

Stanzen

Stanzen bezeichnet das Scherschneiden mit Hilfe konventioneller Werkzeugtechnik der Metallbearbeitung. Beim Stanzen und Tiefziehen handelt es sich um Techniken zur dauerhaften Formgebung metallischer Halbzeuge, hier im Speziellen von Spaltbändern und Kaltbändern.

Durch einen eigenen Werkzeugbau werden bei Georg Martin GmbH hochpräzise Werkzeuge mit sehr geringen Schneidspalten erstellt. Dies ermöglicht das Stanzen von Metallfolien mit Materialdicken von 0,025 mm bei einem Bauteildurchmesser von max. 150 mm. Die oben genannten Vorgänge werden durch eine zeitgemäße Presse für die Blechumformung unterstützt.

Für reine Stanzteile, das heißt im Wesentlichen das Herausschneiden einer geometrischen Form aus einer Platine, ist Georg Martin GmbH durch die Spezialisierung auf den Bereich von Zwischenlagen (Distanzblechen) besonders aufgestellt.

Die Bandbreite unserer Pressen liegt zwischen 40 und 400 Tonnen Presskraft. Es handelt sich dabei sowohl um Einzelpressen als auch um Stanzautomaten mit Folgeverbund- und Transferwerkzeugen.

Des Weiteren setzen wir auch Nibbelmaschinen ein, um im kleinen Losbereich flexibel zu fertigen.