

CUANDO SÓLO UN 3% HACE GANAR MÁS DE UN 20%

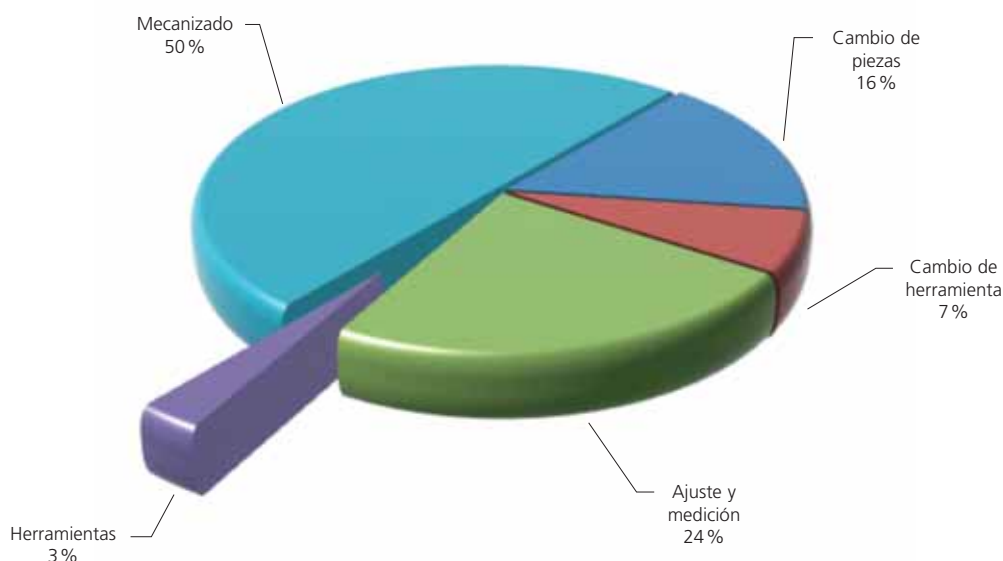
Según un análisis de rentabilidad muy extendido del mecanizado CNC, el valor de la herramienta equivale al 3% del valor total (ver gráfico). Y, sin embargo, un simple cambio a este nivel puede tener consecuencias que asciendan a varias decenas de puntos porcentuales de rentabilidad. Para comprender este fenómeno, hemos concertado una entrevista con Didier Auderset, presidente de PX-Tools, empresa situada en La Chaux-de-Fonds (Suiza), ciudad de la microtecnología.

Resultados medibles

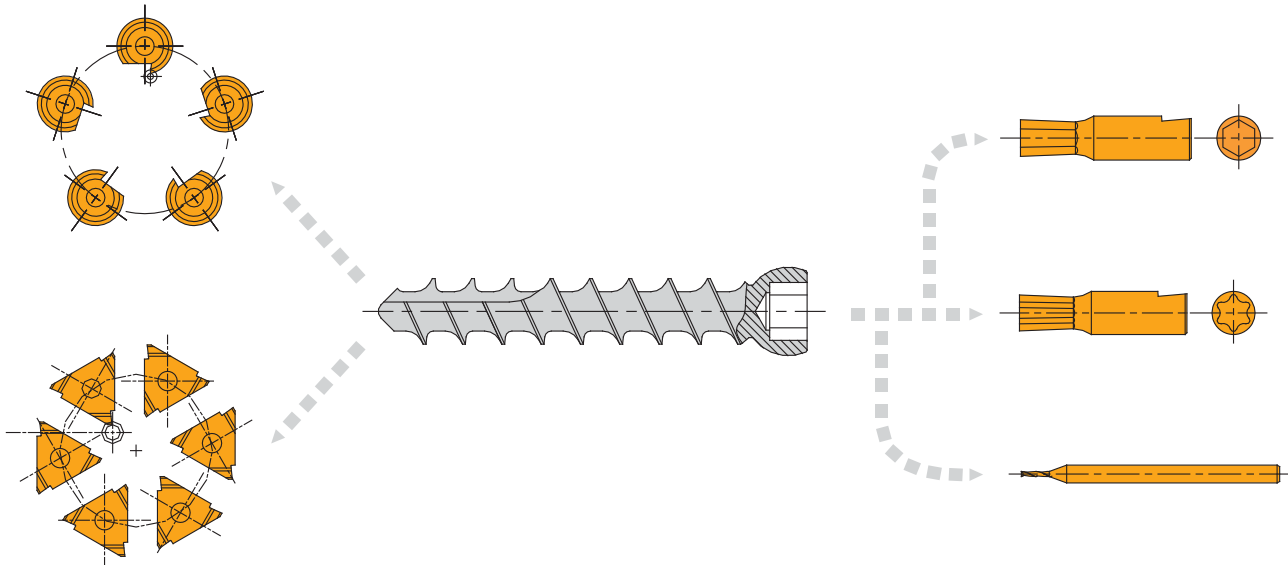
Para ilustrar el ejemplo que da título a este artículo, Didier Auderset cita la fabricación de esta microfresa de carburo que no sólo ha permitido a su cliente ganar un porcentaje considerable en el mecanizado, ya que le permitía aplicar velocidades de corte más altas, sino que además ha acabado aproximadamente con el 24% de las operaciones de regulación y ajuste. Con sus antiguas herramientas, el cliente siempre tenía problemas con la profundidad de fresado y tenía que regularla continuamente. La geometría de la nueva fresa de PX-Tools incorpora un tope que hace innecesarias todas las regulaciones de profundidad. Así de sencillo. La nueva fresa es más cara que la antigua, pero permite un aumento claro de la rentabilidad.

Revelamos la receta del éxito

¿Cómo se ha obtenido este resultado en el ejemplo anterior? Escuchando al cliente básicamente y, a continuación, creando una herramienta especial que responda específicamente a su problemática. «Como fabricantes de herramientas, debemos respetar la forma de trabajar de nuestros clientes, ya que tienen una gran experiencia en el mecanizado», comenta Didier Auderset, y añade: «En PX-Tools seguimos dos normas básicas: en primer lugar, la herramienta debe cumplir su función al 100% y en segundo lugar, debemos hacer la entrega en un plazo aceptable para el cliente».



Según el análisis de rentabilidad del mecanizado CNC, el coste de la herramienta no influye demasiado en la rentabilidad. No obstante, restar importancia a la herramienta es un error muy grave, ya que influye de forma directa y crucial en los demás parámetros.



La fabricación de piezas complejas requiere unas soluciones de mecanizado que controlen numerosos parámetros. PX-Tools combina su «savoir-faire» con el de sus clientes para conseguir un resultado óptimo.

Una amplia gama de herramientas mecanizadas en nuestras instalaciones

Para responder a las exigencias del mercado, PX-Tools cuenta con un vasto programa de fabricación que, a su vez, se beneficia de la versatilidad del grupo PX. «No todos los fabricantes de herramientas disponen de un laboratorio de metalografía. Formamos parte de un grupo especializado en la fabricación y en la comercialización de perfiles de metales preciosos y de acero, por lo que podemos aprovechar directamente sus investigaciones sobre estructuras de materiales», comenta Didier Auderset.

Como fabricantes de herramientas específicas para el mecanizado de diámetros pequeños, PX-Tools dispone de un gran número de referencias y de desbastes en stock que puede adaptar rápidamente a las necesidades particulares de sus clientes. En el caso de un nuevo desarrollo, cuenta con una cincuenta de colaboradores capaces de ejecutar cualquier proyecto con éxito. Otro ejemplo, para fabricar una cabeza torx, un cliente nos pedía una microfresa

que se gastara menos que la herramienta que utilizaba en aquel momento. Había pasado de necesitar fabricar 200 piezas a 500. Después de un periodo de estrecha colaboración y desarrollo, PX-Tools le suministró unas fresas que le garantizaban un mínimo de 500 mecanizados.

Microfresa de hasta 0,10 mm de diámetro

La adquisición de microfresas de hasta 0,5 mm es bastante usual, pero cuando se busca una más pequeña, de apenas una décima de milímetro, la cosa se complica. Cuanto más especializada sea la herramienta, más importante es la comunicación entre las partes. PX-Tools trabaja en estrecha colaboración con los fabricantes de máquinas, los proveedores de materias primas y, por supuesto, con sus clientes. «Solo hay una manera de hacer las cosas bien. Entre las diferentes opciones, ofrecemos la que mejor se adapta mejor a las necesidades de cada caso», afirma Didier Auderset. Los técnicos de

PX-Tools están especializados por campo de actividad. En el ámbito médico, por ejemplo, la empresa tiene una reconocida y amplia experiencia, principalmente en el aterrajado.

¿Cuchillas o plaquitas para aterrajado?

PX-Tools ofrece las dos soluciones pero, ¿de qué depende la elección? Las plaquitas son más fáciles de cambiar y más pequeñas, lo que permite almacenar más unidades en un mismo espacio y, por lo tanto, se puede aumentar el volumen de virutas. Por otro lado, las cuchillas ofrecen una precisión muy elevada y se pueden afilar fácilmente y en numerosas ocasiones. Cuando se tienen que fabricar tornillos muy pequeños con unas exigencias muy altas, como los tornillos que se emplean en las técnicas maxilo-faciales, el fabricante de herramientas recomienda la tecnología de las cuchillas reafilables. «*Algunos clientes son incondicionales de las plaquitas y otros de las cuchillas. Somos nosotros quienes debemos proporcionarles la mejor solución dentro de la tecnología que prefieran*», comenta Didier Auderset.

Más servicio

Para ofrecer un buen servicio al cliente, además de escucharlos y de proporcionarles una solución ajustada a sus necesidades en los plazos fijados, también tenemos que estar a su lado durante el proceso de producción para evitar que se acabe el stock de herramientas en cualquier momento. PX-Tools presta un servicio completo en este sentido gracias a los pedidos bajo demanda con lo que se ven las herramientas que hay en el stock de PX-Tools y de sus distribuidores y se entregan mediante un simple pedido. También ofrecemos un servicio de afilado. Hace 10 años, el servicio (en el sentido más amplio, incluida la comunicación con el cliente y su asesoramiento) sólo suponía entre el 10 y el 15% de la fórmula del éxito de PX Tools, pero ahora tiene mucho más peso. Esta evolución se refleja perfectamente en lo que le dice Didier Auderset a sus colaboradores: «*Vuestra única preocupación debe ser el cliente: si le damos buen servicio, todo lo demás irá rodado*».

PX Tools SA
Passage Bonne-Fontaine 30
CH-2304 La Chaux-de-Fonds
Tél. +41 32 924 09 00
Fax +41 32 924 09 99
pxtools@pxgroup.com
www.pxtools.com

« Sólo hay
una manera de
hacer las cosas bien.
Entre las
diferentes opciones,
ofrecemos
la que mejor
se adapta
a las necesidades
de cada caso. »

ALGUNOS DATOS DE PX-TOOLS :

Fundada en 1958

En 1991 pasa a ser PX-Tools, miembro del grupo PX

50 colaboradores en producción y ventas

Productos

- Pequeñas herramientas de precisión convencionales y especiales
- Fresas circulares
- Fresas de forma
- Brocas y microfresas
- Cuchillas y plaquitas de aterrajado
- Herramientas de brochado

Tipos de herramientas

- Carburo
- Cerámica
- PCD (diamante policristalino)