

## DXR工法 技術資料・積算指針 2015 主な改定内容

今回の改定は、鞘管シールド工と持込PN形管配管工の施工実績を踏まえ、鞘管セグメントの仕様や本管通過余裕代の見直しによる影響を反映させた内容としており、改定された技術資料、積算指針の主な変更内容は下記となります。

1、バッテリー機関車の適用機種を（一次覆工鞘管シールド）と（二次覆工配管工）で分けて記載。

2、セグメント仕様の見直し（主桁高さや、重量等を変更）。下記項目を追記

- ・テーパリングの製作テーパ量計算について、理論テーパ量×1.15を削除
- ・最低テーパ量は10mmとするに修正
- ・テーパ量20mm以上が両テーパで20mm未満が片テーパとの記載追加
- ・蛇行修正用は普通リング総数の3%前後とする。を追記。

3、鞘管と本管の通過余裕代を50mm目安に統一。  
その影響による6m直管の通過曲線半径を更新。

4、曲線区間管割で、曲線最初に長さ調整の甲切管を設定。  
切管寸法を10mmピッチに変更。

5、本管φ700、800の水圧試験について、「テストバンドによる試験は別途検討が必要」の文章を追記。