

LA SOLUZIONE REDDITIZIA PER LA TORNITURA

Quando Restormel Machine Ltd si trovò a dover risolvere i suoi problemi di insufficiente capienza e di difficoltà di finanziamento tramite le banche, nel bel mezzo della recessione, non le rimanevano molte soluzioni. Una visita sullo stand di Tornos UK in occasione del salone MACH 2010 ha portato una schiarita dall'orizzonte della società della Cornovaglia.



Il Signor Jim Underwood, Direttore Generale di Restormel, si era recato al salone MACH per fare il punto sulle nuove tecnologie. Alla spasmodica ricerca di capacità supplementari, malgrado un budget limitato, la sua azienda con sette dipendenti sembrava destinata ad indirizzarsi al mercato delle macchine d'occasione. Dopo aver molto investito in macchine-utensili a comando numerico per oltre dieci anni, procurandosi diversi centri di tornitura e di lavorazione nonché di vari torni a fantina mobile, il Signor Underwood si recò a visitare questa fiera biennale nella speranza di procurarsi differenti componenti senza sforare il suo budget. Non ha però trovato nessuna macchina, né tra i suoi abituali fornitori né tra altri costruttori di macchine-utensili, che rientrasse nei costi per lui accettabili.

Passando per caso sullo stand della Tornos ha trovato la soluzione per la sua azienda come ci spiega lo stesso Signor Underwood: «La marca Tornos ci è nota poiché anni addietro, avevamo pensato di acquisire delle macchine Tornos ma le loro capacità erano supe-

riori alle nostre esigenze. Al salone MACH, abbiamo parlato con i rappresentanti di Tornos sullo stand i quali ci hanno proposto una macchina due volte meno costosa della concorrenza, a fronte di specifiche rivedute al ribasso, macchina perfettamente idonea per la nostra gamma di particolari».

Malgrado le sue specifiche contenute ed il suo prezzo ridotto, la macchina Tornos Delta 20/4 esaminata dal Signor Underwood era la più indicata per i particolari da prodursi, come ci spiega lo stesso Signor Underwood: «Il centro di tornitura Delta è perfettamente in sintonia con la nostra attività. Ha tre posizioni di utensili motorizzati, un mandrino secondario, una lavorazione simultanea frontale e posteriore e ben undici postazioni di utensili fissi ed il tutto ad un prezzo inferiore del 50% rapportato a quello della concorrenza. In questi tempi di austerità, è ovvio che le aziende acquistino macchine utensili sovraccariche di funzionalità, che superano le necessità della loro produzione, e che i subappaltatori paghino funzioni di cui non hanno bisogno. Con il tornio Tornos Delta

20/4, noi abbiamo scoperto una macchina molto efficiente e produttiva, e per di più ad un costo consono alla nostra azienda».

Il problema delle capacità che ha motivato l'acquisto del tornio Tornos, era originato da un'ordinazione di un nuovo cliente che chiedeva di primo acchito 30'000 particolari torniti in acciaio inossidabile 303. Sin dal suo arrivo in luglio, il tornio Delta 20/4 ha funzionato 15 ore al giorno per tre settimane per produrre detti particolari, disimpegnando in tal modo le altre macchine-utensili. Se i trucioli fossero stati compatti e non filiformi, o se Restormel avesse acquistato un convogliatore di trucioli integrato, non ci sono dubbi per il Signor Underwood: la macchina Delta avrebbe potuto funzionare ininterrottamente senza sorveglianza per oltre una settimana.

Società di Meccanica di Precisione, sita a Lostwithiel, sui suoi centri di tornitura, Restormel fabbrica dei particolari destinati all'industria automobilistica, medica, farmaceutica, idraulica, la ricerca e l'industria manifatturiera, in serie da 25 a 50'000 unità. Il Signor Underwood spiega: *«Noi fabbrichiamo pezzi sia semplici che complessi per vari settori di attività ed il nostro parco macchine riflette questa flessibilità. Disponiamo di centri di tornitura a testa fissa con capacità di 63 mm in diametro che offrono rigidità e flessibilità per i particolari semplici o complessi, in lotti da 25 a 50'000 unità. L'ingresso del tornio Tornos Delta, che ha una capacità di 20 mm, ci ha consentito di accedere ad una nuova taglia di particolare. Anche se produciamo differenti piccoli particolari, relativamente semplici, con un diametro compreso tra i 3 e i 20 mm sui nostri torni a fantina mobile, essi non solo però le macchine ideali per questo genere di lavoro».*

Ce ne siamo resi conto in occasione del trasferimento di uno dei primi impegni dal tornio a fantina mobile al Delta 20/4, sottolinea il Signor Underwood: *«Essendoci stato commissionato un ordinativo di 30'000 distanziali, abbiamo iniziato a lavorarli su una delle macchine a fantina mobile da 32 mm ma nel contempo, poiché ci pervenne anche un ordine urgente per la macchina in 32 mm, abbiamo trasferito la lavorazione di questi particolari sul Delta e questo tornio li ha prodotti in 21 secondi contro i precedenti 30 secondi dell'altra macchina, ed ha inoltre dimostrato di essere manifestamente migliore per questo lavoro. La riduzione del tempo di lavorazione è il risultato di una combinazione data dal mandrino secondario più rapido, dagli avanzamenti più rapidi e da una zona di lavoro più compatta, con degli utensili tenuti vicinissimo al particolare da lavorare, al fine di minimizzare i tempi fuori taglio durante il ciclo. Questi vari fattori hanno permesso di migliorare la produttività, su questo ordine, nella misura del 30%! Fu quindi evidente che avevamo acquistato la macchina ideale per la nostra attività.»*



Presentazione



Questo esempio mette in risalto il fatto che le macchine con una capacità di 32 mm non costituiscono la soluzione più razionale per i piccoli particolari fabbricati da Restormel. A tal proposito il Signor Underwood dice: «Le macchine da 32 e 63 mm, sono troppo grosse, troppo rigide, troppo robuste, sovraccariche di funzionalità inutili per la produzione di particolari piccoli, mentre il tornio Tornos Delta rappresenta una soluzione molto produttiva e semplice sotto tutti gli aspetti. Poiché il comando Fanuc, ed il caricatore delle barre integrato Tornos, sono estremamente facili da utilizzare, siamo stati nella condizione di impegnare sin da subito la macchina a pieno regime».

«Sino ad ora, il tornio Tornos Delta è stato impegnato per sei tipi di componenti: distanziali, elettrodi in rame ed estensioni di bobine essendo inoltre in grado di ottenere eccellenti durate di ciclo con una buona qualità dei componenti. Con l'arrivo della macchina Delta, abbiamo modificato la valutazione dei nostri costi; poiché il tornio può lavorare oltre le 24 ore senza operatore, abbiamo rivisto il prezzo dei nostri lavori sulla base di una giornata di 24 ore, contro le 10 ore precedenti. Questa grande capacità in volume ed il costo ridotto per componente iniziano ad attirare l'attenzione dei clienti».

«Sempre nell'ottica della riduzione dei costi, il Delta è il tornio a fantina mobile che può essere utilizzato con o senza bussola. Questa innovazione in casa Tornos è stata determinante nella nostra decisione di acquisto poiché riduce considerevolmente la dimensione degli scarti di barre prodotti abitualmente con i torni a fan-

tina mobile. Poiché i materiali sono sempre più cari, il tornio Delta è in possesso di un evidente vantaggio per rapporto ai suoi concorrenti. Quale esempio possiamo citare un ordine recente realizzato a partire da costose barre in ottone: la Delta ha consentito un risparmio di 9 metri di barre che sarebbero stati buttati nei residui se avessimo lavorato sulle altre nostre macchine a fantina mobile da 32 mm. Siamo affascinati dal tornio Tornos Delta e dalle sue funzionalità innovative. D'ora in poi, ne sono certo, la prossima macchina che acquisterò sarà un'altra Tornos. Questa macchina è la loro carta vincente» dice a conclusione il Signor Underwood.

Per qualsiasi vostra richiesta rivolgersi a:
John McBride
Tornos UK
Tornos House, Garden Road
Whitwick Business Park
Coalville
LE67 4JQ
Tel: 01530 513100
sales@tornos.co.uk
www.tornos.com