

Información de prensa

Met Rel 11

ESMERILADORA ESPECIALIZADA DE METALOCK MANTIENE FUNCIONANDO LAS ANILLAS DE APERTURA DE LATAS

Para eliminar los defectos de la corrosión por desgaste en las presas de conversión de latas de metal - usadas para cortar parcialmente tapas para producir anillas de apertura - Metallock Engineering ha desarrollado una esmeriladora para esmerilar in situ la cara de la plataforma inferior a una tolerancia sumamente fina a lo largo de una gran área de superficie.

La mayoría de prensas de fabricación de latas de todo el mundo es fabricada por The Minster Machine Company de Ohio, EE.UU. Durante varios años, Metallock, basada en Coventry, ha renovado las caras de la plataforma inferior de las prensas Minster a través de Europa, Oriente Medio y Extremo Oriente. Estas máquinas funcionan 24 horas al día durante todo el año y una prensa de 100 toneladas típica incorpora una plataforma de troquelado inferior de 1270 mm de longitud hasta 760 mm de anchura a la que el portapieza y el troquel están atornillados. Para lograr que las dimensiones de penetración requeridas para el funcionamiento de la anilla de apertura se consigan constantemente, la plataforma de troquelado inferior debe estar paralela con el ariete de movimiento superior con un margen de hasta 0,040 mm a lo largo y a lo ancho. El material utilizado para tapas de la cara tiene 0,203 mm a 0,229 mm de espesor y después de la penetración sólo queda de 0,0762 mm a 0,102mm ± 0.0152 mm alrededor de la apertura marcada.



Aunque el portapieza y el troquel están atornillados firmemente en la plataforma inferior, las constantes vibraciones y la gran presión causan movimiento relativo y corrosión por desgaste, la evidencia de lo cual es una acumulación de óxido de hierro que aparece cuando las piezas se separan. A lo largo de un periodo

considerable esta corrosión afecta el paralelismo de las caras de las plataformas superior e inferior y se requiere volver a esmerilarlas.

Metallock ha desarrollado un sistema especial con un carro móvil que se atornilla a los bordes de la plataforma inferior y después de una alineación precisa facilita el esmerilado de la superficie de la plataforma inferior. Usualmente, eliminar 15 milésimas de una pulgada es todo lo que se necesita para restaurar la planitud y el paralelismo generales dentro de los 0,040 mm requeridos.

Recientemente, Metallock realizó renovaciones en dos presas de 100 toneladas para Carnaud Metal Box en Carlisle, RU. Aunque las plataformas no se esmerilan cada vez, las máquinas de CMB se revisan anualmente. En esta ocasión, las máquinas se actualizaron con nuevos arietes, correderas y portapiezas por lo tanto se aprovechó la barrera para esmerilar las plataformas y restaurar las estructuras de las prensas a un estado lo más nuevo posible.

La esmeriladora in situ de Metallock para presas de conversión de latas de metal, usada para prensar anillas de apertura de latas, restaura la planitud y el paralelismo generales con el ariete superior dentro de un margen de 0,04 mm en un troquel de plataforma inferior de 1270 mm por 760 mm.

