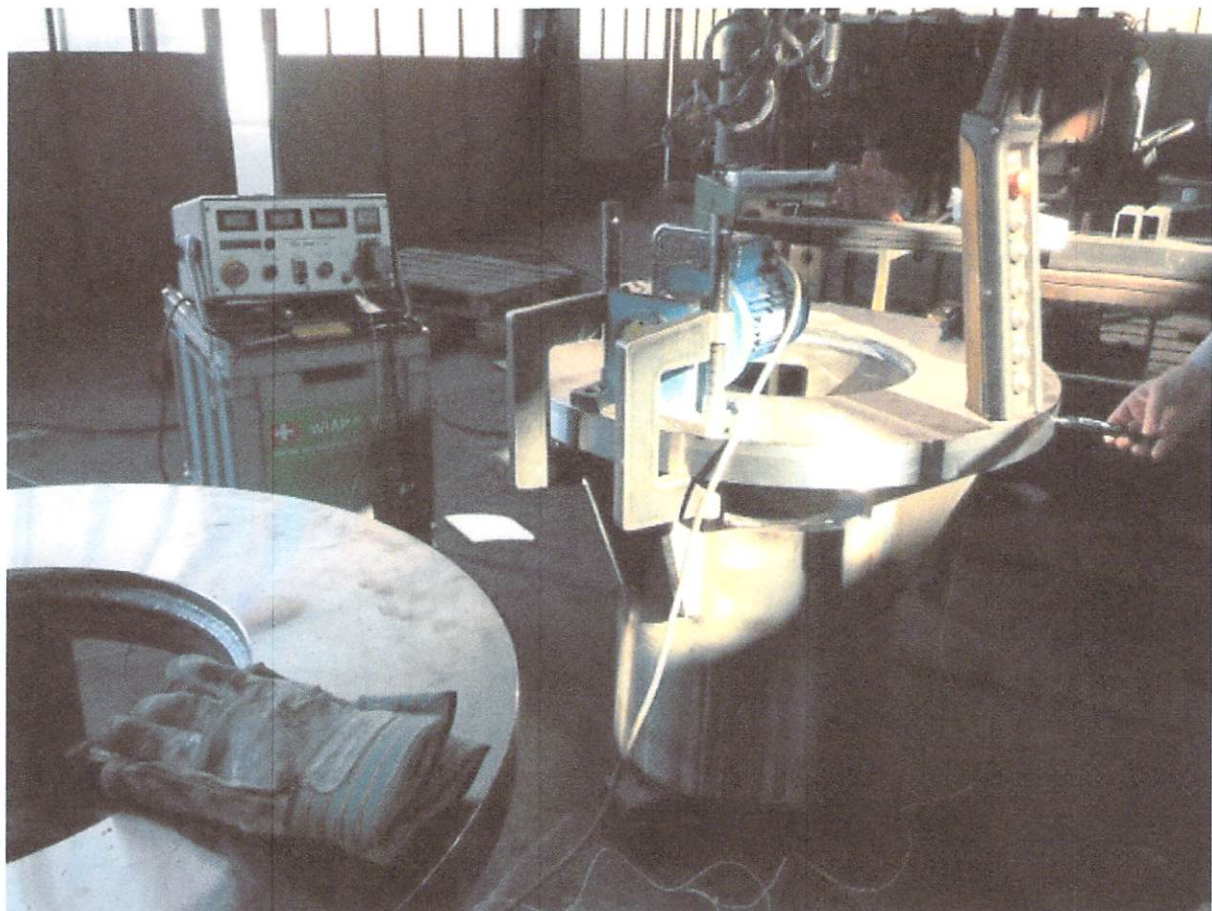
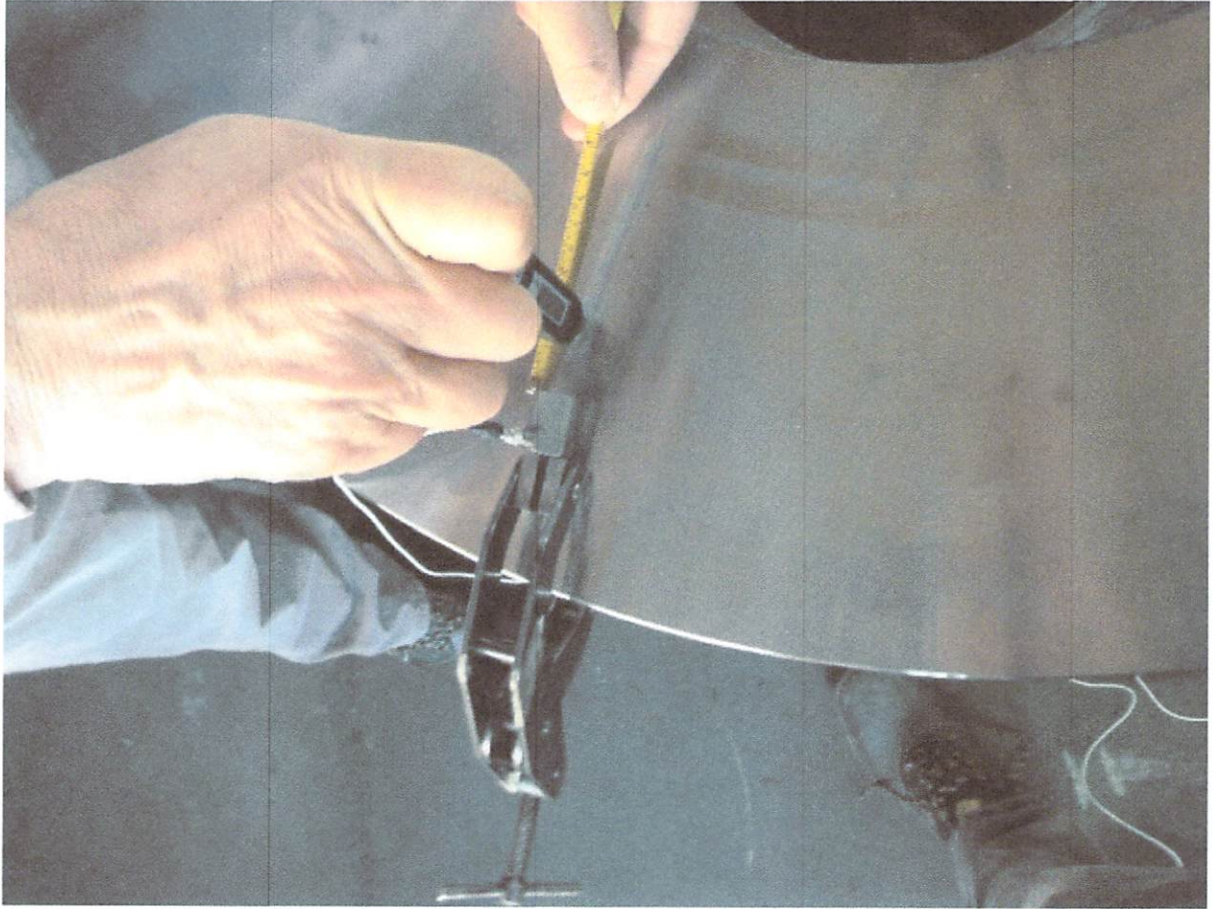


Knoten Punkt Test 17.3.2014

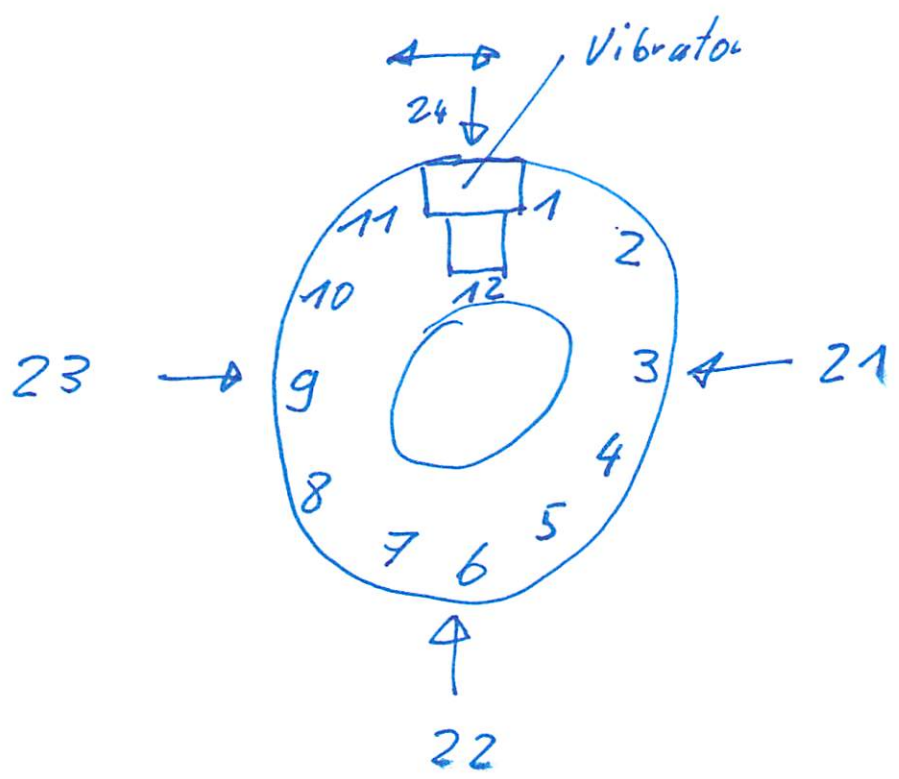
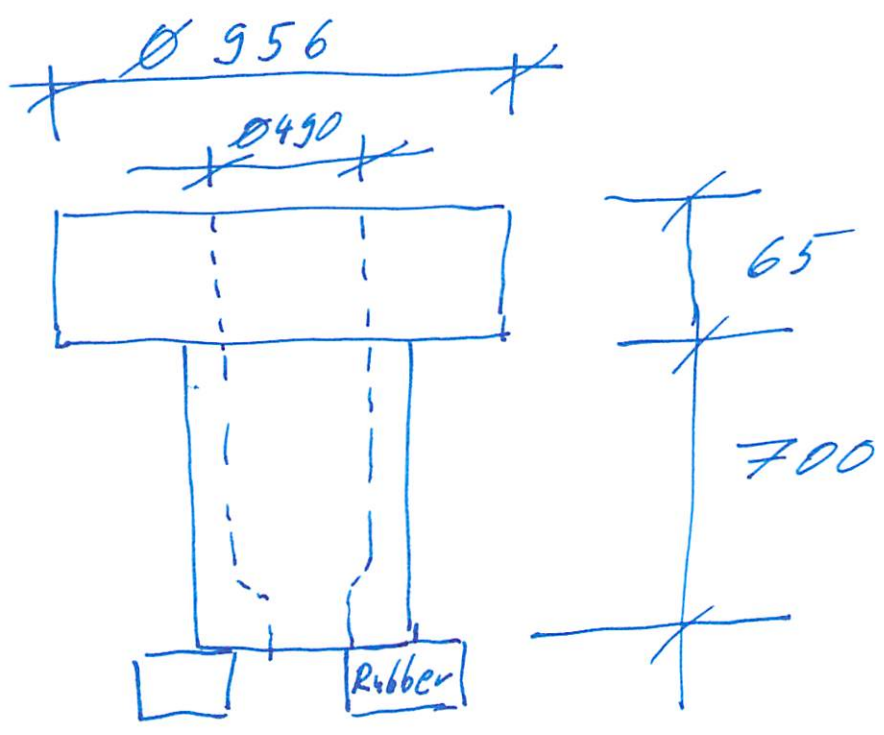
Sven/HP Widmer







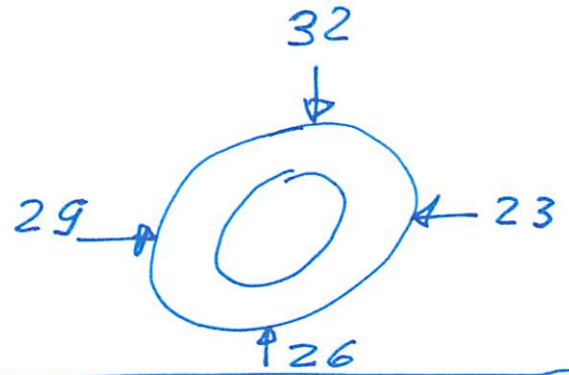
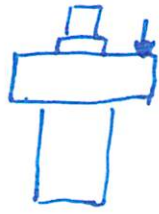
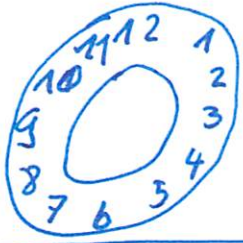
Knoten Punkt Situation



Knotenpunkt Situation Test

Test Tool= Vibro Pen SKF mm/s
5480 RPM, 95%

X5



	WS2	WS3	WS3	WS4	WS4	WS2	WS3	WS3	WS4	WS4	← Pos.
	25'	5'	25'	5'	25'	25'	5'	25'	5'	25'	
P 1	34	31	35	37	37						
P 2	30	27	32	35	35						P
P 3		29	24	28	26	24	27	28	29	28	23
P 4	22		16	18	18						
P 5	9	10	9	10,2	10						P
P 6	5	7,2	6	09	08,5	11	14	13	14	13	26
P 7	14	14	14,5	14,1	12						
P 8	25		17	26	20						P
P 9	33	28	26	29	27	23	29,2	27	28	25,6	29
P 10	33		30,5	34	31						
P 11	37		36,6	33	34						P
P 12	31		35	38	38	12	14	13,5	14	12,4	32

Sonde →

Entwurf

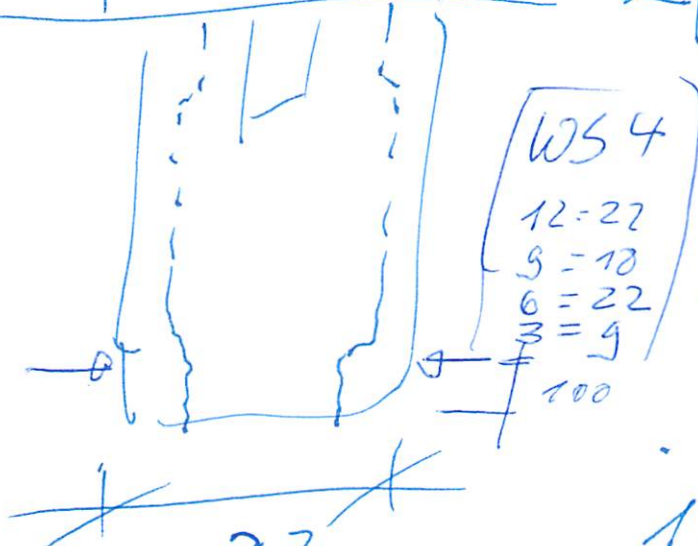
Knotenpunkt Suche

X 6

1
WS 2

~~55%~~ / ~~RPM 5480~~ ~~G=2076~~
~~7.4~~
~~4.6~~

956



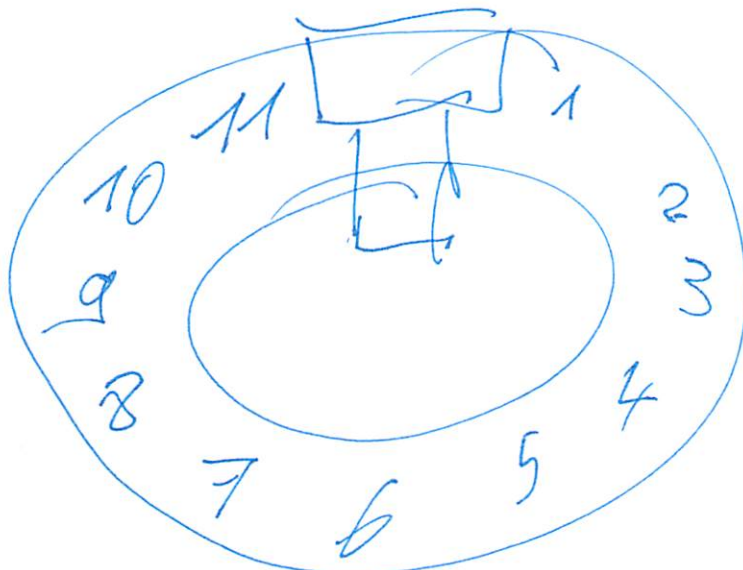
WS 2
2

mm/s

32
d¹²

- 1 = 34
- 2 = 30
- 3 =
- 4 = 22
- 5 = 9
- 6 = 5
- 7 = 14
- 8 = 25
- 9 = 33
- 10 = 33
- 11 = 37
- 12 = 31

~~23~~
29



↑
28

Entwurf

2

Knotenpunkt

X 7

WS 3

WS 3

25 Min'

	1	31	35		
	2	27 (10K.4)	32		
	3	31 29,2	24	27	28
	4		16		
	5	10	9		
	6	7,2	6	14	13
<u>Sande</u>	7	14	14,5		14,5 = 10G
	8		17		
	9	28	26	29,2	27
	10		30,5		
	11		36,6		
	12	.	35	14	13,5

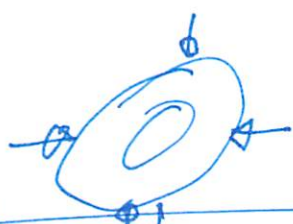
$$G \ 0,75 + 0,45 = 12 G$$

X8

Entwurf
3
WS 4

Knotenpunkt f

Test Gerät
Vibro Pen



mm/s
5480 RPM
95%

	5'	25'		
1	37	37		
2	35	35		
3	28	26	29	28
4	18	18		
5	10.2	10		
6	09	08.5	14	13
7	14.1	12		
8	26	20		
9	29	27	28	25.6
10	34	31		
11	33.4	34		
12	38	38	14	12.4

→ Sonde

Entwurf
4

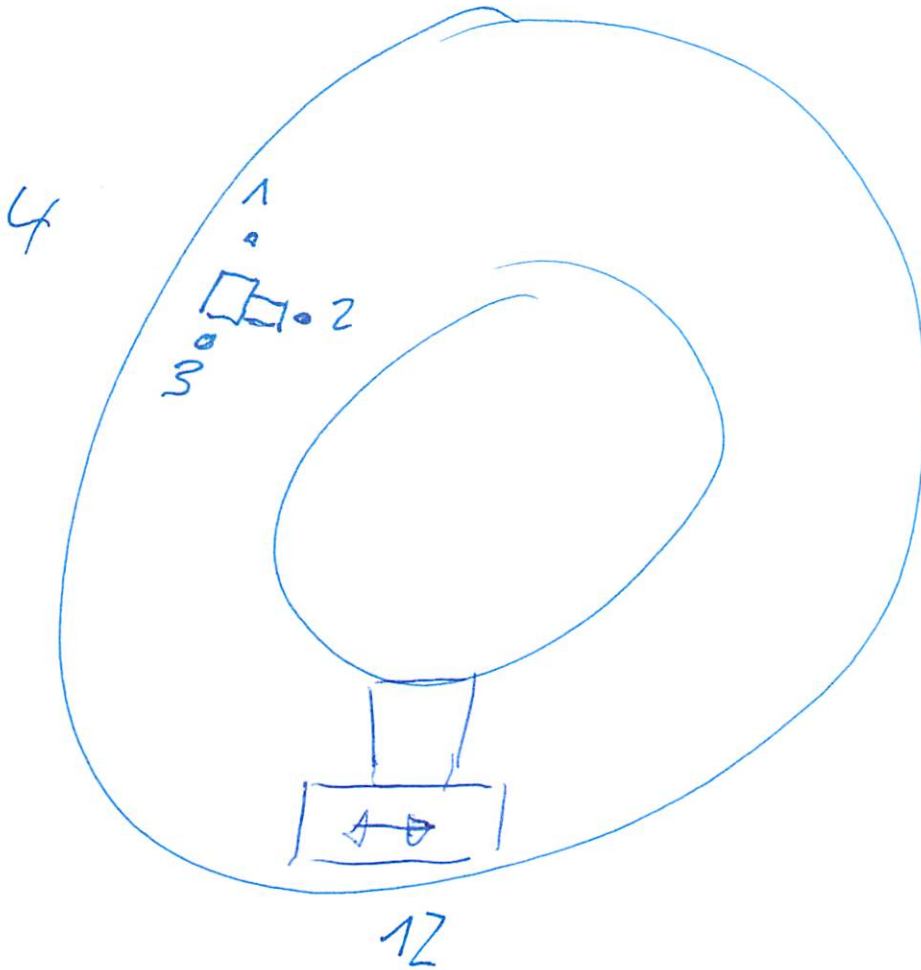
WS 4

x 9

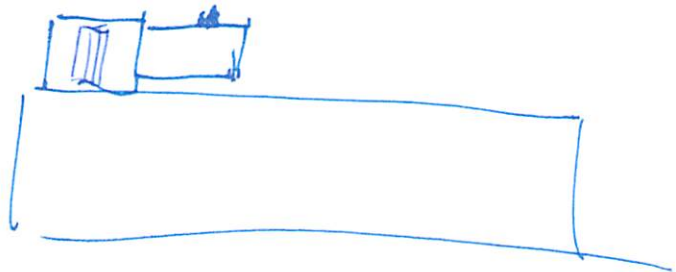
$$1 = 15$$

$$2 = 14,3$$

$$3 = 16,36$$

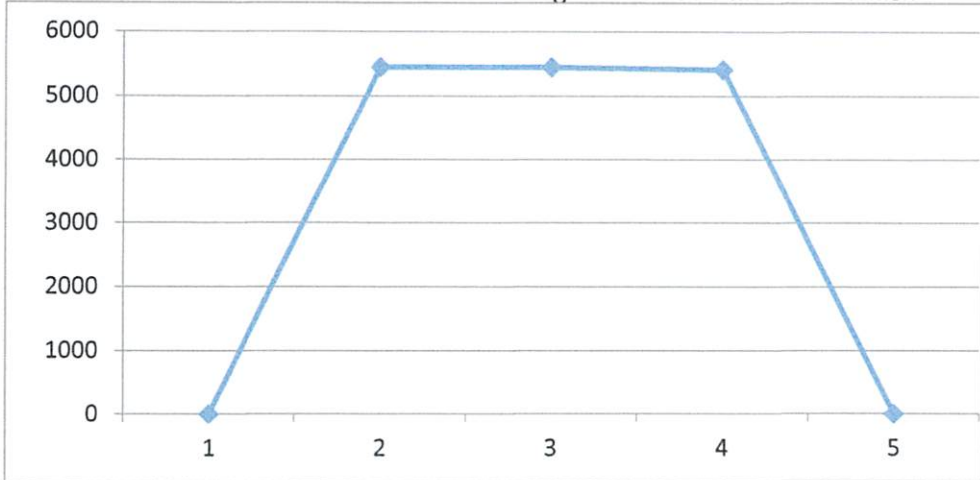


unter Aufuhrbeeinträchtigung

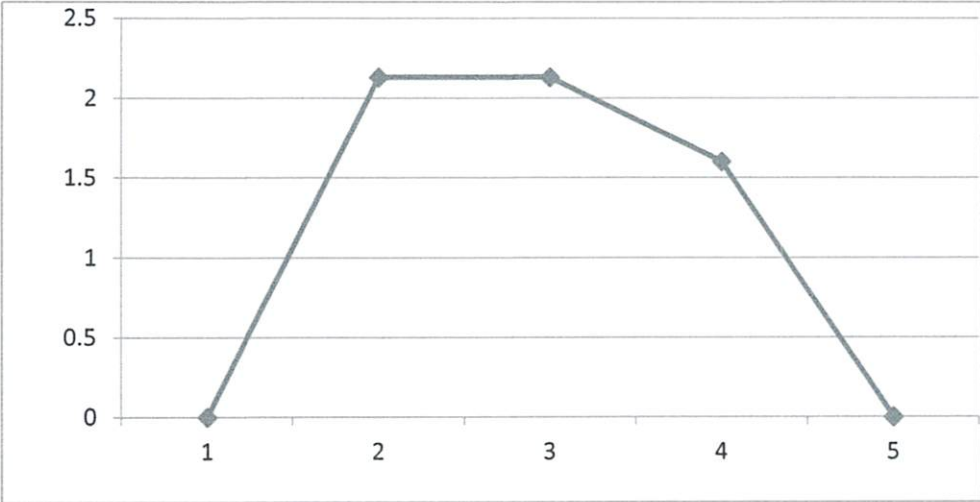


Kunde:	Thommen Maschinenbau AG	Stückart:	Lagerbock D950 x 776 mm		
Operateur:	S.Widmer	Zeichn.Nr:	889918 A		
Datum:	17.03.2014	Werkstück.Nr:	1		
1. Drehzahl	0	5448	5448	5410	0
2. Ampere	0	2.13	2.13	1.6	0
3. Beschleunigung	-0.4	0.97	0.97	1.13	-0.4
	Start	3Min	running time	30 Min	Finish

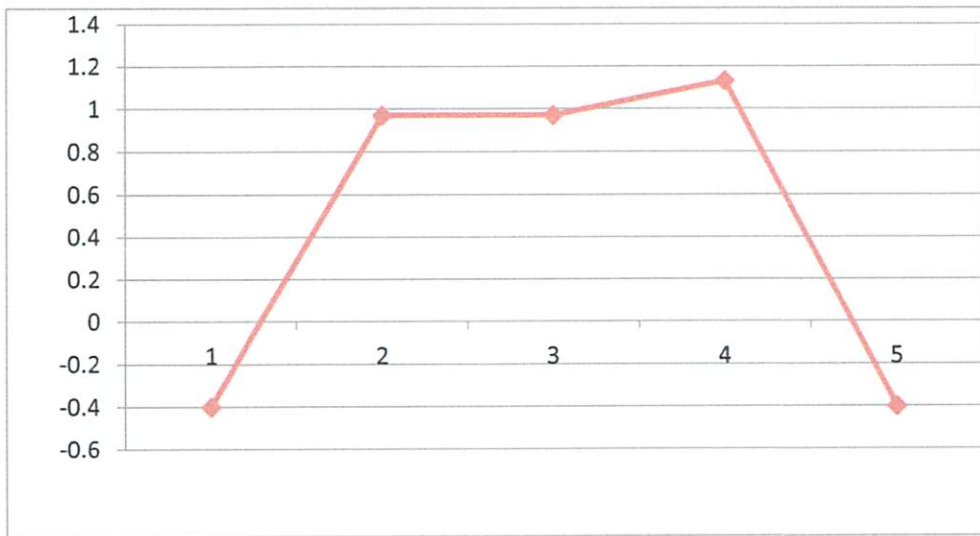
1. Drehzahl
Differenz Wert
Drehzahl
Vorher / Nachher
Spitzverschiebung
Drehzahl / RPM
38



2. Ampere
Differenz Wert
Ampere
Vorher/ Nachher
Spitzverschiebung
Ampere
0.53



3. Beschleunigung
Differenz Wert
Beschleunigung
Vorher/Nacher
Spitzverschiebung
G
-0.16

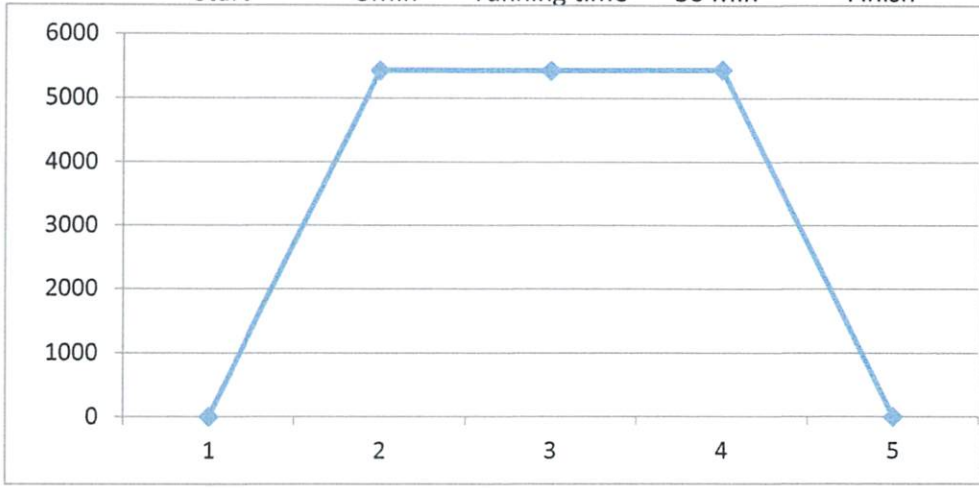


Operateur: Sig: Wi_8_f_19_j54_LC20 Datum: create s_i_hp_w_

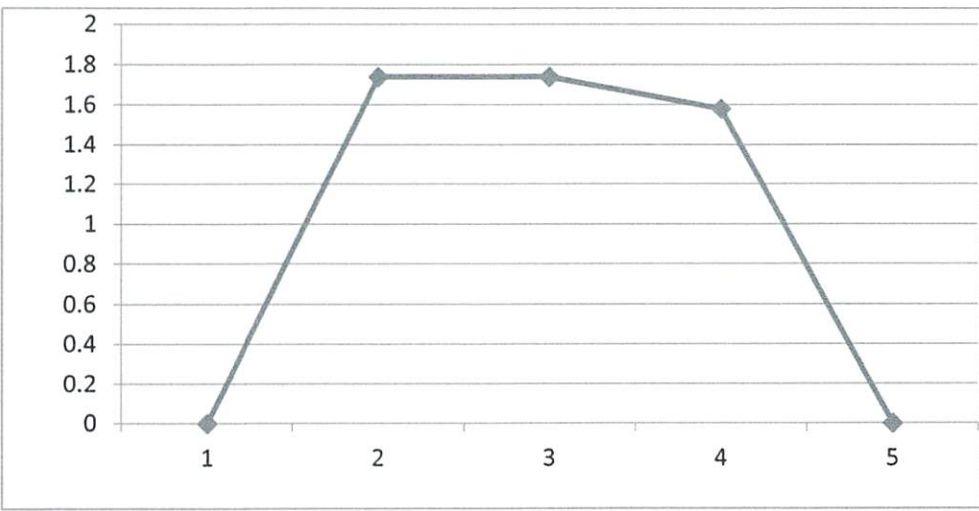
X 11

Kunde:	Thommen Maschinenbau AG	Stückart:	Lagerbock D950 x 776 mm		
Operateur:	S.Widmer	Zeichn.Nr:	889918 A		
Datum:	17.03.2014	Werkstück.Nr:	2		
1. Drehzahl	0	5431	5431	5441	0
2. Ampere	0	1.74	1.74	1.58	0
3. Beschleunigung	-0.4	0.62	0.62	1.02	-0.4
	Start	3Min	running time	30 Min	Finish

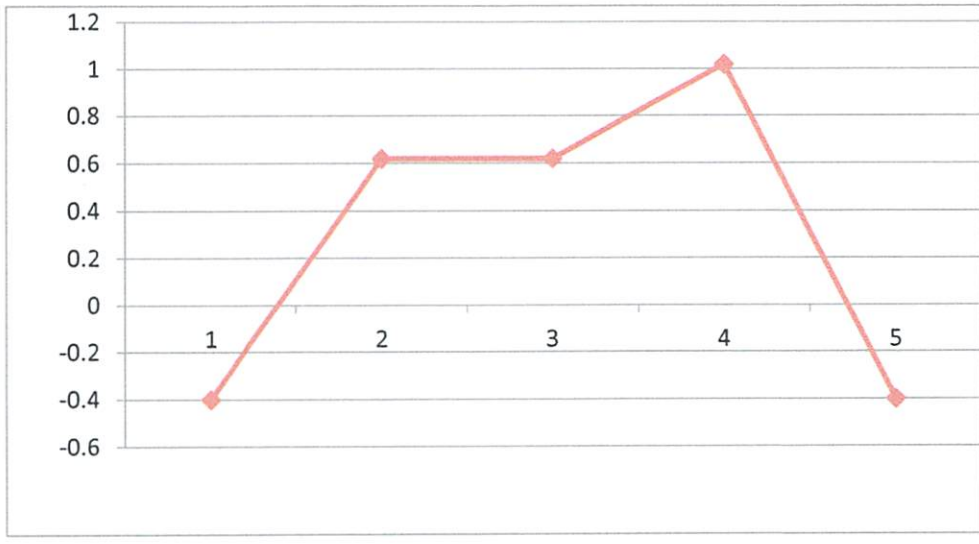
1. Drehzahl
Differenz Wert
Drehzahl
Vorher / Nachher
Spitzverschiebung
Drehzahl / RPM
-10



2. Ampere
Differenz Wert
Ampere
Vorher/ Nachher
Spitzverschiebung
Ampere
0.16



3. Beschleunigung
Differenz Wert
Beschleunigung
Vorher/Nacher
Spitzverschiebung
G
-0.4

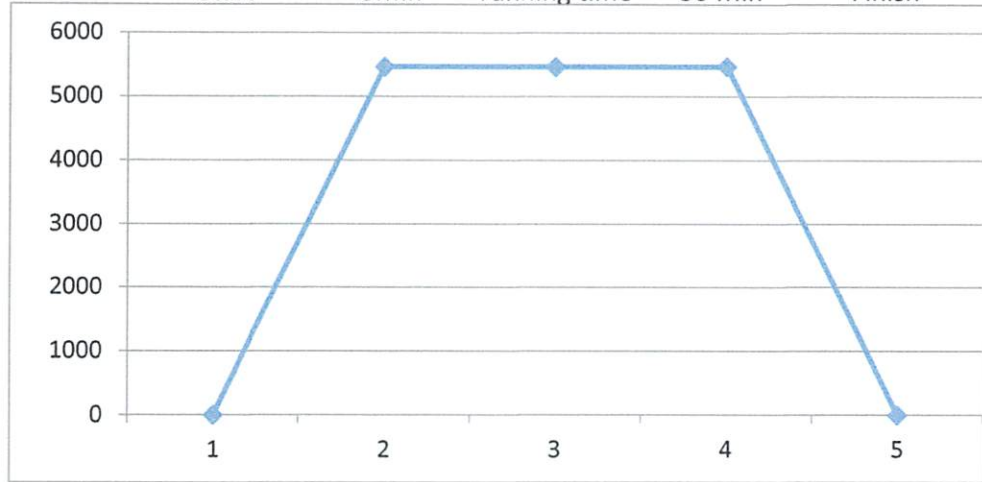


Operateur Sig: Datum: create s_i_hp_w_
Document Nr. Wi_8_f_19_j54_LC20

Kunde:	Thommen Maschinenbau AG	Stückart:	Lagerbock D950 x 776 mm		
Operator:	S.Widmer	Zeichn.Nr:	889918 A		
Datum:	17.03.2014	Werkstück.Nr:	3		
1. Drehzahl	0	5465	5465	5471	0
2. Ampere	0	1.77	1.77	1.59	0
3. Beschleunigung	-0.4	1.03	1.03	1.05	-0.4
	Start	3Min	running time	30 Min	Finish

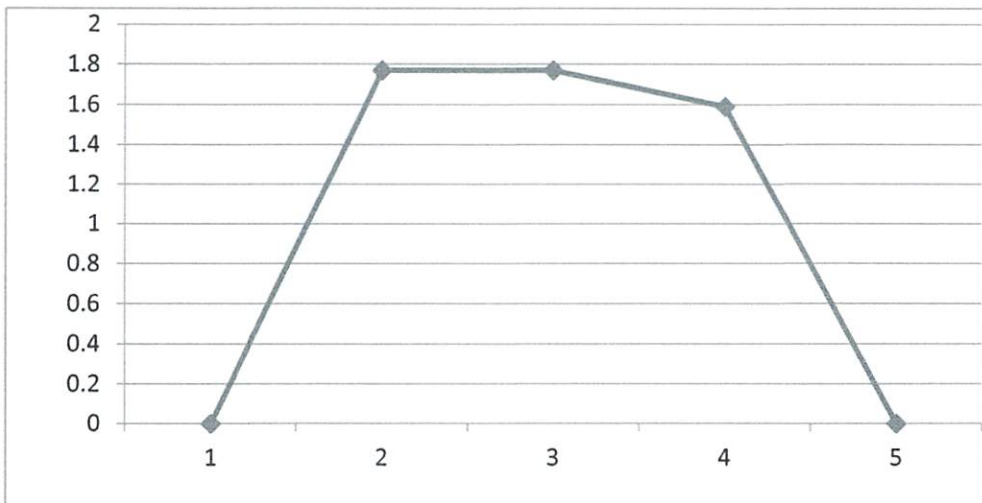
1. Drehzahl

Differenz Wert
Drehzahl
Vorher / Nachher
Spitzverschiebung
Drehzahl / RPM
-6



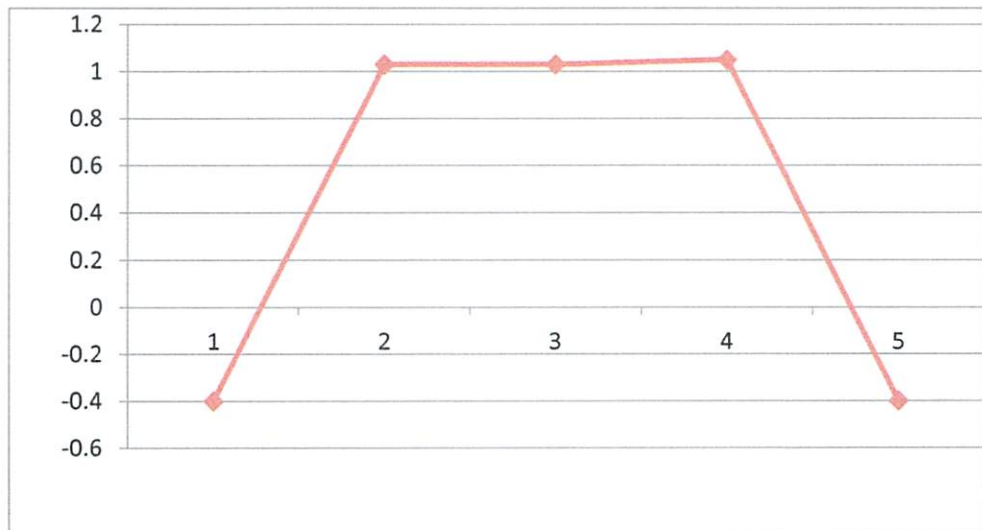
2. Ampere

Differenz Wert
Ampere
Vorher/ Nachher
Spitzverschiebung
Ampere
0.18



3. Beschleunigung

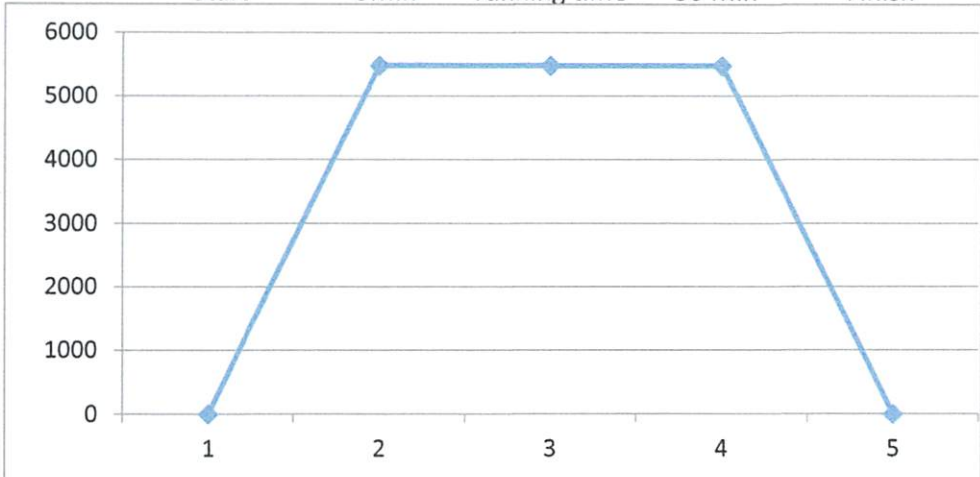
Differenz Wert
Beschleunigung
Vorher/Nacher
Spitzverschiebung
G
-0.02



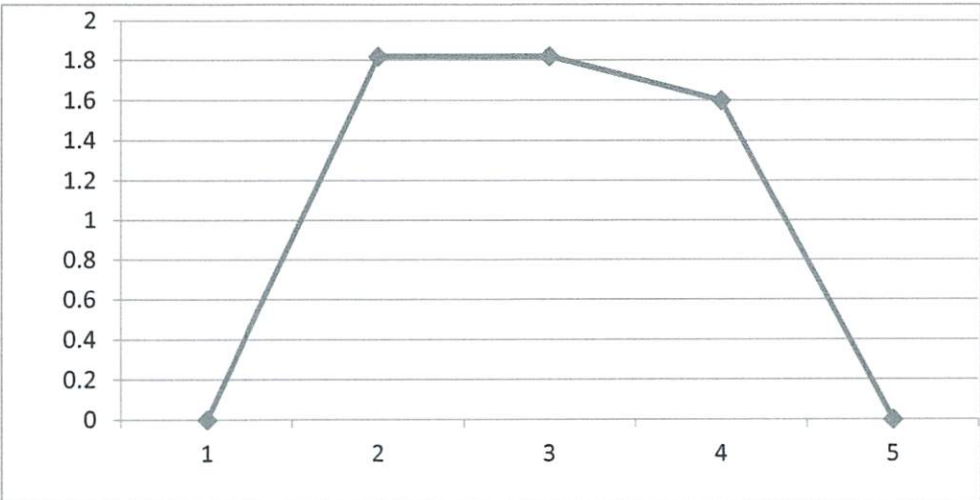
Operator: Sig: Wi_8_f_19_j54_LC20 Datum: create s_i_hp_w_

Kunde:	Thommen Maschinenbau AG	Stückart:	Lagerbock D950 x 776 mm		
Operateur:	S.Widmer	Zeichn.Nr:	889918 A		
Datum:	17.03.2014	Werkstück.Nr:	4		
1. Drehzahl	0	5480	5480	5476	0
2. Ampere	0	1.82	1.82	1.6	0
3. Beschleunigung	-0.4	0.76	0.76	0.77	-0.4
	Start	3Min	running time	30 Min	Finish

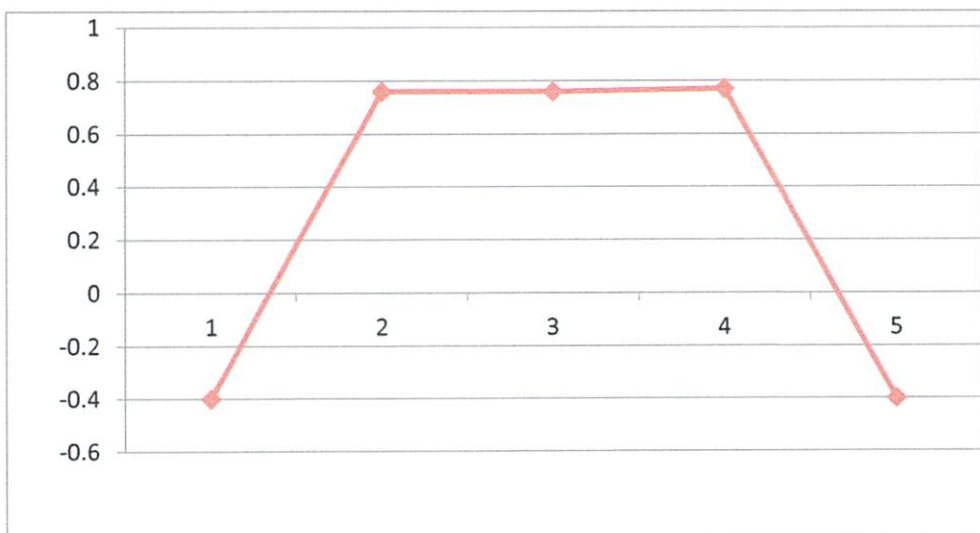
1. Drehzahl
Differenz Wert
Drehzahl
Vorher / Nachher
Spitzverschiebung
Drehzahl / RPM
4



2. Ampere
Differenz Wert
Ampere
Vorher/ Nachher
Spitzverschiebung
Ampere
0.22



3. Beschleunigung
Differenz Wert
Beschleunigung
Vorher/Nacher
Spitzverschiebung
G
-0.01



Operateur: Sig: Datum: create
Document Nr. Wi_8_f_19_j54_LC20 s_i_hp_w_

WIAP

Telefon 062 752 42 60 wiap@widmers.info

Metallentspannungsrapport Nr. 14-

Firma: _____ Adresse: Thommen Maschinenbau
 Telefon: _____ zuständig: _____
 Stk.bez.: _____ Stückart: _____
 Werkstoff: _____ AuftragsNr: _____

Photo/Skizze

Behandlungszeit 30min
 Von: bis:
 Excenterstufe: 25%

	Anfangs Prozesses:					Ende des Prozesses:			
	1	2	3	4		1	2	3	4
Beschleunigung bei Spitze	0,97	0,62	1,03	0,76		1,13	1,02	1,05	0,76
Motorstrom(Ampère)	2,13	1,24	1,77	1,82		1,60	1,58	1,59	1,60
Motordrehzahl bei Spitze	5448	5431	5469	5480		5470	5441	5471	5476

Entspannung durchgeführt:

Ort:

Operateur:

Datum:

Unterschrift:

17.3.14 ✓
