

Nachwuchs entwickelt Giveaway

Hochschul-Kooperation | Das 3-2-eat!-Esswerkzeug wurde vom Maschinenbau-Nachwuchs in Kooperation mit dem Werkzeug- und Formenbau entwickelt und wird direkt live unter den Augen der Messebesucher spritzgegossen.

„Jedes Semester veranstalte ich mit meinen Masterstudenten ein Produktentwicklungs-Echtprojekt“, erklärt Prof. Steffen Ritter von der Hochschule Reutlingen, und da sei Input mit allen realen Fragestellungen eines „Auftraggebers“ ein wahrer Segen. Eine Herausforderung war zudem, dass das Besteck 3-2-eat! auch alle Anforderungen der Nahrungsmittelindustrie erfüllen musste.

Zwei Wochen hatten die drei Bauteilteams für ein erstes Konzept. Daraus gingen Löffel und Gabel als Kombiteil hervor, die mit dem Messer per Bajonettverschluss verbunden werden können. Gemeinsam machten sich die 20 Nachwuchs-Maschinenbauer daran, die Konzeptidee zu verfeinern. In einzelnen Teams wurden etwa Gabelteile oder die Messerschneide im Detail konstruiert. Auf dem 3D-Drucker konnten bald erste Prototypen erstellt werden – und natürlich wurde auch ein Probeessen durchgeführt.

Am Ende war ein Produkt entstanden, mit dem die Studenten in die Zusammenarbeit mit sechs Werkzeugbauern gingen. Bei der Werkzeugkonstruktion und -fertigung stand der Werkzeugbauer David Erz aus Laichingen zu Seite. Die anschließende Härtung übernahm Werz Vakuum-Wärmebehandlung aus Gammertingen. Die Experten von Reichle brachten die hochwertige Textur ins Werkzeug. Mit Material von BASF und Granulat wird 3-2-eat! live auf der Messe auf einer Spritzgießmaschine von Arburg produziert.

Das Giveaway wurde von Studenten entwickelt und gemeinsam mit der Branche gefertigt. Bild: Messe Stuttgart



**Moulding Expo
30.05.-02.06.**

Hole in One – in Sachen Maßhaltigkeit.

Bearbeitungszentren mit unerreichter Präzision.

Geht es um die einwandfreie Funktion eines gesamten Endprodukts, machen selbst bei einzelnen Komponenten oft wenige μ den Unterschied. Bearbeitungszentren von Hermle überzeugen durch ein Höchstmaß an mechanischer Präzision, gepaart mit der Hermle-typischen Genauigkeit aller drei bzw. fünf Achsen.

Mehr zur Präzision unserer Bearbeitungszentren unter:
hermle1.de

Maschinenfabrik Berthold Hermle AG, info@hermle.de