

JOSEPH MARTIN:

un partenariat fort avec

MultiSwiss

La société Joseph Martin est une habituée de decomagazine et de Tornos. En effet, depuis 1969, année de la première livraison d'une machine multibroches Tornos, les ateliers se sont vu complétés de toutes les générations de machines du fabricant suisse.



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

L'entreprise qui a fortement contribué au développement de la machine MultiSwiss 6x14, aujourd'hui devenue MultiSwiss 6x16, avait d'emblée affirmé son intérêt pour une machine MultiSwiss capable de travailler des diamètres plus grands. Quelques mois plus tard, elle recevait la première MultiSwiss 8x26.

Un spécialiste de l'automobile et de la régulation des fluides

Joseph Martin a été créée en 1946, spécialisée dans le dégorage et les sous-ensembles de grande précision, cette entreprise familiale s'étend sur 2 sites à Vougy et à Bonneville dans la vallée de l'Arve. La société produit principalement pour le secteur automobile et s'est spécialisée dans la régulation des fluides de 10 mbars à 3000 bars, particulièrement dans l'injection d'essence ou de diesel, les modules de transmission, les systèmes antipollution (EGR, SCR) ou encore les systèmes de suspension. L'entreprise emploie 200 personnes pour un chiffre d'affaires de plus de 26 millions d'euros en 2016.

Joseph Martin se situe à la pointe de la technologie et représente un des leaders de son segment. Pour maintenir cette position, elle s'est dotée d'un parc

machines moderne et performant alliant monobroches, multibroches à cames et multibroches CNC. Aujourd'hui la société dispose de:

- 40 multibroches à cames de type AS14, SAS 16.6 et BS 20.8
- 25 multibroches CNC dont 4 MultiSwiss 6x14 et une MultiSwiss 8x26
- 16 monobroches CNC

«La MultiSwiss 6x14 est devenue une composante essentielle de notre atelier»

Capable de travailler tout type de matériaux, y compris les aciers inoxydables les plus coriaces (304L, 316L, réfractaires, etc.), l'acier à roulement (100Cr6), le titane, FeNi, FeSi etc., Joseph Martin exporte sa production dans le monde entier: Europe de l'Ouest, République Tchèque, Pologne, Roumanie, Turquie, Chine ou encore Corée du Sud et Inde afin d'approvisionner en composants les différents sous-traitants du secteur automobile.

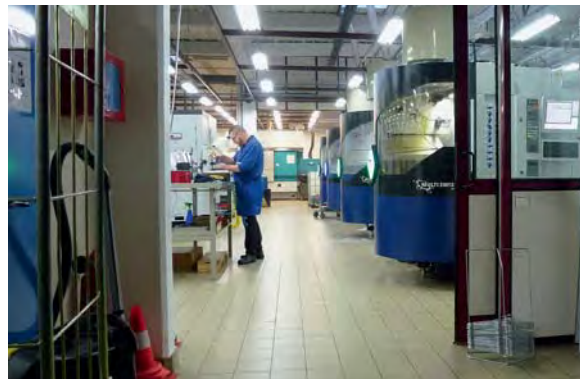
Des solutions sur mesure...

Afin de garantir une satisfaction optimale à ses clients lors du lancement de nouveaux projets, la société, grâce à son département méthodes, est capable de conseiller de manière pointue sa clientèle et d'optimiser la production de leurs pièces. Dans son département recherche et développement, Joseph Martin conçoit des appareillages spécifiques pour ses machines afin de relever les défis les plus complexes. Les équipements dédiés sont même usinés sur des centres d'usinage 5 axes. Deux machines MultiSwiss 6x14 sont par exemple équipées de solutions de chargement de lopins par bol vibrant, solutions dites aussi «chucker».

... pour assurer la production

L'entreprise dispose d'une grande flexibilité et d'une indépendance dans sa production: elle s'est équipée de machines capables de produire ses propres outils. Joseph Martin s'assure de garantir les niveaux de propreté requis par ses clients avec un usinage soigné des pièces, un ébavurage adapté et un lavage en plusieurs phases. Elle propose également des solutions de contrôle à 100% à l'aide de caméras ou d'équipements spécifiques développés selon les besoins de la pièce.

En plus de ses capacités d'usinage, l'entreprise propose à sa clientèle l'assemblage de sous-ensembles, ou encore le soudage et le perçage laser. En clair, Joseph Martin est une société innovante à l'écoute de ses



clients, elle travaille main dans la main avec eux afin de concrétiser leurs projets de maîtrise de fluides et de faire en sorte qu'ils soient rentables.

La MultiSwiss 8x26: une extension bienvenue de la gamme MultiSwiss

«Nous avons été séduits par la MultiSwiss 6x14, elle est devenue une composante essentielle de notre atelier. Elle a été conçue de manière intelligente, simple d'accès, facile à programmer et performante: elle est une excellente solution d'usinage et répond parfaitement à nos besoins. Nous cherchions cependant une machine qui pouvait en faire plus. Lorsqu'on nous a présenté le projet MultiSwiss XL et ses deux variantes

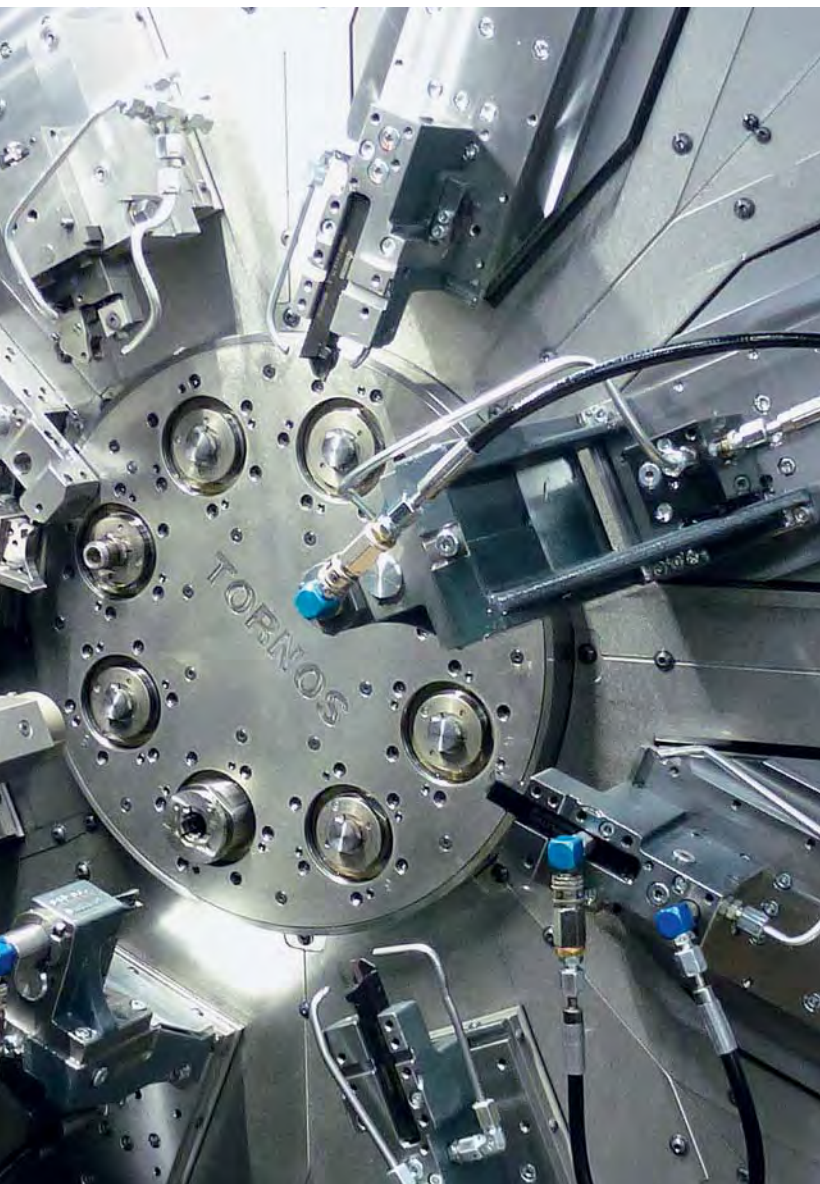
6x32 et 8x26, nous avons d'emblée été séduits, surtout par la MultiSwiss 8x26, bénéficiant de 2 broches supplémentaires et d'une capacité plus proche de nos gammes de produits que le 32 mm. Le choix s'est révélé relativement évident pour nous. La technologie du palier hydrostatique nous amène des avantages indéniables en matière de tenue d'outils et de rugosité. Nous sommes capables d'atteindre des états de surface très intéressants avec MultiSwiss. Aussi, la perspective de pouvoir bénéficier de cet avantage sur une machine de grands diamètres était très intéressante pour nous. Sur les tours multibroches, le logiciel TB-Deco fait des merveilles et il est extrêmement simple de programmer les opérations sur ce nouveau tour grâce à ce système» explique le directeur Laurent Martin.

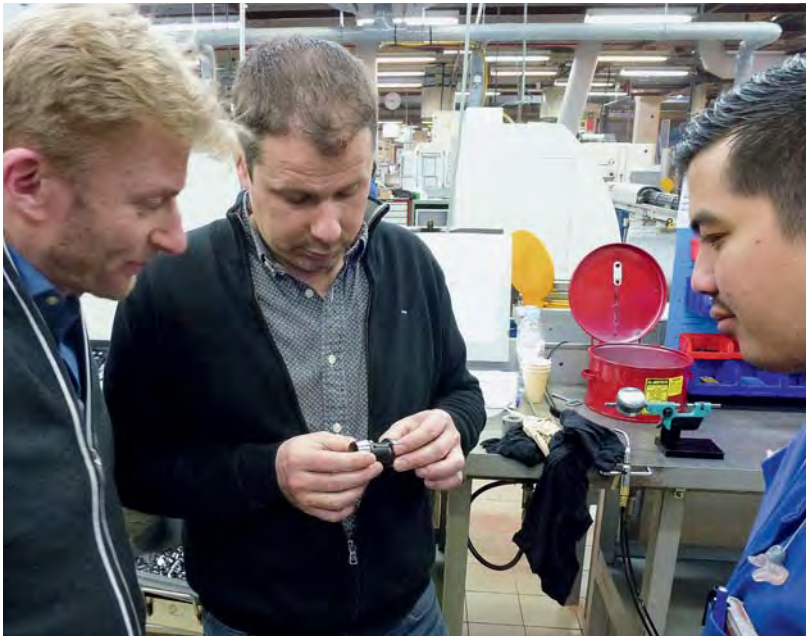
Le choix des barres de 3 mètres

Sur la petite machine, Tornos a choisi d'utiliser des barres d'un mètre et demi afin de diminuer les vibrations et réduire la longueur de chute. Pour le modèle plus grand, l'entreprise a décidé de l'alimenter en barres de 3 mètres, ceci un peu à la demande de ses clients utilisateurs de MultiSwiss. Ainsi, la machine est équipée d'un chargeur de barre de 3 mètres, «ce qui a un sens économique» relève Laurent Martin qui ajoute: «Il est en effet plus coûteux de couper des barres de 3 mètres dans les grands diamètres, c'est une proposition intelligente». Cependant les barres courtes sur MultiSwiss 6x14 apportent de réels avantages, ne serait-ce que la facilité de chargement, ou le plus faible encombrement de la machine, le tout sans compromettre son autonomie. Le temps de chargement reste 2 fois plus rapide qu'un système classique et les chutes très courtes évitent une perte de matière que certains clients pourraient redouter.

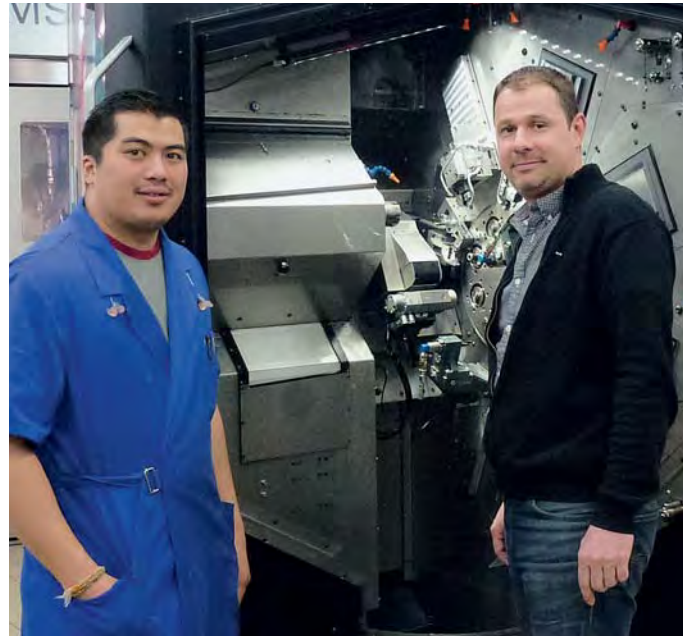
Une machine bien née!

La machine fonctionne désormais depuis 3 mois sans interruption et les performances sont clairement au rendez-vous. Jusqu'ici tout se passe très bien: «Nous n'avons pas eu de mauvaise surprise», relève le chef d'entreprise qui poursuit: «La machine est stable et puissante. Tout comme MultiSwiss 6x14, l'accessibilité est tout simplement excellente! Bien meilleure que les autres machines, qu'elles soient d'autres marques ou de types MultiSigma ou MultiAlpha. L'opérateur rentre dans la zone d'usinage. Nous avons opté pour un système d'outils à changement rapide afin d'accélérer encore les changements de série pourtant déjà rapides avec les porte-outils standards».





P. Armeni, directeur de Tornos France avec L. Martin, CEO et Tony, opérateur d'usinage.



Les outils entraînés sont actionnés via un moteur intégré sur les porte-outils, nul besoin de courroie ou d'engrenage, une simple prise permet d'alimenter l'outil. La machine dispose d'excellentes possibilités en contre-opérations avec des blocs permettant de monter jusqu'à 4 outils, dont deux outils peuvent être entraînés.

Une solution clé en main et compacte

La machine mesure 9 mètres de long, cependant grâce à l'approche d'intégration des périphériques dans le container à l'arrière de la machine, elle s'incorpore parfaitement dans l'atelier. Contrairement aux autres machines, tout est intégré dans l'empreinte au sol de base, bac à huile, convoyeur, groupe de production d'eau froide, chargeur de barres, gerbeur, unités haute-pression, dispositifs de filtration, etc. Au final, la machine est plus compacte que ses concurrentes. De plus, chaque périphérique est défini pour elle, il s'agit donc réellement d'une solution d'usinage clé en main.

Un futur «chucker» pour travailler en lopins

Si, au niveau de sa zone d'usinage et de sa maintenance aisée, la machine a clairement été pensée pour l'opérateur, elle offre également un avantage indéniable à l'entreprise. Sur son marché, la demande pour la reprise d'usinage de pièces diverses devient de plus en plus importante. De par la zone d'usinage dégagée, la machine permettra sans nul doute d'adapter facilement un module de chargement. En attendant ce nouveau défi, la société Joseph Martin compte bien profiter pleinement des avantages que lui procure sa nouvelle MultiSwiss 8x26.

Et si Tornos proposait dans les mois à venir une capacité de production intermédiaire, il est certain que l'entreprise Joseph Martin se porterait volontiers acquéreur d'une solution d'usinage supplémentaire portée par la technologie MultiSwiss.

martin-joseph.com