

W.Zepf-Lasertechnik GmbH & Co. KG

Geschäftsführer: Wolfgang Zepf
Gegründet: 1993

Adresse:
W.Zepf-Lasertechnik GmbH & Co. KG
Hohnerstraße 13
78606 Seitingen-Oberflacht

Tel. +49 (0) 7464 98911-0
Fax. +49 (0) 7464 98911-10

konstruktion@zepf-lasertechnik.de
www.zepf-lasertechnik.de

Zertifiziert seit: 1995

Portfolio:

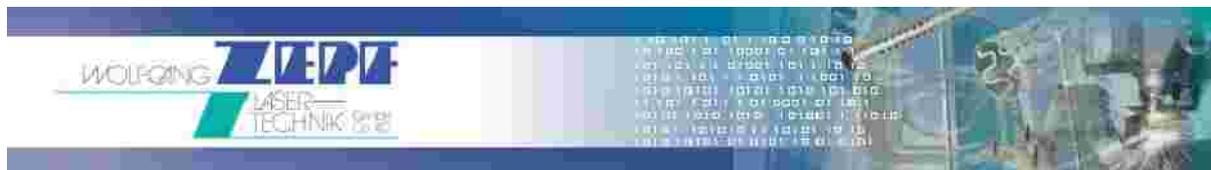
- Laserfeinschneiden
- Laserschweißen
- Komplettbearbeitung
- 3D-Bearbeitung
- Rohrbearbeitung
- Biegen
- Nachbearbeiten

Las erfe ins chneiden

Wir fertigen Laser- Feinschneidarbeiten, wie beispielsweise filigrane 2D- und 3D-Teile auf CNC gesteuerten 4-Achsen und 5-Achsen-Bearbeitungszentren. In das Materialspektrum, das wir für Sie bearbeiten können, fallen z.B Bleche aus Stahl (z.B St. 1203, 1.4301, 1.4310, 1.4021, 1.4034), Bleche aus Nichteisen-Metallen (z.B Kupfer, Kupferlegierungen, Titan, Aluminium) sowie keramische Werkstoffe.

Unsere Stärke ist das Bearbeiten von Blechdicken im Bereich 0,01 mm bis 4 mm. Dabei führen wir zusätzlich ein gut sortiertes Blechlager. Unsere Bearbeitungszentren erlauben das Fertigen von Werkstücken bis zu einer räumlichen Abmessung von
780 mm x 480 mm x 380 mm
oder im Blechformat
2500 mm x 1250 mm x 4 mm.





Komplettbearbeitung

Unsere Maschine ist die Trumatic 3000 Laserpress. Sie ermöglicht uns gleichzeitig das Laserschneiden und das Stanzen. Komplexe Innen- und Außenkonturen lassen sich mit dem Laser schnell und in hoher Qualität herstellen. Umformungen, Laschen, Sicken, Absetzungen und das Einbringen von Gewinden sind die Stärken des Stanzens.

Auf der Maschine Trumatic 3000 L können auch Mittelformteile bis 4 mm Dicke und unabhängig vom Material verarbeitet werden, wofür der diffusionsgekühlte Laser TCF verantwortlich zeichnet. Die Löcher und Aussparungen, die durch Stanzen eingebracht werden, erfahren eine Stanzkraft von 165 kN mit einer maximalen Hubfolge von 600 Hüben pro Minute. Die nötige Flexibilität schöpft diese Maschine aus einem Linearmagazin mit 19 Werkzeugen, wozu auch die neuen 5- und 10-fachen Trumpf-Multitools zählen. An Verschleißminderung wurde bei der Entwicklung auch gedacht, indem für die Blechunterseite eine optional integrierbare Schmiereinrichtung vorgesehen ist.

Laserschweißen

Laserschweißen bietet ungeahnte Möglichkeiten im Kleinstteilebereich.

Bereits Blechdicken von nur 0,05 mm werden von uns präzise lasergeschweißt. Wir können komplizierteste Laserschweißarbeiten auf den 2D- bzw. 3D-Laserbearbeitungszentren durchführen. Für außergewöhnliche Aufgaben stehen unsere kompetenten Spezialisten an den Handarbeitsplätzen zur Verfügung. Diesen ist es gegebenenfalls möglich mit Zusatzwerkstoffen zu arbeiten.

Unterschiedliche Laserleistungen ermöglichen Einbrennterschweißnaht von 0,05 mm bis 2 mm zu realisieren. Das ist für reproduzierbare Qualität von Bedeutung.

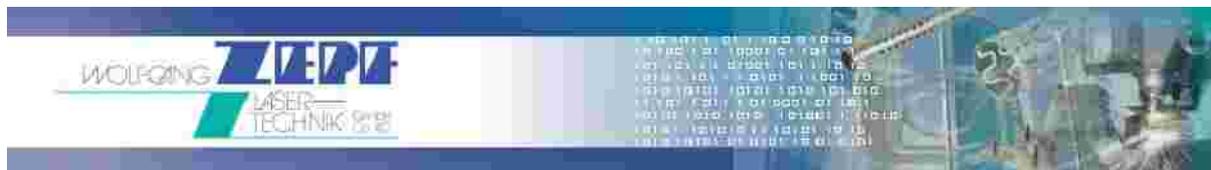
Wir erledigen außerdem Reparaturschweißarbeiten u.a. für Formenbauer und Dentallabors.

CNC-Schweißarbeiten sind uns an Serienteilen von der Rund- oder Längsnaht bis zur kompletten Baugruppe möglich.

3D-Bearbeitung

Die TruLaserCell steht uns mit ihren schwenkbaren Bearbeitungsoptiken und ihren Dreh- und Schwenkachsen zur Verfügung. Mit ihr ist es uns möglich 3D- und 2D-Bauteile präzise zu schneiden und zu schweißen.





Arbeitsbereich: X-Achse: 1000 mm
Y-Achse: 500 mm
Z-Achse: 450 mm
B-Achse: +/- 120°
A-Achse: n x 360°

Positionstoleranz: 0,01 mm Laserklasse 1

Blechbearbeitung: Bei Blechdicken von 0,01 mm bis 3,0 mm werden saubere Schnittergebnisse erreicht. Dabei stehen uns nicht nur bei Stahl, sondern auch bei Werkstoffen wie Aluminium, Kupfer, Messing, Titan, etc. ein Spannungsbereich von 800 x 500 mm zur Verfügung.

Rohrbearbeitung: Wir haben die Möglichkeit Stangenmaterial von maximal 500 mm Bearbeitungslänge (und max. 6 m Stangenlänge) und bis zu 33 mm Durchmesser zu bearbeiten. In der Einzelfertigung kann der Außenrohrdurchmesser bis zu 120 mm betragen. Für die Rohrbearbeitung steht eine pneumatisch gesteuerte Zentrierspitze zur Verfügung.

Schweißen: Wir schweißen Materialdicken ab 0,2 mm und bis zu einer Brenntiefe von 2 mm. Hierbei kann Zusatzwerkstoff zugeführt werden.

Rohrbearbeitung

Rohre mit einem Außendurchmesser von 1,00 mm bis 100 mm und mit einer Wanddicke von 0,1 mm bis 3,5 mm können sowohl als Meterware wie auch bereits abgelängt von uns bearbeitet werden.

Wir nehmen auch die Fertigung von 3D-Teilen unterschiedlichster Formgebung in Auftrag.

Ebenso können Drehteile mit unterschiedlichen Konturen laserbearbeitet werden. Für Kunden stellt die Laserbearbeitung von Drehteilen eine kostengünstige Alternative zur Zerspanung dar.

Biegen

Biegearbeiten auf einer CNC gesteuerten Abkantpresse sind bei Blechdicken von 0,10 mm bis 3,5 mm und einer Länge bis max. 1250 mm möglich. Selbstverständlich biegen wir für Sie auch Sonderformen.





Nachbearbeitung

Wir führen selbst aus :

Senken, Reiben, Gewindeschneiden, Glasperlenstrahlen, Gleitschleifen in einer Kleintrommel und einer Fliehkraftanlage, Biegen auf CNC Abkantpresse, Entfetten in Ultraschallreinigungsanlage, Druckprüfen

Unsere zuverlässigen Lieferanten erledigen für uns :

Härten, Anlassen, Zerspanen von Serienteilen, Oberflächenbehandlung z.B. Verzinnen, Verzinken, Verchromen, Eloxieren, Elektropolieren

Werks to fflager

Folgende Bleche haben wir für Sie bereits am Lager:

§ Federblech 1.4310	§ St 52	§ CuSN6
§ Niro Blech 1.4016	§ AL 99,5 hh	§ CuZn37
§ Niro Blech 1.4021	§ AL 99,5	§ CuZn37 hh
§ Niro Blech 1.4024	§ ALCuMg1	§ CuZn39Pb2
§ Niro Blech 1.4034	§ ALCuMg1 hh	§ Stahlex 380
§ Niro Blech 1.4301	§ AlMg3	§ Strukturblech rostfrei 5 WL
§ Niro Blech 1.4541	§ AlMg3 hh	§ Titan Ti6ALV4
§ Niro Blech 1.4571	§ AlMg4,5Mn	§ Zinkorblech
§ St 1203	§ AlMgSil	
§ St 37 verzinkt	§ ALMgSilF28	

Details finden Sie auf der Homepage: www.zepf-lasertechnik.de/index.php?id=27

So können Sie uns erreichen

W.Zepf-Lasertechnik GmbH&Co.KG

Hohnerstraße 13
78606 Seitingen-Oberflacht

Tel.: 07464 / 98911-0
Fax.: 07464 / 98911-10

E-Mail: konstruktion@zepf-lasertechnik.de

www.zepf-lasertechnik.de

