

12.2. Die Zugmangelzeiten in Abhängigkeit von der Über- bzw. Unterdimensionierung des rollenden Materials

Wird das Leistungsvermögen der Fördermittel über die Grundlage nach Abschnitt 7.2. erhöht, so nehmen die Zugmangelzeiten durch gegenseitige Beeinflussung der Betriebsabschnitte ab. Das gilt sowohl für die Werte ohne Berücksichtigung der Ortsveränderlichkeit der Geräte $\bar{t}_Z(g)$ als auch für die mittleren Werte über die gesamte Strosse $\bar{t}_Z(g)$.

In den Abbildungen 24 bis 29 wird ein gesteigertes Leistungsvermögen des rollenden Materials grundsätzlich im Bereich rechts der Ordinate dargestellt. Der Nullpunkt des Koordinatensystems entspricht einer Dimensionierung nach Abschnitt 7.2.

Die Werte sind als exakt anzusehen, soweit die Über- oder Minderleistung auf höhere oder geringere Durchschnittsgeschwindigkeiten zurückgeht. Sie gelten als Näherungen, wenn das Leistungsvermögen der Fördermittel durch Veränderung der Wagenzahl im Zugverband variiert wird.

Im Gegensatz zu den Ausführungen innerhalb des Abschnittes 12.1. ist in diesem Abschnitt unter einer Änderung der Geschwindigkeit ein Einfluß zu verstehen, der bei der Dimensionierung nicht berücksichtigt wurde und nachträglich (Unterschiede zwischen projektierten und betrieblich vorhandenen Geschwindigkeiten, Veränderung des technologischen Zustandes im laufenden Betrieb) auf das Leistungsvermögen der Fördermittel wirkt.

Die Abnahme der Zugmangelzeiten mit steigender Leistung des rollenden Materials erfolgt hyperbolisch (Diagramme in den Abbildungen 24 bis 27), d.h., die zunächst gute Wirkung wird zunehmend abgeschwächt, wenn die Kapazität der Fördermittel weiter ansteigt.

Die Minderung des Leistungsvermögens der Fördermittel hat eine steile Zunahme der durchschnittlichen Zugmangelzeit zur Folge. Die Geräte erhalten dabei gesetzmäßige Still-