

***Nous  
mettons votre  
tôle en forme...***

---

**KEMPF**

Pliage & laser  
Découpes CNC  
Soudage  
Finition

# KEMPF

Pliage & laser  
Découpes CNC  
Soudage  
Finition

Permettez-nous de nous présenter : Kempf Blechtechnik – une entreprise jeune et flexible avec une offre complète de prestations dans le domaine du travail de la tôle :

- conception
- découpe laser
- pliage
- soudage
- finition de surface
- Gestion qualité / homologation  
DIN EN ISO 9001:2000 à partir de 2008

Notre équipe de spécialistes dispose d'une grande expérience. Elle travaille avec passion pour réaliser à votre demande des pièces de tôles précises allant de l'échantillon à la série en exploitant vos données, vos échantillons, vos plans ou vos propres conceptions.

***Nous mettons  
votre tôle en forme...***

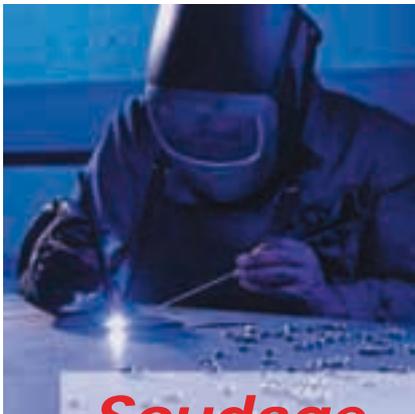




*Pliage*



*Découpe*



*Soudage*



*Conception*

A chaque problème la technique de soudage adaptée :

- soudage par résistance
  - soudage manuel à l'arc
- Nous différencions les procédés suivants :
- soudage WIG (Wolfram Inert Gas)
  - soudage MIG (Metall Inert Gas)
  - soudage MAG (Metall Aktiv Gas)

**(Petit certificat de qualification selon DIN 18800-7)**

Nos concepteurs expérimentés concrétisent vos idées ou vous aident à mettre au point de nouveaux produits.

## *Finition de surface*

Une offre de prestations ne saurait être complète sans la finition. Vous trouverez ici le traitement de surface qui vous convient :

- projection de billes en verre
- électro-polissage
- revêtement par poudrage
- peinture
- galvanisation
- meulage à bandes larges
- polissage à la meule



## Usinage au laser de tubes et profilés

L'usinage au laser des tubes permet l'obtention de contours et de coupes complexes. Quel que soit le type de tube à travailler : léger à paroi fine ou lourd à paroi épaisse. Qu'il ait une section ronde, rectangulaire ou ovale.

Avec notre machine spéciale de découpe, l'usinage de vos tubes et profilés est placé sous le signe de la rentabilité et vous garantit une coupe précise et sans bavures. Nous exécutons pour vous toutes les opérations traditionnelles au laser comme le traçage, le pré-marquage du matériau en vue de son usinage, le perçage et l'ébavurage, en une seule opération et avec une bien plus grande précision que les outils traditionnels.



### Données techniques :

Longueur max. du matériau brut.....6000 mm  
Diamètre max. du tube .....370 mm  
Epaisseur max. de paroi.....10 mm  
Poids max. du tube.....200 kg  
Longueur max. d'usinage.....3000 mm

### Autres possibilités d'usinage :

- inserts
- constructions tubulaires
- tubes de sûreté
- raccords enfichables
- raccords articulés
- raccords entre profilés tubulaires différents  
*et bien plus encore...*



## Découpe Poinçonnage Formage au laser

### Tout en un : Trumatic 6000L

#### Champs d'action

Poinçonnage /laser combinés	.....	2 585 x 1 280	mm
Poinçonnage	.....	2 585 x 1 370	mm
Travail au laser	.....	2 585 x 1 280	mm

#### Puissance

Puissance laser	.....	3 200	W
Epaisseur max. de tôle	.....	8	mm
Puissance max. de poinçonnage	.....	220	kN
Poids max. de la pièce à usiner	.....	200	kg

#### Vitesses

Axe x	.....	90	m/min
Axe y	.....	60	m/min
Simultané (x et y)	.....	108	m/min
Cadence axe C (poinçonnage)	.....	60	U/min
Cadence axe C (filetage)	.....	330	U/min

#### Précision

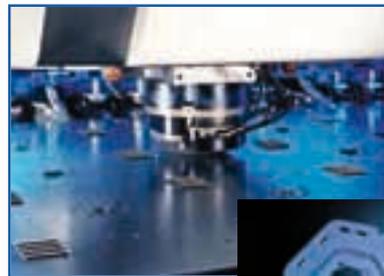
Tolérance de positionnement	.....	+/- 0,10	m m
Dispersion moyenne de positionnement	.....	+/- 0,03	m m

#### Commande CNC TRUMPF

Basis Siemens Sinumerik 840D

#### Laser TRUMPF TLF 2000

Puissance max.	.....	3 200	W
Longueur d'onde	.....	10,6	µm



La presse **Trumatic 6000 Laserpress** combine les techniques du poinçonnage et du laser en une seule machine. Elle est équipée de la technologie laser la plus récente et possède une tête de poinçonnage qui atteint une cadence de 900 coups/mn en poinçonnage et de 2 800 coups/mn en marquage.

Elle offre d'autres possibilités d'usinage comme la réalisation de profils avec moulage de filets, de soyages ou de pliages à dimensions réduites.

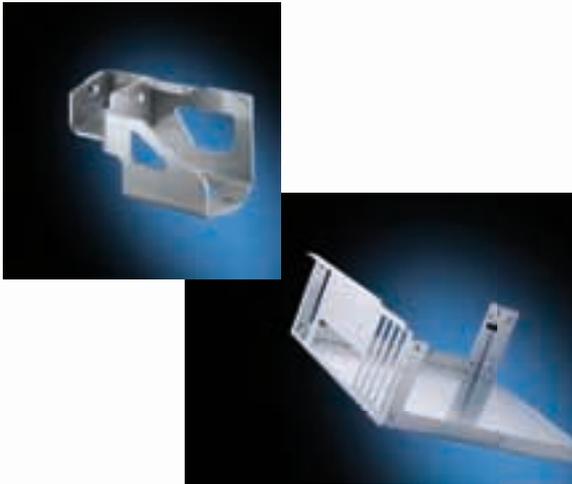
#### Usinage complet de la pièce pour une seule opération de fixation de la pièce :

- poinçonnage de profils standard
- découpe au laser de profils intérieurs et extérieurs filigranes (par ex. alésages ronds ou rectangulaires) d'un seul mouvement
- réalisation de filetages et pliages de types multiples (par ex. ouverture d'ouïes, soyage, sertissage)
- repérage visible après peinture grâce aux outils de poinçonnage et de marquage



## Pliage avec la série TrumaBend

Les presses-plieres hydrauliques CNC permettent le pliage ou le marquage précis de pièces dans un souci de rentabilité et de souplesse d'utilisation :



- temps réduit d'équipement grâce à la programmation libre des axes X et R et au système de changement rapide d'outillage,
- entraînement de tête en configuration à deux vérins Y1/Y2,
- entraînement électro-hydraulique du coulisseau selon un système de soupapes à action proportionnelle,
- butée arrière commandée par la CNC à plusieurs axes en X et R,
- auto-centrage du porte-outil supérieur,
- porte-outil inférieur trempé,
- large espace d'arête et valeurs élevées de levée, de hauteur de montage et de décharge pour le traitement d'une large gamme de produits,
- temps minimes de manutention et d'improductivité, même pour le chamfreinage en Z, car la pièce n'a pas besoin d'être retournée,
- grande précision de reproduction grâce au bombage réglé par CNC,
- outils de pliage trempés au laser.

### TrumaBend V230

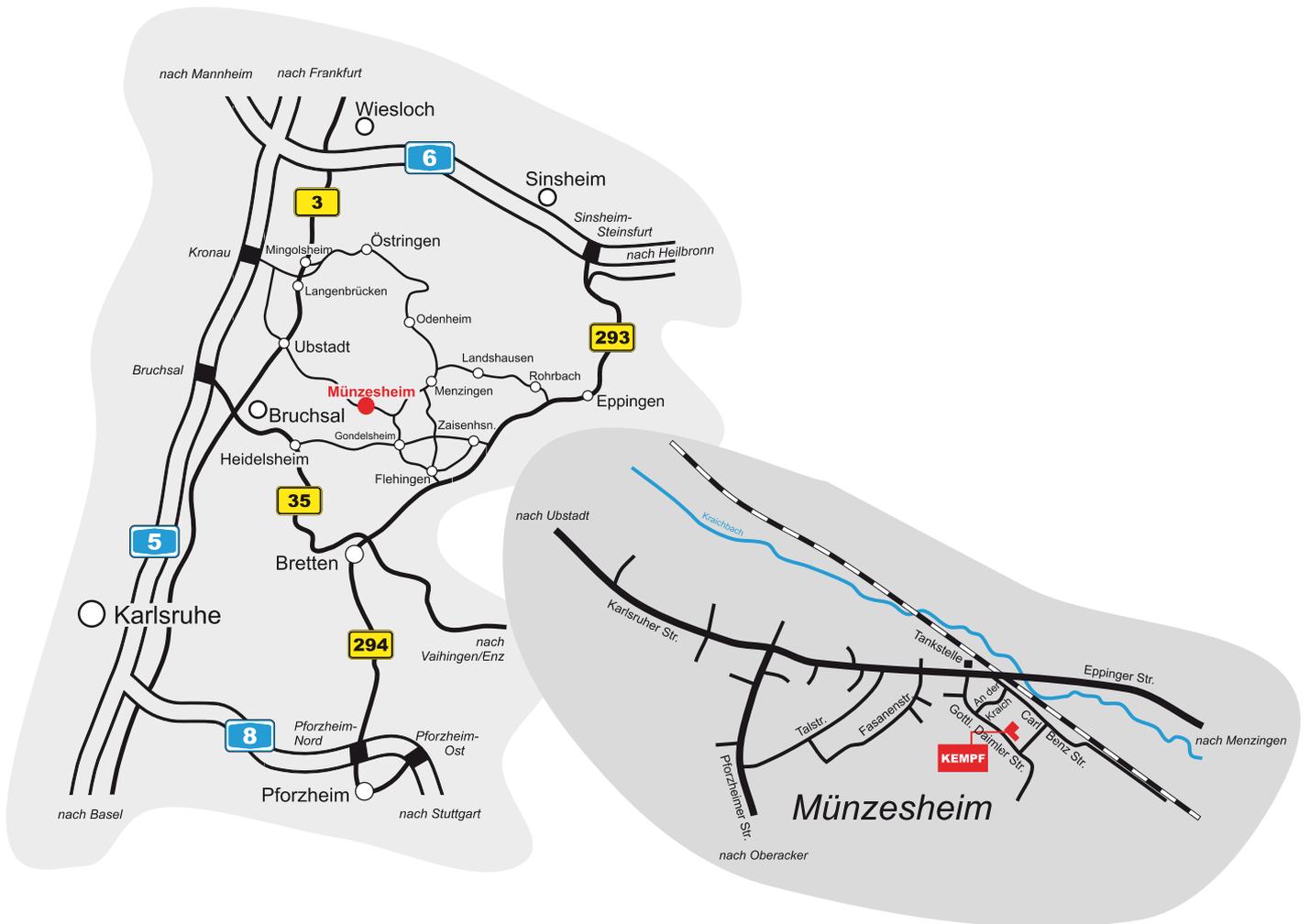
Force de pliage .....	2 300 kN
Inclinaison de la poutre de pression .....	10 mm
Longueur de pliage .....	3 060 mm
Passage entre montants .....	2 690 mm
Profondeur du col de cygne .....	410 mm
Déplacement axe X .....	600 mm
Déplacement axe R .....	250 mm

### TrumaBend V130

Force de pliage .....	1 300 kN
Inclinaison de la poutre de pression .....	10 mm
Longueur de pliage .....	3 060 mm
Passage entre montants .....	2 690 mm
Profondeur du col de cygne .....	410 mm
Déplacement axe X .....	600 mm
Déplacement axe R .....	250 mm

### TrumaBend V500

Force de pliage .....	500 kN
Schrägstellung des Druckbalkens .....	10 mm
Abkantlänge .....	1 275 mm
Passage entre montants .....	1 040 mm
Profondeur du col de cygne .....	420 mm
Déplacement axe X .....	600 mm
Déplacement axe R .....	250 mm



## **Kempf GmbH & Co. KG** **Blechbearbeitung**

Gottlieb-Daimler-Str. 9  
 76703 Kraichtal-Münzesheim  
 Allemagne  
 Tel. +49 (0) 7250 92972-0  
 Fax +49 (0) 7250 92972-99  
 e-mail: [info@kempf-blechtechnik.com](mailto:info@kempf-blechtechnik.com)  
[www.kempf-blechtechnik.com](http://www.kempf-blechtechnik.com)

# **KEMPF**

Pliage & laser  
 Découpes CNC  
 Soudage  
 Finition