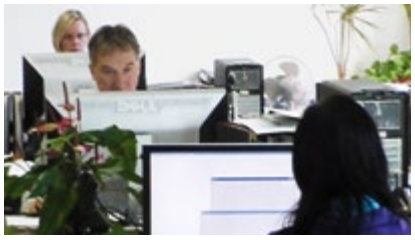
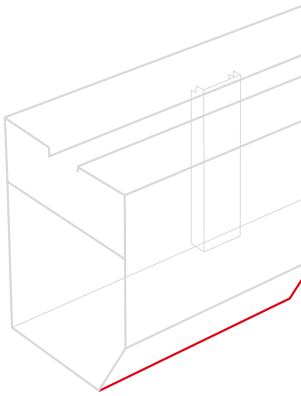
Gehring
Naumburg



Hochqualifizierte Metallbearbeitung
Herstellung von Schweißkörpern
Sondermaschinenbau

Wer wir sind



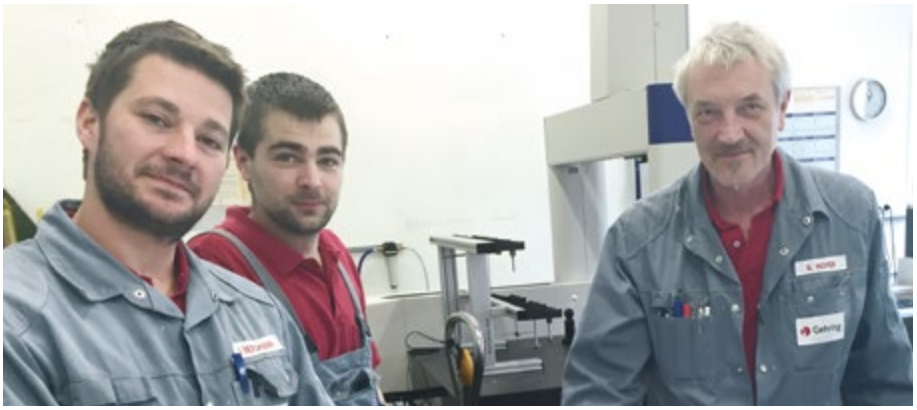
Was für eine große Bedeutung seine Arbeit vor allem für die zukünftige Entwicklung der Automobilindustrie haben würde, ahnte der Ingenieur Christoph-Willi Gehring sicherlich nicht, als er im Jahr 1926 seinen Motoreninstandsetzungsbetrieb namens Maschinenfabrik Gehring in Naumburg an der Saale gründete. Knapp 90 Jahre später sind wir ein global tätiges Maschinenbauunternehmen mit dem Schwerpunkt auf Hon- und Schweißtechnologien sowie der mechanischen Metallverarbeitung geworden.

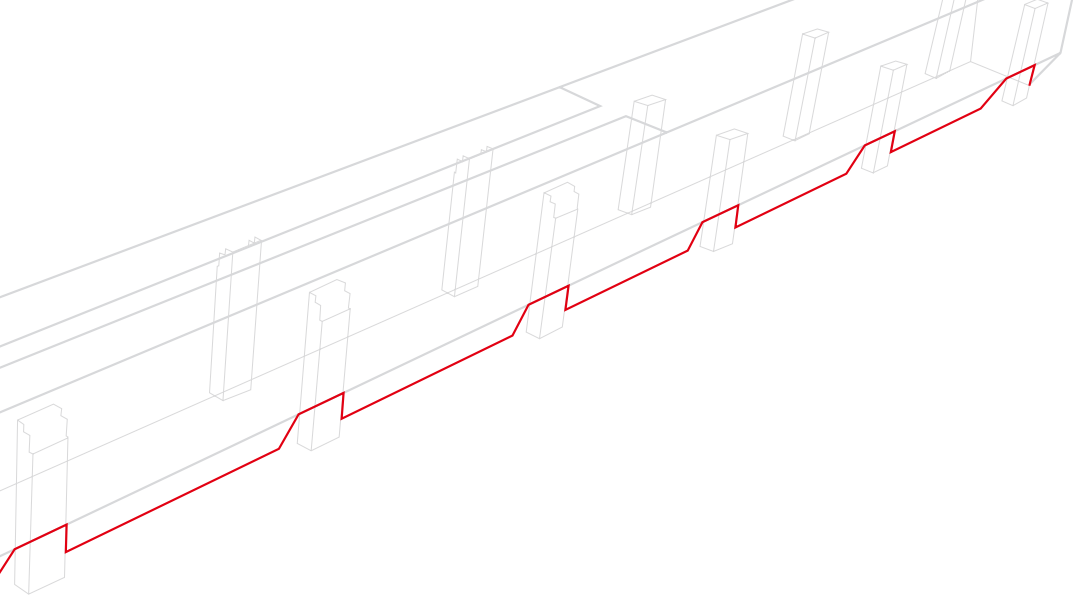
Neben unserer wichtigen Rolle als Produktionsstandort und Teilezulieferer für Honmaschinen der gesamten Gehring Gruppe, sind wir für unsere Kunden innovativer Impulsgeber, vertrauensvoller Berater und zuverlässiger Dienstleister in den Bereichen:

- Konstruktion und Bau von Hon- und Sondermaschinen
- Schweißkörperfertigung mit mechanischer Bearbeitung
- Teilefertigung
- Montage von Baugruppen und Vorrichtungen

Wir investieren in die Zukunft

Die Gehring Naumburg GmbH & Co. KG gehört seit 1991 wieder zur international vertretenen Gehring Gruppe, die ihren Stammsitz in Ostfildern bei Stuttgart hat. Von den weltweit ca. 800 Beschäftigten setzen sich in Naumburg ca. 230 Mitarbeiter täglich für den Erfolg, das Wachstum und die ständige





Weiterentwicklung unseres Unternehmens ein.

Der Verantwortung für unsere Belegschaft messen wir große Bedeutung bei. Junge Menschen bilden wir in den Berufen Zerspanungsmechaniker, Mechatroniker und Oberflächenbeschichtungstechniker aus. Studenten des Maschinenbaus und der Betriebswirtschaft finden in uns einen kompetenten Fachausbilder. Kontinuierliche Weiterbildungen für alle Mitarbeiter und einen generationenübergreifenden Wissenstransfer betrachten wir als Basis unseres Erfolgs und unserer Zukunft.

Ausgezeichnet

Nachhaltiger Fortschritt und verantwortungsvolles Handeln zahlen sich aus.

Im Oktober 2014 gewinnt Gehring Naumburg den „Großen Preis des Mittelstandes“ der Oskar-Patzelt-Stiftung für herausragendes unternehmerisches und regionales Engagement.

Für die innovative Produktentwicklung, das Maschinenkonzept Nanobore, gewinnen wir im Dezember 2015 den Hugo-Junkers-Preis des Ministeriums für Wissenschaft und Wirtschaft des Landes Sachsen-Anhalt.

Großer Preis des MITTELSTANDES
Oskar-Patzelt-Stiftung

HUGO JUNKERS PREIS
FÜR FORSCHUNG UND INNOVATION AUS SACHSEN-ANHALT

Schweißkörper mit mechanischer Bearbeitung

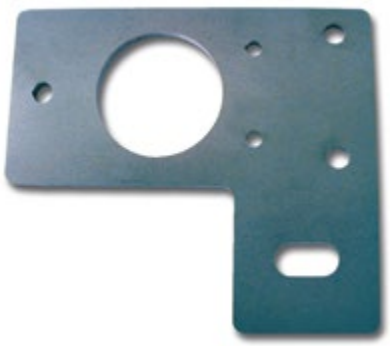
Unterschiedlichste Anwendungsbereiche und Belastungen von Stahlkonstruktionen verlangen nach einer hohen, stabilen und zuverlässigen Qualität. Dieser Herausforderung stellen wir uns bei der Schweißkörperbearbeitung mit Hilfe zukunftsweisender Innovationen, Flexibilität und der engen Zusammenarbeit mit unseren Kunden. So produzieren wir Schweißkörper, die genau ihren späteren Anforderungen gerecht werden.

Sowohl die Herstellung der Schweißteile und ihre mechanische Bearbeitung als auch das Schutzgasschweißen prüfpflichtiger Nähte leisten wir an unserem Produktionsstandort. Ebenso erfolgt die wunschgemäße Farbgebung der Schweißkörper in eigens vorhandenen und den aktuellsten Umweltstandards entsprechenden Spritz- und Trockenboxen.

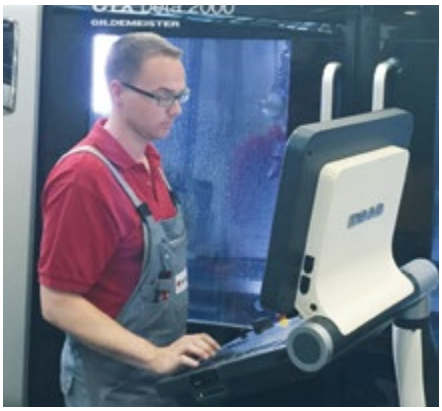
Kontakt

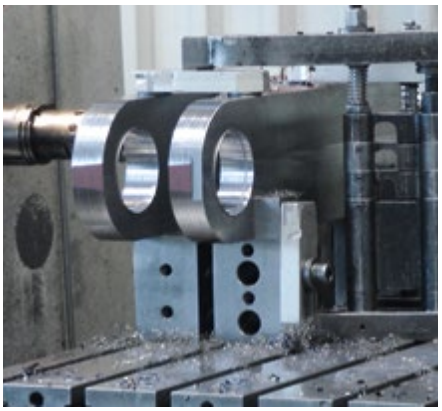
stahlbau@gehring.de
0 34 45 - 763 125

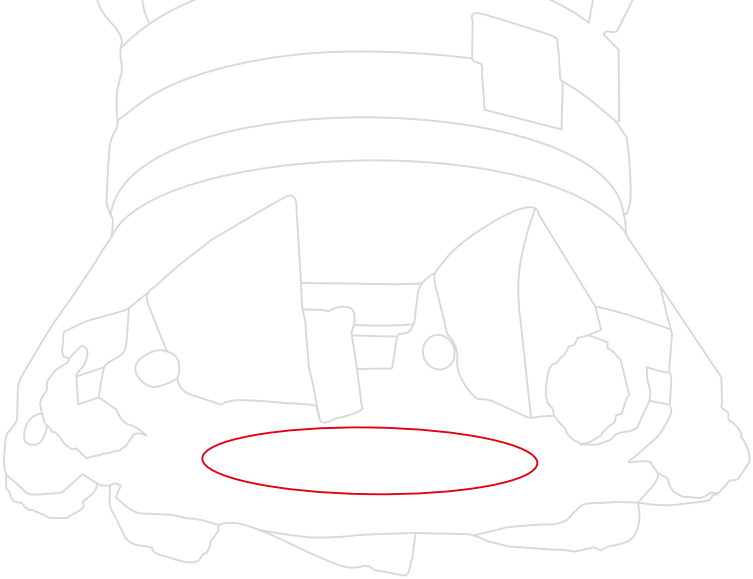
Teilefertigung



Unsere erfahrenen und qualifizierten Mitarbeiter begleiten und kontrollieren permanent die mechanische Fertigung Ihrer Produkte. Dafür stehen Ihnen zuverlässige und hochwertige Maschinen und Anlagen zur Verfügung. Jeder Fertigungs- und Bearbeitungsparameter wird genau beobachtet, so dass frühzeitig Einfluss darauf genommen werden kann, ob der Produktionsablauf qualitativ und wirtschaftlich optimal ausgerichtet ist. Selbstverständlich arbeiten wir auch hier gemäß der aktuellen Umweltstandards.





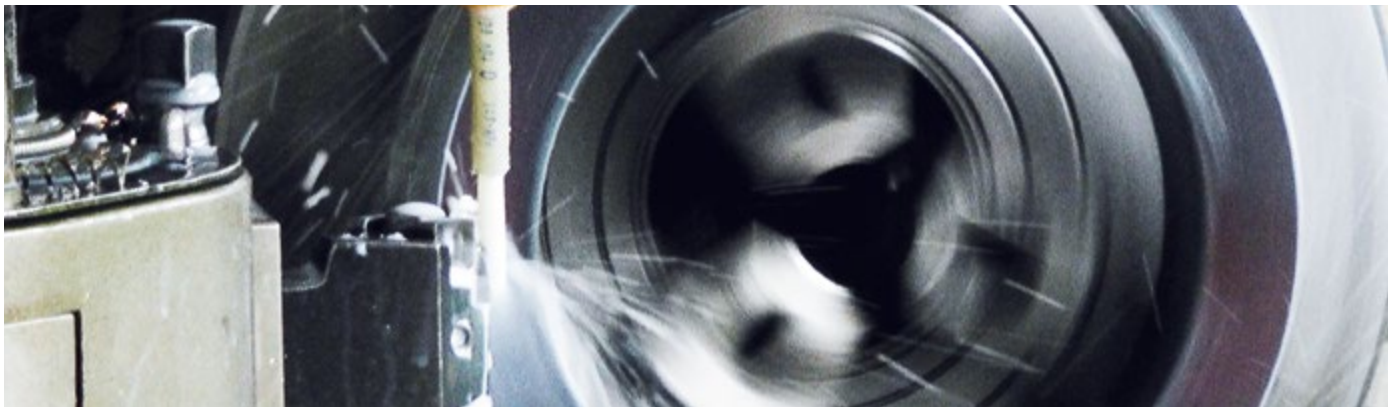


Mit unserem umfangreichen Maschinenpark bearbeiten wir ein vielfältiges Teilespektrum und sind für nahezu jede Aufgabe gerüstet.

Dank der hohen Fachkompetenz und der innovativen Fertigungsmöglichkeiten realisieren wir für Sie, neben den Standardteilen, auch präzise und komplexe Projekte.

Kontakt

teilefertigung@gehring.de
0 34 45 - 763 179



Bau von Standard- und Sonder-honmaschinen

Von der Konstruktion bis zur Inbetriebnahme sind wir Spezialisten im Standard- und Sonderhonmaschinenbau.

Weltweit setzt vor allem die Automobilindustrie auf unsere Standard Honmaschinen zur Getriebe- und Motorblockfertigung, denn das Honen von Präzisionsbohrungen gehört zu unseren Stärken. Ein Höchstmaß an Automatisierung sowie die Bearbeitung von nicht standardisierten Bauteilen werden durch unsere Sonderhonmaschinen ermöglicht. Hier bestimmen Sie als Kunde, was die Honmaschine leisten muss. Ob eine Horizontalmaschine für Bohrungen bis 15 m oder eine Transferstraße – wir konstruieren und bauen Ihre Maschine wunschgemäß.

Grundlage unserer Maschinenkonzeption sind folgende drei Prinzipien:

Wir bieten unseren Kunden kostengünstige Maschinen und Vorrichtungen.

Wir konstruieren unsere Maschinen maximal bedienerfreundlich.

Wir ermöglichen mit unseren Maschinen ein optimales Kosten-Nutzen-Verhältnis beim Kunden.

Kundenspezifische Maschinen-konstruktion

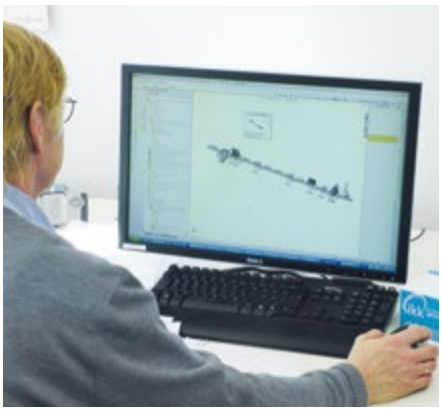
Als Produktionsstandort für die weltweit vertretene Gehring Gruppe konstruieren und bauen wir Maschinen in ihrem Auftrag für unsere internationalen Kunden.

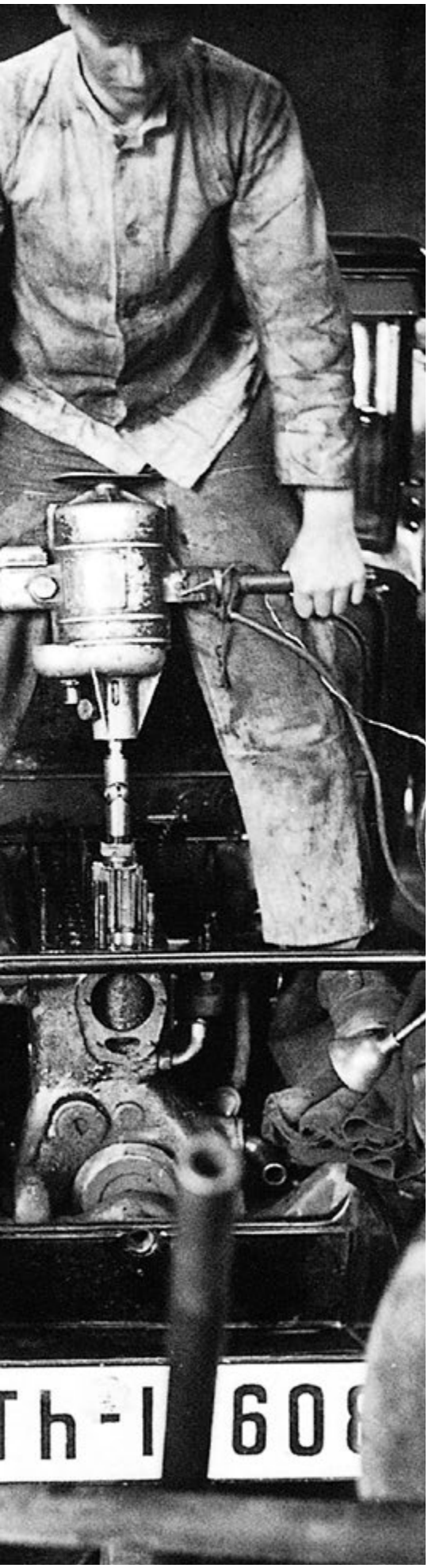
Darüber hinaus bieten wir bei Gehring Naumburg aber auch Maschinenkonstruktion direkt nach Kundenwunsch. Das heißt, wenn Sie eine Maschine benötigen, die unterschiedlichste Funktionen haben soll, sorgen unsere hochqualifizierten Konstrukteure dafür, dass Sie diese in bestmöglicher Funktion und Qualität bekommen.

Ob es sich um Baugruppen für Werkzeugmaschinen, Sondermaschinen oder Transfereinrichtungen handelt – in jedem Fall legen wir größten Wert auf Transparenz, Terminvereinbarkeit und Qualität.

Kontakt

konstruktion@gehring.de
0 34 45 – 763 166





Unsere Geschichte

1926
... gründet Christoph-Willi Gehring die Maschinenfabrik Gehring zur Motoreninstandsetzung und Produktion von Honwerkzeugen.

1935
... wird die erste 1-Spindel-Honmaschine der Fa. Gehring fertiggestellt. Der Sohn Heinz Gehring beginnt seine Arbeiten als Konstrukteur.

1941
... produziert Gehring ca. 120 Maschinen pro Jahr und beschäftigt 300 Mitarbeiter.

1948
... flieht die Familie Gehring nach ihrer Enteignung von Naumburg nach Stuttgart. In Ostfildern folgt der Neubeginn als Gehring Maschinenfabrik.

1961
... wird die erste Honmaschine mit pneumatischer In-Prozess-Messung fertiggestellt und setzt internationale Standards.

1976
... wird Gehring L.P. in den USA gegründet. Damit beginnt die globale Expansion, die sich über die folgenden Jahre hinweg auf Frankreich, Indien, China und Brasilien ausdehnt.

1991
... kehrt die Familie Gehring zu ihren Wurzeln zurück und gründet die Gehring Naumburg GmbH & Co KG.

1998
... baut Gehring Naumburg die erste Honmaschine. Sie hat eine Länge von 38 Metern bei 15 Meter Hub.

2001
... expandiert Gehring und baut eine neue Produktionshalle mit 2.125 m².

2007
... sind bereits 175 Mitarbeiter, 23 Auszubildende sowie zwei Studenten beschäftigt. Gehring Naumburg hat sich als attraktiver Arbeitgeber und Ausbildungsbetrieb in der Region etabliert.

2012
... erhält Gehring Naumburg, mit seinen mittlerweile 200 Mitarbeitern, die Auszeichnung: „Unternehmen des Jahres 2012 im Burgenlandkreis“.

2014
... gewinnt Gehring Naumburg den „Großen Preis des Mittelstandes 2014“.

2015
... wird Gehring Naumburg zum weltweiten Produktionsstandort der Gehring Gruppe. Außerdem erhält das Unternehmen den „Hugo Junkers Preis 2015“ des Landes Sachsen-Anhalt.

2016
... steigt die Mitarbeiterzahl auf 226.

Unsere Referenzen

Neben unserer Verantwortung als weltweiter Produktionsstandort für die gesamte Gehring Gruppe, bedienen wir seit vielen Jahren auch eigene Kunden in den Bereichen Schweißkörper mit mechanischer Bearbeitung und Teilefertigung.

Eine Auswahl unserer langjährigen Kunden:

battenfeld-cincinnati

BBG Bodenbearbeitungsgeräte Leipzig

Carl Cloos Schweißtechnik

Carl Zeiss

D. Mengemann Spanntechnik

Dörries Scharmann Technologie

EBZ SysTec

FFT EDAG Produktionssysteme

FLP Microfinishing

GIA

Karl Fuhr

Laempe Mössner

Manz

Maschinen und Metallbau Respondeck

M+M Turbinen-Technik

Moventas

Müller Maschinen und Anlagen

PIV Drives

Priess, Horstmann & Co.

PRO.EFF

Rotodecor

Siemens

SSB Maschinenbau

StarragHeckert

Supfina Grieshaber

Symacon

TOX Pressotechnik

Werner Bayer

WISCO Lasertechnik

Gehring-Gruppe

Wir sind ein international operierendes Maschinenbauunternehmen auf dem Gebiet der Hontechnologie mit Stammsitz in Ostfildern und vier Produktionsstätten: in Ostfildern, Naumburg, Farmington Hills (USA) sowie in Bangalore (Indien). Mit insgesamt zehn Niederlassungen sind wir für die zunehmende Globalisierung bestens gerüstet. Weltweit arbeiten ca. 800 Mitarbeiter für die Gehring-Gruppe, ca. 230 davon in Naumburg. Die Gehring Technologies Holding GmbH vereint unsere weltweiten Töchter.

Unser Produktportfolio reicht vom Schneidmittel über das Honwerkzeug bis zur kompletten Honmaschine sowie Laserstrukturieranlagen. Außerdem bieten wir unseren Kunden weltweit umfangreiche Schulungen, Modernisierungen und eine technische Full-Service-Betreuung.

Wir bedienen Kunden der Automobilindustrie und deren Zulieferer, des Maschinen- und Werkzeugbaus, des Schiffbaus, der Luft- und Raumfahrttechnik, Hersteller von Bau- und Nutzfahrzeugen sowie von Hydraulik- und Pneumatikteilen.

ONE Gehring

ONE Gehring heißt unsere gelebte Unternehmensvision. Damit verstärken wir die Internationalisierung unserer Geschäftsbereiche für unsere Kunden, Partner und Lieferanten. Gemeinsam mit Gehring Ostfildern und unseren Niederlassungen in den USA, China, Indien, Brasilien, Frankreich und Großbritannien haben wir ein internationales Netzwerk geschaffen, um ihnen überall auf der Welt unsere Produkte, Services und Dienstleistungen anbieten zu können.

Dafür haben wir vier Qualitätsmaßstäbe definiert, die bei unserem Engagement im Vordergrund stehen:

1. Weltweite Lösungsorientierung
Darunter vereinen wir die flexible Zusammenführung von freien Kapazitäten sowie eine optimale Verfügbarkeit durch stetige Vernetzung. Somit können wir eine globale Leistungsfähigkeit garantieren.

2. Anwendungsrelevante Technologien
Wir orientieren uns am Puls der Zukunft und leben ein Klima der Innovation und Kreativität. Das gibt uns Kompetenzvorsprung und führt uns an die Pole Position des Leistungsspektrums unserer Branche.

3. Optimales Kosten- und Ressourcenmanagement
Wir definieren klare Maßstäbe und standardisieren Produktionsprozesse, an denen wir unsere Ideen und unser Handeln orientieren.

4. Vollumfängliche Servicepartnerschaften
Wir schauen über den eigenen Tellerrand und sind bereit zu lernen und uns an allgemeinen Trends zu orientieren bzw. uns an die Wünsche unserer Kunden anzupassen. Wir denken und handeln im Sinne des Unternehmens und bringen uns bestmöglich für unseren gemeinsamen Erfolg ein.

Maschinen-ausstattung

Fräsen

Bearbeitungszentrum		
DMU 60 EVO	Verfahrwege:	650 x 500 x 500 mm
DMF 260/7	Verfahrwege:	2.000 x 700 x 650 mm
DMU 50	Verfahrwege:	500 x 450 x 400 mm
DMC 125 U	Verfahrwege:	1.150 x 880 x 800 mm
DMU 125 P	Verfahrwege:	1.250 x 800 x 800 mm
Universal-Werkzeugfräsmaschine		
Hermle UWF 1202 H	Verfahrwege:	850 x 630 x 500 mm
Hermle UWF 902 H	Verfahrwege:	600 x 400 x 500 mm
Heller MC 16	Verfahrwege:	630 x 630 x 630 mm
Mazak Integrex 200 III ST	Durchmesser:	≤ 270 mm
	Drehlänge:	≤ 1.016 mm
Mazak Integrex 200 IV ST	Durchmesser:	≤ 660 mm
	Drehlänge:	≤ 1.016 mm
Bohr- und Fräswerk		
Soraluce FS 14000	Genauigkeit:	0,03 mm
	Verfahrwege:	14.000 x 3.200 x 1.600 mm
Soraluce FS 10000	Genauigkeit:	0,03 mm
	Verfahrwege:	10.000 x 2.800 x 1.500 mm
Kekeisen UBF 2500	Genauigkeit:	0,02 mm
	Verfahrwege:	2.400 x 1.500 x 1.000 mm
Butler HE 6000	Genauigkeit:	0,03 mm
	Verfahrwege:	6.300 x 1.950 x 1.100 mm

Drehen

Drehmaschine	Durchmesser:	400 mm
CTX Beta 2000	Drehlänge:	1.945 mm
Gildemeister CTX 520 Linear	Durchmesser:	max. 360 mm
	Drehlänge:	1.200 mm
	Spitzenhöhe:	680 mm
	Spindeldurchlass:	max. 70 mm
Gildemeister CTX 400	Durchmesser:	≤ 250 mm
	Drehlänge:	≤ 640 mm
	Bohren und Fräsen	
Kern CD 480	Durchmesser:	≤ 260 / 350 mm
	Drehlänge:	≤ 880 mm
Weiler Praktikant 160 B	Spannpatronendurchm.:	3 bis 29
	Spitzenhöhe:	160 mm
	Drehlänge:	650 mm
Weiler E 40	Durchmesser:	≤ 200 / 435 mm
	Drehlänge:	≤ 100 mm
FD 150	Durchmesser:	≤ 150 mm
	Drehlänge:	≤ 600 mm
	Mit Zangenspannung	

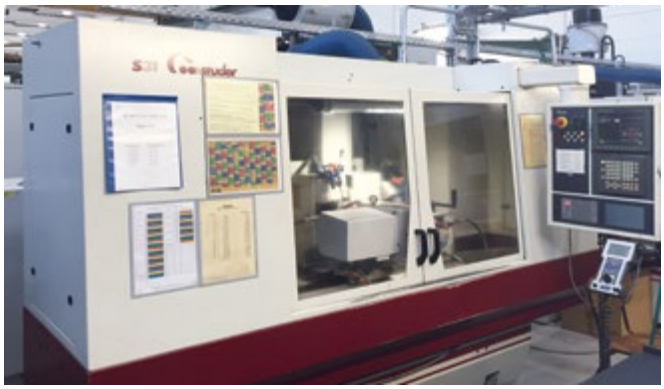
Bohrungsbearbeitung

Tieflochbohren		
IXION TL 1004	Durchmesser:	6 bis 32 mm
	Tischfläche:	1.200 x 700 mm
	Bohrungen:	zentrisch oder exzentrisch
TBT T 10-500	Durchmesser:	max. 10 mm
	Länge:	500 mm

Honmaschine Z1250	Durchmesser: Länge:	24 bis 100 mm max. 500 mm
Handhonmaschine	Durchmesser: Länge:	2,5 bis 9 mm max. 300 mm
Delapena E3500	Durchmesser: Länge:	5 bis 25 mm max. 340 mm

Rundschleifen

Bahmüller ASP 650 CNC	Durchmesser: Schleiflänge:	250 mm max. 650 mm
Außenrundschleifmaschine SU 315x1500	Durchmesser: Länge:	max. 315 mm max. 1.500 mm
Studer S30	Durchmesser: Körperfertigung	60 bis 450 mm
Studer S31	Durchmesser: Länge: Körperfertigung	200 mm max. 550 mm
Saacke	Körperfertigung:	Radien
Vourmard 5	Körperfertigung:	Fasen schleifen
Vourmard 5N	Körperfertigung:	Innenschleifen
Fortuna	Durchmesser: Länge: Körperfertigung	max. 100 mm max. 400 mm



Flachschleifen

Jung C 740-C	Verfahrwege:	800 x 430 mm
Elb	Verfahrwege: Körperfertigung	600 x 350 mm
Asyst	Körperfertigung:	Radien / Konturen

Koordinatenschleifen

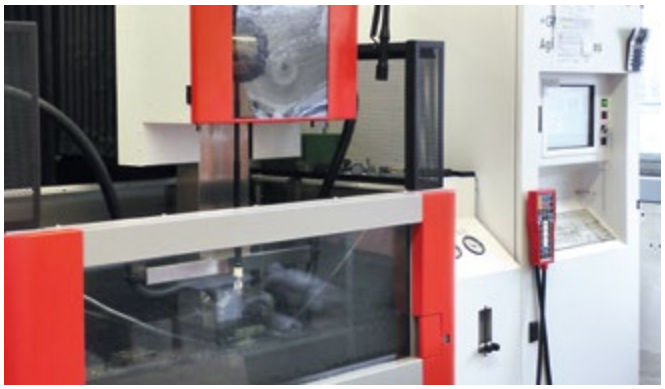
Hauser S35	Körperfertigung	
Hauser S40	Körperfertigung	

Trennen

Laserschneidanlage Multilas 6020 Messer-Cutting & Welding	Arbeitsbereich:	2.000 x 6.000 mm
NC-Brennschneidmaschine für Autogen- und Plasmabrennen	Arbeitsbereich: Blechstärke:	2.500 x 7.500 mm max. 200 mm
Bandsägeautomat KASTO G4	mit Langgutlager Unitower F 2.0	
Säge Klein		

Senkerodieren

Agie Mondo Charmilles Roboform 200	Verfahrwege:	320 x 220 x 320 mm
Exeron 302	Verfahrwege:	650 x 120 x 280 mm
Exeron 303	Verfahrwege:	500 x 320 x 390 mm



Drahterodieren

Agie Charmilles F/440CCS Robofil	Verfahrwege: Werkstückgröße: Werkstückgewicht:	500 x 350 x 200 mm max. 1.200 x 700 x 400 mm bis 1.500 kg
Agie Evolution	Verfahrwege: Körperfertigung	500 x 350 x 200 mm
Agie Challenge 2 107	Verfahrwege: Körperfertigung	500 x 350 x 200 mm
Agie Challenge 2 171	Verfahrwege: Körperfertigung	500 x 350 x 200 mm

Wärmebehandlung

Härteanlage Solo	Länge:	600 mm
Glühofen	Länge:	1.200 mm

Sonstige Bearbeitungs-verfahren

Blechrichtwalze	Blechdicke: Breite:	10 bis 50 mm 2.000 mm
Stahlkies-Strahlanlage		
Lasergravieren		
Montage		
Kombinierte Spritz- und Trockenboxen	Länge: Breite: Höhe:	12.340 mm 4.500 mm 4.500 mm

Wie Sie uns erreichen

Gehring Naumburg GmbH & Co. KG
C.-W.-Gehring-Straße 5
06618 Naumburg

0 34 45 - 763 0
info@gehring-naumburg.de

Anfahrt mit dem Auto
Mit dem Auto erreichen Sie uns über die Autobahn A9, Abfahrt 21a Naumburg. Es stehen vor unserem Hauptgebäude genügend Parkplätze für Sie zur Verfügung.

Mit dem Zug
Naumburg hat leider keine direkte ICE-Anbindung. Eine Regionalbahn fährt aber regelmäßig von den nahegelegenen Großstädten Erfurt, Leipzig und Halle/Saale nach Naumburg.

Mit dem Flugzeug
Reisen Sie mit dem Flugzeug an, empfehlen wir den Zielflughafen Leipzig/Halle. Von dort fahren Sie entweder mit dem Taxi (60 Kilometer) direkt zu uns oder nehmen sich einen Mietwagen.

Zeit, sich auszutauschen

Gehring

Gehring Naumburg GmbH & Co. KG
C.-W.-Gehring-Straße 5
06618 Naumburg

0 34 45 - 763 0
info@gehring-naumburg.de

www.dege-kommunikation.de 06/2016