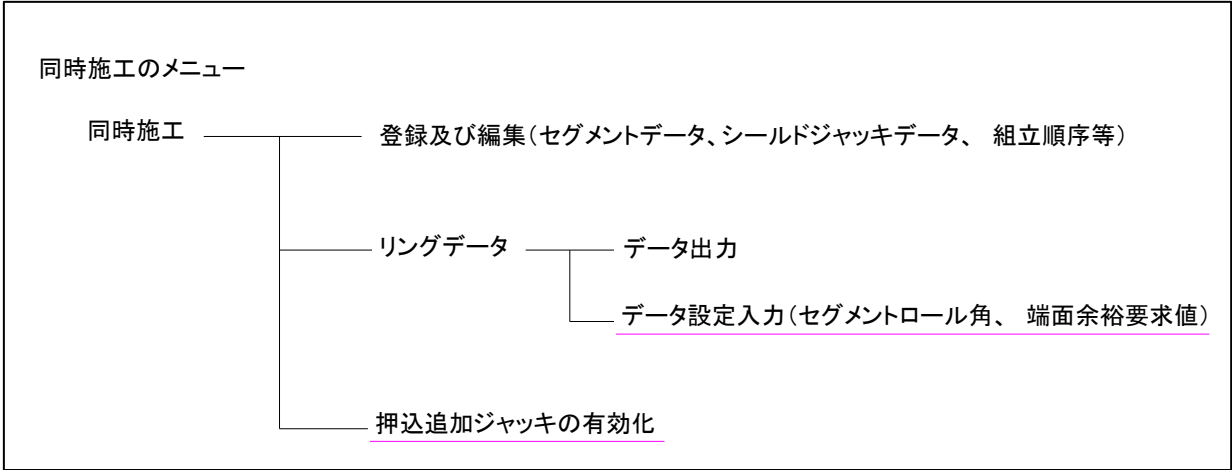


2-1) -2 同時施工に於けるローリング進行時の押込み追加ジャッキ有効化計画書

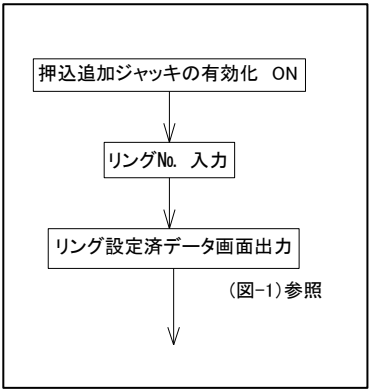
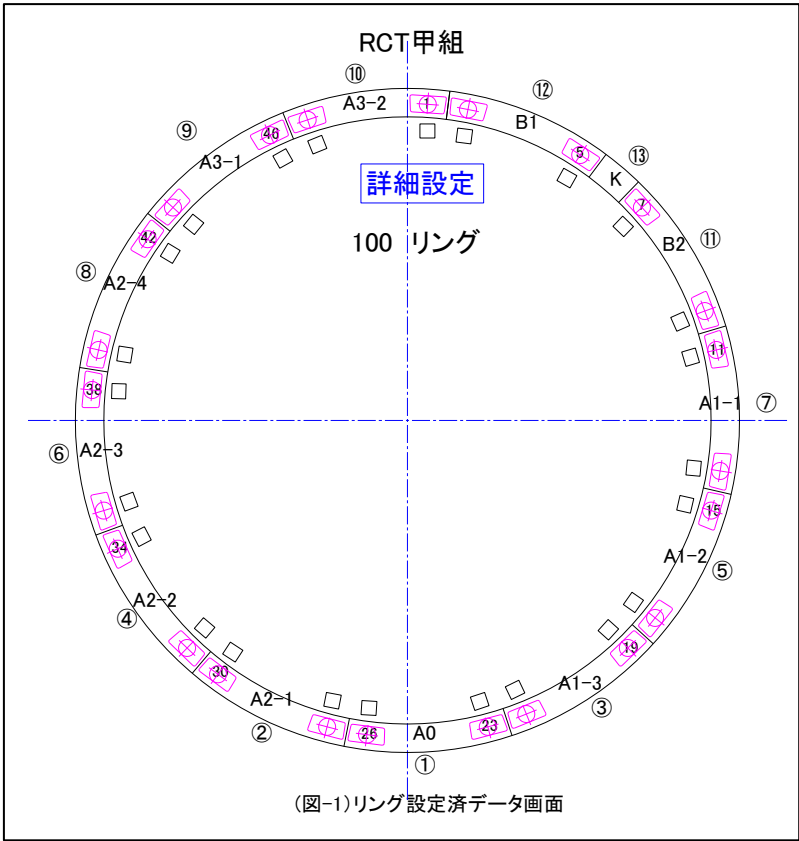
同時施工のメニュー画面から押込み追加ジャッキの有効化を選択する。

リングデータで下線部のデータは既に入力されているものとする。

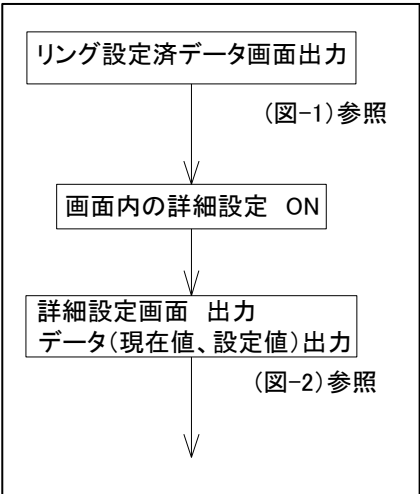
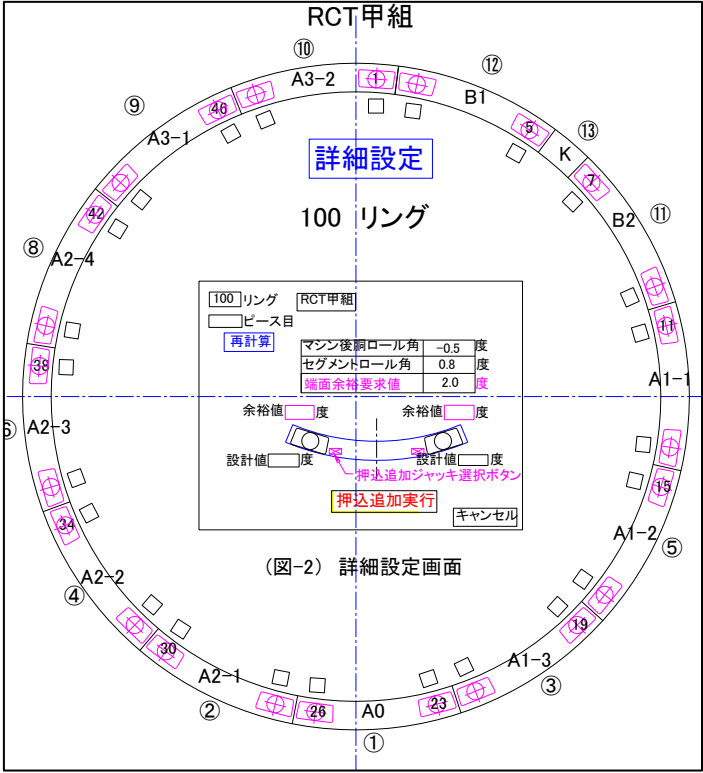


1. 掘進開始前

掘進開始前に、押込み追加ジャッキの有効化を呼び出し、確認したいリングNo.を入力し、登録データを確認する。(図-1 参照)

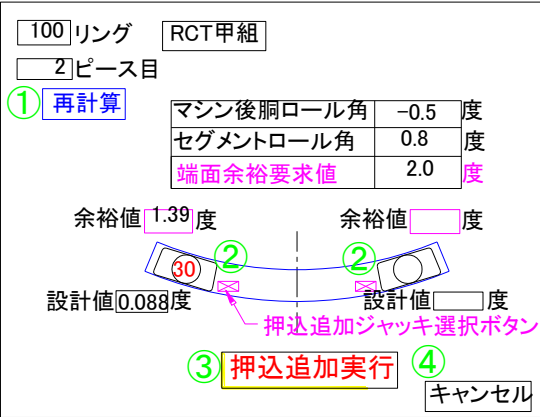


設定に間違いがなければ、詳細設定を選択すると、詳細設定画面に現在データと設定されたデータが表示される。
(図-2)

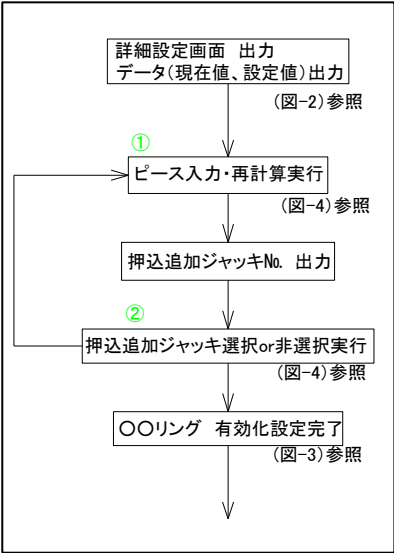


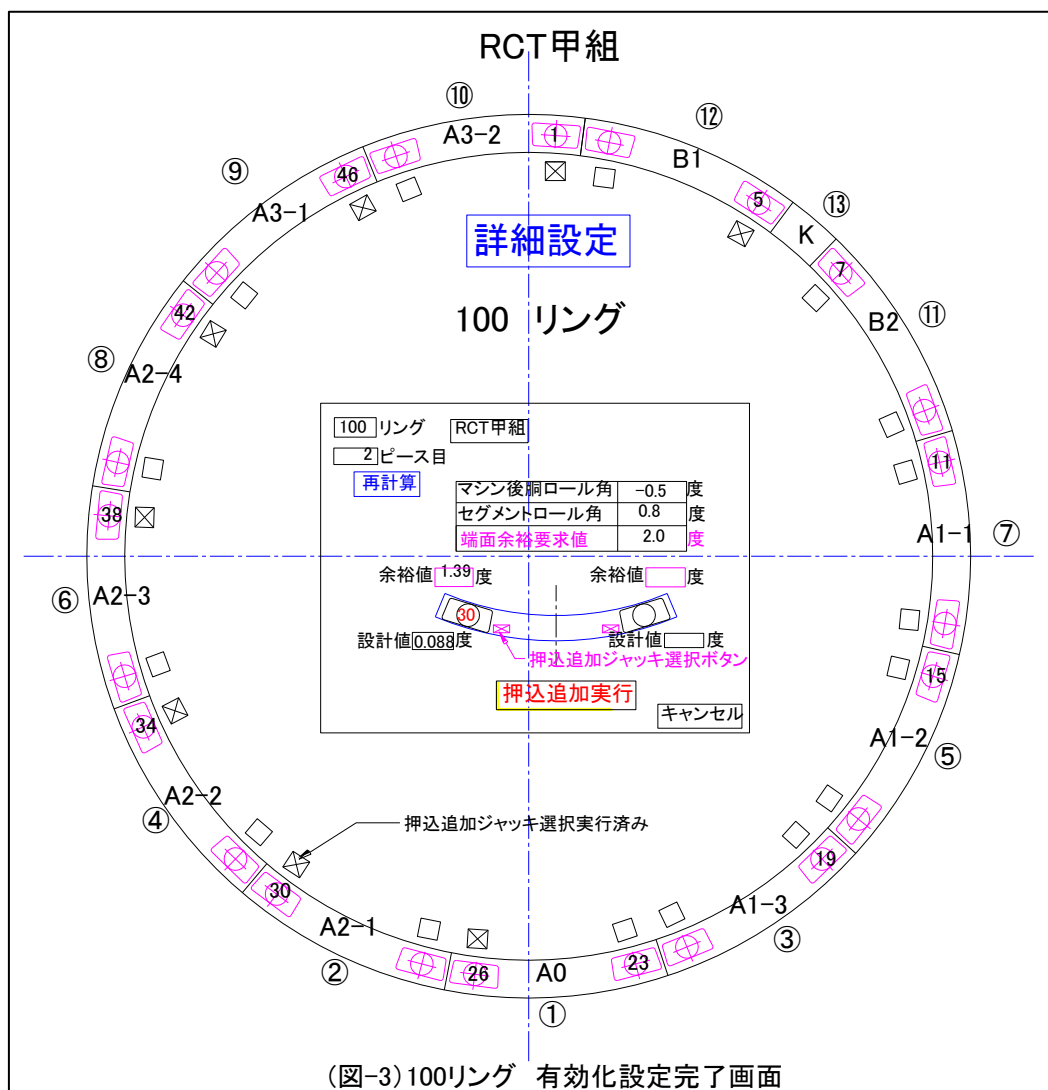
詳細画面で 1～N ピースまでの押込追加ジャッキの選択
(図-4)を行い、当該リングの有効化の設定を完了する。(図-3)

ピース端面余裕値出力と押込追加実行画面(案)



(図-4) 詳細設定画面操作説明

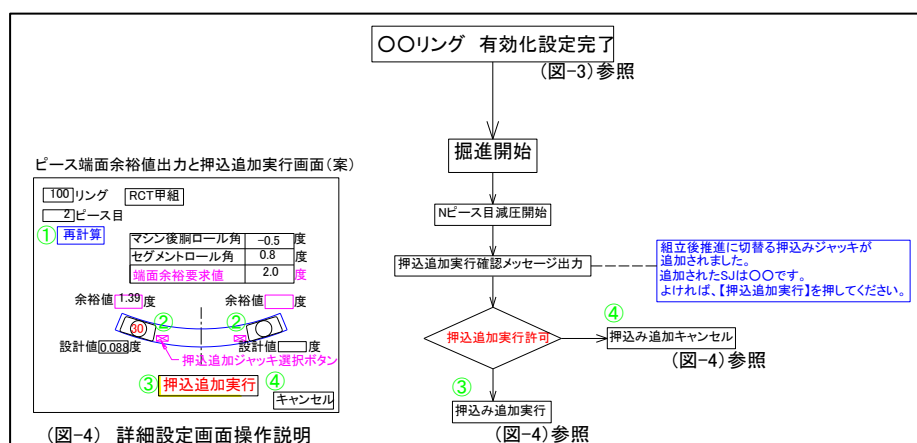




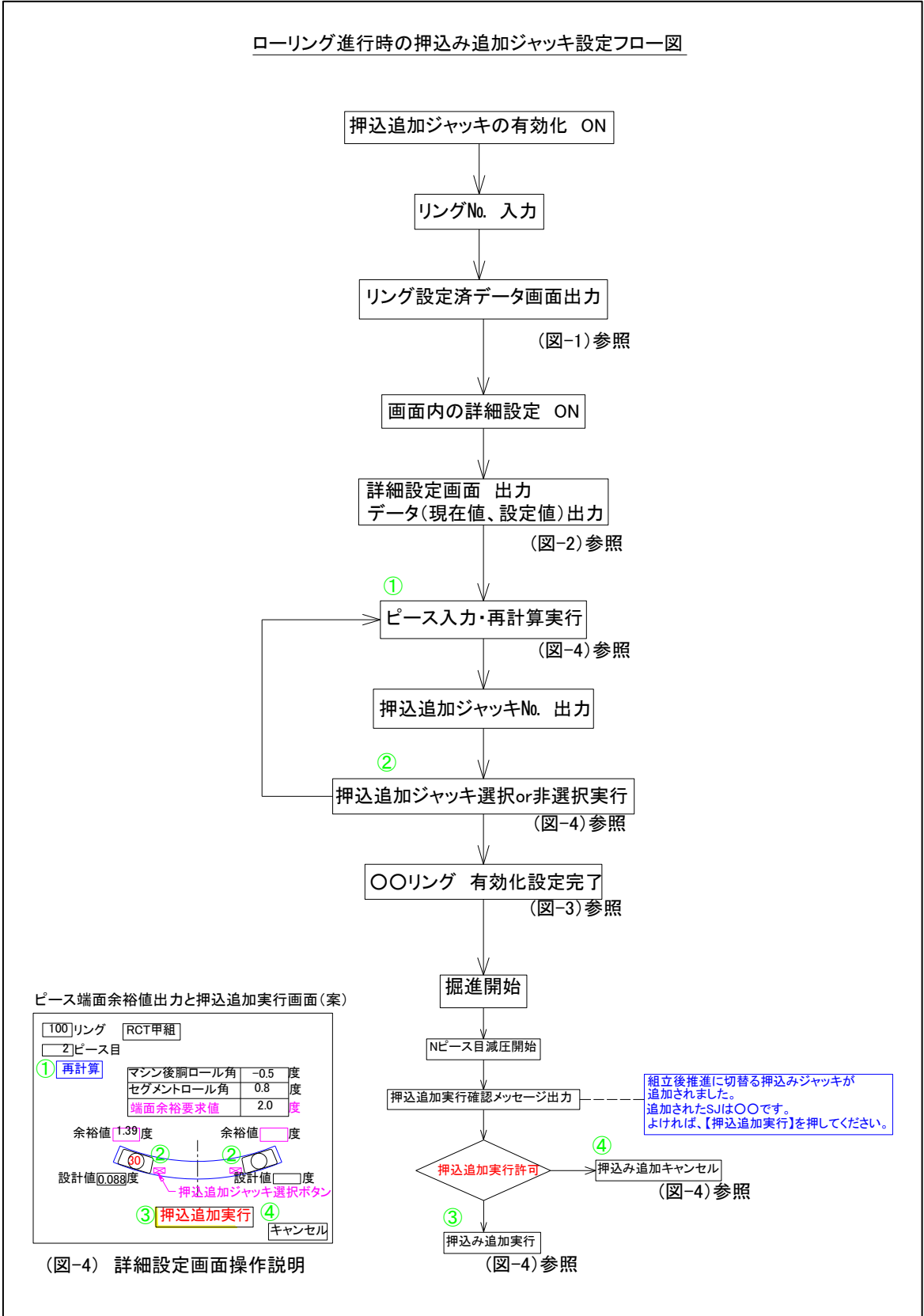
追加押込みジャッキ部が選択実行済み記号に切替る。

2. 掘進中

当該リングの掘進を開始後、N ピース目の減圧時に追加押込みの実行可否の再確認を行う。



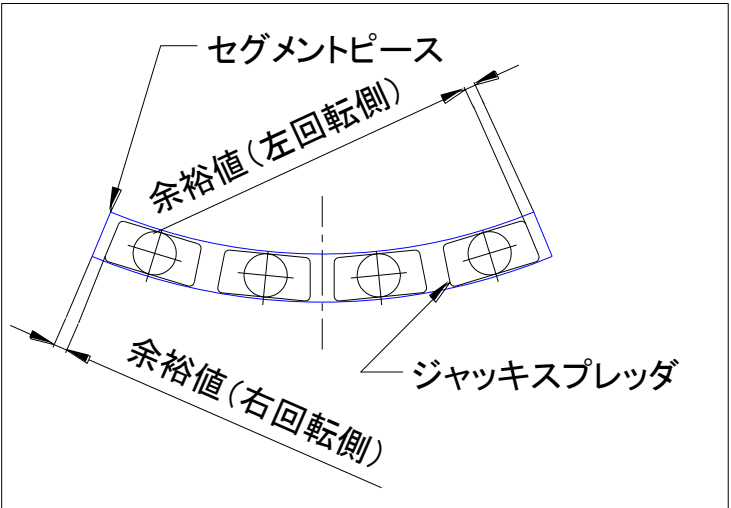
3. ローリング進行時の押込追加ジャッキ設定フローのまとめ



ローリング進行時の押込み追加ジャッキ採用の条件設定

設定された押込み追加ジャッキが採用される条件は
ピース端面余裕値 ≥ ピース端面余裕要求値 とする。
図-5 参照

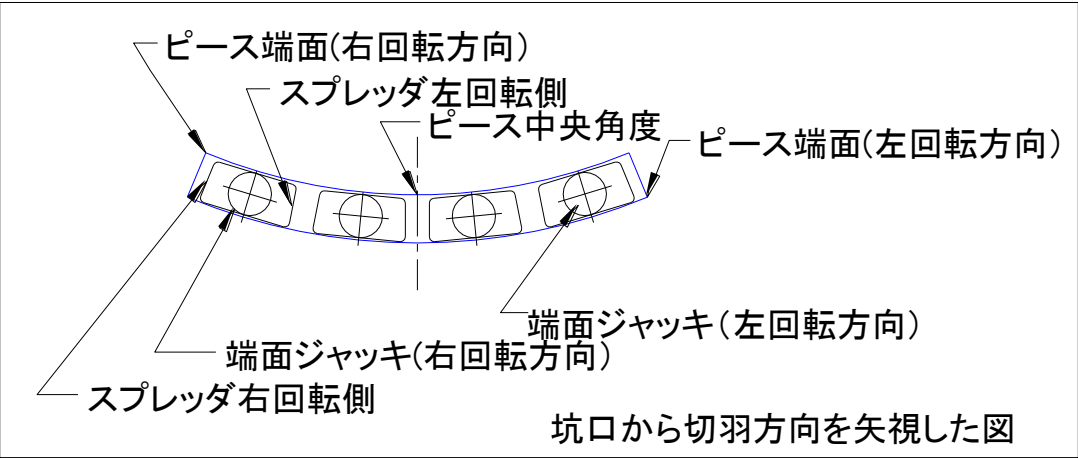
ピース端面余裕要求値: 事前登録設定する。
ピース端面余裕値: 設計値に当該リングのセグメントロール角、
及びマシン後胴ロール角を加味した値とする。



(図-5)ピース端面余裕値の説明

ピース端面余裕値(右回転側) = ピース端面余裕設計値(右回転側)
+ (セグメントロール角 - マシンロール角)
ピース端面余裕値(左回転側) = ピース端面余裕設計値(左回転側)
- (セグメントロール角 - マシンロール角)
ローリング方向は時計方向をプラス、反時計方向をマイナスとする。

ここで、ピース端面余裕設計値(右回転側) = ピース端面(右回転方向)角度 - 端面ジャッキ(右回転方向)のスプレッド右回転側角度
ピース端面余裕設計値(左回転側) = 端面ジャッキ(左回転方向)のスプレッド左回転側角度 - ピース端面(左回転方向)角度
(図-6) 参照



(図-6)セグメントピースとジャッキの名称