

GENERAL ELECTRIC

SATISFACE LA CRECIENTE DEMANDA DE PRODUCCIÓN DE COMPONENTES CADA VEZ MAYORES

Mejora de los procesos de fabricación clave de piezas complejas





Jim Spark, Líder Mecanizado Global de Árboles Submarinos de General Electric, dice:

“

Nos impresionó en el mismo grado la atención al detalle tanto por parte de Ward CNC como de SORALUCE además del hecho crucial de que SORALUCE podía también ofrecer una serie de funciones adicionales de tecnología que no podían suministrar otros proveedores

GE Oil & Gas, líder mundial en equipamiento y servicios de tecnología avanzada para la industria petrolífera y del gas, ha invertido en SORALUCE no solo para garantizar que puede mantener la capacidad de satisfacer la creciente demanda de producción de piezas de trabajo cada vez mayores, sino también para conservar su posición de fabricante, con gran efectividad de costes, de una amplia gama de equipos de exploración y producción.

En sus plantas de Montrose, Escocia, la compañía ha instalado en las instalaciones de fabricación de Brent Avenue un centro de fresado horizontal, de columna móvil, con caña modular, incluyendo una mandrinadora horizontal SORALUCE KB150.

Brent Avenue suministra, a su cartera global de clientes, una amplia gama de soluciones: para taladrado (en tierra, ultramar y submarino), además de servicios optimizados de recuperación de petróleo, generación eléctrica, refinería, almacenamiento y conducción de

gas. Fue, no obstante, para satisfacer la cada vez mayor demanda de bloques de válvulas submarinas que se instaló la SORALUCE FR-11000, de gran capacidad, tal y como manifestó Jim Spark, representante del centro de excelencia de mecanizado global de la empresa para la fabricación de árboles submarinos.

Explica cómo las previsiones de fabricación han servido para identificar la necesidad de aumentar capacidades. “Este hecho, junto con nuestro deseo de simplificar configuraciones complejas, nos han conducido a Ward CNC, el agente británico exclusivo de SORALUCE.”Nuestras conversaciones iniciales derivaron en un período de revisiones y reuniones técnicas extensivas tanto con los ingenieros técnicos de Ward CNC como de SORALUCE,” comenta el Sr Spark. “Por supuesto, la capacidad de mecanizado, y su precisión, fueron vitales, y la FR 11000, con almacén de herramientas para 150 herramientas, dio respuesta a dichas necesidades con sus recorridos en X, Y y Z de 10.000 mm por 3.600 mm y por 1.900

mm, más un eje W (recorrido caña) de 1.000 mm y, por supuesto, las mejores guías lineales de su categoría (escalas Heidenhain), con la innovadora función de compensación Ram Balance.

En lo que se refiere a la SORALUCE de 71/88 kW, GE señaló una serie de atributos que completarían las impresionantes capacidades de mecanizado de la máquina, como una mesa roto-traslante de cuatro/cinco ejes de 2.500 mm por 2.000, con capacidad para piezas de 40.000 kgs.

Además incluye un pick-up para el cambio automático de cabezales de mecanizado: un cabezal continuo de indexado automático H342 de 2.500 revs/min (0.001 grad. por 0,001 grad.); una caña modular de 180 mm a 2.500 revs/min; un largo cabezal de mandrinado (de 1.050 m) a 1.500 revs/min con indexado posterior a 2,5 grad.; un adaptador Cogsdill y cabezal ZX900; y un cabezal angular Gerardi.

La mandrinadora horizontal KB150 T de SORALUCE, de 60 herramientas, y 46 kW, que dispone de recorridos de 4.000 mm (eje X), 3.200 mm (Y) y 2.000 mm (Z), más un eje W (caña) de 800 mm, también tiene una mesaroto-traslantede 2.000 mm por 2.500 mm, y con capacidad de piezas de 20.000 kgs.

También se realizó una serie de mejoras a la especificación 'estándar' de esta máquina, concretamente a la caña modular, el cabezal de fresado universal, el sistema de de almacenaje para herramientas de taladrado profundo, junto con las funciones actualizadas necesarias para ello - sistema de refrigeración, mayor par de apriete de 2.750 Nm, mayor empuje en los ejes W y Z a través de diferentes husillos de bolas.