

Información de prensa

Met Rel 32

RECTIFICADO IN SITU DE CILINDRO DE SECADO REALIZADO POR METALLOCK AHORRA VALIOSO TIEMPO A CURTIS FINE PAPERS

Metallock Engineering ha permitido que Curtis Fine Papers vuelva a poner sus máquinas en producción en poco tiempo y reanudar la producción de papeles no revestidos de impresión, escritura y seguridad de alta calidad con un mínimo de tiempo improductivo. Esto ha sido logrado rectificando cilindros de secado de papel in situ en menos del 30% del tiempo que hubiera requerido un desmontaje y rectificado tradicionales.

La mayoría de cilindros de secado utilizados en la industria del papel son cilindros huecos de hierro fundido nodulares calentados con vapor y con un acabado de espejo. Para conseguir que permanezcan limpios durante una producción normal de 24 horas al día, 7 días a la semana, hay una barra de limpieza en contacto con el cilindro. Sin embargo, a lo largo de un largo período de tiempo es posible que se introduzcan residuos entre la hoja y el cilindro. Esto puede dañar o rayar un cilindro, lo que a su vez puede causar marcas correspondientes en el rollo de papel procesado, particularmente en algunos de los papeles finos producidos por Curtis. Estas imperfecciones causan desechos y pérdidas de papel.

Para eliminar estas imperfecciones, un cilindro dañado debe rectificarse ligeramente pero como una máquina de papel puede tener en dos bancos hasta 30 cilindros de diversos tamaños interconectados e impulsados por rodillos, puede ser muy difícil retirar un cilindro particular sin realizar un desmontaje completo de la máquina. Desmontar una máquina, retirar un cilindro, transportarlo a un taller para rectificarlo y volver a llevarlo a la fábrica y volver a montarlo puede llevar 7 días.

Durante los últimos años, Metallock ha rectificado siete cilindros de secado para Curtis Fine Papers. Estos han variado de 1,22 m de diámetro y 2,5 m de longitud hasta 1,32 m de diámetro y 2,8 m de longitud. Utilizando su propia fresadora de cilindros de secado in situ de diseño especial propio, la operación puede realizarse de forma que el equipo esté preparado para funcionar en dos días.

El utillaje de diseño especial de Metallock comprende un mandril hueco que se instala en cada extremo de los soportes de montaje del cilindro de secado. La fresadora se monta en este mandril y además de desplazarse hacia delante y atrás a lo largo del mandril, lo que permite cubrir la longitud completa del cilindro de secado, también puede girarse 360 grados.



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

Durante la instalación del equipo, la muela rectificadora se posiciona radialmente y se bloquea para que sólo haga contacto con el cilindro a rectificar. Una vez en posición, la muela se bloquea, la correa rectificadora se tensa y se pone en ligero contacto con el cilindro. La máquina de secado se pone en marcha para girar el cilindro dañado y el rectificado se realiza hasta que la superficie está limpia a lo largo de toda su longitud y la pasada de corte final proporciona el acabado de espejo necesario para producir papeles finos.

Como las compañías de seguros consideran que los cilindros de secado son como recipientes de presión, después de un rectificado son reevaluados antes de que la máquina vuelva a ponerse en servicio.

La fresadora especializada de Metallock se monta en un mandril que se extiende a lo largo de los cilindros. La muela se posiciona radialmente y se bloquea para que sólo tenga contacto con el cilindro a rectificar.

