



SORALUCE

Setting new standards

NEW
CHALLENGES
NEED
SOLUTIONS
NEW

NUCLEAR AMRC

CASOS DE ÉXITO



SORALUCE apoya la evolución del sector de la energía en asociación con Nuclear AMRC

SORALUCE y el Centro de Investigación Avanzada de Fabricación Nuclear (Nuclear AMRC) firman un acuerdo de partenariado a largo plazo para impulsar el desarrollo de los procesos de fabricación de la energía nuclear y otros sectores energéticos innovadores.

ARTÍCULO

Nuclear AMRC se fundó en 2009 para combinar los conocimientos, las prácticas y la experiencia de las empresas de fabricación con la capacidad de las universidades. Está liderado por la Universidad de Sheffield, con el apoyo de la Universidad de Manchester Dalton Nuclear Institute. Más de 40 empresas se han unido como miembros del Nuclear AMRC, desde suministradores de reactores y proveedores de primer nivel a suministradores de equipos y servicios especializados.

La fábrica de investigación de Nuclear AMRC, con 8000 m², se inauguró en 2012 y cuenta ya con un equipamiento de última generación valorado en más de £28 millones, incluyendo la máquina SORALUCE FX 12000, el centro de mecanizado más grande a nivel mundial para uso de investigación colaborativa. Esta máquina se utiliza para la investigación conjunta y la mejora de los procesos de fabricación clave de piezas complejas, piezas cuyos procesos, en algunos casos, no han sido mejorados en los últimos 50 años debido a las limitaciones de las normas de fabricación de un sector que es muy conservador.

Como miembro de Nuclear AMRC, SORALUCE se centrará en aportar nuevas soluciones al sector de la energía, incluyendo procesos y tecnologías que ya aplica en otros sectores cliente.

Stuart Dawson, Director de Operaciones de Nuclear AMRC, dice: “La máquina trabajará con una variedad de vasijas de precisión y componentes internos del reactor,

la mayoría de ellos de acero / acero austenítico, a menudo revestidos con aleación de níquel, en las que es clave el mantenimiento de la calidad de la superficie de la pieza. Este tipo de piezas tienen habitualmente un vida en servicio de hasta 60 años, trabajando a altas presiones, altas temperaturas y ambientes irradiados”. “Una parte fundamental del trabajo de Nuclear AMRC con SORALUCE será entender plenamente los límites del mecanizado y la productividad, sin afectar negativamente a la calidad de la superficie de estos componentes”.

“Este es un partenariado muy importante para nuestra empresa, ya que es la base perfecta para poder hacer pruebas en el campo de la energía con algunas soluciones que ya son estándares en otros sectores. Además nos permitirá trabajar con los clientes para desarrollar conjuntamente nuevos conceptos de fabricación y soluciones para un sector complejo con necesidades muy exigentes”, dice Xabier Mendizabal, Director de I + D de SORALUCE.

T W Ward CNC Machinery LTD, el distribuidor exclusivo de SORALUCE en el Reino Unido, se ha unido también como miembro del Nuclear AMRC, proporcionando al partenariado servicios de valor añadido y un contrato de mantenimiento.

Esta asociación es la base del compromiso tanto de SORALUCE como de Ward CNC para contribuir al desarrollo de capacidades de ingeniería en el Reino Unido, que ya se ha traducido en entregas exitosas para empresas tales como Babcock Intl, GE Oil & Gas y JCB Compact en el último año.



Jay Shaw, Jefe de Mecanizado de Nuclear AMRC:

“

Estamos encantados de dar la bienvenida a SORALUCE a Nuclear AMRC. Nuestro centro SORALUCE FX 12000 ya ha demostrado su valor entre nuestros socios industriales. Su tamaño y capacidades nos permiten llevar a cabo las tareas de mecanizado más exigentes para una gama de aplicaciones críticas y de alta precisión en el sector energético.

