耐衝撃性を考慮したカッタービットの開発 ー多層チップビットの静的載荷実験ー

大成建設株式会社 正会員〇森田 泰司 株式会社丸和技研 正会員 佐々木 誠 嘉屋 文隆

1.はじめに

近年、シールド工法は長距離掘進や玉石・礫混じり地盤および岩盤層での施工例が増大しており、そのような 施工環境下においては、カッタービットが施工中に地盤内の礫や玉石との接触で生じる衝撃により、超硬チップ (以後、チップと記)が破損し、切削能力の低下を引き起こす.このことからカッタービットの耐衝撃性に着目 し、図-1 に示すように玉石・礫混じり地盤において、切削機能の維持を目的とした多層チップビットを考案し、 性能評価を行うために静的載荷実験を実施した.



図-1 多層チップビットのメカニズム(イメージ図)

2. 実験要領

(1)検討モデル

検討するビット形状を図-2 に示し、 検討モデルを図-3に示す. 各モデルのチ ップの形状は,表-1に示すように,板厚 と体積で決定した.基本形は1層構造の M1とし, チップ1個あたりの体積をV, 板厚をTとした.多層構造は2層として チップ1個あたりの体積・板厚が M1と 同じモデルを M2-1, 75%を M2-2, 50% を M2-3 とした. また, 横方向にチップ を分割したモデルを M3 とした.

(2) 載荷方法および評価方法

実験は1.000kN 万能試験機で行い、載 荷方法は図-2 に示すとおり切削方向の

1個当たり 板厚

表-1 超硬チップ緒元







みとし、載荷治具はR50の形状のものを使用した.載荷方法は、まずビットのセ ンターに荷重をかけ、チップが欠損した時点で荷重を除荷し、載荷点をずらして 再度荷重をかけることを繰り返し行った.載荷順序は図-4に示すように①→②→ ③→…→⑦→①→…の順番で、チップが破損し掘削が不可能と判断されるまで繰 り返し、それぞれの荷重の累積をビットの終局耐力として評価する.

キーワード シールドマシン、長距離掘削、カッタービット、静的載荷実験、耐衝撃性 |連絡先 〒245-0051 横浜市戸塚区名瀬町 344-1 大成建設株式会社 技術センター TEL045-814-7229

-056

3.実験結果

(1)破壊形態および終局状況

破壊の進捗概略を図-5 に、各モデルの終局状態の写真を図-6 に示す.載荷 初期はチップの表面が剥離する破壊をする.これは図-5(b)のように載荷位置 がシャンク材内に入るあたりまでは、このような破壊を繰り返えす.その後破 壊が進展すると図-5(c)のようにチップ内部に亀裂・破壊が生じて圧壊し、載 荷点が平らになった状態を終局状態とした.



(2)各載荷サイクルの荷重

図-4 の①~⑦を載荷の1サイクルとし、各サイクルにおける1回の荷重の 平均を図-7に示す.ただし、1サイクル、2サイクルと終局直前のみとする. 1サイクル目はどのモデルも10kN程度であるが、2サイクル目は20kNを超 え、終局直前では100kN程度と増加する.

(3)累積荷重

累積荷重を図-8 に示す. 各モデルの累積荷重を基本形の M1 を基準として 比較を行った. M1 の累積荷重は 3,478kN に対して, M2-1 は 3,530kN で 101%, M2-2 は 3,413kN で 98%, M2-3 は 1,701kN で 49%, M3 は 2,222kN で 64% とな った. これより, チップ 1 個あたりの体積が同じである M2-1 とチップの体積 が 75% である M2-2 はほぼ同等であると考えられる. しかし, チップの体積が 50%の M2-3 は, 49% となり, チップの体積がある量より小さくなると, 著し く累積荷重は低下すると考えられる.

4. まとめ

M2-2 はチップ 1 個あたりの体積が, M1 の 75%であるにもかかわらず, 1 層目の累積荷重が M1 と同等であることから, 全チップ体積が 1.5 倍に対し, 全累積荷重は M1 の 2 倍期待できると考えられる. 今後, 適切なチップの量に

ついて詳細検討を行いたい.また, M3 については破壊形状が異なるため別途実験を行い,縦配列に対する特異性 を見出したい.









(b) M2-1



(c)M2-2



(d) M2-3



(e) M3 図-6 最終破壊状態

