

MIT LEIDENSCHAFT ZUM ERFOLG.



SANDER
KUNSTSTOFFTECHNIK

1988 – 2022
34 Jahre gesammelte
Erfahrung

Pforzheimer Str. 29
01189 Dresden

Tel.: 0351-40290600

Fax: 0351-40290629

hamann@sander-kunststofftechnik.de

www.sander-kunststofftechnik.de



Stets im Dienste unserer Kunden

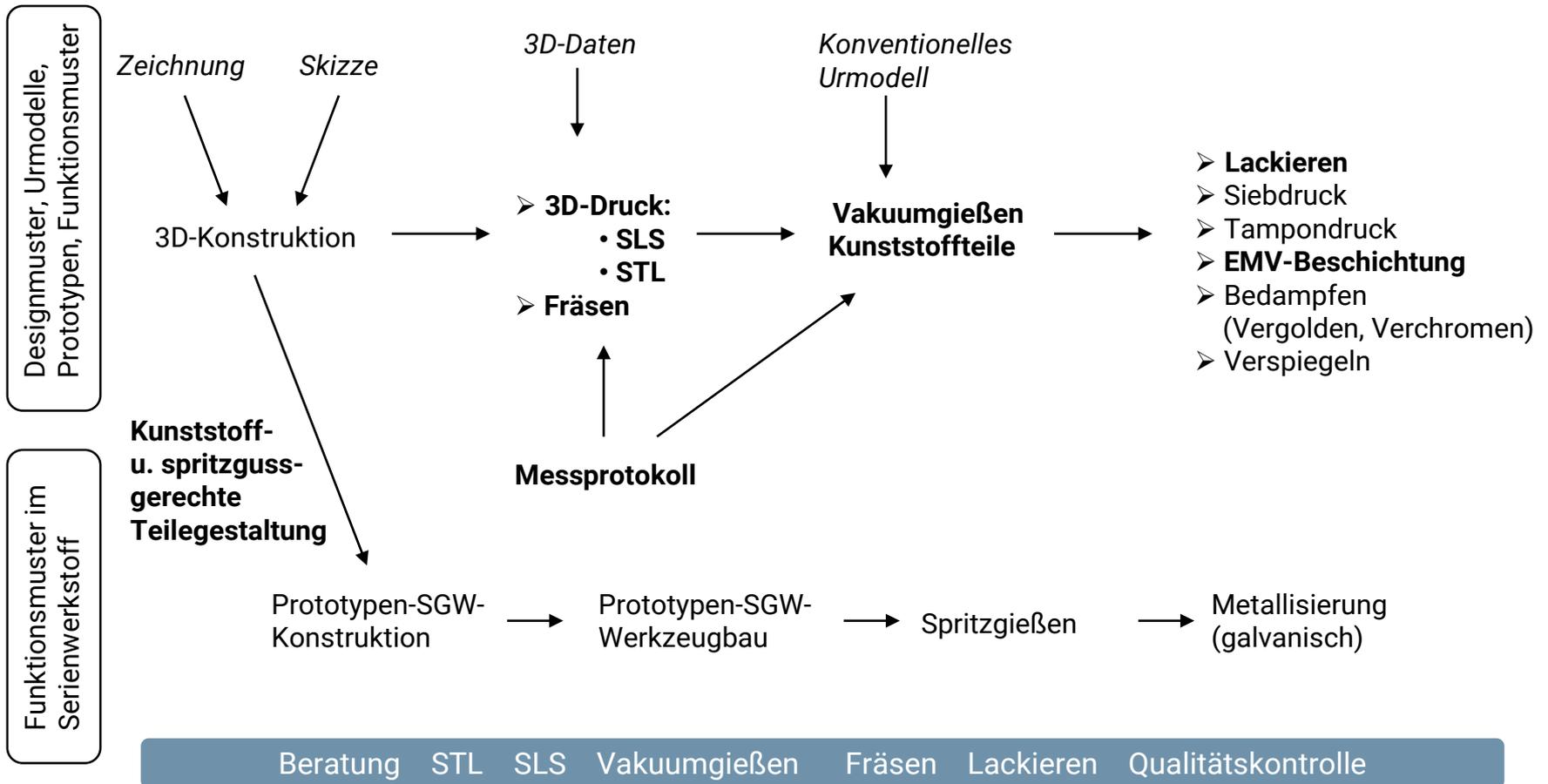
- 1988 Gründung in Dresden als privates Unternehmen für Kunststoffverarbeitung / Kunststoffspritzgießen
- 1993 Erweiterung der Produktpalette um die Fertigung von Prototypen aus Polyurethan und Epoxidharz
- 1995 Einführung der neuen Vakuumgießtechnologie von MCP HEK
- 1996 Gründung der GmbH
- 1997/98 Tod des Firmengründers Michael Sander und Firmenübernahme durch Michael Piltz
- 1998 Konzentration auf Rapid Prototyping
- 2001 Einführung generativer Verfahren mit der Installation einer Stereolithographieanlage SLA 250/50
- 2001 Anpassung an Bedürfnisse der Automobilzulieferindustrie
- 2002 Erweiterung der Kapazität und der maximalen STL-Teilegröße durch Installation einer Stereolithographieanlage SLA 3500
- 2004 Erweiterung der Maschinenkapazitäten zur Fertigung von Vakuumgießteilen bis ca. 800 mm Größe
- 2004 Erweiterung der Kapazität durch Installation einer weiteren Stereolithographieanlage SLA 3500
- 2004 Fertigung von STL-Modellen u.a. aus ABS-ähnlichem weißen SLA-Harz
- 2005 Ausstattung unseres Messraums mit einem 3D-Messarm
- 2005 Erweiterung der Temperkapazitäten zur Fertigung hochtemperaturbeständiger Vakuumgießteile (bis 200°C)



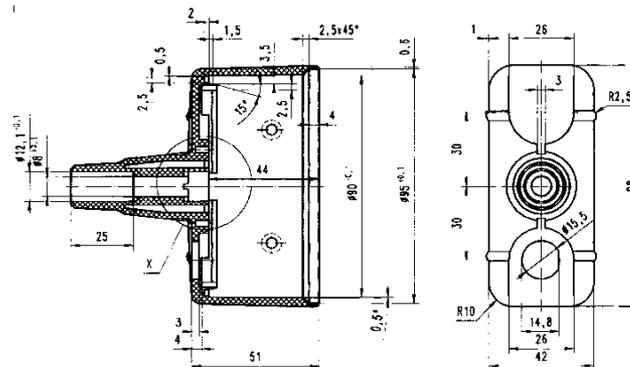
Stets im Dienste unserer Kunden

- 2006 Einsatz des weltweit ersten hochtemperaturbeständigen STL-Materials bei gleichzeitig hoher Biegefestigkeit
- 2007 Inbetriebnahme der ersten SLS-Anlage zum Lasersintern von Kunststoffen
- 2008 Bezug unseres neuen Firmengebäudes
- 2010 Einführung des SLA-Harzes SOMOS®NeXt, auch geeignet für Filmscharniere
- 2011 Erweiterung der SLS-Kapazitäten bei gleichzeitiger Anpassung an Erfordernisse der Serienfertigung
- 2011 Einführung der Fertigung von Prototypen mit fluidischen Strukturen
- 2012 Erweiterung der Zerspanung um ein CNC-5-Achs-Fräszentrum Mikron HPM 450U
- 2013 Installation einer FORMIGA P110, um die Fertigung noch kleinerer Konturen im Lasersintern zu ermöglichen
- 2014 Beginn der Fertigung von eingefärbten STL- und SLS-Modellen
- 2018 Beginn des Neubaus einer weiteren Fertigungshalle: Fertigstellung: Januar 2019
- 2019 Januar: Einweihung der zweiten Fertigungshalle
- 2019 Januar: Erweiterung der Fräskapazität durch weiteres CNC-5-Achs-Fräszentrum Hermle C22U
- 2020 1. Nominierung für „Großer Preis des Mittelstandes“
- 2021 Verdopplung der SLS-Kapazitäten durch Installation von 2 weiteren Maschinen
- 2021 Installation eines neuen 3D-Messarms mit Scannermodul für Teilvermessung lt. Zeichnung sowie Erstellung von Messprotokollen und Falschfarbvergleichen

Dienstleistung aus einer Hand



Rapid Prototyping – Am Anfang stehen 3D-Daten



- Datenkonvertierungen
- Datenreparaturen
- Bauteilkonstruktion nach Ihren Vorgaben (in Kooperation)
- Konstruktion von Spritzgusswerkzeugen (in Kooperation)
- Beratung zur kunststoff- und spritzgussgerechten Teilegestaltung



Flexibel Ihren Bedürfnissen angepasst

- Nutzung generativer Verfahren zur Fertigung von Designmustern und Urmodellen
- wir wählen für Sie je nach Verwendungszweck das nach technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten bessere Verfahren aus:
 - Stereolithographie (STL)
 - Selektives Laser sintern (SLS)



STL mit Durchblick

- kostengünstige Fertigung von transparenten und glasklaren Stereolithographie-
modellen mit PC-ähnlichen Eigenschaften, z.B. für Lichtscheiben
- das Material ist polierbar
- farbliche Gestaltung kann durch Einfärben erfolgen (z.B. für
IR-Abdeckungen)



Kosten einsparen durch Lasersintern

- Fertigung von Funktionsmustern und Kleinserien aus Polyamid durch Lasersintern
- Wegfall von Werkzeugkosten
- sehr kurze Lieferzeiten
- aufgrund vergleichsweise guter Oberflächenqualitäten sowie reproduzierbarer Materialeigenschaften auch geeignet für Additive Manufacturing





SLS-Kleinteile in FORMIGA-Qualität

- Fertigung von Lasersinterteilen mit höchster Detailtreue (Wandstärken bereits ab 0,4mm)
- Baustufung von 0,06mm und 0,1mm möglich
- sehr kurze Lieferzeiten



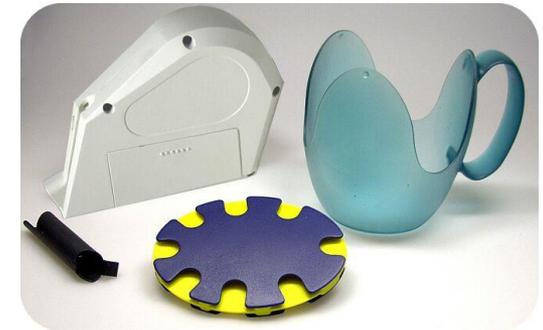
RP-Teile eingefärbt

- kleine STL- und SLS-Teile nicht lackiert, sondern eingefärbt
- dadurch kein Materialauftrag → höhere Genauigkeit
→ höhere Serienteilähnlichkeit



Funktionsmuster – schnell und termintreu

- Verarbeitung einer sehr breiten Palette von Polyurethan-Gießharzen:
 - von Härte Shore A30 bis D90
 - eingefärbt nach Ihren Vorgaben (RAL, Pantone, Farbmuster)
 - blasenfrei glasklar bis ca. 600mm Größe
 - temperaturbeständig bis ca. 200°C
- Verarbeitung von verstärkten Gießharzen (Glasfaser, Glasfasergewebe)
- Verwendung von Einlegeteilen möglich (z.B. Gewindebuchsen)
- Erzeugung unterschiedlicher Oberflächenstrukturen (glatt, Erodierstrukturen, poliert)
- anschließende Oberflächenveredelungen möglich:
 - Lackieren (Glatt-, Struktur-, Effektlacke)
 - Vergolden
 - Verchromen
- maximale Bauteilegröße: ca. 850mm x 500mm x 500mm



CNC-5-Achs-Fräsen

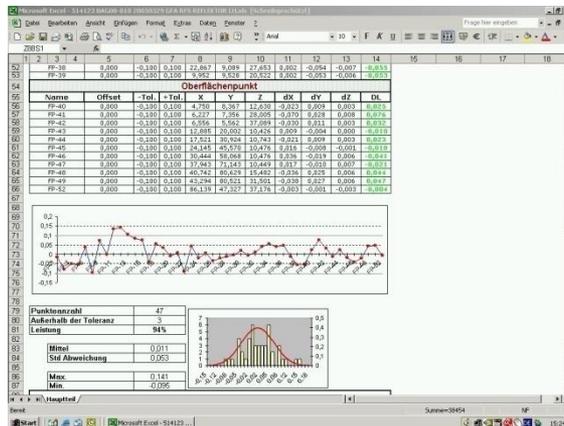
- Werkstücke von kleinsten Stückzahlen bis zu mittleren Losgrößen
- nach Ihren CAD-Daten (IGES, STEP, STL u.a)
- Formenbau z.B. zum Gießen, Schäumen u.a.
- Materialien:
 - Kunststoffe
 - Aluminium, Aluminiumguss
 - Messing
 - Stahl



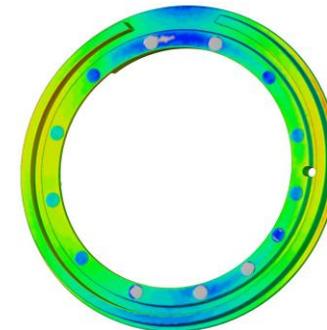


Qualität ist unser Standard

Zur Anfertigung von Messprotokollen



Zur Prüfung von Konturen gegen
den 3D-Datensatz (Falschfarbvergleich)



Messbereich: 1,8m
 Einzelpunktreproduzierbarkeit: 0,016mm
 Längenmessunsicherheit: 0,023mm

CAD-Formate: STEP, STL,

Durchgängige
Qualitäts-
sicherung



SANDER
KUNSTSTOFFTECHNIK

Qualität muss sein

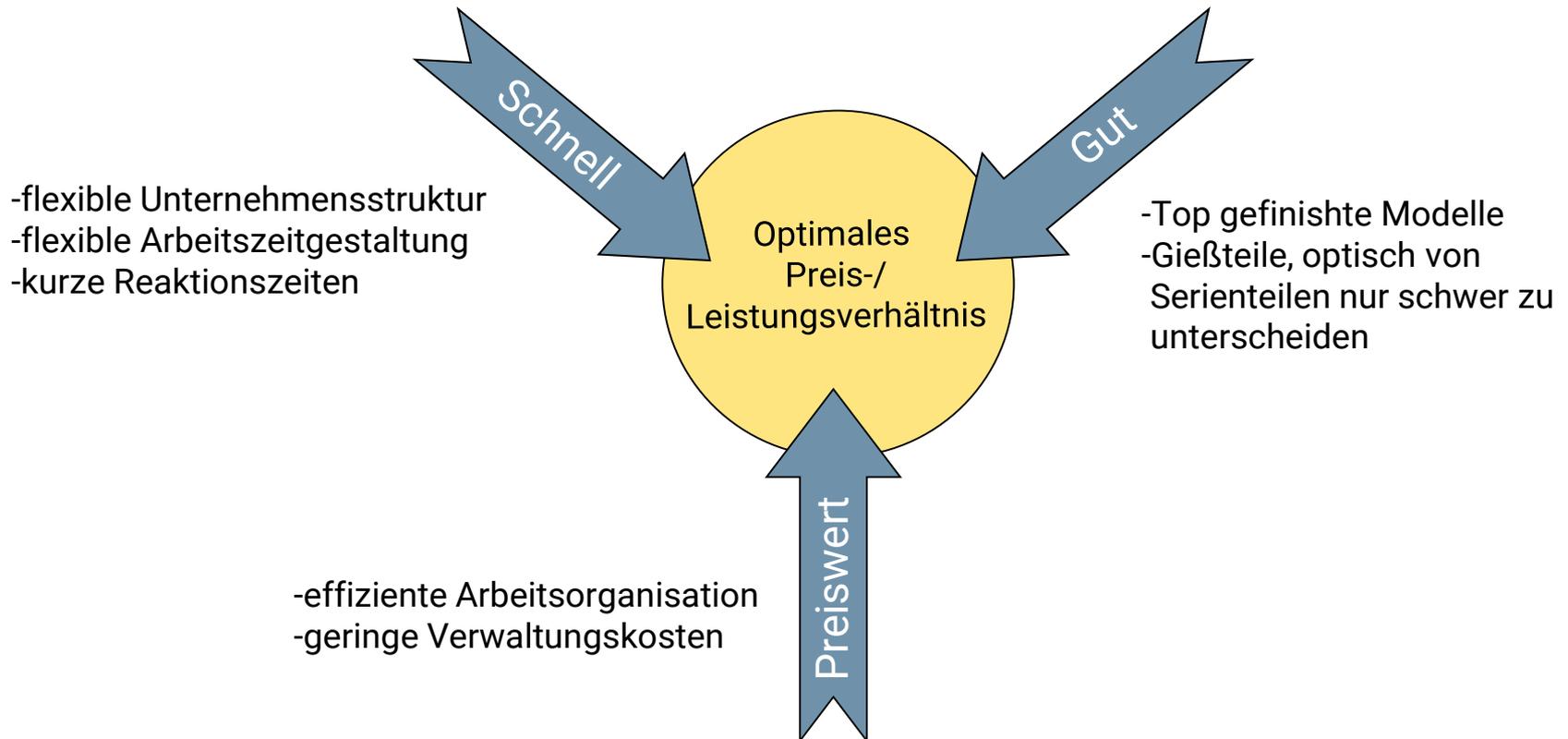
Qualität in der Arbeit heißt selbstverständlich zu aller erst, unseren Kunden optisch und funktionell einwandfreie Produkte zum vereinbarten Termin zu liefern. Der Qualitätssicherungsprozess fängt aber bereits bei der Angebotserstellung an und schließt die Projektleitung und Kundenbetreuung mit ein.

Um diesen ganzheitlichen Prozess der Qualitätssicherung stets beherrschen zu können, führten wir im Jahr 2003 ein Qualitätsmanagementsystem ein, welches sich heute an den Richtlinien der **DIN EN ISO 9001** sehr eng orientiert.

Mit unserer eigenen 3D-Messeinrichtung erstellen wir Ihnen auf Wunsch auch gern Messprotokolle nach Ihren Vorgaben.



Unsere Stärke ist unsere Flexibilität

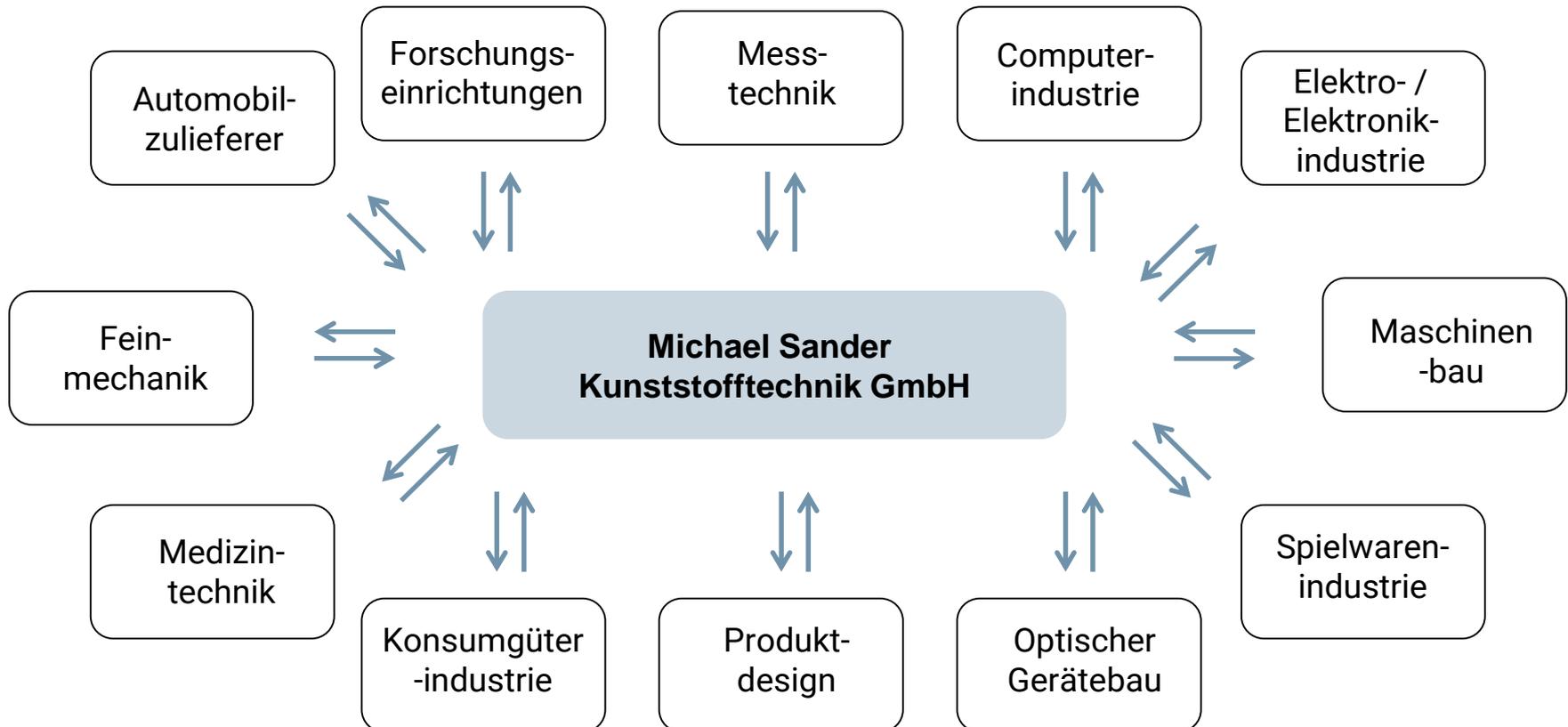


Kontinuität durch
breiten
Branchenmix



SANDER
KUNSTSTOFFTECHNIK

Breite Erfahrung zu Ihrem Vorteil



MIT LEIDENSCHAFT ZUM ERFOLG.



SANDER
KUNSTSTOFFTECHNIK

Ihre Erfolge in Kunststoff
durch
unsere Flexibilität - Termintreue - Qualität

Pforzheimer Str. 29
01189 Dresden

Tel.: 0351-40290600

Fax: 0351-40290629

info@sander-kunststofftechnik.de

www.sander-kunststofftechnik.de