

Der britische Markt macht sich TORNOS-

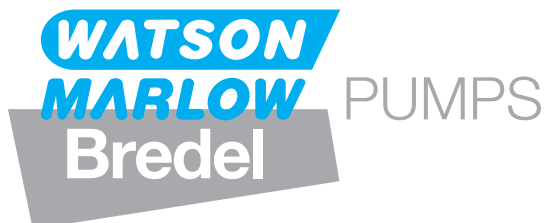


Auf dem sehr umkämpften Markt des Vereinigten Königreichs ist der Kostenpunkt eines Produkts oftmals der wichtigste Faktor bei dessen Anschaffung. Dies kann sich manchmal als Sparen am falschen Ort erweisen, indem zugunsten des Preises auf Qualität verzichtet wird. Der Schlüssel des Erfolgs liegt für den britischen Hersteller in der Gewährleistung einer sehr hohen Qualität zu wettbewerbsfähigen Preisen.

Eine erfolgreiche Balance kann dabei durch die Entwicklung von Strategien erzielt werden, die dem Kunden Wertzuwachs bei gutem Qualitäts-Preisverhältnis sichern. Eine andere Möglichkeit besteht

darin, von der technologischen Weiterentwicklung zu profitieren, die es den Unternehmen ermöglicht, mit den Marktbedürfnissen Schritt zu halten! DECO Magazin hat mit zwei sehr unterschiedlichen

TORNOS-Kunden gesprochen, um aufzuzeigen, wie Kunden des Vereinigten Königreichs sich diese zweite Möglichkeit zunutze machen.



Vollgepumpt ins Rennen!

Als eine der Firmen des am London Stock Exchange notierten Spirax-Sarco-Konzerns, ist Watson-Marlow Bredel Pumps aus Falmouth der weltweit führende Hersteller von peristaltischen Pumpen. Ihre beneidenswerte Position hat sich die Firma durch Produktentwicklung, Firmenaufkäufe und vor allem Investitionen in Technologie errungen.

Die in den letzten Jahren investierte Technologie umfasst zwei automatische TORNOS-Einspindeldrehmaschinen, bzw. eine DECO 26 (32 mm) und eine DECO 20a. Die

2001 erfolgte Bestellung der DECO 26 ergab sich aus dem Umstand, dass die Firma jährlich Zulieferaufträge für Drehteile im Wert von fast 80'000 Pfund vergab. Die DECO 26 ermöglichte es Watson-Marlow, dieses Arbeitsvolumen ins Haus zurückzuholen. Seit dem Erwerb der Maschine stieg die Auslastung stetig, mit Produktionslosen zwischen 500 und 7000 Teilen.

Durch neue Auftragseingänge gelangte das Unternehmen zu der Erkenntnis, dass sie einen weiteren Einspindeldrehautomaten benötigte. Intensive Machbarkeitsstu-

dien, bestärkt durch die Flexibilität und die Steifigkeit sowie den durchschlagenden Erfolg der DECO 26, veranlassten die Firma zur Installation einer weiteren TORNOS-Maschine an Stelle eines Wettbewerbsmodells. Im Juli 2004 installierte Watson-Marlow eine TORNOS DECO 20a.

Harvey Crook, Production Engineer, meint dazu: "Das Unternehmen hat sich mehrere Maschinen angesehen und befand, dass TORNOS mehr Werkzeugstationen, bzw. in den angetriebenen Einheiten bedeutend mehr Power als die



Wettbewerbsmaschinen hat. Dies gab den Ausschlag für die Entscheidung, denn an unseren Drehteilen führen wir in bedeutendem Umfang Fräsbearbeitungen aus.“

“Ein wichtiges Werkstück aus unserer Fertigung ist eine Antriebswelle aus Edelstahl, deren Mitnehmerschlitz mit einem Nutenfräser bearbeitet werden muss. Die DECO hat dank ihrer Vorzüge in Sachen Geschwindigkeit, Leistung und steifer Konstruktion zu einer bedeutenden Verkürzung der Zykluszeit dieses schwierigen Bearbeitungsschritts geführt“ berichtet Herr Crook.

Die dank der Einführung der DECO 26 und der DECO 20a erzielten Bearbeitungszeit, haben sich Gewinne auf die gesamte Fertigungs-

werkstatt ausgewirkt. Dies ist am Beispiel eines Sechskant-Stahlteils ersichtlich, das vormals bei Watson-Marlow auf einem anderen Einspindeldrehautomaten in 3 Minuten gefertigt wurde und nun auf der DECO 26 in 89 Sekunden entsteht. Noch deutlicher zeigt sich dies am Beispiel einer vormals in 2 Minuten 19 Sekunden hergestellten Welle aus Edelstahl, deren Fertigungszeit mit der DECO 26 auf 65 Sekunden zusammenschumpft. Diese Produktivität spiegelt sich auf der DECO 20a wider, die eine stufengebohrte Rolle aus Nylatron in 22 Sekunden gegenüber vormals 56 Sekunden ausstößt.

“Der Zukauf der DECO 26 hat uns auch zu einer größeren Flexibilität in Sachen mannloser Produktion

verholfen. Dies war zwar auf unseren Maschinen schon immer möglich, aber da die DECO ausdauernder ist, produziert sie mehr Teile und hat uns somit eine wertvolle Kapazitätssteigerung gebracht“ fährt Herr Crook weiter fort.

“Als weiteres Plus der TORNOS-Produktwahl punktet die Betriebssoftware. Die TB-DECO-Software ist sehr benutzerfreundlich und unsere Bediener hatten sie sehr schnell erlernt. Da beide Maschinen mit der gleichen Software laufen, waren die Bediener rasch mit beiden Maschinen vertraut, was auch die Austauschbarkeit leichter gestaltet.“

“Die zunehmende Vertrautheit mit den TORNOS-Maschinen hat Watson-Marlow dazu veranlasst, alternative Bearbeitungsmethoden zur weiteren Verkürzung der Zykluszeiten in Betracht zu ziehen. Dabei genossen wir volle Unterstützung seitens des TORNOS-Teams, das stets mit fundierter technischer Beratung zur Hand ist,“ erwähnt Herr Crook noch.

“Die von der DECO gefertigten Produkte sind von aussergewöhnlich hoher Qualität; vormals hatten wir einen Bediener, der die aus der Maschine kommenden Teile ständig prüfte. Es war fast ein Kulturschock, aber unsere Angestellten mussten gegenüber den Maschinen auf Distanz gehen. Jetzt werden die Teile alle 30 Minuten kontrolliert,“ fügt Herr Crook abschließend bei.



Der britische Markt macht sich

TORNOS-Technologie zu Nutzen

North East Assemblies (NEA) Ltd

Die Ausrichtung auf TORNOS bringt Wachstum



Ein weiteres Unternehmen, das mit dem Einsatz von TORNOS-Maschinen bedeutende Vorteile und Gewinne erzielt hat, ist North East Assemblies (NEA) Ltd. Wenngleich es sich hier auch um Firmen handelt, die Hunderte von Meilen auseinander liegen und völlig verschiedene Fertigungsstätten und -einrichtungen betreiben, profitieren sie in gleichem Maße von den Vorzügen der TORNOS-Technologie.

Seit ihren Anfängen als Montagefirma hat North East Assemblies (NEA) Ltd aus Durham den technologischen Fortschritt stetig mitgehalten, bis sie dann im Jahr 1997 ihre Dienstleistungen, durch die Aufnahme von Massendrehteilen, ihr Angebot erweiterte.

Indem sie sich nach wie vor für Firmen wie Flymo, Sanyo, Black and Decker und Electrolux mit der

Montage von Komponenten befasste, die häufig Dreh- und Formteile sowie Befestigungselemente beinhalteten, entschloss sich NEA, dem vorhandenen Kundenstamm die Fertigung und Zulieferung von Drehteilen als zusätzliche Dienstleistung anzubieten.

John Smith, der Betriebsleiter von NEA, wurde sehr rasch bewusst, dass es eine Marktnische für Zulieferer von qualitativ hochstehenden komplexen Teilen gab, d.h. Werkstücktypen, die nur auf einer Maschine mit beweglichem Spindelstock erfolgreich gefertigt werden können.

1999 erwarb NEA ihre erste Maschine mit beweglichem Spindelstock, eine TORNOS ENC164. Dank dem Erfolg der ENC164 sieht es bei NEA nun so aus, dass seither drei TORNOS DECO 13bi, eine DECO 20/26 und eine TORNOS

DECO 26/32 dazugekauft wurden, mit einer weiteren, auf Bestellung liegenden DECO 13bi. Mit dieser Erfolgswelle eröffnete sich für NEA ein völlig neues Geschäftsfeld im Zeichen der Drehteile aus Stahl, Edelstahl, Titan, Messing und Aluminium.

NEAs Managing Director, John Smith, kommentiert dazu: "Bei meiner Ausschau nach Maschinen war Fertigungskapazität für extrem komplexe Teile das was ich brauchte, aber ohne Kopferbrechen wegen Programmierschwierigkeiten. Das TB-DECO-Programmiersystem ist einfach und benutzerfreundlich, und weil es auf Windows basiert, sehr flexibel. Ein weiteres wichtiges Merkmal der TORNOS-Maschinen ist die hohe Antriebsleistung der Rotationswerkzeuge, was man auf anderen Maschinen mit beweglichem Spindelstock nicht findet".

"Wir fertigen in Losgrößen von 250 bis 100'000 Stück, mit Stangenmaßen von 3 bis 32 mm, wobei Flexibilität ein Schlüsselfaktor ist. Und TORNOS verschafft uns dieses kritische Plus. Wir haben ebenfalls eine DECO 13bi mit einer Vorrichtung für Langteile ausgerüstet, um Werkstücke bis 560 mm Länge drehen zu können. Genauso wichtig sind kurze Umrüstzeiten. Wir können eine Maschine in weniger als zwei Stunden auf die Fertigung eines anderen Teils umrüsten, womit wir die von unseren Kunden geforderte Reaktionszeit noch effizienter auspielen. Es gibt unter 32 mm nichts, das wir nicht fertig bringen."

"Seit sechs Jahren stehen bei uns TORNOS-Maschinen im Einsatz; Maschinen, die der Firma in dieser Zeit Jahr für Jahr eine Umsatzsteigerung von 15% erbracht haben. DECO-Maschinen haben einen gewaltigen Beitrag zum Erfolg unserer Drehteilfertigung geleistet,



was teilweise dem Umstand zu verdanken ist, dass die Maschinen mit beweglichem Spindelstock uns zusätzliche Zykluszeitgewinne von 30-40% im Vergleich zu einem CNC-Bearbeitungszentrum gebracht haben," erläutert John Smith weiter.

Ein Beispiel dazu liefert die erste der bei NEA eingeführten TORNOS DECO 13bi Maschinen. Mit der DECO 13bi erübrigen sich jeden Monat 30'000 Nachbearbeitungsschritte, allein bei einem einzigen Werkstück. An diesem war an beiden Enden ein Gewinde zu schneiden. Auf der ursprünglichen Ausrüstung zur Ausführung dieser Aufgabe musste der Bediener das Werkstück aus der Spindel entnehmen und für das zusätzliche Gewindeschneiden umdrehen. Die DECO 13bi bearbeitet beide Enden gleichzeitig, woraus sich eine Zykluszeit von 32 Sekunden gegenüber der vormals gebrauchten Zeit von 80 Sekunden ergibt.

Der Grund, warum die TORNOS-Maschinen so viel zum Erfolg von NEA beigetragen haben, liegt teilweise im Leistungsvermögen und im Selbstvertrauen, das sie der Firma verliehen haben, um Aufträge annehmen zu können, die vormals außerhalb ihrer Reichweite lagen. Heutzutage liefert das Unternehmen dank dem Leistungsumfang und den Fertigungskapazitäten der TORNOS-Maschinen landesweit Teile an andere Firmen.

"Durchaus kompetent sind auch die bei TORNOS arbeitenden Ingenieure, die auftretende Probleme größtenteils per Telefon zu lösen vermögen, oder bei einem notwendigen Eingriff in wenigen Stunden zur Stelle sind. Auch die technische Unterstützung ist hervorragend. Deren Mitarbeiter sind bei der Lösung von jeglichen technischen- oder Programmierproblemen behilflich. All diese Elemente zusammengenommen zeigen, warum die TORNOS-Maschinen eine derartig wertvolle Betriebsausstattung sind. Darin liegt auch die Rechtfertigung, die ich brauche, um künftige DECO-Maschinen dazuzukaufen," bemerkt John Smith abschließend.

Die ungeduldig erwartete Auslieferung einer weiteren TORNOS DECO an North East Assemblies zeugt nicht nur vom Vertrauen, das die Firma den TORNOS-Produkten entgegenbringt, sondern auch von einer erfolgreichen Zusammenarbeit, die zwischen TORNOS Technologies UK und NEA gediehen ist. Diese während der letzten Jahre gewachsene Beziehung wird auch weit in die Zukunft reichen.



PUB
Quinx

1/2 verticale