

## Schnell und einfach auf 10 Mikrometer genau

18.11.2013, 16:38 | Industrie, Bau & Immobilien

Pressemitteilung von: *Georg Martin GmbH*  
Presseagentur: *G & C PR*

---



(Bild: MARTIN)

Zwischenlagen von Georg Martin vereinfachen Wartung von Spannmittel-Brückenträgern  
Dietzenbach, November 2013. – Die vertikalen Mehrspindel-Bearbeitungszentren von STAMA ([www.stama.de](http://www.stama.de)) ermöglichen die hochproduktive Parallelbearbeitung von bis zu acht gleichen Werkstücken in einem Arbeitsraum. Eine zentrale Komponente der Maschinen sind dabei Brückenträger zur Aufnahme mehrerer baugleicher Spannsysteme, deren gemeinsamer Nullpunkt werkseitig mit einer Genauigkeit von mindestens 0,01 mm ausgerichtet ist. Um diese hohe Genauigkeit auch im Servicefall – also bei der turnusmäßigen Instandsetzung der Werkstückträger – zu gewährleisten, entschied sich STAMA jüngst für den Einsatz maßgefertigter Zwischenlagen von MARTIN. Dabei handelt es sich um Hochpräzisions-Schichtbleche des Typs Laminum HP2. Diese manuell schälbaren Passbleche bestehen aus 20 Stahlblechfolien der Dicke 0,05 mm sowie 5 Stahlblechfolien der Dicke 0,01 mm. Zwischenlagen-Spezialist MARTIN liefert die kundenspezifisch ausgeführten Schichtbleche unter anderem als bereits angeschälte und mit Bohrungen versehene Segmente.

Der Einsatz von Laminum HP2 von MARTIN vereinfacht und beschleunigt die Instandsetzung der Brückenträger in den Bearbeitungszentren von STAMA erheblich – ohne Einbußen bei der Genauigkeit! Während neue Passbleche zuvor mit großem Zeitaufwand und Inkaufnahme eines längeren Maschinenstillstands durch Planschleifen anzufertigen waren, muss der Monteur jetzt nur noch mit wenigen Handgriffen das Schichtblech passgenau abschälen und einsetzen. MARTIN ist spezialisiert auf die Herstellung solcher Hochpräzisions-Zwischenlagen aus schälbaren, paketierte und massiven Blechen. Mit eigener Entwicklungsabteilung und modernem Maschinenpark kann das Unternehmen diese Ausgleichs- und Passelemente in zahlreichen Werkstoff-Kombinationen und jeder gewünschten Geometrie kundenorientiert liefern. Die einsatzfertigen Unter- und Zwischenlagen reduzieren die Montagezeiten und vereinfachen die Instandhaltung. Und sie machen maschinelle Anpassungen – wie etwa im Fall STAMA durch Planschleifen – überflüssig.

## Portrait

Die Georg Martin GmbH hat ihren Hauptsitz in Dietzenbach in Hessen bei Frankfurt am Main. Das Familienunternehmen wurde 1945 gegründet und wird heute in zweiter und dritter Generation von Herbert Martin und dessen Sohn Christoph Martin geführt. Das Unternehmen erwirtschaftete 2012 einen Umsatz von 9,5 Millionen Euro und beschäftigt derzeit 95 Mitarbeiter.

Der mittelständische Zulieferer fertigt Zerspan-, Laser-, Stanz- und Tiefziehteile und zählt im Bereich der metallischen Zwischenlagen (engl. Shims) zu den europäischen Marktführern. Das Unternehmen bedient Kunden in allen Schlüsselbranchen und liefert weltweit. Zu den großen Abnehmern der Blechteile von Georg Martin gehören unter anderem der Fahrzeugbau, die Antriebstechnik, die Luftfahrt- und Baumaschinen-Industrie sowie die Kraftwerkstechnik, die Fertigungstechnik und die Papiermaschinen-Industrie.

Das Unternehmen ist zertifiziert nach EN 9001, ISO 9001:2000, ISO 14001 und hat eine Lieferantenfreigabe nach EN 9100P (Airbus). Außerdem verfügt es über Lieferanten-Zertifikate von Rolls Royce und Eurocopter. Die Produktion erfolgt RoHS-, PFOS- und REACH-konform.

Das Unternehmen präsentiert sich in diesem Jahr noch auf den Fachmessen Airtec (Frankfurt a.M.), Midest (Paris) und Euromold (Frankfurt a.M.).

---

News-ID: 761477 • Views: 1043 (Stand: 05.06.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/761477/Schnell-und-einfach-auf-10-Mikrometer-genau.html>