

TORNOS OFRECE MAYOR PRODUCTIVIDAD EN ARTERIAL

Desde sus inicios en 2003, Arterial UK se ha expandido superando todas las expectativas, gracias a la inversión realizada en máquinas-herramienta de gama alta y, en particular, en máquinas de cabezal móvil Tornos. En sus primeros dos años de negocio, con máquinas-herramienta y capacidad limitadas, la empresa subcontrató un volumen de negocio superior a £ 20.000 (más de 25.000 €) mensuales hasta que recibieron su primera máquina DECO 20a de Tornos.



Adquisición de máquinas Sigma 20 por parte de Arterial en la feria Simodec 2006. De izquierda a derecha: David Ross (Director), John McBride (Tornos UK), David Allen (Jefe de Producción) e Ian Lake (Director Ejecutivo).

Se trataba de un complejo inyector para la industria alimentaria que se mandó hasta a cinco subcontratistas especializados para acabarlo. «Esta pieza nos causó importantes problemas de costes y logísticos, pero la adquisición de nuestra primera máquina Tornos en abril de 2005 nos permitió fabricar la pieza dentro de nuestra empresa. Ahora podíamos mecanizar toda la pieza en una máquina a excepción de una operación de soldadura. Desde aquel momento hasta ahora no hemos vuelto la mirada atrás puesto que las máquinas Tornos no sólo resolvieron un pro-

blema, sino que nos abrieron nuevas puertas”, afirma el director de Arterial UK, David Ross.

Con sede en Sturminster Marshall, cerca de Poole (Reino Unido), la empresa se ha expandido desde su trabajo inicial centrado en las industrias aeroespacial y alimentaria hasta desarrollar exitosas colaboraciones con fabricantes de los sectores electrónico, hidráulico, petrolífero y gasístico, médico y defensivo. Este crecimiento ha visto cómo el miembro de BTMA (British turned parts manufacturers association, asociación británica de fabricantes de piezas

mecanizadas) situado en Dorset pasaba de un garaje a unas instalaciones de 10.000 pies cuadrados (3000 m²) en 5 años. La innovadora empresa dispone ahora de una línea específica de máquinas-herramienta destinada a la mecanización con subhusillo, así como una serie de tornos monohusillo.

La segunda máquina Tornos que forma parte de la nueva línea de máquinas, una Sigma 20, se compró en abril de 2006 en el salón Simodec. Con unas posibilidades inferiores a las de la DECO 20a, la adquisición de Sigma 20, máquina con una relación coste-rendimiento mejor, fue un movimiento estratégico hacia una máquina capaz de producir componentes de una complejidad relativa y también piezas menos complejas. Como comenta David Ross: «Consideramos la DECO 20a de Tornos, pero ofrecía demasiadas posibilidades que sobrepasaban nuestras necesidades y por ello optamos por la máquina con unas especificaciones que cubrieran nuestras necesidades exactas. La Sigma 20, con menos opciones que la DECO 20, también puede utilizarse para producir piezas largas con una longitud que se encuentre entre 200 y 225 mm, así, nosotros la utilizamos para ejes y componentes de husillos. También se encontraba disponible con el control GE Fanuc 31 en contraposición con el software TB-DECO de Tornos, aspecto muy atractivo porque el TB-DECO posee una capacidad mayor de la que necesitábamos.»

Las máquinas Tornos aumentaron el rango de capacidad de la empresa con la ISO 9000:2000 hasta el punto de conseguir nuevos clientes y encargos. La posibilidad de las máquinas Tornos de poder funcionar sin un operador también incrementó la capacidad de la sección de ejes del taller al pasar a un funcionamiento de 24 horas. Con las posibilidades de Arterial, los plazos de entrega y la calidad del producto que atraían la atención de un número creciente de fabricantes aeroespaciales, la empresa obtuvo la acreditación AS:9100 (estándar de fabricación aeroespacial) en noviembre de 2007. El mismo mes se produjo la adquisición de dos centros de torneado de Tornos más.

«Antes de la acreditación AS:9100 adquirimos un torno de cabezal fijo para mecanizar diámetros de hasta 42 mm. No obstante, la carga de trabajo continuó aumentando y adquirimos nuestra tercera máquina Tornos, una DECO 26a con capacidad para diámetros de 32 mm. Nos decantamos por esta máquina para liberar parte de la capacidad de nuestra máquina de cabezal fijo de mayor tamaño. La máquina Tornos demostró ser una excelente adquisición ya que redujo más nuestros plazos de entrega con mayor precisión que la máquina de cabezal fijo; mejoró aún más nuestra calidad y confianza», afirma David Ross.



Presentación



De forma simultánea, Arterial adquirió una DECO 13a de Tornos tal y como explica David Ross: «Nuestras dos primeras máquinas Tornos y la máquina con mayor capacidad para diámetros de 42 mm se destinaron a lotes con intervalos de entre 50 y 5000 unidades. La DECO 13a se reservó para mecanizar tamaños de lotes superiores, hasta 100.000 piezas más. La carga de trabajo de la DECO 13a (mecanizado de tuercas, husillos, pernos y rodillos con complejas operaciones de fresado y perforación) se reparte en la actualidad con la de la mayor 26a que también libera capacidad de los centros de torneado de mayor tamaño.»

Los beneficios que ofrece la línea de máquinas Tornos a Arterial son incalculables. La empresa ha incrementado su capacidad gracias a las amplias posibilidades de fresado de las máquinas Tornos que liberan trabajo, capacidad y personal de la sección de fresado de la empresa que anteriormente llevaba a cabo segundas operaciones en piezas torneadas. La supresión de las segundas operaciones de fresado ha mejorado la calidad de las piezas acabadas en Arterial, así como la capacidad de la empresa para cumplir los requisitos logísticos de sus clientes, como JIT y kanbans, a la vez que cumplen su control estadístico de procesos internos y su cultura de lograr las cosas a la primera.

«Con nuestra sección de cabezal móvil con subhusillo podemos meter barras en un extremo de la sección y las máquinas producen piezas acabadas en el

otro lado. Gracias a las piezas completas que salen de las máquinas gozamos de niveles de calidad impecables y gracias a nuestro funcionamiento de 24 horas podemos cumplir sin problemas los plazos de entrega del mercado con soluciones con una relación coste-rendimiento positiva», concluye David Ross.



Para consultas de los lectores, póngase en contacto con:

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