



**WIR BRINGEN METALL
FÜR SIE IN FORM.**

rolf lasertechnik



rolf | lasertechnik

SEIT 2005 IST ROLF LASERTECHNIK STETIG GEWACHSEN:
VOM KLEINEN FAMILIENBETRIEB ZUM MITTELSTÄNDISCHEN
UNTERNEHMEN MIT 40 SPEZIALISIERTEN MITARBEITERN
AUF 3.500 QM PRODUKTIONSFLÄCHE.



UNSERE HERZEN SCHLAGEN FÜR METALL.

Modernste Maschinen und langjährige Erfahrung sind unsere wichtigsten Werkzeuge, um Ihre Projekte in höchster Qualität umzusetzen.

UND ZWAR IN ALLEN FERTIGUNGSUMFÄNGEN, VOM EINZELSTÜCK ZUR SERIENFERTIGUNG.

Denn in unserem Betrieb gilt ein Motto: Wir sind erst zufrieden, wenn Sie es sind. Dafür sind wir im ständigen Dialog mit Ihnen. Wir arbeiten unkompliziert, flexibel und schnell. Und freuen uns auf partnerschaftliche Zusammenarbeit für Ihren Erfolg.

Bei uns freut sich ein Team aus über 40 Spezialisten auf Ihren Auftrag. Unsere Mitarbeiter verfügen über reichhaltige Erfahrungen und ein hohes technisches Know-how rund um das Laserschneiden und die Verarbeitung von Metallen.

Unser höchster Anspruch gilt der Effizienzsteigerung unserer Partner. Ihre Zufriedenheit steht für uns an oberster Stelle.



**MIT MODERNSTEN MASCHINEN – VON TRUMPF UND
MICROSTEP – BEARBEITEN WIR BLECHE AUS ALUMINIUM,
BAUSTAHL, EDELSTAHL, KUPFER UND MESSING.**

UNSERE LEISTUNGEN



LASERSCHNEIDEN

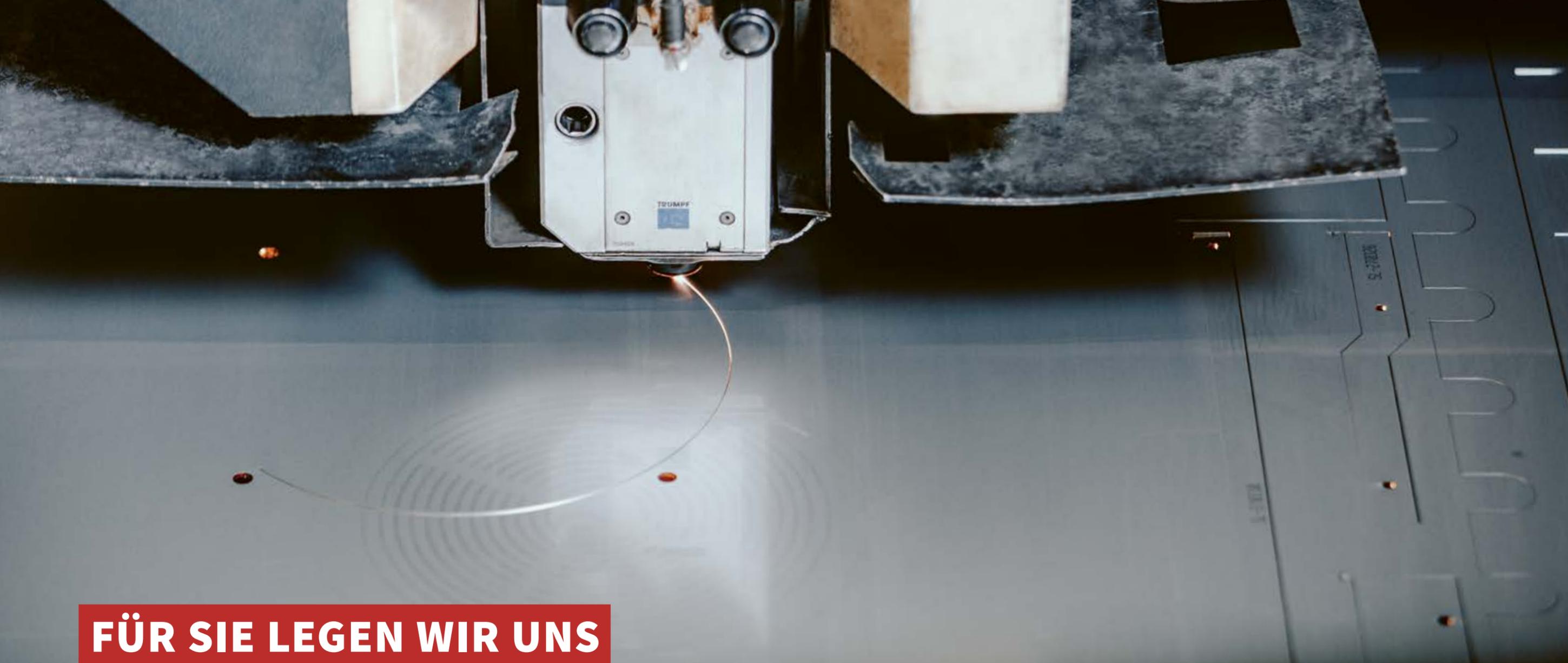
PLASMA- UND AUTOGENSCHNEIDEN

ZERSPANUNG

UMFORMEN UND ABKANTEN

OBERFLÄCHENBEARBEITUNG

KONSTRUKTION



FÜR SIE LEGEN WIR UNS IN JEDE KURVE.

Komplexe Innen- und Aussenkonturen schneiden wir schnell und präzise mit dem Laser.

LASERBEARBEITUNG IN HÖCHSTER QUALITÄT.

Unsere CNC-gesteuerten Flachbett-Laserschneideanlagen sind ideal für kleine, mittlere und große Serien oder auch für Einzelstücke und Prototypen. Wir bearbeiten alle gängigen Blechformate.

Diese Werkstoffe schneiden wir für Sie:

Kupfer & Messing 1 bis 10 mm	Aluminium 1 bis 25 mm	Stahlblech 1 bis 25 mm	Edelstahl 1 bis 40 mm
---------------------------------	--------------------------	---------------------------	--------------------------

UNSERE LASERSCHNEIDEMASCHINEN



Trumpf TruLaser 5040 fiber

Baujahr	2018
Leistung	10 kW
Max. Arbeitslänge	4000 mm
Max. Arbeitsbreite	2000 mm
Max. Materialstärke	40 mm Edelstahl 25 mm Aluminium, 25 mm Stahlblech 10 mm Kupfer, 10 mm Messing

Trumpf TruLaser 3030

Baujahr	2013
Leistung	5 kW
Max. Arbeitslänge	1500 mm
Max. Arbeitsbreite	3000 mm
Max. Materialstärke	25 mm Stahlblech, 20 mm Edelstahl 15 mm Aluminium

Trumpf Trumatic L3050

Baujahr	2006
Leistung	6 kW
Max. Arbeitslänge	1500 mm
Max. Arbeitsbreite	3000 mm
Max. Materialstärke	25 mm Stahlblech, 20 mm Edelstahl 15 mm Aluminium

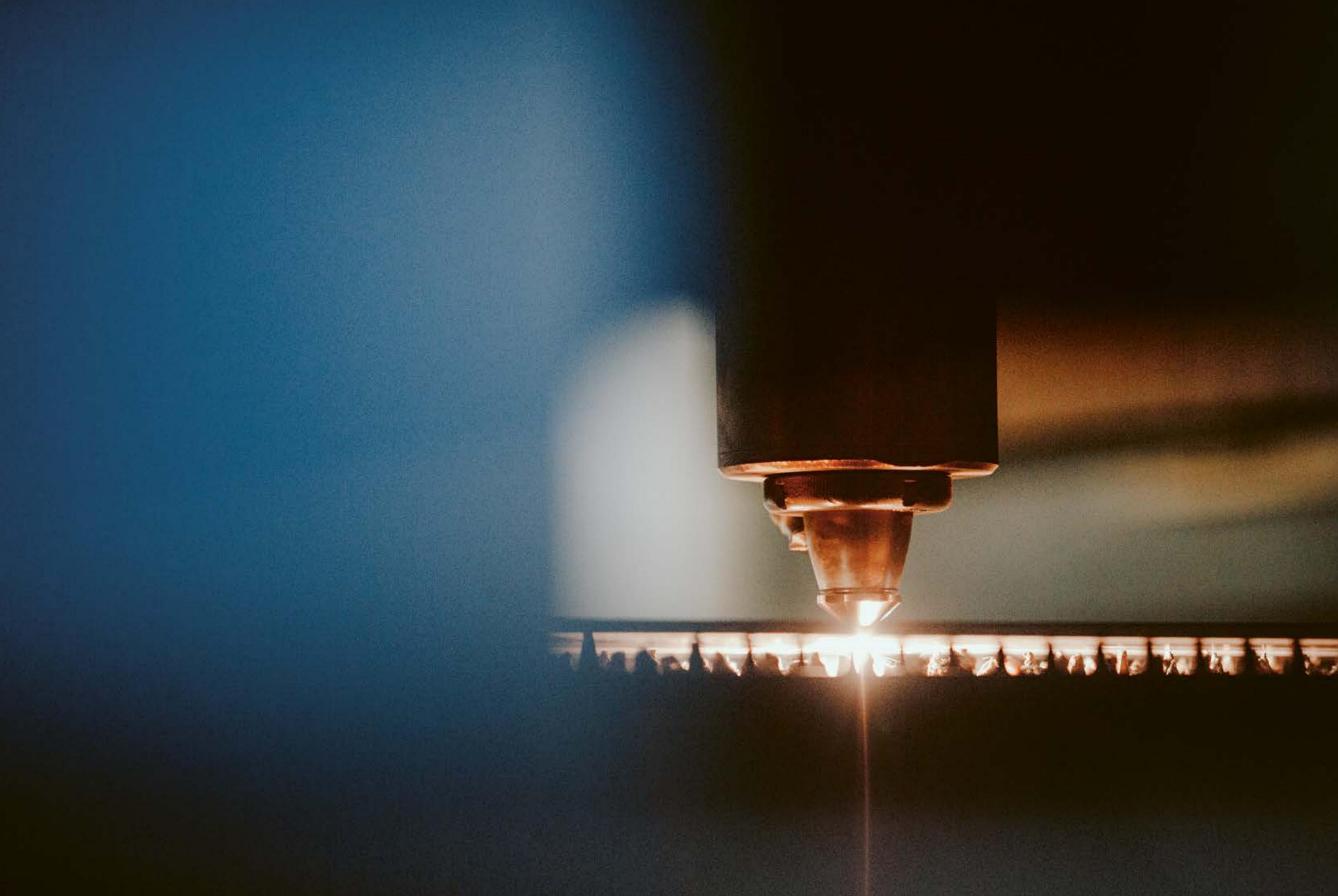
Trumpf Trumatic L3050

Baujahr	2005
Leistung	6 kW
Max. Arbeitslänge	1500 mm
Max. Arbeitsbreite	3000 mm
Max. Materialstärke	25 mm Stahlblech, 20 mm Edelstahl 15 mm Aluminium

Unser Maschinenpark bietet viele Möglichkeiten, auch Ihre spezielle Anfrage zu verarbeiten. Wir stehen Ihnen für ein Informationsgespräch gerne zur Verfügung.









WIR KÜMMERN UNS AUCH UM DIE DICKSTEN DINGER.

Mit unserer Plasma- und Autogenschneide-Anlage bearbeiten wir Bleche, Rohre und Profile der unterschiedlichsten Stärken.

PLASMA- UND AUTOGENSCHNEIDEN IN HÖCHSTER QUALITÄT.

Dazu gehört das Schneiden von präzisen Löchern und Konturen, Schweißnahtvorbereitungen sowie Bohren, Senken, Gewinden, Markieren oder Körnen.

Dies leisten wir für Sie:

- Bohren & Gewindschneiden bis 40 mm Ø, Gewinde bis M33
- Plasma- & Autogenschneiden bis 200 mm (Baustahl)
- 3D Rohr- & Profilbearbeitung von 30 bis 700 mm Ø
- Fasenschnitte hochpräzise bis 50°

UNSERE PLASMA- UND AUTOGENSCHNEIDE-ANLAGE



Microstep MG-PrAB 6001.20+S1200

Baujahr	2017
Leistung	280A
Max. Arbeitslänge	6000 mm
Max. Arbeitsbreite	3000 mm

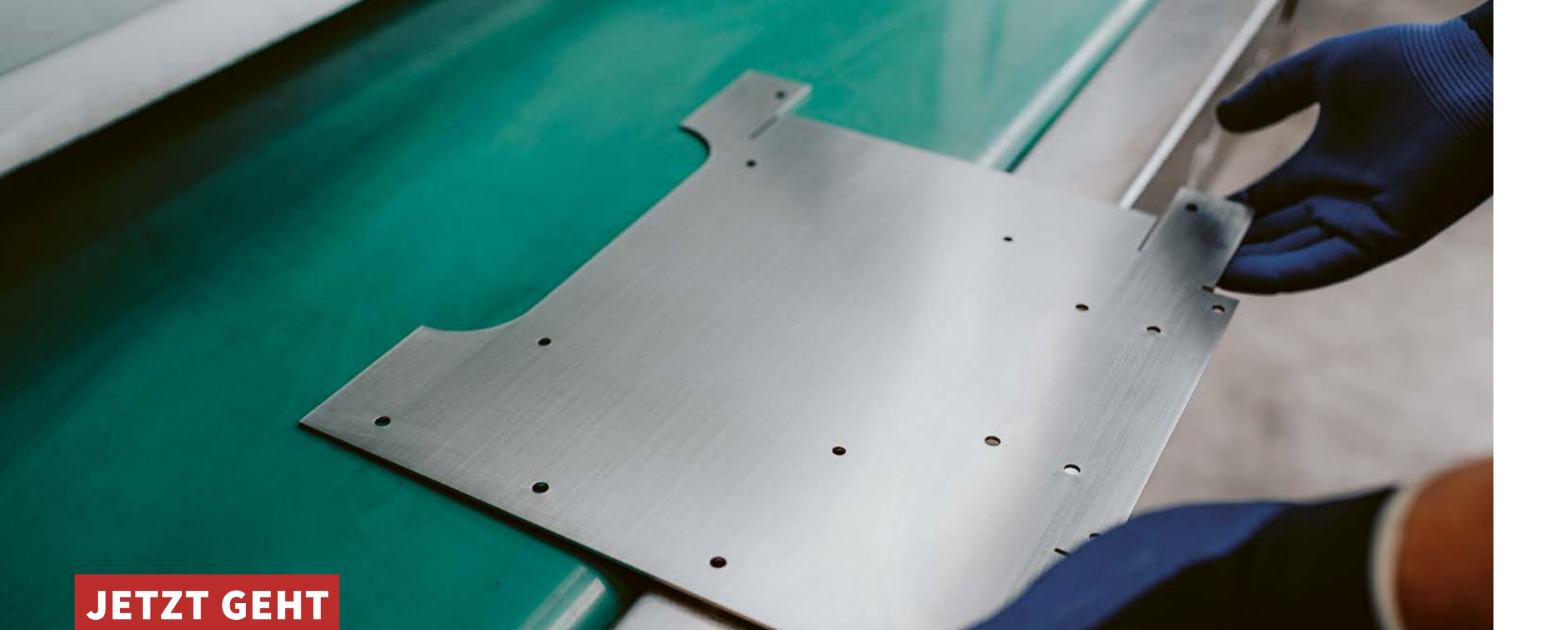
Max. Materialstärken	
Plasmaschneiden:	50 mm (Edelstahl & Baustahl)
Autogenbrennen:	200 mm (Baustahl)
3D Rohr- & Profilbearbeitung:	700 mm Ø
Vollautomatisches Bohren:	40 mm Ø
Gewindeschneiden:	bis M33

Unser Maschinenpark bietet viele Möglichkeiten, auch Ihre spezielle Anfrage zu verarbeiten. Wir stehen Ihnen für ein Informationsgespräch gerne zur Verfügung.









JETZT GEHT ES RUND.

Unsere Kantenverrundungsanlage DM1100 C entgratet scharfe Kanten sowohl an den inneren als auch den äusseren Konturen.

DAFÜR IST SIE MIT EINER DOPPELTEN QUERBANDSTATION FÜR BESONDERS SAUBERE AUSFÜHRUNG AUSGESTATTET.

Wir bearbeiten für Sie Stahl- oder Edelstahlteile in verschiedenen Abmessungen von mindestens 50 x 50 mm bis zu einer maximalen Bauteilbreite von 1100 mm. Für ein harmonisches und nachhaltiges Oberflächenergebnis werden die Bauteile durch unsere Kantenverrundungsanlage optimal vorbereitet.

Dies leisten wir für Sie:

- Perfekte Linearbearbeitung auf der gesamten Oberfläche des Teils
- Entgraten von Scherkanten bei feuerverzinkten Teilen
- Genaue Kontrolle des Entgratungsergebnis
- Kleinteil-Bearbeitung bis runter auf 50 x 50 mm

UNSERE KANTENVERRUNDUNGS- MASCHINE DM1100 C



NS Maquinas DM1100 C

Baujahr	2017
Max. Arbeitslänge	6000 mm
Max. Arbeitsbreite	1100 mm
Max. Blechdicke	50 mm
Materialgüten	Baustahl und Edelstahl
Min. Teilegröße	50 x 50 mm

Unser Maschinenpark bietet viele Möglichkeiten, auch Ihre spezielle Anfrage zu verarbeiten. Wir stehen Ihnen für ein Informationsgespräch gerne zur Verfügung.



WIR BIEGEN IHNEN FAST ALLES ZURECHT.

Unsere Allrounder TruBend 5320 und 5230 biegen von komplexen Dünoblechteilen über Dickblechteile bis hin zu langen, geraden Profilen alles, was Sie für Ihr Unternehmen benötigen.

UNSERE ABKANTPRESSEN BIEGEN VIELSEITIG, UNVERGLEICHLICH PRÄZISE UND MIT HÖCHSTER WINKELGENAUIGKEIT.

Sie bieten das größte Teilespektrum ihrer Klasse und volle Applikationsfreiheit. Dank ausgeklügelter Winkelmesssysteme wie ACB Wireless und ACB Laser profitieren Sie immer von absolut exakten Winkeln – unabhängig vom Material. Beim Biegen zeigen die TruBend-Maschinen hohe Genauigkeit auf der ganzen Länge. Dafür sorgt der 4-Zylinder-Antrieb mit seiner geringen Durchbiegung des Pressbalkens.

Dies leisten wir für Sie:

- Maximale Flexibilität durch 6-Achs-Hinteranschlag
- Schnelle Serienfertigung durch Automatically Controlled Bending (ACB)
- Geringste Fehlertoleranz durch 8 kontrollierende Winkelmesssysteme
- Höchste Achs-Genauigkeit: 0,005 mm / 0,04 mm / 0,08 mm (Y/X/R-Achse)

UNSERE BIEGEMASCHINEN TRUBEND 5320 UND 5230



Trumpf TruBend 5320

Baujahr	2019
Presskraft	3200 kN / 320 t
Max. Biegelänge	4420 mm
Max. Materialstärke	25 mm

Trumpf TruBend 5230

Baujahr	2012
Presskraft	2300 kN / 230 t
Max. Biegelänge	3230 mm
Max. Materialstärke	20 mm (variiert, abhängig von der Abkantlänge)

Unser Maschinenpark bietet viele Möglichkeiten, auch Ihre spezielle Anfrage zu verarbeiten. Wir stehen Ihnen für ein Informationsgespräch gerne zur Verfügung.



**PRÄZISION
BIS IN KLEINSTE
TEILCHEN.**

Auch bei der Zerspanungstechnik stimmen wir unsere Leistungen exakt auf Ihre Anforderungen ab.

Daher prüfen wir, ob wir die mechanische Bearbeitung Ihrer Bauteile intern fertigen oder gemeinsam mit einem Partnerbetrieb. In jedem Fall profitieren Sie von der Qualität und Präzision, die Sie von uns gewohnt sind.

**GEHT NICHT,
GIBT ES NICHT.**



Mit der Konstruktion von individuellen Bauteilen optimieren wir Ihren Fertigungsprozess.

Wir greifen auf ein integratives ERP-System zurück, das in Zusammenarbeit mit unserer CAD-Software eine ganzheitliche Lösung im Bereich der Auftragsverwaltung und der Artikelübersicht bietet.

Folgende Dateiformate verarbeiten wir:

- im 2D-Bereich: DXF, DWG
- im 3D-Bereich: IPT, IDW, SAT, PAR, STP, SLDPR2



WIR GARANTIEREN ZERTIFIZIERTE QUALITÄT.

Seit Januar 2016 sind wir berechtigt, konform mit den Anforderungen der DIN EN 1090 EXC3, Bauteile der Produktionsgruppe Schneiden-Lochen-Formgeben zu fertigen.



DURCH DIE EINFÜHRUNG DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE SIND WIR IN DER LAGE, IHNEN ZU JEDEM AUFTRAG EINE LEISTUNGSERKLÄRUNG INKLUSIVE CE-ZEICHEN ZU ERSTELLEN.

Dies beinhaltet die Gewährleistung der Qualität, Rückverfolgbarkeit der verwendeten Rohstoffe, strukturierte Prozessabläufe und Integrität der verantwortlichen Mitarbeiter.

Um die Fertigung nach DIN EN 1090 auszuführen, benötigen wir beim Anfrage- oder Bestellvorgang nur die Information, nach welcher Ausführungsklasse die Aufträge dokumentiert werden sollen. Falls für Sie die Fertigung nach DIN EN 1090 keine Relevanz besitzt, wird der Ablauf natürlich in gewohnter Weise fortgeführt.

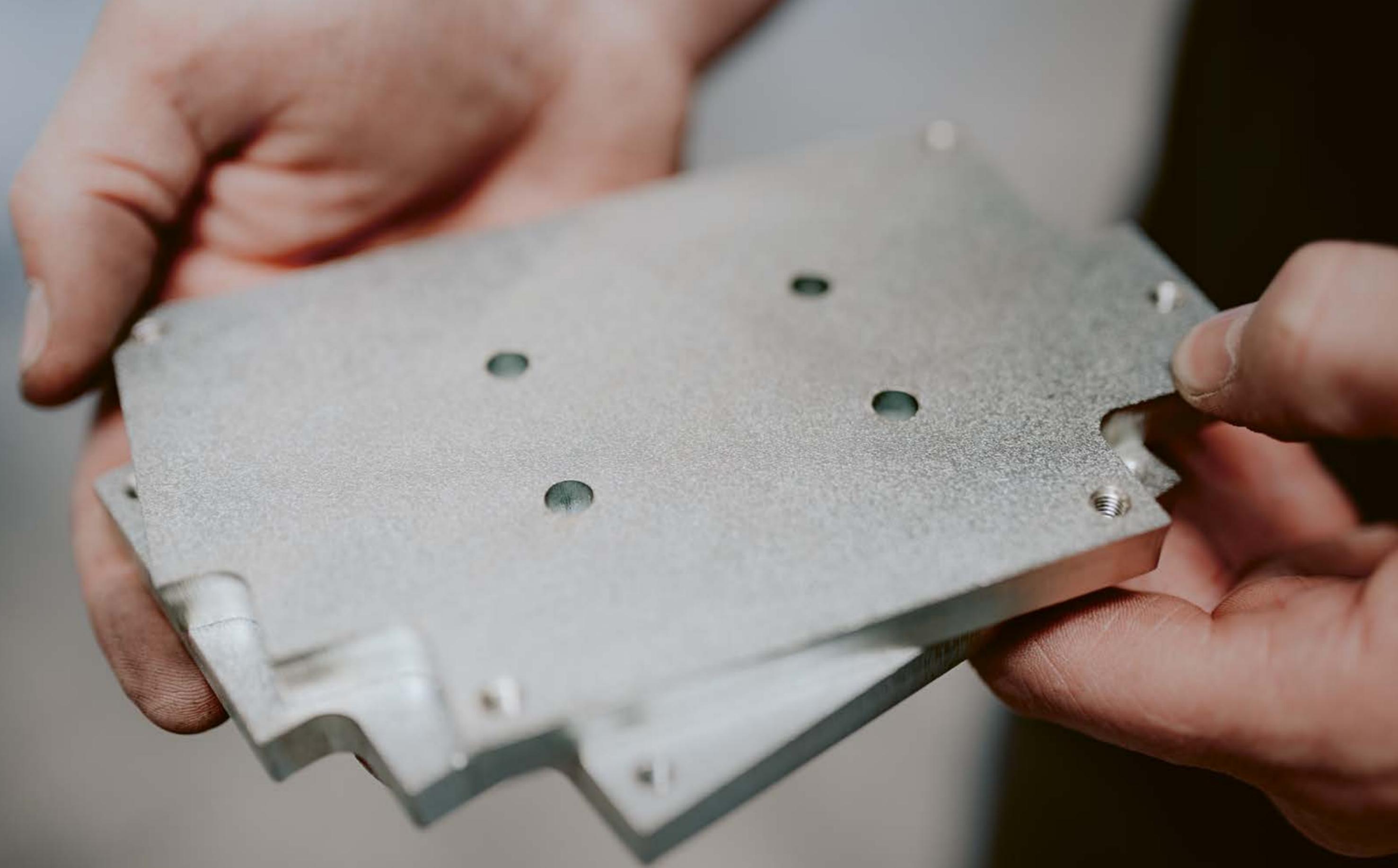


**PRÄZISE UND
TECHNISCH PERFEKT**

Unsere Referenzen –
gelasert nach Ihren Vorgaben.

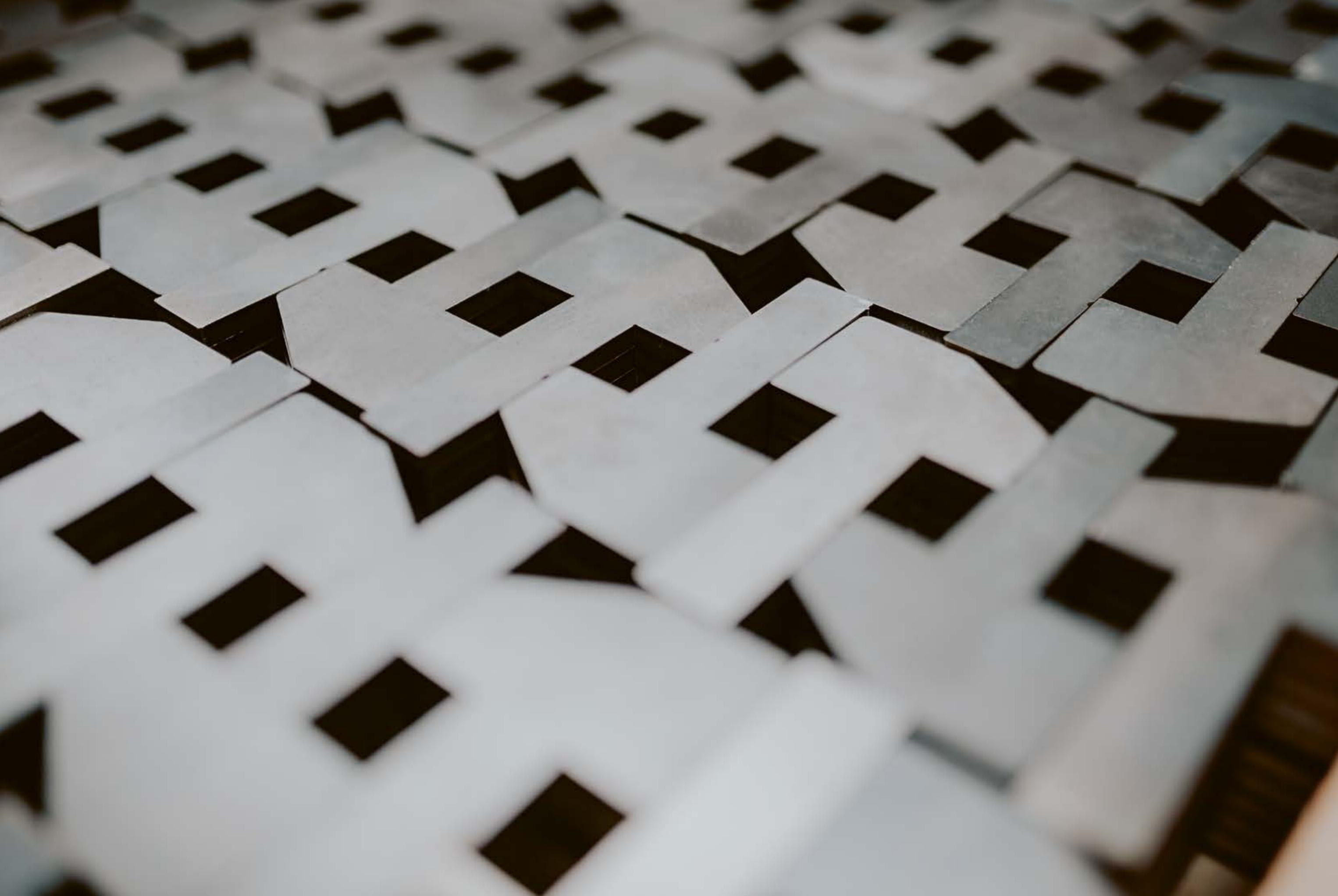
Wir geben Ihnen gerne einen kleinen Einblick in unsere Arbeit. Die folgenden Laserteile zeigen nur einen kleinen Ausschnitt unserer Leistungsfähigkeit. Weitere Referenzen erhalten Sie gerne auf Nachfrage.











IHR KONTAKT ZU UNS



Wir freuen uns auf Ihr Projekt!
Für Ihre individuelle Anfrage bietet
unser großer Maschinenpark die besten
Voraussetzungen.

Gerne stehen wir für ein unverbindliches
Informationsgespräch zur Verfügung.

ADRESSE

Rolf Lasertechnik GmbH & Co. KG · Atterstraße 21
49504 Lotte-Wersen

KONTAKT

FON +49 541 / 580 549 99

FAX +49 541 / 580 549 77

MAIL mail@rolf-lasertechnik.de

WEB www.rolf-lasertechnik.de



IMPRESSUM

Herausgeber: Rolf Lasertechnik GmbH & Co. KG · Atterstraße 21 · 49504 Lotte-Wersen · www.rolf-lasertechnik.de

Konzeption und Gestaltung: Hendrik Kuitert Kommunikationsdesign, Hamburg · www.hendrikkuitert.de

Fotografie: LuxTeufelsWild, Osnabrück · www.luxteufelswild.de

Text: Inga Siebert, Hamburg · www.ingasiebert.com

