

# Blechbearbeitung in **XXL**





Als Wilhelm Göcke 1988 sein Unternehmen gründete, wusste er, dass Stahlblechverarbeitung zumeist in Massenproduktion durchgeführt wird, sodass kein Raum für Individuelles oder Abmessungen abseits der Norm blieb. So besetzte Göcke Umformtechnik diese Nische und spezialisierte sich auf die Bearbeitung ungewöhnlicher Kantprofile.

Mittlerweile produzieren 145 Mitarbeiter auf 40.000 m<sup>2</sup> Fläche Abkantprofile und bearbeiten Bleche von Großformaten bis 25 m Länge, die im Brücken-, Fahrzeug- oder Maschinen- und Anlagenbau zum Einsatz kommen. Ein weiterer Produktionsschwerpunkt ist der Waggonbau für U-, S- und Regionalbahnen. Hierzu werden Sickenprofile sowie stabile und leichte Seitenwandbleche aus Edelstahl hergestellt.

Allroundservice für Abmessungen  
**jenseits des üblichen Standards**

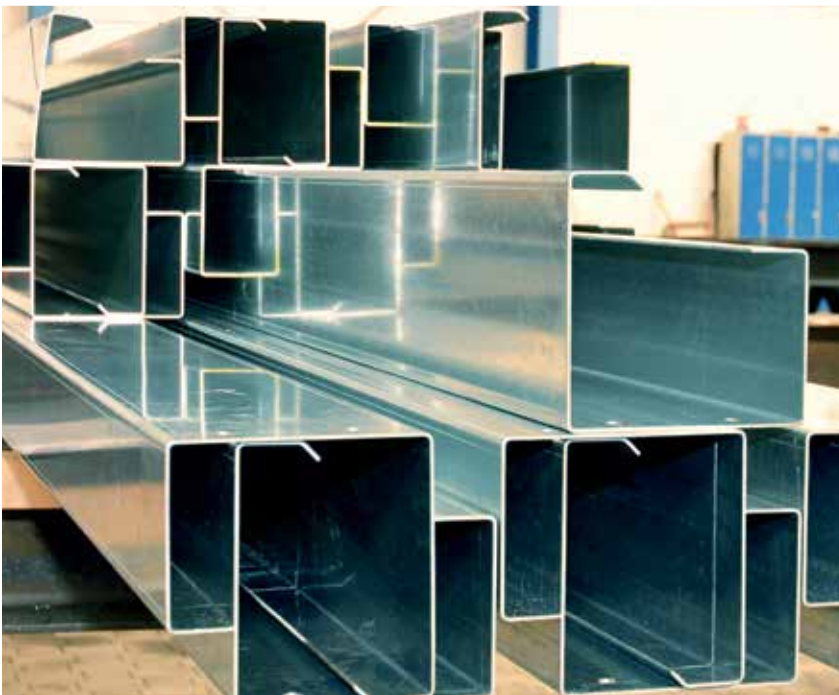




Die Tätigkeitsfelder umfassen neben dem Kanten auch das Scherschneiden, Wasserstrahlschneiden, Laserschneiden und Plasmaschneiden. Hinzu kommen Laserschweißen und alle gängigen Anarbeitungsdienstleistungen.

Um Blechbearbeitung in XXL gewährleisten zu können, sind die meisten der bei Göcke eingesetzten Maschinen und Anlagen Sonderkonstruktionen; Werkzeuge für die Abkantpressen sowie Schablonen für Blechzuschnitte werden intern angefertigt.

Bei Göcke finden Sie den Allroundservice für Abmessungen jenseits des üblichen Standards! Absolute Termintreue bei gleichbleibend herausragender Qualität macht Göcke Umformtechnik zum kompetenten Partner für Blechbearbeitung in XXL.



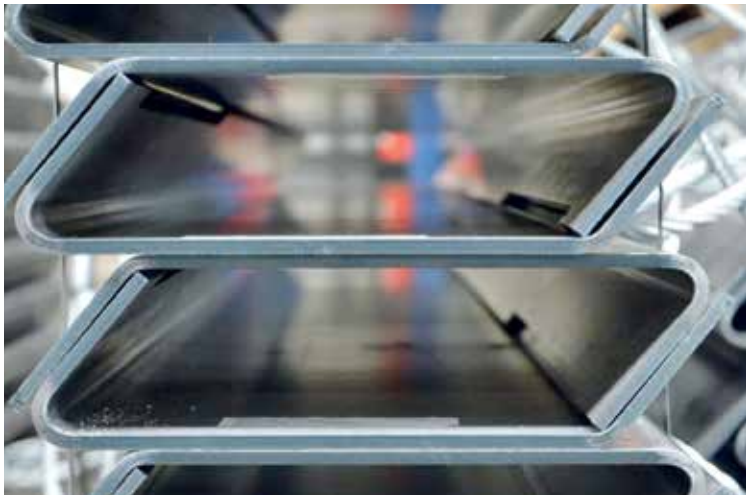
Unsere Zertifizierungen finden Sie auf unserer Homepage unter [www.goecke.com](http://www.goecke.com)

**Für jede Anfrage**  
**eine individuelle Lösung**



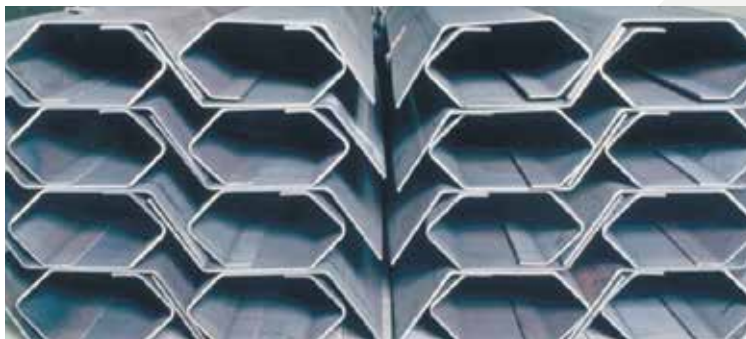
Moderne Massenfabrication in der Stahlblechbearbeitung lässt häufig wenig Möglichkeiten für individuelle Problemlösungen.

Deshalb haben wir uns auf die Bearbeitung ungewöhnlicher Kantprofile spezialisiert.



Auf modernsten DNC-gesteuerten Abkantpressen wird bei Göcke beinahe jeder Kundenwunsch Wirklichkeit.

Dafür halten wir ein umfangreiches Materiallager auch in Sondergüten vor.



## Kantprofile bis 21 m

## Presskraft bis 3.000 t





# Arbeitslänge bis 25 m

## Blechstärke bis 40 mm

### Unterwasserplasma-Anlage, DNC-gesteuert

Arbeitsbreite 2 x 3,50 m

### Feinstrahlplasma-Anlagen

Arbeitsbreite 5 m

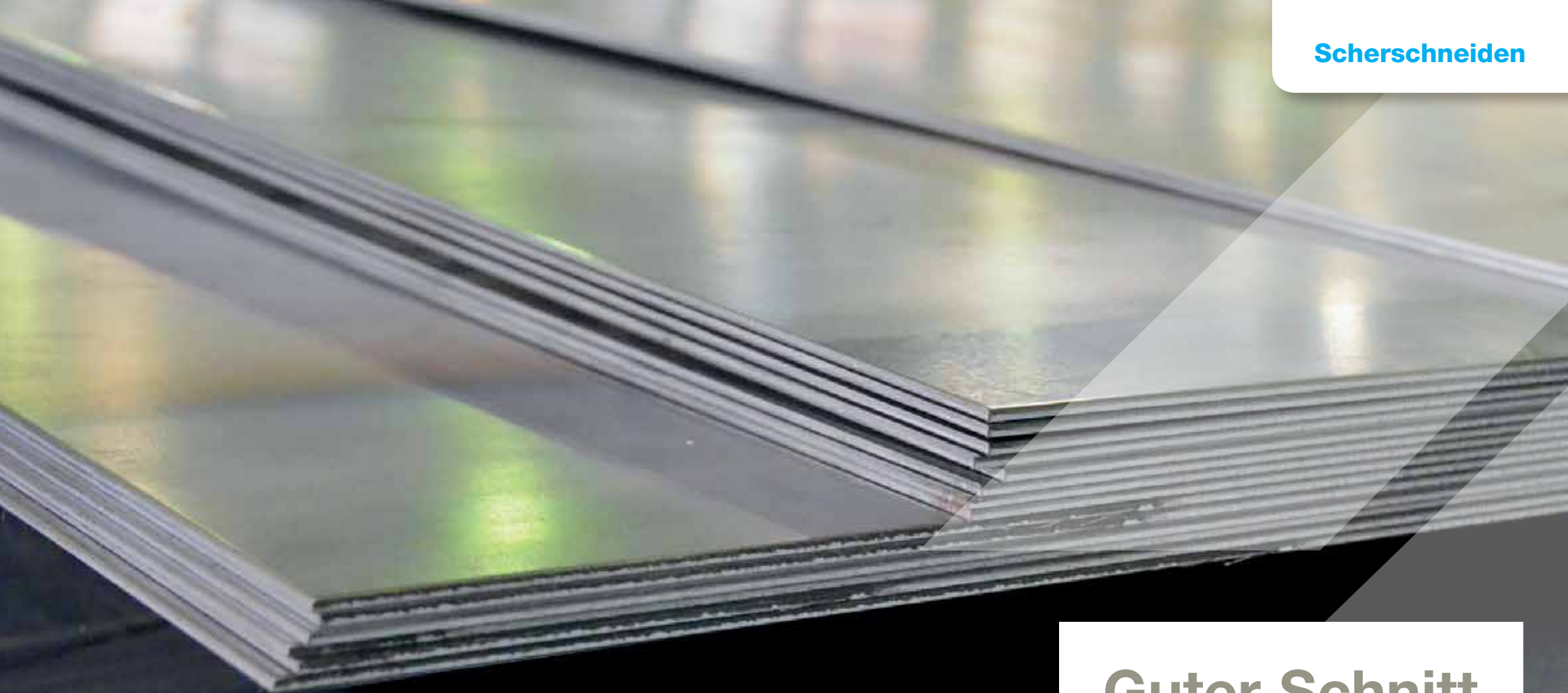
Fasen bis 45°



Unsere Plasma-Schneidanlagen sind technologisch up to date und atemberaubend in ihrer Präzision und ihren Möglichkeiten. Sie ermöglichen hochwertige Schnitte mit weitgehender Bartfreiheit, geringer Rautiefe, kleiner Winkelabweichung und hoher Wiederholgenauigkeit. Göcke liefert Ihnen mit dieser Technologie ein hohes Potenzial an Möglichkeiten.

Mit dem endlos drehenden Fasenaggregat werden Fasen bis 45° geschnitten, optimale Voraussetzungen für spätere Schweißvorgänge. Das Plasmaschneiden ist ein Trennverfahren für alle leitfähigen Materialien wie Aluminium, Kupfer, Baustahl und hochlegierte Stähle.





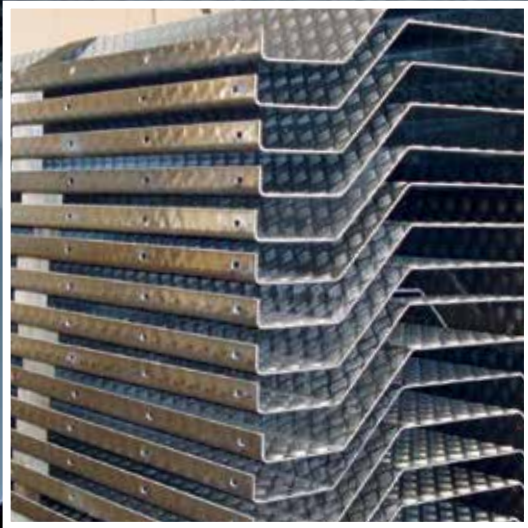
## Guter Schnitt

Durch unsere CNC-gesteuerten Tafelscheren können Bleche bis zu einer Länge von 10,2 m verarbeitet werden.

Durch optimale Einstellmöglichkeiten von Schnittwinkel und Schnittspalt können sowohl dünne als auch dicke Bleche bearbeitet werden. Das Ergebnis sind verwindungsfreie Zuschnitte bei gleichbleibend hoher Qualität.











Mit der 5-Achsen-Laser-Fasenkopf-Anlage lassen sich bei Göcke Umformtechnik komplizierte Konturen und Fasen bis 52° problemlos fertigen, optimale Voraussetzungen für spätere Schweißvorgänge. Die glatten, gratfreien Schnittkanten der Werkstücke sind optimale Voraussetzung für einwandfreie spätere Schweißvorgänge.

Höchste Effizienz wird somit gerade in der Einzelfertigung gewährleistet. Göcke Umformtechnik setzt mit hohem Kundennutzen neue Maßstäbe in der Laserbearbeitung.

Die Verwendung des Laserstrahls als „Werkzeug“ ermöglicht ein schnelles Schneiden von harten wie auch weichen Materialien bei geringer Gefügeveränderung, Spaltbreite und hoher Genauigkeit der gefertigten Teile.

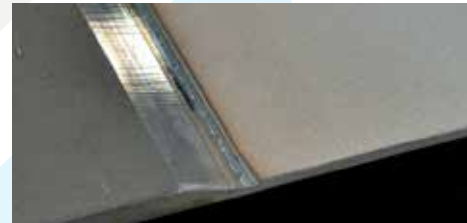
Das CO<sub>2</sub>-Lasersystem bietet zusätzlich die Möglichkeit, Werkstücke schnell, deutlich und dauerhaft zu markieren oder zu signieren.

**Arbeitslänge 35 m**

**Arbeitsbreite 3,5 m**

**Blechstärke 20 mm**

**Fasen bis 52°**



Mit unseren Laserschweiß-Anlagen können Bleche zu einer Größe von maximal 4 x 20 m verschweißt werden. Extrem schmale Schweißnahtformen bei gleichzeitig geringen thermischen Verzügen ergeben in der Weiterverarbeitung ungeahnte neue Möglichkeiten.



## Tailored Blanks in Stärken von 1 bis 8 mm



### Laserschweiß-Anlage 1

Maximale Abmaße  
herzustellender Bleche: 4 x 20 m

Breite 4 m  
Länge 20 m  
Schweißnahtlänge: 4 m

### Laserschweiß-Anlage 2

Maximale Abmaße  
herzustellender Bleche: 5 x 12 m

Breite 5 m  
Länge 12 m  
Schweißnahtlänge: 12 m  
inkl. Kaltdrahtzuführung

Das Laserschweißen wird in der Regel ohne Zuführung eines Zusatzwerkstoffes ausgeführt. Auf Kundenwunsch kann aber ein Zusatzwerkstoff, speziell für hochfeste Materialgüten, zugeführt werden.

Eine hohe Schweißgeschwindigkeit steigert die Produktivität und somit die Wertschöpfung. Materialien wie Stahl, Edelstahl und Aluminium bis hin zu Kupfer-Nickel-Legierungen sind für die Herstellung von Tailored Blanks besonders geeignet.





### Anarbeitung

- Walzen
- Schweißnahtvorbereitung
- Schweißen
- Bohren
- Sägen
- Fräsen
- Stanzen

So flexibel wie sich Kantprofile verarbeiten lassen, so vielfältig sind auch deren Einsatzgebiete: vom Stabilisator für eine Container-Mulde bis hin zum Hitzeschutzschild für die Raumfahrt. Viele Arbeitsschritte sind heute automatisiert, dennoch müssen spezielle Arbeitsschritte von autorisierten Fachkräften in Handarbeit ausgeführt werden. Nur so kann ein Höchstmaß an Qualität und Perfektion erreicht werden. Permanente interne Qualitätskontrollen gewährleisten diesen Anspruch.





Extreme Belastungen –  
**extreme Verantwortung**



**Innovative Verfahren,  
effiziente Fertigung**



Hochdruck-Wasserstrahlschneiden ist ein ergänzendes Trennverfahren der traditionellen, mechanischen und thermischen Methoden. Da dem Material beim Wasserstrahlschneiden keine Wärme zugeführt wird, lassen sich Stahl, Aluminium, Buntmetall, Stein, Glas, Kunststoff oder Dichtungswerkstoffe problemlos verarbeiten.

Technisch überzeugt Wasserstrahlschneiden durch hohe Präzision, geringe Schnittbreiten und beste Schnittkantenqualität. In einem Arbeitsgang sind beliebig komplexe und filigrane Schnittfolgen möglich – und zwar ohne Aufhärtungen, Materialspannungen und thermische Veränderungen im Material zu erzeugen. Der bei thermischen oder gratbildenden Trennverfahren sonst übliche Nachbearbeitungsaufwand entfällt vollständig.



Edelstahl - NE-Metalle -  
Metalle - Natursteine

Lohnschneiden  
Komplettfertigung  
einschl. Material

**Arbeitsgröße von 8 x 4 m**  
**Materialstärke bis 200 mm**



### Das Schwenkkopf-Bearbeitungszentrum für Langbett- und Pendelbearbeitung

X-Hub: 2600 mm  
Y-Hub: 900 mm  
Z-Hub: 950 mm



Immer häufiger wurde an Göcke die Anforderung gestellt, die mit Wasserstrahl oder Laser geschnittenen Teile weiter zu bearbeiten. Mit unserem „Vertikal-Horizontal-Bearbeitungszentrum“ sind wir in der Lage, diesen Anforderungen nachzukommen. Die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten dieser Anlage mit „Zweitisch-Ausführung“ für Pendelbearbeitung und Langteilmbearbeitung vervollständigen die Göcke-Angebotspalette. Selbst komplizierteste Konturbearbeitungen für höchste Ansprüche im Formenbau sind möglich und geben Ihnen die Sicherheit für Ihren Produktionsablauf. Per Computersimulation in 3D-CAD-Systemen erfolgt die interne Qualitätskontrolle.

Wir von Göcke Umformtechnik arbeiten seit jeher nach der Prämisse: Nur wer die wichtigen Dinge selbst macht, hat direkten Einfluss auf die Qualität seiner Produkte.



## Unsere Leistungen:

- **Kanten:**  
Arbeitslänge 21 m  
Presskraft 3000 t
- **Scherschneiden:**  
Arbeitslänge 10,2 m  
Blechstärke 16 mm
- **Plasmaschneiden:**  
Arbeitslänge 25 m  
Arbeitsbreite 5 m  
Blechstärke 40 mm  
Fasenschnitte bis 45°
- **Laserschneiden:**  
Arbeitslänge 35 m  
Arbeitsbreite 3,5 m  
Blechstärke 20 mm  
Fasenschnitte bis 52°
- **Laserschweiß-Anlage 1:**  
Maximale Abmaße herzustellender  
Bleche: 4 x 20 m  
Breite 4 m  
Länge 20 m  
Schweißnahtlänge: 4 m
- **Laserschweiß-Anlage 2:**  
Maximale Abmaße herzustellender  
Bleche: 5 x 12 m  
Breite 5 m  
Länge 12 m  
Schweißnahtlänge: 12 m  
inkl. Kaltdrahtzuführung
- **Wasserstrahlschneiden:**  
Arbeitslänge 8 m  
Arbeitsbreite 4 m  
Blechstärke 200 mm  
Fasenschnitte bis 90°
- **Anarbeitung:**  
Schweißnahtvorbereitung,  
Schweißen, Bohren, Sägen,  
Fräsen, Stanzen, Walzen
- **Mechanische Bearbeitung:**  
X-Hub: 2600 mm  
Y-Hub: 900 mm  
Z-Hub: 950 mm