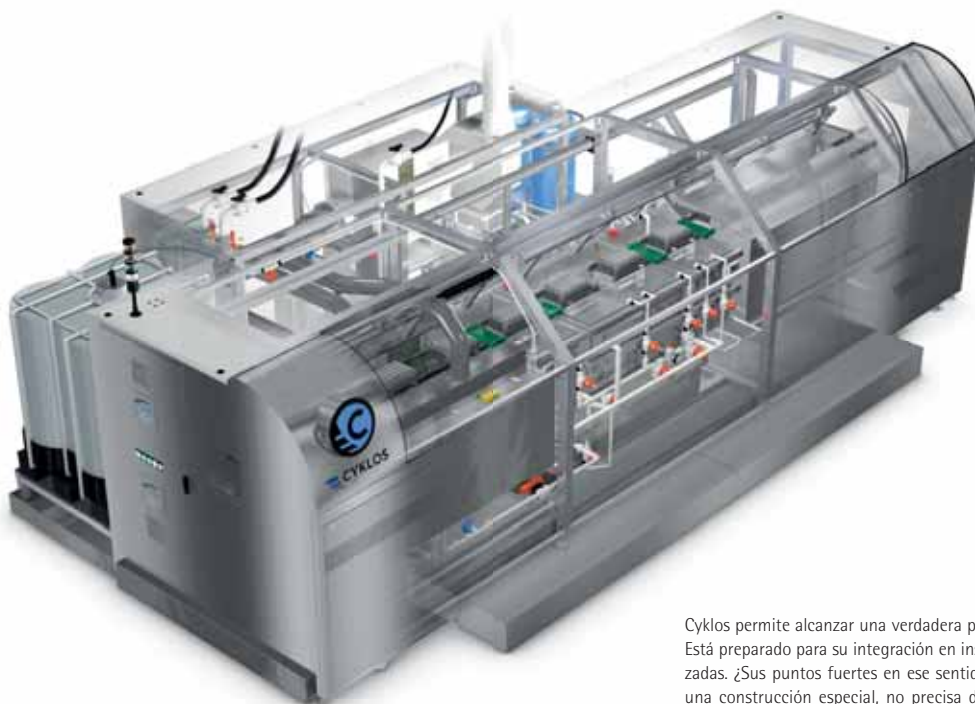


CYKLOS: EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIE AL ALCANCE DE TODO EL MUNDO

En la EMO 2011 Tornos presentó Cyklos, una nueva tecnología de tratamiento de superficie, con autonomía total y con la que pueden alcanzarse excelentes niveles de calidad gracias a su proceso rotatorio innovador. En el salón Simodec no se exhibirá únicamente esta tecnología, sino también y por primera vez el equipo Cyklos A300. Este equipo llevará a cabo tratamientos en el stand.



Cyklos permite alcanzar una verdadera producción ajustada. Está preparado para su integración en instalaciones mecanizadas. ¿Sus puntos fuertes en ese sentido? No es necesaria una construcción especial, no precisa de conexión para la salida de residuos, ni de un tratamiento de los mismos en la planta. Los vapores ácidos se recogen y filtran.

El proyecto Cyklos supuso una gran exigencia para los ingenieros encargados, lo que resulta una buena noticia: nunca nos comprometimos con nadie en este ambicioso proyecto. «El Simodec es, para nosotros, la ocasión de demostrar que nuestro concepto es eficaz; gracias a la presencia de las máquinas Tornos en el stand, podremos tratar en directo piezas producidas por los tornos. De esta forma, los visitantes podrán observar que la integración de Cyklos en un taller de mecanizado es excelente y perfectamente posible sin disponer de conocimientos previos sobre tratamiento de superficie» afirma Brice Renggli, responsable del marketing en Tornos. Las personas interesadas se darán cuenta de que Cyklos es una pieza maestra del taller que se recreará en el stand durante el salón. Las máquinas Tornos mecanizarán un cuerpo de pluma de aluminio, mientras que Cyklos se encargará del anodizado de este último. Aquí es donde se demuestra la mayor fuerza del equipo Cyklos A300; el tratamiento puede realizarse en locales estándares;

los productos defectuosos se filtran, se concentran y se confinan en el interior de la máquina antes de su tratamiento posterior en centros especializados. Este concepto ofrece una gran autonomía y permite economizar gastos de logística importantes. Se refuerza la confidencialidad, las piezas ya no abandonan la fábrica para recibir tratamiento y la producción puede realizarse de forma ajustada.

Simple y eficaz

Puede automatizarse la carga de las cestas mediante una célula robotizada. Los presentes también se darán cuenta de la facilidad de manejo de la máquina; en efecto, con unos conocimientos básicos se logran unos niveles de calidad inigualables. «Ya se han realizado las primeras entregas y el feedback de los clientes es muy positivo; el manejo del producto es muy rápido», destaca Emmanuel Sagnes, responsable de producto en Cyklos.

El prototipo en Simodec

En el Simodec los visitantes podrán descubrir el prototipo de la máquina A300 destinado al anodizado del aluminio. En este prototipo es donde se han validado los distintos procesos y donde se han realizado las primeras pruebas de clientes. «Este equipo nos ha permitido validar y mejorar el producto final; además, las máquinas de serie se benefician de numerosas mejoras en comparación con el prototipo», explica el Sr. Renggli. Se ha mejorado la ergonomía y se ha trabajado de nuevo el diseño del conjunto con el fin de lograr una coherencia con la nueva línea MultiSwiss de Tornos. El principio general y la eficacia del tratamiento son, evidentemente, idénticos en todos los puntos a los modelos de serie.

Grandes series de piezas de aluminio...

Este equipo es capaz de absorber una producción de alrededor de 10 millones de piezas al año. En principio está destinado a las grandes series de piezas de aluminio producidas principalmente en el sector de la automoción. Los pistones de frenos son, por ejemplo, una aplicación típica que cuadra a la perfección en Cyklos A300, que ofrece una gran flexibilidad de tratamiento de anodizado (grosor, piezas, etc.). Los procesos de tratamiento químico deseados para cada referencia de pieza se memorizan en el sistema automático de control y se eligen a continuación según

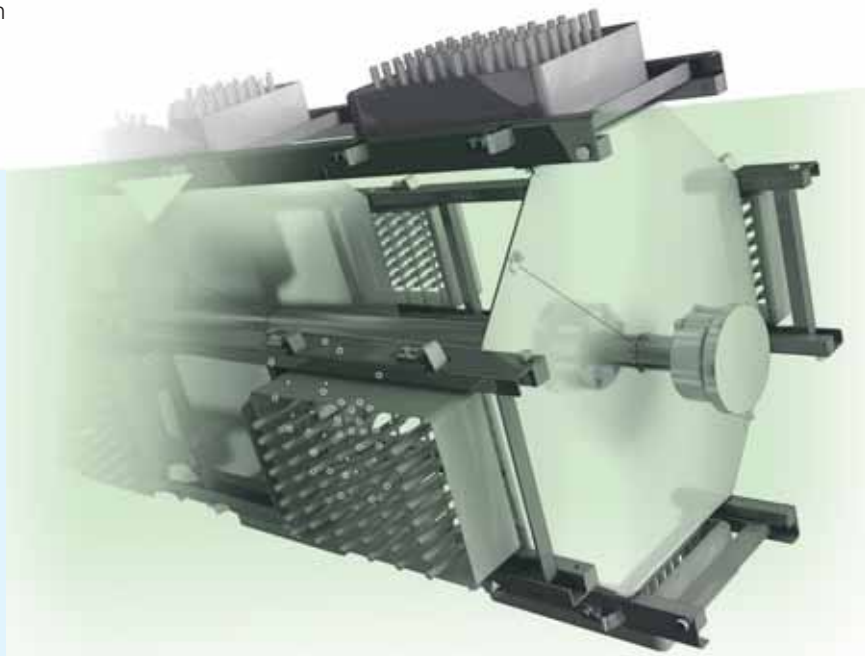
las necesidades sin suponer una espera de más de 30 minutos entre cada referencia tratada. Las cestas deben estar adaptadas a la pieza para no solamente sujetarla con eficacia durante el proceso de rotación, sino también para garantizar una uniformidad y una reproducibilidad del tratamiento correctas.

... y un nivel de calidad excelente

La calidad del tratamiento también marca una de las características de la máquina A300; el proceso desarrollado por la empresa Cyklos permite mantener una uniformidad de tratamiento de +/-2 micras sin ningún fallo (ausencia) de tratamiento tanto en el exterior como en el interior de la pieza. Recordatorio: en los procesos clásicos, la inmersión de las piezas es, con frecuencia, vertical y prácticamente estática: la uniformidad de tratamiento obtenida es, con frecuencia, en el mejor de los casos de +/- 5 micras y determinados volúmenes interiores pueden sufrir fallos (ausencia) de tratamiento debidos al atrapamiento de las burbujas de aire o de gas liberadas durante el tratamiento. El proceso rotatorio y el equipo A300 cuentan con un sinfín de otras ventajas que los especialistas de Cyklos le invitan a descubrir en el stand de Tornos del Simodec.

HA COMENZADO LA COMERCIALIZACIÓN

Cyklos SA es una sociedad perteneciente a Tornos Holding cuyo objetivo es el desarrollo y la comercialización de soluciones integradas de tratamientos de superficie. Los primeros clientes serán, sobre todo, decoletadores con necesidades en el sector de la automoción; no obstante, Cyklos podría dirigirse rápidamente a otros mercados como la medicina, la relojería, la electrónica con tratamientos como el chapado metálico o el desbarbado y otros en los que su concepto innovador aportará beneficios importantes. «Confiamos en el éxito comercial de Cyklos, ya que ofrecemos un producto excepcional y nos beneficiamos del apoyo de un equipo igual de excepcional», destaca Francis Koller, director de ventas de Cyklos SA.



Cyklos ofrece un proceso uniforme y repetitivo por los siguientes motivos: cada pieza sigue la misma trayectoria por el líquido, las burbujas se eliminan gracias a la rotación de las piezas, la concentración y temperatura del baño se controlan de manera automática, el líquido se mantiene homogéneo debido a la rotación de las piezas, la contaminación de baño a baño es mínima y las irregularidades causadas por la corriente electrolítica se compensan por igual en cada pieza.