

2012 | Nr. **08**
www.a-p-r.de

[BVDM]

Druckindustrie für 2012
optimistisch

[VERBAND]

Zellcheming gibt sich
einen neuen Rahmen

[NEUAUSRICHTUNG]

Huyck.Wangner und
Stowe Woodward mit
Reorganisation

[KUNDENSERVICE]

Södra Cell will mehr
neue Produkte

[SPECIAL]

PAPIERERZEUGUNG,
VORBERICHTE ZUR
ZELLCHEMING

[BTG]

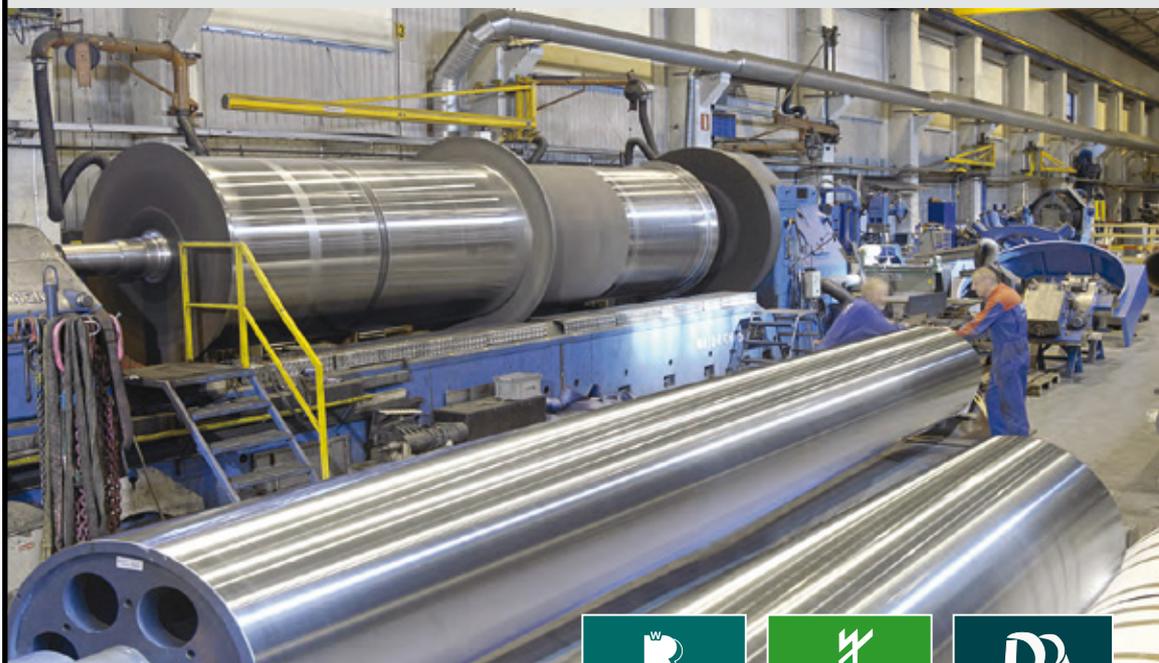
Schaber erhöhen
Feststoffgehalt der
Streichfarbe

RICHTER Karhula Oy

(Unión) La actividad principal de rodillos (funcionales) especiales

Fabricación de rodillos,
reparaciones, servicio

- revestimientos de acero inoxidable G-Groove
- revestimientos de rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable fabricación nueva + trabajos de (reparación) mantención
- construcción de rodillos (funcionales) especiales
- servicio de rodillos



La unión de rodillos



Termería de cilindros grandes en la planta de Karhula en Finlandia para componentes hasta las dimensiones máx. de 2,10 m Ø x 18 m de largo (80 toneladas)



Wolfgang Richter sobre la máquina de bruñido en Karhula Ø 1,70 m x 10,50 m de largo (60 toneladas)

[CILINDROS] RODILLOS

RICHTER COOPERA CON KARHULA

Mesera Karhula Oy es una empresa privada finlandés de construcción de máquinas y de servicio. En Kotka en el sur de Finlandia la empresa fabrica rodillos especiales para la industria papelera. En el comienzo de 2012, la empresa Wolfgang Richter de Düren ha asumido la responsabilidad de la venta, del servicio y de la puesta en (funcionamiento) marcha de los rodillos en Alemania, Austria, Suiza y en los Estados del Benelux.

Desde el año 1905 máquinas y sistemas para la industria papelera ya han sido producidos bajo diferentes nombres (Ahlstrom, Valmet, Metso, Mesera) en el sitio de Mesera Karhula en el parque industrial de Karhula. La empresa fabricó las primeras tres máquinas cartoneras entre 1908 y 1911, la primera máquina de celulosa en el año 1909. Desde el principio, los (cilindros) rodillos jugaron una parte importante en la producción, y la empresa, en el transcurso de su historia, seguía especializándose en la fabricación de rodillos especiales de alta calidad y en el servicio de rodillos para los rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable, los (cilindros aspiradores) rodillos de succión, los rodillos de (presión) prensa y los rodillos guía y (los rodillos tambor) las barras de pope. Hoy, más de 400 rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable de Karhula están operando. En la planta de Karhula pasan además revista a más de 105 años de experiencia en el campo de (los sistemas de alimentación de pasta de papel) cajones de entrada con su servicio correspondiente – alrededor de 400 (sistemas de alimentación de pasta de papel) cajones de entrada completos y componentes de (sistemas de alimentación de pasta de papel) cajones han sido entregados de Karhula a fabricantes de papel e instalados. Hoy en día Mesera Karhula es una empresa con unos 100 empleados y un volumen de ventas al-

rededor de los 12 millones de Euros. “Es cierto que nuestra empresa es pequeña en comparación con los fabricantes grandes de máquinas de papel líderes en el mercado mundial pero ofrecemos a nuestros clientes una calidad muy alta y siempre cumplimos con el plazo de entrega”, dice Jari Hämäläinen, jefe de ventas y director de la fábrica de Mesera Karhula. El negocio principal es la producción de rodillos (funcionales) especiales como los rodillos sizer, de

» El ramo principal es la producción de rodillos (funcionales) especiales. «

(presión) prensa, de calandria y (aspirador) succión y particularmente la fabricación de componentes para rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable tanto para los tipos convencionales (flotantes) como también los tipos con mando por zonas de cualquier fabricante. La empresa sobre todo es especialista en la fabricación de (cilindros)rodillos grandes: componentes hasta un peso de 80 toneladas pueden ser fabricados o (reparados) mantenidos.

Además, la empresa socia de Richter con sus revestimientos de rodillos G-Groove fabrica láminas de acero inoxidable para rodillos de (presión) prensa que garantizan una duración larga y una (deshidratación) desquamamiento mejor.

Los mercados principales para los rodillos Karhula son Finlandia y el resto de Escandinavia y Europa Central. No obstante, ya se realizaron las primeras entregas a Norte y Sudamérica. Clientes como Stora Enso, UPM y Metso confían en el servicio de rodillos de Mesera Karhula. “Podemos reacondicionar todas las marcas de rodillos – desde la más pequeña reparación hasta el reacondicionamiento general inclusive modificaciones. Nuestro (inventario) cama de máquinas permite cualquier tipo de trabajos de servicio y rectificaciones de rodillos y también la entrega de repuestos para todos los rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable. Con nuestro parque de máquinas grandes ultramoderno, nuestra experiencia de decenas de años en la industria papelera y nuestros especialistas experimentados y altamente calificados nos vemos, en vista del futuro, en una posición fuerte para la industria papelera europea”, dice Jari Hämäläinen. Hasta hace poco la empresa aún figuraba como proveedor de componentes de Metso. “Ahora queremos contactarles a nuestros clientes como empresa independiente.”



Mandrinado de un tubo para la fabricación de una camisa nueva para un rodillo compensador de flexión



Tubo de cilindro en la máquina de bruñido antes de la entrada de la cabeza de bruñir



Superficie de la camisa de un rodillo nippo después del servicio de bruñido con rugosidad Ra = 0,4 µ

El parque de máquinas de Karhula en su mayor parte consiste en máquinas grandes

Incluyen dos tornos para componentes de un peso máximo de 80 toneladas, un diámetro de torneado máximo de 2,10 m y una longitud deseada de torneado máxima de 18 m así como dos rectificadoras ultramodernas para diámetros hasta 2 m y una longitud deseada de torneado máxima de 13,50 m de las cuales una maneja también la ultramoderna y así llamada rectificación en 3-D.

Este proceso que existe hace cinco años como máximo representa la tecnología más nueva en la rectificación de rodillos y se usa, en primer lugar, para compensar cambios de la geometría que ocurren por las diferencias extremas en las velocidades del rodillo que se muestran entre la rectificación y la fabricación. Eso significa en breve: en la rectificación se le da un perfil "ovalado" al rodillo para que gire perfectamente en redondo bajo condiciones de producción. "En cuanto al equilibrado alcanzamos un diámetro de 3,20 m y una longitud del componente de 15 m. Lo que nos distingue claramente de los fabricantes de rodillos medianos son nuestros torno taladros grandes y nuestra máquina de bruñido para la fabricación de camisas de los rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable. Con ella se alcanzarán las superficies más lisas hasta Ra 0,4 µ pudiendo manejar diámetros hasta 1,70 m, una longitud de 10,50 m y un peso de 60 toneladas", cuenta Hämäläinen. Karhula está también en condiciones de fresar y cepillar cilindros de este tamaño.

Yamauchi, el tercer socio de la unión de rodillos

Desde el comienzo de 2010, Mesera Karhula coopera con la empresa japonesa Yamauchi la cual, desde entonces, produce en una parte de la planta finlandés revestimientos de rodillos de calandria hechos de materiales compuestos de polímeros y, por lo tanto, completa la oferta de Karhula. Yamauchi además es socio de la empresa Richter la que ha asumido la responsabilidad de ventas y servicios para los revestimientos de rodillos de calandria en Europa Central y del Este (vea apr n° 6/12).

Después de la instalación del nuevo sistema de proyección térmico en la planta II rolls de Richter en Düren para la producción de revestimientos de cerámica y carburo de wolframio en el mes de octubre de este año (vea apr n° 2/12) las tres empresas como "unión de rodillos" pueden ofrecer juntos a la industria papelera toda clase de rodillos nuevos, camisas de repuesto para rodillos compensadores de flexión, recubrimientos de rodillos y trabajos de servicio alrededor de toda clase de rodillos. | DB

Historia

1889 Fundación del „taller Karhula“ como empresa de reparaciones para máquinas de la industria de madera y papelera

1905 Producción del primer sistema de alimentación de pasta de papel

1908 – 1911 Producción de las tres primeras máquinas cartoneras

1915 Ahlström compra el taller Karhula

1948 Ahlström Karhula construye y produce la primera máquina de papel finlandés para Tervakoski

1948 – 1987 Ahlström Karhula se establece a nivel mundial como proveedor de la industria papelera para máquinas de papel y celulosa completas así como también sus componentes y servicios

1987 Valmet (hoy Metso) compra de Ahlström la producción de máquinas de papel en Karhula especializando la producción en el sector de la tecnología de rodillos y particularmente en los rodillos (flotantes compensadores de flexión) de abaulamiento variable

1989 El primer rodillo flotante (compensador de flexión) de abaulamiento variable es entregado a Kämmerer Osnabrück

1995 Producción del primer rodillo (compensador de flexión) de abaulamiento variable con (mando) control de zonas

1999 Valmet cambia su nombre en Metso

2000 Metso comienza con el outsourcing de los componentes más (fáciles) simples a través de todo el grupo

2000 Metso vende las primeras partes de la planta de Karhula a Mesera y comienza a comprar los componentes que se producen ahí los cuales son, por ejemplo, (sistemas de alimentación de pasta de papel) cajones de entrada, (cuadros) marcos, componentes de (deshidratación) desaguamiento, tensores y (reguladores) quias

2004 Mesera acaba por adquirir de Metso también la fabricación y el servicio de rodillos.

Hasta la fecha 48 camisas con (mando) control de zonas, más de 400 unidades (flotantes) de rodillos completos así como más de 200 (unidades individuales) camisas como pieza de repuesto para todas marcas de rodillos (compensadores de flexión) de abaulamiento variable existentes en el mercado han sido producidos.