

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2017-96097
(P2017-96097A)

(43) 公開日 平成29年6月1日(2017.6.1)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
E 2 1 D 9/04 (2006.01)	E 2 1 D 9/04	F 2 D 0 5 4
E 2 1 D 13/02 (2006.01)	E 2 1 D 13/02	2 D 0 5 5
		2 D 1 5 5

審査請求 有 請求項の数 4 O L (全 13 頁)

(21) 出願番号 特願2017-17660 (P2017-17660)
 (22) 出願日 平成29年2月2日 (2017.2.2)
 (62) 分割の表示 特願2015-231244 (P2015-231244)
 の分割
 原出願日 平成27年11月27日 (2015.11.27)

(71) 出願人 000206211
 大成建設株式会社
 東京都新宿区西新宿一丁目2 5 番 1 号
 (71) 出願人 000159272
 吉永機械株式会社
 東京都墨田区緑 4 丁目 4 番 3 号
 (74) 代理人 240000327
 弁護士 弁護士法人クレオ国際法律特許事務所
 (72) 発明者 長光 憲一郎
 東京都新宿区西新宿一丁目2 5 番 1 号 大成建設株式会社内
 (72) 発明者 大坂 衛
 東京都新宿区西新宿一丁目2 5 番 1 号 大成建設株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 資機材供給装置

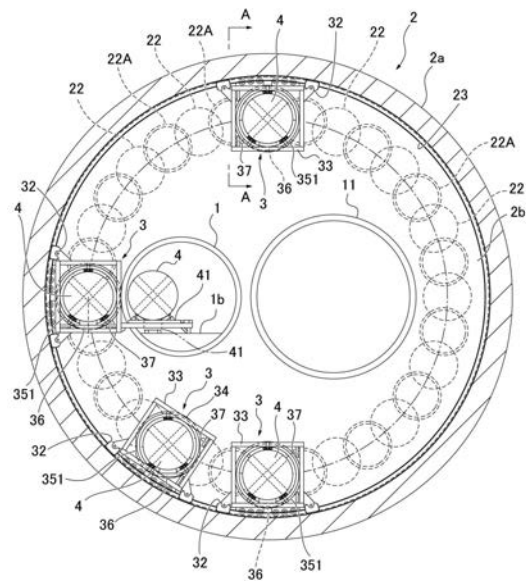
(57) 【要約】

【課題】 外殻が円筒状に形成された様々な形態の地中構造物の内周を利用するだけで配置することが可能な資機材供給装置を提供する。

【解決手段】 複数の既設トンネルが囲繞された円筒状の発進基地 2 の複数の箇所から外殻シールド機 4 を発進させる際に使用されるシールド機供給装置 3 である。

そして、発進基地の円筒外殻部 2 a に沿って環状に敷設されたレール部 2 3 と、レール部に沿って移動可能な走行台車部 3 1 と、レール部のいずれの位置においても外殻シールド機 4 の水平が保持される機構を介して走行台車部に取り付けられた旋回供給部 3 4 とを備えている。

【選択図】 図 1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

複数の既設トンネルが圍繞された円筒状の地中構造物の複数の箇所からトンネル掘削機を発進させる際に使用される資機材供給装置であって、

前記地中構造物の内周面に沿って環状に敷設された軌条部と、

前記軌条部に沿って移動可能な走行台車部と、

前記軌条部のいずれの位置においても資機材の水平が保持される機構を介して前記走行台車部に取り付けられた供給部とを備えたことを特徴とする資機材供給装置。

【請求項 2】

前記走行台車部は外周側からのみ前記軌条部に案内されたことを特徴とする請求項 1 に記載の資機材供給装置。 10

【請求項 3】

前記走行台車部は前記軌条部を狭持可能な走行ローラ部を備えることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の資機材供給装置。

【請求項 4】

前記軌条部には、複数の前記走行台車部及び供給部が配置されていることを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれか一項に記載の資機材供給装置。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】 20

本発明は、円筒状の地中構造物の複数の箇所からトンネル掘削機を発進させる際に使用される資機材供給装置に関するものである。

【背景技術】

【0002】

道路トンネルの合流部や鉄道トンネルの駅舎部は、通常の本線トンネルよりも拡幅された大断面の地下空間になる。このため、特許文献 1 に開示されているように、平行に配列された複数本の小断面トンネルによって円筒状の外殻を形成し、その内部を掘削するという方法によって構築されることがある。

【0003】

一方、特許文献 2 には、本線シールドトンネルの底部を切り広げて円周シールド発進基地を構築し、そこから本線シールドトンネルの外周に沿って周方向に掘進させた円周シールド機によって、リング状の外殻シールド発進基地を構築する方法が開示されている。 30

【0004】

この外殻シールド発進基地からは、本線シールドトンネルと平行に構築される複数本の外殻シールドトンネル用の掘削を行わせるための外殻シールド機を発進させる。

【0005】

また、外殻シールド発進基地は、シールドトンネルの掘削に必要なセグメントなどの資材を供給するための資材供給装置となる。この資材供給装置は、外円となるガイドレールと内円となるガイドレールとの間に回転ドラムを走行させる構成となっている。 40

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献 1】特開 2015 - 105513 号公報

【特許文献 2】特開 2015 - 129411 号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかしながら特許文献 2 に開示された資材供給装置は、内円側のガイドレールを支持させるために発進基地がリング状（環状）、換言すると外側の円筒状の同心円となる内側の円筒状の構造物が必須の構成となる。 50

【0008】

そこで、本発明は、外殻が円筒状に形成された様々な形態の地中構造物の内周を利用するだけで配置することが可能な資機材供給装置を提供することを目的としている。

【課題を解決するための手段】

【0009】

前記目的を達成するために、本発明の資機材供給装置は、複数の既設トンネルが圍繞された円筒状の地中構造物の複数の箇所からトンネル掘削機を発進させる際に使用される資機材供給装置であって、前記地中構造物の内周面に沿って環状に敷設された軌条部と、前記軌条部に沿って移動可能な走行台車部と、前記軌条部のいずれの位置においても資機材の水平が保持される機構を介して前記走行台車部に取り付けられた供給部とを備えたことを特徴とする。

10

【0010】

ここで、前記走行台車部は外周側からのみ前記軌条部に案内されることができ、前記走行台車部は前記軌条部を狭持可能な走行ローラ部を備える構成とすることもできる。また、前記軌条部には、複数の前記走行台車部及び供給部が配置されている構成とすることもできる。また、前記軌条部は、間隔を置いて略平行に複数の経路が形成されるように敷設されており、それぞれの経路に沿って走行する前記走行台車部及び供給部が配置されている構成とすることもできる。

【0011】

さらに、少なくとも一台の前記走行台車部及び供給部は、隣接する経路に向けて伸長可能なアーム部を備えている構成とすることもできる。

20

【0012】

また、前記供給部は、前記走行台車部に固定された旋回レールと、前記旋回レールに沿って走行可能な旋回ローラと、前記資機材を載せる積載ベースと、前記旋回ローラと前記積載ベースとを繋ぐ旋回リングとを有している構成とすることもできる。

【発明の効果】

【0013】

このように構成された本発明の資機材供給装置は、円筒状の地中構造物の内周に沿って環状に敷設された軌条部に沿って移動可能な走行台車部に、軌条部のいずれの位置においても資機材の水平が保持される機構を介して供給部が取り付けられる。

30

【0014】

このため、円筒状の地中構造物がどのような大きさに形成されていても、その内周に軌条部を敷設することで、トンネル掘削機やセグメントなどの資機材を供給するための資機材供給装置を配置することができる。例えば、既設トンネルを大幅に拡幅した地中構造物を構築して、その周縁からのトンネル掘削機による施工を効率的に行わせることができるようになる。

【0015】

また、軌条部に複数の走行台車部及び供給部が配置されていれば、同時に複数のトンネルの施工を行うことができ、工期を大幅に短縮することができる。さらに、間隔を置いて略平行に複数の経路が形成されていれば、トンネル施工箇所に停止させた供給部に対して、別の経路を利用して、逐次、資機材を補給することができる。

40

【0016】

また、少なくとも一台の走行台車部及び供給部に、隣接する経路に向けて伸長可能なアーム部が設けられていれば、停止させた供給部間の距離が離れていてもアーム部を介して資機材を移動させることができる。

【0017】

さらに、資機材の水平を保持させる機構は、資機材を載せる積載ベースを旋回リングによって旋回ローラに繋ぎ、走行台車部に固定された旋回レールに沿って旋回ローラを走行させる構成とすることで、容易に製作することができる。

【図面の簡単な説明】

50

【 0 0 1 8 】

【 図 1 】本実施の形態のシールド機供給装置が複数配置された発進基地の構成を示した説明図である。

【 図 2 】発進基地及びそこから延伸させる複数の外殻トンネルの構成を模式的に示した斜視図である。

【 図 3 】シールド機供給装置の構成を拡大して示した説明図である。

【 図 4 】シールド機供給装置を図 1 の A - A 矢視方向で見た側面図である。

【 図 5 】シールド機供給装置を図 4 の B - B 矢視方向で見た平面図である。

【 図 6 】本実施の形態のセグメント供給装置が複数配置された発進基地の構成を示した説明図である。

10

【 図 7 】セグメント供給装置の構成を拡大して示した説明図である。

【 図 8 】セグメント供給装置からシールド機供給装置に向けてセグメントを移動させる工程を説明する側面図である。

【 図 9 】複数のセグメント供給装置をシールド機供給装置に隣接させた状態を説明する側面図である。

【 発明を実施するための形態 】

【 0 0 1 9 】

以下、本発明の実施の形態について図面を参照して説明する。図 1 は、本実施の形態で説明する地中構造物としての発進基地 2 の内部を示した図であり、図 2 は、発進基地 2 と、その前後に接続される既設トンネル (1 , 1 1) と、それらの周囲に構築される合流本体部 2 1 との関係を示した斜視図である。

20

【 0 0 2 0 】

既設トンネルであるランプトンネル 1 と本線トンネル 1 1 は、予め地中に構築されている。本実施の形態では、このランプトンネル 1 から地中に円筒状の発進基地 2 を地中構造物として構築し、その発進基地 2 から外殻シールド機 4 を発進させて外殻トンネル 2 2 , . . . を構築する方法を例に説明する。

【 0 0 2 1 】

すなわち発進基地 2 は、ランプトンネル 1 及び本線トンネル 1 1 をさらに長い区間で拡張させた大空間を構築するために、外殻シールド機 4 を発進させる基地となる。

【 0 0 2 2 】

例えば、道路トンネルである本線トンネル 1 1 及びランプトンネル 1 であれば、外殻シールド機 4 によって略平行に構築された小断面の複数本の外殻トンネル 2 2 , . . . によって、合流本体部 2 1 の外殻が円筒状に形成される。また、本線トンネル 1 1 が鉄道トンネルであれば、発進基地 2 から構築される地下大空間は、駅舎部などになる。

30

【 0 0 2 3 】

発進基地 2 は、図 1 に示すように、ランプトンネル 1 及び本線トンネル 1 1 を囲繞する円筒外殻部 2 a と、円筒外殻部 2 a の両端を塞ぐように設けられた妻壁部 2 b , 2 b とによって主に構成される。

【 0 0 2 4 】

発進基地 2 の内周は、円筒外殻部 2 a の内周面となる。また、妻壁部 2 b は、繊維補強コンクリートや鉄筋コンクリートなどのセメント系混合材料によって、円板状に構築される。図 1 から明らかなように、ランプトンネル 1 の断面と比較して妻壁部 2 b の面積は広く、発進基地 2 がランプトンネル 1 の拡張部であると言える。

40

【 0 0 2 5 】

この妻壁部 2 b の縁部からは、周方向に間隔を置いて先行して外殻トンネル 2 2 , . . . が構築される。その後、外殻トンネル 2 2 , 2 2 間を繋ぐように、後行の外殻トンネル 2 2 A , . . . が構築される。

【 0 0 2 6 】

これらの外殻トンネル 2 2 , 2 2 A を構築するためのトンネル掘削機が、外殻シールド機 4 である。そして、この外殻シールド機 4 を資機材とする資機材供給装置が、第 1 の実

50

施の形態となるシールド機供給装置 3 である。

【 0 0 2 7 】

シールド機供給装置 3 は、図 3 に示すように、円筒外殻部 2 a の内周に沿って環状に敷設された軌条部としてのレール部 2 3 と、レール部 2 3 に沿って移動可能な走行台車部 3 1 と、レール部 2 3 のいずれの位置においても外殻シールド機 4 の水平が保持される機構を介して走行台車部 3 1 に取り付けられた供給部としての旋回供給部 3 4 とによって主に構成される。

【 0 0 2 8 】

図 4 , 5 に示すように、シールド機供給装置 3 は、略平行な 2 本のレール部 2 3 , 2 3 によって形成される経路に沿って走行させる。その走行手段となる走行台車部 3 1 は、走行部 3 2 と、枠体部 3 3 とによって主に構成される。

10

【 0 0 2 9 】

走行部 3 2 は、断面 I 字形のレール部 2 3 の上フランジを挟持させる対となる走行ローラ 3 2 1 , 3 2 1 (走行ローラ部) と、駆動源となる駆動モータ 3 2 3 とによって主に構成される。

【 0 0 3 0 】

図 4 に示すように、駆動モータ 3 2 3 による回転力は、レール部 2 3 の内側に敷設された駆動用レール 3 2 4 に伝達され、これによってシールド機供給装置 3 を走行させることができる。この駆動モータ 3 2 3 は、外殻シールド機 4 のような重量物を搬送させる動力源となるため、高負荷低回転速度の出力に適したものが使用される。

20

【 0 0 3 1 】

図 3 に示すように、走行部 3 2 と枠体部 3 3 の脚部 3 3 1 とは、回動自在の軸支部 3 2 2 を介して接続される。枠体部 3 3 は、形鋼などの鋼材によって側面視略長方形 (略正方形) の骨格が形成される。

【 0 0 3 2 】

この枠体部 3 3 に、外殻シールド機 4 の供給部となる旋回供給部 3 4 が取り付けられる。旋回供給部 3 4 は、枠体部 3 3 に固定された旋回レール 3 4 1 と、旋回レール 3 4 1 に沿って走行可能な複数の旋回ローラ 3 5 , . . . と、外殻シールド機 4 を載せる積載ベース 3 6 と、旋回ローラ 3 5 , . . . と積載ベース 3 6 とを繋ぐ旋回リング 3 5 1 とによって主に構成される。

30

【 0 0 3 3 】

旋回レール 3 4 1 は、略正方形の枠体部 3 3 の各辺に対して固定される。この旋回レール 3 4 1 に沿って環状の旋回リング 3 5 1 が並列に配置される。この旋回リング 3 5 1 には、中心に向けて複数の旋回ローラ 3 5 , . . . が張り出されており、旋回ローラ 3 5 , . . . を旋回レール 3 4 1 の内周面に接触させた状態にする。

【 0 0 3 4 】

このような構成にすることによって、旋回レール 3 4 1 に沿って旋回リング 3 5 1 を自在に回転させることができるようになる。そして、旋回リング 3 5 1 には、積載ベース 3 6 が固定される。

【 0 0 3 5 】

積載ベース 3 6 の平面には、外殻シールド機 4 を載せるための基台 3 6 1 が設けられる。旋回レール 3 4 1 の周囲を回転可能な状態にした旋回リング 3 5 1 は、最も重くなる積載ベース 3 6 の取り付け箇所付近が重心になり、積載ベース 3 6 の上面は水平面となりやすい。

40

【 0 0 3 6 】

さらに、旋回ローラ 3 5 , . . . には、例えば駆動モータ 3 2 3 , . . . の駆動力の一部を伝達させることで、旋回リング 3 5 1 の回転を制御させる。なお、駆動力として、電動モータ、油圧モータ、空気圧モータなどを別途配備することもできる。

【 0 0 3 7 】

そして、図 3 では、積載ベース 3 6 の上面と連続する位置に、枠体部 3 3 に固定された

50

作業床 37, 37 の上面が配置されている。この作業床 37 と積載ベース 36 との位置関係は、環状のレール部 23 のいずれの位置にシールド機供給装置 3 があるかによって変化することになる。

【0038】

図 1 のランプトンネル 1 の左側の位置が、図 3 で示した位置である。ランプトンネル 1 に隣接する位置にあるときに作業床 37, 37 が積載ベース 36 に連続していれば、外殻シールド機 4 の積載や組み立てなどの際に足場に行うことができる。

【0039】

一方、これより右方向に下ったシールド機供給装置 3 の位置では、積載ベース 36 が水平を保持しているのに対して、作業床 37 は斜め右上方向に上がった状態になる。

10

【0040】

さらに、発進基地 2 の最下点のシールド機供給装置 3 の位置では、水平な積載ベース 36 に対して、作業床 37 は右側で直交して鉛直面をなしている。このように作業床 37 と積載ベース 36 との位置関係が変化するのは、走行台車部 31 による移動に伴って枠体部 33 の向きが逐次、変化していくのに対して、旋回供給部 34 は水平が保持されるためである。

【0041】

そして、旋回供給部 34 の基台 361 に載せられる外殻シールド機 4 は、シールド機供給装置 3 が発進基地 2 のどの位置に移動しても常に水平な状態のままであり、いずれの位置の外殻トンネル 22, 22A, … の掘削であっても行わせることができる。

20

【0042】

また、シールド機供給装置 3 への外殻シールド機 4 の供給は、ランプトンネル 1 の床版 1b を走行させる搬送台車 41 を利用して行われる。すなわち、地上からランプトンネル 1 に搬入された外殻シールド機 4 を、発進基地 2 まで搬送台車 41 によって搬送し、順次、シールド機供給装置 3, … に供給していくことができる。

【0043】

外殻シールド機 4 は、ランプトンネル 1 の断面の大きさや積載時の作業性などを考慮して分割して搬送し、シールド機供給装置 3 上で組み立てて一体化することができる。この組み立ての際に、作業床 37, 37 が足場となる。また、ランプトンネル 1 内の搬送台車 41 は、走行時と積載作業時とで、必要に応じて向きを変えさせることができる。

30

【0044】

続いて、外殻トンネル 22, 22A の覆工部となるセグメント 6 などを資機材とする資機材供給装置を、第 2 の実施の形態のセグメント供給装置 5 として説明する。

【0045】

セグメント供給装置 5 は、図 6, 7 に示すように、円筒外殻部 2a の内周に沿って環状に敷設された軌条部としてのレール部 23 と、レール部 23 に沿って移動可能な走行台車部 51 と、レール部 23 のいずれの位置においてもセグメント 6 の水平が保持される機構を介して走行台車部 51 に取り付けられた供給部としての旋回供給部 54 とによって主に構成される。

【0046】

図 8, 9 に示すように、セグメント供給装置 5 は、略平行な 2 本のレール部 23, 23 によって形成される経路に沿って走行させる。その走行手段となる走行台車部 51 は、図 7 に示すように、走行部 52 と、枠体部 53 とによって主に構成される。

40

【0047】

走行部 52 は、断面 I 字形のレール部 23 の上フランジを挟持させる対となる走行ローラ 521, 521 (走行ローラ部) と、駆動源となる駆動モータ 523 とによって主に構成される。

【0048】

図 8 に示すように、駆動モータ 523 による回転力は、レール部 23 の内側に敷設された駆動用レール 524 に伝達され、これによってセグメント供給装置 5 を走行させること

50

ができる。この駆動モータ 5 2 3 は、セグメント 6 という外殻シールド機 4 に比べて軽量、かつ迅速な供給が要求される物を搬送させる動力源となるため、低負荷高回転速度の出力に適したものが使用される。

【 0 0 4 9 】

図 7 に示すように、走行部 5 2 と枠体部 5 3 の脚部 5 3 1 とは、回動自在の軸支部 5 2 2 を介して接続される。枠体部 5 3 は、形鋼などの鋼材によって側面視略長方形（略正方形）の骨格が形成される。

【 0 0 5 0 】

この枠体部 5 3 に、セグメント 6 の供給部となる巡回供給部 5 4 が取り付けられる。巡回供給部 5 4 は、枠体部 5 3 に固定された巡回レール 5 4 1 と、巡回レール 5 4 1 に沿って走行可能な複数の巡回ローラ 5 5 , . . . と、セグメント 6 , . . . を載せるための積載ベース 5 6 と、巡回ローラ 5 5 , . . . と積載ベース 5 6 とを繋ぐ巡回リング 5 5 1 とによって主に構成される。

10

【 0 0 5 1 】

巡回レール 5 4 1 は、略正方形の枠体部 5 3 の各辺から中央に向けて突出されたレール支持部 5 4 2 によって支持される。この巡回レール 5 4 1 の内周面側には、一回り小さい環状の巡回リング 5 5 1 が嵌め込まれる。

【 0 0 5 2 】

また、巡回リング 5 5 1 には、外側に向けて複数の巡回ローラ 5 5 , . . . が取り付けられており、巡回レール 5 4 1 の内周面に沿って巡回ローラ 5 5 , . . . を走行させることができる。

20

【 0 0 5 3 】

このような構成にすることによって、巡回レール 5 4 1 に沿って巡回リング 5 5 1 を自在に回転させることができるようになる。そして、巡回リング 5 5 1 には、積載ベース 5 6 が固定される。

【 0 0 5 4 】

積載ベース 5 6 には、セグメント 6 を載せるためのセグメント台車 6 2 が収容される。巡回レール 5 4 1 の内周を回転可能な状態にした巡回リング 5 5 1 は、最も重くなる積載ベース 5 6 の取り付け箇所付近が重心になり、積載ベース 5 6 の上面は水平面となりやすい。

30

【 0 0 5 5 】

さらに、巡回ローラ 5 5 , . . . には、例えば駆動モータ 5 2 3 , . . . の駆動力の一部を伝達させることで、巡回リング 5 5 1 の回転を制御させる。なお、駆動力として、電動モータ、油圧モータ、空気圧モータなどを別途配備することもできる。

【 0 0 5 6 】

そして、図 7 では、積載ベース 5 6 の上面と連続する位置に、枠体部 5 3 に固定された作業床 5 7 , 5 7 の上面が配置されている。この作業床 5 7 と積載ベース 5 6 との位置関係は、環状のレール部 2 3 のいずれの位置にセグメント供給装置 5 があるかによって変化することになる。図 6 のランプトンネル 1 の左側の位置が、図 7 で示した位置である。

【 0 0 5 7 】

一方、これより右方向に下ったセグメント供給装置 5 の位置では、積載ベース 5 6 が水平を保持しているのに対して、作業床 5 7 は斜め右上方向に上がった状態になる。

40

【 0 0 5 8 】

さらに、発進基地 2 の最下点のセグメント供給装置 5 の位置では、水平な積載ベース 5 6 に対して、作業床 5 7 は右側で直交して鉛直面をなしている。このように作業床 5 7 と積載ベース 5 6 との位置関係が変化するのは、走行台車部 5 1 による移動に伴って枠体部 5 3 の向きが逐次、変化していくのに対して、巡回供給部 5 4 は水平が保持されるためである。

【 0 0 5 9 】

そして、巡回供給部 5 4 のセグメント台車 6 2 に載せられるセグメント 6 は、セグメン

50

ト供給装置 5 が発進基地 2 のどの位置に移動しても常に水平な状態のままであり、いずれの位置の外殻トンネル 2 2 , 2 2 A , . . . の坑口に対しても安定してセグメント 6 を供給することができる。

【 0 0 6 0 】

また、セグメント供給装置 5 へのセグメント 6 の供給は、ランプトンネル 1 に設置された搬送クレーン 6 1 を利用して行われる。すなわち、地上からランプトンネル 1 に搬入されたセグメント 6 , . . . を発進基地 2 まで搬送し、次々とセグメント供給装置 5 上のセグメント台車 6 2 に積載していくことができる。

【 0 0 6 1 】

セグメント台車 6 2 にセグメント 6 , . . . が満載されたセグメント供給装置 5 は、図 8 に示すように、シールド機供給装置 3 を走行させる一対のレール部 2 3 , 2 3 によって形成された経路とは別の経路を通過して移動することになる。

【 0 0 6 2 】

セグメント 6 , . . . の供給が始まった時点では、外殻シールド機 4 は既に発進しているため、外殻トンネル 2 2 の坑口に停止させたシールド機供給装置 3 には外殻シールド機 4 が積載されておらず、作業足場にすることができる。

【 0 0 6 3 】

この作業足場となったシールド機供給装置 3 の隣に、セグメント 6 , . . . を積載したセグメント供給装置 5 を停止させる。ここで、シールド機供給装置 3 とセグメント供給装置 5 との間の離隔が大きい場合は、シールド機供給装置 3 の駆動部 3 8 1 を稼働させることで、アーム部 3 8 をセグメント供給装置 5 に向けて伸長させる。

【 0 0 6 4 】

このようにしてアーム部 3 8 がシールド機供給装置 3 とセグメント供給装置 5 との間に架け渡されると、セグメント台車 6 2 を走行させることで、セグメント供給装置 5 からシールド機供給装置 3 にセグメント 6 , . . . を供給することができる。

【 0 0 6 5 】

セグメント供給装置 5 は、図 9 に示すように、複数の経路で走行させることができる。すなわちこの図では、対となるレール部 2 3 , 2 3 によって形成される 3 組の経路に沿って、それぞれセグメント供給装置 5 , . . . が自由に移動できる構成となっている。

【 0 0 6 6 】

次に、本実施の形態のシールド機供給装置 3 及びセグメント供給装置 5 の作用について説明する。

【 0 0 6 7 】

このように構成された本実施の形態のシールド機供給装置 3 及びセグメント供給装置 5 は、発進基地 2 の内周に沿って環状に敷設されたレール部 2 3 に沿って移動可能な走行台車部 3 1 , 5 1 に、レール部 2 3 のいずれの位置においても資機材の水平が保持される機構を介して旋回供給部 3 4 , 5 4 が取り付けられる。

【 0 0 6 8 】

このため、円筒状の発進基地 2 がどのような大きさに形成されていても、その内周にレール部 2 3 を敷設することで、外殻シールド機 4 やセグメント 6 などの資機材を供給するためのシールド機供給装置 3 及びセグメント供給装置 5 を配置することができる。

【 0 0 6 9 】

例えば、ランプトンネル 1 を大幅に拡幅した発進基地 2 を構築して、その周縁から外殻シールド機 4 を発進させて大断面の合流本体部 2 1 を構築するという施工を、効率的に行うことができるようになる。

【 0 0 7 0 】

また、1組のレール部 2 3 , 2 3 によって形成される経路に、複数のシールド機供給装置 3 , . . . やセグメント供給装置 5 , . . . が配置されていれば、同時に複数の外殻トンネル 2 2 , . . . (2 2 A , . . .) の施工を行うことができ、工期を大幅に短縮することができる。

10

20

30

40

50

【 0 0 7 1 】

さらに、対となるレール部 2 3 , 2 3 によって形成される経路を、間隔を置いて略平行に複数、形成することで、外殻トンネル 2 2 , 2 2 A の坑口に停止させたシールド機供給装置 3 に対して、逐次、セグメント 6 , . . . などの資機材を補給することができる。

【 0 0 7 2 】

また、シールド機供給装置 3 に、隣接する経路に向けて伸長可能なアーム部 3 8 が設けられていれば、隣に停止させたセグメント供給装置 5 との距離が離れていても、アーム部 3 8 を介してセグメント 6 , . . . などの資機材を移動させることができる。

【 0 0 7 3 】

さらに、外殻シールド機 4 やセグメント 6 の水平を保持させる機構は、外殻シールド機 4 やセグメント 6 を載せる積載ベース 3 6 , 5 6 を旋回リング 3 5 1 , 5 5 1 によって旋回ローラ 3 5 , 5 5 に繋ぎ、走行台車部 3 1 , 5 1 に固定された旋回レール 3 4 1 , 5 4 1 に沿って旋回ローラ 3 5 , 5 5 を走行させる構成とすることで、容易に製作することができる。

10

【 0 0 7 4 】

以上、図面を参照して、本発明の実施の形態を詳述してきたが、具体的な構成は、この実施の形態に限らず、本発明の要旨を逸脱しない程度の設計の変更は、本発明に含まれる。

【 0 0 7 5 】

例えば、前記実施の形態では、資機材の水平が保持される機構として旋回供給部 3 4 , 5 4 を例に説明したが、これに限定されるものではなく、積載される資機材の水平が保持される機構であればどのような形態にすることもできる。

20

【 0 0 7 6 】

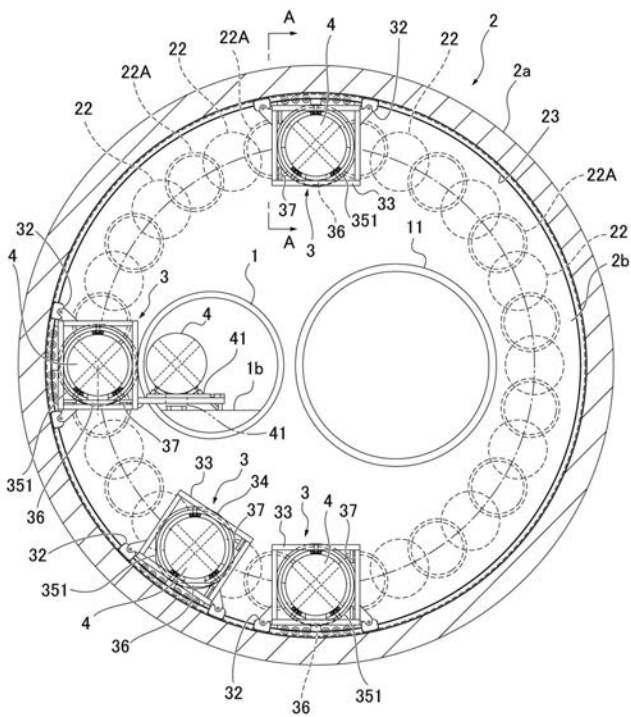
また、前記実施の形態では、セグメント供給装置 5 を走行させる 3 列の経路を設ける場合について説明したが、これに限定されるものではなく、セグメント供給装置 5 を走行させるための経路は、2 列以下でも 4 列以上でも、発進基地 2 の奥行きなどに合わせて任意に設定することができる。

【 符号の説明 】

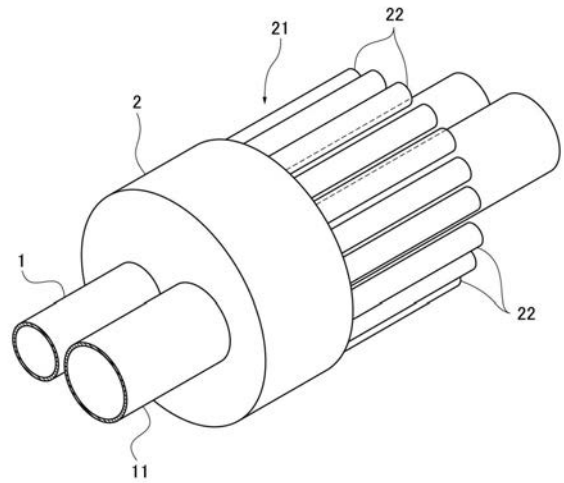
【 0 0 7 7 】

2	発進基地（地中構造物）	30
2 a	円筒外殻部（内周）	
2 3	レール部（軌条部）	
3	シールド機供給装置（資機材供給装置）	
3 1	走行台車部	
3 2 1	走行ローラ（走行ローラ部）	
3 4	旋回供給部（供給部）	
3 4 1	旋回レール	
3 5	旋回ローラ	
3 5 1	旋回リング	
3 6	積載ベース	40
3 8	アーム部	
4	外殻シールド機（トンネル掘削機、資機材）	
5	セグメント供給装置（資機材供給装置）	
5 1	走行台車部	
5 2 1	走行ローラ（走行ローラ部）	
5 4	旋回供給部（供給部）	
5 4 1	旋回レール	
5 5	旋回ローラ	
5 5 1	旋回リング	
5 6	積載ベース	50

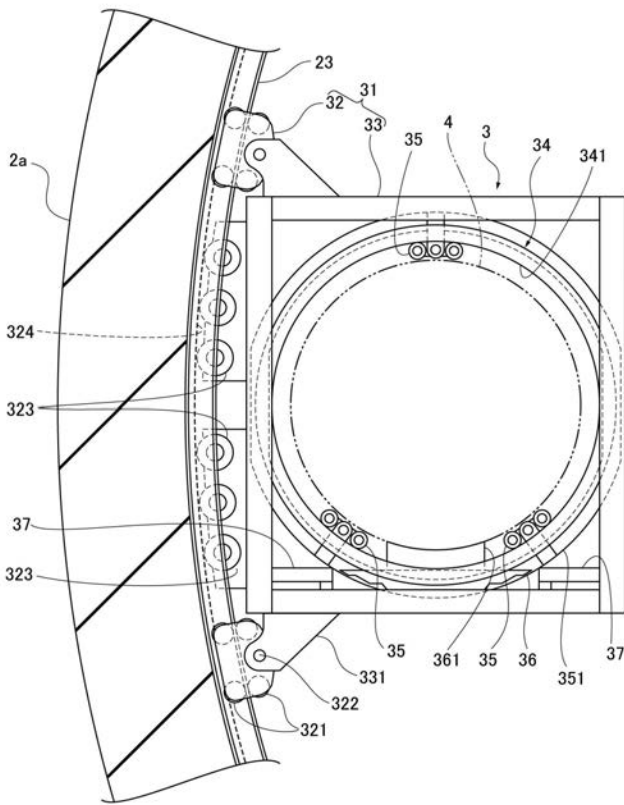
【 図 1 】



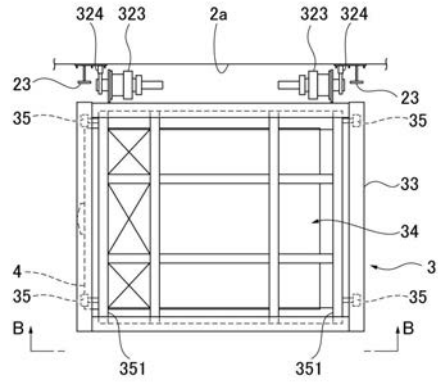
【 図 2 】



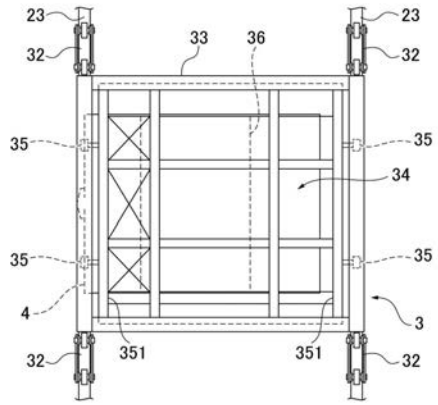
【 図 3 】



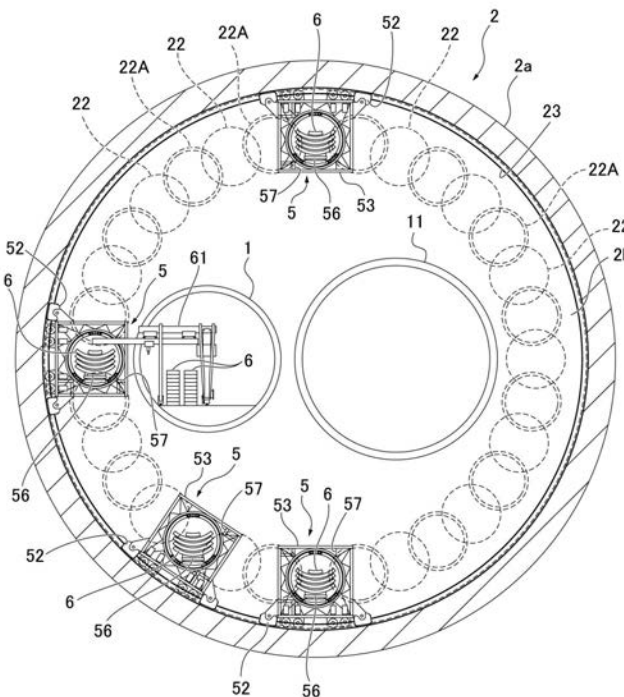
【 図 4 】



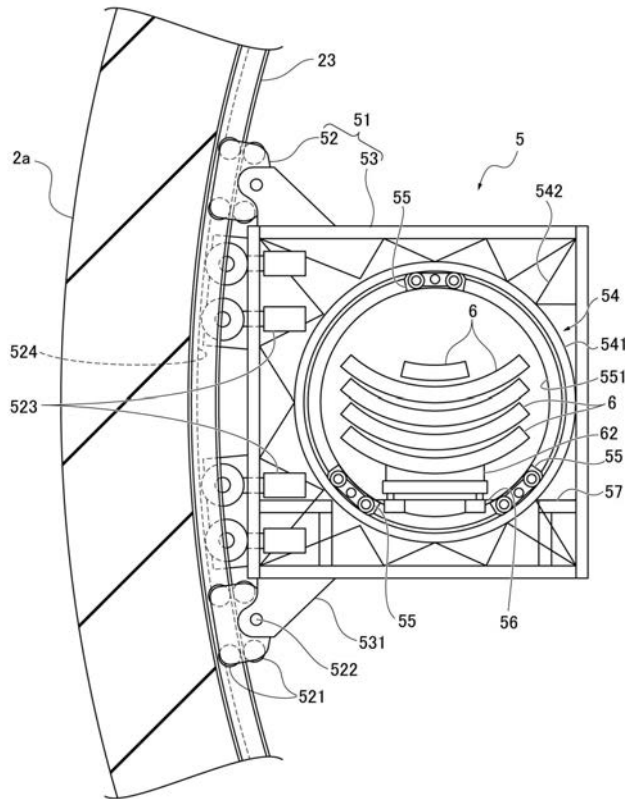
【 図 5 】



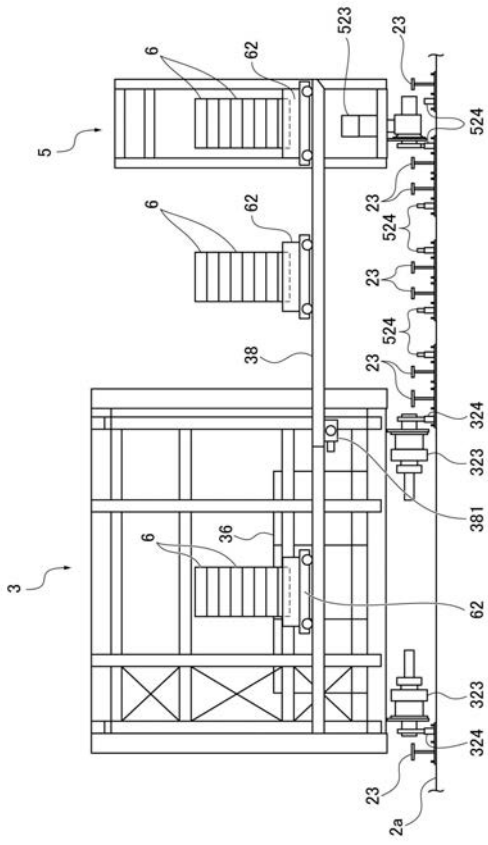
【 図 6 】



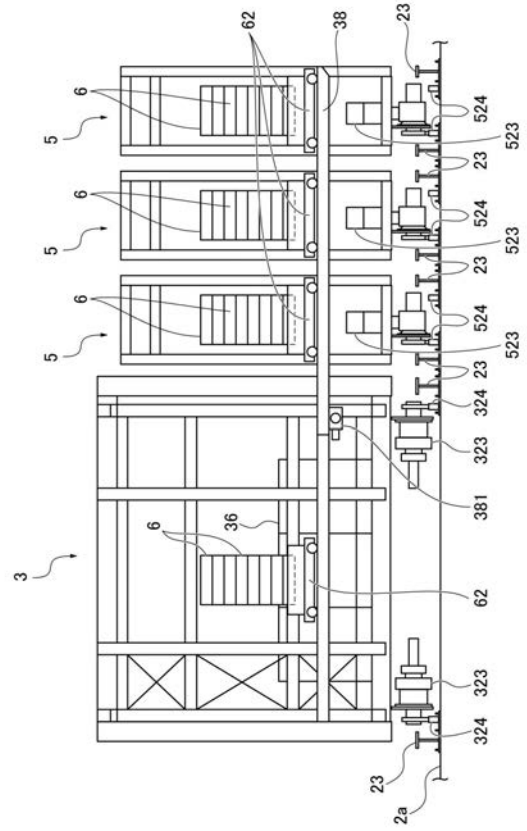
【 図 7 】



【 図 8 】



【 図 9 】



フロントページの続き

(72)発明者 本橋 淳一

東京都墨田区緑4丁目4番3号 吉永機械株式会社内

Fターム(参考) 2D054 AC15

2D055 AA10 BA01 BB01

2D155 AA10 BA01 BB01