

Información de prensa

Met Rel 52

La columna vertebral del proceso de producción de alubias al horno es la esterilización del producto acabado en latas cerradas herméticamente y cualquier avería del equipo utilizado puede tener consecuencias muy graves. Por consiguiente, los procesadores prestan mucha atención a las comprobaciones de mantenimiento periódicas de todo su equipo esencial. Recientemente una de las principales empresas procesadoras encontró un cojinete sospechoso en una de sus unidades de esterilización y, si la experiencia previa servía de algo, había muchas probabilidades de que se necesitara instalar bastante pronto un nuevo eje impulsor para volver a poner la máquina en producción. Esto se había realizado en otras unidades anteriormente y había demostrado ser una opción más bien cara, tanto respecto al tiempo improductivo como a los costes de cambio del eje.

FMC, los proveedores de equipo esterilizador, basados en Bélgica, han utilizado Metallock Engineering UK de Coventry para reparar ejes desgastados durante un tiempo considerable. Cuando FMC se enteró de que su cliente podía tener un problema le recomendaron contactar con Metallock. El personal de Metallock visitó la planta de procesamiento y después de evaluar la situación propuso una solución eficaz en función de los costes – una combinación de mecanizado orbital y de pulverización térmica. Esto fue aceptado.

Durante un largo fin de semana, el esterilizador fue desmontado parcialmente para dejar espacio libre en el eje impulsor y permitir que los técnicos de Metallock instalaran su equipo de torneado orbital. Seguidamente el área de la chumacera del eje fue mecanizado y reducido a 115 mm de diámetro por 90 mm de longitud y el sistema de pulverización térmica fue instalado.

Entonces se depositó suficiente metal en el área mecanizada para permitir una operación de torneado orbital final y restaurar el diámetro de 125 mm original del eje para que admitiera un nuevo manguito de cojinete SKF de ajuste estrecho. Después de 4 días de haberse parado, el esterilizador volvía a estar funcionando.

Si se hubiera escogido la opción de cambio, que normalmente lleva hasta 10 días en finalizarse, el coste hubiera sido de alrededor de £25,000. Al hacerlo con el método de Metallock, el coste de la reparación se redujo a la mitad y se realizó en la mitad del tiempo.

Metallock Engineering es uno de los especialistas líderes en la pulverización térmica que puede utilizarse para reparar y reacondicionar, proporcionar una superficie anticorrosiva o escudo térmico, impedir la erosión o proporcionar aislamiento de una forma eficaz. El equipo de especialistas altamente capacitado de Metallock trabaja tanto en los talleres de la compañía situados en Coventry como in situ, según exija la tarea, y poseen los conocimientos técnicos requeridos para lograr resultados bajo altas especificaciones en todo tipo de componentes. Entre los materiales depositados típicos se incluye acero, carburo de tungsteno, carburo de cromo, cerámicas y plásticos, los cuales se depositan utilizando técnicas de combustible de oxígeno de alta velocidad (high velocity oxygen fuel - HVOF), pulverización por llama, pulverización por arco o pulverización por plasma.





www.metallock.co.uk

LA EXPERIENCIA EN PULVERIZACIÓN TÉRMICA DE METALOCK MANTIENE LAS ALUBIAS EN MOVIMIENTO

La chumacera desgastada, antes de ser mecanizada orbitalmente, pulverizada térmicamente y después acabada con rectificado para admitir un nuevo manguito de cojinete.



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