



EasySetting®

EasyTimer

Una nueva Generación!

EasySetting[®] EasyTimer



EasySetting[®]

EastTimer



- Selecciona material y espesor!
Se ajustan automáticamente los parámetros de referencia
- Control de presión Automático!
- “Uno, Dos, Punto !”
Preparada para soldar!
- Equipado con control de puntos

Soldadura de Puntos con mesa MYSPOT



- Presión constante! El Cilindro neumático crea una presión constante cada vez.
- Sitúe la pieza encima de la mesa y sitúe la pistola en el punto que quiera soldar. La secuencia de puntos se hará con la máquina.
- Una secuencia de Puntos constante nos ofrece una alta calidad constante y una Productividad regular.
- Fácil de manejar con brazo articulado
 - Operación sencilla
 - Mejora de la producción
 - Permite soldar Puntos en piezas de medidas profundas.



MYSPOT + EasySetting[®] EasyTimer = Reducción de Costes y Mayor Productividad



+

EasyTimer

WATER FLOW	WELD	FIR FLOW
THICKNESS (mm)	0.23	PRESSURE 0.23 tN
MATERIAL	ABCD EFGH IJKL	
PREHEAT TIME	SPRITS	PRESS. TIME
0123	0123	0123
HEAT TIME No.1	CURRENT No.1	CURRENT OFF (PRESS. SEC.)
01 CYCLE	01.3 <A	USER WELD
HEAT TIME No.2	CURRENT No.2	
01 CYCLE	01.3 <A	MATERIAL CHINDE

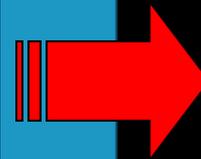
(NOTE)
Preset welding parameters are reference data.
Welding parameters should be adjusted by size or composition of materials.
Confirm adequate parameters by adjusting preset data.

koyo giken

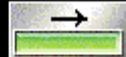


Uno

EasyTimer



MATERIALS 

MILD STEEL	USER'S DATA
GALVANNEAL	 ABCDEFGHIJKL
STAINLESS	 ABCDEFGHIJKL
GALVANIZED	

(NOTE)

Preset welding parameters are reference data.
Welding parameters should be adjusted by size or
composition of materials.
Confirm adequate parameters by adjusting preset data.

koyo giken



Dos

EasyTimer

THICKNESS (mm)

t=0.8

t=2.0

t=1.0

t=2.3

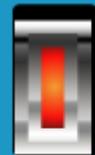
t=1.2

t=1.6

(NOTE)

Preset welding parameters are reference data.
Welding parameters should be adjusted by size or
composition of materials.
Confirm adequate parameters by adjusting preset data.

koyo giken



Punto!



EasyTimer

WATER FLOW WELD FIR FLOW V

MATERIAL: ABCDEFGHIJKL THICKNESS (mm): 0.23 PRESSURE: 0.23 MPa

PRODUCT No.	SPOTS	PRESS. INIV.
0123	0123	0123

HEAT LINE No.1	CURRENT No.1
01 CYCLE	01.3 kA

HEAT LINE No.2	CURRENT No.2
01 CYCLE	01.3 kA

CURRENT OFF (PRESS. SEQ.)

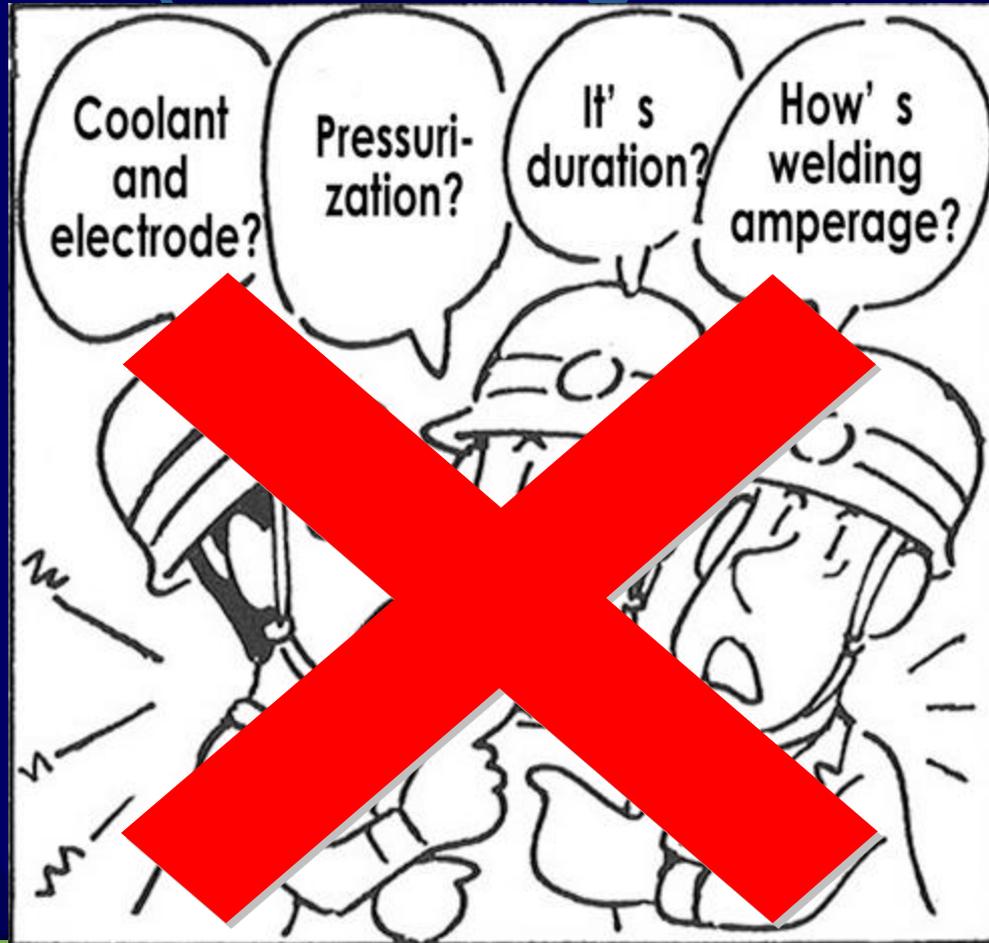
USER WELD

MATERIAL CHANGE

(NOTE)
Preset welding parameters are reference data.
Welding parameters should be adjusted by size or composition of materials.
Confirm adequate parameters by adjusting preset data.

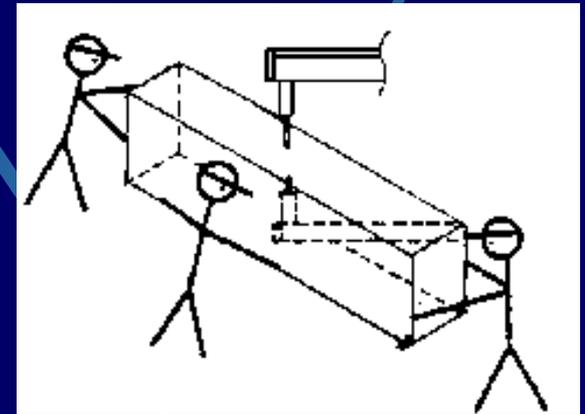
EASY SETTING!

No Más Discusiones en los Test de Pruebas

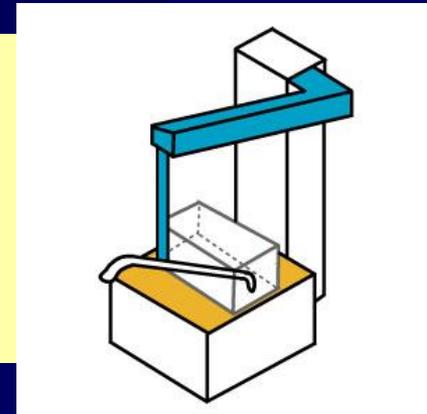
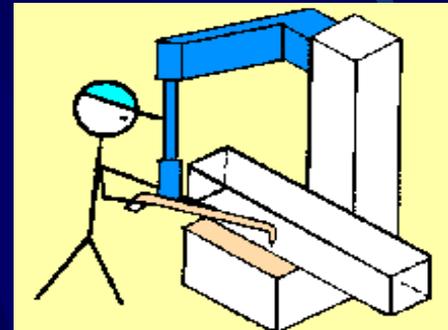


Problemas en Soldadura de los CLIENTES

- Reducir el número de operarios cualificados.
- Facilitar las operaciones de soldadura de puntos para trabajadores no cualificados.
- Puesta a punto de parámetros para materiales diversos, no es fácil de controlar.
- Los puntos de soldadura convencionales no son constantes.
- Todos quieren reducir marcas de soldadura.



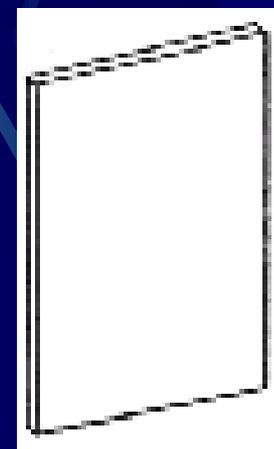
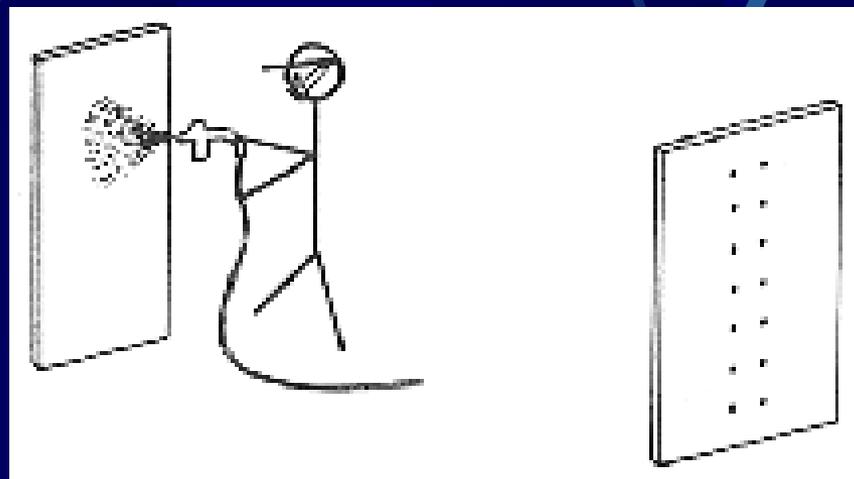
**MYSPT +
EASYSETTING** [®] EasyTimer
soluciona problemas!



Trabaje Mejorando el Medioambiente

MYSPOT + EasySetting [®]

EasyTimer



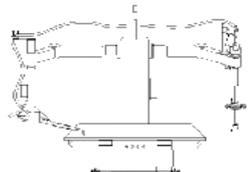
MY SPOT:

No es necesario emmasillar.

Sólo se pinta una vez.

Ejemplo de Reducción de Costes

- Emmasillado: **NO NECESARIO**
- Acabado Pulido: **NO NECESARIO**
- Control Medioambiental del Aire: **NO NECESARIO**

	Conventional Spot Welding	MYSLOT
Item		
Number of personnel required	3 people	2 people
Time of requested for Setteing	3people × 10sec × 3times × 20units = 1800sec = 0.5h Cost 0.5h × \$40. per hour = \$20.	2people × 5sec × 3times × 20units = 600sec = 0.17h Cost 0.17h × \$40. per hour = \$6.8.
Welding Time	6sec. per spot × 138points × 20units = 16,560sec = 4.6h Cost 4.6h × 3people × \$40. per hour = \$552.	3sec. per spot × 138points × 20units = 8,280sec = 2.3h Cost 2.3h × 2people × \$40. per hour = \$184.
Putty work	Putty(2kg) = \$20. 300sec. per units × 20units = 100min. = 1.7h Cost 1.7h × \$40. per hour = \$68.	not required
Grinder finishing	2 people 3sec/spot × 138 × 20unit = 8280sec = 2.3h Cost 2.3h × 2people × 40./h = \$184.	not required
Control working environmet	Running cost of Air Pureifier 8 hours Cost = \$2. per day	not required
Total cost	\$826. per day	\$190.8 per day
Cost efficiency	\$826.- \$190.8 = \$635.2 x 20days per month = \$12,704.-	

Aplicaciones de MYSPOT

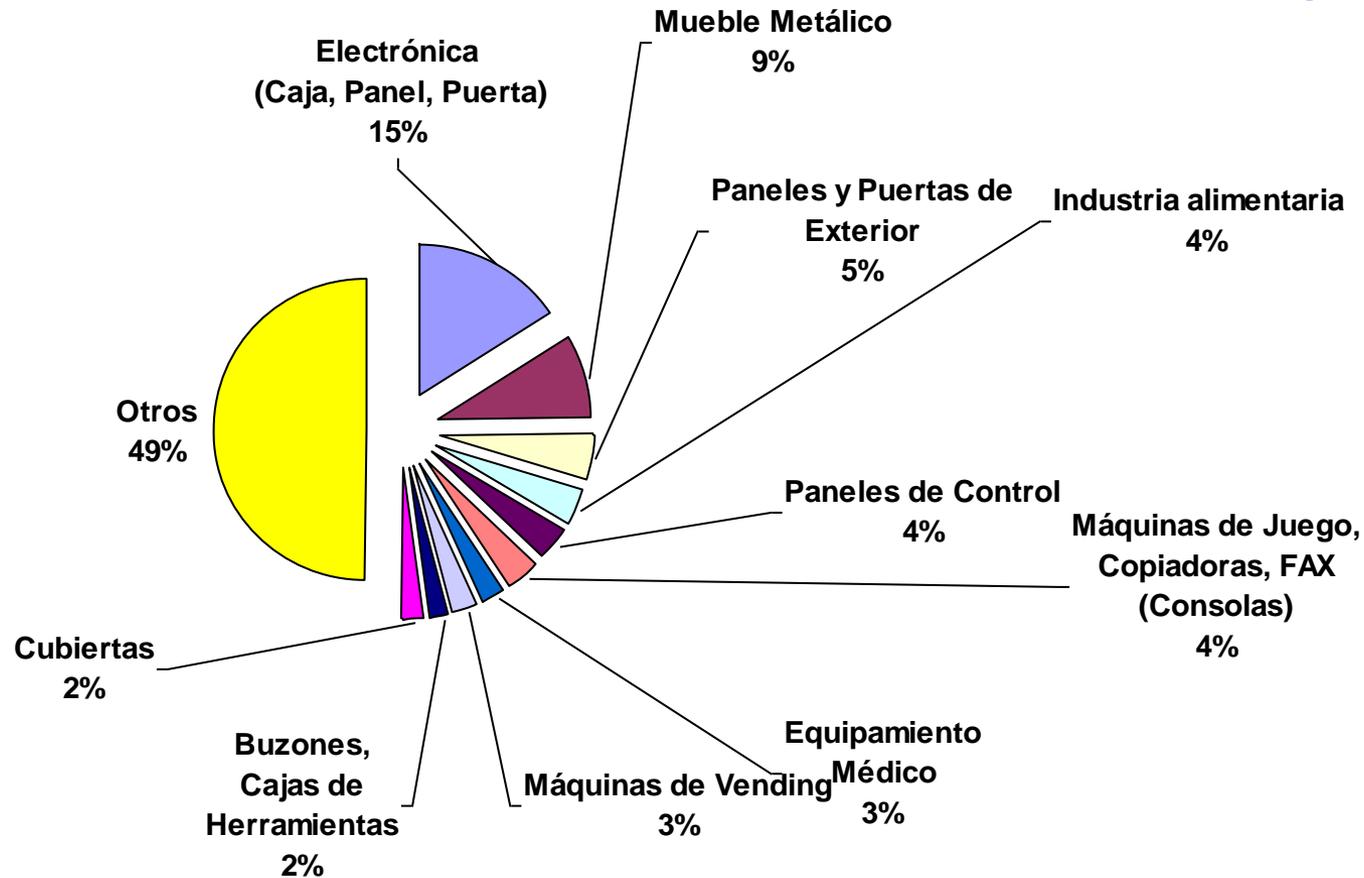


Ventajas de MYSPOT

Artículo	MYSPOT	Soldadura de Puntos Convencional	Ventajas de MYSPOT
Soldar pezas de medida, pequeña y media	Situar la pieza sobre la mesa	Aguantar la pieza con las manos	Reduce lesiones, la calidad es constante
Soldar peizas de gran dimensión	Sólo se necesita una persona	Más personas para aguantar	Ahorro en personal
Operario cualificado	No necesario	Necesario	Ahorro en el coste del operario
Estabilidad del producto	Estable (en la mesa)	No estable (soporte a mano)	Calidad del producto
Apariencia superficial del producto	Menos marcas en el lado de la mesa	Marcas en ambas caras	Calidad del producto
Tartamientos posteriores	Desbarbar si el cliente lo necesita	Es necesario enmasillar y Pulir	Calidad de Producto, Ahorro en Trabajo

MYSPOT Users

Sales Ratio: Top 10 (%)



EasySetting [®] EasyTimer

AUTO DIAGNOSIS

- Auto diagnóstico para monitorizar la conductividad del conducto refrigerante.
- Notifica cuándo se debe cambiar el agua.
- Un diagnóstico periódico previene fluctuaciones del producto, o baja conductividad del conducto refrigerante.

EasySetting [®] EasyTimer

COMUNICACIÓN

- Descargue nuevos parámetros para nuevos materiales por INTERNET.
- EasySetting [®] EasyTimer ofrece una extensa capacidad de parámetros para nuevos materiales.

通信機能

EasyComm



NUEVOS MATERIALES



Nuevos Parámetros suministrados por comunicación INTERNET

REQUERIMIENTOS DE LA ISO9001

- Capacidad y Calidad constante del producto, según especificaciones del cliente.
- Capacidad y Calidad constante del producto con cualquier nivel de operario (cualificado o no cualificado).