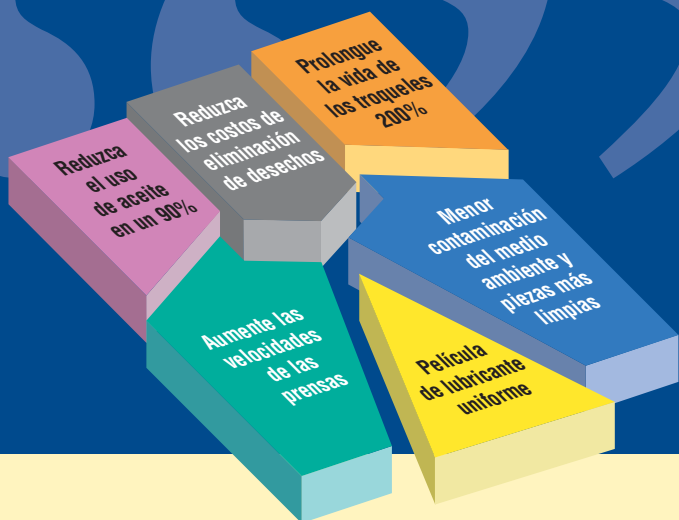


# Compañías troqueladoras comparten sus experiencias utilizando el sistema de lubricación más avanzado del mundo

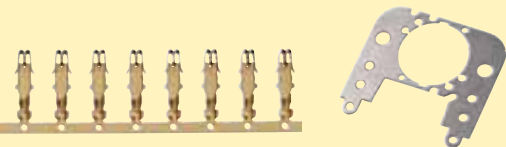


**MicroCoat<sup>®</sup>**

**El MicroCoat de EFD es el primer sistema lubricador de lámina en realmente proporcionar la aplicación de una película consistente de aceite.**

**El sistema se paga por si solo rápidamente y proporciona ahorros significativos a través del área de estampado – ya sea extendiendo la vida útil del troquel o reduciendo el consumo de aceite o produciendo piezas más limpias o reduciendo los costos de desecho de desperdicios.**

**En las siguientes páginas, compartimos con usted las experiencias de varias compañías a través del mundo que utilizan el MicroCoat.**



**EFD<sup>®</sup>**  
A NORDSON COMPANY

Para leer las historias completas, visite  
[www.efd-microcoat.com/espanol](http://www.efd-microcoat.com/espanol)

**Productos:** Conectores para tablas electrónicas, teléfonos celulares, aparatos electrodomésticos, y automóviles.

**Método de aplicación Original:** Sistemas por goteo, rodillos presurizados.

**Problemas:** No había control – la lámina estaba empapada con aceite, lo cual ocasionaba desperdicios, alto mantenimiento y limpieza y problemas en el desecho de desperdicios.

**Personas encargadas de solucionar este problema:** Bill Searles, Gerente de Ingeniería  
Ajay Sharma, Ingeniero de Manufactura

**Acción:** Instalaron 22 sistemas MicroCoat.

**Resultado:** Obtuvieron una lubricación consistente de la lámina – reduciendo el consumo de aceite en un 60%.

**Beneficios adicionales:** Prolongación en la vida útil del troquel. Eliminación de charcos en el área de estampado.

**Ahorros:** \$19,000 por año

**“Hemos estampado más de 900.000 piezas utilizando un solo galón de aceite. Cuando revisamos el troquel bajo un microscopio, no apreciamos ningún desgaste.”**

*Ajay Sharma, Ingeniero de Manufactura*

### Lámina:

De latón, bronce, cobre y acero inoxidable

### Tipo de Prensa:

Bruderer & Minster  
25 – 60 toneladas

### Velocidad:

400 – 1000 SPM



**Imagine la rentabilidad que puede obtener en múltiples prensas.**

[www.efd-microcoat.com/espanol](http://www.efd-microcoat.com/espanol)

<b>Productos:</b>	Componentes electrónicos para microondas y automóviles.
<b>Método de aplicación Original:</b>	Sistemas de rociado.
<b>Problemas:</b>	La presión requerida era tal que había más aceite en el suelo que en la lámina.
<b>Personas encargadas de solucionar este problema:</b>	Tony Daly, Gerente de Proyectos y Mantenimiento
<b>Acción:</b>	Instalaron 4 sistemas MicroCoat.
<b>Resultado:</b>	Crearon un ambiente de trabajo más limpio.
<b>Beneficios adicionales:</b>	Eliminación del proceso manual de limpiado de piezas. Reducción de desechos peligrosos.

**“Los ahorros han sido increíbles. Ahora podemos mantener todo el aceite en la lámina y no en el suelo. Hemos reducido el consumo de aceite en un 90%.”**

*Tony Daly, Gerente de Proyectos y Mantenimiento*

**Lámina:**

De acero inoxidable y acero suave

**Tipo de Prensa:**

Eurfurt, 400 toneladas

**Velocidad:**

32 SPM



**Pruebe el valor del MicroCoat en una de sus prensas.**

**Productos:** Conectores para automóviles, aparatos electrodomésticos y aplicaciones en herramientas mecánicas.

**Método de aplicación Original:** Sistema de rodillos.

**Problemas:** El sistema de rodillos era inconsistente – aplicaba demasiado poco o demasiado aceite.

**Personas encargadas de solucionar este problema:** Rolland Blom,  
Supervisor de Mantenimiento  
George Brennan,  
Supervisor del 2do. Turno

**Acción:** Instalaron 10 sistemas MicroCoat.

**Resultado:** La aplicación consistente de aceite prolongó el intervalo entre afilados del troquel en 500.000 golpes.

**Beneficios adicionales:** Redujo la succión de recortes en un 90%. Mejoró la calidad de las piezas. Redujo el daño causado al troquel.

**“El MicroCoat aumentó la vida útil del troquel en un 50%, redujo el mantenimiento y las interrupciones en producción, y nos proporcionó mayor capacidad de producción. Además, estamos obteniendo mayor consistencia de parte a parte.”**

*Dennis Herdegen, Vicepresidente de Manufactura*

**Lámina:**

De latón, acero, berilio y cobre

**Tipo de Prensa:**

Bruderer

**Velocidad:**

600 – 1800 SPM



Foto cortesía de ETCO Incorporated.

**Este es el momento de re-evaluar sus procesos de lubricación.**

## National Metal Technologies

<b>Productos:</b>	Cartucheras para municiones para las fuerzas armadas.
<b>Método de aplicación Original:</b>	Sistema de rociado y rodillos.
<b>Problemas:</b>	Excesivo uso de aceite, desgaste del troquel y neblina en el área de estampado.
<b>Personas encargadas solucionar este problema:</b>	John Wilson, Jefe de Operaciones
<b>Acción:</b>	Instalaron un sistema MicroCoat.
<b>Resultado:</b>	Reducieron el consumo de aceite en un 90% y eliminaron la neblina en el área de estampado.
<b>Beneficios adicionales:</b>	Aumentaron en un 40% la vida útil del troquel, redujeron el mantenimiento en un 33% y cortaron en la mitad los costos de desecho de desperdicios.
<b>Ahorros:</b>	\$13,000 por año

**“Tal ha sido la reducción en el desgaste de los troqueles, que hemos incrementado en un 40% el intervalo entre afilados.”**

*John Wilson, Jefe de Operaciones*

### Lámina:

De acero recocido

### Tipo de Prensa:

Minster, 150 toneladas



**Pruebe el valor del MicroCoat en su área de estampado.**

[www.efd-microcoat.com/espanol](http://www.efd-microcoat.com/espanol)

<b>Productos:</b>	Tapas y anillos para latas y botes.
<b>Método de aplicación Original:</b>	Bloques de fieltro.
<b>Problemas:</b>	El ajuste rudimentario de los sistemas con bloques de fieltro no proporcionaba la precisión y control necesario para cumplir con las estrictas especificaciones de la industria.
<b>Personas encargadas solucionar este problema:</b>	Derry Casson, Coordinador de Ingeniería Don Heap, Ingeniero de Herramental
<b>Acción:</b>	Instalaron dos sistemas MicroCoat.
<b>Resultado:</b>	Aplicación de una película de aceite precisa y mayor acatamiento a las especificaciones.
<b>Beneficios adicionales:</b>	Reducción en el residuo de lubricante*. Prolongación en la vida útil del troquel*.

*\*Estos datos son confidenciales*

**“La lubricación consistente y precisa del MicroCoat ha prolongado significativamente la vida útil del troquel y redujo el residuo de lubricante.”**

*Derry Carson, Coordinador de Ingeniería*

**Lámina:**  
De aluminio

**Tipo de Prensa:**  
Minster

**Velocidad:**  
620 SPM



**La lubricación controlada es lo que determinará su rentabilidad.**

**Productos:** Celdas para radiadores para automóviles, aire acondicionados y otros sistemas de transferencia de calor.

**Método de aplicación Original:** Sistemas de bloques de fieltro.

**Problemas:** Los sistemas de bloques de fieltro no son lo suficientemente precisos para que las prensas que fabrican celdas corran a la velocidad óptima.

**Personas encargadas solucionar este problema:** Mike Carapellatti, Ingeniero de Diseño

**Acción:** Instalaron 10 sistemas MicroCoat.

**Resultado:** Optimizaron el funcionamiento de las prensas. Prolongaron la vida útil del troquel en un 30-50%.

**Beneficios adicionales:** Reducción en los niveles de VOC. Reducción en un 50% en el consumo de aceite. Reducción en el mantenimiento y tiempos muertos.

**“Empezamos a ofrecer el MicroCoat como una alternativa a los sistemas de bloques de fieltro, pero la retroalimentación positiva de nuestros clientes fue tal que ahora es el único sistema de lubricación que instalamos en las nuevas prensas de estampado de celdas en radiadores que producimos.”**

*Mike Carapellatti, Ingeniero de Diseño*

**Lámina:**  
De aluminio



**Pruebe el valor del MicroCoat en una de sus prensas.**

## la société Mécagis (Francia)

<b>Productos:</b>	Componentes electrónicos para sistemas de seguridad.
<b>Método de aplicación Original:</b>	Sistemas de rociado y rodillos.
<b>Problemas:</b>	La cobertura no uniforme causaba que el equipo se atasque, y el sistema de rociado que trataron creaba una neblina grasosa.
<b>Personas encargadas solucionar este problema:</b>	Olivier Hironnelle, Gerente de Ingeniería de Procesos
<b>Acción:</b>	Instalaron 3 sistemas MicroCoat.
<b>Resultado:</b>	Eliminaron los tiempos muertos y los daños al troquel relacionados con la lubricación.
<b>Beneficios adicionales:</b>	Prolongaron el intervalo entre afilados en un 30-50%. Redujeron el consumo de aceite en un 20%. Eliminaron los costos de reciclaje del aceite.

**“No pudimos creer lo fácil que fue instalar el MicroCoat. Solo tuvimos que hacer dos conexiones – una al sistema de aire comprimido y otra a la prensa.”**

*Olivier Hironnelle, Gerente de Ingeniería de Procesos*

### **Lámina:**

De aleaciones de cobalto ferroso, níquel



Foto cortesía de la société Mécagis.

**Observe los beneficios que ofrece la lubricación controlada**

[www.efd-microcoat.com/espanol](http://www.efd-microcoat.com/espanol)

- Productos:** Evaporadores para radiadores en automóviles.
- Método de aplicación Original:** Baño de aceite.
- Problemas:** Los hornos termales de gas natural que eran utilizados para quemar el exceso de aceite en las piezas, producían emisiones de gases peligrosos.
- Personas encargadas solucionar este problema:** Jeff Homan, Bill Osborne, DeLois Ellies, Michelle White
- Acción:** Instalaron 8 sistemas MicroCoat.
- Resultado:** Eliminaron la necesidad de utilizar los hornos termales y redujeron las emisiones de gases en 14.000 libras.
- Beneficios adicionales:** Redujeron el consumo de aceite en un 75%. Redujeron las interrupciones en producción en un 70% y los desperdicios en un 40%.

**El cambio en el proceso de lubricación resultó en un impacto positivo en el medio ambiente – se redujeron las emisiones de gases en 14.000 libras, la energía necesaria para calentar los hornos y activar los incineradores, ahora es preservada, y el medio ambiente del área de trabajo ha sido mejorado.**

## Ahorros:

\$2,7 millones

*(incluye: \$282.744 en lubricante, \$294.560 en interrupciones en producción, \$102.116 en desperdicios, y \$51.480 en mantenimiento preventivo)*



**Maximice la rentabilidad de sus prensas.**

**Productos:** Rejillas de conexión para semiconductores.

**Método de aplicación Original:** Sistemas por goteo.

**Problemas:** Succión de recortes, lubricación excesiva de la lámina, área de trabajo sucia con charcos, alto índice de rechazos. Los desechos peligrosos eran recogidos dos veces por semana.

**Personas encargadas solucionar este problema:** Ms. B. K. Ooi, Ingeniero de Procesos

**Acción:** Instalaron 46 sistemas MicroCoat.

**Resultado:** La aplicación de una película uniforme, mayor control en el proceso, un aumento en la productividad y la prolongación en la vida útil del troquel.

**Beneficios adicionales:** Redujeron los costos de desengrasado y el número de piezas rechazadas y obtuvieron ahorros significativos en el consumo de aceite.

**“Una de las razones principales por las cuales compramos el MicroCoat fue el trato profesional y excelente servicio que recibimos durante el período de evaluación del equipo.”**

*Iain Meikle, Director Ejecutivo de Operaciones*

**Lámina:**

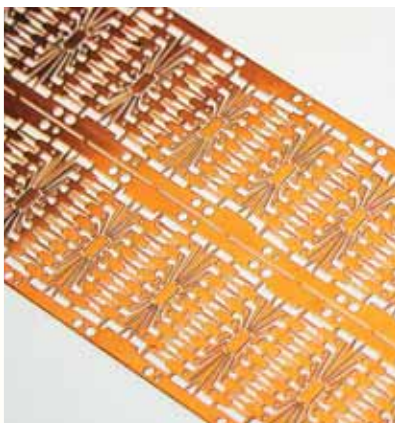
De cobre

**Tipo de Prensa:**

Bruderer

**Velocidad:**

250 – 900 SPM



**Elimine la succión de recortes y aumente la velocidad de sus prensas.**

[www.efd-microcoat.com/espanol](http://www.efd-microcoat.com/espanol)

# MicroCoat®



## Ejemplos de aplicaciones de estampado exitosas

- Terminales para válvulas de aerosol
- Extrusiones de aluminio
- Ensamblajes de llaves y cerraduras para automóviles
- Celdas para radiadores y aires acondicionados
- Tapas y anillos del sistema abre-fácil en latas de bebidas
- Tapas para latas y botes
- Latas para caramelos
- Conectores para arneses automotrices
- Talleres contratistas
- Controles para accesorios automotrices
- Conectores EFI
- Componentes eléctricos
- Terminales y clavijas para conectores eléctricos
- Grapas
- Abrazaderas para mangueras
- Conectores y rejillas de conexión
- Bases para focos
- Componentes para cerraduras
- Componentes para microondas
- Componentes para hojas de afeitar
- Terminales para semiconductores
- Terminales y conectores para electrodomésticos de línea blanca
- Componentes para convertidores de torque
- Laminaciones para motores y transformadores



**EFD®**  
A NORDSON COMPANY

Latin America: +1-401-434-1680; México: 001-800-556-3484  
Puerto Rico: 800-556-3484; Spain: +34 96 313 20 90  
espanol@efd-inc.com www.efd-inc.com/espanol