



Fecha: 30 Agosto 2019  
Referencia: 19-299-XYZ-Fawcett

## **Fawcett logra el equilibrio en la capacidad de torneado con las máquinas XYZ**

La política de inversión actual de A Fawcett Precision Engineers es conseguir una cartera de mecanizado equilibrada que se ajuste al flujo de trabajo actual y previsto. Esta política en la empresa de Elland, West Yorkshire, recibió un nuevo impulso cuando Joanne Thompson asumió la dirección del negocio de su padre, que se jubiló en 2009. Joanne, que había trabajado a tiempo parcial en la empresa durante 15 años y tenía experiencia en el sector bancario, inició una nueva era y a continuación se realizaron nuevas inversiones

Junto con la inversión se produjo un cambio de enfoque, ya que la empresa abandonó la palabra "Toolmaker" y añadió "Precision Engineering", lo que supuso un aumento del negocio a partir de una base de clientes mucho más amplia, a saber, la fabricación de válvulas, que es fundamental para el volumen de negocios de la empresa, así como de sectores más diversos, como el aeroespacial, el de defensa y el de automoción, y el mantenimiento de su patrimonio de fabricación de herramientas. Este cambio puso de manifiesto un desequilibrio en la capacidad de mecanizado que Joanne reconoció que había que corregir. Esto giraba en torno a las capacidades de torneado de la empresa. "Cuando me hice cargo del negocio de mi padre, teníamos una amplia gama de tornos, pero todos eran manuales y muchos estaban envejeciendo y creando cuellos de botella en la producción. Para solucionar este problema, compramos un torno CNC de segunda mano, junto con un nuevo torno XYZ SLX 555 ProTURN en 2012. Y, mientras que el XYZ SLX 555 todavía está con nosotros y funciona bien, el viejo torno CNC había visto mejores días y necesitaba ser reemplazado".



En marzo de 2019 llegó el nuevo centro de torneado XYZ TC400, que con un volteo de 600 mm es el centro de torneado más grande de la gama XYZ. Construido como un 'caballo de batalla' con un husillo de 43 hp (32kW) y unos recorridos de eje de 275 mm en X y 650 mm en Z, montada en un sólido bastidor de Meehanita, acanalado, fundido y con guías cuadradas templadas y recubiertas de Turcite, era una máquina ideal para la variedad de trabajos que se llevaban a cabo en A Fawcett Precision Engineers, ya que era capaz de manipular componentes de pequeño a gran tamaño con facilidad. El control ShopTurn 828D de Siemens también se prestaba para el trabajo de bajo a medio volumen que pasaba por el taller mecánico. Ahora, después de la participación y graduación de Joanne del programa Goldman Sachs 10,000 Small Businesses, el incentivo y la confianza estaban ahí para una mayor inversión que resultó en un nuevo pedido a XYZ Machine Tools. Esto fue el último torno ProTURN, un RLX425, que fue entregado en julio. El torno XYZ RLX 425 ProTURN está disponible con una distancia entre ejes de 1,25 ó 2 m y está equipado de serie con un husillo de 10 CV (7,5 kW), 25 -2500 rpm (en tres gamas de velocidades). El volteo sobre la bancada es de 480 mm con un máximo de 700 mm en el escote. La construcción consiste en una bancada y una base de fundición sólida, combinada con un cabezal que utiliza engranajes templados por inducción y rectificadas con precisión, junto con rodamientos de rodillos cónicos y un soporte para garantizar la máxima rigidez y concentricidad del husillo.

Esta máquina cuenta con el nuevo sistema de control RX ProtoTRAK con un control de pantalla táctil de 15,6" que pone a disposición del operador funciones más fáciles de usar. En total, el nuevo control ProtoTRAK tiene 21 características adicionales con respecto a su predecesor, incluido el convertidor DXF opcional para que sea menos complicado y más intuitivo introducir un dibujo: Las ventanas deslizantes muestran la información que usted necesita en cualquier momento para generar una mayor eficiencia: Velocidades y control de avance con un conmutador en pantalla que proporciona una funcionalidad mejorada con funciones de control fino, rotación táctil y ajuste instantáneo.

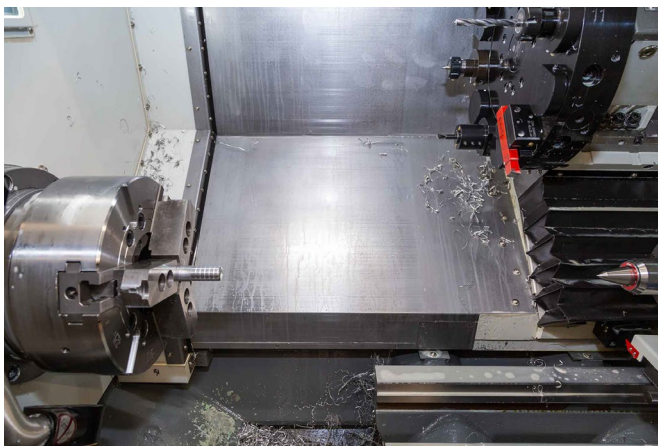
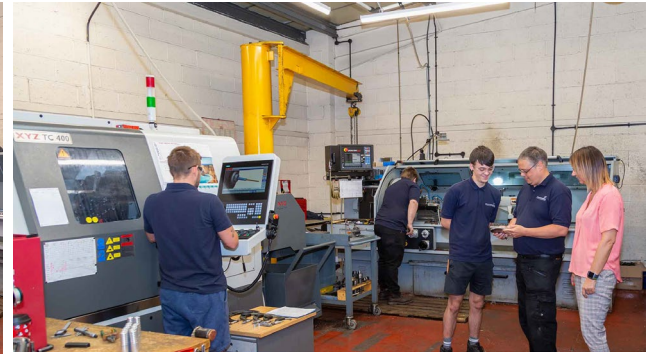


"Hay que ser realista y tener confianza en lo que se puede hacer por los clientes y no prometer algo que no se puede entregar, por eso hemos seguido centrándonos en las series cortas y medias en sectores en los que tenemos una amplia experiencia. Las máquinas XYZ satisfacen perfectamente nuestras necesidades para ese tipo de trabajo", dice Joanne Thompson. "Tener las máquinas nos ha hecho más rentables como taller mecánico, ha reducido nuestros costes de mano de obra y, por lo tanto, nos ha hecho más competitivos". Cuando se instaló el XYZ TC400 se tomó la decisión de tener la formación gratuita in situ, lo que permitió que los trabajos de la vida real se utilizaran para pasar por la programación conversacional en el control de Siemens y que el jefe de taller Mark O'Brien entendiera su funcionamiento a las pocas horas de haberlo visto por primera vez.

Por lo que se refiere tanto a los controles de ProtoTRAK como a los de Siemens, el Sr. O'Brien comenta lo siguiente: "Se nos vendió el primer torno ProtoTRAK por su precio competitivo y el control en sí mismo, ya que al venir de máquinas manuales fue un paso adelante significativo, pero que fue sencillo gracias al sistema de control. Fue lo mismo cuando trajimos el XYZ TC 400, esta fue otra progresión natural para nosotros, pero que ocurrió sin ningún problema. Con el nuevo torno RLX ProTURN vemos esto como el siguiente paso lógico en el desarrollo de nuestra capacidad de torneado. El uso de la pantalla táctil y la capacidad gráfica del nuevo control RX es una gran ventaja, ya que realizamos toda nuestra programación en la máquina. Por lo tanto, tener esas características y la extensa biblioteca de herramientas es una gran ventaja".



Imágenes:



Arriba Izqda: Joanne Thompson y Mark O'Brien están encantados con su inversión en tornos XYZ

Arriba dcha: El torno XYZ TC400 y el SLX 555 ProTURN se han completado con un XYZ RLX425 ProTUTRN

Izquierda: El versatil TC400 para mecanizar piezas grandes o pequeñas