

TORNOS ERWEITERT SEINE KAPAZITÄTEN BEI DER MACHINED COMPONENT SYSTEMS

Der Weg durch die unerbittliche Krise, an dessen Ende ein bemerkenswerter Erfolg stand, war für das Unternehmen Machined Component Systems (MCS) mit Sitz in Redditch kein leichter; vielmehr handelte es sich laut dem Geschäftsführer Warren Gray dabei um einen Prüfstein in Bezug auf den wirklichen Charakter der Belegschaft und des Managements und der Fähigkeit des Unternehmens, eng mit seinen Kunden zusammenzuarbeiten. Dieser Erfolg zeigt sich darin, dass das Unternehmen 2011 sechs Werkzeugmaschinen zugekauft hat, wobei die beiden jüngsten Anschaffungen - zwei CNC-Drehzentren - aus der Schmiede von Tornos stammen.



Während der Krise gelang es der Firma MCS, alle ihre Kunden zu halten - das Unternehmen musste jedoch Einbrüche verkraften, die darauf zurückzuführen waren, dass seine OEM-Kunden ihren Lagerbestand entsprechend zurückführen, da es entlang der Lieferkette zu einem Rückgang der Nachfrage gekommen war. Bei MCS führte dies zu Kürzungen der Belegschaft. MCS hat die Krise als verschlanktes und robusteres Unternehmen verlassen und hat einige neue Aufträge erhalten, wie beispielsweise einen Auftrag von sechs Jahren Laufzeit innerhalb der Jaguar/Land Rover-Lieferkette über die Belieferung diverser Komponenten für Achsen- und Fahrwerksbauteile und einen Zwei-Jahres-Vertrag mit einem Konzern über die Lieferung von Komponenten für die Industrie des betreuten Wohnens sowie weitere langfristige Verträge.

Um diese neuen Verträge ausführen zu können, hat MCS Bearbeitungszentren von HAAS und Daewoo sowie eine CNC-Drehmaschine von Daewoo, eine weitere Drehmaschine und eine Tornos Delta erworben, die im Juni ausgeliefert wurde und dazu beim

vergangenen Tag der Offenen Tür von Tornos eine Tornos Sigma bestellt, die jetzt ebenfalls ausgeliefert wurde. Die neuen Bestellungen und zugekauften Maschinen brachten weitere gute Neuigkeiten für die Region West Midlands, da die Belegschaft wieder aufgestockt und zwei Auszubildende eingestellt werden konnten.

Mit seinen vollen Auftragsbüchern in den Bereichen Medizin, Automobil, Petrochemie und Umwelt muss sich MCS auf Werkzeugmaschinen verlassen können, die herausragende Funktionsbereitschaft und Flexibilität bieten und sich für einen Einsatz rund um die Uhr an 5,5 Tagen in der Woche und auch bei mannslosen Nachtschichten eignen. Was die reine Perspektive des Erwerbs der Werkzeugmaschine angeht, so wies alles auf einen Kauf eines Tornos Deco Drehautomaten mit beweglichem Spindelkopf. Die breit aufgestellte Tätigkeit in verschiedenen Industriezweigen jedoch zwang das Unternehmen sein Portfolio an Drehmaschinen zu erweitern und auch größere Dreh- und Bearbeitungszentren zu erwerben.

Für seine langfristigen Aufträge im Bereich der Automobilindustrie benötigte MCS ein Drehzentrum zur Bearbeitung von Werkstücken eines Durchmessers von bis zu 20 mm, welches zudem den neuen Anforderungen des Unternehmens entsprechen musste. Oder, um es mit den Worten des Geschäftsführers von MCS, Warren Gray, zu sagen: „Mit beinahe 40 CNC-Maschinen wussten wir nur zu gut, was wir von einem Drehzentrum erwarten. Obwohl wir uns in der Vergangenheit immer für Tornos entschieden hatten - unsere letzte Tornos Deco traf 2004 bei uns ein - hatten wir beobachtet, dass sich alle entscheidenden Hersteller in den letzten sechs Jahren stark entwickelt hatten und mussten dementsprechend den Markt einer umfassenden Prüfung unterziehen. Wir kamen dabei aus vielerlei Gründen zu dem Schluss, dass es sich bei dem Tornos Delta 20/5 Drehautomaten mit 5 Achsen zweifelsohne um die beste verfügbare Maschine überhaupt handelt.“

„Im Vergleich zu den Maschinen der Wettbewerber bietet die Tornos Delta einen extrem kompakten Aufbau mit Hochdruck-Kühlmittel-Transport, integrierter Filtration, einer platzsparenden Grundfläche und einer großen Kapazität für Späne. Dieser

platzsparende Aufbau beinhaltet zugleich, dass die Ruheposition der Werkzeugstationen sehr nahe beim Werkstück liegen. Dies ist insbesondere in Bezug auf die Taktzeiten mehr als erheblich, da die Werkzeuge vor dem Schneiden keine große Distanz zurücklegen müssen.“

„Die kompakte Auslegung der Delta 20/5 macht sie im Vergleich zu gleichwertigen Maschinen deutlich sauberer und laufruhiger. Dazu kommt, dass der Kosten-Nutzen-Vergleich deutlich besser ist als bei den Drehzentren der Wettbewerber und dies bei einer Präzision, die dem Ruf von Tornos alle Ehre macht und die 9 Mikron Bohrungstoleranz über einen kompletten Produktionstag aufrecht erhält,“ erklärt Gray.

Die Tornos Delta produziert zur Zeit lange Träger für die Automobilindustrie - eine Produktion, die vorher auf der Tornos Deco lief, die wir jedoch für komplexere Komponenten vorbehalten. Die Delta, die die Kapazität der Deco Drehautomaten mit beweglichem Spindelkopf so wieder freigibt, produziert derzeit Träger für die Automobilindustrie aus Fluss-Stahl in 1.000 Losen pro Woche sowie weitere Komponenten, wie beispielsweise 200 bis 2.000 Ventilkomponenten pro Woche für die Petrochemie, die aus



Warren Gray, CEO MCS

Vorstellung



Edelstahl einer Güte von 316 hergestellt werden. Da diese eher „einfachen“ Teile auf die Delta verlegt wurden, konnte die Maschine zweifelsfrei die Taktzeiten verbessern und produziert heute eine große Menge an Teilen. Dazu kommt, dass die Werkzeugrevolver der Maschine 16 x 16 mm Werkzeuge aufnehmen können, während die Maschinen der Wettbewerber höchstens einen Werkzeugschaft von 12 mm aufnehmen können. Dies optimiert die Festigkeit, die Oberflächengüte und sorgt für mehr Flexibilität, da MCS so die Bearbeitung auf die verschiedenen Maschinen verteilen kann.

Das Unternehmen ist in den Bereichen Petrochemie, Umwelt und Gesundheit immer stärker gefragt, sodass auch die Komplexität und der Durchmesserbereich der von MCS ausgelieferten Teile kontinuierlich zunehmen. Um dieser Anforderung gerecht zu werden, bestellte das Unternehmen, das nach ISO:9001 und ISO:13485 (medizinische Zertifizierung) zertifiziert ist, unlängst eine Tornos Sigma 32 beim Tag der Offenen Tür von Tornos. Gray fährt fort: „Wir verfügen bereits über einige Maschinen, die Durchmesser von bis zu 32 mm bewerkstelligen. Die Sigma mit 10 Achsen dagegen beschert uns nicht nur die dringend benötigten zusätzlichen Kapazitäten, sondern bietet uns zudem auch Flexibilität und einen Standard an Benutzerfreundlichkeit, die anderen Maschinen für die Bearbeitung komplexer Teile weit überlegen sind. So bietet die Sigma beispielsweise die Tornos TB-Deco Programmierplattform und die ISO-Programmierung. Dadurch werden die Bediener, die die ISO- oder die TB-Deco-Steuerungen von den Deco-Automaten her kennen, in die Lage versetzt, auch die neue Sigma zu bedienen.“

Zudem gilt die Sigma als einzige Werkzeugmaschine am Markt, die an der Haupt- und der Gegenspindel eine gleich starke Leistung und Robustheit bietet. Mit bis zu 28 Werkzeugpositionen und einer Spänewanne mit großem Fassungsvermögen bietet sich die Sigma perfekt für den Einsatz im mannlosen Nacht-

betrieb bei MCS an. Aus produktionstechnischer Sicht erlaubt es die Sigma durch ihr unabhängiges Schrubbwerkzeug, drei Werkzeuge gleichzeitig am Werkstück einzusetzen. Gray fährt fort: „Wir rechnen damit, dass unsere zeitabhängigen Prüfungen ergeben, dass die Sigma deutlich schneller ist als unsere anderen Drehzentren. Wir verfügen über fünf Drehzentren, die über einen Zeitraum von drei Jahren eigens für eine Produktfamilie für einen einzigen Kunden eingesetzt werden und zählen hier auf die Sigma, die eindeutig zum Erfolg des gesamten Projektes beitragen wird.“

Was die Zukunft angeht, so schließt Gray: „Wir haben seit der Krise massiv in Mitarbeiter und Werkzeugmaschinen investiert und sehen uns bereits für 2012 nach weiteren Mitarbeitern und Maschinen um. 2011 hat unser Unternehmen im Vergleich zu unserem besten Jahr überhaupt, dem Vorjahr, zugelegt und wir rechnen auch für das Jahr 2012 mit weiterem Wachstum, sodass wir uns entsprechend vorbereiten und die geeigneten Verfahren und Anlagen vorsehen müssen. Angesichts des Services und der Unterstützung, die wir von Tornos erfahren, sind wir überzeugt, dass man dort erneut maßgeblich an unseren künftigen Wachstumsplänen beteiligt sein wird.“



Machine Component Systems Plc (MCS)
Ravens Bank Business Park
2-5 Madeley Road
Redditch, Worcestershire
B98 9NB