



Bruno Lüchinger

Entwicklung eines metallfolienhinterspritzten Visitenkartenetuis

Diplomand

Bruno Lüchinger

Examinator

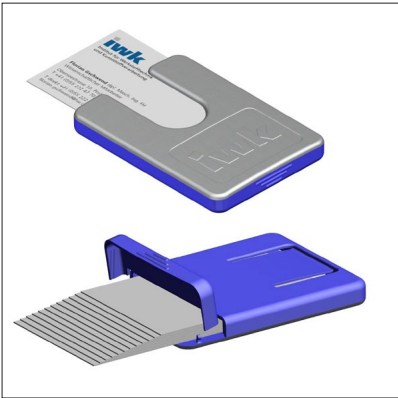
Prof. Dr. Frank Ehrig

Experte

Ludger Klostermann, Treff AG, Degersheim ZH

Themengebiet

Konstruktion und Systemtechnik

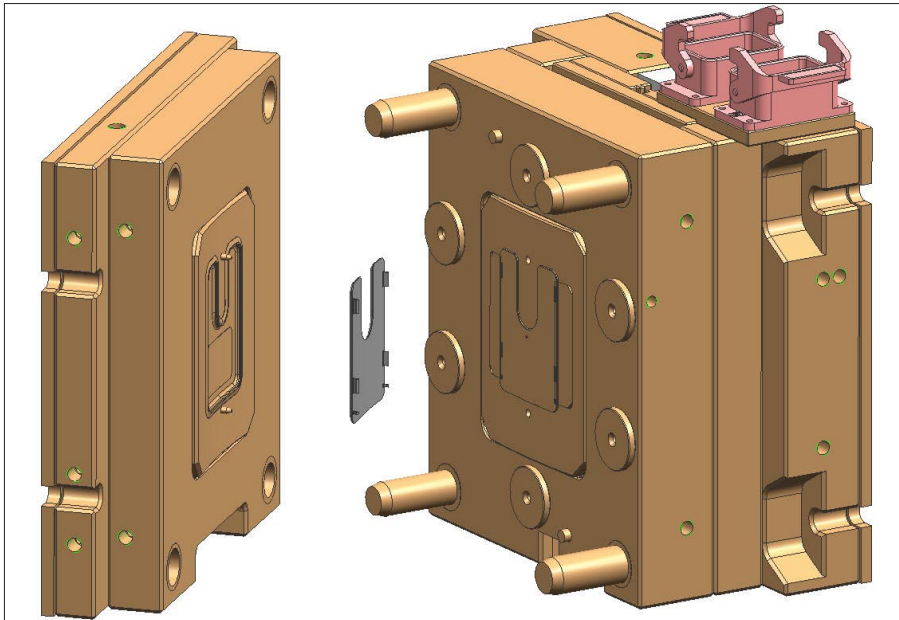


Entwickeltes Visitenkartenetui

Aufgabenstellung: Die Aufgabe besteht darin, ein Visitenkartenetui mit einem innovativen Design zu entwickeln. Dabei handelt es sich um ein Demobauteil, welches für Marketingaktivitäten der HSR und des IWK verwendet werden soll. Zusätzlich sind die dafür benötigten Spritzgiesswerkzeuge zu entwickeln. Als Technologie soll das Hinterspritzen von Metallfolien zum Einsatz kommen, um dem Etui eine höhere Wertigkeit zu verleihen. Durch auswechselbare Werkzeugeinsätze für verschiedene Schriftzüge kann das Visitenkartenetui sowohl für die Hochschule

allgemein als auch für die verschiedenen Institute genutzt werden.

Ergebnisse: Es wurde ein Demobauteil mit innovativem Design entwickelt. Die beiden Einzelteile zeigen die Vielfältigkeit von Kunststofflösungen sehr gut auf. Beispiele dafür sind die hohe Funktionsintegration sowie die neuartige Technologie des Metallfolienhinterspritzens, welche hier sehr eindrücklich demonstriert werden kann. Der «Cool-Touch»-Effekt und der Metalllook mit integriertem Schriftzug sorgen für einen wesent-



Spritzgiesswerkzeug fürs Oberteil

lichen Unterschied gegenüber den aktuellen am Markt angebotenen Modellen.

Im Innern des Etuis ist Platz für rund 20 Visitenkarten. Die Karten können mühelos mit einem Finger herausgeschoben werden. Aufgrund der minimalen Abmessungen findet das Visitenkartenetui Platz in jeder Brusttasche.

Im Werkzeug für das metallfolienhinterspritzte Einzelteil konnten Erkenntnisse aus Forschungsprojekten zielorientiert in die Praxis umgesetzt werden. Die Spezialität dabei ist das integrierte Stanzen der eingelegten Metallfolie während des Spritzprozesses.

Das Werkzeug des zweiten Einzelteils zeichnet sich dadurch aus, dass dafür ein bereits bestehendes Stammwerkzeug verwendet werden konnte. Dadurch war es möglich, Kosten und Zeit in der Fertigung zu sparen.