Eindopdracht Fabricatietechnieken

1. Het onderdeel dat ik ga behandelen is de buiten kant het dient voor de bescherming van het product.
2.
* Het product moet snel gemaakt worden.
* Het product moet goedkoop zijn bij lage seriegrootte.
* Het moet redelijk nauwkeurig gemaakt worden
* Het wordt gemaakt van dunne platen
* Het moet een redelijke vormvrijheid hebben.
1.
* Knippen
* Zetten/Kanten
* Lasersnijden
* Knabbelen
1.

|  |
| --- |
| Productwaarde:  |
| Fabricage eigenschap:  |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Vormvrijheid | Dunne platen | Goedkoop bij lage seriegrootte | Snel gemaakt worden | Nauwkeurig | Resultaat |
| Knippen | - | + | ++ | ++ | ++ | 6 |
| Zetten/Kanten | - | + | + | ++ | - | 2 |
| Lasersnijden | ++ | + | - | - | ++ | 3 |
| Knabbelen | - | + | + | -- | -- | 0 |

1. Aan de tabel te zien is de meest voor de hand liggend de techniek knippen is. Het komt het meest overheen met mijn voorwaarden. Zetten/kanten en lasersnijden zouden nog als alternatieve optie kunnen zijn maar het wordt knippen. Knabbelen valt zeer tegen voor mijn voorwaarden.
2.

**Vraag 1:** Knippen want, het is handig voor kleine seriegrootte en het is makkelijk te bewerken en de productie tijd is zeer kort.

**Vraag 2:** Stansen want, het is goedkoop voor grote seriegrootte en het heeft een goede vormvrijheid.

**Vraag 3:** Stansen omdat de seriegrootte 5000 stuks zijn en er geen andere techniek is met massafabricatie (met kunststof).

**Vraag 4:** Lasersnijden want, het moet een goede vormvrijheid hebben voor de gaten etc. En het wordt van een dikke plaat gemaakt.

**Vraag 5:** Lasersnijden want, omdat er niet veel wordt gemaakt maar het toch een goede vormvrijheid moet hebben.