



SECTOR: Metalurgia

CLIENTE: Dyna Mig

LOCALIZACIÓN: Stratford, Canada

FECHA: Noviembre de 2022

ELIMINACIÓN DEL TIEMPO DE INACTIVIDAD Y MINIMIZACIÓN DE LOS COSTES DE CALEFACCIÓN

CON LA AYUDA DE CAMFIL, DYNA MIG PUDO ELIMINAR TODOS LOS TIEMPOS DE INACTIVIDAD NO PROGRAMADOS Y REDUCIR SUS COSTES DE CALEFACCIÓN

Dyna Mig tenía una solución de captación de polvo de la competencia que causaba con regularidad costosos tiempos de inactividad. Con la ayuda de la experiencia de Camfil y de un sistema de captación de polvo GSX de la serie Gold de Camfil, Dyna Mig pudo eliminar todos los tiempos de inactividad no programados y reducir sus costes de calefacción al mínimo, además de trabajar de forma más segura.

LA SITUACIÓN

Dyna Mig es un fabricante de componentes de primera clase especializado en la soldadura robotizada por puntos y Mig de piezas para los fabricantes de equipos originales (OEM) de automoción de Norteamérica. Está situado en la ciudad canadiense de Stratford, a unos 150 km al oeste de Toronto.

El sistema de captadores de polvo de la competencia causaba constantemente paradas no programadas a Dyna Mig. Principalmente porque tenían que apagar los captadores para limpiar los filtros mediante pulsos para que el sistema funcionara como estaba previsto. Otro factor contribuyente al tiempo de inactividad era el fallo prematuro de los componentes.

Algunos de los componentes se encontraban dentro de los antiguos captadores. Esto supuso un verdadero reto, ya que los

captadores estaban situados en el exterior. El invierno en esa zona va desde finales de noviembre hasta mediados de marzo, con una temperatura media invernal de unos 4°C bajo cero. Una de las prioridades de Dyna Mig era minimizar la necesidad de salir regularmente afuera para cambiar los componentes que fallaban.

Todos estos problemas de tiempo de inactividad no eran sostenibles, especialmente porque los productos de Dyna Mig tienen una gran demanda constante. Tienen un programa de producción de 24 horas al día, 7 días a la semana, para poder entregar las piezas soldadas al ritmo que esperan sus clientes OEM. Cuando Dyna Mig empezó a buscar a alguien que le ayudara a resolver sus problemas de tiempo de inactividad, KRR, uno de sus antiguos contratistas mecánicos, le sugirió que se pusiera en contacto con Camfil.

LA SOLUCIÓN

Camfil fue invitada a una reunión con la dirección de Dyna Mig y otro personal de la planta, donde utilizaron el Camfil Demo Trailer para demostrar las capacidades y ventajas del sistema de captadores de polvo Gold Series. Los representantes de Dyna Mig quedaron impresionados, en particular con el exclusivo diseño de flujo de aire del sistema, claramente ilustrado por el trailer de demostración. Una característica muy apreciada

TRES PRINCIPALES VENTAJAS



Camfil contaba con un equipo de expertos con años de experiencia en el equipamiento de sistemas de soldadura robotizada.



Camfil garantizó que los captadores pudieran pulsar „en línea“ cuando los ventiladores estuvieran en funcionamiento, dando a Dyna Mig una ventana de 24 horas al día para producir piezas sin apagar los ventiladores para pulsar.



Camfil ofreció una unidad de frecuencia variable (VFD) que mantendría un caudal de aire constante y no fluctuaría hacia arriba y hacia abajo cuando los soldadores robóticos se pusieran en marcha y se detuvieran.

fue también la opción de tener los paneles de control montados fuera del captador para facilitar el acceso y el mantenimiento.

El caudal de aire constante que hace posible el accionamiento de frecuencia variable permite que los supresores de chispas, los detectores de chispas y los sistemas de extinción funcionen tal como están diseñados. Esto reduce en gran medida, si no elimina, el riesgo de que las chispas vivas lleguen al captador de polvo.

Dyna Mig apreció que los captadores Camfil fueran mucho más silenciosos que sus antiguos captadores de polvo. De hecho, cuando salieron a ver su nueva GSX108 de la Serie Gold funcionando después de la instalación, preguntaron si los captadores estaban encendidos por lo silenciosos que eran.

Otra ventaja muy valorada de Camfil fue el filtro de control de seguridad integrado (iSMF) para el aire de retorno y las tolvas de autodescarga de suministro, que es una solución más cómoda en comparación con los barriles de polvo de difícil acceso

de los antiguos captadores. Además, Dyna Mig pudo personalizar su entrada/salida (I/O) con las características que deseaba y tuvo la opción de elegir un color personalizado en los nuevos captadores de polvo para que coincidieran con el exterior de su planta.

EL RESULTADO

Gracias a que cuenta con un sistema de ventilación de humos de soldadura adecuado, Dyna Mig puede ahora reciclar el aire del proceso en sus instalaciones, manteniendo los costes de calefacción al mínimo durante la temporada de calefacción. Desde la instalación de la Gold Series GSX108, Dyna Mig no ha experimentado ningún tiempo de inactividad no programado, ningún rastro de caída de polvo y, después de un año, la presión del cartucho seguía estando por debajo de 3,0" sp. Dyna Mig quedó tan impresionado con Camfil y la GSX108 que encargó una GSX144 (4-GSX36) para cuatro nuevas celdas de soldadura robotizada.