



Studentisches Produktions-, Entwicklungs- und Forschungszentrum GmbH an der TU Dresden

Helmholtzstraße 10
Dresden, Sachsen 01069
Deutschland

Telefon: 0351 / 463 - 32649

Unser Leistungsportfolio beinhaltet Dienstleistungen im Bereich des Materialzuschnitts. Durch unsere Wasser- und Laserschneidanlagen können wir nahezu alle Materialien mit einer Dicke von bis zu 120 mm nach Ihren Wünschen bearbeiten. Gern beraten wir Sie in Details einer fertigungsgerechten Konstruktion und ermöglichen so eine kostengünstige Fertigung – auch bei einer Losgröße von Eins. Wir liefern regulär 4 bis 7 Werkzeuge nach Material- und Auftragseingang. Das Material kann sowohl von Ihnen gestellt, als auch über uns bezogen werden. Übliche Materialien halten wir auf Lager, um eine schnelle Bearbeitung zu gewährleisten. Ist besondere Eile geboten, können wir einen Auftrag in 1 bis 3 Werktagen nach Material- und Auftragseingang abschließen. Folgende Fertigungsschritte wie Lackieren, Pulverbeschichten oder Biegearbeiten

können wir nach Absprache anbieten, so haben Sie nur einen Ansprechpartner. Leistungen

Die SPEZ GmbH verfügt über mehrere Maschinen zur trennenden Bearbeitung diverser Materialien, fokussiert auf den Schneidstrahltechnologien. Die Kernkompetenzen dabei sind das CNC-gesteuerte Wasser- und Laserstrahlschneiden. Des Weiteren ist die Fertigungsplanung für komplette Projekte sowie deren Durchführung möglich.

WASSERTRAHLSCHNEIDEN Mit der CNC-Wasserstrahlanlage Trumatic WS 2500 aus dem Hause Trumpf können nahezu alle Materialien bis zu einer Dicke von 120 mm bearbeitet werden. Mittels professioneller CAD-Software wird ein zweidimensionaler Schnittplan erstellt. Dieser wird durch den Einsatz entsprechend integrierter Software für den Zuschnitt optimiert und vorbereitet sowie anschließend auf die Maschine übertragen. Dadurch lassen sich auch sehr komplexe Konturen realisieren.

LASERSTRAHLSCHNEIDEN Die CNC-gesteuerte Laserstrahlanlage eignet sich besonders für die zweidimensionale Bearbeitung von Materialien mit einem langen Schnittweg bzw. vielen kleinen Konturen. Im Gegensatz zur Bearbeitung mittels Wasserstrahl, entsteht beim Laserstrahlschneiden ein merklich höherer Wärmeeintrag im Werkstück. Dadurch ändert sich das Gefüge im unmittelbaren Bereich der Schnittkontur. Aufgrund der hohen Bearbeitungsgeschwindigkeit sind bereits kostengünstige Prototypenfertigungen ab der Losgröße 1 möglich. Ebenso fertigen wir Klein-, Mittel- und Großserien.

ALT. FERTIGUNGSMÖGLICHKEITEN Mittels einer Diamantdrahtanlage (Diamantdrahtsäge) mit einer Drahtstärke von 0,3 mm sind Linearschnitte ohne Abrasivmittel durchführbar. Aufgrund des durchgehenden Drahtes wird ein gleichmäßiges Schnittergebnis erzielt. Dieses Verfahren eignet sich besonders für das Schneiden von Objekten mit Hohlräumen (beispielsweise Rohre).

KOSTENANALYSE Eine kompetente und individuelle Beratung bei Investitionsentscheidungen wird durch genau aufgeschlüsselte Fertigungskosten,

anhand der genutzten Fertigungsverfahren für Produkte und Herstellungsprozesse, möglich. Durch die ganzheitliche Betrachtung von Konstruktion und Fertigung können Kostenschwerpunkte ermittelt und so Einsparungspotentiale aufgezeigt und beseitigt werden. In der Entwicklungsphase werden die Kosten für unterschiedliche Lösungsansätze, Entwicklungsmuster, Konzepte usw. ermittelt und / oder bewertet. Eine anschließende Beratung zur internen Kostenermittlung ist ebenfalls möglich.

[Website besuchen](#)
[Anfrage senden](#)
[Eintrag weiterleiten](#)