

Noch mehr Flexibilität in der Serienfertigung

Zulieferer MARTIN erhöht Verfügbarkeit durch neue Laseranlage zur Blechbearbeitung

Mit großer Konsequenz treibt MARTIN die Optimierung der Prozesse und Kapazitäten seiner Blechbearbeitung voran. Jüngster Wurf des Spezialisten für Passscheiben und Umformteile ist die Investition in eine neue Laseranlage. Vor wenigen Tagen in Betrieb genommen, erhöht sie vor allem die Lieferfähigkeit des Unternehmens auf dem Gebiet der Blechteile mit dickeren Wandstärken von bis zu 15 mm. Dank ihres kompakten Designs ließ sich die Maschine perfekt in den Technologiepark des Stammwerks Dietzenbach integrieren.

Dietzenbach, Mai 2024. – Das Zulieferunternehmen MARTIN gilt als Spezialist für die Fertigung hochwertiger Passscheiben, Formteile und Baugruppen aus Stahl- und Metallblech. An seinem Stammsitz im hessischen Dietzenbach verfügt es über einen modernen Maschinenpark, der zahlreiche Verfahren der Trenntechnik, Umformtechnik und Fügetechnik abdeckt. Neben dem Laserschneiden, Wasserstrahlschneiden und Zerspanen versteht man sich bei MARTIN nicht nur auf das Tiefziehen und CNC-Präzisionsstanzen, sondern beherrscht auch das Kleben, Nieten, Einpressen und andere Methoden der Verbindungstechnik. Da zur Expertise des Unternehmens zudem die Kompetenzen des hauseigenen Werkzeugbaus, einer CAD- und einer Prototyping-Abteilung gehören, ist es als Zulieferer ebenso gefragt wie als Konstruktions- und Entwicklungspartner. Vor wenigen Tagen nun hat MARTIN seinen Technologiepark um eine weitere Laseranlage von Amada ergänzt, die sich perfekt in die bestehende Fertigungslandschaft einfügt und den Kunden des Unternehmens einen direkten Mehrwert bietet. Denn wie Firmenchef Christoph Martin betont, können mit dieser Investition gleich zwei Ziele umgesetzt werden: „Wir stärken damit die Verfügbarkeit unserer Serienproduktion und erhöhen zugleich unsere Flexibilität in der Blechbearbeitung.“

Anlage mit Springerqualitäten

Das entscheidende Momentum ist, dass MARTIN mit der neuen Laseranlage Bleche mit Dicken von 0,3 mm bis 15 mm schneiden kann. Damit hat sich das Unternehmen nun jenen Spielraum geschaffen, den es benötigt, um Kapazitätsspitzen abzufedern – etwa wenn die bestehenden Maschinen bereits ausgelastet sind – oder kurzfristig eintreffende Aufträge, die sonst warten müssten, mit in den Bearbeitungsprozess einschleusen zu können. „Die neue Anlage hat aufgrund ihrer technischen Bandbreite enorme Springerqualitäten. Sie versetzt uns ab sofort in die Lage, jederzeit jede andere Linie unserer Produktion zu entlasten oder abzusichern – unabhängig davon, ob hier dünne oder dickere Bleche verarbeitet werden. Außerdem sind wir damit jetzt so flexibel, dass wir innerhalb einer Schicht noch zusätzlich Teile für andere Kunden fertigen können. Insgesamt

verbessern wir also unsere Lieferfähigkeit und Termintreue ganz erheblich“, berichtet Christoph Martin.

Vielseitig und nachhaltig

Aktuell versorgt MARTIN zahlreiche Kunden in der Luft- und Raumfahrt, im Automobil- und Fahrzeugbau, in der Baumaschinen-Industrie sowie in Energie-, Medizin- und Automatisierungstechnik mit Standard- und Sonderlösungen. Dabei handelt es sich um kundenspezifisch ausgelegte Passscheiben aus der M-Tech®-Produktlinie – etwa für den Toleranzausgleich von Lagerspielen – oder Umformteile nach Zeichnung für anspruchsvolle Baugruppen oder selbstklebende Metall- und Kunststofffolien und vieles andere mehr. Dazu verarbeitet das Unternehmen eine ganze Reihe von Stählen und Edelstählen, Bunt- und Leichtmetallen, Verbundmaterialien sowie auch technischen Kunststoffen wie etwa PET oder POM. Das Rahmenprogramm von MARTIN bilden zahlreiche Serviceleistungen von der Designberatung über den Musterbau bis hin zum prozessorientierten Consulting zum gezielten Einsatz von Pass- und Ausgleichselementen in der Montage und Instandhaltung.

Übrigens: In die bestehenden Fertigungsprozesse des Unternehmens ließ sich die neue Laseranlage dank ihrer überaus kompakten Bauart schnell und einfach integrieren. Da sie vergleichsweise wenig Stellplatz beansprucht, liegen die von ihr ausgehenden Raum- und Energiekosten sehr niedrig. „Das harmoniert hervorragend mit unserem Bestreben, unsere Produktion immer strenger an den Kriterien von Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung auszurichten“, betont Christoph Martin. *ar*

556 Wörter mit 4.325 Zeichen (inkl. Leerzeichen)

Autor: Alexander Regenhardt, Freier Fachjournalist, Darmstadt

Hinweis für Redakteure: Text und Bilder stehen Ihnen unter www.pr-box.de zur Verfügung!

Bilder (5 Motive)

Bild 1: Neu im Technologiepark von Zulieferer MARTIN: Eine Laseranlage von Amada, die sich perfekt in die bestehende Fertigungslandschaft einfügt und den Kunden des Unternehmens einen direkten Mehrwert bietet. *(Bild: Amada GmbH)*

Bild 2: Typisches Umformteil aus dem Leistungsspektrum von MARTIN: Montagefertige Gelenkwellen-Schutzkappe aus Stahlblech für Automotiv- und Marineanwendungen. *(Bild: Georg Martin GmbH)*

Bild 3: Christoph Martin: „Durch die Investition in eine weitere Laserschneidanlage stärken wir die Verfügbarkeit unserer Serienproduktion und erhöhen zugleich unsere Flexibilität in der Blechbearbeitung.“ *(Bild: Fotografie Link, Offenbach)*

Bild 4: Mit kundenspezifisch bestückten M-Tech®-Passplatten-Koffern richtet sich MARTIN an alle Anwender, für die das Ausrichten, Nivellieren und Ausgleichen von Wellen, Lagern und Aggregaten zum Tagesgeschäft gehört. *(Bild: Georg Martin GmbH)*

Bild 5: Manuelles Abschälen eines laminierten Passelements des Typs Laminum® von MARTIN. *(Bild: Georg Martin GmbH)*

Anbieter:
Georg Martin GmbH

Presseagentur: Neue Adresse!
Graf & Creative PR

Verkauf M-Tech
Martinstraße 55
D-63128 Dietzenbach
Tel.: 0049/ (0) 6 0 74/ 40 99 49; Fax: (0) 6 0 74/ 40 99 99
E-Mail: verkauf@georg-martin.de
Internet: www.georg-martin.de

Am Schwalbenrain 6
D-64380 Roßdorf
Tel.: 0049 (0) 60 71 / 61 87 800
E-Mail: info@guc.biz
Internet: www.pr-box.de
Social Media: [XING](#) und [LinkedIn](#)