

LA SOLUCIÓN DE TORNEADO RENTABLE

Cuando Restormel Machine Ltd se vio en el aprieto de no disponer de capacidad suficiente y de contar con escasas opciones de financiación durante el periodo más duro de la recesión, resultó que la empresa contaba con muy pocas vías. No obstante, una visita al stand de Tornos UK en el salón MACH 2010 cambió la situación de esta empresa de Cornwallles.



El director general de Restormel, Jim Underwood, visitó MACH para examinar las novedades tecnológicas; sin embargo, el imperioso deseo de conseguir mayor capacidad y las limitaciones presupuestarias parecían marcarle claramente a aquel negocio de 7 empleados el mercado de segunda mano como la solución necesaria. Como empresa que ha invertido una suma considerable en máquinas-herramienta CNC a lo largo de 10 años en una selección de centros de torneado y mecanizado, así como en una selección de centros de torneado con cabezal móvil, Underwood asistió a la feria bianual con un conjunto de componentes y un presupuesto en mente. Sin embargo, tras visitar a los proveedores de máquinas-herramienta de Restormel del momento y a una serie de empresas de máquinas-herramienta adicionales, Underwood no encontró la solución adecuada que se acoplase a su gama de precios.

Una visita fortuita al stand de Tornos hizo que Underwood encontrase la solución para su negocio. Como comenta Jim Underwood: «Conocíamos la

marca Tornos ya que sopesamos adquirir máquinas Tornos tiempo atrás, pero sus opciones superaban nuestras necesidades. En el salón MACH hablamos con la empresa suiza y nos ofrecieron una máquina con un precio a la mitad que el que nos ofrecían empresas de la competencia, y que se debía a una especificación reducida que resultaba ideal para nuestra gama de componentes».

A pesar de la especificación a priori inferior y del precio reducido, la Tornos Delta 20/4 que examinó la empresa era la máquina más adecuada para sus piezas. Como afirma Jim Underwood: «El centro de torneado Delta resulta la opción perfecta para nuestro negocio. Dispone de 3 posiciones de herramientas motorizadas, funcionamiento de subhusillos, mecanizado delantero y trasero simultáneo y 11 puestos de herramientas fijos, y todo ello a un coste un 50% inferior a lo que ofrecían los competidores de Tornos. En tiempos de austeridad, qué duda cabe que las empresas adquieren máquinas-herramienta sobrecargadas con opciones que sobrepasan las necesidades

de los componentes y los subcontratistas pagan por características que no necesitan. En la Delta 20/4 de Tornos hemos encontrado una máquina muy productiva y adecuada en la gama de precios que se adapta a nuestro negocio».

El problema de capacidad que llevó a la adquisición de Tornos se produjo con un cliente nuevo y un trabajo que suponía un pedido inmediato de 30.000 piezas mecanizadas a partir de acero inoxidable 303. Tan pronto como llegó la Delta 20/4 en julio empezó a funcionar 15 horas al día durante tres semanas produciendo las piezas y liberó de inmediato la capacidad de las máquinas-herramienta alternativas. Aunque las virtudes eran compactas en lugar de alargadas o aunque Restormel adquirió una cinta transportadora de virutas integrada, Jim Underwood cree que la Delta habría funcionado las 24 horas del día todos los días de la semana sin supervisión durante una semana.

El fabricante de precisión con sede en Lostwithiel es proveedor del sector de la automoción, del sector médico, del farmacéutico, del hidráulico, del de investigación y del de fabricación general, con mecanizado de series de entre 25 y 50.000 piezas en sus centros de torneado. Jim Underwood prosigue: *«Fabricamos piezas sencillas y complejas para una gran variedad de sectores y nuestro taller de construcciones mecánicas refleja esta flexibilidad. Disponemos de centros de torneado de cabezal fijo con capacidad para diámetros de 63 mm que ofrecen rigidez y flexibilidad en piezas de gran tamaño, además de dos tornos de cabezal móvil con capacidad para diámetros de 32 mm para todo tipo de piezas sencillas y complejas en lotes de 25 a 5.000. No obstante, la introducción de la Delta Tornos con capacidad para diámetros de 20 mm nos ofrece otra dimensión. Tenemos una serie de piezas pequeñas y relativamente sencillas en la gama de 3 a 20 mm de diámetro y aunque nuestros tornos de cabezal móvil pueden mecanizar estas piezas, no son la mejor opción».*

Este hecho se hace patente en uno de los primeros trabajos que Restormel transfirió de su máquina de cabezal móvil a la Delta 20/4, como recuerda Jim Underwood: *«Recibimos un encargo de 30.000 separadores y comenzamos a mecanizarlos en una de nuestras máquinas de cabezal móvil de 32 mm. Sin embargo, cuando nos llegó un trabajo urgente para la máquina de 32 mm, transferimos las piezas a la Delta. La Delta redujo el tiempo de ciclo de 30 segundos a 21, con lo que se demostró que era claramente la máquina ideal para el trabajo. El tiempo de ciclo reducido era una combinación de funcionamiento más rápido del subhusillo, ritmos más rápidos y zona de trabajo compacta que mantiene las herramientas de corte cerca del componente para minimizar los*



Presentación



tiempos muertos durante el ciclo. Esta combinación mejoró la productividad en un 30% en este trabajo en concreto. Llegados a este punto era evidente que habíamos adquirido la máquina ideal para nuestro negocio».

Este ejemplo puso de relieve que las máquinas con capacidad para diámetros de 32 mm no eran la solución más eficiente para los componentes más pequeños en Restormel. Jim Underwood afirma lo siguiente: «Las máquinas de 32 y 63 mm son excesivamente grandes, rígidas y robustas y con demasiadas opciones que resultan irrelevantes para nuestra producción de piezas pequeñas mientras que la Delta de Tornos es una solución muy productiva que ofrece simplicidad en todos los niveles. El control Fanuc y el cargador de barras integrado de Tornos se encuentran entre los más sencillos que he manejado, lo que implica que la máquina empezó a funcionar casi de forma inmediata tras recibirla».

«Hasta el momento la máquina Tornos se ha dedicado a seis tipos de componentes que incluyen separadores, electrodos de cobre y extensiones de carrete, con unos tiempos de ciclo y una calidad de componentes excepcionales. Ahora estamos trabajando en el cálculo de costes de nuestros trabajos de forma distinta desde la llegada de la Delta. Como la Delta puede funcionar más de 24 horas sin un operador, estamos volviendo a valorar el trabajo, basado ahora en una jornada de 24 horas en lugar de en una de 10. La capacidad de gran volumen y el coste reducido por componente han hecho que diferentes clientes ya se hayan interesado por la máquina».

«Y siguiendo desde este elemento «de coste reducido», la Delta es un centro de cabezal móvil que puede utilizarse con o sin cañón. Esta innovación de Tornos fue un factor muy importante a la hora de decidir adquirir esta máquina, ya que reduce drásticamente el tamaño de los retales de barra, frecuentes en las máquinas de cabezal móvil. Con el coste del material aumentando de forma progresiva, la máquina Delta presenta una clara ventaja frente a la competencia. Un ejemplo de ello lo tenemos en un trabajo reciente producido a partir de nada baratas barras de latón; la Delta ahorró 9 metros de barra que hubieran sido desechados como restos si el trabajo se hubiera mecanizado en nuestros cabezales móviles alternativos de 32 mm. Estamos encantados con la Delta de Tornos y sus innovadoras características. Estoy seguro de que la próxima máquina que adquiera será otra Tornos. Esta máquina es increíble». concluye Underwood.

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