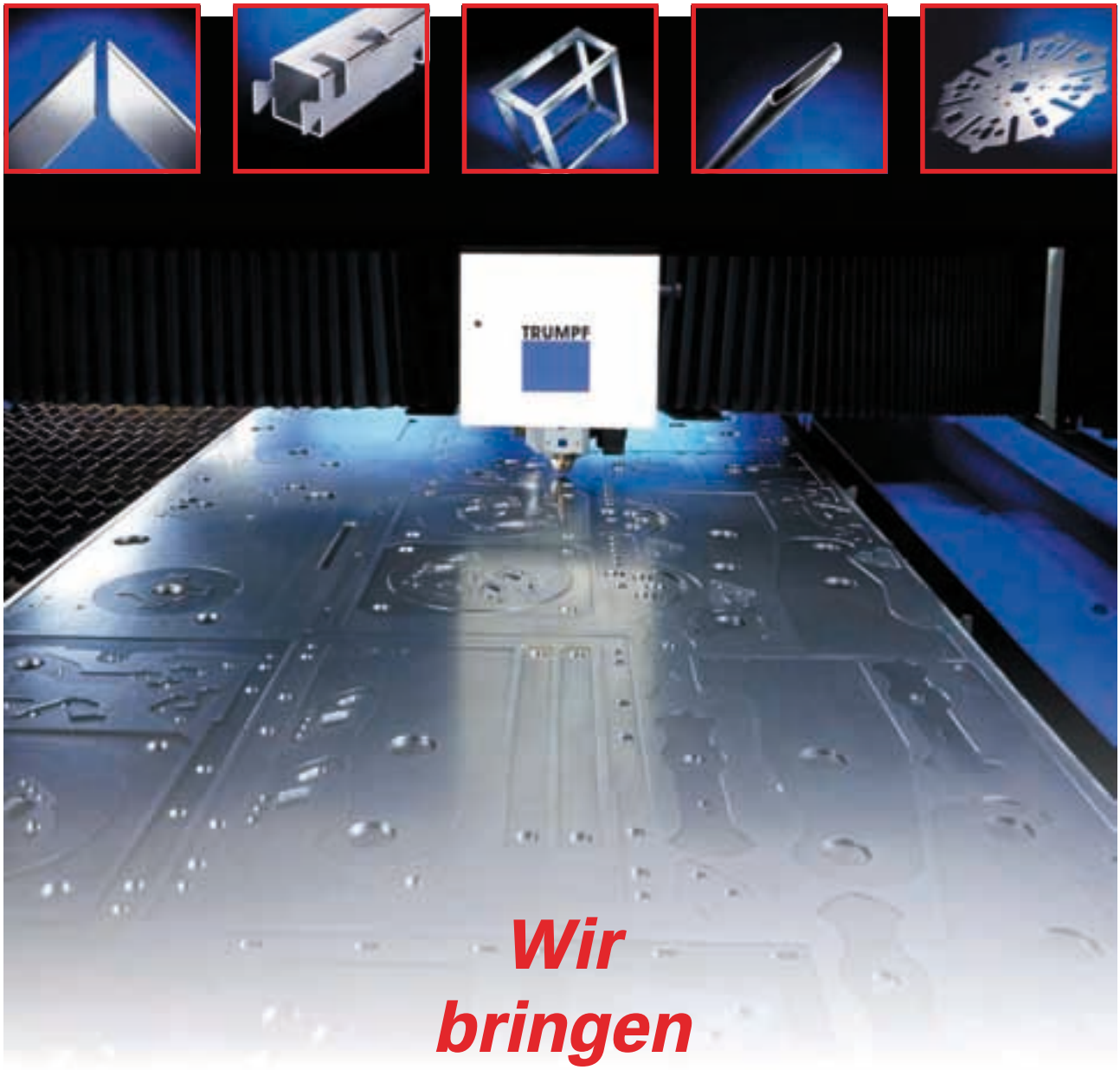


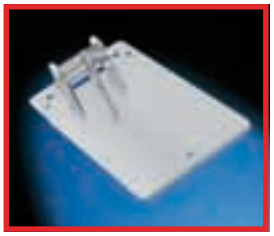
Wir bringen Blech in Form ...

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish



Dürfen wir uns vorstellen? Kempf Blechtechnik - ein junges und flexibles Unternehmen mit einem “runden” Dienstleistungsangebot in der Blechbearbeitung:

- Konstruktion
- Laserschneiden
- Abkanten
- Schweißen
- Oberflächen-Finish
- Qualitätsmanagement / Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001:2000 ab 2008

Ein gut ausgebildetes Mitarbeiter-Team mit viel Erfahrung und Einsatzbereitschaft fertigt für Sie präzise Blechteile vom Muster bis zur Serie - nach Angabe, Muster, Zeichnung oder eigener Konstruktion.

Wir bringen Blech in Form ...

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish

Abkanten

Schneiden

Schweißen

Für jede Aufgabenstellung die passende Schweißtechnik:

- **Widerstandschweißen**
- **Manuelles Lichtbogenschweißen**
  Hier unterscheiden wir zwischen folgenden Verfahren:
  - WIG (Wolfram Inert Gas)
  - MIG (Metall Inert Gas)
  - MAG (Metall Aktiv Gas)

(Kleiner Eignungsnachweis nach DIN 18800-7.)

Konstruktion

Unsere erfahrenen Konstrukteure setzen Ihre Ideen um - oder unterstützen Sie bei der Entwicklung neuer Produkte.

Oberflächen-Finish

Zu einem „runden“ Dienstleistungsangebot gehört auch das Finish. Bitte wählen Sie die gewünschte Oberflächen-Bearbeitung:

- Glasperlenstrahlen
- Elektropolieren
- Pulverbeschichten
- Lackieren
- Verzinken
- Breitbandschleifen
- Gleitschleifen

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish

Laser-bearbeitung

Highspeed
Trumatic L3050

Arbeitsbereich	x-Achse	3000	mm
	y-Achse	1500	mm
	z-Achse	115	mm
Max. Werkstückgewicht		900	kg
Max. Geschw.	achsparallel	200	m/min
	simultan	300	m/min

Genauigkeit
- kleinstes programmierbares Wegmaß ..... 0,01 mm
- Positionsabweichung Pa..... +/- 0,1 mm
- Positionsstreubreite Ps..... +/- 0,03 mm

TrumpfTLF CO_2-Laser		
Max. Leistung	6000	W
Wellenlänge	10,6	µm

Materialien		
Edelstahl bis	25	mm
Aluminium bis	15	mm
Baustahl bis	30	mm

Die Trumatic L3050 ist eine hochdynamische, leistungsstarke Flachbett-Laserschneidanlage. Sie arbeitet mit dem Prinzip der „fliegenden Optik“: die zu bearbeitende Blechtafel liegt fest, der Laserstrahl wird über den Arbeitsbereich bewegt.
So können – unabhängig vom Rohtafelgewicht – hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten erreicht werden.

Die L3050 ist mit dem TLF 6000 ausgerüstet, einem leistungsstarken Laser der neuesten Generation von Trumpf. Er ermöglicht nicht nur das Hochgeschwindigkeitsschneiden im Feinblech, sondern schneidet auch größte Materialdicken, wie zum Beispiel 30 mm dicken Baustahl.

- Schnelles Schneiden mit Stickstoff mit gezielter Nutzung des Metalldampfplasmas zur Steigerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit.
- Überwachung der Prozess-Sicherheit beim Schneiden von Edelstahl in großen Blechdicken.
- Oxyd- und gratfreie Schnittkanten bei Edelstahl und Aluminiumlegierungen durch Hochdruckschneiden.
- Eckenbearbeitung: Loopings, Rundungen oder Kühlung im Eckenbereich, je nach Material und Anforderung.

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish

Laserbearbeitung für Rohe und Profile

Die Rohrlaserbearbeitung ermöglicht es komplexe Konturen und Ausbrüche in Rohre einzubringen. Dabei spielt es keine Rolle, ob die Rohre leicht und dünnwandig oder schwer und dickwandig sind. Die Querschnitte können rund, rechteckig oder oval sein.

Unsere spezielle Schneideanlage zur wirtschaftlichen Rohr- und Profilbearbeitung garantiert präzises und gratfreies Schneiden. Wir können alle konventionellen Verfahren wie Anreißen, Körnen, Bohren und Entgraten in einem Arbeitsgang mit dem Laser für Sie fertigen und diese viel exakter.

Technische Daten

Max. Rohmateriallänge.....6000 mm
Max. Rohrdurchmesser.....370 mm
Max. Wanddicke .....10 mm
Max. Rohrgewicht ..... 200 kg
Max. Fertigungslänge ..... 3000 mm

Weitere Bearbeitungsmöglichkeiten:

- Rohr-Einsätze
- Rohr-Konstruktionen
- Aufsätze
- Steckverbindungen
- Knickverbindungen
- Verbindung unterschiedlicher Rohrprofile

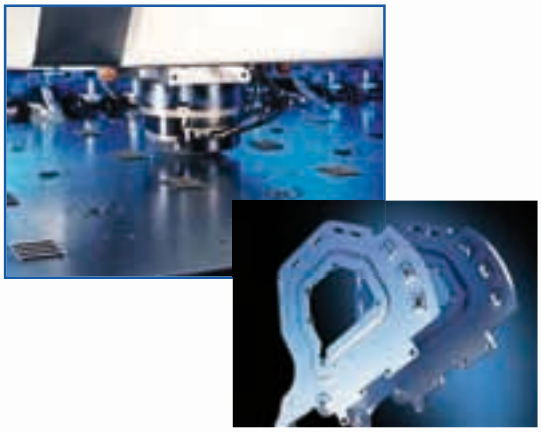
und vieles mehr.....

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish

Laserschneiden Stanzen Umformen

Eine für Alles: Trumatic 6000L



Arbeitsbereich

Komb. Stanz-/Laserbetrieb	2585 x 1280	mm
Stanzbetrieb	2585 x 1370	mm
Laserbetrieb	2585 x 1280	mm

Leistung

Laserleistung	3200	W
Max. Blechdicke	8	mm
Max. Stanzkraft	220	kN
Max. Werkstückgewicht	200	kg

Geschwindigkeiten

X-Achse	90	m/min
Y-Achse	60	m/min
Simultan (X und Y)	108	m/min
C-Achse (Stanzen)	60	U/min
C-Achse (Gewindeformen)	330	U/min

Genauigkeit

Positionsabweichung	+/- 0,10	mm
Mittlere Positionsstreubreite	+/- 0,03	mm

TRUMPF CNC-Steuerung

Basis Siemens Sinumerik 840D

TRUMPF Laser TLF 2000

Max. Leistung	3200	W
Wellenlänge	10,6	µm

Die **Trumatic 6000 Laserpress** vereint die Stanz- und Lasertechnologie in einer Maschine. Sie verfügt über neueste Lasertechnologie und einen Stanzkopf, der eine Hubfolge von 900 Hüben/min beim Stanzen und 2800 Hüben/min beim Signieren erreicht.

Darüber hinaus ergeben sich zusätzliche Bearbeitungsmöglichkeiten wie zum Beispiel Konturbearbeitung mit Gewindeformen, Anbringen von Durchzügen oder kleinere Abkantungen.

Komplettbearbeitung des Werkstücks in einer Aufspannung:

- Stanzen von Standardkonturen
- Laserschneiden filigraner Innen- und Außenkonturen (z.B. Rund- oder Rechtecklöcher) mit einem Hub
- Gewindeformen und Umformungen vielfältiger Art (z.B. Kiemen, Durchzüge, Sicken)
- Lackierfestes Kennzeichnen mit den Präge- und Signierwerkzeugen

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish

Abkanten
mit der TrumaBend-Serie

Hydraulische CNC-Abkantpressen biegen oder prägen passgenaue Bauteile - wirtschaftlich und flexibel:

- Minimierte Rüstzeiten durch frei programmierbare X- und R-Achse und Werkzeugschnellwechselsystem.
- Oberantriebskonzept in Zwei-Zylinder-Ausführung Y1/Y2.
- Elektrohydraulischer Stößelantrieb in Proportional-ventiltechnik.
- Mehrachsiger CNC-Hinteranschlag in X und R.
- Selbstzentrierende Oberwerkzeug-Aufnahme.
- Gehärtete Unterwerkzeug-Aufnahme.
- Der große Kantfreiraum sowie große Werte bei Hub, Einbauhöhe und Ausladung ermöglichen ein breites Produktspektrum.
- Minimale Handhabungs- und Nebenzeiten auch bei Z-Abkantungen, da kein Wenden des Teils notwendig ist.
- Hohe Wiederholgenauigkeit durch CNC-Bombierung.
- Lasergehärtete Abkantwerkzeuge.

TrumaBend V230

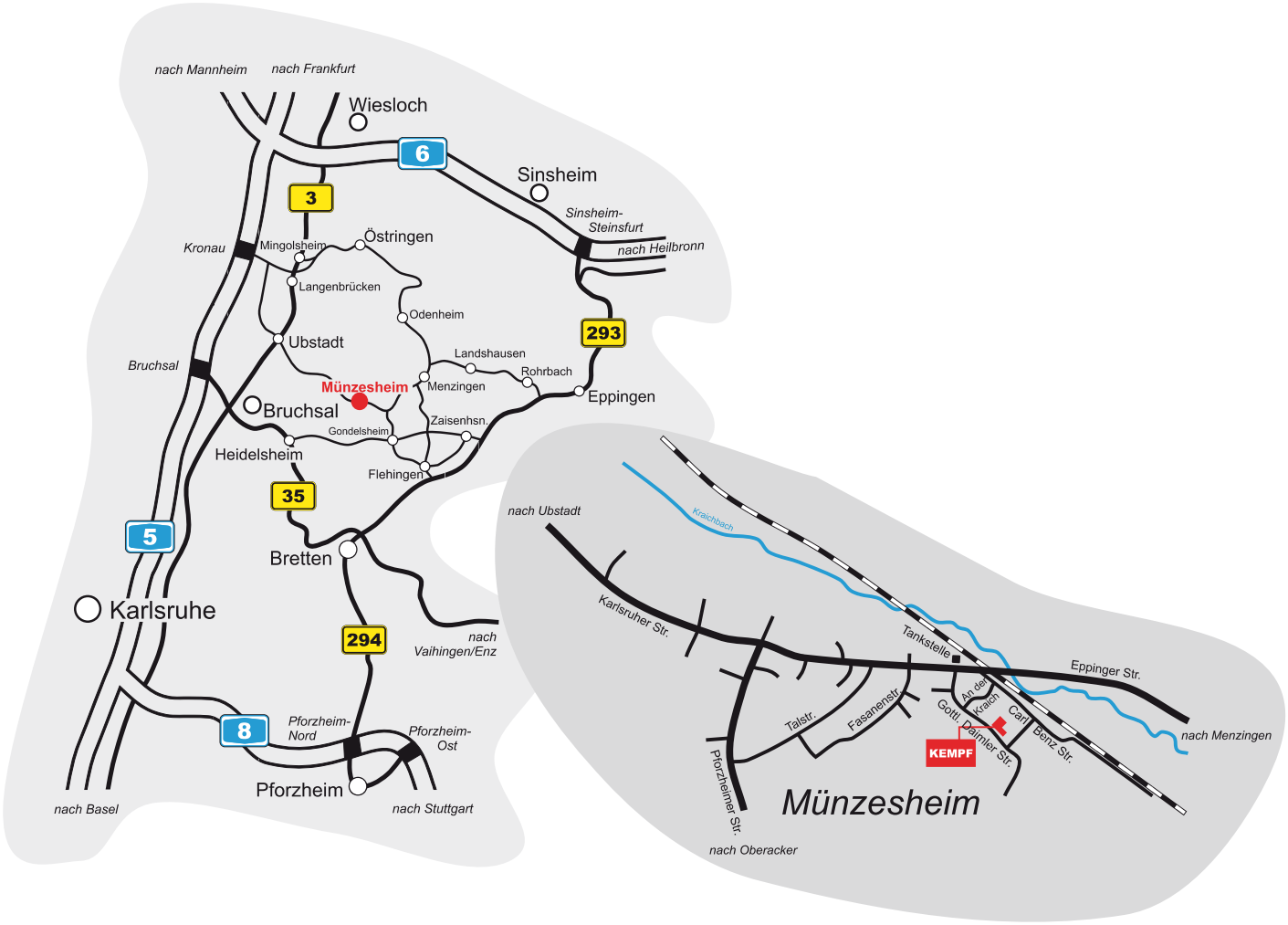
Presskraft	2300	kN
Schrägstellung des Druckbalkens	10	mm
Abkantlänge	3060	mm
Freier Ständerdurchgang	2690	mm
Ausladung	410	mm
Verfahrweg X-Achse	600	mm
Verfahrweg R-Achse	250	mm

TrumaBend V130

Presskraft	1300	kN
Schrägstellung des Druckbalkens	10	mm
Abkantlänge	3060	mm
Freier Ständerdurchgang	2690	mm
Ausladung	410	mm
Verfahrweg X-Achse	600	mm
Verfahrweg R-Achse	250	mm

TrumaBend V500

Presskraft	500	kN
Schrägstellung des Druckbalkens	10	mm
Abkantlänge	1275	mm
Freier Ständerdurchgang	1040	mm
Ausladung	420	mm
Verfahrweg X-Achse	600	mm
Verfahrweg R-Achse	250	mm



Kempf GmbH & Co. KG
Blechbearbeitung

Gottlieb-Daimler-Str. 9
D-76703 Kraichtal-Münzesheim
Tel. 07250 92972-0
Fax 07250 92972-99
e-mail: info@kempf-blechtechnik.com
www.kempf-blechtechnik.com

KEMPF

Biege- & Lasertechnik
CNC-Stanzteile
Schweißen
Finish