

TORNOS,

der anpassungsfähige Partner

Southco UK ist über die firmeneigene Betriebsstätte in Farnham der weltweit führende Lösungsanbieter auf dem Gebiet der Schnellbefestigungstechnik. Die Produktpalette des Unternehmens umfasst über 14'000 Teile, mit Abnehmern wie ABB, Boeing, Ducati, Ford, BMW, IBM, Kodak und Sony, um nur einige zu nennen.



Das Produktsortiment von schnell lösbaren Befestigungsmitteln, Bolzenlaufbuchsen, Flugzeugkabinenleisten, Kniehebelverschlüssen, speziellen Einschnappklinken und Befestigungsbeschlägen wird durch ein Angebot von vielfältig diversifizierten Kundenlösungen ergänzt. Diese Kapazitäten wurden kürzlich durch Technologie-Investitionen des Unternehmens auf Werkstattebene erweitert.

Die jüngsten Anschaffungen sind zwei DECO 20a Zehnnachsen-CNC-Drehmaschinen mit beweglichem Spindelkopf. Die TORNOS-Maschi-

nen wurden erworben, um Werkstattkapazität freizusetzen und eine flexible Fertigung in Losgrößen von 1'000 bis 10'000 Stück zu gewährleisten. Nach Aussage des technischen Leiters Herr Ben Goater haben die beiden DECO-Maschinen jedoch die Erwartungen weit übertroffen: "Sie ermöglichen uns die Annahme von Aufträgen, die wir früher ausschlagen mussten. Dank dem Zuwachs an Kapazität, Flexibilität und Fertigungsgeschwindigkeit vermag Southco nunmehr komplexe Teile zu sehr wettbewerbsfähigen Prei-

sen zu fertigen. Unser Leistungsvermögen hat sprunghaft zugenommen und zahlreiche Fertigungsprozesse wurden um arbeitsintensive Phasen gekürzt".

Produktivitätsgewinne

Die mit DECO erzielbare hohe Fertigungsgeschwindigkeit erweist sich am Beispiel eines Teils, das früher auf einem Sechsspindel-Drehautomaten mit primärer und sekundärer Nachbearbeitung auf einer (inzwischen ausgemusterten) M48-Spezialfräsmaschine und ei-



ner Maschine von Wurth & Gruffat gefertigt wurde. Dieser Fertigungsprozess lief mit Zykluszeiten von 24 bzw. 16,5 und 16,5 Sekunden auf den jeweiligen Maschinen, bei einer Gesamtstückzeit von 57 Sekunden vor der Wärmebehandlung und Beschichtung. Die TORNOS-Maschine braucht gerade einmal 45 Sekunden pro Teil und es entfallen zwei Einrichtphasen, wobei die Zykluszeit um 21%, die Durchlaufzeiten von 5 auf 3 Wochen sowie der Maschinen- und Personalbedarf für die Nachbearbeitung auf Null reduziert werden.

Herr Goater berichtet weiter: "Auf einigen Teilen umfassten die Nachbearbeitungen zwei manuelle Fräsoperationen sowie Bohr- und Entgratungsarbeiten. Dank den DECO Maschinen entfallen Nachbearbeitungen und damit zusätzlicher Bedarf an Maschinen und Personal".

Als weiteres Beispiel des Produktivitätsgewinns steht ein Produkt, dessen Bearbeitung vormals auf dem Sechsspindel-Drehautomaten und anschließend auf manuell be-

dienten Nutenfräs-, Fräs- und Bohrmaschinen erfolgte. Mit Zykluszeiten von je 17, 9, 16 und 13 Sekunden auf den vier Maschinen ergab sich eine Gesamtzykluszeit von 55 Sekunden, ohne Umspannzeiten. Die DECO bewältigt alle Aufgaben innerhalb von 35 Sekunden mit einem um 36% reduzierten Personal- und Zeitaufwand, wobei drei Einrichtphasen entfallen und im Endeffekt die Durchlaufzeiten von 6 auf 3 Wochen verkürzt werden.

Was die Betriebsstätte von Southco UK in Farnham im Visier hatte, war eine flexible und produktive Werkzeugmaschine, und so kam es, dass die DECO mit zwei gleichzeitig ausführbaren Fräsoperationen sowie dem bedeutenden Zykluszeitgewinn die Auflagen des Unternehmens erfüllte. Während der Umschau fand Herr Goater, dass die Konkurrenzmaschinen bedeutende Änderungen voraussetzten, um diesen Bearbeitungsablauf umzusetzen, denn, so führt er weiter aus: "Dieser hat zu einer Produktivitätssteigerung geführt und Probleme aus der Welt ge-

TORNOS,

der anpassungsfähige Partner



schaft, insbesondere bei der Bearbeitung von Nocken aus rostfreiem Stahl. So kam es bei der manuellen Fertigungsmethode zu Schneidenbrüchen und Fehlerquellen beim Ausrichten des Winkels. Die TORNOS ist 100-prozentig genau und konstant, mit einer entsprechenden Qualitätsverbesserung und Werkzeugkostensenkung“.

“Die TORNOS-Maschinen waren eine regelrechte Offenbarung. Die

Tatsache, dass wir eine erhebliche Qualitätssteigerung verzeichnen und vormals für uns nicht bearbeitbare Werkstoffe berücksichtigen können, addiert sich unter dem Strich zu einer Fülle von bereits umgesetzten Gewinnen. Wir rechnen mit zwei oder drei weiteren TORNOS-Maschinen für die Zukunft“, lässt Herr Goater abschließend verlauten.

Ansprechpartner für Fragen an den Herausgeber:

Rhys Williams
Pulse PR
257 Bridgend Road
Maesteg
Mid Glamorgan
CF34 0NN
Tel./Fax: 01656 730343
Handy: 07990 514937
E-Mail: rhys@pulse-pr.co.uk

Ansprechpartner für Leserfragen:

John McBride
TORNOS Technologies UK
Tornos House
Garden Road
Whitwick Business Park
Coalville
Leicestershire
Tel: 01530 513100
E-Mail: jmcbride@tornos.co.uk