

## Información de prensa

**Met Rel 29**

### PERFORADORAS MANDRILADORAS METALOCK UTILIZADAS PARA MODIFICACIONES DE SUJECIÓN CON TORNILLOS EN ACERALIA, ESPAÑA PARA MEJORAR LÁMINA DE ACERO DE CALIDAD

La instalación de nuevas cápsulas sujetas con tornillos hidráulicas a las cuatro cajas de un laminador intermedio/acabador tándem de la empresa acerera Aceralia (Avilés), Asturias, España ha permitido que esta empresa productora de acero mejore sustancialmente la calidad y la tolerancia de espesor del producto. Para que las nuevas cápsulas pudieran instalarse, Metallock Engineering mecanizó in-situ ocho ánimas en las cuatro cajas utilizando cuatro de sus perforadoras mandriladoras de diseño especial para lograr que el trabajo se finalizara lo antes posible.

Basada en Coventry, con instalaciones en lugares estratégicos a través de todo el Reino Unido, Metallock fue seleccionada para realizar el trabajo de mecanizado de ánima por VAI Cosim después de recibir unos informes sobre trabajo anterior realizado por su empresa hermana francesa VAI Clecim y el mismo VAI Group. Aceralia, que cada año produce más de un millón de toneladas de productos de acero necesitaba que el mecanizado se realizara lo más rápidamente posible para que las nuevas cédulas de carga pudieran instalarse y el laminador volviera a funcionar con el mínimo de tiempo improductivo. Utilizando cuatro perforadoras mandriladoras, Metallock pudo finalizar la tarea de mecanizado en 9 días, trabajando 24 horas al día con un equipo de 14 hombres. En total se retiraron 11 toneladas de metal.

El trabajo en sí supuso ampliar las ocho ánimas de los cuatro alojamientos del laminador Blaw-Knox para que admitieran las nuevas cápsulas, de 711,5 mm a 950 mm y a una profundidad de 565 mm a partir de los anteriores 558 mm, acabando con un radio de 50 mm al final de cada ánima. Se fabricaron dispositivos de giro de un punto especiales para generar el radio y producir el acabado de superficie requerido.

El laminador tándem de Aceralia puede utilizarse como un laminador intermedio o un laminador acabador según los programas de producción. Como laminador intermedio reduciría los lingotes antes del templado. Como laminador acabador, el producto pasa través de una línea de estañado y es capaz de producir láminas de acero de hasta 1524 mm de ancho. Un buen control de calidad y una tolerancia de espesor a lo largo del ancho completo son esenciales. El nuevo sistema sujeto con tornillos permite que estos parámetros se consigan con más regularidad que antes. Como ahora la presión de sujeción con tornillos ha sido aumentada con el nuevo equipo, Aceralia está planeando producir aceros más duros en este laminador a su debido tiempo.

Un portavoz de VAI Cosim dijo a Metallock que quedaron muy impresionados por el profesionalismo y la dedicación del equipo al trabajo encargado. El resultado final fue mejor de lo esperado y el trabajo se realizó muy dentro del presupuesto y puntualmente.

*Metallock perforó ánimas para cuatro cajas de un laminador intermedio/acabador tándem para que pudieran instalarse nuevas cápsulas sujetadas con tornillos hidráulicas. Se utilizaron simultáneamente cuatro perforadoras mandriladoras de diseño especial para acelerar el proceso in situ.*

