

# *Sunds Defibrator Panelhandling*

130



*Situada en Nastola, SUNDS DEFIBRATOR PANEL HANDLING forma parte del Area de Sistemas de Fabricación de Tableros, perteneciente al Grupo Sunds Defibrator, uno de los suministradores líderes de procesos y equipos para la industria de pasta, papel y tableros, con fuerte implantación en todo el mundo.*

La empresa fue fundada en 1984 como RAUMATIC, Kimmo Kiviniemi, Director General de Sunds Defibrator Panelhandling, nos hace la introducción. En 1990 fue adquirida por el Grupo Rauma Repola. En 1991 se unió al Area de Sistemas de Fabricación de Tableros de Sunds Defibrator. En Junio de 1994 la compañía fue rebautizada como

Sunds Defibrator Panelhandling, alineándose con Fiberboard Sundsvall y Particleboard Loviisa en el esquema organizativo del Area.

Hoy, el Area de Sistemas De Fabricación de Tableros es el suministrador más completo de plantas y equipos para la fabricación de tableros en el mundo. Panelboard Systems, le llamamos por su propia denominación, ofrece líneas y maquinaria para la producción de tableros MDF, de fibras duras, de partículas y compuestos madera cemento.

El nombre Sunds Defibrator goza de reconocimiento en la industria internacional del tablero. Actualmente se encuentran en servicio más de 400 plantas de tableros de todos los tipos en más de 50 países, equipadas con la maquinaria de preparación de la fibra, formación, prensado y acabado, suministradas por Sunds Defibrator.

Una red mundial de empresas filiales, oficinas de ventas y representantes dan servicio a los clientes de los Países Nórdicos, de Europa Occidental, Rusia, America Latina y del Norte, Africa, Asia y Oceanía.

Figura 1: línea típica después de una prensa continua de MDF

*SUNDS DEFIBRATOR PANEL HANDLING  
ESTA ESPECIALIZADO EN EL DISEÑO,  
DESARROLLO Y CONSTRUCCION DE  
EQUIPOS TECNICAMENTE  
AVANZADOS Y SISTEMAS TOTALMENTE  
INTEGRADOS PARA LA  
MANIPULACION DE LOS TABLEROS A  
BASE DE MADERA*

Sunds Defibrator Panelhandling suministra máquinas y sistemas completos para el corte, lijado, acabado y embalaje de tableros de todos los formatos, espesores y tipos. Equipos de control de la tecnología más avanzada figuran en toda la instalación para asegurar la máxima eficiencia de operación con el mínimo coste posible.

Las ventas totales de la empresa ascendieron en 1993 a 43 millones FIM. El 96% se dirigieron a la industria del tablero MDF. El 4% restante a la del tablero de partículas y OSB. La distribución geográfica señala un 42% de las ventas en Europa, excluida Escandinavia, un 8% en Asia y el 50% para Oceanía y otros mercados. La plantilla de la empresa está formada por 35 personas.

*LINEAS PARA RECIBIR EL TABLERO DE  
LA PRENSA*

(ver figura 1)

Sunds Defibrator Panelhandling ha desarrollado y entregado líneas de recepción del tablero a continuación de prensas de todo tipo. La mayor

parte de ellas, en los últimos años, después de prensas continuas. Otras muchas están en funcionamiento con prensas convencionales de platos múltiples y monovano.

Una línea típica incluye las sierras de precanteado y corte transversal, pesaje del tablero, sistema de evacuación de tableros rechazados, y el enfriador, con disposición a 180° o 360° dependiendo del lay-out. La estación de apilado y los transportadores de entrega completan la línea. (ver foto 2)



Foto 2

## *EXACTITUD EN LA REALIZACION DEL CORTE Y GRAN FLEXIBILIDAD DE LA SIERRA DE CORTE TRANSVERSAL DESPLAZABLE*

La precisión de corte de la sierra se basa en la particularidad de seguir fielmente las variaciones de velocidad de la prensa continua, y por consiguiente determinar exactamente la longitud del tablero. Esta operación de corte permite dimensionar el tablero al formato comercial. La máquina está equipada con dos grupos de corte, sincronizados, con servo control AC, permitiendo la producción continua durante los cambios de sierra o el mantenimiento.

Si se precisa realizar cortes espaciados una dimensión muy reducida (< 2.000 mm), la sierra puede conmutar al modo de trabajo alternativo, en el que las dos sierras cortan alternativamente. Otra ventaja deriva de la posibilidad de obtener piezas de laboratorio durante el proceso continuo. Se puede obtener una pieza de 40 mm en un solo corte alternativo, facilitando así el control de calidad de la fabricación.

## *ALMACEN INTERMEDIO*

La mayor parte de las fábricas de tableros de partículas y de fibras disponen de sistemas complejos de almacén intermedio entre la prensa y la línea de acabado.

El sistema Sunds Defibrator Panel Handling de almacén intermedio más avanzado consta de un carro transfer automático LUKKI, para transportar las pilas desde la línea después de la prensa al almacén intermedio. Después de un tiempo suficiente, las pilas se trasladan de nuevo al proceso posterior, automáticamente por el carro LUKKI. El sistema de control mantiene permanentemente un historial de todos los tableros almacenados, y de este modo el inventario en la base de datos de la fábrica está actualizado. (ver foto 3)

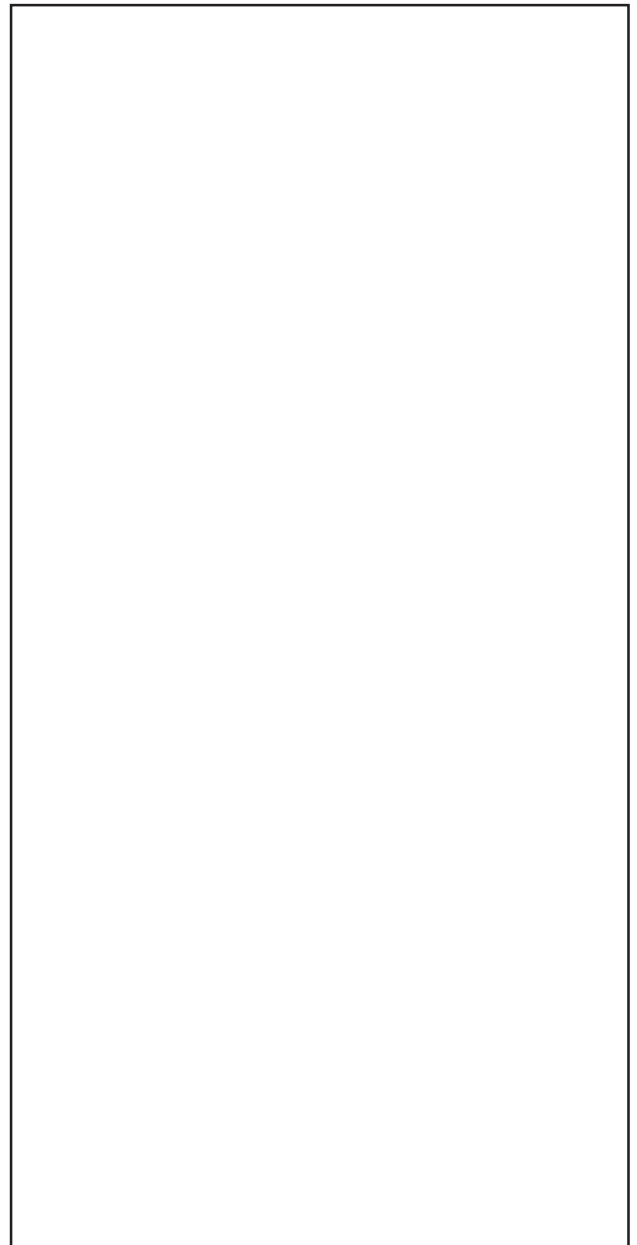
El carro transfer LUKKI puede equiparse con una o dos series de ruedas para el movimiento en dos o cuatro direcciones. Los sistemas con una serie de ruedas constituyen una inversión económica, pero precisan más espacio que la instalación equipada con un LUKKI desplazable en las cuatro direcciones.

El almacén intermedio puede también realizarse a base de transportes de cadenas o rodillos. Sunds Defibrator Panel Handling ha suministrado varios sistemas de almacén intermedio con transportes de cadenas.



Foto 3

Foto 4



## *LA SIERRA SECCIONADORA TIGER*

En las nuevas fábricas de tableros, el despiece de los tableros en formatos «a medida» es uno de los procesos más automatizados. La tendencia es a suministrar los tableros, tanto desnudos como recubiertos, en una multitud de medidas. De este modo el utilizador final ahorra espacio, trabajo, y material desperdiciado. Las nuevas sierras seccionadoras, haciendo uso de la versatilidad de los microprocesadores, permiten a las fábricas aprovechar un potencial de valor añadido. (ver foto 4)

Sunds Defibrator Panel Handling ha desarrollado la línea de seccionado TIGER que satisface las necesidades más exigentes. La TIGER es capaz de aserrar todos los formatos y espesores sin menoscabo de la capacidad de producción. Su concepción robusta y fiabilidad de sus componentes elimina tiempos inactivos por averías y mantenimiento.

## *SISTEMA AUTOMATICO DE EMBALAJE SEGUN LAS NECESIDADES DEL CLIENTE*

Antes de abandonar la cadena de proceso, las pilas deben ser flejadas y en muchos casos recubiertas con paneles protectores, cartón o plástico retráctil.

Sunds Defibrator Panel Handling ha desarrollado líneas de embalaje con un nivel muy alto de automatización. También se puede suministrar instalaciones semiautomáticas. El sistema de recubrimiento con plástico retráctil permite el embalaje en óptimas condiciones de tableros hasta un cierto formato. (ver foto 5)



Foto 5