

GOHR
MASCHINENPARK

1. DREHEN

- mit **universalen Drehmaschinen** bis Ø 420 mm, Länge 4000 mm
- mit **Karuselldrehmaschine** bis Ø 1300 mm, Höhe 1000 mm
- Drehmaschinen – **Zentrum C-TURN 315/300** – suport 500 mm, Länge 3000 mm
- **Drehbohrmaschinen** bis Ø 63 mm

| Name | Typ | Parametern |
|-----------------------------------|--------------------|--------------------------------------|
| CNC Spitzendrehmaschine | C-TURN 315/3000 | 500, L=2700 mm |
| Universale Spitzendrehmaschine | SN 50 C | 320, L=1500 mm |
| Universale Spitzendrehmaschine | SU50A/1500 | 320, L=1500 mm |
| Universale Spitzendrehmaschine | SUI 63/2000 | 350, L=2000 mm |
| Universale Spitzendrehmaschine | EE 500/3000 | 320, L=3000 mm |
| Universale Spitzendrehmaschine | SN71C | 420, L=2000 mm |
| Vertikale Karuselldrehmaschine | SKJ-12 | 1300, v=1250 mm, (Gmax6000 kg) |

2. FRÄSEN

- **3-achsiges Fräszentrum LEADWELL**
- Fräsen mit klassischen Fräsen
- Abmessung 550 x 2000 mm
- Einspannfläche 2100 x 1000 mm; Verfahren x/y/z 2040/1000/750 mm
- Stoßen – vertikale Stoßmaschine bis 25 mm
- Maschinelle Schneiden der Gewinden bis M27

| Name | Typ | Einspannfläche [mm] |
|-----------------------------------|----------|---------------------|
| CNC Fräszentrum | MCV2000i | 2100 x 1000 |
| Horizontale Fräsmaschine | FGH32 | 320 x 1500 |
| Vertikale Fräsmaschine | FB32V | 450 x 1400 |
| Konsole Fräsmaschine | FB40V | 565 x 1800 |
| Konsole Fräsmaschine | FXJ40 | 550 x 2000 |
| Vertikale Konsole Fräsmaschine | FA 5V | 425 x 2000 |

3. FLÄCHENBLECHFORMUNG

| Name | Typ | Parametern |
|---------------------------------------------|----------------|-----------------|
| 4-Rundbiegemaschine hydraulisch | VMR-hy 2500 | 2500 x 20 |
| 4-Rundbiegemaschine hydraulisch | VMR-hy 2000 | 2000 x 18 |
| 3-Rundbiegemaschine | DBSM40 | 4000 x 35 |
| Rundbiegen von den Stangenprofilmaterialien | HPR14H | U, I, L, T, 4HR |

3.1 Presse, Biegevorrichtung

- Rundbiegen von den Stangenprofilmaterialien bis zirka 120mm
- Richten, Pressen, Biegen mit Presskraft 250t
- Biegen mit Abkantpresse SPEED-BEND – 800t, bis Dicke 15mm und Breite 6000mm

| Name | Typ | Parametern |
|-----------------------|---------------------|-------------------|
| Abkantpresse | SPEED-BEND 6100/800 | 800t = L-6100 |
| Hydraulikpresse | PYE250 | 250t |
| Hydraulikpresse | P6323 | 40t |
| Hydraulikpresse | CDM-80 | 80t |
| Hydraulikabkantpresse | CTO250A/4000 | 250t; L=4000 |
| Motorpresse | XOM2000/6B | hr. pl. 6; L=4000 |

4. SPANBEARBEITUNG

| Name | Typ | Ladefläche [mm] |
|---------------------------------|---------------|-------------------------------------------------------|
| Horizontalbohrmaschine | WRD130 CNC | X=6000, Y=300, Z=800, W=560 |
| Horizontalbohrmaschine | WH10CNC | X=1250, Y=1100, Z=940, W=710 |
| Horizontalbohrmaschine | HWC 110 | 1200 x 1400 |
| Horizontalbohrmaschine | BFT100/IV | 1300 x 1500 |
| Vertikalkoordinatenbohrmaschine | MERWIN | 1220 x 3600 |
| Ausbohrzentrum | CBKoZ | 1400 x 2240 |
| Horizontalbohrmaschine | WRD150Q | Drehtisch 2000x2500 X=14000, Y=3000, Z=1000, W=800 |

5. PLASMA BRENNSCHNEIDANLAGE

| Name | Typ | Ladefläche [mm] |
|----------------------------------------------|----------------------------|--------------------------------------|
| Brennschneidmaschine(C2H-O2) Plasmaquelle | Vanad ARENA ForCUT 163W | 2000 x 6000 mm 20 – 160 A / 150 V |
| Plasmaschneidmaschine | PL 6001.20 (2004) | 2000 x 6000 mm |

6. SCHLOSSERARBEIT UND SCHWEIßARBEIT

Materialaufteilung

Stangenmaterial – Schneiden mit einer Bandsäge bis 400mm

Bleche:

- Tafelschere, Dicke bis 10mm, Breite 3150mm
- Schneidegerät mit Flamme Sauerstoff – Azetylen bis zur Dicke 110mm
- Tischabmessung 2 x 6m
- Plasmamaschinengerät – bis zur Dicke 20mm
- Tischabmessung 2 x 6m

Schweißmethoden

111 – Handlichtbogenschweißen mit umkleideter Elektrode – **MMA**

121 – Schweißen unter dem Flussmittel – **SAW**

131 – Lichtbogenschweißen mit der Schmelzelektrode im Inertgas – **MIG**

135 – Lichtbogenschweißen mit der Schmelzelektrode im aktiven Gas – **MAG**

136 – Lichtbogenschweißen mit eingefüllten Elektrode im aktiven Gas – **MAG**

141 – Lichtbogenschweißen mit der Schmelzelektrode im Inertgas – **TIG**

Schweißmaterialien der Gruppe

Klasse 1.1, 1.2, 3.1 und 8 gemäß CR ISO 15608 (S235, S275, S355, S690Q; HARDOX; WELDOX; VAUTID)

7. OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Sandstrahlen in einer Düsenbox

- Abmessung 6×15 m
- Oberflächenqualität Sa 2,5

Lackierung in der Kabine 6 x 15 m mit einer Hochdruckeinrichtung

- für die Öl-
- Synthetik-,
- Epoxy- und
- Polyesterfarben

8. KRÄNE

Tragfähigkeit der Hallenkräne von 3,2 bis 32 Tonnen (gesamt 37 Kränen)
Höhe unter den Haken bis 14,4m