

Gehring Naumburg –  
Ihr Partner für effektive Metallbearbeitung



# Ein eingespieltes Team

Gehring Naumburg GmbH & Co. KG ist Tochter der weltweit agierenden Gehring GmbH & Co. KG, Ostfildern/ Baden-Württemberg, die seit 1926 führend auf dem Gebiet der Honntechnologie tätig ist.

Als erfahrener Dienstleister im Bereich der Metallverarbeitung gehört es zu unseren täglichen Aufgaben, Projekte in ihrer Gesamtheit zu bearbeiten.

Engagierte Mitarbeiter greifen Ihre Zielvorstellungen auf, entwickeln sie weiter und realisieren sie. Unser Dienstleistungsangebot umfasst folgende Geschäftsbereiche:

- Projektierung und Konstruktion von Hon- und Sondermaschinen
- Schweißkörperfertigung mit mechanischer Bearbeitung
- mechanische Bearbeitung und Montage von Baugruppen und Vorrichtungen
- Sondermaschinenbau, horizontale Honmaschinen



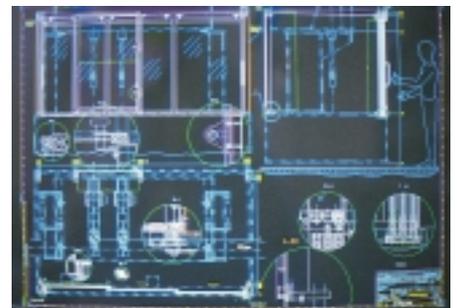
*Schweißkörperfertigung*



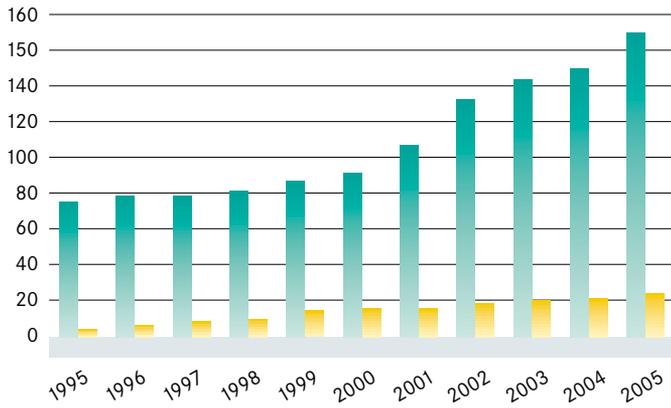
*Mechanische Bearbeitung*



*Horizontale GNM-Maschine*



*Konstruktion von Hon- und Sondermaschinen*



Entwicklung Mitarbeiter und Auszubildende

- Mitarbeiter
- Auszubildende

Durch die Ausbildung junger Menschen und deren feste Integration in den Arbeitsprozess ist Gehring Naumburg auch in Zukunft Ihr kompetenter Partner. Unser umfassendes Ausbildungskonzept beinhaltet die Berufe der Zerspanungsmechaniker, Mechatroniker, Oberflächenbeschichtungstechniker, Schweißer, Industrieelektroniker und technischen Zeichner sowie die Ausbildung von Studenten in den Fachrichtungen Maschinenbau und Betriebswirtschaft.

Das Wissen und die Erfahrung unserer Mitarbeiter für Gehring Naumburg und unsere Kunden zu erhalten, betrachten wir als wichtige Investition in die Zukunft.



Kontinuierliche Schulung der Mitarbeiter



Teamwork beim Maschinenbau



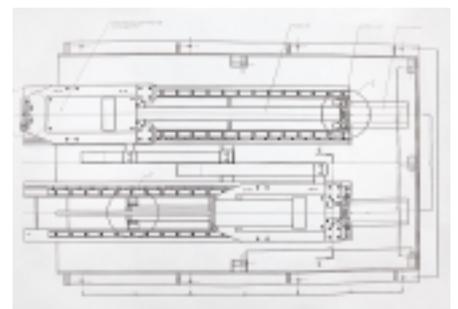
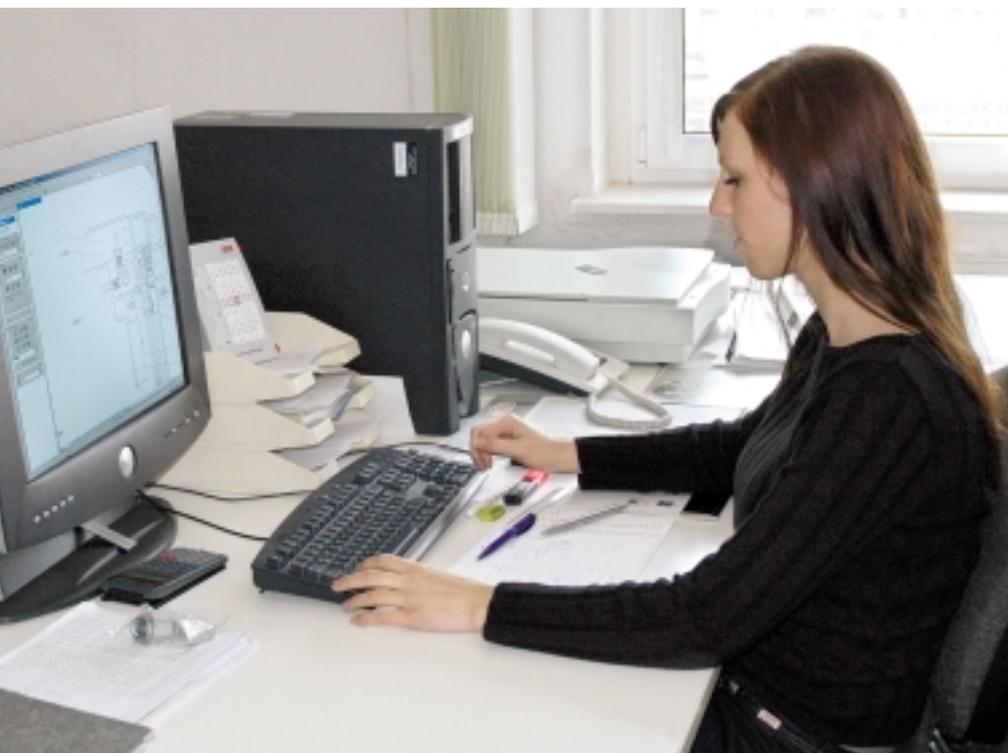
Auszubildende werden in den Arbeitsprozess integriert.

# Projektierung und Konstruktion

Bereits in der Konstruktion sind Kreativität, Quantitäts- und Qualitätsbewusstsein für eine reibungslose Projektplanung und -durchführung von großer Bedeutung. Wir geben unseren Kunden die Sicherheit, dass die von uns gefertigten Produkte in ihrer Verarbeitungsqualität höchsten Ansprüchen genügen.



*Bei der Arbeitsvorbereitung ist eine Abstimmung mit dem Kunden selbstverständlich.*



*Höchste Präzision steckt im Detail.*

*Die Konstruktion liefert die Grundlage für ein fehlerfreies und effizientes Arbeiten.*



# Schweißkörperfertigung mit mechanischer Bearbeitung



*Hydrauliktanks*



*Gestellbaugruppen  
von Werkzeugmaschinen*



*Grundrahmen*

Ständig steigende Qualitätsansprüche in der industriellen Fertigung und bisher nicht bekannte Anwendungsbereiche stellen immer wieder neue Anforderungen an die Metallbearbeitung. Dies erfordert Innovation, Flexibilität und die praxisorientierte Zusammenarbeit mit dem Kunden bereits in der Anfangsphase eines Projektes. Die Vernetzung der Erfahrungspotenziale bewirkt eine

ständige Verbesserung und Weiterentwicklung der unterschiedlichen Fertigungs- und Bearbeitungsprozesse. Die Herstellung der Schweißteile und deren mechanische Bearbeitung sowie das Schutzgasschweißen prüfpflichtiger Nähte erfolgt in unserem Haus. In modernen umweltgerechten Spritz- und Trockenboxen führen wir die Farbgebung nach Kundenwunsch durch.



*Langgutkassettenlager mit Säge*



*Maschinenbett bei der Bearbeitung  
auf dem Bohr- und Fräswerk*



*Ein Mitarbeiter schweißt Präzisions-  
bauteile in Handarbeit.*



*Wartungsbühne für Werkzeugmaschinen*



*Unterbauten für  
Sondermaschinen*



*Gehäuse für  
Sondergetriebe*

#### Qualitätsrichtlinien unserer Fertigung:

Schweißkörper	nach EN ISO 13920; Kombination der Toleranzklassen „AE“ ist möglich
Brennteile	nach EN ISO 13920
Mechanische Bearbeitung	nach DIN 7168-m

#### Erreichbare Genauigkeiten:

Ebenheit	0,02 mm/m <sup>2</sup>
Parallelität	0,02 mm/m
Winkligkeit	0,03 mm/m
Maßtoleranz	0,01 mm/m
Oberflächengüte	6,3 µm Rz

#### Verfügbare Maschinen:

Stahlkies-Strahlanlage	
Blechrichtwalze	bis 25 mm
Schlagschere	bis 25 mm
NC-Brennschneidmaschine für Autogen- und Plasmapbrennen	Arbeitsbereich: 2500 x 7500 mm bis Blechstärke 200 mm
Bohr- und Fräswerk Butler HE 6000, Baujahr 1991	Genauigkeit: 0,03 mm, Verfahrswege: 6300 x 1950 x 1100 mm
Bohrwerk Union BFT102, Baujahr 1998	Genauigkeit: 0,02 mm, Verfahrswege: 1600 x 1250 mm, Drehtisch
Bohr- und Fräswerk Kekeisen UBF 2500, Baujahr 1996	Genauigkeit: 0,015 mm, Verfahrswege: 2400 x 1500 x 1000 mm
Bohr- und Fräswerk Soraluca FS 10000, Baujahr 2001	Genauigkeit: ≈ 0,03 mm, Verfahrswege: 10000 x 2400 x 1500 mm
Laser-Schneidanlage Messer-Cutting & Welding	Arbeitsbereich: 2000 x 6000 mm bis Blechstärke 20 mm
Multilas 6020, Baujahr 2001	
Bandsägeautomat Kasto G4, Baujahr 2001	mit Langgutlager Unitower F 2.0
Kombinierte Spritz- und Trockenboxen, Baujahr 2001	Länge: 12340 mm, Breite: 4500 mm, Höhe: 4500 mm

#### Schweißkörper:

Gewicht	max. 12000 kg
Länge	max. 10 m

# Sondermaschinenbau

Der hohe Ausbildungsstand unserer Mitarbeiter, ihre Motivation und Einsatzfreude sind ideale Bedingungen für höchstwertige Qualitätsarbeit.

Als Ergänzung zu den Sonderhonnmaschinen von Gehring in Ostfildern werden in Naumburg Standard-Honnmaschinen hergestellt, welche bestens zum Honen von Präzisionszylindern geeignet sind.

Die Konzeption der Maschinenreihe ist dem neusten Stand der Hontechnik unter Berücksichtigung folgender Schwerpunkte angepasst:

- kostengünstige Maschinen und Vorrichtungen
- bedienungsfreundliche Konzeption
- optimales Kosten-Nutzen-Verhältnis



*Umbau und Modernisierung einer Gehring-Maschine  
im Werk Naumburg*



*Hydrauliktank*



# Mechanische Bearbeitung und Montage von Baugruppen und Vorrichtungen

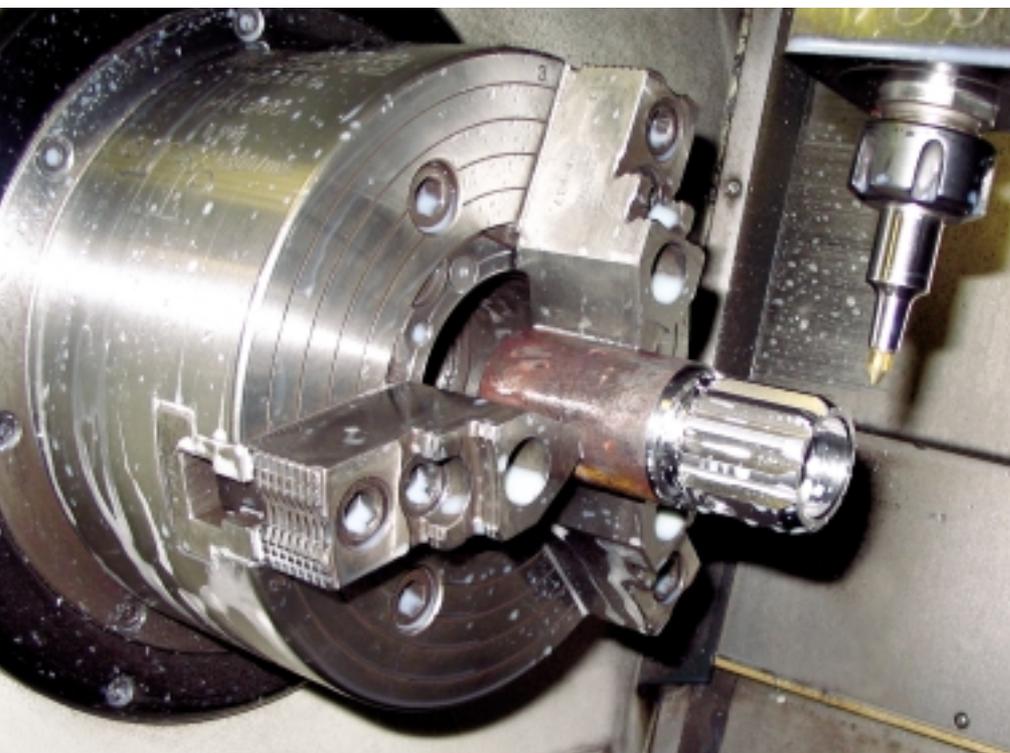
Unsere mechanische Fertigung wird von erfahrenen und qualifizierten Mitarbeitern mit hochwertigen Maschinen und Anlagen durchgeführt. Ein hohes Maß an Qualitäts- und Umweltbewusstsein begleitet den gesamten Produktionsprozess. Die permanente, direkte Kontrolle der Fertigungs- und Bearbeitungsparameter hilft, frühzeitig Einfluss auf den Produktionsablauf zu nehmen, und gewährleistet die wirtschaftliche Fertigung Ihrer Qualitätsprodukte.



*Präzisionsdrehen an der  
Gildemeister CTX 400*



*Fräsmaschine Chiron*



*Das Heller-MC-16-Bohrwerk wird  
auf neue Teile eingerichtet.*

*Drehen eines  
Werkzeugkörpers*

## Fräsen

Universal-Werkzeugfräsmaschine Hermle UWF 902 H	Verfahrwege: 600 x 450 x 500 mm
Universal-Werkzeugfräsmaschine Hermle UWF 1202 H	Verfahrwege: 850 x 630 x 500 mm
Universalfräs- und Bohrmaschine Hermle U 630 S	Verfahrwege: 875 x 500 x 500 mm
Universalfräs- und Bohrmaschine DMU 125 P	Verfahrwege: 1250 x 800 x 800 mm
2 Stück Universal-Werkzeugfräsmaschinen TOS FNGJ 32	Verfahrwege: 600 x 400 x 400 mm
2 Stück Universal-Fräsmaschinen FSS/FV	Verfahrwege: 1140 x 360 x 430 mm

## Bohrwerke

Bohrwerk (vertikal) Oerlikon KC 4	Verfahrwege: 1000 x 1500 x 860 mm
Bohrwerk (horizontal) Stanko 2 A 622-1	Verfahrwege: 1250 x 1000 x 1000 mm
Bohrwerk Heller MC 16	Verfahrwege: x = 630 mm, y = 630 mm, z = 630 mm
Bohrwerk Chiron	Verfahrwege: x = max. 1600 mm, y = max. 400 mm, z = max. 425 mm

## Drehen

Drehmaschine Voest-Alpine W 570 E	Drehlänge: ≤ 2000 mm, Durchmesser ≤ 360/570 mm
Drehmaschine Kern CD 480	Drehlänge: ≤ 880 mm, Durchmesser ≤ 260/350 mm
Drehmaschine FD 150	Drehlänge: ≤ 600 mm, Durchmesser ≤ 150 mm, mit Zangenspannung
Drehmaschine Gildemeister CTX 400	Drehlänge: ≤ 640 mm, Durchmesser ≤ 250 mm, Bohren und Fräsen
Drehmaschine Weiler Praktikant 160 B	Spitzenhöhe: 160 mm, Drehlänge: 650 mm, min./max. Spannpatronendurchmesser: 3,0–29,0 mm
Drehmaschine Gildemeister CTX 520 Linear	Spitzenhöhe: 680 mm, Drehlänge: 1300 mm, Durchmesser: max. 440 mm, Spindeldurchlass: max. 70 mm

## Bohren

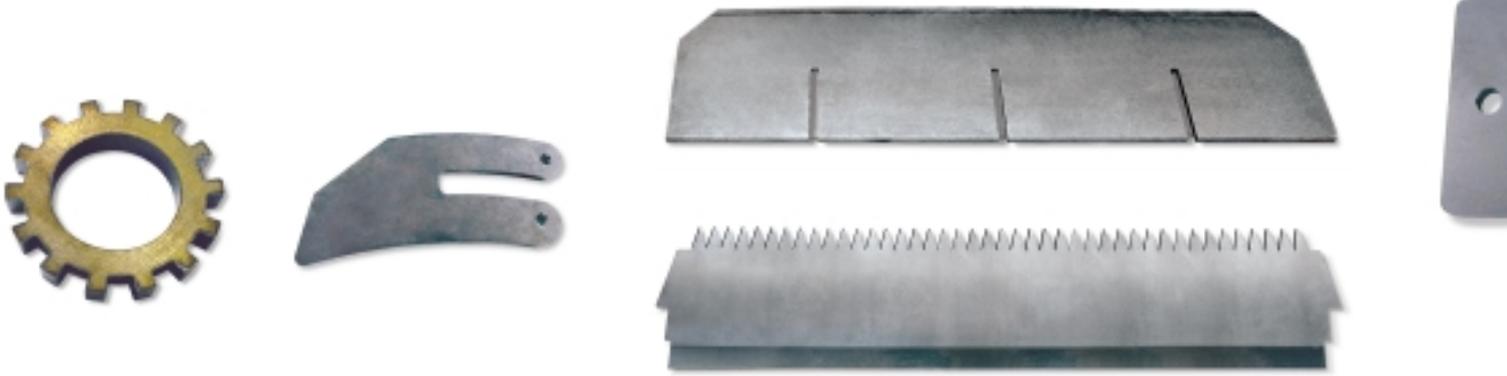
Tieflochbohrmaschine IXION TL 1004	Verfahrwege: y=400 mm, z=1000 mm, Tischfläche: 1200 x 700 mm Bohrungen: können zentrisch und exzentrisch gefertigt werden Bohrungsdurchmesser: 6 bis 32 mm
Tieflochbohrmaschine TBT T 10-500	Länge: 500 mm, Bohrungsdurchmesser: bis 13,9 mm

## Schleifen

Flachschleifmaschine SFW	Länge: bis 1500 mm, Breite bis 400 mm
Flach- und Profilschleifmaschine Jung C 740-C	Verfahrwege: 800 x 430 mm
Produktions-Rundschleifmaschine	Spitzenhöhe: 125 mm, Spitzenweite: 650 mm
Bahmüller ASP 650 CNC	max. Schleiflänge: 650 mm
Rundschleifmaschine SU 315 x 1500	Länge: bis 1500 mm, Durchmesser: bis 315 mm
Handhonmaschine	Länge: max. 500 mm, Bohrungsdurchmesser: 2,5–9,0 mm

*Das Härten und die Oberflächenbehandlung werden bei einem zuverlässigen Vertragspartner durchgeführt.*

# Laserschneiden – eine neue Dimension in Schneiddicke und Qualität



## Vorteile von Laserzuschnitten

- enge Toleranzen, sehr gute Rechtwinkligkeit der Schnittkanten
- An den Schnittkanten ist kaum eine Nachbearbeitung erforderlich
- präzise Positionierung der Schnittpunkte
- weniger Arbeitsgänge für alle Schneidaufgaben, vom Außenschnitt bis zur komplexen Innenkontur
- Aufgrund der hohen Laserleistung kann die Mehrheit der verschiedenen Blechdicken und Werkstoffgüten problemlos mit einer hohen Geschwindigkeit geschnitten werden
- Durch modernste Impulstechnik und Plasmakontrolle sind auch sehr schwierige Formen mit spitzen Ecken oder kleinen Löchern möglich
- Neben großen Produktionsstückzahlen sind auch Kleinserien und Einzelanfertigungen kein Problem



*Laserschneidmaschine Messer-Cutting & Welding Multilas 6020*

## Datenformate

Wir sind in der Lage, alle gängigen Datenformate in den verschiedenen Versionen zu verarbeiten.



#### Maschinendaten Laser-Schneidanlage

Leistung	bis 4250 W
----------	------------

#### Arbeitsbereiche

x-Achse	6000 mm
y-Achse	2000 mm
z-Achse	(Höheneinstellung/Hub) 210 mm
Auflage/Wechseltisch	max. 6000 x 2000 mm
Tragfähigkeit	max. 2000 kg

#### Bearbeitungsgenauigkeit

nach VDI	$\pm 0,1$ mm je Meter
Positionstoleranz	0,03 mm
Tafelgrößen:	
Format	bis 6000 x 2000 mm
Dicken bei Stahl:	ST 0,5–20 mm



*Präzisions-Laserschneidmaschine  
im Einsatz*

# Präzision ist kein Zufall – vom passgenauen Bauteil bis zur kompletten Maschine



## **Ihre Ziele werden Realität ...**

Wir vereinen Ihre Visionen mit unseren Ideen und setzen sie in die Tat um. Kompetente Mitarbeiter unterstützen Sie bei der Lösung Ihrer Probleme. Die Entscheidung liegt bei Ihnen – alles andere bei uns.



## **... in kürzester Zeit.**

Wir sorgen für schnellste und termingerechte Lieferzeiten. Kurze Kommunikationswege und eine optimale Betriebsorganisation garantieren eine reibungslose Auftragsabwicklung.



## **Wir halten, was wir versprechen ...**

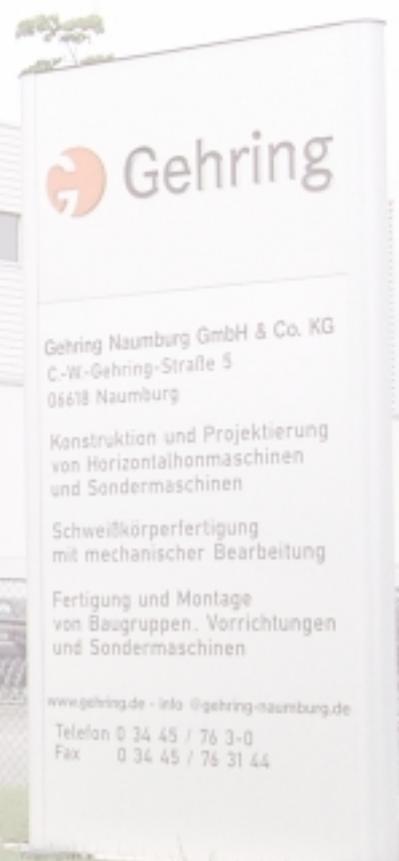
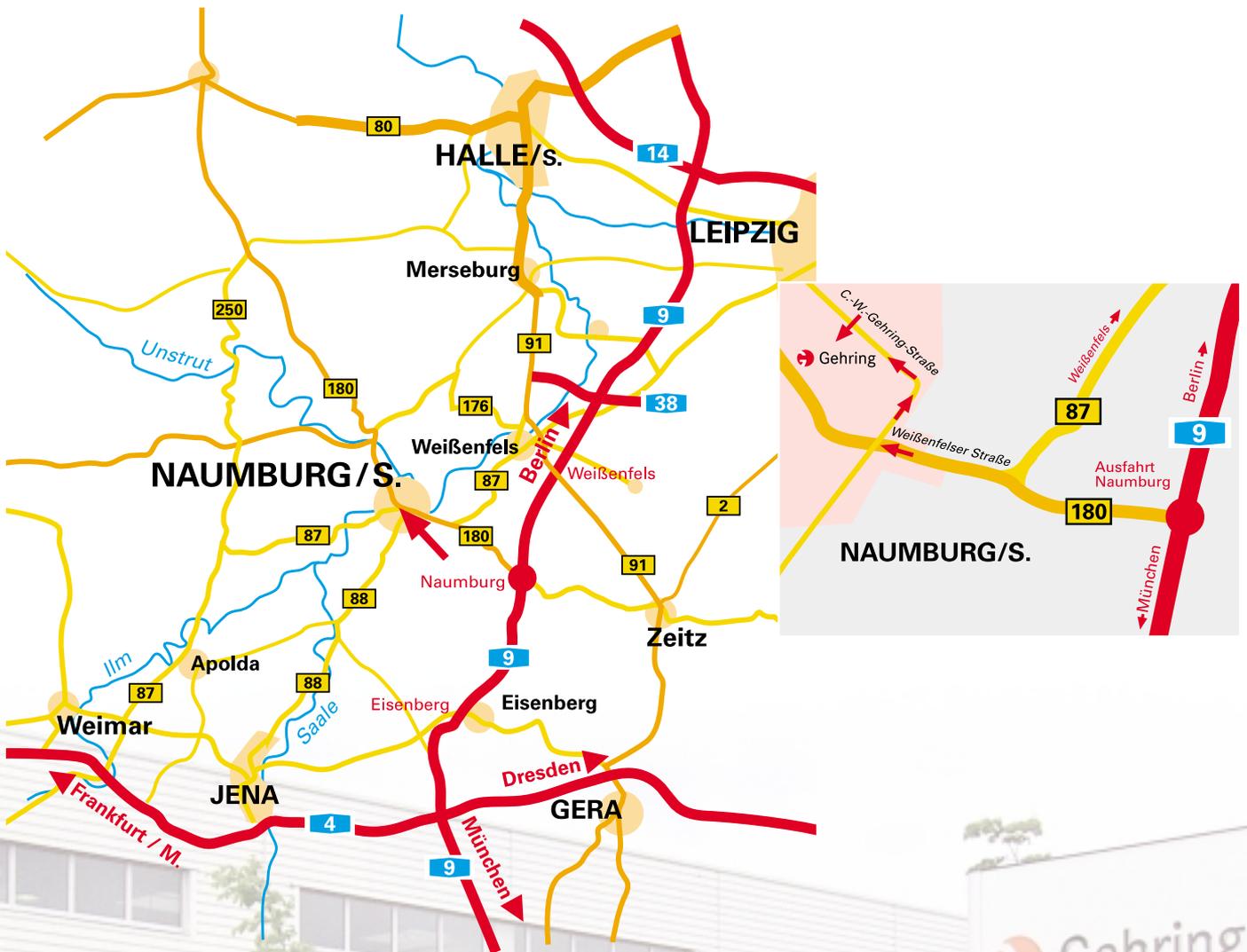
Wir geben Ihnen die Sicherheit, dass die von uns gefertigten Produkte in ihrer Vearbeitungsqualität höchsten Ansprüchen genügen. Der TÜV Süddeutschland zertifiziert uns seit 1996 nach DIN EN ISO 9001 und seit 2001 auch nach DIN EN ISO 14001. Durch die SVL Halle GmbH sind wir nach DIN EN 729-7 zertifiziert.



## **... und hier ist der Beweis.**

Wir sind ausgesprochener Spezialist mit jahrzehntelanger Erfahrung. Unsere Kompetenz nutzen Unternehmen wie Siemens, Mannesmann-Rexroth, Ford, Renault, DaimlerChrysler, General Motors, VW und andere seit vielen Jahren.

So erreichen Sie uns:





Gehring Naumburg GmbH & Co. KG

C.-W.-Gehring-Straße 5

06618 Naumburg

Telefon: 03445 7630

Telefax: 03445 763144

Homepage: [www.gehring-naumburg.de](http://www.gehring-naumburg.de)

E-Mail: [info@gehring-naumburg.de](mailto:info@gehring-naumburg.de)