

電気協同研究 第61巻第1号「CVケーブル線路における工事技術の現状と今後の展望」 正誤表

頁	箇所	正誤区分	修正箇所比較		
84	第3-3-3表	誤	仕様	取縮時拘束方式	常時拘束方式
			原理	取縮時には拘束力が働くが、伸び出し時の途中から拘束力が無くなる方式	常に必要拘束力を印加する方式
			引留方式	スプリング方式	重錘方式
			臨界温度 $t_c$ (℃)	$t_c = \frac{D_1WL + K_1 + K_2}{EA\alpha}$	
			ケーブル拘束装置にかかる力 F(N)	$F = 2W \cdot L \cdot \sin \theta$	$F = W \cdot L \cdot \sin \theta$
			上端伸び出し量 $m_1$ (mm)	$m_1 = \frac{(D_1WL + K_1 - K_2)}{4EA\mu \cos \theta} \times (2EA\alpha t - (\mu \cos \theta + 3\sin \theta)WL - K_1 - 3K_2) \times 10^3$	$m_1 = \frac{(\mu WL \cos \theta + K_1 + K_2)}{4EA\mu \cos \theta} \times (2EA\alpha t - \mu WL \cos \theta - K_1 - 3K_2) \times 10^3$
			下端伸び出し量 $m_2$ (mm)	$m_2 = \frac{(D_1WL + K_1 - K_2)}{4EA\mu \cos \theta} \times (2EA\alpha t - D_2WL - 3K_1 - K_2) \times 10^3$	$m_2 = \frac{(\mu WL \cos \theta + K_1 + K_2)}{4EA\mu \cos \theta} \times (2EA\alpha t - \mu WL \cos \theta - 3K_1 - K_2) \times 10^3$
		正	仕様	取縮時拘束方式	常時拘束方式
			原理	取縮時には拘束力が働くが、伸び出し時の途中から拘束力が無くなる方式	常に必要拘束力を印加する方式
			引留方式	スプリング方式	重錘方式
			臨界温度 $t_c$ (℃)	$t_c = \frac{D_1WL + K_1 + K_2}{EA\alpha}$	
			ケーブル拘束装置にかかる力 F(N)	$F = 2W \cdot L \cdot \sin \theta$	$F = W \cdot L \cdot \sin \theta$
上端伸び出し量 $m_1$ (mm)	$m_1 = \frac{(D_1WL + K_1 - K_2)}{4EA\mu \cos \theta W} \times (2EA\alpha t - (\mu \cos \theta + 3\sin \theta)WL - K_1 - 3K_2) \times 10^3$	$m_1 = \frac{(\mu WL \cos \theta + K_1 - K_2)}{4EA\mu \cos \theta W} \times (2EA\alpha t - \mu WL \cos \theta - K_1 - 3K_2) \times 10^3$			
	下端伸び出し量 $m_2$ (mm)	$m_2 = \frac{(D_2WL - K_1 + K_2)}{4EA\mu \cos \theta W} \times (2EA\alpha t - D_2WL - 3K_1 - K_2) \times 10^3$	$m_2 = \frac{(\mu WL \cos \theta - K_1 + K_2)}{4EA\mu \cos \theta W} \times (2EA\alpha t - \mu WL \cos \theta - 3K_1 - K_2) \times 10^3$		