

1. Verfahren

Der Film zeigt das Verfahren:

- Vorziehschritt
- Teilschritt
- Ablauf/2
- Bidirektionaler Schnitt

Dieses Verfahren wird vorwiegend bei schneller Walzenfahrt eingesetzt und hat folgende Vorteile:

- gleichmäßige Auslastung der Hydraulik
- gleichmäßige Auslastung des Förderers und der Bänder
- niedrigere Belastung der Walzenmotoren
- kein Doppelschnitt am Strebende
- bessere Hangendbeherrschung

1.1 Ausgangssituation

Die Walze befindet sich im Hauptantrieb. Der Streb ist mit ca. 200 Ausbauten ausgestattet. Die Endbereiche sind wie folgt definiert (ca. Werte):

Hauptantrieb: Ausbau 1 - Ausbau 20

Hilfsantrieb: Ausbau 180 - Ausbau 200

Die Funktionsabstände hinter der Walze sind:

Rückabstand: ca. 20 Ausbauten

Ablaufabstand: ca. 30 Ausbauten

Der Vorschub der Buggelinie für die jeweiligen Fahrtrichtungen ist:

zum Hilfsantrieb: ca. 35 cm

zum Hauptantrieb: ca. 55 cm

Die Schreitwerksgrafik zeigt, dass bei Fahrt zum Hauptantrieb jeder Ausbau des Strebbereiches mit gerader Netzwerkadresse den Förderer gerückt und Ablauf gefahren hatte. Der Hub des Schreitwerkszylinders gerader Netzwerkadressen ist < 10 cm. Dieser geringe Hub kommt durch die Spielausgleichsautomatik zustande, die nach dem Ablauf das Spiel im Fördererzylinder herausdrückt. Die Ausbauten mit ungerader Netzwerkadresse hatten einen Hub < 10 cm und haben den Förderer auf ca. 55 cm gerückt.

Beide Endbereiche sind ganz beigezogen. Bei Automatik wird dort immer der volle Hub des Fördererzylinders gerückt und jeder Ausbau fährt Ablauf. Hier sind automatische Abläufe in den Endbereichen verboten. Am Hilfsantrieb ist auch das Förderer Rücken verboten.

1.2 Fahrt zum Hilfsantrieb

Der Modus "Dosierte + Ablauf" ist aktiv.

Hinter der Walze rückt die Mannschaft den Förderer manuell und zieht die Ausbauten. Der Antrieb und die ersten Nachbarn des Antriebes werden nicht beigezogen.

Im Strebereich startet hinter der Walze zuerst das Rücken des Förderers um ca. 35 cm. Dabei rücken die ungeraden Netzwerkadressen von ca. 55 cm bis ca. 90 cm Hub. Die geraden Netzwerkadressen rücken von ca. < 10 cm auf ca. 35 cm Hub. Dann folgen die Abläufe der ungeraden Ausbaunummern.

Wenn die Funktionen beendet sind haben die ungeraden Netzwerkadressen einen Hub < 10 cm. Die geraden Adressen haben einen Hub von ca. 35 cm.

Der Schreitzyylinder von Ausbau 145 ist ganz ausgefahren. Dieser Ausbau wird vor der Walze durch Bedienereingriff gezogen.

1.3 Anhalten im Hilfsantrieb

Die Ausbauten rücken den Förderer und fahren Abläufe bis zum spezifizierten Abstand hinter der Walze. Nach dem Anhalten der Walze im Hilfsantrieb fährt die Bedienmannschaft auch die Abläufe möglichst nahe an die Walze heran, so dass alle ungeraden Adressen hinter dem Rückabstand beigezogen sind.

Das Förderer rücken endet ungefähr bei Adresse 180. Dies liegt daran, dass der Rückabstand ca. 20 Ausbauten beträgt.

1.4 Fahrt zum Hauptantrieb

Der Modus "Dosiert + Ablauf" ist aktiv.

Auch der Hilfsantriebsbereich wird manuell verfahren.

Im Strebereich rücken die geraden Netzwerkadressen den Förderer von ca. 35 cm bis 90 cm. Die ungeraden Netzwerkadressen rücken von ca. < 10 cm auf ca. 55 cm Hub. Dann folgen die Abläufe der geraden Ausbaunummern.

Wenn die Funktionen beendet sind haben die geraden Netzwerkadressen eine Hub < 10 cm. Die ungeraden Adressen haben einen Hub von ca. 55 cm.

Während sich die Walze dem Hauptantrieb nähert, wird der Hilfsantrieb und die benachbarten Ausbauten durch Bediener gezogen.

1.5 Anhalten im Hauptantrieb

Das Verhalten beim Anhalten der Walze im Hauptantrieb ist identisch zum Hilfsantrieb.

Das Förderer rücken endet ungefähr bei Netzwerkadresse 20. Dies liegt daran, dass der Rückabstand ca. 20 Ausbauten beträgt.