

1. Verfahren

Der Film zeigt das Verfahren:

- Dosiertes Rücken mit Ablauf
- Nachziehschritt
- Vollschrift
- Bidirektionaler Schnitt

Unter der Voraussetzung, dass Förderer, Bänder und Hydraulik genügend groß dimensioniert sind, bietet das Verfahren folgende Vorteile:

- automatische Geradehaltung des Streb
- maximale Auslastung des Förderers und der Bänder
- maximales Ausbringen

1.1 Ausgangssituation

Die Endbereiche sind wie folgt definiert (ca. Werte):

Hauptantrieb: Ausbau 1 - Ausbau 40

Hilfsantrieb: Ausbau 160 - Ausbau 200

Die relativ großen Endbereiche resultieren aus der zu kleinen Eingabe des Walzen-Bereiches (20 - 180). Die Eingabe "5 - 195" würde den Endbereich erheblich verkleinern (Hauptantrieb: 1 - 25, Hilfsantrieb: 175 - 200).

Die Funktionsabstände hinter der Walze sind:

Ablaufabstand: ca. 8 Ausbauten

Rückabstand: ca. 16 Ausbauten

Der Vorschub der Biegelinie für die jeweiligen Fahrtrichtungen ist:

zum Hilfsantrieb: ca. 90 cm

zum Hauptantrieb: ca. 90 cm

Die Walze steht bei Ausbau 72 und startet im obigen Modus in Richtung Hilfsantrieb.

In den Endbereichen sind automatische Abläufe und Nachsetzautomatik verboten. Die Bedienmannschaft hat die Antriebe und deren benachbarte Ausbauten vorgezogen.

Für das Verfahren "Dosiert" liegt die Biegelinie zu weit vorn. Dadurch ist die automatische Geradehaltung des Streb nicht gewährleistet. Wie aus der Strebgrafik ersichtlich haben sich im Streb Vor-/Rücklagen im Meterbereich gebildet.

Im Bereich 124 - 132 wurden die Ausbauten manuell gezogen. Im Bereich 168 - 177 wurde der Förderer nicht vollständig gerückt.

Die Schreitwerkssensoren von Ausbau 23 und 32 sind defekt.

1.2 Fahrt zum Hilfsantrieb

Das Verfahren startet bei Ausbau 72. Die Walze bewegt sich in Richtung Hilfsantrieb. Hinter der Walze werden zuerst Abläufe gefahren und dann der Förderer gerückt. Die Rücklage zwischen Ausbau 50 und 67 entsteht dadurch, dass die am weitesten entfernten Ausbauten im Übergang (Übergang: Förderer noch nicht vollständig gerückt) beim Start des Verfahrens nicht mehr initialisiert wurden.

1.3 Anhalten im Hilfsantrieb

Die Bedienmannschaft fährt die notwendigen Abläufe hinter der Walze. Das Rücken des Förderers erfolgt automatisch bis zum spezifizierten Abstand hinter der Walze. Bis ca. Ausbau 180 ist der Förderer komplett gerückt.

1.4 Doppelschnitt im Hilfsantrieb

Die Walze reversiert bis ca. Ausbau 175. Die Bedienmannschaft zieht die Ausbauten und startet das Förderer Rücken hinter der Walze. Nachdem die Walze erneut in den Hilfsantrieb eingefahren ist, zieht die Bedienmannschaft die Ausbauten 174 - 188 manuell.

1.5 Fahrt zum Hauptantrieb

Die Bedienmannschaft zieht die Ausbauten 188 - 192 hinter der Walze und rückt den Förderer. Im Strebbereiche werden Abläufe und Förderer Rücken automatisch gefahren.