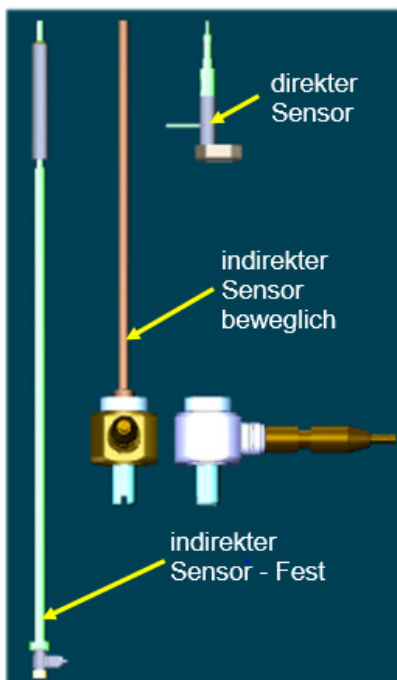


Thema: Anhand praktischer Tests, Vergleich und Auswertung der indirekten Werkzeuginnendrucksensoren zu direkten Werkzeuginnendrucksensoren beim Spritzgießen für TE Anwendungen.

Schüler: Herr Bartel

Betreuung: TE Connectivity – Herr Loske
 TS Aalen – Herr Metzler



Zusammenfassung:

In Europa wird der Spritzgussvorgang bei TE Connectivity hauptsächlich mit den direkten Sensoren überprüft, und in Amerika mit den indirekten, und es ist zurzeit unklar welches System nun geeigneter dafür ist. Ziel dieses Versuches ist es Zahlen und Fakten als Vergleichsbasis zu bekommen.

Es wurden dafür einige Prüfkriterien festgelegt, wie Anwendbarkeit bei Wartung und Konstruktion, Kosten der Sensoren, und die Zuverlässigkeit Mittel- und Langfristig gesehen.

Die Zuverlässigkeit wurde durch die folgenden Punkte definiert:

- Auftreten ungeplanter Wartung aufgrund Sensorstörung
- Wartungsintervalle
- Fehlerwahrscheinlichkeit bei der Montage
- Anfälligkeit auf Ausgasungen
- Anfälligkeit auf Korrosion und Abrasion im Betrieb

Bei der anschließenden Auswertung erfolgte eine Statistische Analyse nach Messsicherheit, ein Hypothesentest und Trend.