

EGURKO S. COOP.

Por Antonio Camacho Atalaya
Ingeniero Técnico Forestal

EGURKO S. Coop. forma parte del reducido grupo español de fabricantes de maquinaria para trabajar la madera con proyección internacional.

Inició su actividad empresarial en la década de los 60 y en la actualidad es una de las más de cien importantes cooperativas que cuentan con el respaldo del Grupo Industrial CAJA LABORAL POPULAR.

Su fabricación abarca desde el suministro al noble empresario hasta instalar el más sofisticado mecanismo en la más exigente industria de transformación de la madera.

D. José Antonio Esnal, su Director Comercial nos atendió en esta visita, e hizo las siguientes declaraciones que confirman las tendencias actuales en el diseño y fabricación de maquinaria para la madera.

AITIM. Las ayudas del Gobierno vasco para la modernización de las fábricas de muebles ¿han tenido repercusión en empresas como la de Vds?

EGURKO. A aquellos créditos de hace dos años, muy pocas industrias accedieron a él porque las más grandes ya estaban muy modernizadas. Nosotros vendimos combinadas y chapadoras de composición electrónica. Del reducido grupo que se acogieron a estas ayudas nosotros cogimos una parte importante de las máquinas de nueva implantación.

AITIM. ¿Cómo está el tema del control numérico y la producción flexible en la industria de la madera que Vds. abastecen?

EGURKO. Las empresas que están accediendo a este tipo de instalaciones de flexibilidad, no son demasiadas en el Estado Español. Normalmente las que lo implantan, cambian la estructura del tren clásico que había antes, que eran dobles perfiladoras con giros y dobles chapadoras con giros y se van, ahora, a una combinada de control numérico que lo que hace es programar las pocas piezas de cada modelo que tiene que hacer. Antes se hacía un cambio en la máquina cada diez días a la vez que el engrase y hoy se hacen cuarenta cambios en el día.

AITIM. ¿Está hablando de cara al mueble de cocina?

EGURKO. Estoy hablando del mueble en general.

AITIM. ¿De qué manera incide en las grandes series de puertas y ventanas el

control numérico?

EGURKO. El tema de puertas y ventanas es otro totalmente diferente. También tenemos máquinas para carpintería que aunque no entra tanto, es posible ciertas adaptaciones hacia el control numérico, sobre todo en la longitud de la máquina y en el número de grupos que instalen en cada parte de ella, al objeto que sea flexible y en los distintos trabajos tenga los grupos adecuados y la herramienta idónea para trabajar.

De hecho, hay muchas ofertas en el sector de la carpintería. Salió una máquina de control numérico unilateral, que no se adaptó porque la producción es muy pequeña y la gente, en este caso, igual prefiere una perfiladora doble que no tenga ningún mecanismo automático (salvo la apertura, el cierre y algunas cosas más), que es bastante más barata y la producción mucho mayor.

AITIM. ¿Nos puede decir las máquinas que produce EGURKO S. Coop.

EGURKO. Te las puedo decir y podemos ver las que están fabricando en estos momentos. En producción estándar tenemos chapadoras de cantos, perfiladoras, lijadoras de bandas, seccionadoras y combinadas (chapadora-perfiladora).

AITIM. Tenfa la idea que EGURKO es el líder o la cabeza de un grupo.

EGURKO. Somos un grupo grande de 20.000 trabajadores en unas 110 empresas,

pero de la madera no hay más que dos.

AITIM. Volviendo a la fabricación de EGURKO ¿Qué características debe reunir una buena lijadora?

EGURKO. Hay que distinguir si la máquina es para madera, para chapa o para barniz, pues según su destino así serán la dureza de los rodillos, las teclas de presión, las mesas de arrastre, etc.

AITIM. Sr. Esnal, mi pregunta tiene una intención práctica. Imagínese que tiene delante a un buen ingeniero metalúrgico al que han nombrado director de una empresa de maderas por su valía intelectual; si esta persona analiza una lijadora ¿Cómo debe mirarla?

EGURKO. Hay muchas lijadoras que al mirárlas son iguales, lo que las diferencia son las velocidades de las bandas, las de las mesas de arrastre y la de los motores. Cuando se lija barniz, hay que hacerlo muy despacio para cerrar bien el poro de la madera. También influye la dureza de los rodillos.

AITIM. ¿Para lijar tableros de partículas o contrachapados?

EGURKO. El tablero crudo siempre se lija a una velocidad de 14 metros/minuto; antes de chapar el aglomerado, siempre hay un lijado previo por la diferencia que pueda tener en los grosores del mismo tablero y que al volver a lijar una vez chapado puede pelar una esquina.

AITIM. Entonces cuando se lee: "lijadora-calibradora", quiere decir que desbasta y lija.

EGURKO. La misma máquina puede lijar y calibrar, depende que tenga 1,2 ó 3 rodillos o bandas.

AITIM. Hagámos una rápida ficha técnica de sus lijadoras.

EGURKO. Son máquinas en las que podemos señalar:

- * 140 mm. de grueso máximo de la pieza a lijar.
- * 325 mm. es la longitud mínima a trabajar.

- * bandas de 1,90/2,62 m. de longitud y 1,1 ó 1,3 m. de anchura.
- * Velocidades de 5 a 30 m/min.
- * Potencia máxima: 35 HP.
- * 280 mm. el diámetro de los rodillos.
- * Autocentrado de la banda de transporte.
- * Construcción en acero soldado.
- * Llamada electrónica de patín.
- * Un presostato imposibilita la marcha de la máquina si la presión del aire a la entrada no es suficiente.

AITIM. En chapadoras de cantos, he

- * Cantos rectos o con formas.
 - * Rollos para cantar de hasta 5 mm. de grueso y 60 mm. de canto.
 - * Listones macizos hasta 50 mm de grueso y alto.
 - * Depósito de cola hasta 7 litros y 2.100 vatios.
 - * Zona de presión: un rodillo presor y tres locos.
 - * Retestador con corte recto y chaflanado.
 - * Ribeteador superior e inferior.
 - * Rascador con cuchillas ajustables.
 - * Matacantos ajustable vertical y horizontalmente.
- Estas características pertenecen a la chapadora de cantos rectos.

AITIM. Hablemos de las perfiladoras.
EGURKO. La función principal de estas máquinas es el escuadrado de las piezas: puertas, ventanas etc. También trabajan las

- * Grupo redondeador
 - * Prolongado de eje
 - * Grupo multiplicador
 - * Grupo de fresas
 - * Triturador-incisor
- AITIM. Hemos hablado de tres grupos de máquinas.**
EGRUKO. Queda la combinada, que lleva una chapadora y perfiladora juntas, para trabajar los cantos. Las máquinas largas pueden llegar a los 11 metros de longitud, más de dos metros de altura y a los 6 metros de anchura las que poseen cabinas de insonorización. se puede decir que las características y grupos de trabajo son la suma de los mencionados antes en ambos mecanismos por separado.

AITIM. En el conjunto de la red comercial de EGURKO S. Coop. ¿Qué maquinaria ofrecen al sector de la madera estas empresas?

EGURKO. Son empresas independientes y cada uno vende lo que quiere: tupís, reguesadoras y todo tipo de maquinaria que las fábricas de muebles requieren. Ellos venden nuestros productos y a la vez tienen otras líneas complementarias distintas.

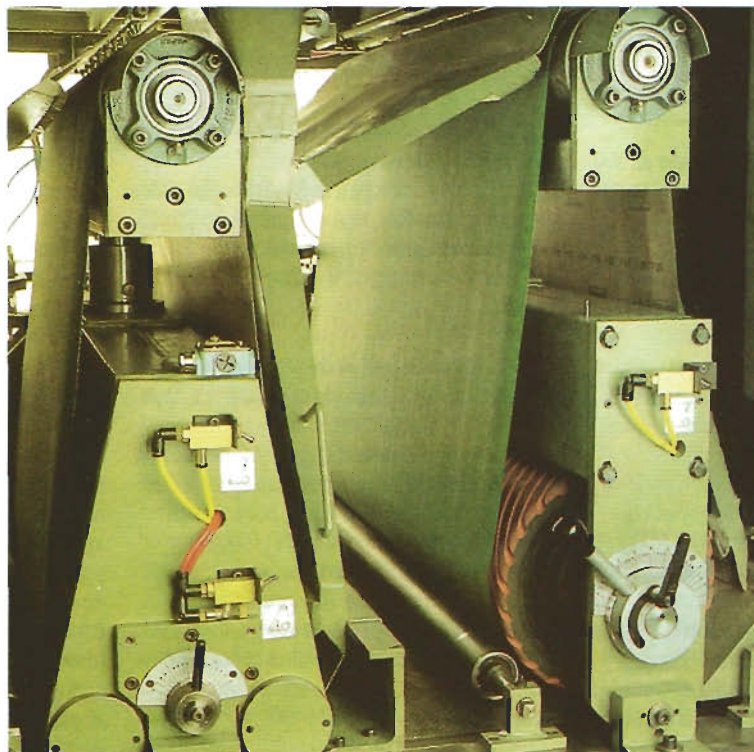
AITIM. ¿Vuestras máquinas se integran dentro de la producción flexible?

EGURKO. Sí. Hemos desarrollado nuestra propia tecnología a través de una inversión de 200 millones de pesetas que fue financiada por el Gobierno español hace 4 años. Se hizo dentro de

nuestro Grupo Cooperativo Empresarial, que como dije antes, es muy grande y tiene un centro de investigación que está reconocido en toda Europa y ahí, todas nuestras Cooperativas, hacemos el desarrollo con la tecnología más moderna.

AITIM. En la automatización ¿Qué opciones ofrecen vuestrasmáquinas?

EGURKO. Tenemos el clásico posicionamiento manual, con el husillo correspondiente y visualizador mecánico: permite tener preajustadas 4 u 8 posiciones y acceder a ellas rápidamente. El posicionamiento electrónico con topes revólver automático permite seleccionar 4 u 8 posiciones de trabajo de forma automática. Los autómatas síncrono substituyen los finales de carrera situados a lo largo de la



visto por España que las hay muy largas, y más cortas. ¿Las largas son mejores?

EGURKO. Tienen más grupos.

AITIM. ¿Grupos de presión?

EGURKO. No grupos de trabajo. La zona de encolado ocupa poco espacio, luego tiene varios grupos sobre la bancada que inciden sobre el arrastre: unos cortan los sobrantes, otros repasan por encima, otros hacen una ranura, etc, etc..., mientras más grupos tengan, más trabajos pueden hacer y más larga es la máquina.

AITIM. Por favor repita una ficha para las chapadoras de cantos.

EGURKO. Intentaré ser lo más escueto posible.
 * Cola: termofusible.

testas y los cantos. (Se diferencian de las moldureras en que éstas mecanizan los cuatro lados y en las dimensiones de la pieza: piezas estrechas en moldureras y a partir de 220 mm de ancho perfiladores dobles).

Entonces, según los grupos, se puede hacer lo que se quiera en una perfiladora: perfiles, ranuras, redondear los cantos, escuadra, etc.

AITIM. Dénos la ficha de estas máquinas.

- EGURKO.**
- * Lijador de molduras
 - * Destalonador
 - * Grupo anti-astillado
 - * Grupo multiplicador para ejes largos y multiútiles.
 - * Grupo multi-útil
 - * Grupo copiador en plantilla
 - * Lijador plano