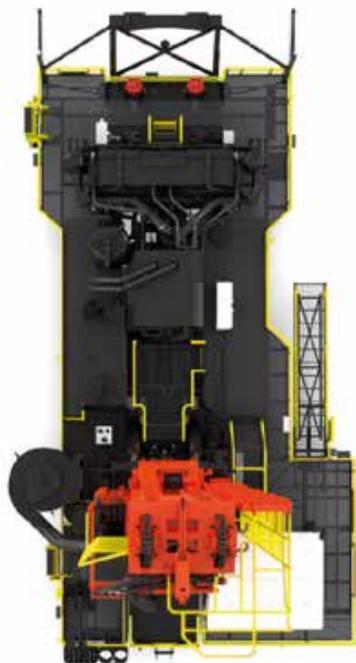


PUBLIRREPORTAJE



La multinacional compartirá las virtudes de la DR412i y DI650i, junto con su solución AutoMine, sistemas anticollisión y su capacidad de desarrollar robots para la minería.

EN EXPOMIN 2025:

Sandvik y las ventajas de sus perforadoras de superficie inteligentes y soluciones digitales

Potencia y precisión caracterizan a los equipos inteligentes de perforación de superficie de Sandvik, los que pueden desempeñarse en las condiciones más difíciles.

“Tenemos una larga trayectoria en minería subterránea. Estamos bien posicionados en ese mercado. Pero también hemos alcanzado excelentes resultados con nuestros equipos diseñados para la minería a rajo abierto, experiencia que será compartida en nuestro stand”, señala Luis Olivares, *Business Development Manager Surface & Rotary Drills ANSCO de Sandvik*.

DR412i y DI650i

El ejecutivo indica que, entre los equipos de producción de Sandvik, se destaca la perforadora DR412i, que brinda un alto performance en condiciones de terreno exigentes.

“Este equipo tiene una versión multipass y singles pass para aplicación rotaria y con martillo de fondo (DTH). Sandvik DR412i ha sido diseñado con una plataforma 360°, que facilita el acceso a los componentes del equipo de forma sencilla, mientras que todo el robusto sistema de avance (pull down) es a través de cadenas. En tanto, para la amplia gama de equipos rotarios, Sandvik ha desarrollado un centralizador flotante que mantiene la columna de perforación alineada evitando desviaciones o pandeos de esta”, precisa Olivares. Adicionalmente indica que la automatización

de los equipos de perforación en superficie es escalable y se ajusta al nivel de tecnología que el cliente haya definido en su proyecto u operación minera. “El beneficio principal de que la automatización en los equipos Sandvik sea escalable es que, vía retrofit kits, el cliente puede adaptar el nivel de tecnología de sus activos ajustándolos al nivel de desarrollo tecnológico de la mina, lo que permite optimizar el CAPEX inicial”, asegura.

En cuanto a los equipos de precorte, como la perforadora con martillo de fondo (DTH): “Al igual que en los equipos de producción, el equipo Sandvik DI650i ha sido diseñado para aplicaciones mineras exigentes. Además de un potente cabezal de rotación (heavy duty), destaca su versatilidad en la operación y ahorro de combustible junto con contar con las mismas características de automatización escalables”, detalla el ejecutivo. “Sandvik tiene una flota importante de equipos DI650i en Chile y la región, lo que nos permite transmitir a nuestros clientes la tranquilidad de que Sandvik los acompañará en todo el ciclo de vida del activo”. Subraya además que los equipos DI650i permiten realizar todo el trabajo de mantenimiento desde el nivel de piso sin necesidad de “montarse o encaramarse” en el chasis de la máquina.

“Esto permite un trabajo de mantenimiento más seguro y eficiente”, acota.

Portafolio actualizado

Por su parte, Emilio Vega, Business Line Manager Automation ANSCO de Sandvik, afirma que la compañía promocionará en Expomin 2025 su portafolio actualizado.

“Por ejemplo, AutoMine®, que dota de autonomía a equipos móviles para que sean operados a distancia. Permite alejar de los riesgos de los operadores para que controlen y monitoreen simultáneamente varias operaciones de máquinas de superficie, desde la comodidad y seguridad de una sala de control remoto”, puntualiza.





“También aumenta la eficiencia de las operaciones. Evita la inactividad de tiempos de producción, como los que ocurren en los cambios de turnos o posterior a las detonaciones”, resalta.

Vega indica que, asimismo, exhibirán las virtudes de sus soluciones de telemetría y detección de proximidad Newtrax. “Garantizamos conectividad tanto a equipos Sandvik como de otras marcas, y con eso logramos, por ejemplo, tener la trazabilidad de los activos. Asimismo, aportamos a la prevención de accidentes, colisiones o atropellos mediante nuestros sistemas de alerta de proximidad de personas o vehículos”, indica.

El ejecutivo sostiene que también promocionarán las capacidades de Universal Field Robots (UFR), compañía australiana adquirida recientemente, y que lleva más de 10 años fabricando robots para la minería. “Escuchamos el problema del cliente, investigamos, hacemos ingeniería y generamos una solución con robótica”, explica.

Asevera que UFR ha creado vehículos que monitorean tuberías o el transporte de mineral. “Ya estamos trabajando en propuestas para mineras de Chile y Perú”, concluye Vega.

Características del equipo DR412i

El equipo de perforación de barrenos DR412i está diseñado para brindar una penetración confiable y un mayor retorno de la inversión para orificios rotativos y con martillo de fondo. Esta solución escalable está diseñada para satisfacer las necesidades de los clientes, hoy y en el futuro, desde la automatización incorporada que aumenta la eficiencia de la perforación, hasta la total autonomía de la operación.

- **Diámetro del orificio:** 203.00 - 311.00 mm (8.00 - 12.25 pulgadas).
- **Peso en broca:** Hasta 41.500 kg (91.500 lbs).
- **Profundidad de perforación en una sola pasada:** Hasta 17.80 m (58.40 pies).
- **Fuerza de tracción:** Hasta 356 kN (80.000 lbf).
- **Potencia del motor:** 708 kW (950 hp).
- **Mástil extendido de 18 m (59 pies):** Ofrece una capacidad de profundidad total de 33,1 m (108,5 pies), lo que elimina la necesidad de agregar tuberías y, por lo tanto, mejora la productividad y reduce los costos.
- **Centro de servicio centralizado:** Acorta el tiempo de llenado de fluidos, mejora la utilización y reduce el riesgo de derrames de fluidos y el impacto dañino en el medio ambiente.

- **Diagnóstico integrado:** La arquitectura de *Sandvik Intelligent Control System* (SICA) proporciona al operador información en tiempo real sobre el rendimiento y el estado del DR412i, junto con herramientas de planificación, generación de informes y análisis de las perforaciones, lo que mejora la disponibilidad y la productividad.



Características del equipo DI650i



El Leopard™ DI650i es un equipo inteligente de perforación autocontenido, montado sobre oruga, con martillo de fondo y motor diésel, creado para aplicaciones de perforación de producción exigentes y de alta capacidad en minería de superficie, además de aplicaciones a gran escala en canteras.

- **Diámetro del orificio:** 115.0 - 203.0 mm (4.5 - 8.0 pulgadas).
- **Martillo de fondo (DTH):** 4, 5 y 6 in. (Sandvik RH460 & RH560).
- **Capacidad de aire de barrido:** 28.3 m³/min at 24 bar.
- **Diámetro de barra/tubo de perforación:** 89, 102, 114, 127 y 140 mm (3.5, 4, 4.5, 5 y 5.5 in.).
- **Cabezal rotario:** HTRH6, MRH6 (*heavy-duty option*).
- **Potencia de salida del motor:** 403 kW /1800 rpm (Tier 3, Tier 4F / Stage V).
- **Opciones de automatización extremas:** Leopard™ DI650i presenta paquetes de automatización escalables para automatizar completamente los sistemas y aumentar la productividad general. Las funciones automatizadas integradas de iDrill cubren todos los pasos del ciclo de perforación automatizado, lo que garantiza una perforación de orificios uniformes y de alta calidad. Es compatible con la perforación de superficie AutoMine® para permitir la operación de flota totalmente autónoma desde una sala de control.
- **Cabina iCab ergonómica:** La cabina iCab ofrece una experiencia de perforación optimizada con una excelente visibilidad del área de perforación. iCab cuenta con certificación FOPS y ROPS y se puede equipar con filtros HEPA y filtros HEPA H13 de forma opcional. Es la cabina más silenciosa y ergonómica de los equipos de perforación de fondo (DTH).
- **Componentes principales sólidos:** Los componentes principales duraderos de esta plataforma, su excelente movilidad y su potente acarreo contribuyen a la productividad y la estabilidad operativa.



Dirección Santiago:
Avda. Eduardo Frei Montalva N° 9990, Quilicura, CP 8722037.
Teléfono: +56 22 6760200.

Dirección Calama:
Calle Juan Nicolás Zaldívar, Manzana C-3, Lote 1. Puerto Seco.
Fono: +56 22 6760565.

www.rocktechnology.sandvik/es-la/