



**Sanitär/Bad
Heizungsbau
Maschinenbau
Klempnerei**

Georg Pinke GmbH & Co. KG
Uhlenbrock 17
49586 Neuenkirchen

Fon 05465 / 92010
Fax 05465 / 920128
E-Mail pinke@pinke.net

www.pinke.net



Wie alles begann...

Die Firma Georg Pinke wurde am 4. Juli 1926 durch den Gründer Georg Pinke bei der Industrie- und Handelskammer in Osnabrück eingetragen. Seit dem 9. Mai 1968 wurde die Firma beim Amtsgericht Bersenbrück im Handelsregister geführt und am 26. November 1968 auf Ludger Pinke übertragen. Im Oktober 1989 übernahm der Sohn Ludger Georg Pinke in der 3. Generation die Geschäftsleitung. Am 1. Januar 2003 firmierte die Firma um. Der Firmenname lautet jetzt Georg Pinke GmbH & Co. KG. Der Geschäftsführer ist Ludger Georg Pinke. Seit 2015 arbeitet Lukas Pinke in 4. Generation mit in der Geschäftsleitung

Die Firma ist beim Amtsgericht Osnabrück im Handelsregister unter der Nummer HRA 7245 eingetragen. Der Standort der Firma ist seit Gründung im Jahre 1926 Neuenkirchen bei Bramsche.



Zu Anfang bestand die Firma aus den Abteilungen Schmiede, Wagenbau und Klempnerei.

Im Jahre 1950 wurde die Firma Pinke vom Sohn des Inhabers, Ludger Pinke, übernommen und erweitert. Der Schmiedemeister gründete 1952 eine Maschinenbauabteilung und fertigte als Zulieferer in Lohnfertigung zunächst nur Drehteile. 1953 wurde die Abteilung weiter ausgebaut und es wurden Schweißarbeiten hauptsächlich für die Firma ATLAS – Weyhausen ausgeführt. Überwiegend

wurden damals Bagger- und Kranbauteile geschweißt und Einzelteile hierfür konventionell gedreht und gebohrt.



Im Juli 1956 legte Ludger Pinke die Meisterprüfung im Landmaschinenmechaniker-Handwerk ab. Von diesem Zeitpunkt an verkaufte und reparierte er zusätzlich Landmaschinen und Traktoren, zunächst bis 1970 als Deutz- und anschließend als Same-Vertragshändler. Ebenfalls wurde in den 50-iger Jahren die Abteilung Heizungsbau gegründet.

Somit bestand die Firma aus den 4 Abteilungen:

- Landmaschinenverkauf und – Reparatur
- Maschinenbau
- Heizungsbau
- Klempnerei

Unter Leitung von Ludger Georg Pinke wurde der Metallbau erweitert und modernisiert. So wurde im Jahre 1992 im Bereich der mechanischen Bearbeitung die erste NC – gesteuerte Drehmaschine angeschafft. Zum jetzigen Zeitpunkt besteht der Bereich der mechanischen Bearbeitung aus mehreren CNC–Drehmaschinen, CNC – Bearbeitungszentren, konventionellen Drehmaschinen, Standbohrmaschinen und Sägeautomaten.

Der Bereich der Schweißerei besteht zurzeit aus sieben MAG – und zwei WIG – Handschweißplätzen. Des weiteren können Kästen und Profile innen und außen impuls geschweißt werden. Die Schweißerei verfügt über den großen Eignungsnachweis nach DIN 18800 T 7 und DIN 15018.

Die Abteilung Heizungsbau wurde ebenfalls immer mehr erweitert, so dass jetzt zusätzlich zum Heizungsbau noch Lüftungsanlagen installiert werden. Seit 1978 werden auch Gas- und Wasserinstallationen und Sanitärarbeiten durchgeführt. Die Bereiche Schornsteinsanierung, Solartechnik, kontrollierte Wohnraumlüftung und zentrale Staubsauganlagen werden seit Anfang der 90er installiert. Regenerative Techniken (Holz, Sonne und Erdwärme) in vielfältigen Varianten sind in den letzten Jahren mehr und mehr ausgeführt worden.

Seit April 2004 beschäftigen wir uns mit der Kraftwärmekopplung (KWK) intensiv und seit dem Frühjahr 2005 haben wir die Regionalvertretung der Firma SenerTec. Zurzeit werden von uns über 100 Anlagen betreut.

Im Zuge der Umsiedlung wurde im Mai 1998 die Landmaschinenabteilung aufgelöst und im April 1999 mit dem Bau des neuen Firmengebäudes begonnen.

Der Neubau umfasst das Verwaltungsgebäude mit 300 qm, inkl. einer 80 qm großen Badausstellung, sowie das Sanitär- und Heizungsbaulager mit 180 qm und der Maschinenbau mit 1440 qm Grundfläche. Der Maschinenbau umfasst zwei Hauptbereiche: Die mechanische Bearbeitung von Einzelteilen und Baugruppen und das Herstellen von Schweißbaugruppen als Einzel- und Serienteilfertigung. Am 21. Februar 2000 wurde nach knapp einjähriger Bauphase die neuen Räumlichkeiten bezogen und im Juni offiziell eingeweiht. Die Erweiterung des Maschinenbaubereiches (540 qm) wurde 2008 abgeschlossen.

Zurzeit beschäftigt die Firma Pinke 27 Mitarbeiter. Darunter befinden sich: 1 Meister im Heizungsbau- u. Installateur-Handwerk, 1 Techniker, 4 Büroangestellte, 2 Kundendienstmonteure, 9 Facharbeiter und 1 Auszubildender. Der Maschinenbau umfasst 1 Meister und 8 Facharbeiter.

(Stand 07/2020)



Maschinenbau

Drehen:

1 CNC-Drehmaschinen Hwacheon Hi-ECO 31 A / MC



Baujahr: 1998

Max. Drehdurchmesser: 380 mm

Spitzenweite: 600 mm

Spindeldurchlass: 70 mm

Revolver: 10 Werkzeuge

1 x MC: C-Achse mit

max. 3 angetriebenen Werkzeugen

1 CNC-Drehmaschine Hwacheon Hi-ECO 35 MC



Baujahr: 1998

Max. Drehdurchmesser: 420 mm

Spitzenweite: 1200 mm

Spindeldurchlass: 88,5 mm

Selbstzentrierende Lünette: 0 - 245 mm

C-Achse mit max. 3 angetr. Werkzeugen

Revolver: 10 Werkzeuge

1 CNC-Drehmaschine Doosan Puma 3100 LY Siemens



Baujahr:	2013
Steuerung:	Siemens 828D
Drehdurchmesser:	420 mm
Drehlänge:	1280 mm
Spindelbohrungsdurchmesser:	102 mm
Anzahl gesteuerte Achsen:	4
Drehzahlbereich:	20 - 3000 U/min
Drehzahl der angetr. Werkzeuge:	5000 U/min.
Antriebsleistung Motor:	33,6 kW
Eilganggeschwindigkeit:	30 m/min
Drehmoment der angetr. Werkzeuge:	63 Nm
Verfahrweg X-Z-Y:	293 / 1350 / 130 mm
Antriebsleistung der angetr. Werkzeuge:	6,1 kW
Anzahl Aufnahmen im Revolverkopf:	12 / 24
davon angetriebene Stationen:	12

1 CNC-Drehmaschine Doosan Puma 2600 SY



Baujahr:	2011
Steuerung:	Siemens S828D i
Drehdurchmesser:	376 mm
Drehlänge:	760 mm
Spindelbohrungsdurchmesser:	76 mm
Anzahl gesteuerte Achsen:	4
Drehzahlbereich:	50 - 4000 U/min
Antriebsleistung:	22 / 15 kW
Eilgangsgeschwindigkeit:	30 m/min
Drehmoment der anetr. Werkzeuge:	95 Nm
Drehzahl der anetr. Werkzeuge:	5000 U/min
Weg Y-Achse	+/- 52 mm
Antriebsleitung der anetr. Werkzeuge	7,5 kW
Anzahl Aufnahmen im Revolverkopf:	12
davon angetriebene Stationen:	12

1 CNC-Drehmaschine Doosan LYNX 2100 LYB



Baujahr:	2019
Drehdurchmesser:	300 mm
Drehlänge:	510 mm
Spindelbohrungsdurchmesser:	76 mm
Anzahl gesteuerte Achsen:	4
Drehzahlbereich:	bis 4500 U/min
Eilganggeschwindigkeit:	30 m/min
Weg Y-Achse	+/- 52 mm
Anzahl Aufnahmen im Revolverkopf:	12
davon angetriebene Stationen:	12

1 konventionelle Drehmaschine

1 konventionelle Drehmaschine umgebaut zum Rundschweißgerät

Bearbeitungslänge:	bis 6.000 mm
max. Durchmesser:	ca. 650 mm

Fräsen:

1 CNC-Vertikal-Bearbeitungszentrum Fadal VMC 4525



Baujahr: 2001 Steuerung: *Siemens 810 D Shop - Mill*
Verfahrwege: X-Richtung: 1143 mm
 Y-Richtung: 635 mm
 Z-Richtung: 609 mm
Teller-Werkzeugwechsler: 24 Werkzeuge (Sk40)

1 CNC-Vertikal-Bearbeitungszentrum Bridgeport GX 1600



Baujahr: 2008 Steuerung: *Siemens 810 D Shop Mill*
Verfahrwege: X-Richtung: 1600 mm
 Y-Richtung: 700 mm
 Z-Richtung: 635 mm
Doppelarmgreifer: 30 Werkzeuge (Sk40)

1 3+2 AchsUniversal Bearbeitungszentrum DMG DMU 50eco



Baujahr: 2011
Verfahrwege: X-Richtung: 500 mm
Y-Richtung: 450 mm
Z-Richtung: 400 mm
Werkzeugmagazin: Pick- up 16 Werkzeuge (Sk40)
Werkzeugkühlung von außen

1 CNC-Bearbeitungszentrum DMG CMX 50 U



Baujahr: 2019
Verfahrwege: X-Richtung: 500 mm
Y-Richtung: 450 mm
Z-Richtung: 400 mm
Werkzeugmagazin: 60 Werkzeuge

1 CNC-Bearbeitungszentrum DMG CMX 70 U



Baujahr: 2019
Verfahrwege: X-Richtung: 750 mm
Y-Richtung: 600 mm
Z-Richtung: 520 mm
Werkzeugmagazin: 60 Werkzeuge

Sägen:

Bandsäge KASTO Twin A4



Baujahr:	2001	Schnittgeschwindigkeit:	20 - 110 m/min
Schnittbereich, rund:	400 mm	Materialvorschublänge:	750 mm
Mehrfachvorschub:	20000 mm	Kürzeste Abschnittlänge:	6 mm
Programmierbare Sägelängen			

Bandsäge MEP SHARK 270



Baujahr:	2003	Schnittgeschwindigkeit 1ste niedrige Stufe:	36 m/min
Schnittgeschwindigkeit 2ste hohe Stufe:			72 m/min
Schnittbereich, rund je nach Winkeleinst.:			100 - 200 mm
Schnittbereich, vierkant je nach Winkeleinst.:			90 - 200 mm
Schnittbereich, Rechteck je nach Winkeleinst.:			120x90 - 270x200mm
Winkelschnitte von 0° - 60°			

Bandsäge MEP SHARK 331 NC 5.0 Spider



Baujahr: 2018

Schnittgeschwindigkeit:

15 ... 100 m/min

Schnittbereich, rund je nach Winkeleinst. max:

280 mm

Schnittbereich, vierkant je nach Winkeleinst. max:

260 mm

Schnittbereich, Rechteck je nach Winkeleinst. max:

330 x 260mm

Winkelschnitte von 0° - 60°

Programmierbare Sägelängen

Bohren:

1 Schnell-Radialbohrmaschine Donau Danuflex 128



Baujahr: 1998

1 Bohrmaschine Alzmetall AZ 40

Baujahr: 1997

1 Tischbohrmaschine Alzmetall 1604-T

Baujahr: 2000

Strahlen:

1 Strahlkabine für Glasperlen (nur Edelstahl)



Arbeitsraum B/T/H max.: 1000 x 900 x 900 mm

Erodieren:

1 Erodiergerät LE 16



- zum Herauserodieren von abgebrochenem Gewindebohrer, Bohrer, Reibahlen und Schrauben

Schneiden:

Hydraulische Tafelschere



Baujahr:	1974	Fabrikat:	WILA / SAFAN
Typ:	ES 255 – 4	Messerlänge:	2550 mm
Schnittlänge:	2536 mm	kl. / gr. Streifenbreite:	60 / 1035 mm
Leistung:	4 mm / S235 (St-37)		

Schweißen (Schutzgas- und WIG)

MAG – Schweißgeräte

WIG – Schweißgeräte

stationär und mobil

Impulsschweißgeräte

Plasma - Schneider

Teilautomatisches Längsschweißgerät

Baujahr: 2011

Innenschweißen bis max. 9000 mm

Außenschweißen bis max. 5000 mm

