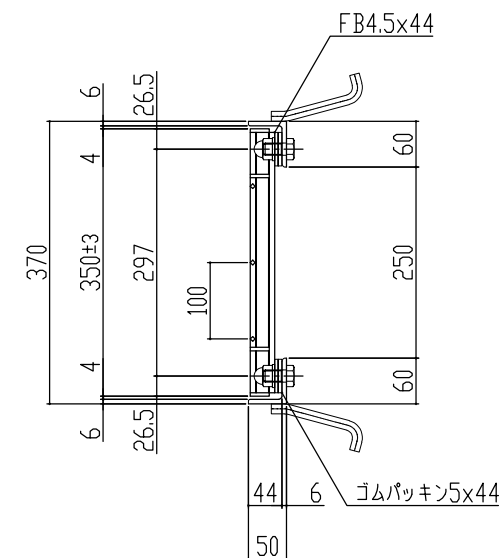


主部材詳細図

本体重量	21.5kg
受杵重量	10.7kg
合計重量	32.2kg

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

	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(ハイテン)「グレーチング」ノンスリップ [®] 溝幅250用 細目ボルト固定KBタイプ T-20(一般荷重用) LNHMB323-2.5	図番	 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				
	試作図面												
	特注図面						材 質	数 量	縮 尺				
	検討図面						主部材SS540						

グレーチング強度計算書



1 仕 様	品 名	LNHMB323-2.5(一般荷重用)
	製品寸法	350x995x32
	主部材	I - 3 × 1.8 × 32
	断面係数	Z = 0.489 cm ³

2 設 計 条 件	荷重条件	T-20	支点間距離	L = 250
	後輪一輪荷重	P = 80000 N	衝撃係数	i = 0.4
	許容応力	$\sigma_b = 320$ N/mm ²	車両進行方向	主部材に対し、横断
	主部材ピッチ	O = 12.5 mm		
	接地面積	a mm × b mm = 200 mm × 500 mm		

3 強 度 計 算	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。 $\omega = \text{後輪1車荷重} \times (1 + \text{衝撃係数}) \times \text{ピッチ} / \text{接地面積}$ より $\omega = 80000 \times (1 + 0.4) \times 12.5 / 100000$ $\omega = 14.00$ (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。 $M = \omega \times 0.5 \times a \times (L - 0.5 \times a) / 2$ より $M = 14 \times 0.5 \times 200 \times (250 - 0.5 \times 200) / 2$ $M = 105,000$ (N・mm)			
	3. 曲げ応力度: σ_b (N/mm²) を求める。 $\sigma_b = M / Z$ より $\sigma_b = 105,000.0 / 489.000$ $\sigma_b = 214.72$ (N/mm²) 従って、許容応力 $\sigma_b = 320$ (N/mm²) に対し、 <u>214.72 (N/mm²) $\leq$ 320 (N/mm²)</u>			

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。
-------------	--