

まえがき

ール加工を施すが、焼ばめ工程ではジャーナル孔が焼ばめ代分膨張するまでスローを長時間加熱するため、加熱時にピョ門時  
認済



されており、深さ方向に関しても表面から深さ約 30mm

が小さいとされているため平均応力の影響は無視した。  
冷間ロール加工による残留応力と焼ばめ応力を考慮する際には、曲げ応力成分のみ平均応力の項に加えた。IACS  
ルールの評価式を式(1)に、修正 Goodman 線図式に基づく応力振幅修正式を式(2)に示す。