

Met Rel 55

## Información de prensa

### LA RELACIÓN DE METALOCK CON LAFARGE SE CONSOLIDA CON DOS RESTAURACIONES DE EJE DE CHUMACERA DE MOLINO

Utilizando su experiencia y equipo de torneado orbital, Metallock Engineering UK ha ahorrado a Lafarge Cement una gran cantidad de tiempo improductivo y gastos al recuperar in situ una chumacera de gran diámetro que había quedado gravemente rayada después de la avería de un cojinete de metal blanco.

La chumacera de 914 mm de diámetro tenía 914 mm de longitud y formaba parte de un molino de cemento de la fábrica de Lafarge situada en Dunbar, Escocia. El molino podía haber sido

desmontado y los componentes de la chumacera transportados para remecanizarse pero como el interior del edificio del molino no tiene el espacio apropiado para desmontaje, hubiera sido necesario retirar el tejado para extraer el componente de chumacera. En lugar de esto, Metallock Engineering se puso a trabajar y realizó la tarea de recuperación in situ en menos tiempo del que hubiera llevado desmontar el conjunto de la chumacera de molino.

Esto se logró instalando su dispositivo de torneado orbital en una sección de radio no dañada y estableciendo una referencia a partir de la cual la chumacera podía mecanizarse para limpiarse. A continuación se realizó una operación de pulimentado utilizando el mismo dispositivo orbital cuya cabeza de herramienta gira alrededor del eje en lugar de que éste gire, seguida de ajustes en el utillaje para remecanizar los radios de los extremos del eje para que correspondieran al nuevo diámetro. Entonces los radios se pulieron ligeramente. Cuando se determinó el nuevo diámetro, un nuevo cojinete de metal blanco fue moldeado y mecanizado por una empresa externa e instalado por Lafarge. Entonces el molino de cemento volvió a ponerse en servicio con éxito.

Después de solucionar el problema de Dunbar, ocurrió algo similar en un laminador de óxido en la fábrica de Lafarge situada en Westbury, Wiltshire. Se llamó a Metallock Engineering, que realizó una operación similar en un eje de dimensiones similares a las del de Dunbar. Sin embargo, debido a daños en las áreas de la junta del eje, fue necesario rectificarlo manualmente, soldarlo a un diámetro superior al nominal y después tornearlo orbitalmente para restaurar las dimensiones originales. A la finalización, el equipo orbital se reajustó utilizando los diámetros restaurados como referencias y la chumacera principal fue mecanizada para limpiarla. Seguidamente se pulieron todas las superficies mecanizadas. Se

produjo e instaló un nuevo cojinete de metal blanco que correspondiera al diámetro revisado, y el laminador volvió a ponerse en servicio.

Grave rayado después de la avería del cojinete de metal blanco

*Después de mecanizado de limpieza usando técnicas de torneado orbital*

