

JOSEPH MARTIN: *enge Partnerschaft mit* MultiSwiss

Das Unternehmen Joseph Martin ist für die decomagazine-Leser und für Tornos ein alter Bekannter. Nachdem man 1969 die erste Mehrspindeldrehmaschine von Tornos erworben hatte, füllten sich die Werkshallen nach und nach mit immer weiteren Maschinen aller Generationen aus dem Hause des Schweizer Herstellers.



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

Das Unternehmen, das einen großen Anteil an der Entwicklung der Maschine MultiSwiss 6x14 und deren aktuellen Nachfolger MultiSwiss 6x16 hatte, zeigte schon bald auch Interesse an einer auf größere Durchmesser ausgelegten MultiSwiss-Maschine. Einige Monate später hielt dann die erste MultiSwiss 8x26 Einzug.

Spezialist auf den Gebieten Kfz-Technik und Fluidregelung

Joseph Martin wurde 1946 gegründet und hat sich auf das Automatendrehen und auf Präzisions-Unterbaugruppen spezialisiert. Das französische Familienunternehmen betreibt mit Vougy und Bonneville zwei Standorte im Arve-Tal. Das Unternehmen fertigt in erster Linie für die Automobilindustrie und hat sich auf die Fluidregelung mit Drücken zwischen 10 mbar und 3000 bar spezialisiert. Die produzierten Teile kommen vor allem in Benzin- oder Dieseleinspritzsystemen, Getriebemodulen, Abgasreinigungsanlagen (AGR, SCR) oder auch Radaufhängungssystemen zum Einsatz. Der Mitarbeiterstamm umfasst 200 Personen und der Umsatz beläuft sich auf mehr als 26 Millionen Euro (Stand 2016).

Das Unternehmen hat sich als eines der führenden Unternehmen der Branche etabliert und sein Name steht für Spitzentechnologie. Um diese Stellung behaupten zu können, setzt das Unternehmen auf einen modernen und leistungsstarken Maschinenpark, der von Einspindeldrehmaschinen über

kurvengesteuerte Mehrspindeldrehmaschinen bis zu CNC-gesteuerten Mehrspindlern reicht. Derzeit arbeitet das Unternehmen Joseph Martin mit folgenden Maschinen:

- 40 kurvengesteuerte Mehrspindeldrehmaschinen des Typs AS14, SAS 16.6 und BS 20.8
- 25 CNC-gesteuerte Mehrspindeldrehmaschinen, darunter 4 MultiSwiss 6x14 und eine MultiSwiss 8x26
- 16 CNC-gesteuerte Einspindeldrehmaschinen

„Die MultiSwiss 6x14 hat uns wirklich überzeugt: Sie ist aus unserer Werkstatt nicht mehr wegzudenken“

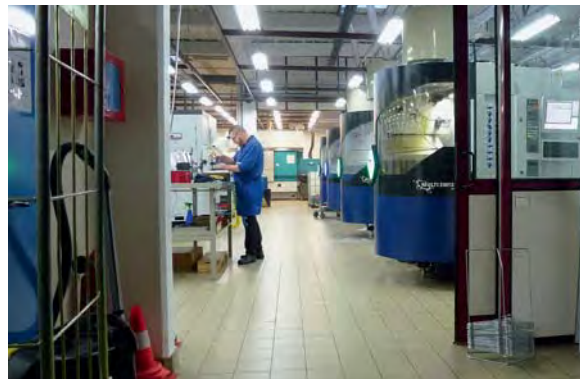
Joseph Martin rühmt sich, alle Arten von Werkstoffen, darunter auch die zähesten Edelstähle (304L, 316L, hochwarmfeste Stähle o.ä.), Lagerstahl (100Cr6), Titan, FeNi, FeSi usw. zerspanen zu können. Das Unternehmen exportiert seine Produkte in die ganze Welt (Westeuropa, Tschechische Republik, Polen, Rumänien, Türkei, China oder auch Südkorea und Indien) und beliefert damit die verschiedenen Zulieferer der Automobilbranche.

Lösungen nach Maß...

In dem Wunsch, seine Kunden bei Inangriffnahme neuer Projekte in bestmöglicher Weise zufriedenzustellen und sie bei der Optimierung ihrer Teilefertigung zu unterstützen, bietet Joseph Martin über seine Verfahrensabteilung fachkundige Beratung an. Die Forschungs- und Entwicklungsabteilung des Unternehmens entwickelt Spezialapparate für seine Maschinen, um auch die komplexesten Aufgaben lösen zu können. Die Spezialapparate selbst werden auf 5-Achs-Bearbeitungszentren bearbeitet. Zwei der MultiSwiss 6x14-Maschinen sind beispielsweise mit einem Schwingschüsselsystem für das Beladen mit Stangenabschnitten ausgestattet; dies ist die so genannte „Chucker“-Lösung.

... zur Gewährleistung einer reibungslosen Produktion

Da das Unternehmen bei der Produktion Wert auf größtmögliche Flexibilität und Unabhängigkeit legt, ist die Werkstatt mit Maschinen ausgestattet, auf denen es die benötigten Werkzeuge selbst herstellen kann. Joseph Martin garantiert seinen Kunden die geforderte Sauberkeit und setzt zu diesem Zweck auf sorgfältige Bearbeitung, angemessene Entgratung und abschließendes Waschen der Teile in mehreren Stufen. Man bietet auch Lösungen für die 100%ige Überwachung mithilfe von Kameras oder Sondereinrichtungen, die speziell für die Anforderungen des betreffenden Werkstücks konzipiert werden. Neben der reinen Zerspanung übernimmt das Unternehmen für seine Kunden auch



Baugruppen-Montagearbeiten sowie Laserschweiß- und Laserbohrarbeiten. Kurz und gut: Joseph Martin ist ein innovatives, kundenorientiertes Unternehmen, das eng mit seinen Kunden zusammenarbeitet, um gemeinsam Lösungen für die wirtschaftliche Umsetzung von Projekten auf dem Gebiet der Fluidregelung zu erarbeiten.

Die MultiSwiss 8x26: eine höchst willkommene Ergänzung der MultiSwiss-Reihe

„Die MultiSwiss 6x14 hat uns wirklich überzeugt: Sie ist aus unserer Werkstatt nicht mehr wegzudenken. Ihre intelligente Konstruktion mit dem uneingeschränkten Zugang zum Arbeitsbereich sowie ihre hohe Programmierfreundlichkeit und Leistung machen sie zu einer ausgezeichneten

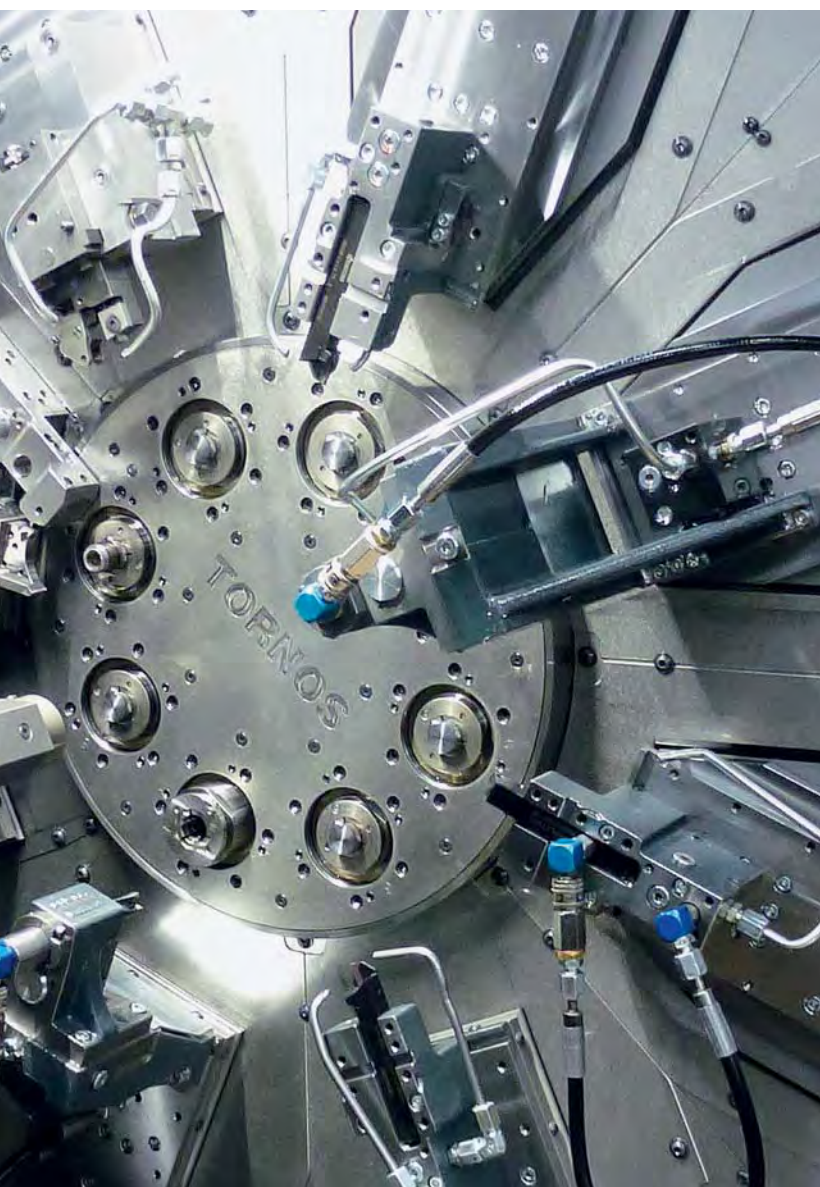
Bearbeitungslösung, die genau in unser Anforderungsprofil passt. Allerdings suchten wir eine Maschine, die mehr konnte. Als man uns das Projekt MultiSwiss XL mit seinen beiden Maschinenvarianten 6x32 und 8x26 vorstellte, waren wir vor allem von der MultiSwiss 8x26 auf Anhieb begeistert. Eine besondere Rolle spielten hierbei natürlich die zwei zusätzlichen Spindeln und der Stangendurchlass der Maschine, der besser zu unserem Produktspektrum passte als die 32 mm der anderen Maschinenversion. Wir brauchten gar nicht lange zu überlegen – das war die geeignete Maschine für uns. Das hydrostatische Lager verschafft uns klare Vorteile in puncto Werkzeugstandzeit und Oberflächengüte. Mit der MultiSwiss erreichen wir eine wirklich beeindruckende Oberflächengüte. Die Aussicht, auch bei einer auf größere Durchmesser ausgelegten Maschine von diesem Vorteil zu profitieren, war für uns schon sehr verlockend. An den Mehrspindeldrehmaschinen vollbringt die TB-Deco-Software wahre Wunder. Mit ihr lässt sich die Programmierung dieser neuen Drehmaschine extrem vereinfachen“, erläutert Geschäftsführer Laurent Martin.

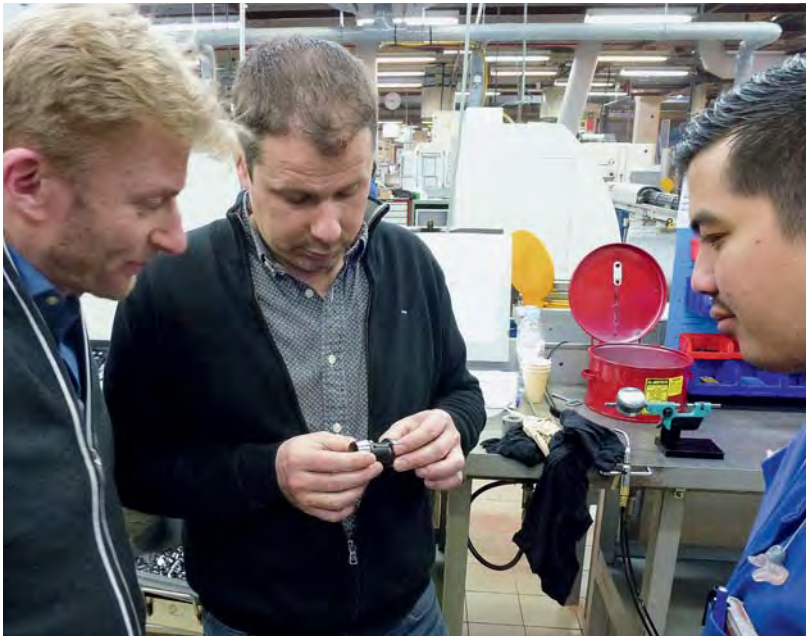
Wahl 3 Meter langer Stangen

Bei den kleineren Maschinen hatte sich Tornos für die Verwendung von eineinhalb Meter langen Stangen entschieden, um Vibrationen so gering wie möglich zu halten und die Stangenrestlänge zu verkürzen. Beim größeren Maschinenmodell wurde der Wunsch eingeschworener MultiSwiss-Kunden berücksichtigt und die Maschine mit einem für 3 Meter lange Stangen ausgelegten Stangenlader ausgerüstet, „was durchaus auch einen wirtschaftlichen Hintergrund hat“, wie Laurent Martin verrät. Er fügt ergänzend hierzu: „Auch wenn es eigentlich teurer ist, 3-Meter-Stangen mit größerem Durchmesser abzuschneiden, wurde hier eine wirklich intelligente Lösung gefunden.“ Umgekehrt haben auch die kurzen Stangen an der MultiSwiss 6x14 gewichtige Vorteile. Die Beladung ist einfacher und die Maschine hat einen geringeren Platzbedarf – und das alles ohne jede Beeinträchtigung der Maschinenautonomie. Die Ladezeit ist doppelt so schnell wie bei einem klassischen System, und durch die kurzen Stangenreste wird Materialvergeudung vorgebeugt, was manche Kunden zu Unrecht befürchten könnten.

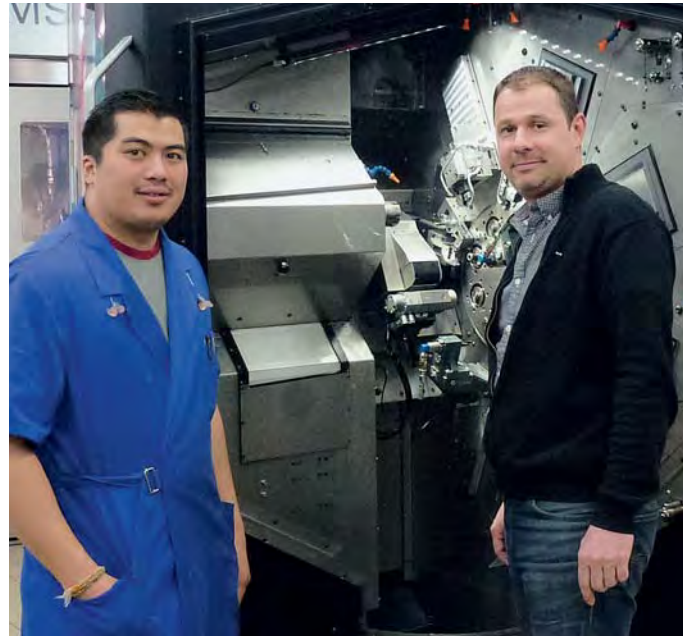
Eine wohl durchdachte Maschine!

Mittlerweile ist die neue Maschine bereits 3 Monate ununterbrochen im Einsatz und wird, was ihre Leistung betrifft, den in sie gesteckten Erwartungen mehr als gerecht: „Alles ist bestens gelaufen und wir haben





P. Armeni, Leiter Tornos France, zusammen mit L. Martin, CEO, und Tony, Maschinenbediener.



bisher keine bösen Überraschungen erlebt“; erzählt der Geschäftsführer. „Die Maschine ist robust und leistungsstark. Wie an der MultiSwiss 6x14 ist auch hier die Zugänglichkeit zum Arbeitsbereich einfach phänomenal: viel besser als an unseren anderen Maschinen! Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um andere Maschinenfabrikate oder um MultiSigma- oder MultiAlpha-Maschinen handelt. Der Bediener kann den Bearbeitungsbereich betreten. Wir haben uns für ein Werkzeug-Schnellwechselsystem entschieden, um den dank der Standard-Werkzeughalter ohnehin schon sehr schnellen Werkzeugwechsel noch zu beschleunigen.“ Die angetriebenen Werkzeuge werden von einem in die Werkzeughalter integrierten Motor angetrieben. Auf Riemen und Zahnradgetriebe kann vollkommen verzichtet werden. Eine einfache Aufnahme ermöglicht das Laden des Werkzeugs. Dank Werkzeugblöcken, die mit bis zu vier Werkzeugen – darunter zwei angetriebene Werkzeuge – bestückt werden können, eignet sich die Maschine auch hervorragend für die Gegenbearbeitung.

Eine schlüsselfertige Kompaktlösung

Trotz ihrer Länge von 9 Metern passt die Maschine hervorragend in jede Werkstatt. Zu verdanken ist dies der besonderen Konzeption mit dem so genannten Container an der Maschinenrückseite, in dem die komplette Peripherie untergebracht ist. Anders als bei anderen Maschinen, sind hierbei in die Grundstellfläche bereits alle Peripherieeinrichtungen – Öltank, Späneförderer, Kaltwassersatz, Stangenlader, Stapler,

Hochdruckeinheiten, Filtersysteme usw. – mit eingerechnet. Unter dem Strich ist damit die Maschine viel kompakter als Konkurrenzprodukte. Darüber hinaus wurde jede Peripherieeinrichtung speziell für die Maschine konzipiert, so dass der Anwender tatsächlich eine schlüsselfertige Bearbeitungslösung erhält.

Zukünftige „Chucker“-Variante für die Bearbeitung von Stangenabschnitten

Mit ihrem beeindruckenden Bearbeitungsbereich und der hohen Wartungsfreundlichkeit wurde die Maschine eindeutig mit Blick auf den Bediener konzipiert, aber sie bietet auch große Vorteile für das Unternehmen als Ganzes. In der Branche wird zunehmend auch die Nachbearbeitung von unterschiedlichsten Teilen verlangt. Dank des uneingeschränkten Zugangs zum Bearbeitungsbereich wird sich diese Maschine ohne jeden Zweifel auch problemlos mit einem Lademodul kombinieren lassen. Bis es soweit ist, wird das Unternehmen Joseph Martin die Vorteile seiner neuen MultiSwiss 8x26 in vollem Umfang für sich zu nutzen wissen.

Und sollte Tornos in den kommenden Monaten noch eine Zwischengröße ins Programm aufnehmen, wird die Firma Joseph Martin mit Sicherheit zu denen gehören, die eine weitere Bearbeitungslösung nach dem bewährten MultiSwiss-Konzept erwerben.

martin-joseph.com