

九州大学・工 正員 今井 富士夫

九州大学・工 正員 太田 俊昭

1. まえがき

円弧格子析の崩壊性状は、部材の断面性状、中心角、横析本数などに主析間隔とスパンの比などによって複雑に変化する。これらの諸要因に対する崩壊性状についての研究としては三上・米沢の終局耐力およびその崩壊形式に関するものがあるが、塑性変形まで含めた系統的研究はいまだ十分ではないようである。

そこで、ここでは、2本の開断面円弧主析と多横析から成る円弧格子析について、先に提案した円弧格子析の極限解析法²⁾を用いて、上記の諸要因に対する塑性挙動を追跡し、崩壊形式と終局耐力および崩壊時の変形について考察を行うものである。なお、解析理論については先に略表済みであり、ここでは説明を省略する。

2. 解析モデルおよび解析パラメータについて

解析モデルは、図-1に示す2円弧主析とn本横析から成る円弧格子析の主析中央部に单一集中荷重が漸増載荷する場合を想定した。

さらに、支承条件は、曲げに対しては単純支持、ねじりに対しては固定支持とした。

次に、析の断面性状に関する仮定を列記する。

1) 主析の断面は、薄肉箱形断面とし、その降伏条件式はJ. Heyman³⁾が導いた $M^2 + \frac{3}{4}T^2 = M_p^2$ を採用し、また、曲げ剛性とねじり剛性との関係は、「鋼橋・設計編Ⅱ」を参考にして $EI/GJ = 1.736$ とした。

2) 横析の断面は両断面とした。

3) 各析の全塑性曲げモーメントと曲げ剛性の比は一定とした。

以上のような解析モデルと各諸元の仮定のもとで、崩壊性状に影響を与えると思われる各種のパラメーターは次に示すような5つのパラメーターを考えられる。

i) $i = M_{p1}/M_{p1} = (EI)_1/(EI)$, (i; 横析と外主析の全塑性曲げモーメントの比、すなわち、仮定3) から、横析と外主析の曲げ剛性の比), ii) $j = M_{p2}/M_{p1} = (EI)_2/(EI)$, (j; 内主析と外主析の全塑性曲げモーメントなどに曲げ剛性の比), iii) $\alpha = l_0/\alpha_0$. (α ; 主析間中央スパン長と主析間隔), iv) $\psi = 2\psi$ (ψ ; 円弧中心角), v) n ; 横析本数

以上の解析パラメーターの変化に対する塑性挙動を追跡し、崩壊形式、終局耐力および崩壊時の変形に関する相関性について考察を行うものである。

なお、基本モデルとしては、 $i=0.4$, $j=0.7$, $\alpha=4$, $\psi=15^\circ$ のものとし、横析本数については、いずれのパラメーターの変化についても $n=1, 3, 5, 7$ 本の4ケースについて解析を行うこととした。

3. 解析例および考察

紙面の都合上、ここでは解析パラメーターのうち、i)の横析と外主析の全塑性曲げモーメントの比iを変化させた場合についてのみ考察を行うことにした。

この時、他のパラメーターについては、基本モデルの諸値を使用している。

本解析例では、図-2に示すような大別して2つの崩壊形式が現われた。このうち、A'は、1本横析の場合のみ生じた崩壊形式である。

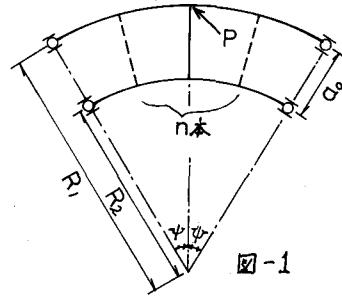


図-3は、3本横析の場合の荷重と載荷点つまり外析中央部の鉛直たわみの関係を示したものである。ここで縦軸の荷重は、 $\bar{P} = PR_1/M_{p1}$ 、横軸の鉛直たわみは、 $\bar{\delta}_u = S \cdot (EI) / (M_{p1} R_1^2)$ と各々無次元量となっている。

図から判るように、終局耐力に関する限りでは、 $i=0.2$ の場合で $\bar{P}=12.7$ 、他の場合ではすべて $\bar{P}=12.6$ となっており、全体的にはほとんど差異が生じていない。しかしながら、崩壊時のたわみについては、 $i=0.4 \sim 1.0$ では、 $i=1.0$ の $\bar{\delta}_u$ に対して0.5~4%の差異しか生じていないのに、 $i=0.2$ では、37%も大きくなっている。

これは、崩壊形式の違いによるものであり、その崩壊形式は、 $i=0, 2$ では図-2のAの形式を示し、他の場合にはすべてBの形式を示した。

図-4, 5は、横析本数 $n=1, 3, 5, 7$ 本に対するパラメータ- i による終局耐力および崩壊時のたわみの変化を示したものである。なお、図中の縦軸の \bar{P}_u 、 $\bar{\delta}_u$ は、円弧格子析の終局耐力および崩壊時のたわみを、それぞれ主析間中央の半径を有する単一円弧析（断面形状は外析のものと同様）のそれで無次元化したものである。また、図中のA, A', Bは、その時の崩壊形式を示したものであり、 $i \leq 0.4$ では、横析の本数の如何を問わず、すべてBの形式となつた。

図-4, 5より、 $i \geq 0.4$ では、終局耐力は横析本数の如何を問わず一致しており、崩壊時のたわみもこの増減や横析本数の変化によって多少は差異が生じているかほぼ一致している。

これは、塑性ヒンジが主析のみに発生するためであり、この時の終局耐力および崩壊時のたわみは、無次元化に用いた単一円弧析の M_{po} を除く、内主析の M_2 の総和としたとき、つまり、 $M_{po} = M_{p1} + M_{p2}$ の場合のそれとほぼ一致する。（その誤差は2%以内である。）

しかしながら、塑性ヒンジが横析にも生じる崩壊形式（A, A'形式）については、A'形式の一本横析の場合には崩壊時のたわみはB形式に比べて減少しているか、終局耐力も大きく減少している。

また、 $n \geq 3$ の場合では、終局耐力はほぼ一致するが、崩壊時のたわみは、B形式よりも増大し、横析剛性も大きな要因となっている。

以上のことから、本例においては $i \geq 0.4$ であれば横析は一本で十分であると言える。

ここでは、パラメーターの影響についてのみ示したが、他のパラメーターについては、講演時に発表する。

〈参考文献〉

- 1) 三上・米沢；第23回年次学術講演会，昭和43年
- 2) 今井・太田・寺本；第31回年次学術講演会，昭和51年
- 3) J. Heyman; Journal of Applied Mechanics, 1951

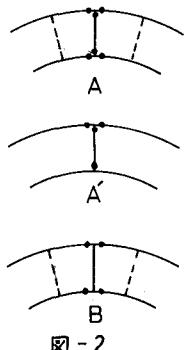


図-2

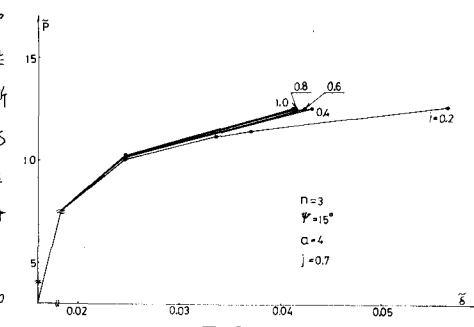


図-3

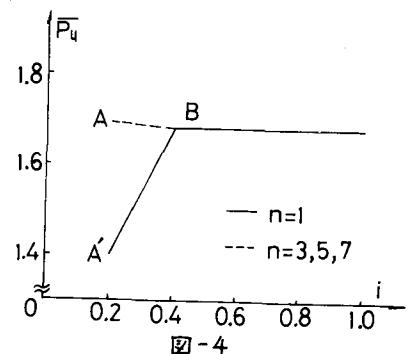


図-4

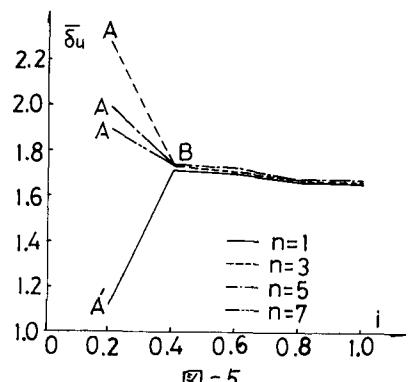


図-5