

Información de prensa

Met Rel 16

FINALIZACIÓN RÁPIDA DEL TRABAJO DE MECANIZADO IN-SITU DE METALOCK EN ROGERSTONE PARA PREPARAR A ALCAN PARA UNA IMPORTANTE MEJORA DE LAMINADOR

No sólo fue Metallock Engineering UK felicitada por el cliente por su eficiente y profesional labor para preparar una importante mejora de laminador para Alcan Rolled Products, Rogerstone, sino que la tarea fue finalizada 24 horas antes de la finalización programada. El contrato, que Metallock logró contra competencia multinacional, comprendió extenso trabajo de mecanizado in-situ en cinco cajas de laminador durante la parada del verano.

En los últimos años, Metallock, basada en Coventry ha realizado una amplia gama de proyectos similares en plantas de acero y aluminio de todas partes del mundo. A consecuencia de ello, ahora la empresa tiene la ventaja de disponer de una amplia gama de máquinas herramienta portátiles para trabajar in situ en alojamientos de laminadores. Estas máquinas herramienta han sido desarrolladas para producir altas tasas de eliminación de metal, exactitudes consistentes dentro de las tolerancias de los fabricantes de equipo y versatilidad, permitiéndoles adaptarse a todos los tamaños de cajas de laminador.

En el laminador en tibio de Alcan, el énfasis del mecanizado principal fue restaurar las caras de las placas de desgaste verticales y modificar las ventanas del alojamiento de laminador en la caja H4 para permitir la instalación de bloques 'E'. Esto permite que los operarios efectúen la curvatura de los rodillos de trabajo y logren un espesor de producto laminado constante a través del laminador de 88" de ancho.

Debido al limitado tiempo de cierre de la planta, Metallock había diseñado plantillas posicionadoras y dispositivos de laminación para permitir operaciones simultáneas en las ventanas del lado del



operario y del lado de conducción. Las ventanas del alojamiento se mecanizaron para su altura completa de 4,3 metros y ancho de 356 mm para aumentar la anchura de la ventana de 1524 mm a 1536 mm, retirando cantidades iguales de cada lado. Se realizaron cortes adicionales para admitir los nuevos bloques 'E' ampliando el ancho de la ventana a 1618 mm por 920 mm y 44 mm de profundidad encima y debajo de la línea de paso.

Además de las caras de las ventanas, Metallock tuvo que perforar y aterrajear 136 agujeros desde M16 hasta M24 en las áreas de bloques 'E'. Se requirieron 72 agujeros adicionales en cada una de las caras frontales del lado del operario para instalar retenes que sujetaran los rodillos de laminación en su sitio así como soportes en forma de huso para los cambios de rodillo. Antes de la parada, Metallock diseñó y produjo una serie de plantillas de perforación de tipo carril

especializadas y máquinas de perforación y aterrajado de alta velocidad que redujeron sustancialmente el tiempo requerido para todas las operaciones de perforación y aterrajado.

Metallock también rectificó la base de las cajas H4 y H5 del laminador. Esto se hizo para lograr que la base fuera plana, nivelada y perfectamente alineada con las ventanas verticales.



También se planeó una mejora similar para el laminador en frío para lo cual Metallock, mecanizó chaveteros de 80 mm de ancho por 20 mm de profundidad a través de cada uno de los postes del alojamiento en las cajas 7,8 & 9. En lugar de bloques E grandes, se instaló en los nuevos chaveteros un sistema similar concebido para causar menos interrupciones en el laminador.

Para asegurarse de que todas las operaciones pudieran realizarse dentro del tiempo asignado, Metallock tuvo disponible in situ un equipo de 25 técnicos. A la finalización del proyecto, Sandy Fraser, Ingeniero Jefe de Alcan Rolled Products, felicitó al equipo de Metallock por su profesionalismo, prácticas de trabajo seguras y capacidad de integrarse muy bien en un área del laminador muy activa.

El énfasis principal del mecanizado era restaurar caras de placas de desgaste verticales y modificar las ventanas del alojamiento del laminador en la caja H4 para permitir la instalación de bloques 'E'. Las ilustraciones muestran la extensión del ancho de la ventana, ambos lados simultáneamente, para esta modificación.

