

## Información de prensa

### Met Rel 23

## LAMINADOR EN CALIENTE SUECO AHORA LAMINA LINGOTES 60 POR CIENTO MAYORES DESPUÉS DE MECANIZADO IN SITU REALIZADO POR METALOCK

La finalización de una serie de complejas operaciones de mecanizado in situ realizadas por Metallock Engineering UK para SAPA Heat Transfer en Finspong, Suecia, ha significado que su laminador en caliente de 1500 mm de ancho ahora es capaz de laminar lingotes 60% mayores que anteriormente. Ahora puede admitir lingotes de 10 toneladas en lugar de los de 6 toneladas para los que el laminador fue diseñado y además ha logrado un significativo aumento de la producción. Es más rápido laminar un lingote de 10 que dos lingotes más pequeños.

Para lograr estos aumentos, el laminador debía mejorarse significativamente para que pudiera admitir nuevo equipo y en particular la altura de la ventana del laminador debía extenderse para admitir los lingotes de mayor espesor. También se debía realizar trabajo para poder instalar nuevos juegos de tornillos.

Los directores de proyecto para el trabajo fueron VAI Industries (UK), que seleccionaron a Metallock para analizar trabajo de mecanizado in situ debido a su experiencia anterior de trabajar con esta empresa en varios otros proyectos. La opción alternativa de retirar los alojamientos para modificarlos era inaceptable debido al tiempo que hubiera requerido.

El equipo de Metallock, formado por técnicos de Coventry y colegas de Suecia, mecanizaron caras externas e internas de las ventanas del laminador para instalar el nuevo equipo. Habiendo actualizado laminadores de acero por todo el mundo, Metallock utilizó su plataforma de mecanizado in situ de diseño especial equipada con una muela fresadora doble. Esto permite mecanizar simultáneamente ambos lados de la ventana del laminador, reduciendo considerablemente el tiempo empleado en cada alojamiento.

Las caras externas del lado del operador y del lado de impulsión fueron mecanizadas y la altura de la placa de desgaste fue aumentada por 200 mm en todos los cuatro postes. Además, se fresaron receptáculos de 60 mm de profundidad en las caras internas del alojamiento para admitir nuevos componentes.

Para aumentar la altura de la ventana del laminador por 30 mm y retener grandes radios concentradores de esfuerzos en las esquinas, Metallock diseñó y construyó una fresadora separada que podía utilizarse mientras los lados de la ventana del laminador se fresaban. Para aumentar el diámetro y profundizar las ánimas para el nuevo equipo sujetado con tornillos, Metallock utilizó un accesorio de fresado de diseño especial y otro para perforar y aterrajear nuevos agujeros para la sujeción con tornillos.

*Para extender la altura de la ventana del laminador y retener los grandes radios concentradores de esfuerzos en las esquinas, Metallock diseño y construyó una fresadora separada que podía utilizarse mientras los lados del laminador se maquinaban.*

