

JOSEPH MARTIN:

强大合作伙伴

MultiSwiss

多年以来，Joseph Martin公司一直是decomagazine和Tornos的座上客。自1969年Joseph Martin购置了第一台Tornos多轴机床之后，Joseph Martin公司的车间就放满了这家瑞士机床制造商的各代机床产品。



Joseph Martin
491, rue des Fontaines
74130 Vougy
电话: +33 (0)4 50 34 59 55
传真: +33 (0)4 50 34 02 51
info@martin-joseph.com
www.martin-joseph.com

Joseph Martin公司在MultiSwiss 6x14及其后代产品MultiSwiss 6x16机床的开发中起到重要的作用，很快又对能够加工更大直径材料的又一款MultiSwiss机型产生兴趣。数月之后，公司收到了第一台MultiSwiss 8x26机床。

专业从事汽车和流体调节技术的公司

Joseph Martin公司自1946年成立以来一直专业从事棒材车削和高精度组件的加工。这个家族式企业在Arve山谷的Vougy和Bonneville有两个工厂。公司主要为汽车行业提供生产服务，并且专注于压力在10 mbar和3000 bar之间的流体调节技术领域；他们生产的零部件特别适用于燃料或柴油喷射系统、传动模块、排放控制系统（EGR, SCR）和悬架系统。公司拥有200名员工，2016年的营业额超过2600万欧元。

公司生产尖端技术产品，是市场上领先的公司之一。为了捍卫自己的领先地位，Joseph Martin对先进的高性能机械设备进行了大量投资，从单轴机床到凸轮和CNC多轴机床。现在，Joseph Martin公司拥有40台凸轮多轴机床，包括AS14、SAS 16.6和BS 20.8机床；25台CNC多主轴机床，其中4台MultiSwiss 6x14机床，1台MultiSwiss 8x26机床以及16台CNC单轴车床。

Joseph Martin能够加工任何类型的材料，包括最坚韧的不锈钢（304L、316L、耐热钢）、轴承钢（100Cr6）、钛、FeNi、FeSi以及更多，其产品出口到世界各地（西欧、捷克共和国、波兰、罗马尼亚、土耳其、中国甚至韩国和印度），一直为汽车行业的众多分包商提供零部件。

“MultiSwiss 6x14 机床已经成为我们车间的重要组成部分”

定制化的解决方案...

通过其专门的问题解决策略部门，公司可以为自己的客户提供专业化建议，确保在新项目启动时达到最佳的客户满意度；这样客户能够优化其零件的生产。Joseph Martin的研发部门为其机床设计了特定的附件，可以战胜最复杂的加工挑战。此类特定装置也可在5轴加工中心上使用。例如，两台MultiSwiss 6x14机床配备了使用振动给料器的坯料上料系统，即所谓的卡盘上料解决方案。

...确保生产顺利进行

该公司非常重视日常生产的高灵活性和自主性，因此公司只购买能够加工满足自身需求和目的的工具的机床。Joseph Martin通过采用精细的零件加工工艺和定制的零件去毛刺及多级清洗程序，来保证客户要求的清洁度。该公司为满足当前部件的要求，专门设计了相机和其他设备，为加工过程提供全面的监控和控制解决方案。

除了其加工能力，公司还为客户提供组装和分装服务，以及激光焊接和钻孔工艺等。换句话说，Joseph Martin是一家以创新和客户为导向的公司，通过与客户的密切合作，实现客户的流体控制进程，同时保证获得最大的成本效率。



MultiSwiss 8x26: MultiSwiss系列最受欢迎的扩展产品

“MultiSwiss 6x14机床的添置从一开始就提振了我们的加工热情；它已经成为我们车间的重要组成部分。凭借其智能化设计和良好的接近性，以及易于操作和极高性能的优势，该机床成为一款极好的加工解决方案，完全满足我们的要求。但是，我们一直在寻找一台可以做得更多的机床。当包括两种机型6x32和8x26的MultiSwiss XL项目展示给我们时，我们立即被它迷住了，尤其是MultiSwiss 8x26机型，它有两个辅助主轴，且加工能力比32 mm 的机型更加接近我们的产品要求。这显然就是我们最理想的选择。在刀具夹持和表面质量方面，

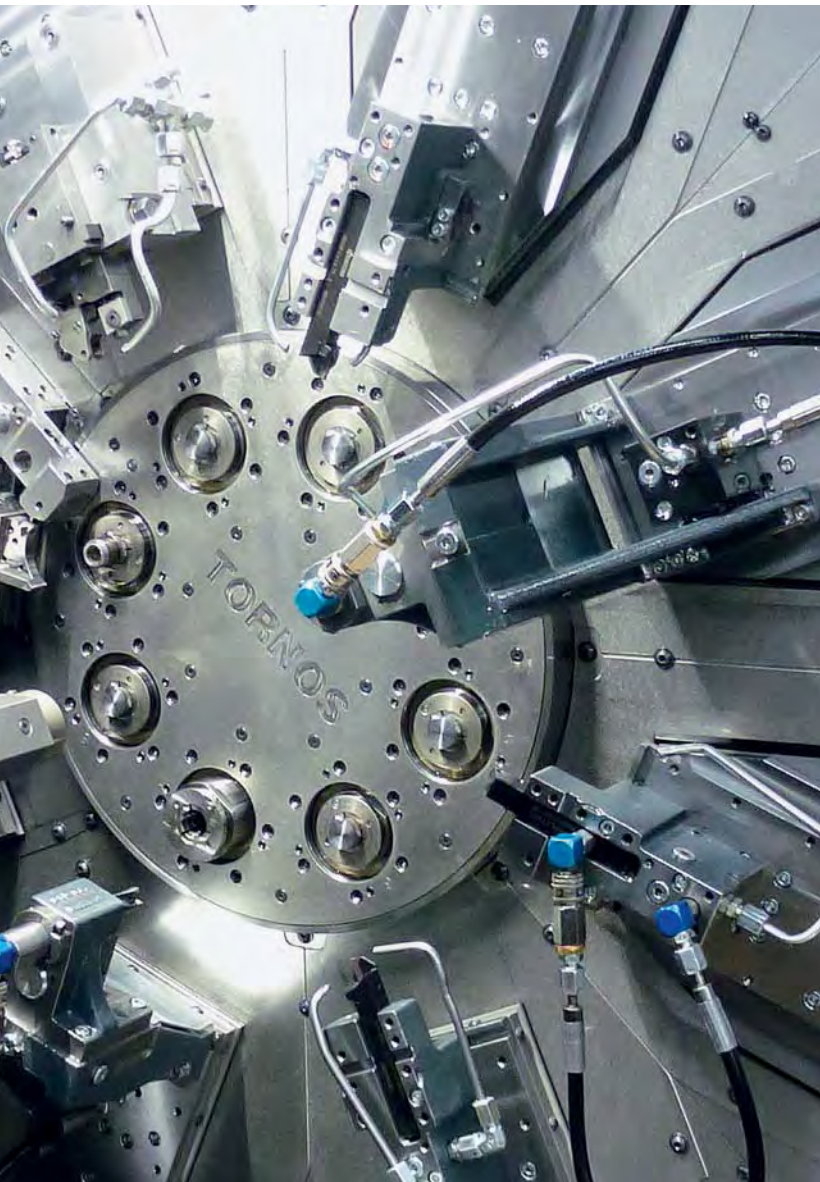
该机床采用的液态静压轴承技术为我们提供了不可否认的好处。MultiSwiss机床的投入使用，使我们加工的工件达到了非常令人满意的表面光洁度。对我们来说，为大直径加工而设计的机床，其优势可以让我们不断获益的前景，也是有极大吸引力的。在多主轴车床上，TB-Deco软件确实能够创造奇迹。采用这个系统，在这台新车床上执行编程操作非常容易，” CEO Laurent Martin解释说。

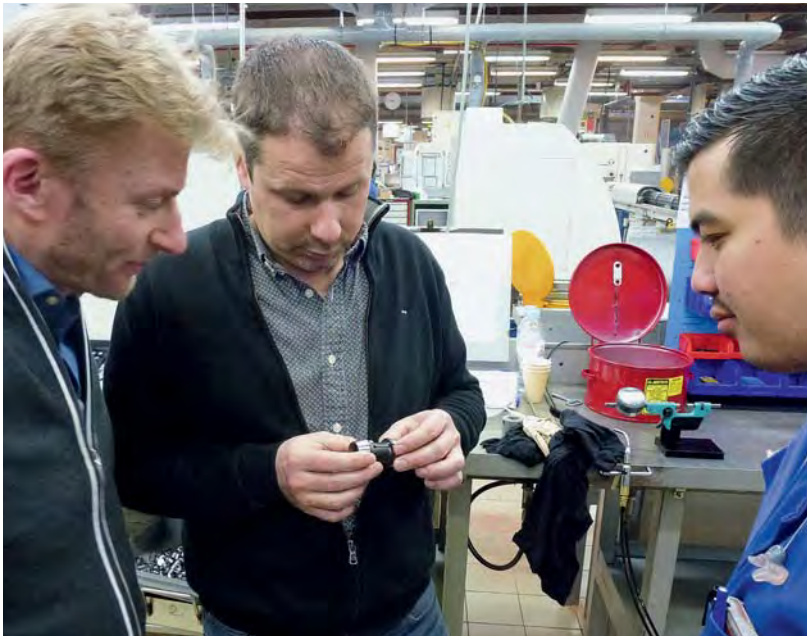
3米棒料的选择

对于该系列的小型号机床，Tornos选择使用长度为1.5米的棒料进行加工，这样可以尽可能减小振动的影响，同时也减少尾料长度。对于较大的机床型号，Tornos决定使用3米长棒料的进给装置，这一决定不仅仅是因为客户有这样的要求，而该客户现已成为MultiSwiss的真诚粉丝。因此，该机配备了一台3米棒料上料装置，Laurent Martin解释说：“这在成本效益方面是非常有意义的，”他又补充道：“即使通常情况下，切割大直径的3米棒材更加昂贵，但该机床选配是非常智能的解决方案。”另一方面，对于较短的棒料来说，MultiSwiss 6x14更具有真正的优势，例如无论是极简单的上下料操作，还是机床更小的占地面积，都不会影响机床的自主性能。上料时间比传统系统快2倍，由于尾料长度非常短，这极大地避免了材料损失，这与某些客户的担心正好相反。

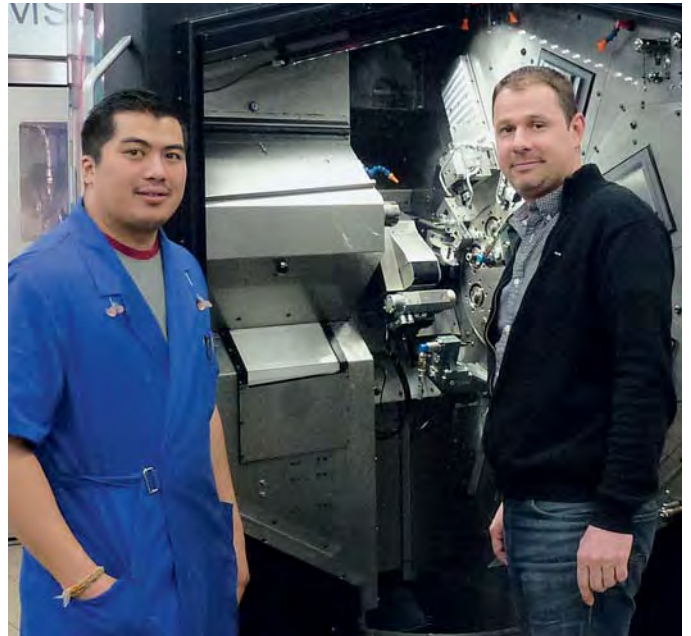
设计精良的机床！

同时，该机已经运行了3个月没有中断，其性能绝对符合Joseph Martin的期望；到目前为止，一切都运行良好，公司的CEO解释说：“一直都没有不愉快的事情发生，”他继续说道：“机床结构坚固稳定，并且拥有强大的功能。正如MultiSwiss 6x14机床，该机拥有非常优秀的接近性能！它比其他机床，比其他制造商的机床或MultiSigma或MultiAlpha机床都要好很多。操作人员可以进入加工区域。我们选配了快速换刀系统，由于采用了标准刀座使原本已经很快的换刀过程，得到了进一步的提高。”动力刀通过集成在刀座中的电机驱动；无需皮带或齿轮，并且简单的承插底座能够实现可靠的刀具加载。由于配备的刀具模块，机床可配备多达四把刀具，包括两个动力刀具，因此该机床具有出色的背轴加工能力。





法国Tornos 负责人P. Armeni, 以及CEO L. Martin 和 Tony 机床操作人员。



紧凑的交钥匙解决方案

机床床身长9米，但由于所有外围设备都集成在机床后部的罩壳中，所以它完全适合在各种车间内进行安装。与其它机床不同的是，所有的一切——包括油箱、排屑器、水冷装置、棒料上料装置、存储器、高压单元、过滤单元等，都包含在基础占地面积中。而最后一点是该机床比其他竞争对手的机床拥有更小的体积。此外，机床还明确了所有的外围设备，这意味着该机床是真正的交钥匙加工解决方案。

用于坯料上料的未来“卡盘”

该机床的设计全面考虑了操作人员的舒适性，更重要的是，由于机床加工区域出色的可接近性和高度的易维护性，它的应用为公司整体实力带来了不可否认的优势。在市场上，各种工件的二次加工需求变得越来越重要。由于可以自由进入加工区域，毫无疑问，机床可以在未来轻松地配置上料模块，在等待这一新挑战的同时，公司决定充分利用新的MultiSwiss 8x26机床所提供的优势。

如果在未来几个月中，Tornos提供提高产能的临时解决方案，那么毫无疑问Joseph Martin公司将获得以MultiSwiss技术为基础的辅助加工解决方案。

martin-joseph.com