



MTC software®

POWER MADE SIMPLE®

www.mtc-software.com

RESUMEN TECNICO

Industrias John Deere S.A. de C.V. incrementa la productividad y reduce los costos en el procesamiento de placa y lámina con el uso de ProNest.

Perfil Comercial.

MONTERREY, NUEVO LEON; MEXICO

Industrias John Deere México S.A. es una empresa subsidiaria de Deere & Company, la empresa líder en fabricación y comercialización de equipamiento agrícola a nivel mundial. A través de esta subsidiaria, John Deere ha ensamblado, producido y comercializado desde 1955 una amplia variedad de maquinaria agrícola en México. John Deere se ha destacado desde entonces no sólo por la calidad de sus productos y servicios, sino también por la incorporación de tecnología de producción y diseño de nivel internacional orientada a cubrir las necesidades y requerimientos del productor local. En la actualidad Industrias John Deere cuenta con tres plantas, dos en Monterrey y una en Saltillo y da servicio a más de 140 distribuidores en México y Centroamérica. La filosofía de John Deere está basada en cuatro valores: Calidad, Compromiso, Integridad e Innovación.

Para mayor información, consultar: www.johndeere.com.mx



Photos courtesy of John Deere



Iniciativa para el mejoramiento del proceso de corte de placa y lámina.

Para el procesamiento de placa y lámina, Industrias John Deere S.A de C.V. cuenta con más de 30 equipos de corte, utilizando diversos tipos de tecnología CNC tales como: corte a láser, plasma fino, plasma convencional, oxicorte y punzonado. Todo el material que se corta es acero al carbón en el rango de de 1mm [0.040 plg] hasta 57.15 mm [2.250 plg].

Como parte del proceso de mejora continua y con la finalidad de maximizar la rentabilidad, IJD adopto la iniciativa de mejorar su proceso de corte de placa y lámina.

Uno de los proyectos de esa iniciativa, fue la búsqueda de un software de anidamiento que permitiera el mejoramiento del aprovechamiento de material, que fuera sencillo de utilizar y que además pudiera soportar los distintos tipos de procesos y marcas de máquinas con los que se contaban en IJD.

Pronest de MTC Software supera a la competencia

Industrias John Deere selecciono ProNest de MTC Software porque con él obtuvo la solución total que estaba buscando luego de hacer pruebas extensivas con numerosos programas de software para optimización de corte. ProNest le permitió a IJD el lograr la estandarización del proceso de programación

John Deere continuado

Sabia Que ...

El Software MTC puede proveerle un programa de anidamiento que trabajará con la gran mayoría de máquinas cortadoras y controladores de CNC; sean Nuevas o Viejas por igual.

Hechos Interesantes ...

- ▶ Nuestros empleados entienden el proceso de cortado con el que usted trabaja
- ▶ Nuestro Software de anidamiento automático ahorra tiempo y material, superando generalmente los intentos para hacer el mismo trabajo con anidado manual
- ▶ Nuestro software ProNest funciona sin problemas con todas las marcas principales de máquinas cortadoras inclusive MG, ESAB, Koike y muchas otras
- ▶ Nuestros productos son tan fáciles de aprender que podemos instalarlo y entrenar a un nuevo usuario por la Internet, en el mismo día

CNC. La interfaz intuitiva de Pronest, la cual incluye el idioma Español, les permitió a los usuarios el aprender fácilmente el programa a plenitud, consiguiendo así un reducción de mas del 50% en el tiempo dedicado a la programación.

Otro resultado de la implementación de ProNest ha sido el incremento en el aprovechamiento de material, indicador que se ha visto mejorado en más de un 20% desde que se ha utilizado esta herramienta por primera vez en IJD hace ya más de 12 años.

El Sr. Ignacio Mondragon, miembro del departamento de Calidad y Manufactura Estratégica y responsable de la introducción de ProNest en IJD comentó: "La inversión que se hizo originalmente para adquirir el software ProNest, fue recuperada en menos de 6 meses con los beneficios económicos obtenidos al mejorar el aprovechamiento de material. Una de las cosas que más ha gustado entre los usuarios de esta herramienta, es lo fácil que es aprender a utilizarla. Además, el personal de MTC Software siempre ha sido muy receptivo a nuestras necesidades, hemos recibido un excelente soporte y muchas de las sugerencias que hemos hecho para mejorar el funcionamiento del software las hemos visto reflejadas en las versiones posteriores"



La Ventaja ProNest®

Pronest trabaja con numerosas aplicaciones de cortado CNC. Usando Pronest como la solución

única de programación significa que no se necesita sacrificar ninguna aplicación de software para conseguir la mejor productividad y calidad. De hecho, a menudo sabemos por nuestros clientes que Pronest no solo es más fácil de aprender y usar que el software desarrollado por los fabricantes de equipo original (OEM), sino que también ofrece una serie de opciones más completa y variada. Los siguientes son solo unos pocos ejemplos de los beneficios que puede conseguir cuando usa Pronest con algunos de los procesos de corte usados más comunmente:

LASER

- Usando RutinasSubalternas para piezas/perfiles hace que el código CNC en ambas sea más fácil de leer y reduce el tamaño total del archivo
- Usando la tecnología del **Radio de Esquina** para identificar las esquinas en el dibujo de una pieza importada y reemplazarlo automáticamente con arcos pequeños; ayudando a optimizar el código CNC para que durante el corte, la máquina pueda mantener altas velocidades en las esquinas mientras al mismo tiempo se consigue una mejor calidad de la pieza por medio de una geometría mejorada

PLASMA

- Usando Parámetros de Velocidad variable para corte y entalladura además del Avance de antorcha Mayor/Menor reducen la deformación de orificios internos y la inconsistencia en los conductores de salida.

- Usando el **Cerrojo de Auto-Control de Altura** para prevenir que la antorcha se hunda y choque cuando el recorte "cae" desde el interior de un perfil interno

CHORRO DE AGUA

- Usando **Cualidad** como la manera de asignar diferentes velocidades de corrido a las entidades en una pieza y así controlar la calidad final del reborde
- Usando **Perforacion Dinámica** para maximizar la eficiencia de perforado por medio del movimiento rápido del cabezal en un movimiento cíclico durante el perforado, de manera que la "Resaca" del chorro no interfiera con la entrada del chorro de agua

OXYCORTE

- Usando la **Secuencia de Corte por Disipación de Calor** para reducir la deformación de la placa durante el cortado por medio del secuenciado automático de las piezas en diferentes zonas de la placa
- Usando la opción de **Perforación de Borde Avanzado** y uno de los formatos disponibles de **Cerrojo de conductores de entrada** para reducir tiempos del ciclo y mejorar la geometría de la pieza

MAQUINAS COMBINADAS

- Usando la función de **Reposicionamiento** para procesar placas que son más grandes que el eje "X" total del área de trabajo, usando un solo paso
- Usando el sistema para **Cargar/Descargar Placa** para controlar automáticamente el manipuleo del material y maximizar la producción

RESUMEN TECNICO

Para Mas Información

Conozca las soluciones de programación del Software MTC que le pueden ayudar a mejorar la productividad de su compañía y la calidad de las piezas, además de incrementar su rentabilidad. Visite nuestro sitio Web en www.mtc-software.com o llame a su oficina local.



América

Estados Unidos
Planta central
+1 (716) 434-3755
mtc@mtc-software.com

Canadá
mtcCA@mtc-software.com

México
mtcMX@mtc-software.com

Brasil
mtcBR@mtc-software.com

Asia Pacifico

Singapur
mtcSG@mtc-software.com

China
mtcCN@mtc-software.com


Japón
mtcJP@mtc-software.com

Australia
mtcAU@mtc-software.com

Europa, Medio Oriente y África

Reino Unido
mtcUK@mtc-software.com

Holanda
mtcNL@mtc-software.com

 MTC Software, Power Made Simple, ProNest e Hypertherm son marcas comerciales de Hypertherm, Inc. y pueden estar registradas en los Estados Unidos o en otros países. Todas las demás marcas comerciales son propiedad de sus respectivos titulares.

© 8/09 Hypertherm, Inc. Reservados todos los derechos. SPTB/IJDM-09v2