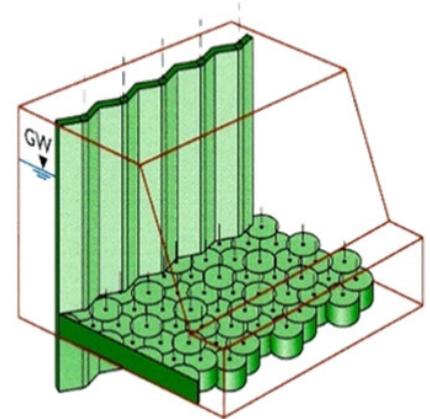


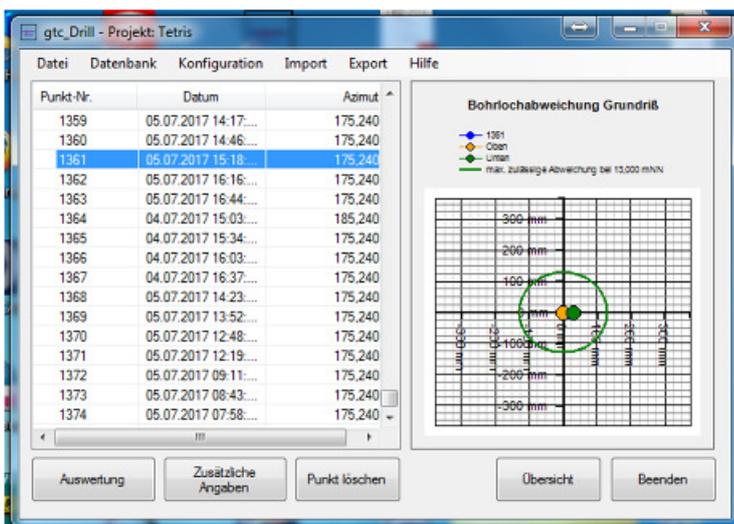
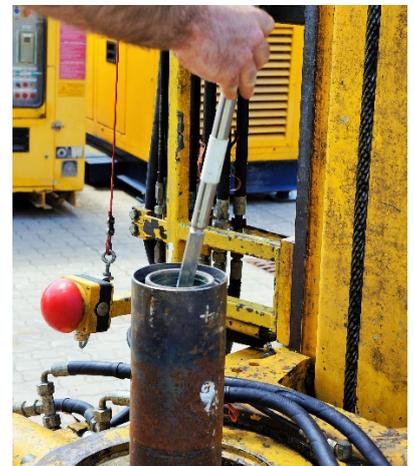
gtcDRILL

Bohrlochvermessung mit dem Ketteninklinometer und direkte Auswertung mit gtcDRILL

Mit einem modernen baustellengeigneten Ketteninklinometer sind vertikale Deformationsmessungen zur Kontrolle der Bohrabweichung schnell und effektiv durchführbar. Die Basis der Messeinrichtung besteht aus mehreren Neigungssensoren, die miteinander über Gelenke verbunden sind. Die gemessene Auslenkung ergibt sich aus der Addition aller Neigungssensoren in der Messstrecke. Da die Messung der gesamten Bohrstrecke gleichzeitig durchgeführt werden kann, ist die Produktionsunterbrechung hierdurch deutlich geringer als mit einer händischen Inklinometermessung.

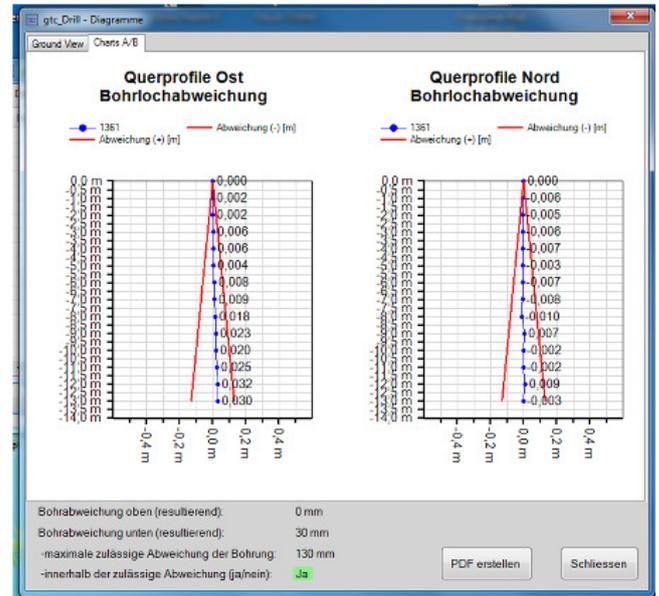
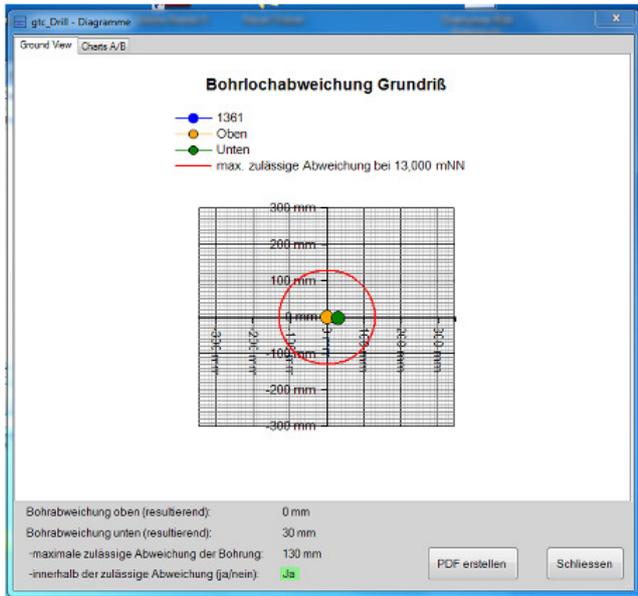


Die Messwerte werden von den Sensoren über ein Signalkabel zum Erfassungsgerät übertragen. Hier werden die Daten dann in einer Datenbank gespeichert und nach dem Speichern erscheint direkt eine aussagekräftige Draufsicht der aktuellen Bohrung mit den Informationen des ISTBohrlochverlaufes und der Angabe ob die Bohrung die Vorgabenwerte erreicht hat oder nicht.



Darstellung der Bohrung nach dem Öffnen von gtcDRILL.

Zusätzlich lässt sich bei Bedarf über den Button „Auswertungen“ die Draufsicht und die Querschnitte in beiden Richtungen darstellen.



In einem weiteren Schritt kann dem Bohrpunkt eine Ausrichtung (Azimut) angegeben werden. Damit wird die Basis für einen SOLL / IST-Vergleich geschaffen, der es erlaubt eine dynamische Planung / Produktion auf der Baustelle durchzuführen.

Angaben für Punkt: 1264

0+

Ost Nord Höhe

0-

Ost Nord Höhe

Berechnet

Ost 23891,06
Nord 22060,93
Höhe 0
Azimuth 175,24

Bezeichnung	Winkel
Azimuth1	265,24
Azimuth2	85,24
Azimuth3	175,24
Azimuth4	355,24

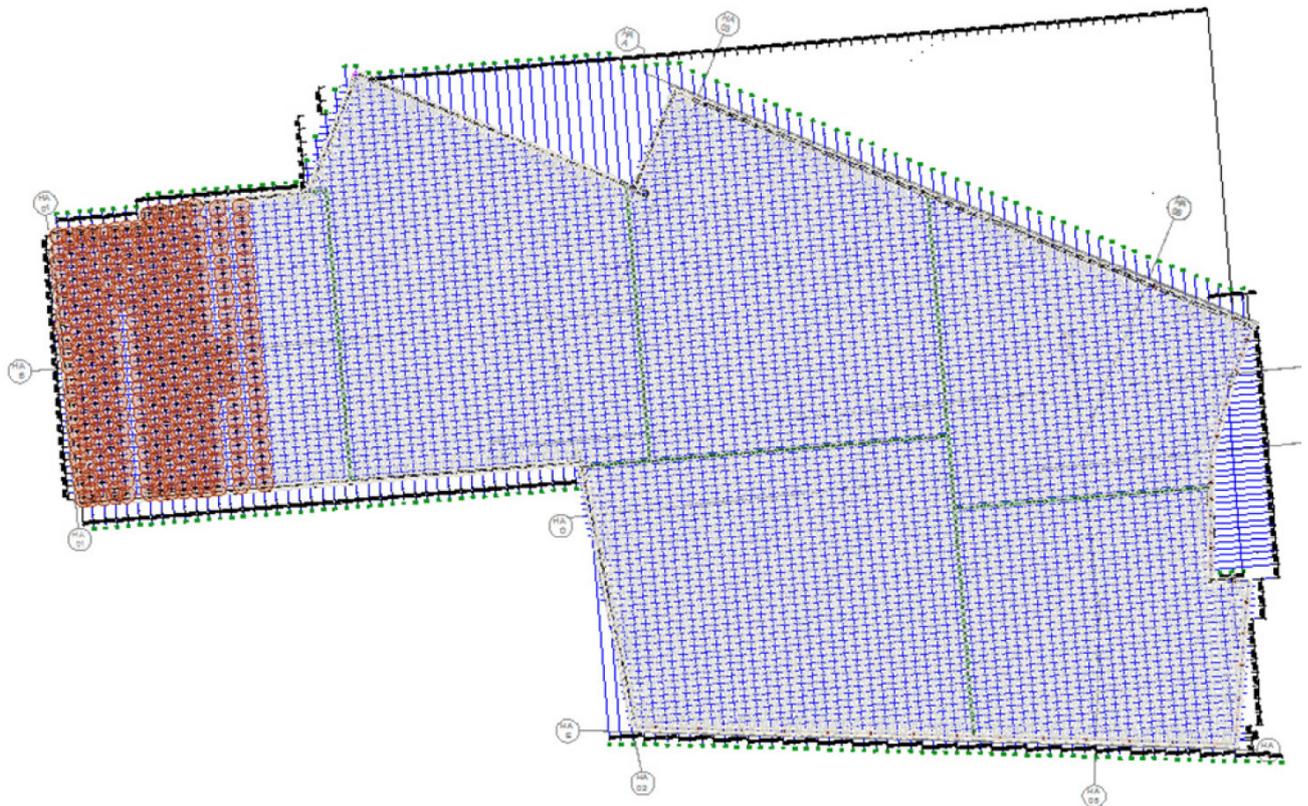
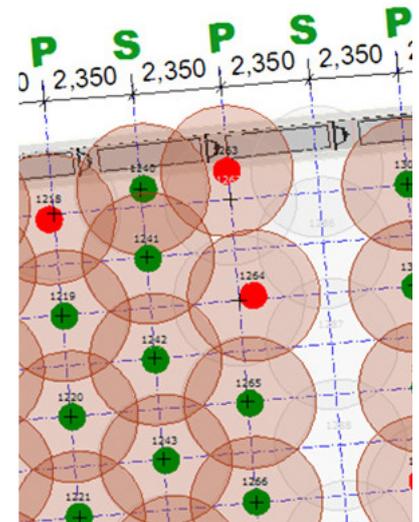
Berechnen Manuel ein Abbrechen



Die Grundlage für die Übersichtsdarstellung bildet der SOLL-Plan mit dem SOLL-Durchmesser der Säulen.

Nach dem Bohrvorgang und der Bohrlochvermessung werden die IST-Daten der Bohrungen mit dem theoretischen Durchmesser in Rot dargestellt.

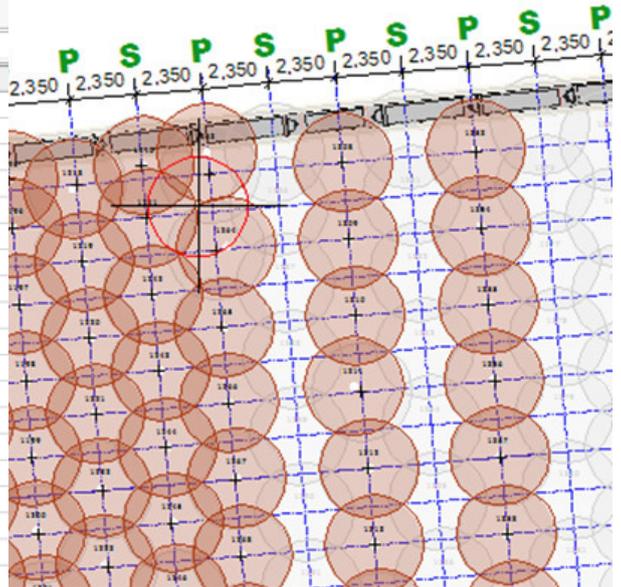
Hierdurch lassen sich entstehende Problemzonen aufgrund der weißen Flecken direkt erkennen und z.B. durch Produktionsparameteranpassungen verhindern.



Mit Hilfe der Software gtcDRILL lassen sich somit kritische Bohrlochabweichungen direkt erkennen und man kann mit geeigneten Maßnahmen vorhandene Risiken sofort entgegenwirken.

Bei Bedarf lassen sich mit Hilfe der Software gtcDRILL notwendige Zusatzsäulen oder Ergänzungssäulen definieren.

	A		D	E
1	Punktnummer		Z	Durchmesser
2		[m]	[m]	[m]
3	1001	23862,970	22058,380	0,000
4	1002	23863,180	22055,880	0,000
5	1003	23863,410	22053,180	0,000
6	1004	23863,640	22050,480	0,000
7	1005	23863,860	22047,780	0,000
8	1006	23864,090	22045,080	0,000
9	1007	23864,310	22042,380	0,000
10	1008	23864,550	22039,680	0,000
11	1009	23864,830	22036,980	0,000
12	1010	23865,110	22034,290	0,000
13	1011	23865,380	22031,590	0,000
14	1012	23865,660	22028,890	0,000
15	1013	23865,930	22026,200	0,000
16	1014	23866,210	22023,500	0,000
17	1015	23866,480	22020,800	0,000
18	1016	23866,760	22018,110	0,000
19	1017	23867,040	22015,410	0,000
20	1018	23867,310	22012,710	0,000



Hierzu wählt man den Menüpunkt Digitalisieren / Punkt anhängen.

Danach zieht man den Kreis der Säule mit dem vorgegebenen SOLL-Durchmesser an die gewünschte Stelle und bestätigt dies. Dann erscheint die Tabelle mit den Koordinaten des neuen Punktes und man ergänzt die Eingabe mit dem Punktnamen und speichert diesen ab. Jetzt steht der Punkt für die weitere Bearbeitung zur Verfügung.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
3419	6429	24102,590	21984,810	0,000	3,500				
3420	6430	24102,820	21982,110	0,000	3,500				
3421	6431	24103,050	21979,410	0,000	3,500				
3422	6432	24103,270	21976,710	0,000	3,500				
3423	6433	24103,500	21974,010	0,000	3,500				
3424	6434	24103,420	21971,280	0,000	3,500				
3425	6435	24103,200	21968,550	0,000	3,500				
3426	6436	24102,980	21965,810	0,000	3,500				
3427	6437	24102,770	21963,070	0,000	3,500				
3428	6438	24104,620	21986,340	0,000	3,500				
3429	6439	24104,400	21983,600	0,000	3,500				
3430	6440	24104,180	21980,860	0,000	3,500				
3431	6441	24103,960	21978,130	0,000	3,500				
3432		23890,309	22062,779	0,000	3,500				
3433									
3434									
3435									
3436									
3437									
3438									