

TORNOS ERMÖGLICHT PRODUKTIVITÄTSSTEIGERUNG BEI ARTERIAL

Seit seiner Gründung im Jahre 2003 ist Arterial UK stark gewachsen, da umfassende Investitionen in leistungsfähige Werkzeugmaschinen getätigt wurden – vor allem in Tornos Drehzentren mit beweglichem Spindelstock. In den beiden ersten Jahren mit begrenzten Maschinen und Kapazitäten lagerte das Unternehmen monatlich Aufträge von 20.000 Pfund und mehr aus, bis die ersten Maschinen vom Typ Tornos DECO 20a geliefert wurden.



Arterial erwirbt Sigma 20 an der Simodec 2006. Von links nach rechts: David Ross (Direktor), John McBride (Tornos UK), David Allen (Produktmanager) und Ian Lake (Geschäftsführer).

Ein komplexer Injektor für die Lebensmittelbranche wurde zur Fertigstellung an bis zu fünf spezialisierte Zulieferer vergeben. „Dieses Teil war für uns ein finanzieller und logistischer Albtraum. Mit der Akquisition der ersten Tornos Maschine im April 2005 konnten wir dieses Teil intern fertigen. Plötzlich konnten wir das gesamte Teil mit Ausnahme einer Schleifoperation auf einer Maschine fertigen. Von da an haben wir nicht mehr zurückgeschaut, da die Tornos Maschine nicht nur ein Problem gelöst, son-

dern auch neue Türen geöffnet hatte“, so Arterial UK Director Mr. David Ross.

Das in Sturminster Marshall nahe Poole ansässige Unternehmen hat seine Tätigkeiten von den anfänglichen Bereichen Lebensmittel sowie Luft- und Raumfahrt auf erfolgreiche Partnerschaften mit Herstellern aus den Sektoren Verteidigung, Medizin, Öl und Gas, Hydraulik und Elektronik ausgeweitet. Im Zuge dieses Wachstums ist das BTMA-Mitgliedsunternehmen aus Dorset innerhalb von

fünf Jahren von einer Garage in ein Gebäude mit 3'000 m² Fläche umgezogen. Das nach vorn blickende Unternehmen verfügt nun über eine dedizierte Reihe von Werkzeugmaschinen für die Sub-Spindel-Bearbeitung sowie über mehrere Drehzentren mit einer Spindel.

Die zweite Tornos Maschine der neuen Reihe wurde im April 2006 auf der Simodec-Ausstellung erworben: eine Tornos Sigma 20. Mit einer Spezifikation unterhalb der DECO 20a stellte die Sigma 20 einen strategischen Wechsel zu einer Maschine dar, die Teile mit relativer Komplexität und einfachere Teile fertigen kann. Mr. Ross sagt dazu: „Wir haben uns die Tornos DECO 20a angeschaut, aber diese verfügte über zu viel Kapazität für unsere Anforderungen. Daher haben wir uns für die Maschine mit der für uns richtigen Spezifikation entschieden. Da die Sigma 20 nicht über alle Optionen verfügt, kann sie längere Teile mit 200 bis 225 mm Länge bearbeiten. Wir verwenden diese Maschine zwischenzeitlich für Stangen und Spindelkomponenten. Die Maschine war auch mit der GE Fanuc 31-Steuerung an Stelle der Tornos TB-DECO-Software verfügbar. Diese Lösung hat sich als richtig erwiesen, da TB-DECO mehr Möglichkeiten bietet als wir benötigen.“

Die Tornos Maschinen haben die Kapazität des ISO 9000:2000-registrierten Unternehmens erweitert, sodass es neue Kunden und Aufträge gewinnen konnte. Die Möglichkeiten der Tornos Drehzentren zu unbeaufsichtigtem Betrieb konnte auch die Kapazität im Sub-Spindel-Bereich der Bearbeitung steigern, da der 24-Stunden-Betrieb eingeführt wurde. Dank der Möglichkeiten von Arterial, der Lieferzeiten und der Produktqualität konnte das Unternehmen immer mehr Kunden aus dem Luft- und Raumfahrtbereich gewinnen und erhielt im November 2007 die AS:9100-Zertifizierung (Standard für Hersteller im Luft- und Raumfahrtbereich). Im gleichen Monat wurden zwei weitere Tornos Drehzentren akquiriert.

„Vor der AS:9100-Akkreditierung haben wir ein Kurtzdrehzentrum für den Bereich bis 42 mm beschafft. Unsere Auslastung stieg jedoch immer weiter an, sodass wir die dritte Tornos, eine DECO 26a mit einem Durchmesser von bis zu 32 mm erwarben. Wir haben diese Maschine gekauft, um die grössere Kurtzdrehmaschine zu entlasten. Die Tornos hat sich als ausgezeichnete Wahl erwiesen, da sie die Vorlaufzeiten weiter verringert und mehr Präzision als die Kurtzdrehmaschine bietet. Sie hat unsere Qualität und unsere Zuversicht weiter gesteigert“, so Mr. Ross.

Gleichzeitig erwarb Arterial eine Tornos DECO 13a. Mr. Ross weiter: „Unsere beiden ersten Tornos Maschinen und die grössere Maschine mit einer Kapazität von 42 mm wurden für Losgrößen von



Vorstellung



50 bis 5000 Teilen geplant. Die DECO 13a war für Losgrößen von bis zu 100.000 Teilen und mehr angegeben. Die Bearbeitung von Muttern, Spindeln, Bolzen und Rollen mit komplexem Schleifen und Bohren hat zu einer Auslastung geführt, die nun auf die DECO 13a und die grössere 26a verteilt wird, die wiederum die grösseren Drehzentren entlastet.“

Die Vorzüge der Tornos Maschinen sind für Arterial von unschätzbarem Wert. Das Unternehmen konnte durch die umfassenden Fräsmöglichkeiten der Tornos Maschinen steigern und die Kapazität und das Personal des entsprechenden Unternehmensbereichs entlasten, in dem bisher die sekundären Arbeiten an Drehteilen vorgenommen wurden. Durch Eliminieren der sekundären Fräsarbeiten wurde die Qualität von Fertigteilen bei Arterial gesteigert. Ausserdem kann das Unternehmen nun besser auf die Lieferkettenanforderungen von Kunden wie JIT und Kan Bans eingehen und die interne SPC- und „Beim ersten Mal richtig“-Kultur umsetzen.

„Mit unserem Langdrehmaschinen können wir an einem Ende Stangen laden, und die Maschinen geben am anderen Ende Fertigteile aus. Da die Maschinen fertige Teile ausgeben, ist unsere Qualität sehr hoch. Dank unseres 24-Stunden-

Betriebs können wir bequem alle Vorlaufzeiten des Markts mit kostengünstigen Lösungen einhalten“, schliesst Mr. Ross.



Für Leseranfragen:

John McBride
Tornos Technologies
Tornos House, Garden Road
Whitwick Business Park
Coalville
LE67 4JQ
Tel: 01530 513100
sales@tornos.co.uk
www.tornos.com