

VICODA® SUCCESS STORY

INDUSTRIE, BEREICH SCHWINGUNGSISOLIERUNG

Entkopplung einer Schmiedepresse, Deutschland

PROJEKTDATEN

Kurzbeschreibung

Reduzierung von Übertragungskräften und Bewegungsamplituden einer 2500 Tonnen Schmiedepresse TYP SKL 2500 der Firma Smeral auf ± 2 mm innerhalb von 6s, um eine robotergestützte Teilezuführung sicherzustellen.

Dimensionierung und Konstruktion eines Schwingrahmens zur Optimierung der Kipp-Lagerungsfrequenzen (1. und 2. Starrkörperfrequenz).

Projektdauer

Ca. 3 Monate

Produktdaten Dämpfer-Federelemente

Anzahl: 4 Typen S-WV-4020-12.12/20

Anzahl: 2 Dämpfer RS35 757

Abgefedertes Gesamtgewicht: ca. 250 t

Land, Jahr

Deutschland, 2019

PROJEKTBECHREIBUNG

Die Firma Walor benötigte zur Verbesserung Ihres Fertigungsprozesses eine neue Schmiedepresse SKL 2500 der Firma Smeral. Diese Schmiedepresse wurde in eine bestehende Fertigungshalle integriert. Um eine robotergestützte Teilebeschickung sicherzustellen, durfte sich die Maschine nur eingeschränkt bewegen. Gleichzeitig sollten die übertragenen Restkräfte so klein wie möglich gehalten werden.

LÖSUNG

Um die Standsicherheit der 2500 Tonnen-Pressen zu verbessern und um Resonanzen zu verhindern, wurde für die Maschine ein zusätzlicher Grundrahmen entwickelt. Zur Lastaufnahme der Schmiedepresse und des Grundrahmens wurden 4 Feder-Dämpferelemente Typ S-WV-4020-12.12/20 eingesetzt. Zur Reduzierung der Abklingzeit nach dem Umformprozess wurden zusätzlich 2 speziell entwickelte Dämpfer von LISEGA Monteuren eingebaut.

