

ALMAC RENUEVA SUS GAMAS

Con motivo de la EMO, después de unas Puertas Abiertas en La Chaux-de-Fonds en octubre, Almac se presenta ante los clientes con una imagen renovada, nuevos productos con un notable diseño y soluciones específicas para distintos sectores de actividad. Entrevista con el Sr. Philippe Devanthery, director de la empresa.



Durante la EPHJ los clientes relojeros tuvieron la oportunidad de ver en preestreno el nuevo logotipo de la empresa. ¿Cuál es el motivo de este cambio?

Un nuevo comienzo

Desde la adquisición de Almac por parte del grupo Tornos después de la llegada del Sr. Devanthery, la empresa se encontraba en transformación, explica el director: «Hemos trabajado mucho internamente para mejorar el servicio y desarrollar nuevos productos. Ahora estamos listos para comercializarlos y hemos querido señalar este nuevo comienzo». La nueva identidad se ha desarrollado para que sea coherente con la imagen del grupo Tornos: incorpora el color azul y un logotipo cuadrado que se integra mejor con las demás marcas del grupo. Asimismo, las nuevas máquinas presentan un diseño moderno que recupera los signos de identidad de la MultiSwiss y la SwissNano.

Productos adaptados

Almac siempre ha comercializado máquinas minuciosamente adaptadas a las necesidades de los mercados, pero hoy la empresa va todavía más lejos y lanza productos etiquetados. Así, quien compre la nueva CU 2007 Mouvement obtendrá una máquina estándar equipada al detalle para realizar sus piezas. Es una forma elegante de disponer de una solución a medida al precio de una solución estándar.

Nueva denominación de las máquinas

«Hemos imaginado todas las posibilidades para el futuro y hemos decidido bautizar los nuevos productos siguiendo una nueva lógica coherente», explica el Sr. Devanthery. La máquina destinada a sustituir la CU 1007 se llama VA 1008 («V» de vertical) y la nueva máquina de pequeñas dimensiones para fresado de barra, BA 1008. Ambas pertenecen a la serie 1000 y se trata de máquinas destinadas a producir las piezas más pequeñas.

Veamos con más detalle estas novedades:

VA 1008, LA UNIÓN DE LO NUEVO Y LO CONTRASTADO

Resumiendo y para los conocedores de Almac, el centro de mecanizado VA 1008 consta de la base ya conocida y contrastada de la CU 1007 en la que se han efectuado importantes modificaciones en tres aspectos principales: el diseño y la ergonomía, la evacuación de las virutas y el número de herramientas disponibles.

El diseño al servicio del usuario

El primer contacto con la VA 1008 genera la misma sorpresa que al descubrir la MultiSwiss: es nueva, estilizada y bonita. Sus dimensiones son prácticamente idénticas a las de la CU 1007, sólo es menos profunda, ya que toda la filtración está integrada en la carcasa. La ventana que protege la zona de mecanizado es monobloque y se levanta completamente para ofrecer un acceso de 90° hasta 1,8 metros de altura; se han simplificado la puesta en marcha y los ajustes. La accesibilidad a la parte trasera también se basa en una ventana vertical y deja el acceso totalmente libre. El conjunto del panel de control pivota 90°, lo que permite trabajar cómodamente con el control y gozar a la vez de una visión perfecta de la zona de mecanizado.

El diseño al servicio del mecanizado

El Sr. Devanthery explica: «La CU 1007 tiene fama por su fiabilidad y precisión, pero también por la evacuación de las virutas perfectible en mecanizados importantes. Nuestros ingenieros han modificado la bancada, ampliamente despejada debajo de la zona de mecanizado, por lo que la evacuación es óptima». El acceso a la bandeja se realiza por delante, a través de una puerta que la deja bien al descubierto. Que no se preocupen los usuarios relojeros que quieran una mesa de madera en la parte delantera de la máquina, ya que la VA 1008 también incorpora esta posibilidad.

Hasta 100 herramientas por diseño

Los especialistas de Almac, siempre en contacto con el mercado, constataron que los centros de mecanizado disponibles eran un poco limitados en cuanto al número de herramientas para determinados mecanizados, o simplemente porque los clientes quieren disponer de todas las posibilidades de mecanizado permanentemente montadas en la máquina. El Sr. Devanthery precisa: «Esta petición no es nueva y decidimos atender la demanda de determinados clientes porque teníamos la posibilidad de hacerlo».

La nueva VA 1008 se suministra de forma estándar con un carrusel de 30 posiciones, pero el cliente puede elegir otras muchas configuraciones con 48, 80 e incluso 100 herramientas (HSK25). El director precisa: «Independientemente de la opción elegida, la carcasa de la máquina sigue siendo la misma. Este también es un aspecto que nos permite ofrecer la posibilidad de almacenar 100 herramientas con el mismo diseño de máquina.»

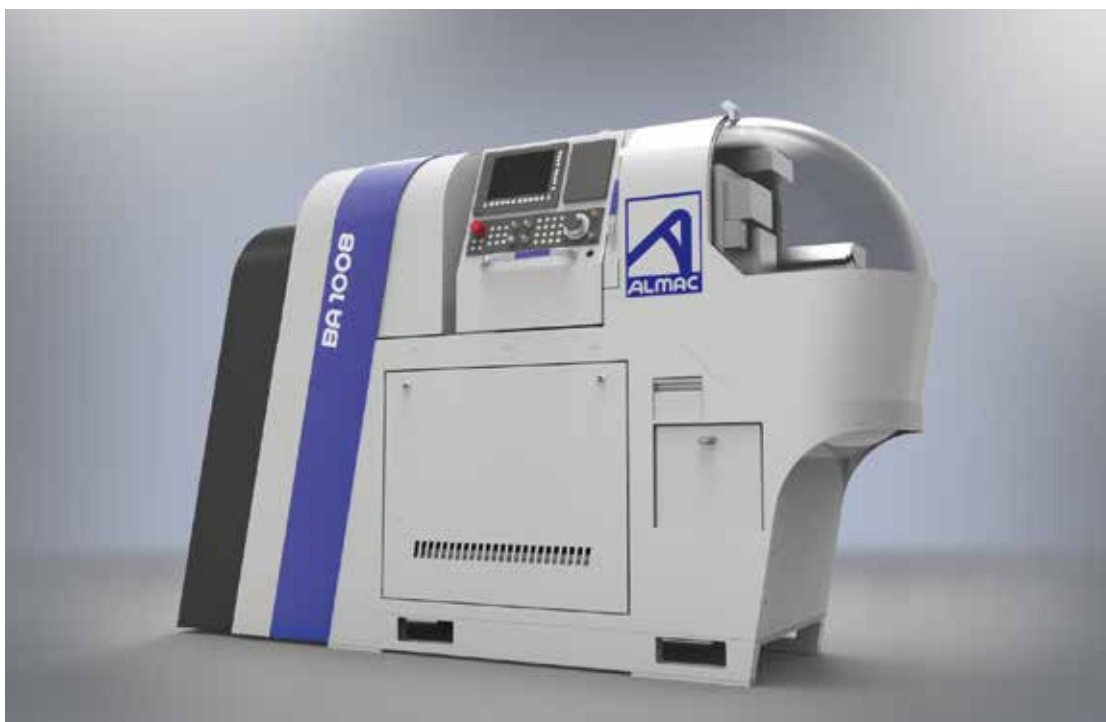
Una máquina con un diseño modular

La máquina se puede configurar de varias maneras en función de las necesidades de mecanizado: 3 ejes, 4 ejes y medio, 4 ejes simultáneos o 5 ejes simultáneos. La carga y descarga pueden efectuarse mediante sistemas de manipulación y paletización. La máquina puede estar equipada con una simple mesa rotativa y varios sistemas de sujeción o platos divisores de 4 o 5 ejes de la empresa Lehmann. El Sr. Devanthery declara: «Hay muchas empresas especializadas, sobre todo en la sujeción de piezas. No queremos inventar la rueda y por eso ofrecemos soluciones contrastadas en la VA 1008».



VA 1008: CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Recorridos X/Y/Z:	280/120/230 mm
Avances de trabajo:	hasta 8.000 mm/min
Avance rápido:	16 m/min
Resolución:	0,1 µm
Electrohusillos:	hasta 45.000 rpm
Potencia:	2 kW
Portaherramientas:	HSK-25A, HSK-40A
Potencia instalada:	10 kVA
Dimensiones (anchura x profundidad x altura):	1.300 x 2.222 x 2.650 mm
Presentación:	prevista para la exposición interna de Almac, del 16 al 17 de octubre de 2013
Entregas:	a partir de enero de 2014
Tipos de piezas realizadas:	componentes para movimientos relojeros



BA 1008, AHORA TAMBIÉN CON FRESA

A primera vista, esta pequeña máquina de fresado de barra revela su vinculación con la nueva SwissNano de Tornos, hecho nada baladí. El director de Tornos, el Sr. Hauser, nos dice: «Hemos presentado la SwissNano a muchos clientes del mundo de la relojería y todos nos han confirmado que esta máquina cambia el escenario en el mercado». El Sr. Devanthey añade: «El tamaño compacto de la SwissNano es una ventaja indiscutible en relojería, y tuvimos la idea de aprovechar estas ventajas para hacer una máquina de fresado de barra».

Destinada a sustituir a la máquina FB 1005 en la oferta de Almac, esta nueva incorporación posee argumentos convincentes, en especial, su ergonomía, su productividad, su pequeño tamaño y su relación calidad-precio.

Diseño ergonómico

Se habla mucho de diseño en este artículo, pero las imágenes hablan por sí solas; Almac ha dado un gran paso adelante. La bancada de la fresadora de barras BA 1008 es la misma que la de la SwissNano. La parte superior se ha modificado para integrar dos sistemas de herramientas multihusillo y la accesibilidad es total gracias al mismo principio de apertura de casco de moto que la SwissNano. El primer cliente usuario de la SwissNano señala, además, la excelente ergonomía

de este sistema en la página 31. Para el sector de la relojería, se incorpora una tableta de madera y se contemplan otras opciones. El director nos dice: «También planeamos fabricar una versión de la máquina en la que la tableta haga directamente de lugar de trabajo para el operador».

BA 1008: CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Diámetro de barras:	máx. 16 mm
Husillos:	
– frontales:	4 husillos 12.000, 35.000 o 60.000 rpm (pinzas ER8)
– laterales:	3 husillos 12.000, 35.000 o 60.000 rpm (pinzas ER8)
– Contraoperaciones:	2 husillos 35.000 o 60.000 rpm (pinzas ER8)
– tronzado:	1 husillo
Dimensiones (longitud x anchura x altura):	1.800 x 650 x 1.600 mm
Presentación:	EMO 2013
Entregas:	a partir de enero de 2014
Tipos de piezas realizadas:	apliques, chatones, ventanillas y elementos de los movimientos y del revestimiento

Productividad multihusillo

El suministro de barras de la BA 1008 se produce a través de la máquina, al igual que la versión de Tornos destinada al torneado, pero el husillo no autoriza las operaciones de torneado. Se trata de un sistema de divisor que permite cargar piezas de hasta 16 mm de diámetro. Por supuesto, son posibles los mecanizados de colocación y la interpolación entre los sistemas de herramientas y la pieza. Equipada con 4 husillos frontales, 3 husillos laterales y 2 husillos de contraoperación, la máquina ha sido pensada para piezas muy precisas. El Sr. Devanthéry añade: «Este tipo de máquina sólo puede hacerse un hueco en el mercado si ofrece la posibilidad de terminar las piezas, como es el caso». Y añade: «En relojería, estamos orientados sobre todo a la elaboración de esferas, apliques, chatones y ventanillas, pero también de elementos de los movimientos y del revestimiento».

Tamaño y precio, dos factores a favor de BA 1008

En el artículo acerca de la empresa Krattiger AG, que está probando la SwissNano desde hace unos meses, el director, el Sr. Arrietta, nos indica que la SwissNano es la máquina relojera por excelencia, y el Sr. Devanthéry nos dice lo mismo sobre la BA 1008: «La máquina se integra fácilmente en cualquier taller de relojería, su uso es sencillo y la gestión de las virutas y de las piezas ha sido adaptada a este sector; es la máquina ideal».

La relojería sólo es el principio

«Para nosotros, la BA 1008 es un proyecto estratégico que va a ayudarnos a diversificar los mercados en los que desarrollamos nuestra actividad. Le vemos salida sobre todo en el sector médico y del molde», concluye el director.



Pre-treatment
Deburring
Washing
Degreasing
Cleaning
Analysing
Monitoring

What do
you require?

Get your reduced
1-day ticket online.
Special Offer Code:
p2c13dec

Quality needs perfection.

parts2clean

Leading International Trade Fair for
Industrial Parts and Surface Cleaning

22 to 24 October 2013
Stuttgart · Germany

DEMANDA DEL MERCADO: CU 1007 REPRISE

Esta novedad se ha desarrollado en respuesta a un cierto número de demandas de clientes que querían tener un centro de mecanizado CU 1007 dedicado a las segundas operaciones.

Esta máquina dedicada a la realización de series pequeñas se suministra con un equipamiento básico compuesto por 3 ejes y un almacén de herramientas de 12 o 20 posiciones. A nuestra pregunta de por qué una denominación CU y no VA aunque las gamas cambien, el Sr. Devanthéry nos responde: «No se puede hablar propiamente de una nueva máquina, sino de la realización de una solución específica sobre la base de un producto ya existente, como también sucede con la CU 2007 Mouvement (véase más abajo). Hemos reservado las nuevas denominaciones para los productos completamente nuevos».

Una solución sencilla y contrastada

Basada en un centro de mecanizado CU 1007, esta nueva versión destinada a la realización de platinas y esferas está equipada con un husillo adaptado a las piezas que hay que realizar y sólo está disponible con un almacén rotativo de herramientas de 12 a 20 posiciones. El director explica: «Podemos trabajar con 4 ejes simultáneos y el sistema de fijación es el HSK-32A, que garantiza la colocación necesaria para las segundas operaciones de mecanizado».

Presentada en junio en la EPMT de Ginebra, esta versión de la CU 1007 fue todo un éxito.



CU 1007 REPRISE: CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Recorridos X/Y/Z:	280/120/230 mm
Avances de trabajo:	hasta 8.000 mm/min
Avance rápido:	16 m/min
Resolución:	0,1 µm
Electrohusillos:	hasta 45.000 rpm
– Potencia:	2 kW
– Portaherramientas:	HSK 25A, HSK 40A
Potencia instalada:	10 kVA
Dimensiones (anchura x profundidad x altura):	1.300 x 1.980 x 2.650 mm
Presentación:	EPMT 2013
Entregas:	a partir de noviembre de 2013
Tipos de piezas realizadas:	platinas, puentes y aberturas en las esferas

DEMANDA DEL MERCADO: CU 2007 – MOUVEMENT

El centro de mecanizado CU 2007 fue presentado por primera vez en la Prodex 2012 y está pensado para todos los sectores de actividad. Para responder a las necesidades de la relojería, los ingenieros de Almac han desarrollado un sistema de carga integrado en la zona de mecanizado.

Cuando son necesarios cambios de herramientas frecuentes, un husillo de alta frecuencia, un sistema de medición de herramientas y una gran autonomía con una buena precisión, como suele suceder en la elaboración de platinas y puentes, la nueva CU 2007 Mouvement es la solución idónea. El Sr. Devanthéry explica: «La CU 2007 es una buena máquina universal y mediante algunas evoluciones la adaptamos



con precisión a las necesidades de los distintos mercados». Y la empresa empieza, obviamente, por su mercado histórico, la relojería.

Una solución sencilla

«Hemos desarrollado este sistema Pick and Place porque constatamos que había muy pocas alternativas económicas de este tipo en el mercado», explica el director, que añade: «La CU 2007 es una máquina universal que quizá no realice el segmento de piezas más complicadas o más precisas, pero para todas las demás supone una alternativa con una relación calidad-precio muy interesante».

Todo sucede en la zona de mecanizado

El nuevo sistema pick and place es muy compacto y está situado justo en el centro de la zona de mecanizado. Una vez terminada la primera pieza, el brazo manipulador la coge y el almacén se abre. La pieza se coloca en una ubicación vacía, el brazo coge la siguiente pieza y la carga en la instalación. Se efectúa la sujeción y el almacén vuelve a cerrarse. Las piezas están bien protegidas y los tiempos de carga y descarga son mínimos.

Visión para el futuro

Con todas estas novedades, Almac presenta una nueva imagen y numerosos productos, ¿no son demasiadas cosas a la vez? El Sr. Devanthéry contesta: «Las gamas de Almac eran bastante antiguas y la competencia en el mercado es feroz. Teníamos que presentar nuevas soluciones para nuestros clientes actuales y futuros». Y añade: «Almac está ligada casi exclusivamente al sector relojero; es muy peligroso estar tan poco diversificados. Las novedades de hoy son un primer paso para poder repartir mejor nuestro volumen de negocios».

Una marca para tener en cuenta

Preguntado sobre los principales desafíos que afronta hoy en día Almac, el director declara: «Tras la compra de la empresa y con los cambios que esto ha comportado, hemos tenido que dedicar tiempo a volver a poner en marcha la empresa, analizar las necesidades y crear nuevos productos. Hemos tenido la relación con nuestros clientes un poco olvidada. Hoy nuestro reto es restablecer el contacto con todos ellos y

CU 2007 MOUVEMENT: CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

Recorridos X/Y/Z:	500/400/470 mm
Husillos:	hasta 20.000 rpm hasta 42.000 rpm (opcional)
Portaherramientas:	HSK E40
Almacén de herramientas:	24 posiciones 40 posiciones (opcional)
Dimensiones (longitud x anchura x altura):	1.580 x 2.410 x 2.500 mm
Presentación:	EPHJ 2013
Entregas:	de inmediato
Tipos de piezas realizadas:	platinas, puentes y otros componentes de movimientos, así como otros tipos de piezas pequeñas mecanizadas a partir de bloques



demostrarles que Almac regresa con productos que les ayudarán a triunfar en sus mercados, tanto en la relojería como en los demás sectores».

EMO, 16-21 de septiembre de 2013, Hanóver

Exposición interna de Almac, 16-17 de octubre de 2013, La Chaux-de-Fonds (Suiza)



Almac SA
39, Bd des Eplatures
CH - 2300 La Chaux-de-Fonds
Tel: +41 32 925 35 50
Fax: +41 32 925 35 60
Info@almac.ch
www.almac.ch

Almac es una sociedad del grupo Tornos.