

Thema der Projektarbeit:

**Analyse des Produktionsprozesses Thermoformen
und Ermittlung von Einflussgrößen
im Bezug auf die Symbolposition**

Erstellt von:

Lisa Bittermann

und

Kathrin Ende



Im Rahmen der Projektarbeit wurden Fertigungsungenauigkeiten, die bei der Produktion von LichtdrehSchalterabdeckelementen aufgetreten sind, hinsichtlich ihrer Einflussgrößen analysiert. Ziel der Projektarbeit war eine höhere Fertigungsgenauigkeit und eine Reduzierung des Produktionsausschusses.

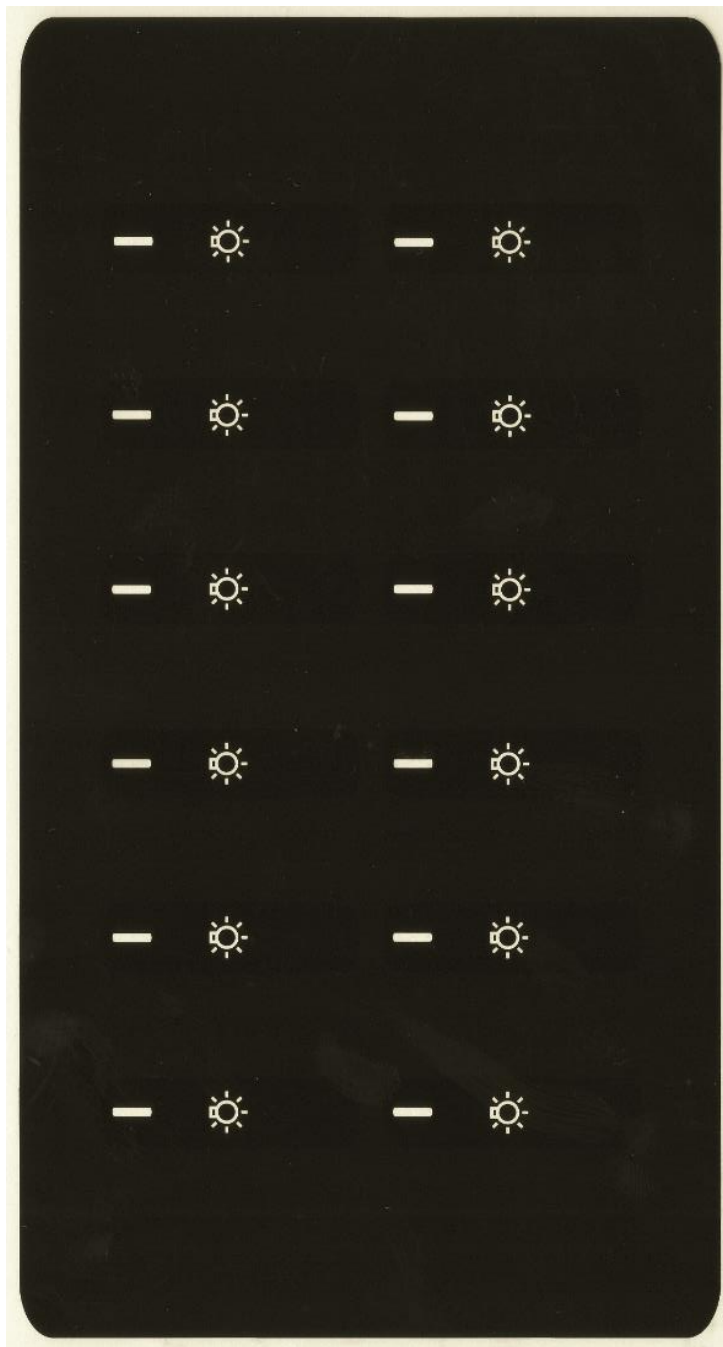
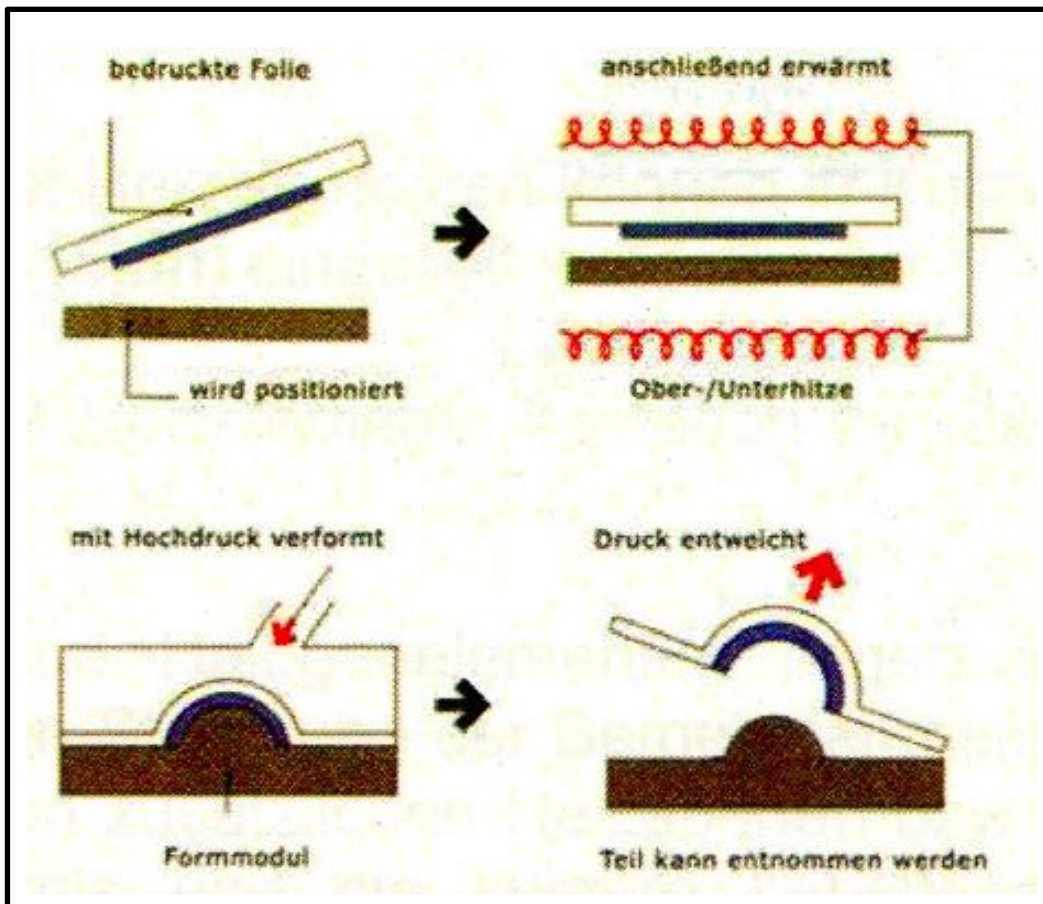


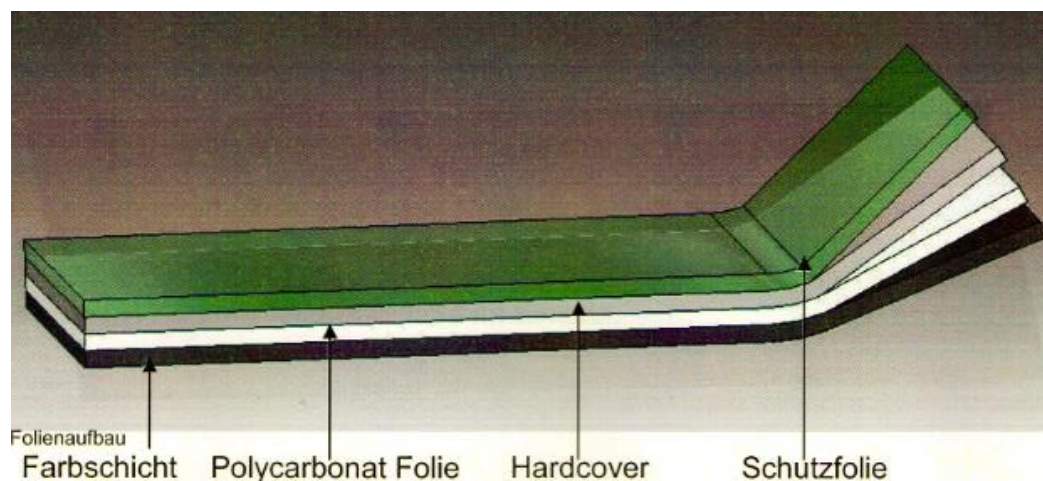
Abb.: Folienrohling des LichtdrehSchalterabdeckelements

Diese Folienrohlinge werden im High – Pressure – Forming Verfahren hergestellt.

Schematische Darstellung des High – Pressure – Forming Verfahrens:

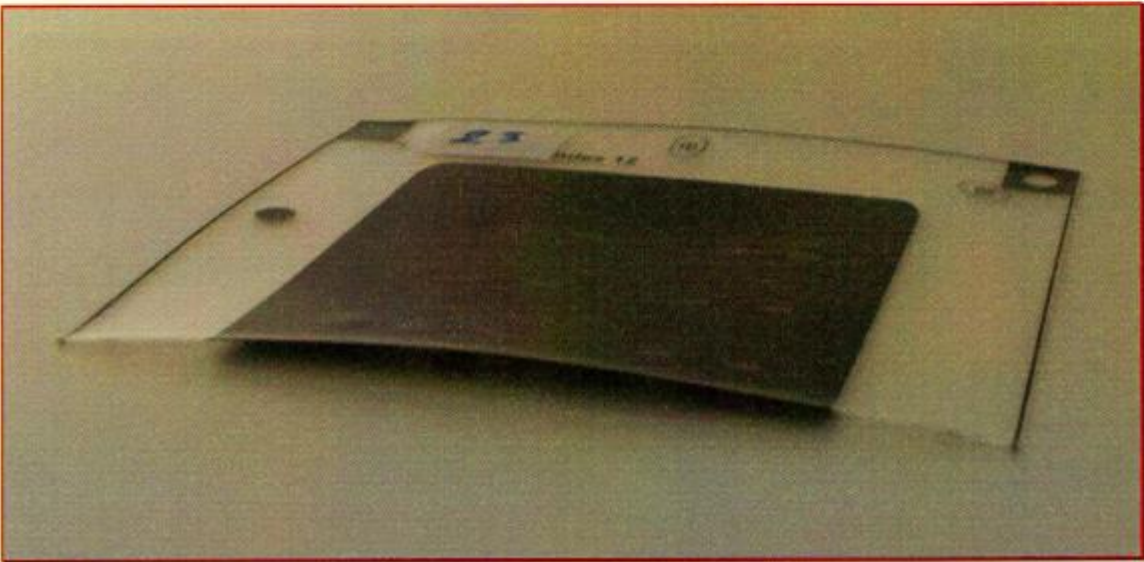
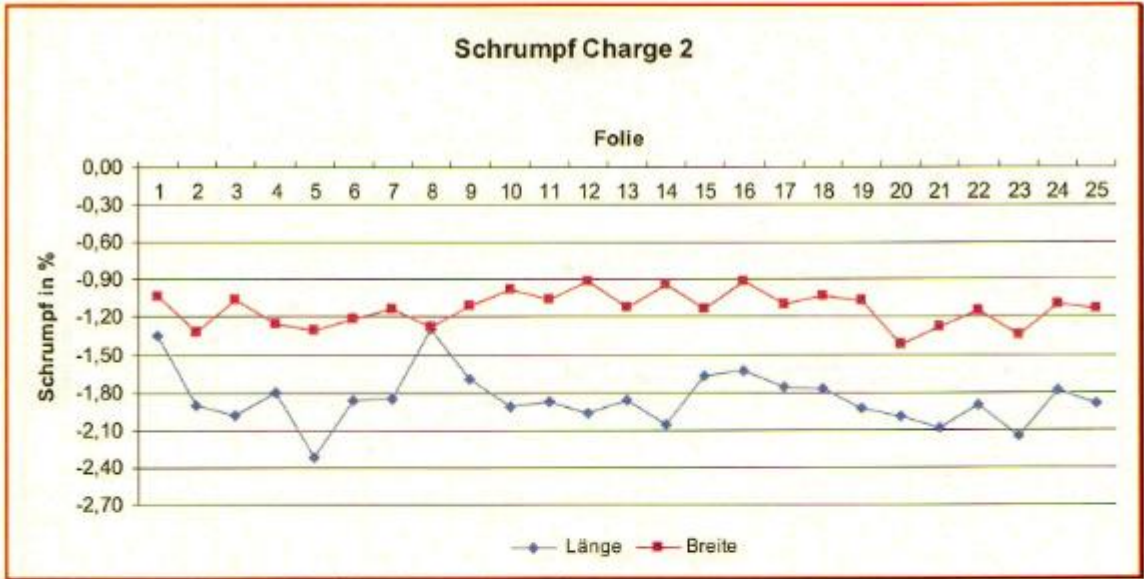


Aufbau der Folie:



Durch Versuche wurde von den angehenden Kunststofftechnikerinnen das Temperaturverhalten der Folienrohlinge ermittelt:

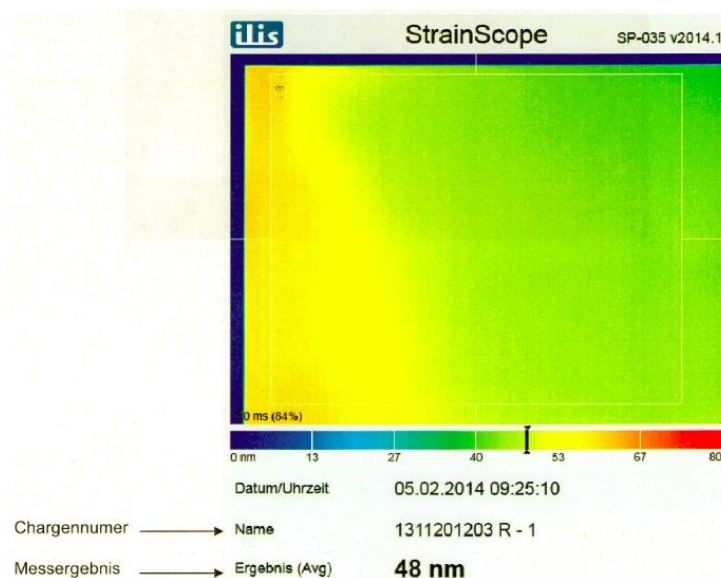
Auszug aus den Versuchsergebnissen:



Um auftretende Spannungen in den Folienrohlingen zu lokalisieren wurde mit einem „Strain Scope“ gearbeitet:



Ergebnis einer „Strain Scope“ – Messung:



Auch die Folienaufnahmeplatten wurden als Risikofaktoren eingestuft und auf ihre Fertigungstoleranzen hin geprüft:

