

**Unternehmen und
Dienstleistungen**

Georg Martin GmbH
Ihr Partner für Präzision



GEORG MARTIN

Kennzahlen 2017

- Gegründet 1945
- Familiengeführt
- Sitz: Frankfurt/ Deutschland
- 110 Mitarbeiter
- 13,6 Million € Umsatz

Laminierte Zwischenlagen seit 1956



Zertifikate und Kundenfreigaben



Kein Kunde > 10 % Umsatz
20 Kunden = 50 % Umsatz

800 aktive Kunden

Zertifikate:

- DQS
- EN 9100
 - ISO 9001: 2008
 - ISO 14001: 2004

Kundenfreigaben:

- AIRBUS GROUP (PFC)
IPCA+ result 95%
- UTC
- Rolls Royce
- SAFRAN Group
- Airbus Helicopters
- Bombardier Aerospace

Produkt- u. Kundennormen:

ABS1507, ASNA0115, LN29557,
AMS-DTL-22499, MIL-DTL-22499

Dienstleistungen



- Konstruktionsberatung
- Build – To – Print
- Produktentwicklungen mit dem Kunden:
“Leichtbauweise & Hybridteile”
- Proaktive Produktentwicklung
- Eigener Werkzeugbau (CAD + CAM)
- Jahresmengen 1 bis 500 Tausend
- Oberflächentechnik und
Wärmebehandlung mit Partnern
- Sonderverpackung, EDI, VMI, ...

- Lean Manufacturing Beratung:
“Prozessübergreifend
Geld und Zeit mit Zwischenlagen sparen”

Baugruppen



Papiergreifer

Saugwalzring

Zentrierscheibe

Befestigungsplatte

Druckindustrie

Druckindustrie

Automotiv

Luftfahrt

Leistung

Leistung

Leistung

Leistung

Gemeinschaftliches Re-Design:
Reduzierung von Kosten & Gewicht.

Gemeinschaftliches Re-Design: Teile waren vorher aus dem Vollen zerspannt.
Kosten- & Gewichtsersparnis.

Design vereinfacht bei selber Funktion.
Statt 1 Tiefziehteil ein gelötetes Produkt aus zerspanntem Ring und Blechring.

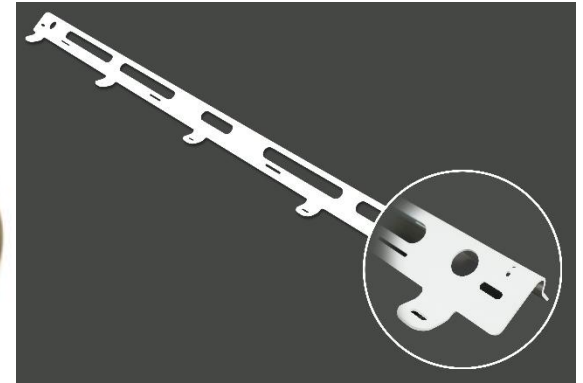
Aluminiumbiegen mit genieteten Mutterplatten.

Maximale Länge 1022 mm.

Signifikant:
Verlier-Sicherheit aller Komponenten

Formgebung interne und Montage.

Komponenten



Schutzring	Schutzkappe	Befestigungsblech
Helicopter	Marine	Flugzeuginnenräume
Leistung	Leistung	Leistung
12 St./p.a. Kombiniertes Herstellungsverfahren aus Tiefziehen, Laserschneiden und Biegen Durchmesser = 260 mm	100 – 300.000 St./p.a. Einzelfertigung, Doppelwirkende, hydraulische Tiefziehpresse Durchmesser = 230 mm	Gebogene und geformte Aluminiumlegierung. Länge 1000 mm.

Stanz - Biegeverfahren



Flugzeugbau

Kabinenbereich und Fahrwerk*

Leistung

Trennen, Biegen, Tiefziehen, unterschiedliche Fügeverfahren

Länge max. 1020 mm

Biegen 36 to; Tiefziehen 160 to hydraulisch; Stanzen 120 to mechanisch

*(ähnlich obiger Zeichnung)

Zwischenlagen zum Toleranzausgleich



Laminiert	Massiv	Randverschweißt	Laminiert, schräg
Alle Industrien außer Automotiv	Alle Industrien	Alle Industrien außer Automotiv	Alle Industrien
Vorteile	Vorteile	Vorteile	Vorteile
<ul style="list-style-type: none"> - 1 flexibles Teil - Metall & Composite - Dichtfunktion - 0,01 – 0,1 mm Einzelfolienstärke - Dimensionen 4 -1200 mm 	<ul style="list-style-type: none"> - Hoch belastbar - 0,005 – 6,0 mm Dimension - 3 - 2000 mm (Fein-)Schleifteile - Sortimente - Metall & Composite 	<ul style="list-style-type: none"> - Ähnlich wie ein Mini - Montage Kit (dick & dünn) - Einfach abziehbar - Folien wiederverwendbar - Ab 0,005 mm 	<ul style="list-style-type: none"> - Nur 1 flexibles Teil für verschiedene Winkel

M-Tech[®]
Kompetenz in
Beratung,
Service und Konstruktion.

MARTIN[®]
Ihr Partner für Präzision

Georg Martin GmbH
Martinstrasse 55
D-63128 Dietzenbach
Deutschland
Tel. +49 (0) 6074 4099 0
Fax. +49 (0) 6074 4099 20
www.georg-martin.de
info@georg-martin.de