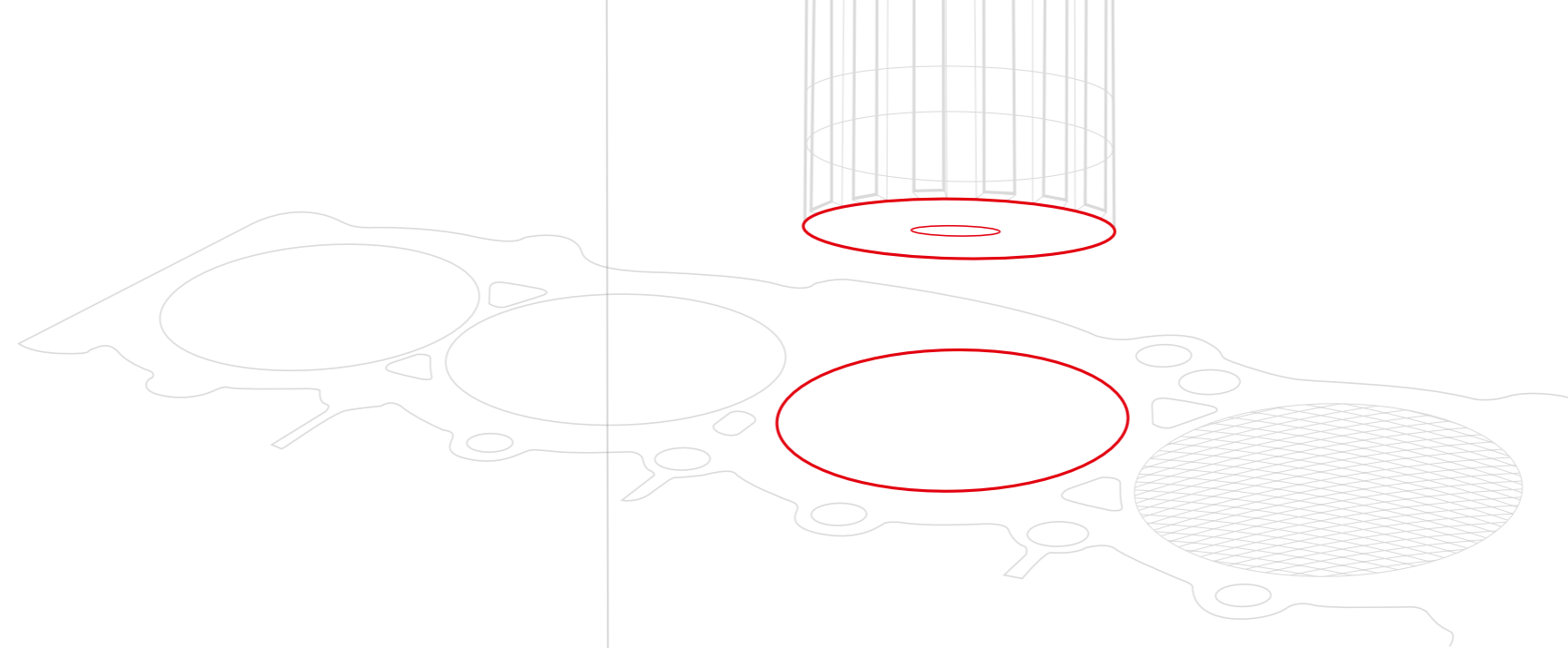






Unser Unternehmen im Überblick



Als global tätiges Maschinenbauunternehmen und Spezialist der Hontechnologie, vereinen wir in unserem Unternehmen Tradition und Innovation.

Wir sind Ihr vertrauensvoller Partner darin, innovative Lösungen als Antwort auf aktuelle Anforderungen und zukünftige Herausforderungen anzubieten. Wir bleiben unserem Kundenversprechen treu, alles aus einer

Hand zu liefern – und bieten dabei individuelle System- und Prozesslösungen. Wir unterstützen unsere Kunden weltweit vor Ort – umfangreiche Schulungen, Modernisierungen und eine Full-Service-Betreuung zeichnen unseren Total Customer Care Service aus.

Unsere Erfahrung als Weltmarktführer gibt uns das Vertrauen, mit unseren Experten Konventionelles zu hinterfragen und neue Wege zu

gehen. Auf diese Weise gelingt es unserem Unternehmen seit mehr als 90 Jahren, innovative Technologien zu entwickeln. Neben der Hontechnologie bieten wir unseren Kunden so auch das Laserstrukturieren an – gemeinsam mit dem Formhonen eine der zukunftsweisenden Technologien. Wir sind Ihr vertrauensvoller Partner zur Umsetzung der aktuellen Emissionsregulierung und setzen mit Formhonen ein Zeichen zur CO₂ Reduktion.

Als Experten sind wir weltweit an Ihrer Seite und sorgen dafür, dass Sie Ihre Ziele erreichen. Die enge Verzahnung in der gesamten Gehring Gruppe ermöglicht uns eine globale Performance auf höchstem Niveau. Dafür steht unser Corporate Statement ONE Gehring.

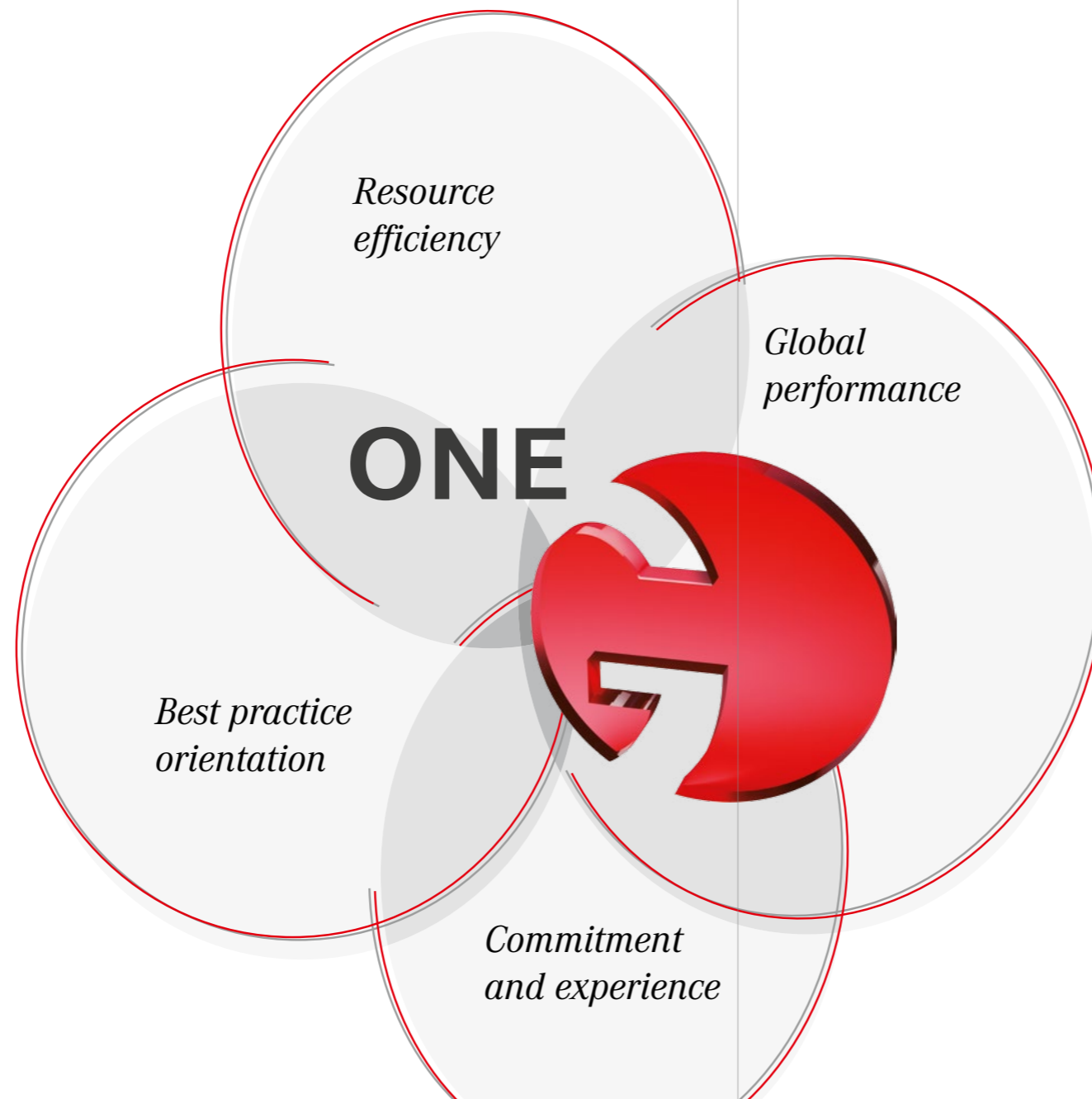




ONE Gehring

Mit unserem Corporate Statement ONE Gehring verstärken wir die Internationalisierung unserer Geschäftsbereiche für unsere Kunden, Partner und Lieferanten. Mit den Qualitätsmaßstäben *global performance, best practice orientation, resource efficiency sowie commitment and experience*

zeigen wir unsere übergeordnete Werthaltung und bieten unseren Auftraggebern weltweite Lösungsorientierung, anwendungsrelevante Technologien, optimales Kosten- und Ressourcenmanagement sowie vollumfängliche Servicepartnerschaften.



Unternehmenskultur

Der Erfolg unseres Unternehmens ist in erster Linie der Verdienst unserer Mitarbeiter, die sich mit Fachkenntnis, Leidenschaft und Kreativität für die Leitlinien des Unternehmens und die Interessen unserer Kunden einsetzen. Deshalb investieren wir großzügig in die fachliche und persönliche Förderung unserer Mitarbeiter – sei es durch nachhaltige Ausbildungsangebote, gezielte Schulungen erfahrener Kräfte oder den Einsatz moderner Management- und Führungskonzepte.

Es ist eines unserer vorrangigen Ziele, ein attraktiver Arbeitgeber zu sein. Eine minimale Fluktuationsrate und der hohe Identifikationswert unserer Mitarbeiter geben uns Recht. Ein offener, aktiver Umgang miteinander, gegenseitiges Vertrauen und das gemeinsame Beschreiten neuer Wege erfordern täglichen Einsatz. Für unsere Kunden, unser Selbstverständnis und unsere Zukunft.





Unser Name

Gehring steht für die produktive Verbindung von Erfahrung und Innovation. Unsere über 90 Jahre umfassende Firmengeschichte und unsere Leidenschaft, Neues offensiv anzugehen, machen unsere Leistung aus. Das Vertrauen in unsere Kompetenz gibt uns das Selbstbewusstsein, Herkömmliches immer wieder infrage zu stellen.

Unsere Werte

Leistung

An unserer Leistung lassen wir uns messen. Wir überprüfen uns stetig und streben nach kontinuierlicher Optimierung.

Verantwortung

Wir schaffen Werte von Dauer. Unser Handeln ist geprägt von Effizienz, Nachhaltigkeit und dem schonenden Umgang mit wertvollen Ressourcen.

Teamwork

Unsere Mitarbeiter machen unseren Erfolg möglich. Diesen für die Zukunft zu sichern, ist unser Ziel.

Innovation

Wir entwickeln kontinuierlich neue Lösungen zum Nutzen unserer Kunden, um den entscheidenden Schritt voraus zu sein.

Kundenfokus

Unsere Kunden stehen im Mittelpunkt. Wir orientieren uns kompromisslos an ihren Zielen.

Unser Versprechen

Spitzenleistung.
Kundenorientierung.
Nachhaltigkeit.

Historie

1926

Gründung der Fa. Gehring in Naumburg/Saale durch C.-W. Gehring zur Instandsetzung von Motoren und erste Fertigung von Honwerkzeugen.

1938

Herstellung der ersten 6-Spindel-Honmaschine mit gemeinsamem Antrieb im Spindelkasten.

1941

Die ersten Gehring-Honmaschinen mit hydraulischem Hubtrieb, Zentralschmierung und Honölaufbereitung werden gebaut.

1943

Patentanmeldung eines hydraulischen Messsystems.

1948

Neubeginn als Maschinenfabrik Gehring in Ruit auf den Fildern bei Stuttgart.

1960

Einführung des Plateauhonens von Verbrennungsmotoren.

1961

Bau der ersten Honmaschine mit pneumatischer In-Prozess-Messung.

1966

Bau des ersten Honwerkzeugs mit Direktkühlung.

1975

Einführung der Gehring-Cylindromatik.

1977

Erstmals wird bei der Honbearbei-

tung von Teilen der Dieseleinspritztechnik eine Zylinderform von kleiner 1 µm in der Großserienfertigung erreicht.

1979

Gründung der Diato GmbH als Hersteller von Diamant- und CBN-Schneidleisten.

1989

Gehring präsentiert die ersten NC-gesteuerten Honmaschinen auf der Int. Maschinenbaumesse EMO.

1992

Einführung der Lasertechnologie und Laser-Honen von Verbrennungsmotoren.

2006

Entwicklung der lifehone-Baureihe für kleine Durchmesser.

2007

Einführung des Positionshonens. Entwicklung der Maschinenbaureihe powertrainhone.

2010

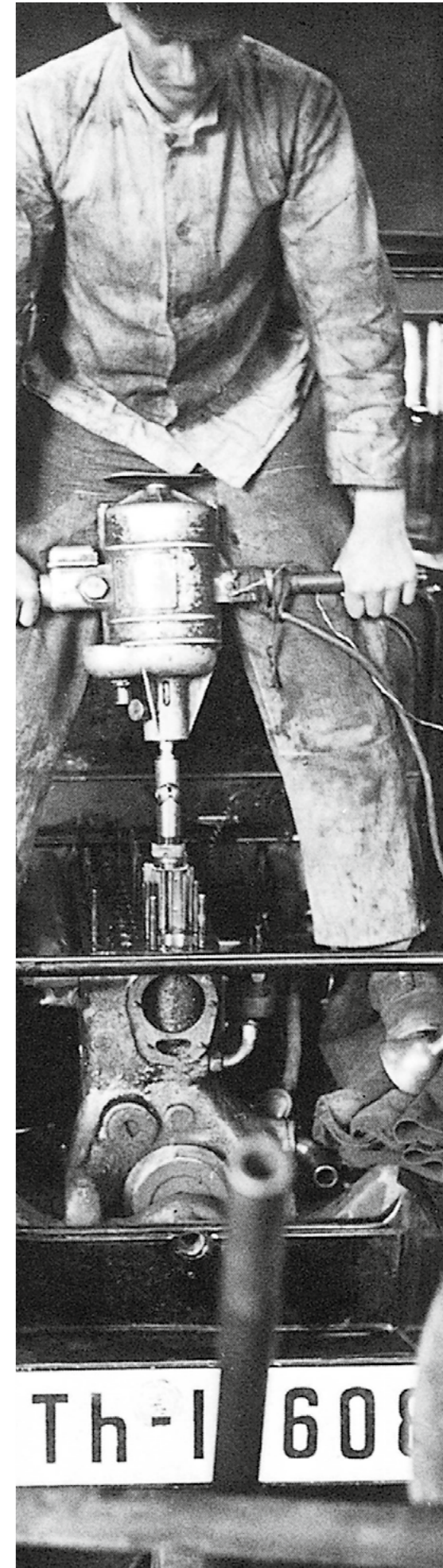
Einführung des Formhonens. Das Honen von Durchmessern ≤ 0,8 mm wird zur Serienreife entwickelt.

2011

Vorstellung des neuen, exklusiven Maschinendesigns auf der EMO in Hannover.

2016

Gehring feiert 90 jähriges Firmenjubiläum. Gründung der Gehring Academy.



Unsere Kunden

Wir sind stolz darauf, Kunden aus der gesamten metallverarbeitenden Industrie mit unseren Leistungen überzeugen zu können. Hier einige Beispiele:

Automobilindustrie

Audi
BMW
Chery
Daimler
FAW
Fiat
Ford
General Motors
Peugeot
Porsche
Renault
Scania
Volkswagen
Volvo

deren Zulieferer

Bosch
Federal Mogul
Mahle
Shanghai Gear
Wuxi Weifu

Hersteller von Bau- und Nutzfahrzeugen

Caterpillar
Cummins
Doosan
Liebherr

Maschinen- und Werkzeugbau

Comau
GROB
Heidelberger Druckmaschinen
MAG
Oerlikon

Hersteller von Hydraulik- und Pneumatikteilen

Beijing Huade
Bosch Rexroth
Hawe
Linde

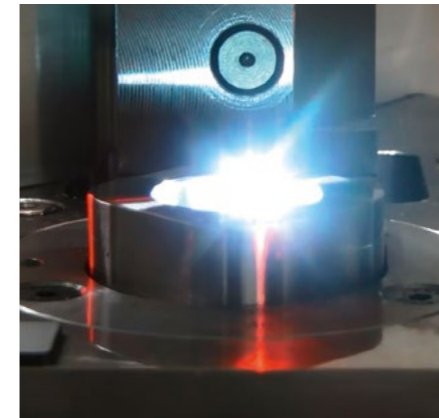
Luft- und Raumfahrttechnik

Hindustan Aeronautics
Magnaghi Aeronautica
Messier-Bugatti-Dowty

Schiffbau

Jürgensen
MAN Augsburg
Wärtsilä

Hontechnologie und funktionsoptimierte Oberflächen



Als spanabhebendes Feinbearbeitungsverfahren wird Honen primär bei der Bearbeitung von Bohrungen eingesetzt. Durch das Verfahren werden die Maß- und Formgenauigkeit verbessert und die tribologischen Eigenschaften optimiert. Übergeordnetes Ziel ist die Reduzierung der Reibung. Einsparungen bei Energie- und Materialeinsatz, Produktion und Instandhaltung erlauben uns, mit unserer Hontechnologie einen entscheidenden Beitrag zur Schonung von Energie- und Rohstoffressourcen zu leisten – eines der zentralen Ziele, dem wir mit unserem Leitsatz „Gehring goes green“ verstärkt Bedeutung beimessen.

Seit über 90 Jahren folgen wir unserem Anspruch, innovative Technologien auf den Weg zu bringen, um auf neueste Anforderungen

professionell, schnell und erfolgreich zu reagieren. So präsentieren wir mit dem Formhonen die zukunftsweisende Technologie zur Emissionsregulierung – und sind unseren Kunden zuverlässiger Partner bei der Umsetzung der internationalen Forderungen nach CO₂-Reduzierung.

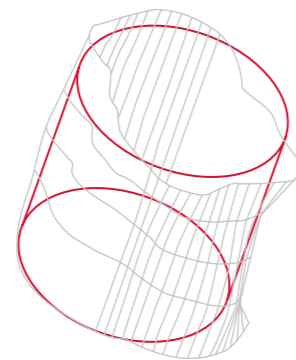
Neben dem Formhonen bieten wir unseren Kunden eine weitere innovative Technologie an, die hingegen die Erhöhung der Haftreibung erzielt – das Laserstrukturieren. Die Verdrehsicherheit von Bauteilen wie Nocken auf einer Nockenwelle oder der Reibschluss von Stirnpressverbindungen, kann auf diesem Wege gewährleistet werden.





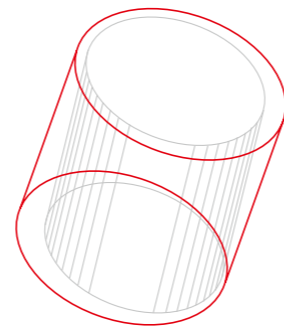
Unsere Technologien

Es gehört zu unserem Selbstverständnis, technologisch stets einen Schritt voraus zu sein. Denn nur mit zukunftsweisenden Verfahren, vielseitigen Prozesslösungen und immer neuen Ideen zur Optimierung, können wir den hohen Ansprüchen unserer Kunden gerecht werden. Einige Beispiele für die von uns entwickelten Technologien stellen wir Ihnen im Folgenden vor.



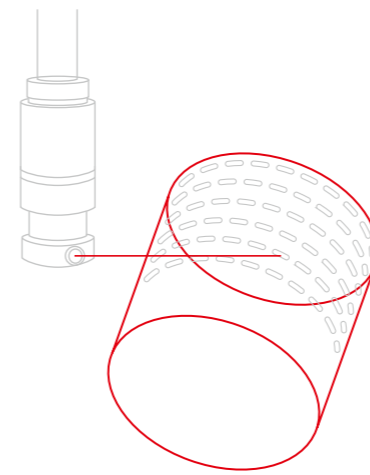
Formhonen

Mit der Formhon-Technologie bieten wir Ihnen zukunftsweisende Prozesse, um auf die stetig verschärften Emissionsregulierungen zu reagieren. Formhonen ermöglicht die Vorhaltung der Zylinderverformungen im Verbrennungsmotor – dadurch ergibt sich eine im Betriebszustand nahezu idealzylindrische Geometrie – mit vorteilhafter Auswirkung auf CO₂-Emissionen, Öl- sowie Kraftstoffverbrauch, Leistung und Verschleiß. Gusseiserne, aber auch thermisch beschichtete Zylinderbohrungen können formgehont werden. Neben Formhonen *light*, das sich hervorragend in konventionellen Maschinensystemen integrieren lässt, präsentieren wir unseren Kunden mit Formhonen *professional* eine innovative Technologie, die sich durch weitere technische Freiheitsgrade auszeichnet.



Positionshonen

Ziel des Positionshonens ist eine Verkürzung der Prozesskette bei der Fertigung von Zylinderkurbelgehäusen, ohne Einbußen bei der Endqualität. Beim Positionshonen werden Feinbohren und Vorhonen in einen Prozessschritt zusammengefasst. Dabei werden nicht nur Maß-, Form- und Oberflächengenauigkeiten, sondern auch Lagegenauigkeiten wie Rechtwinkligkeit und Position verbessert. Besonders vorteilhaft ist das Positionshonen von thermisch beschichteten Zylinderbohrungen. Hinsichtlich der Lagegenauigkeit und der Werkzeugstandmenge ist Positionshonen dem Feinbohren wirtschaftlich und qualitativ überlegen. Das Ergebnis ist ein geringerer Invest für den Fertigbearbeitungsprozess sowie geringere Stückkosten.

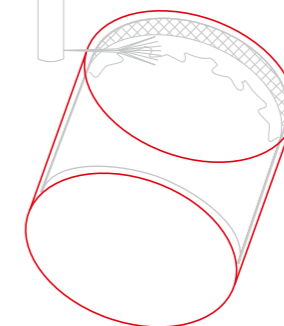
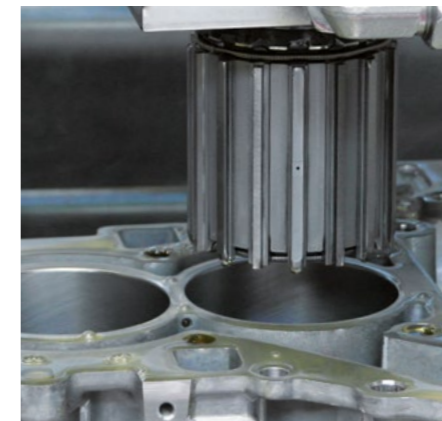


Laserstrukturieren

Laserstrukturierte Oberflächen haben die Funktion der Haftreibung und dienen der Aufnahme von Drehmomenten und Schubkräften. Erhabene Mikro-Topographien bewirken eine stabile Verbindung von Bauteilen. Stirnpress- und Welle-Nabe-Verbindungen mit laserstrukturierten Oberflächen werden bspw. bei großen Pleuellaugen, gebauten Nocken und Stirnrädern angewendet.

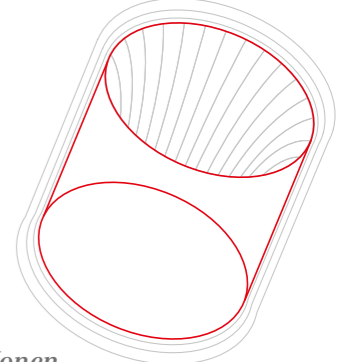
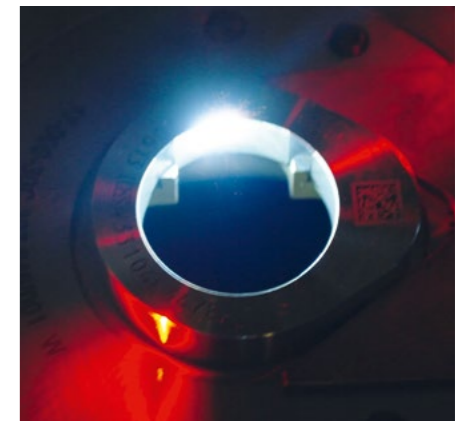
Laser-Honen

Laser-Honen dient der Reduzierung von Reibung und Verschleiß in Zylinderbohrungen von Verbrennungsmotoren. Das Verfahren hat sich bereits in der weltweiten Serienproduktion von Diesel- und Benzinmotoren bewährt.



Nanohonen

Kostenreduzierung bei gleichzeitiger Steigerung der Funktionalität – das ist unser Ziel bei der Optimierung von Zylinderlaufbahnen für Verbrennungsmotoren. Durch das speziell entwickelte Aufrauwerkzeug wird ein Basis-Profil erzeugt, das eine sehr hohe Haltekraft für die anschließende Beschichtung aufweist. Auf den Beschichtungsprozess folgen Positions- oder Schrupphonen. Der nachfolgende Fertighonprozess der beschichteten Bohrung optimiert zusätzlich die tribologischen Eigenschaften der Zylinderlaufbahn, womit gleichzeitig Kosten und Gewicht reduziert werden.



Sigma-Honen

Die zunehmende Bauteilbeanspruchung erfordert eine zusätzliche Qualitätssteigerung und die Einführung neuer Qualitätsparameter wie Druckeigenspannung. Die Prozessvariante Sigma-Honen wurde von uns eigens dafür entwickelt, die Forderungen nach definierten Druckeigenspannungen in der Randzone der gehonten Bohrung zu erfüllen. Die Vorteile des Sigma-Honens bestehen neben der geometrischen Qualitätsverbesserung besonders in der Verbesserung der mechanischen Eigenschaften wie Dauerfestigkeit und Rissbeständigkeit.



Produkte und Leistungen

Bei heutigen Produktionssystemen liegt die Herausforderung längst nicht mehr nur in der Bereitstellung und Optimierung einzelner Maschinen. Vielmehr stehen gesamte Prozessketten im Mittelpunkt, die durch das Zusammenspiel verketteter, intelligent vernetzter Produktionselemente realisiert werden müssen. Wir verstehen uns daher als Lieferant für fertige Gesamtlösungen mit robusten und hochproduktiven Prozessen. Mit unserem Know-How unterstützen wir unsere Kunden in allen Phasen von der Planung, über die Produktionsbegleitung bis hin zur Modernisierung.

Unser Angebot für Honsysteme reicht von Vorkontrollstationen und Traceability-Einrichtungen (z. B. auf RFID-Basis) über Hon- und

Nachmessmaschinen bis hin zu automatisierten Verkettungen – alles aus einer Hand. Dabei stimmen wir alle Systemteilnehmer auf die jeweiligen Kundenanwendungen ab, so dass hier unsere jahrzehntelange Erfahrung aus der Honbearbeitung einfließen kann. Zur Realisierung der Honsysteme können wir auf zahlreiche erprobte Gearing-Bausteine zurückgreifen, z.B. auf unsere eigene Mess-, Rollenband- und Portalladertechnik.

Automation

Mit unseren Gearing Automationsystemen liefern wir Ihnen die komplette Produktionsanlage aus einer Hand. Die Gearing Automationsysteme umfassen Transport-, Entleer- sowie Be- und Entlade-systeme.



Werkzeuge und Komponenten



Messwandler

Bietet eine Mehrkanalmessung und einfache werkstückspezifische Kalibrierung. Setzt die pneumatischen Messwerte des Messdorns in elektrische Signale für den Messrechner um.



Messdorn

Präzises und standardisiertes Messwerkzeug zur Bohrungskontrolle. Die verschleißfeste TiN-Oberfläche und die gefederte Aufnahme garantieren eine lange Lebensdauer.



Werkzeuge Serie L

Für die Bearbeitung von hochpräzisen Bohrungen in einem Durchmesserbereich von 3-15 mm. Mit diesem Werkzeug können Form- und Maßtoleranzen < 1 µm erfüllt werden.



Werkzeuge Serie PT

Mehrleitenwerkzeugsystem für die Bearbeitung von Bohrungen in einem Durchmesserbereich von 68-110 mm. Typisches Werkzeug zur Bearbeitung von Zylinderlaufbahnen.



Werkzeuge Serien TN/TS

Mehrleitenwerkzeugsysteme für die Bearbeitung von Bohrungen in einem Durchmesserbereich von 5-1.000 mm. Ermöglicht die Bearbeitung von Durchgangs- und Sacklochbohrungen.



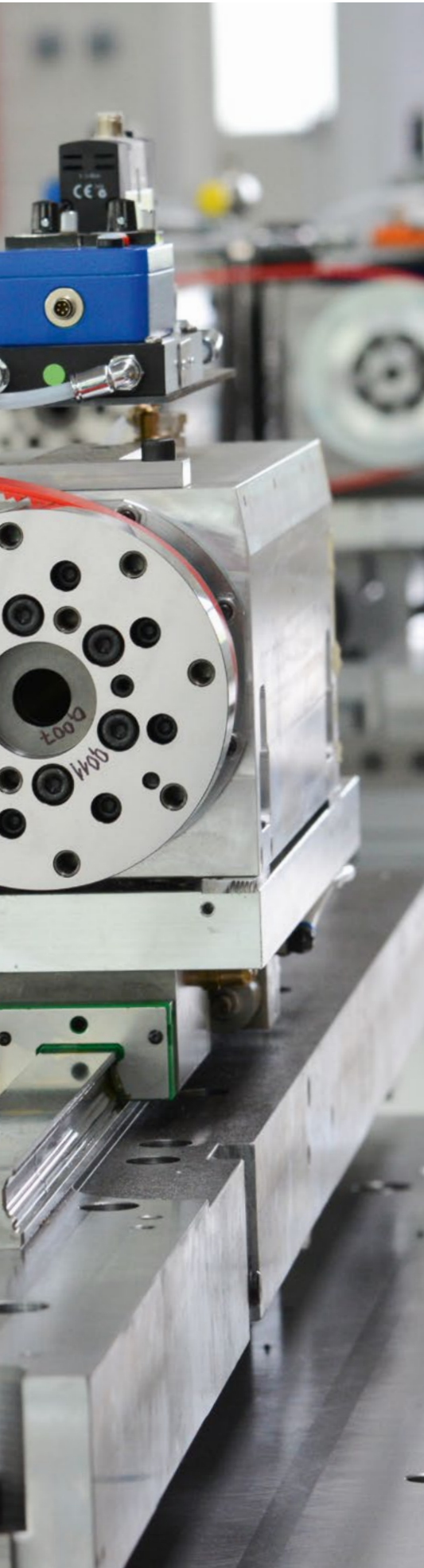
Schneidmittel

Aus synthetischen Diamanten oder kubischem Bornitrid (CBN), jeweils verfügbar in unterschiedlichen Korngrößen und Kristallarten.



Gearing Honsteuerung

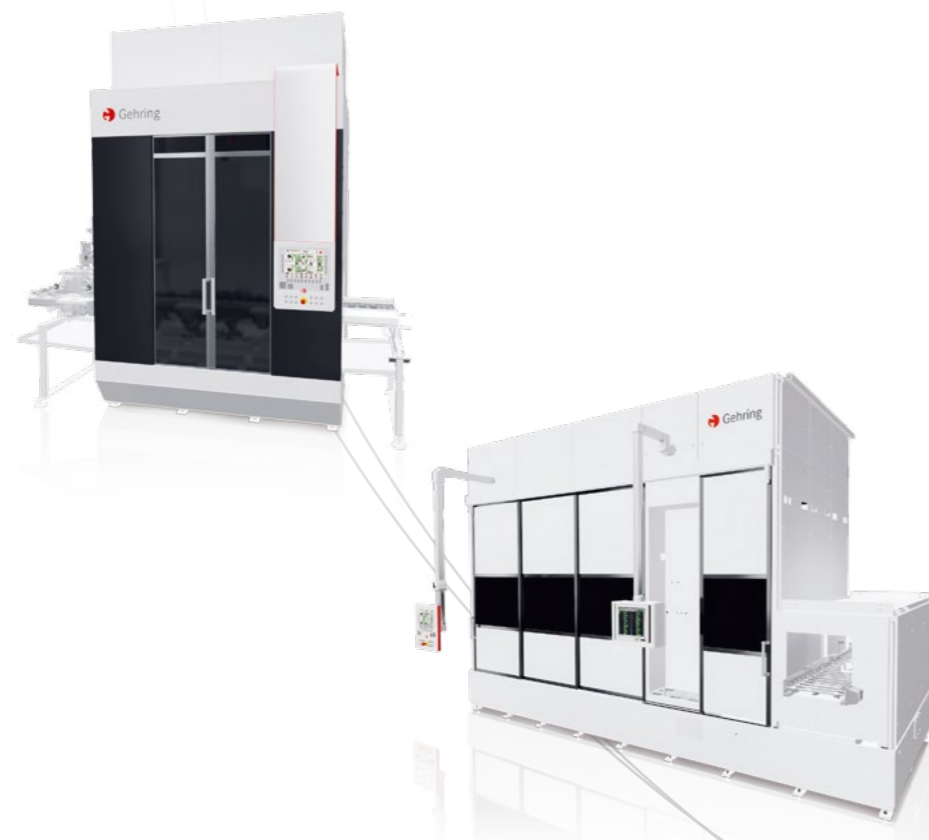
Von Gearing speziell für das Honen entwickeltes Steuerungssystem, das hohe Prozessanforderungen erfüllt und ein optimales Zusammenspiel der einzelnen Komponenten ermöglicht.



Maschinensysteme

powertrainhone

Die powertrainhone Baureihe wird insbesondere in der Automobilindustrie eingesetzt. Hauptanwendungen sind die Bearbeitung von Lagergasen und Zylinderlaufbahnen in Motorblöcken. Über die Oberflächen- und Geometriegestaltung von Zylinderlaufbahnen kann die Effizienz heutiger Verbrennungskraftmotoren erhöht werden. Spezifisch ausgelegte Prozessketten und Honsysteme ermöglichen die Fertigung geometrischer Toleranzen im Bereich weniger Mikrometer mit genau definiertem Oberflächenprofil. So wird unter anderem das Formhonen – z. B. mit geweitetem Bohrungsauslauf zur Reibungsreduzierung – sicher beherrscht.



Abhängig von der Produktionsstrategie und Ihren Anforderungen bieten wir Ihnen vielfältige Lösungen an. Unsere Modulbaureihen eröffnen Dank ihrer Konfigurationsmöglichkeiten mit mehreren Arbeitsräumen und skalierbarer Spindelanzahl einen breiten Lösungsraum für Produktionsszenarien. Unsere Transferstraßen hingegen sind eine konventionelle und interessante Alternative. Mit unserer solohone bieten wir zudem Lösungen für kleinere Produktionsvolumina an. Dank einfacher und flexibler Bedienbarkeit die optimale Lösung für die Lohnbearbeitung.

lifehone

Mit der lifehone Baureihe werden vielfältige Werkstücke, von Pneumatik und Hydraulikteilen über Steuerblöcke und Einspritzpumpen bis hin zu Pleuel und Nocken, bearbeitet. Der modulare Maschinenbau für Vertikal- und Horizontalhonzentren sowie Transfermaschinen erlaubt kundenspezifische Konfigurationen der einzelnen Arbeits- und Funktionsstationen sowie des Werkstücktransports. Spezifische, hochproduktive Lösungen für die Zahnradfertigung wie z. B. mehrspindlige Honzentren für Gang-, Sonnen- und Planetenräder aus Fahrzeuggetrieben runden die lifehone Serie ab.



deephone

Werkstücke mit Längen oder Durchmesser, die bis zu mehreren Metern reichen, lassen sich effizient und in hoher Qualität auf Maschinen unserer deephone Baureihe bearbeiten. Hauptanwendungen stammen aus der „Öl & Gas“, Luftfahrt-, Energie- und Lebensmittelindustrie.

Die Horizontalbearbeitungsmaschinen der Sparte GNM sind mit bis zu 10.000 mm Länge adaptierbar auf das jeweilige Werkstück. Ein breites Spektrum an Aufgaben wird zudem durch unterschiedliche Vertikalhonzentren abgedeckt.



laserstructure

Strukturierte Oberflächen können zur Erhöhung des übertragbaren Drehmoments zwischen zwei Teilen beitragen. Auf unserer laserstructure Baureihe lassen sich z. B. Pleuelbohrungen zur Verdrehsicherung von Lagerschalen mit Laser-Technologie strukturieren.

Seit über einem Jahrzehnt weist Gearing Erfahrung in diesem Bereich auf und ist ihr zuverlässiger Partner zur Erhöhung der Haftreibung. Bei allen Maschinen kommen erprobte Automationselemente wie beispielsweise Drehtisch- und Spannkonzepte zum Tragen.





Engineering Solutions

Hon- und Laserstrukturierprozesse unterliegen komplexen Einflüssen, deren Beurteilung in zahlreichen Anwendungen nur mit ausgewiesener Expertise gelingt – ein Wissen, das wir in mehr als neun Jahrzehnten aufgebaut haben. Dieses Wissen geben wir an unsere Kunden weiter und unterstützen sie bei der Auslegung neuer Prozesse, der Einführung innovativer Technologien, der Festlegung neuer Spezifikationen und der Fertigung komplexer Werkstücke.

Unser Spektrum umfasst:

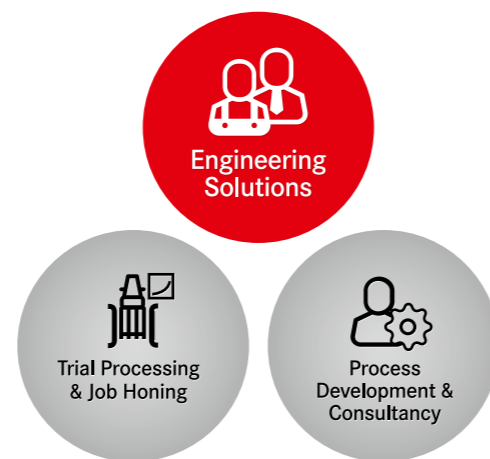
- Honbearbeitung in vielfältigen Ausprägungen
- Laserstrukturieren
- Aufraufverfahren
- Beschichtungstechnologien

Prozessentwicklung und Technologieberatung

Unsere Experten helfen bei der Ermittlung der richtigen Prozessketten und -parameter und beraten bei der Festlegung fertigungstechnologisch relevanter Werkstückeigenschaften. So können unsere Kunden ihr jeweiliges Optimum aus Produkt und Produktionseigenschaften gemeinsam mit uns erfolgreich erreichen.

Versuchsbearbeitung und Lohnhonen

Um Sicherheit bei der Prozessführung zu garantieren, bieten wir unseren Kunden die Durchführung von Versuchsbearbeitungen an. Zur temporären, wirtschaftlich interessanten Kapazitätserweiterung übernehmen wir zudem gerne die Fertigung von Prototypen und kleinen bis mittleren Stückzahlen.



Digital Solutions

Mit unserem Geschäftsfeld „Digital Solutions“ setzen wir auf die neuen Möglichkeiten der informationstechnischen Vernetzung auf. Unser Ziel ist die Effizienzsteigerung unserer Honsysteme durch Lösungen in den Bereichen Customer Platform, Maintenance/Repair und Production Analytics.

Mit diesen Lösungen kann der Zugang zu systemindividuellen und kundengerecht aufbereiteten Informationen erleichtert werden. Engpassursachen in Honsystemen werden durch gezielte Auswertung von Produktivdaten identifiziert und Ausfallzeiten von Maschinen verringert.

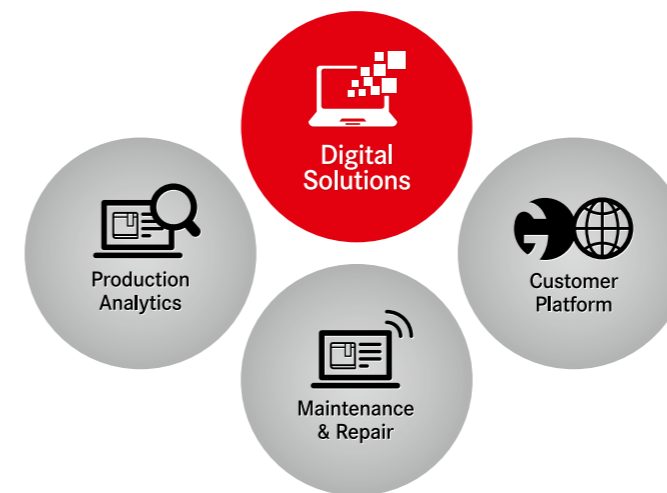
Für unsere Kunden verfolgen wir auch im Bereich der Digitalen Lösungen werksübergreifende Benchmarking-Ansätze.

Gehring Connection Box

Mit der Gehring Connection Box bieten wir unseren Kunden jederzeit die Möglichkeit auf direkten Support durch unsere Gehring-Experten. Die Box gewährt einen sicheren und zuverlässigen Zugang zu ihrer Maschine. Unabhängig von den Unternehmensprozessen in der IT wird so zu jeder Zeit ein Tele-Einstieg unserer Service-Mitarbeiter ermöglicht. Die volle Datenkontrolle bleibt dabei durchgehend bei unseren Kunden.

Plattformunterstützung

Um eine möglichst hohe Bandbreite an Vernetzungsoptionen für unsere Kunden abzudecken, bieten wir gemeinsam mit IT-Spezialisten Plattformlösungen an. Hiermit lassen sich hohe Standards bei Cyber Security und Cyber Safety setzen.





Total Customer Care

360° Unterstützung – auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten

Ein leistungsstarkes Produkt benötigt eine ebenso leistungsstarke Betreuung während des gesamten Lebenszyklus und zu allen Themen. Unser Total Customer Care unterstützt Sie in allen Belangen:

Academy

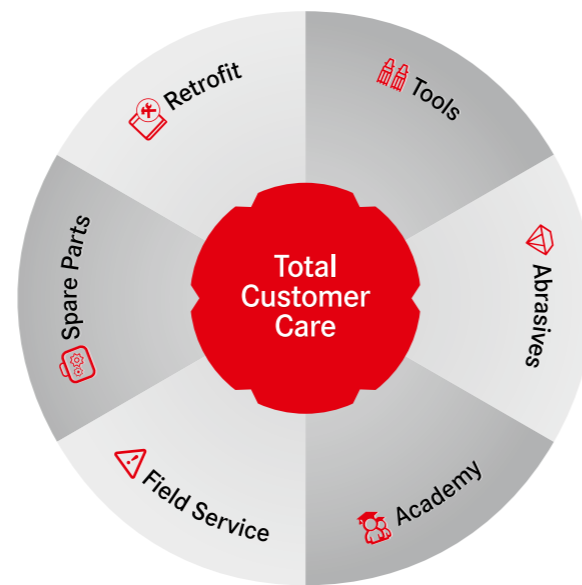
Nur mit umfassend qualifiziertem Bedien- und Wartungspersonal kann eine hohe Fertigungsqualität erreicht werden. Um dies zu gewährleisten, haben wir ein breites Schulungsangebot entwickelt, das speziell auf Ihre Anforderungen abgestimmt ist.

Ersatzteile

Ein umfangreiches und schnell verfügbares Ersatzteilsortiment ist bei den heutigen Produktionsvorgaben von entscheidender Bedeutung. Wir reduzieren Ihre Maschinenausfallzeiten auf ein Minimum und beraten Sie zu Vor-Ort-Lagerung sowie über die bei uns im Hause verfügbaren Komponenten.

Umbau und Modernisierung

Sie wollen neue Werkstücke bearbeiten, veränderte Fertigungskonzepte realisieren oder ältere Modelle modernisieren, um weitere Jahre effizient zu produzieren? Wir erstellen mit Ihnen gemeinsam das geeignete Konzept und machen Ihre Maschinen fit für neue Aufgaben.



Weltweite Präsenz

Werkzeuge und Schneidmittel

Prozessbestimmend und somit von entscheidender Bedeutung für Ihre Qualität sind die eingesetzten Werkzeuge und Schneidmittel. Ob Erstausrüstung, Werkzeugüberholung und -instandsetzung, Nachlieferung definierter Schneidmittel oder Technologieberatung zur Prozess- oder Standzeitorientierung – Gearing liefert Ihnen alles aus einer Hand.

Service & Hotline

Wenn es doch mal Probleme gibt, muss es schnell gehen. Unsere Experten der technischen Hotline stehen Ihnen telefonisch wie auch online zur Seite. Ob präventiv oder im Fehlerfall – unser weltweit agierendes Team erfahrener Service-Techniker unterstützt Sie vor Ort. Durch globale Präsenz und ein weltweites Service-Netzwerk sind wir stets in Ihrer Nähe.

Mit einer Präsenz auf drei Kontinenten und insgesamt elf Niederlassungen sind wir sehr gut positioniert und für die zunehmende Globalisierung der Weltwirtschaft bestens gerüstet. Zudem stehen Ihnen unsere Vertretungen weltweit kompetent zur Seite und sind für Sie direkter Ansprechpartner im Markt.

Unsere Standorte

- Ostfildern (Deutschland)
- Naumburg (Deutschland)
- Bridgnorth (UK)
- Paris (Frankreich)
- Farmington Hills (USA)
- Livonia (USA)
- São Paulo (Brasilien)
- Shanghai (China)
- Bangalore (Indien)



*Zeit, sich
auszutauschen*

info@gehring.de

+49 (0) 711 3405 0

Gehringstraße 28
73760 Ostfildern

www.gehring.de