



DANDO VIDA A LA CREATIVIDAD CON TORNOS

JD Lorenz ha cambiado muchas veces de actividad a lo largo de su vida: propietario de un estudio de piercing, «body piercer» profesional, marinero de cubierta, profesor de buceo, buceador, conductor de barco para un equipo de investigaciones de ingeniería oceánica, seguidor de música punk y rock, propietario de una compañía discográfica e inventor. Pero es con el diseño y la fabricación de joyas con lo que finalmente ha logrado tener gran éxito. Como presidente y CEO de Industrial Strength Body Jewelry, con sede en Carlsbad, California (EE.UU.), Lorenz confía en un amplio parque de tornos monohusillo CNC de Tornos para dar vida a sus diseños de joyería.

Credit: Bradlee Treutler of 101 Piercing



Lorenz fundó Industrial Strength Body Jewelry en 1991 como empresa con un solo empleado que operaba desde su propio dormitorio y se ha convertido en el mayor fabricante de joyería corporal de gran calidad a nivel mundial. En la actualidad, la empresa ocupa unas instalaciones de 28.000 pies cuadrados, con un taller de maquinaria de 14.000 pies cuadrados.

«Primero me hice un piercing en la nariz en 1984, cuando tenía 14 años,» explica Lorenz, quien, a los 47 años, sigue conservando ese piercing, junto con una impresionante variedad de complejos tatuajes. «Ya tenía piercings en las orejas como seguidor de la escena punk y rock. Así que, de vez en cuando, les hacía piercings y tatuajes caseros a mis amigos.»

Los inicios

Con 18 años, Lorenz empezó a trabajar como ayudante en una empresa de investigaciones geofísicas que realizaba operaciones cartográficas submarinas. El jefe del departamento de ingeniería, Jim Roth, le enseñó a fabricar aparatos y otras piezas necesarias para el equipo de investigación oceanográfica utilizando herramientas básicas. Fue con éstos con los que creó su primera joya corporal.

«Utilizábamos cable de acero inoxidable para hacer el grillete de fijación de las cadenas del ancla, así que enrollé un poco de ese cable alrededor de una herramienta de tubo en un tornillo de banco e hice un simple pendiente de aro que todavía se fabrica ahora,» explica.

Poco después, Lorenz estaba fabricando (y vendiendo) joyas desde el taller de su dormitorio, y construyendo las herramientas que necesitaba para realizar sus creaciones.

«Tenía un torno para aficionados y empecé a hacer joyas con materiales que podía taladrar y roscar. No era mecánico ni nada por el estilo,» comenta Lorenz.

Éxito inmediato

La falta de conocimientos técnicos como mecánico no le impidieron seguir: Industrial Strength Body Jewelry ha contado desde el principio con un flujo constante de pedidos.

«Nunca nos han faltado pedidos. Dos o tres años antes de convertirnos en sociedad estaba con unos amigos en Boulder, Colorado. Entré en un estudio de piercings con una caja de joyas y salí con un pedido de 3.000 dólares,» relata. *«Poco después les dije a mis padres que dejaba el trabajo y que me iba a dedicar a la joyería a tiempo completo.»*

Siempre a la búsqueda de recursos, Lorenz solucionaba los problemas que le planteaba la fabricación de joyas a la antigua: creando sus propias soluciones. Caso ilustrativo: Adaptó un torno para aficionados a sus propias necesidades de aplicación, incluyendo el roscado con macho y el fileteado interno.

«La primera máquina-herramienta auténtica que compré fue un torno monohusillo CNC de fabricación japonesa. Entre 1998 y 2000 compré 16 tornos CNC pequeños. Con esa capacidad, junto con los cargadores automáticos que diseñé para estas máquinas, nos propulsamos a la vanguardia,» explica Lorenz. Al mismo tiempo se formó como mecánico de forma autodidacta y adquirió tres tornos monohusillo automáticos.

Raíces para una relación duradera

«Fue entonces cuando empecé a contratar a personas que tuvieran más conocimientos que yo sobre mecanizado,» declara. *«Mi empresa siguió creciendo con estos pequeños tornos con portaherramientas múltiples, hasta que en 2001 vi un anuncio*





de tornos automáticos de leva de COMEX en una revista. Esas fueron mis primeras máquinas Tornos M7 de levas.»

Esas M7 eran increíbles, comenta Lorenz.

«Eran increíbles. Al final tuve 40,» relata. Tras su primera experiencia con la tecnología de Tornos, Lorenz adquirió máquinas Tornos de la serie ENC. *«En 2007 teníamos un total de 40 máquinas de leva, además de 15 máquinas ENC, llegando a un total de más de 20 máquinas ENC hace unos tres años.»*

En 2009, Lorenz se había familiarizado con Tornos y, a la búsqueda de soluciones más rentables para crear sus joyas, se decidió por cuatro máquinas Deco de Tornos con alimentadores de barras y herramientas por valor de varios cientos de miles de dólares.

«En las máquinas de levas, teníamos que taladrar y roscar en ambos lados de la pieza, pero con la Deco se pueden taladrar y roscar ambos lados de la joya» explica, y añade que empezó inmediatamente a interesarse por otras máquinas Deco de Tornos. Finalmente adquirió una Deco de 7 mm directamente en Tornos.

Libertad de diseño

«Cuando sé lo que puedo hacer con una máquina, puedo diseñar con libertad. Con nuestras máquinas ENC y Deco, la complejidad de nuestras piezas se disparó,» declara Lorenz. *«Desde que recibí las máquinas Tornos puedo diseñar todo tipo de for-*

mas. Con nuestras máquinas-herramienta de Tornos creamos joyas innovadoras altamente complejas que tendrían que colarse si fuesen de oro.»

Desde diciembre de 2015, la lealtad de Lorenz con respecto a la tecnología Tornos ha tomado un carácter completamente nuevo gracias a la adquisición de una CT 20, dos Swiss GT 13 y dos Swiss GT 26. En la totalidad de sus instalaciones, la empresa Industrial Strength Body Jewelry confía su producción a cinco máquinas Deco, siete máquinas de leva más antiguas, nueve centros de fresado CNC, 24 tornos pequeños con portaherramientas múltiple, tres tornos Hardinge CNC de gran capacidad y un centro de mecanizado Takisawa.

Hasta la fecha, todos los productos de Industrial Strength Body Jewelry se realizan a mano en los EE.UU. y se comercializan en todo el mundo, utilizando para ello solamente materiales de máxima calidad, incluyendo acero inoxidable y titanio para implantes, niobio, piedras Swarovski, piedras naturales y ópalos sintéticos. Es por ello, y por las soluciones, el apoyo y el servicio recibido por parte de Tornos, que la empresa de Lorenz sigue creciendo.

«Nuestras máquinas nuevas están superando, en cuanto a capacidad de producción, a nuestras Deco antiguas. Estamos fabricando cuatro veces más piezas al día que antes de tener las máquinas CT y Swiss GT» declara. *«Además, nuestros acabados son aún mejores y debo decir que los controladores en la Swiss GT son de lo mejor que se puede llegar a fabricar.»*



Programación fácil con TISIS

Lorenz es también un admirador del editor de códigos TISIS de Tornos.

«Me encanta TISIS, y los operadores de las máquinas están encantados de simplemente ir a la máquina y poder empezar a programar,» explica. «Para mantener cierta homogeneidad, he insistido en utilizar solo TISIS para programar las máquinas nuevas. Reduce considerablemente el tiempo invertido en la programación manual. Al principio me costó hacer creer a nuestros operadores de que TISIS era la herramienta que necesitamos, pero ahora ellos mismos están convencidos de ello.»

¿Cuál es la visión de futuro de Lorenz para Industrial Strength Body Jewelry?

«Hemos empezado a aplicar los principios de Lean Six Sigma para unificar nuestros procesos, reducir los desechos y aumentar la rentabilidad. Me gustaría obtener algunos certificados ISO y poder aceptar trabajos externos,» comenta. «La industria de los piercings ofrece aún muchas posibilidades. Queremos hacer avanzar el mercado con diseños innovadores para que nuestra empresa siga mejorando.»

Para Industrial Strength Body Jewelry, la promesa de Tornos «We keep you turning» es más que un lema pegadizo. Es la seguridad de que Lorenz y su equipo de 75 empleados cuentan con un socio fabricante de tecnología que comparte sus mismas aspiraciones.



Industrial Strength Corp
IS Body Jewelry
6115 Corte del Cedro
Carlsbad, CA 92011
www.isbodyjewelry.com