text{ (N/mm)}$$

2. ベアリングバーの最大曲げモーメント: M (N・mm)を求める。

$$M = \omega \times 0.5 \times b \times (L - 0.5 \times b) / 2 \quad \text{より}$$

$$M = 3.13 \times 0.5 \times 160 \times (350 - 0.5 \times 160) / 2$$

$$M = 33,804 \text{ (N・mm)}$$

3. 曲げ応力度: σ_b (N/mm²) を求める。

$$\sigma_b = M / Z \quad \text{より}$$

$$\sigma_b = 33,804.0 / 301.000$$

$$\sigma_b = 112.31 \text{ (N/mm}^2\text{)}$$

従って、許容応力 $\sigma_b = 320$ (N/mm²) に対し、

$$\underline{\underline{112.31 \text{ (N/mm}^2\text{)} \leq 320 \text{ (N/mm}^2\text{)}}}$$

3
強
度
計
算

4 総 括	上記の計算式により、1項目の仕様で、 2項目の設計条件に対し十分な強度を保持致します。
-------------	--