

Información de prensa

LA REPARACIÓN DE BANCADA DE MOTOR IN-SITU REALIZADA POR METALLOCK AHORRA A EMPRESA DE TRANSPORTE UNA ESPERA DE 5 MESES PARA CAMBIARLA

Después de descubrir grietas en uno de los alojamientos de cojinetes de la bancada del motor principal del MV Aberthaw Fisher, James Fisher & Sons plc, los propietarios, preguntaron a Metallock Engineering UK, Coventry, si era posible repararlo debido a que no habría disponible una bancada nueva durante 5 meses como mínimo. Esto hubiera puesto el barco fuera de servicio durante un periodo inaceptable.

Los técnicos de Metallock inspeccionaron los daños y presentaron propuestas para la reparación, que fueron aceptadas por el Registro de Buques de Lloyd's después de algunas conversaciones y modificaciones, con la condición de que posteriormente ellos realizarían inspecciones con regularidad. Cinco años más tarde, el buque, bajo nuevos propietarios, seguía siendo completamente operativo como barco minero de diamantes para Benguela Operations (PTY) Ltd en Sudáfrica.

Para realizar la reparación, el alojamiento de cojinete dañado fue cortado mediante taladro cadena, mecanizado y ajustado manualmente para admitir una pieza postiza de acero. Para proporcionar integridad máxima, la pieza postiza fue mecanizada a partir de una pieza sólida de acero para que correspondiera exactamente a la forma formada en la bancada, y después se ajustó para que hubiera un contacto completo entre las caras de contacto. Se sujetó a la bancada utilizando la técnica bien establecida de pernos y chavetas de cosido en frío Metallock.

Cuando el alojamiento de cojinete fue cosido completamente en posición, se colocó una fresadora portátil en la bancada y la parte superior de la pieza postiza se fresó hasta ponerla a ras con la cara de unión. En el mismo ajuste, las caras de unión del sombrerete del cojinete se fresaron al tamaño requerido. Cuando el nuevo sombrerete de cojinete estuvo colocado, se alineó una barra con la línea central de los alojamientos no dañados del cojinete y el nuevo alojamiento fue perforado en línea al diámetro correcto.

Las reparaciones se finalizaron y se realizaron pruebas de motor completas que incluyeron una prueba a potencia completa de dos horas de duración.

Después de estas pruebas positivas, el MV Aberthaw Fisher volvió a ponerse en servicio y después de una serie de inspecciones periódicas realizadas por Lloyd's recuperó finalmente su clasificación completa.

Para efectuar la reparación, el alojamiento dañado fue cortado mediante taladro cadena, mecanizado y ajustado manualmente para admitir una pieza postiza de acero mecanizada a partir de una pieza sólida de acero para que correspondiera exactamente a la formada en la bancada.



Met Rel8



REG IN ENGLAND NO: 489827
VAT. No. GB 646 9227 09