



UNA EMPRESA DE LA CADENA DE SUMINISTRO AERESPACIAL ELIGE LA GAMMA DE TORNOS PARA UN NUEVO PROYECTO

La empresa Technoset, con sede en Rugby (Inglaterra), participa activamente en la cadena de suministro aeroespacial desde mediados de los años 90, y desde entonces ha vivido grandes cambios en el modo en que este sector se ha reinventado para competir en un mundo tan exigente, tanto técnica como comercialmente, como el de la industria aeroespacial.



Banco de la Gamma 20 de Tornos en Technoset.

Kevan Kane, director general de Technoset, comenta: «Hoy en día, para ser competitivos en la cadena de suministro del sector, los subcontratistas han tenido que realizar inversiones considerables en maquinaria y plantas tecnológicas de última generación y, lo que es más importante, en formación de personal, para adoptar y comprometerse con las prácticas y los procesos de la producción ajustada».

Acreditación aeroespacial AS:9100

Durante los últimos seis años, Technoset ha llevado a cabo una revisión laboriosísima y de raíz de sus prácticas empresariales y de trabajo, con la colaboración, la ayuda y el compromiso de todas las personas que forman parte de la empresa. Gracias a ello, hace cuatro años Technoset obtuvo la acreditación aeroespacial AS:9100. Kane añade: «La empresa, que fue uno de los primeros firmantes del programa aeroes-

pacial SC21 y sus niveles de compromiso de servicio asociados, también obtuvo un Galardón de Bronce SC21 en 2011 por su éxito en el cumplimiento de su compromiso de servicio Calidad y Entrega Puntual y Completa a sus clientes».

Control permanente

Como subcontratista que maneja toda la maquinaria CNC de cabezal fijo y móvil con capacidades que van de los 0,5 a los 120 mm de diámetro, Technoset controla, revisa y examina permanentemente la capacidad, fiabilidad y rentabilidad de sus máquinas para asegurarse de que dispone del conjunto de máquinas necesario para satisfacer sus compromisos con los clientes. Hace poco, en una de estas revisiones y a raíz de un pedido a largo plazo de piezas de una gama de 20 mm de diámetro recibido de un OEM aeroespacial internacional, la empresa decidió rastrear el mercado



Componentes mecanizados en una Gamma de Tornos.

actual en busca de la máquina-herramienta que se ajustara con mayor precisión a la capacidad y habilidad de perfilado necesarias. La Gamma de Tornos fue la máquina que más se ajustó a ese perfil.

Trabajo sin motocañón y tradicional

Un factor decisivo para la adquisición de la primera Gamma de Tornos fue su capacidad de trabajar no solo como una máquina de cabezal móvil tradicional para piezas largas y esbeltas, sino también su rápida y fácil conversión al funcionamiento sin motocañón para la producción de piezas cortas. Este sistema reduce notablemente el retal de material, con restos de barras de menor tamaño. Kane explica: «*Gran parte de nuestro trabajo se lleva a cabo con materiales muy valiosos, como el Inconel, el titanio, el Monel o grados de acero inoxidable aeroespacial. En algunos casos, manejamos materiales cuyo coste puede llegar a las 50 £ por metro. La nueva Gamma puede cortar longitudes de restos que van de las 10-12 pulgadas a las 1-2 pulgadas, lo que nos permite un ahorro en costes de material considerable. Asimismo, con piezas de menor longitud, podemos producir bastantes más piezas por barra.*»

Mecanizado simultáneo

Desde el punto de vista de la productividad, la Gamma de Tornos ha mejorado en algunos casos los tiempos de ciclo hasta un 20% respecto a los procesos de producción anteriores. Estas mejoras se deben al hecho de que la Gamma 20 tiene las herramientas de corte situadas cerca de la pieza de trabajo, para reducir los tiempos en los que no se produce corte. Las otras mejoras provienen de las estaciones de herramientas del extremo posterior. La Gamma 20 tiene ocho estaciones de herramientas de extremo posterior que ofrecen una configuración de cuatro herramientas estáticas y cuatro herramientas accionadas, todas con capacidad de eje Y. La producción anterior solo permitía una configuración de dos herramientas estáticas y dos herramientas accionadas. Para Technoset, la ventaja es un mayor solapado de las estaciones de herramientas, lo que permite proporcionar un mecanizado simultáneo y así reducir más los tiempos de ciclo.

Niveles de calidad impecablemente altos

Kane prosigue: «*La primera Gamma 20 entró en Technoset en julio de 2011. Como parte del grupo Techno, del que también forma parte Technoturn de*



Kevan Kane, de Technoset, destacando el ahorro de material con la Gamma de Tornos.



Departamento de inspección de Technoset.

Hastings, tomamos la decisión de grupo de instalar y probar una Gamma 20 en la planta de Technoturn tras el éxito inicial de la primera instalación. A pesar de que los requisitos de carga de trabajo y de máquinas-herramienta de Hastings son de carácter más diverso que los de Technoset, la Gamma 20 también se adaptó sin problemas a las actividades de Hastings».

«En Technoset, el 75% de nuestro negocio pertenece al sector aeroespacial, mientras que el resto se divide entre el sector de las telecomunicaciones y el de la detección de incendios. Estos tres sectores industriales se rigen por unos niveles de calidad impecablemente altos y unos plazos de entrega cortos, especialmente en la actividad aeroespacial, que consiste principalmente en piezas para motores aeroespaciales. Trabajamos desde piezas sencillas hasta piezas con especificaciones complejas, mecanizadas en lotes que oscilan entre las 500 y las 1.000 unidades y hechas de materiales bastante exigentes. La Gamma de Tornos se presta a este tipo de trabajo por su rigidez y solidez, pero al mismo tiempo es fácil de configurar y de hacer funcionar, lo que reduce los tiempos de cambio. Al prestarse a este tipo de trabajo, esta máquina ha demostrado su valía no solo en Technoset, sino también en Technoturn.»

Una máquina-herramienta rentable y muy competente

Como la mayor parte de la actividad de Technoset está relacionada con la gama de los 20 mm de diámetro y el negocio crece con nuevos pedidos, la empresa optó por adquirir dos máquinas Gamma 20 más, cuya entrega se efectuó en diciembre de 2011. «Sabíamos que, a pesar de nuestra incesante búsqueda de la eficiencia y de la mejora de nuestra capacidad, necesitábamos más centros de torneado para absorber la entrada de nuevos encargos. Seis meses después de

la adquisición de nuestra primera Gamma de Tornos tanto en Technoset como en Technoturn, estamos realmente impresionados con el nivel de servicio y asistencia que hemos recibido. Con una máquina-herramienta rentable y muy competente que mejora la productividad y reduce los residuos y sus costes asociados, nos sentíamos a gusto con la perspectiva de adquirir dos máquinas Gamma 20 de Tornos más. Mientras nuestra empresa se prepara para los desafíos del mercado aeroespacial, que seguirán aumentando durante los próximos 3-5 años, creemos que con las nuevas máquinas de Tornos estamos bien situados para crecer en el futuro», concluye Kane.



TECHNOSET

Technoset Ltd
Unit 3A
Roman Way
Glebe Farm Industrial Estate
Rugby
CV21 1DB
United Kingdom
Tel: 44 (0)1788 560522
Fax: 44 (0)1788 541196
Email: sales@technoset.com