



Bei PräciJura werden Vielseitigkeit und Flexibilität seit über 40 Jahren gross geschrieben. Dabei setzt der innovativ ausgerüstete Betrieb alles daran, die hohen Erwartungen der Kundschaft stets noch ein wenig zu übertreffen.

PRÉCIJURA SA:

Polyvalenz

zahlt sich aus

Die Précijura SA mit Sitz in Équevillon im französischen Jura ist auf die Herstellung und Bearbeitung von Präzisions-Drehteilen spezialisiert und hat sich als KMU bis heute einen hervorragenden Ruf erarbeitet. Vielseitigkeit und Flexibilität sind aus der Sicht der Unternehmensführung die beiden Grundvoraussetzungen für den Erfolg in der Branche durchzusetzen. Dazu gehören auch verlässliche und leistungsstarke Partner, wie Tornos und Motorex.



Motorex AG Langenthal
Kundendienst
Postfach
CH-4901 Langenthal
Tel. +41 (0)62 919 74 74
Fax +41 (0)62 919 76 96
www.motorex.com

Im französischen Jura hat die Decolletage eine lange Tradition. Daher erstaunt es auch nicht, dass durch das Fachwissen und die Spezialisierung gewisse branchenspezifische Ballungszentren entstanden sind. Um sich in diesem Umfeld zu beweisen, sind überdurchschnittliche Fähigkeiten und Leistungen notwendig. Die Précijura SA ist hierfür ein Paradebeispiel.



Précijura SA
Rue du Fenu – ZA La Mouille
F-39300 Équevillon
Tel. +33 (0)3 84 51 31 74
Fax +33 (0)3 84 51 34 87
www.precijura.com

Präzise und gleichzeitig flexibel

Mit der Herstellung von kleinen und mittleren Serien von Präzisionsteilen aus anspruchsvoll zu bearbeitenden Materialien stellt die Précijura SA seit 1976 ihre Fähigkeiten unter Beweis. Heute bedient das 50 Mitarbeitende zählende und zur Ardec Metal-Gruppe (www.ardec-metal.fr) gehörende Unternehmen bedeutende Hersteller aus den verschiedensten Technologiesparten, wie z.B. Luftfahrt, Automobil, Rüstung, Optik, Schmuck, Mikro-Hydraulik, Pneumatik, Robotik, Raumfahrt, Verbindungstechnik, Telekommunikation, Bahn- und Medizintechnik. Diese Aufzählung alleine ist bereits



Die laufende Erneuerung des Maschinenparks hat bei Précijura Tradition und trägt auch zur Sicherung der Marktposition bei.

der Beweis für die beeindruckenden Fähigkeiten von Précijura. Jede Branche und jeder Kunde hat eigene Richtlinien und stellt exakt definierte Anforderungen an die zu fertigenden Teile. Bereits im Gründungsjahr setzte Précijura auf Maschinen von Tornos wie z.B. auf die Modelle R10, R16, MS7 und weitere. Heute kommen rund 40 Tornos-Maschinen der Modelle ENC, Sigma, Delta, Deco 8, 10, 13, EvoDeco und Swiss GT 32

zum Einsatz. Damit können Stangendurchmesser von 2 bis 32 mm bearbeitet werden. Auch verfügt Précijura über Fräs- und Bearbeitungszentren, die für spezielle Nach/Bearbeitungsaufträge mit Stangendurchmessern von 32 bis 65 mm eingesetzt werden. Eine grosse Fertigungstiefe ist neben der Vielseitigkeit und der hohen Flexibilität ein wichtiger Erfolgsfaktor bei Précijura.



Material-Portfolio Précijura SA



Motorex Ortho NF-X 15 eignet sich für die Bearbeitung von Buntmetallen, Aluminium, Aluminiumbronze, Leichtmetall-Legierungen, Stahl, Titan, Inox, Kunststoffen und Spezialitäten.



Die moderne Produktionsstätte von Précijura bietet auf 3200 m² rund 50 Fachkräften und ebenso vielen Werkzeugmaschinen Platz.



„Der Einsatz von Motorex Ortho NF-X auf unseren Tornos-Werkzeugmaschinen hat den Produktionsalltag aus verschiedensten Perspektiven nachhaltig verbessert.“ Jean Michel Vallet, Technischer Direktor Précijura SA.

Enorme Material-Bandbreite

Mit dem Umzug im Jahre 2008 in die neuen, rund 3200 m² grossen Räumlichkeiten und mit der laufenden Erneuerung der Maschinen setzt das Unternehmen konsequent auf High-Tech. So werden immer häufiger äusserst anspruchsvolle und komplexe Anwendungen von A bis Z in Équevillon ausgeführt. „Dazu sind die Maschinen von Tornos,

welche je nach Bearbeitung mit den verschiedensten Spezialausrüstungen erweitert werden können, ideal geeignet“, erklärt uns Jean Michel Vallet, Technischer Direktor in einem Gespräch. Aufwändige Bearbeitungen unterschiedlichster Materialien (Titan, Inox, Stahl, exotische Materialien und Kunststoffe) fordern auch das eingesetzte Bearbeitungsfluid, welches direkten Einfluss auf den Produktionserfolg



TORNOS

Swiss GT

Ihre anspruchsvolle Bearbeitungslösung

Mit der Maschinenfamilie Swiss GT wird eine konkrete Marktnachfrage nach diesem Maschinentyp des mittleren Segments erfüllt. Diese Produkte sind vor allem für diejenigen überaus interessant, die in mehreren Marktsegmenten tätig sind: Die Maschine eignet sich mit ihrer 6-Achsen-Kinematik für nahezu alle Anwendungen.

Die Swiss GT 26 und die Swiss GT 32 können bis zu 40 Werkzeuge aufnehmen, davon 14 angetrieben, während die Swiss GT 13 bis zu 30 Werkzeuge aufnehmen kann, davon 12 angetrieben. Die Y-Achse in der Gegenbearbeitung bietet eine stark erhöhte Bearbeitungskapazität, mit der auch einige komplexe Werkstücke ohne Nachbearbeitung realisiert werden können. Die Maschinen zeichnen sich durch eine modulare Werkzeugaufnahme aus, wodurch anspruchsvolle Bearbeitungsverfahren, einschließlich Gewindewirbeln und Mehrkantfräsen, ermöglicht werden. Dadurch, dass sie insbesondere dank der Führungsbuchse mit integriertem Synchronmotor problemlos ohne zusätzliche Führungsbuchse betrieben werden können, sowie durch die vereinfachte Bearbeitungssteuerung erweisen sich die Swiss GT-Maschinen in jeder Situation als überaus leistungsfähige Partner.

Optional wird durch die B-Achse der Funktionsumfang der Swiss GT 26 und der Swiss GT 32 merklich erweitert, sodass sie zu fast jeder erdenklichen Art von Werkstückbearbeitung eingesetzt werden können. Die Swiss GT 26B und die Swiss GT 32B sind die einzigen Drehautomaten mit B-Achse mit einer modularen Position, die entweder eine vierte rotierende Bohrstation oder einen echten Gewindewirbelkopf aufnehmen können.

Swiss GT		13	26	26B	32	32B
Maximaldurchmesser	mm	13	25.4	25.4	32	32
Anzahl Linearachsen		6	6	6	6	6
Anzahl C-Achsen		2	2	2	2	2
B-Achse		-	-	Ja	-	Ja
Anzahl unabhängiger Werkzeugsysteme		2	2	2	2	2
Max. Anzahl Werkzeugpositionen		30	40	36	40	36
Positionen für angetriebene Werkzeuge		12	14	16	14	16

„Der Einsatz von Motorex Ortho NF-X auf unseren Tornos-Werkzeugmaschinen hat den Produktionsalltag aus verschiedensten Perspektiven nachhaltig verbessert“

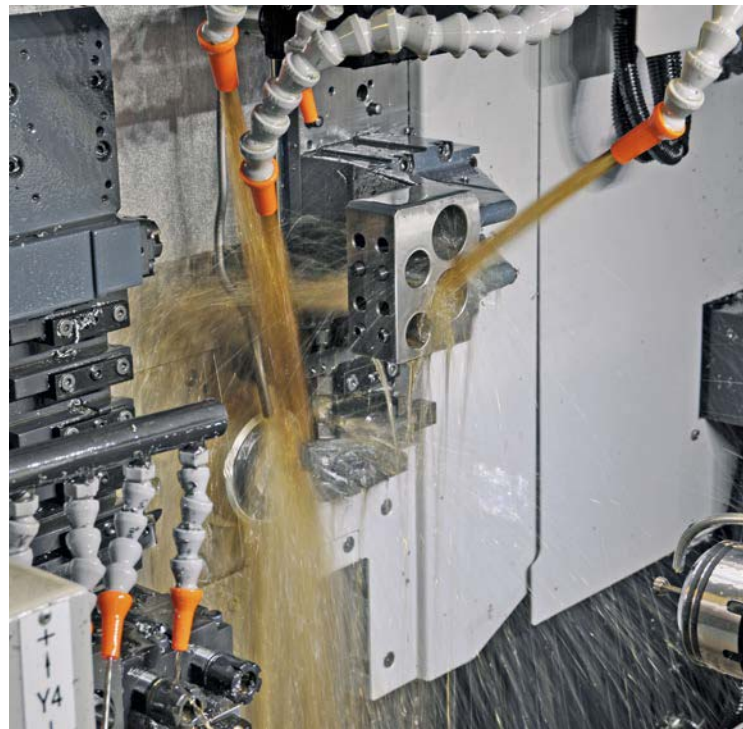
hat. Ausschlaggebend für die Umstellung auf das universelle Hochleistungs-Schneidöl Ortho NF-X 15 von Motorex war die Anforderung, auf dem Tornos-Maschinenpark sämtliche vorgängig genannten Materialien bearbeiten zu können. Dabei orientierte man sich am anspruchvollsten Werkstoff, in diesem Falle ein Medizinaltechnikteil mit einer hohen Grundhärte aus Inox 1.4472. Danach testete man das Schneidöl auf seine Fähigkeiten auch mit den klassischen und meistverwendeten Materialien. Die Tests wussten voll und ganz zu überzeugen.

Tornos entwickelt und testet seine Maschinen mit Bearbeitungs- und Betriebsfluids von Motorex. Diese Kooperation garantiert dem Anwender eine ganzheitliche Lösung mit hoher Prozess-Sicherheit.





Qualität ist messbar. Précijura ist nach ISO 9001 und EN 9100 zertifiziert.



Motorex Ortho NF-X 15 überzeugt seit Jahren bei Précijura. Der Verzicht auf kritische Inhaltsstoffe bei gleichbleibend hoher Leistung ist besonders bei der Bearbeitung von Medizinteilteilen ein wichtiger Erfolgsfaktor.

Mehr Freiraum dank Universalität

Was auf den ersten Blick gleich aussieht (Schneidöl = Schneidöl), legt im anspruchsvollen Einsatz die Unterschiede in Form der erzielten Masshaltigkeit, Oberflächengüte (Ra-Wert), Werkzeugstandzeit und Stückzeit unverdeckt offen. Seine „inneren Werte“ stellte das universelle Hochleistungs-Schneidöl Ortho NF-X von Motorex bei Précijura bis heute gleich mehrfach unter Beweis. Mit den chlor- und schwermetallfreien Swisscut Ortho NF-X-Bearbeitungsfluids kann das Unternehmen mit ein und demselben Schneidöl sowohl hochlegierte Stahlsorten oder Implantatenstähle als auch Buntmetalle und Aluminium perfekt bearbeiten. Dies ist ein absolutes Novum in der modernen Fertigungstechnik und gewährleistet den Anwendern ein Maximum an Freiraum. Auch aus logistischer Sicht verbesserte Précijura die Prozesse. Zudem wurde die Nachverfolgbarkeit vereinfacht bei gleichzeitiger Reduktion des Lager- und Einkaufsaufwands.

Kundenbedürfnisse weisen den Weg

Das stete Optimieren der Prozesse, eine rigorose Qualitätskontrolle (ISO 9100:2016) und die Zusammenarbeit mit fähigen Partnern sind optimale Voraussetzungen, um dem Kunden eine möglichst hohe Zufriedenheit zu geben. So bietet Précijura neben der spanabhebenden Bearbeitung auch viele nachgelagerte Prozesse an: Ob Funkenerodieren, Gravieren, Wärmebehandeln, selektives Glühen oder andere Prozesse, die Kundenbedürfnisse stehen immer im Vordergrund. Eine Philosophie, die das Unternehmen langfristig verfolgt und die sich bis heute bewährt.

precijura.com