



## DIBA INDUSTRIES ÜBERWINDET MIT TORNOS EINEN ENGPASS

Als Diba Industries feststellte, dass es in ihrem Maschinenpark, mit dem Steckverbinder, Anschlüsse und Adapter für die Fluidtechnikindustrie hergestellt werden, einen Engpass gab, fanden sie die Lösung mit einem Tornos Delta 12/5 Drehautomaten.



Als einer der führenden Hersteller innovativer Lösungen für äußerst anspruchsvolle Anwendungen der Fluidförderung im klinischen und wissenschaftlichen Bereich betreibt das in Cambridge ansässige Unternehmen auch eine Drehautomatenabteilung, in der es zu einem Engpass kam, weil ein unproduktiver Einspindeldrehautomat alleine eine ganze Arbeitskraft für das Programmieren sowie das Be- und Entladen der Maschine belegte.

Da Diba schon andere Langdrehautomaten betreibt, die Stangen mit 16 und 32 mm Durchmesser verarbeiten können, wandte sich das Unternehmen natürlich als erstes an ihren bisherigen Lieferanten. Die einzigen verfügbaren Maschinen hatten jedoch viel zu viele Funktionen und waren dementsprechend teuer. Deshalb schaute sich Diba das Tornos-Angebot näher an. Paul Wright, der Leiter für Planungsprojekte bei Diba Industries, erklärt uns, welche Überlegungen zum Kauf der Tornos Delta 12/5 geführt haben, die im September 2013 installiert wurde: „Wir wollten einen Einspindler durch einen produktiveren Zweispindler ersetzen, um unseren Kapazitätsengpass bei Werkstücken unter

16 mm zu beseitigen. Die neuen Maschinen unseres bisherigen Lieferanten hatten viel zu viele Achsen und Funktionen und waren deshalb für unseren Bedarf zu teuer. Natürlich bietet Tornos auch Drehautomaten der obersten Leistungsklasse, aber für unsere Teile war die Delta genau die richtige, mit den passenden Funktionen und einem vertretbaren Preis. Was uns vollends überzeugt hat, war der Umstand, dass auf der Tornos auch ohne Führungsbuchse gearbeitet werden kann, was die Reststücke und den damit verbundenen Abfall am Ende jeder Stange reduziert.“

Bei der Bearbeitung teurer Werkstoffe wie PEEK und PCTFE blieben Diba bisher immer Reststücke von 250 mm pro Stange - eine Abfallrate von nahezu 10% pro Stange. Das führungsbuchsenlose System der Delta hat die Abfallrate um bis zu 60% reduziert, das bedeutet eine Einsparung von 4% an den Gesamtmaterialekosten.

In Bezug auf die Produktivität konnten mit der Delta 12/5 einige Taktzeiten von 4 auf 1 Minute pro Werkstück verkürzt werden. Diese Einsparung bei den Taktzeiten brachte 3 Stunden pro Tag und



## Vorstellung

60 Stunden pro Monat und war zum Teil auf das Zweispindelsystem zurückzuführen, mit dem das Werkstück in einem Zug komplett fertiggestellt wird und nicht zusätzliche Einstellarbeiten nötig sind, wie beim alten Einspindler. Ein weiterer Vorteil der Komplettbearbeitung auf der Delta 12/5 war die verbesserte Qualität, Konsistenz und Präzision der produzierten Werkstücke. Außerdem ist es bei der Tornos mit Stangenlader und einer durchschnittlichen Losgröße von 500 Teilen nicht mehr erforderlich, dass ein Bediener ständig die Maschine belädt. Wright berichtet weiter: „Unser bisheriger Drehautomat musste nahezu ununterbrochen betreut werden, während unsere anderen Maschinenbediener mehrere Maschinen gleichzeitig einrichten und betreiben. Seit der Inbetriebnahme der Tornos kann dieser Mitarbeiter ebenfalls mehrere andere Maschinen betreuen.“

Aber die Tornos Delta 12/5 hat nicht nur die Produktivität im Vergleich zur Einspindelmaschine um 75% erhöht, sie hat sogar noch andere, teurere Langdrehautomaten entlastet. Auch hier konnte Diba Verbesserungen bei den Taktzeiten feststellen. Die Kinematik der Tornos mit ganz nahe am Werkstück angeordneten Werkzeugpositionen hat die Produktivität und die Taktzeiten im Vergleich zu den vorhandenen, weit teureren Langdrehautomaten im Schnitt um 10% verbessert.

Und Paul Wright verweist auch noch auf weitere Vorteile der Tornos-Technik: „Als Neukunde von Tornos sind wir begeistert, wie leicht sich die Maschine programmieren und einrichten lässt. Der Stangenlader arbeitet perfekt mit der Maschine zusammen und die Umrüstung auf andere Stangendurchmesser ist einfacher als bei den anderen Maschinen. Die Einrichtzeiten sind drastisch kürzer, für uns ein großer Vorteil, da wir jeden Tag zwei oder drei verschiedene Aufträge auf der Tornos abwickeln, mindestens 500 Werkstücke produzieren und dann die Maschine für den nächsten Auftrag einrichten. Die Tornos ist für flexible Produktionspläne wie die unseren extrem gut geeignet. Und schließlich hat die Delta 12/5 auch noch dieses Hochdruck-Kühlsystem, mit dem uns lange Späne, wie sie bei unseren Werkstoffen häufig anfallen, zu unserem Erstaunen viel weniger Probleme bereiten. Kurz gesagt: wir sind begeistert von der Tornos-Maschine.“



Diba Industries Ltd  
2 College Park,  
Coldhams Lane,  
Cambridge, CB1 3HD, UK  
Tel: +44 (0) 1223 472801  
Fax: +44 (0) 1223 416787  
sales@dibaind.com

