

N-88 「高性能新型押上勾配による車両送り配達の配線の研究」  
(H-pre-Grade, H-post Grade)

日本国有鉄道技術研究試験場研究室 正員 原田 実

本文は鉄道貨物輸送の拠点である貨車操車場の性能を直接支配する「車両送り配達」と「押上勾配」の高性能化を図るための理論的「新勾配」の考案と設計についてのものである。

多くの実地調査に基く実際のスピードカーブ等のデータを基に解析し、理想的スピードカーブを得られるとともに理論的導引に「新型車両送り配達(H.post Grade)」及び「新型押上勾配(H.pre grade)」は、單にハンパードトのみに限らず、平面ヤードを含めた操車場構造上の配線に通用出来るものである。

現在外國に於て高度の自動化が進んで居る。我國に於ても駒山操車場に於て自動化が計画されている段階にある。

ここで積極的に自動化の効用を利した「自動化ヤードとしての車両送り配達」を検討すべき時点と見て居る。又押上勾配についても再検討されるべき段階である。

その1. H. post grade. : (H型後段勾配)

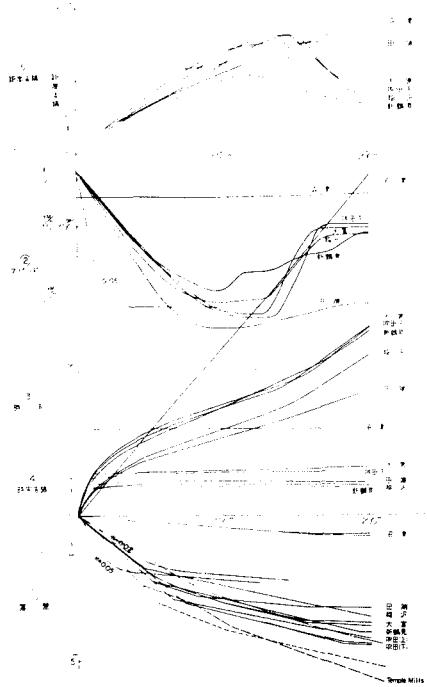
理想的貨車車両送りスピードカーブとしては本来ハンパフルスト、終端リターダー面で矩形であることが望ましい。この為に左の三角形型を矩形に整形したもののが「新車両送り配達(H.pre grade)」である。これによつて車両送り配達全域で有効スピードが高められ、特に第1ポイントの通過速度が向上されて分離能力が高められる。第1回に於ける主要6ヤードの車両送り特性曲線を示してある。この中0.05で指示されているカーブは新勾配による  $K=0.05$  を持つ新勾配の特性である。

これはスピードカーブの距離についての立ち上がり、目標速度と現在速度の差と比例せしめにもので、これを運動方程式と連立させて、1つの望ましい指標型曲線の勾配を求めることが出来た。

この曲線は分離性能を向上せしめると共に、1つの変曲点を有するためハンパフルストの曲率を大からしめ、また第1ポイントの大半の前進を助け、方向制御線の有効長を増加せしめ得ることが出来る。直接ドローハンマーの高さ、リメートの容量が経済的となる利点を持つものである。

その2. H. pre grade. : (H型前段勾配)

この勾配は組成ならびに分離制上線に手を3新勾配で直線突放を可能ならしめる(平面ならび

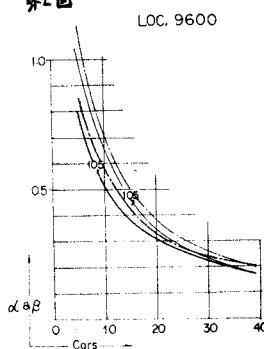


第1回 主要6ヤード輸送曲線図

補助勾配ヤードでは一般に底に運行される構造をとるものである。

即ち刀テナリーカーブを変換した勾配を用いて底の平面補助勾配、ハニア押上勾配等による入換機の出力がその持輪数によって著しい影響を受けることによる能率の低下を防止し、積極的に入換機の有効出力を高め、分解能を向上せしめたものである。

第2図

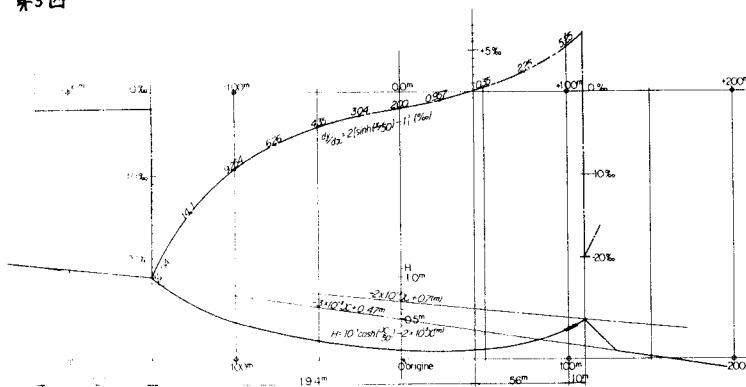


第2図に平面での9600入換機の持輪前進より持輪数及び10%及び15%の勾配に換算して加速及び制動特性をアラートとしてある。

第3図に新型押上勾配 H. free grade の例を示す。制動特性と加速特性は全機の性質を有するので勾配により加速度を改善する、即ち持輪数の大きいときは全機として下り勾配、持輪数の小さいときは上り勾配を与えることをこれに對応してウーターナ等によつて制動力を附加しなければならないことは勿論である。

このようにすることによつて第2図の双歯保型より短が下りわら持輪に寄付なくこれを導くことが出来る。

第3図



斯様にして結果実放の所要距離及び時間は著しく短縮され連続実放が可能となる。