

## Bandstanzteile

**Metallische Bandstanzteile und Umformteile.** Bei Georg Martin GmbH werden mit Ein- oder Mehrfachwerkzeugen Produkte unterschiedlicher Geometrie und Komplexität erstellt.

**Neben dünnen zweidimensionalen Bandstanzteilen werden auch Tiefziehteile bzw. Stanzumformteile und aus diesen auch Baugruppen erstellt.**

**Die Weiterverarbeitung erfolgt intern mittels**

- Widerstandsschweißen,
- Zerspanung,
- Flamspritzen,
- Brünieren

sowie durch Fügen und Montieren von Baugruppen.

Die Konstruktion der Werkzeuge als auch die Anpassung der Teilegeometrien erfolgt über eine interne Konstruktionsabteilung. Die dort installierten 3-D CATIA Arbeitsplätze werden durch CAM Systeme im eigenen Werkzeugbau unterstützt. Durch diese Möglichkeiten können Kundenproduktideen eine optimale Unterstützung erfahren.

Über unsere Partner werden unterschiedliche Weiterverarbeitungsschritte der Bandstanzteile wie Oberflächenbehandlungsformen und Warmbehandlungsprozesse erledigt.

### Varianten

#### **Reine Bandstanzteile:**

Für zweidimensionale Werkstücke werden außer den üblichen konventionellen Werkzeugsätzen auch Werkzeugsysteme verwendet, die teileunspezifisch Produkte fertigen können. D. h. spezielle Bearbeitungszentren und Nibbeltechnik können somit auch kleine Losgrößen ohne Werkzeugkosten fertigen.

#### **- Werkstoffe:**

Für reine Bandstanzteile werden unterschiedliche Eisenwerkstoffe und NE-Werkstoffe verarbeitet.

Darunter fallen verschiedene Aluminiumlegierungen, Kuper-Zinn-Legierungen und Schichtblechmaterialien.

#### **Stanz-Umformteile:**

Für kleine bis hohe Losgrößen stehen verschiedene Pressensysteme zur Auswahl. Beginnend bei Ein- und Doppelständerpressen ab 400kN können darüber hinaus auch Transfer-Pressensysteme mit bis zu 4000 kN eingesetzt werden.

#### **- Werkstoffe:**

Es werden verschiedene Bandstähle eingesetzt. Qualitäten wie z.B. vergütbares oder mikrolegiertes Material sind ebenfalls möglich.