



LA SOCIETÀ DIBA INDUSTRIES OTTIENE UN CONSIDEREVOLE AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ GRAZIE A TORNOS

Quando Diba Industries individuò un'imboccatura di strangolamento nella sua officina, dove si producono dei connettori, raccordi e adattatori per l'industria di manipolazione dei liquidi, trovò la soluzione in un centro di tornitura Tornos Delta 12/5.



Quale fornitore leader del mercato di soluzioni innovative destinate alle applicazioni più esigenti del circuito di fluido nei settori ospedalieri e scientifici, la sezione di tornitura della società Diba, con sede a Cambridge, incontrava difficoltà a evadere le richieste. Essa aveva a disposizione un centro di tornitura monomandrino relativamente poco produttivo che richiedeva la presenza di un operatore a tempo pieno per la programmazione, il caricamento e lo scarico della macchina.

Già utilizzatrice di altri centri di tornitura a fantina mobile su delle macchine con una capacità di 16 e di 32 mm di diametro, il primo impulso per Diba è stato quello di rivolgersi al suo usuale fornitore. Tuttavia, le sole macchine disponibili si sono rivelate troppo specifiche e troppo onerose per cui Diba si è interessata alla gamma Tornos motivando la decisione di optare per la Tornos Delta 12/5, installata nel Settembre del 2013 e, il Direttore dei progetti di ingegneria della Diba Industries, il Signor Paul Wright, commenta: «La nostra intenzione era quella di sostituire la macchina monomandrino con un tornio bi-mandrini, più produttivo, con lo scopo di eli-

minare l'imboccatura di strangolamento nell'unità di produzione dei particolari aventi un diametro inferiore a 16 mm. Le nuove macchine del nostro abituale fornitore erano dotate di un numero troppo elevato di assi e funzionalità e pertanto troppo costose rapportate alle nostre necessità. Ci siamo quindi interessati a Tornos che propone anche dei centri di tornitura di alta gamma e il tornio Delta si è rivelato essere perfettamente adeguato ai nostri particolari, offrendo le specificità ricercate e ciò a un prezzo equo. Il sistema senza bussola di guida sul centro Tornos è stato determinante per noi poiché riduce gli scarti della barra e le perdite associate all'estremità di ogni barra.»

Lavorando dei materiali costosi quali il PEEK e il PCTFE, Diba aveva precedentemente 250 mm di scarto su ogni barra, vale a dire circa il 10% per barra! Il sistema senza bussola di guida sul tornio Delta ha permesso di ridurre questa perdita sino al 60%, ciò che corrisponde al 4% di risparmio generale sui costi dei materiali.

Per quanto riguarda la produttività, la Delta 12/5 ha abbreviato i tempi del ciclo da quattro minuti a



Presentazione

1 minuto per pezzo. Quest'accorciamento del ciclo che equivale a tre ore al giorno, ovvero 60 ore al mese, è dato all'installazione bi-mandrini che consente di realizzare ogni pezzo in una sola operazione, contrariamente agli equipaggiamenti addizionali sulla macchina monomandrino precedente. La possibilità di lavorare ogni pezzo in un'operazione offerta dalla Delta 12/5 ha permesso di migliorare la qualità dei componenti, l'omogeneità e la precisione globale. Inoltre, a fronte di una taglia del lotto prevalentemente di 500 pezzi, il sistema di avanzamento-barre Tornos elimina la necessità di disporre in permanenza di un operatore per il caricamento della macchina. Il Signor Wright prosegue dicendo: «Il nostro vecchio centro di tornitura, richiedeva quasi continuamente della presenza di un operatore, mentre gli altri nostri operatori configurano e controllano il funzionamento di più macchine simultaneamente. L'arrivo del centro di tornitura Tornos ha liberato il nostro operatore che ora può simultaneamente dedicarsi ad altre macchine».

Grazie all'impressionante capacità del tornio Tornos la produzione, rapportata a una macchina monomandrino, è migliorata sino al 75%, la Delta 12/5 ha altresì permesso di assorbire una parte del carico di lavoro delle macchine a fantina mobile di Diba. Nel merito la stessa Diba ha constatato dei miglioramenti del tempo del ciclo. La cinematica di Tornos con delle posizioni di utensili vicine al particolare da lavorarsi, ha permesso di ottimizzare la produttività e i tempi del ciclo nell'ordine del 10% per rapporto alle macchine a fantina mobile esistenti più onerose.

Evidenziando gli altri vantaggi dell'installazione Tornos, il Signor Wright aggiunge: «Quale nuovo cliente Tornos, siamo entusiasti di constatare a che

punto la macchina sia facile da programmare e da equipaggiare. Il sistema d'avanzamento barre è perfettamente integrato a questa macchina e i cambi di diametri della barra sono effettuati più facilmente che non sulle nostre altre macchine. I tempi di regolazione sono stati considerevolmente ridotti, fattore assolutamente ideale poiché possiamo trovarci nella necessità di produrre due o tre lavori differenti al giorno sul nostro tornio Tornos. Ciò può andare sino alla produzione di 500 pezzi poi la macchina deve essere riconfigurata per il lavoro successivo; il centro di tornitura Tornos è ottimamente ben concepito per rispettare i termini di produzione fluttuanti con i quali abbiamo a confrontarci. Inoltre il tornio Delta 12/5 integra un sistema di raffreddamento alta pressione che è stato una vera rivelazione, particolarmente per quanto riguarda la gestione dei trucioli, una preoccupazione corrente con i materiali da noi lavorati. Per concludere, noi siamo pienamente soddisfatti della macchina Tornos.»



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

