

TORNOS PERMITE A MACHINED COMPONENT SYSTEMS AUMENTAR SU CAPACIDAD

Abrirse camino en medio de una implacable recesión y salir de ella con un éxito notable no ha sido tarea fácil para la empresa de Redditch Machined Component Systems (MCS); una tarea que, en palabras del director general Warren Gray, ha puesto a prueba y ha demostrado el verdadero carácter de los empleados y la dirección, así como la capacidad de la empresa de trabajar en estrecha colaboración con sus clientes. El éxito resultante ha llevado a la compañía a adquirir seis máquinas-herramienta en 2011; las últimas, dos centros de torneado CNC de Tornos.



MCS conservó a todos sus clientes durante la recesión, pero sufrió un descenso de ventas, ya que los clientes OEM redujeron sus niveles de existencias a medida que la disminución de la demanda de productos se iba propagando de forma descendente por la cadena de suministro. Esto supuso una pérdida de personal para MCS. No obstante, tras emerger de la recesión como un negocio más esbelto y robusto, MCS ha obtenido ahora varios contratos nuevos, entre los cuales uno de seis años en la cadena de suministro de Jaguar/Land Rover para suministrar una gama de componentes de dirección y suspensión, y otro de dos años con una multinacional que suministra productos para el sector de la asistencia a la vida, entre otros contratos de larga duración.

Para atender estos nuevos contratos, MCS ha adquirido centros de mecanizado HAAS y Daewoo, así como un torno Daewoo, un centro de torneado adicional y una Delta de Tornos, entregados en junio, así como una Sigma de Tornos, encargada en la reciente

jornada de puertas abiertas Tornos Open House y que acaban de recibir. Los nuevos pedidos y las nuevas adquisiciones de máquinas han traído más buenas noticias a la zona de West Midlands, ya que se ha ampliado la plantilla, y se han incorporado dos aprendices.

MCS, cuya cartera de pedidos contiene encargos para el sector médico, automovilístico, petroquímico y medioambiental, requiere máquinas-herramienta extremadamente capaces, flexibles y adecuadas para sus actividades automatizadas de mecanizado, que se llevan a cabo las 24 horas al día durante cinco días y medio a la semana. Desde una perspectiva de adquisición de máquinas-herramienta, esto había comportado normalmente la adquisición de centros de torneado con cabezal móvil Deco de Tornos. Sin embargo, debido a su diversificación a varios sectores de la industria, la empresa ha tenido que ampliar su gama de máquinas-herramienta e incorporar centros de torneado y de mecanizado más grandes.

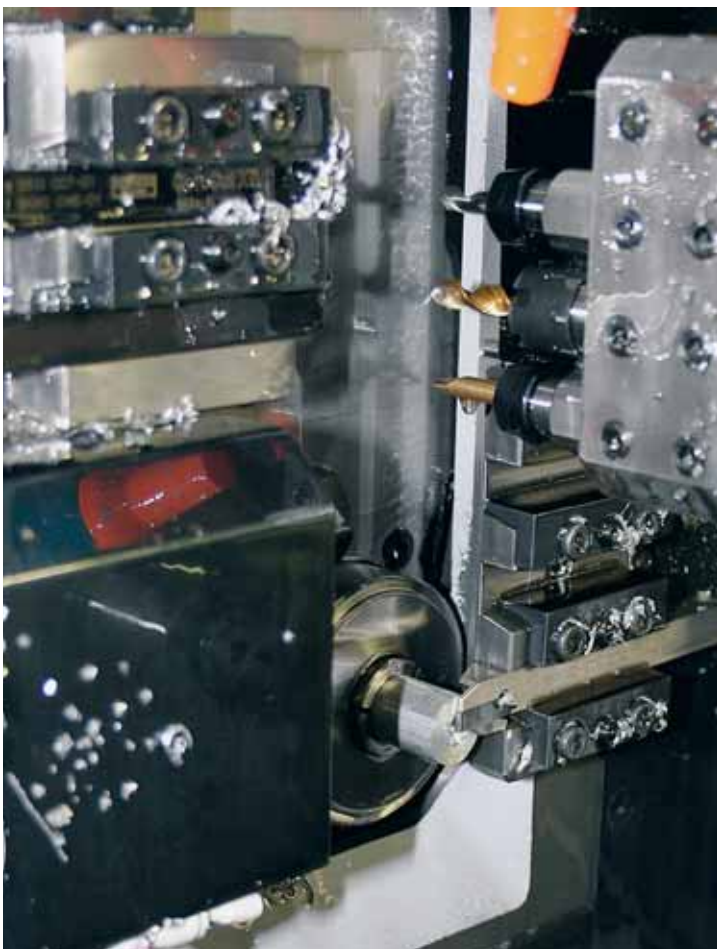
Para sus nuevos contratos de larga duración con empresas automovilísticas, MCS necesitaba un centro de torneado para mecanizar piezas de hasta 20 mm de diámetro que satisficiera las nuevas demandas de capacidad de la empresa. Como comenta el director general de MCS, el Sr. Warren Gray: «Con casi 40 máquinas CNC, sabíamos lo que buscábamos en un centro de torneado. A pesar de ser tradicionalmente clientes de Tornos, nuestra última Deco de Tornos entró en 2004, y en los últimos seis años todos los proveedores han evolucionado considerablemente, así que estudiamos exhaustivamente el mercado. De este modo, llegamos a la conclusión de que el centro de torneado de 5 ejes Delta 2015 de Tornos era sin duda la mejor máquina disponible por numerosos motivos».

«En comparación con las máquinas de la competencia, la Delta de Tornos ocupa muy poco espacio e incorpora líquido refrigerante a alta presión, filtración integrada y una pequeña zona de trabajo con una gran capacidad para virutas. Gracias a esta reducida zona de trabajo, las carreras improductivas de las

herramientas son muy pequeñas. Esto tiene una verdadera incidencia en los tiempos de ciclo, ya que las herramientas no tienen que ir lejos para el corte».

«El diseño sobrio de la Delta 2015 la hace muy limpia y silenciosa en comparación con otras máquinas. Además, su relación nivel de capacidad/coste es muchísimo mejor que la de otros centros de torneado, mientras que la precisión es justo la que uno espera de Tornos, manteniendo una tolerancia en el diámetro interior de 9 micrómetros durante toda una jornada de producción», prosigue el Sr. Gray.

La Delta de Tornos está produciendo actualmente vástagos largos para automóviles que antes producían las máquinas Deco de Tornos, ahora reservadas para componentes más complejos. La Delta, que libera trabajo de los tornos de cabezal móvil Deco, produce actualmente vástagos para automóviles a partir de acero de fácil mecanización en lotes de 1.000 unidades por semana, además de tener otros trabajos asignados, como lotes de 200 a 2.000 componentes de válvulas petroquímicas a la semana fabricados a partir de acero inoxidable de grado 316.



Warren Gray, CEO MCS

Presentación



Con todas las piezas relativamente «sencillas» que se han trasladado a la Delta, la máquina ha mejorado indudablemente los tiempos de ciclo con las numerosas piezas que produce. Asimismo, los alojamientos de herramientas aceptan herramientas de 16 x 16 mm, mientras que las máquinas de la competencia admiten un mango de herramienta máximo de 12 mm. Esto aumenta la rigidez, los acabados de superficie y brinda una mayor flexibilidad al permitir a MCS traspasar herramientas entre las distintas máquinas.

Con el incremento de la carga de trabajo que la empresa ha experimentado en los sectores petroquímico, medioambiental y sanitario, la complejidad y los rangos de diámetros de las piezas que llegan a MCS aumentan sin cesar. Para responder a esta demanda, la empresa, que cuenta con la ISO:9001 y la ISO:13485 (certificaciones médicas) encargó hace poco una Sigma 32 de Tornos en la jornada de puertas abiertas Tornos Open House. El Sr. Gray comenta: «Ya contamos con varias máquinas capaces de producir piezas del rango de tamaño de hasta 32 mm de diámetro. Sin embargo, además de aportar una capacidad que el negocio necesitaba con urgencia, la Sigma de 8 ejes brinda una flexibilidad y una facilidad que superan las de nuestras otras máquinas para piezas complejas. La Sigma, por ejemplo, ofrece la plataforma de programación TB-Deco de Tornos, así como programación ISO. Esto permite tanto a los operadores de máquinas familiarizados con los controles ISO como con los controles TB-Deco de las máquinas Deco hacer funcionar la nueva Sigma».

Además, la Sigma se considera la única máquina-herramienta del mercado con la misma potencia y rigidez en el husillo principal que en el contrahusillo. Con hasta 28 posiciones de herramienta y una gran capacidad para virutas, la Sigma encajará a la perfección en la filosofía de automatización de MCS. Desde

el punto de vista de la productividad, con una herramienta de desbaste independiente, la Sigma posee la capacidad de tres herramientas trabajando simultáneamente en la pieza de trabajo. El Sr. Gray añade: «Según nuestros estudios de tiempos, la Sigma será bastante más rápida que nuestros otros centros de torneado. Tenemos cinco centros de torneado dedicados durante un período de tres años a una familia de piezas para un cliente, y esperamos que la Sigma tenga una incidencia significativa en este proyecto».

Con vistas al futuro, el Sr. Gray concluye: «Hemos realizado una notable inversión en personal y máquinas-herramienta desde la recesión y ya estamos pensando en nuevas máquinas y nuevo personal de cara a 2012. En 2011, nuestro negocio ha crecido significativamente en comparación con nuestro mejor año anterior de la historia, y para 2012 prevemos un crecimiento adicional, de modo que debemos estar preparados e incorporar la maquinaria y los procedimientos adecuados. Confiamos en el nivel de servicio y apoyo técnico que recibimos de Tornos, y en que formarán parte de nuestros planes de crecimiento futuros.»



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