

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 4 部門第 1 区分

【発行日】平成28年12月28日 (2016.12.28)

【公開番号】特開2015-169071(P2015-169071A)

【公開日】平成27年9月28日 (2015.9.28)

【年通号数】公開・登録公報2015-060

【出願番号】特願2014-210571(P2014-210571)

【国際特許分類】

E 0 3 F 5/06 (2006.01)

【 F I 】

E 0 3 F 5/06 Z

【手続補正書】

【提出日】平成28年11月11日 (2016.11.11)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

荷重を負担する主部材を備える高張力鋼グレーチングの製造方法であって、
前記主部材に要求される許容応力を、 300 N/mm^2 以上 380 N/mm^2 以下の範囲で選択し、さらに、前記許容応力を満足する前記素材の降伏点を、前記許容応力の 1.3 倍以上であって、 850 N/mm^2 未満となるように算出し、かつ、引張強さを、該許容応力の 1.8 倍以上であって、 850 N/mm^2 以下となるように算出し、前記降伏点と前記引張強さを共に満たす高張力鋼を選択して、当該高張力鋼により主部材を製造する工程と、

前記主部材を立てた状態で平行に並べる工程と、

前記主部材と、少なくとも、前記主部材の両端部分を連結して開口を形成する端部材、または、前記主部材の平行並列状態を維持するように該主部材の両端部分以外の部分を連結する連結部材のいずれか、を溶接する工程と、
 を含む高張力鋼グレーチングの製造方法。

【請求項 2】

主部材は、最大厚部分の厚さが 3 mm 以上であることを特徴とする請求項 1 記載の高張力鋼グレーチングの製造方法。

【請求項 3】

少なくとも主部材の素材は、 $C + Mn / 6$ の含有量が、 0.60% 以下であることを特徴とする請求項 1 または 2 記載の高張力鋼グレーチングの製造方法。

【請求項 4】

少なくとも主部材の素材は、ケイ素 Si の含有量が、 $0.01\% \sim 0.06\%$ 、 $0.13\% \sim 0.3\%$ であることを特徴とする請求項 1 ～ 3 のいずれか記載の高張力鋼グレーチングの製造方法。