

東京大学工学部 正員 西野文雄

薄板構造物を設計するにあつて、一般的にはでき得る範囲で薄い板を使う事が経済的である。設計に用いる薄さの限度を求める要素として、局部座屈に対する安全性が最も重要である。近年経済的理由から溶接組立材がよく使われる様になると共に部材中に存在する残留応力がその局部座屈に及ぼす影響が問題とされる様になりつつある。

最も簡単な場合として、中心圧縮を受ける柱の局部座屈を考える。この目的で相対する単純に支持された片端で均一分布荷重を受け、他片端は荷重が作用せず、その支持条件が単純に固定あるいは自由である板について荷重と同じ方向のみに残留応力が存在する場合の座屈荷重を求める。この様な荷重及び残留応力のもとでは、荷重と同じ方向に押してはそれの反りみ波砂は正弘波として大きな差はないと考えられるので、計算の簡素化の爲、反りみ波砂として次の形の関数を仮定する

$$w = F(y) \cdot \sin \frac{\pi}{L} z$$

 z : 荷重に平行な座標軸

 y : 荷重に直角な座標軸

 w : 反りみ

 $F(y)$: y のみの関数

この関係を代入する事により釣合の偏微分方程式を荷重と直角方向のみに関する常微分方程式に変え、其上で、階差法により、その近似固有値を計算し、座屈荷重を求める。

実際に使われる部材の板厚幅巾比は局部座屈が弾性限度内では起らない様に大きく選ばれているのが普通である。この場合断面中に残留応力が存在すると、それと外力が均一に加わって、その荷重がある一定の値に達し、圧縮残留応力の最大値は外力による応力との和が材料の降伏応力に達すると、その部分で部分的に降伏が始まる。部分降伏した板はもはや均一な弾性体ではなく、弾性体と塑性体とが組み合はつて出来ていふと考えられるべきであり、この様な状態の弾塑性座屈の計算に於いては、弾性部分には弾性常数とそのまま使用出来るが、降伏を起している部分では当然その定数値は小さくなるのでこれを考慮に入れなければならない。板全体としては部分降伏の爲、座屈に対する剛性は減少している。計算に當つて、鋼材の応力-歪関係は完全弾塑性とし、降伏を起した後に応力-歪関係は塑性変形理論及び塑性流れ理論によるものと仮定する。

座屈応力は板の形状比によつて変化するが、局部座屈の場合には座屈応力が最小になる様な形状比で座屈する。板の形状比を変化させておき、各種の残留応力分布、境界条件の場合について座屈応力を求め、その最小値を画いたものを図1〜4に示す。計算に使用した残留応力分布及び境界条件をそれぞれ図1〜4中の挿入図に示す。図中 S.S. は単純支持、Fixed は固定支持、Free は自由端を示す。図1は荷重を受けない相対する二辺が単純支持、図2は固定支持の板であり、この両図が箱形断面柱やH形柱のウェブが局部座屈する場合の両柱端に相当する境界条件と考えられる。同様に図3、4はH形柱の突出フランジの局部座屈応力の場合の両柱端と与えるものである。図中、三角形の残留応力分布は歪形鋼部材中の残留応力分布を理想化したものであり、他は溶接組立材中の残留応力分布を理想化したものである。階差法を使用したので、計算結果には必然的に誤差が含まれるが、分割数を多くする事によつて1%以下の精度を保つ様になつた。

図に示された
残留応力を含む板
に對しては、

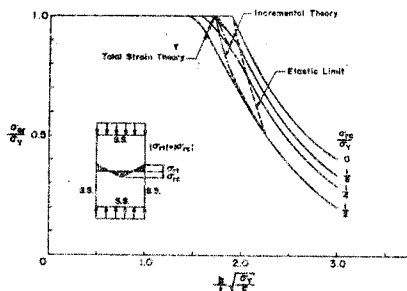
この座屈荷重は
いづれの場合も
残留応力を含み
ない場合より小
さくはなっている。

座屈荷重の減
少は弾性座屈の
場合には一定の
残留応力分布に
對して、板厚較
中比にあまり関
係なく、大體一
定である。一方
弾塑性座屈に對
しては板厚較中
比が大きく関係
してあり、ある

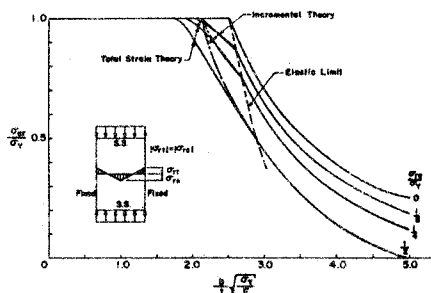
一定の比以下で
は板が全中にわ
たって降伏する
まで座屈を起さ
ない。據り限界較
厚中比が特定
する事があはる。

この板厚中比
は板の全断面

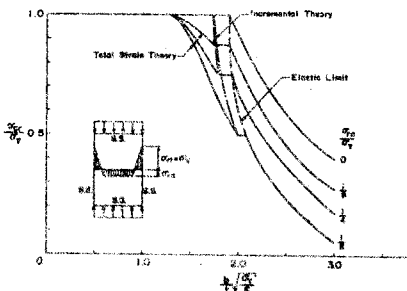
が降伏する前には局部座屈を起さないと云ふ條件で最小板厚を定める時の基準になるものであらう。
図中密線形の残留応力を含む板の座屈曲線が水平方向に伸びている部分があるが、これは残留応力分
布を同図の様に理想化し、ある一定の荷重のうちに中のある大きな部分が同時に降伏を起す為
に生じたものである。突板の鋼板の場合には残留応力は均等に分布している為、座屈曲線も當然
均等に分岐するものとなる。



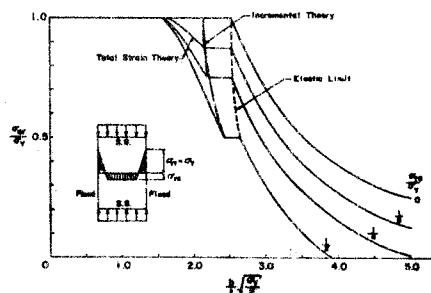
(a) With Residual Stress of Cooling Pattern



(a) With Residual Stress of Cooling Pattern



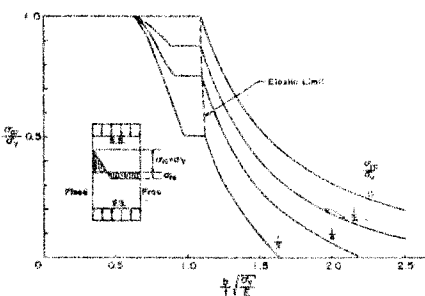
(b) With Residual Stress of Welding Pattern



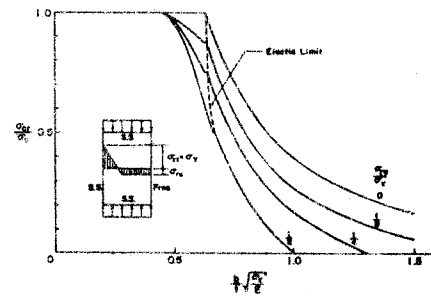
(b) With Residual Stress of Welding Pattern

図-1

図-2



With Residual Stress of Welding Pattern



With Residual Stress of Welding Pattern

図-3

図-4