

Se utilizan en muchos trabajos habituales de carpintería y mueble

Ideas de Weinig para fabricaciones especiales con moldureras universales

MICHAEL WEINIG AG, Tauberbischofsheim, Alemania

Las moldureras universales de Weinig se utilizan en muchos trabajos habituales de la industria de la carpintería y el mueble. Pero también es frecuente que una u otra empresa tengan una demanda especial. En estos casos entra en acción la sección «Nuevas Aplicaciones». A veces hay que reducir operaciones de trabajo, en otras hay que hacer disminuir la pérdida en los cortes, mejorar las superficies o aumentar las capacidades, sin tener que ampliar la superficie ocupada.

Los siguientes casos de aplicación son especialmente interesantes por la singularidad de las tareas y de las soluciones encontradas. Aquí los constructores de Weinig pusieron a prueba una vez más sus conocimientos. El resultado de su actuación «transformista» ha sido el llegar a verdaderos autómatas de aserrado de precisión, a partir de moldureras universales.

(Las máquinas básicas para este

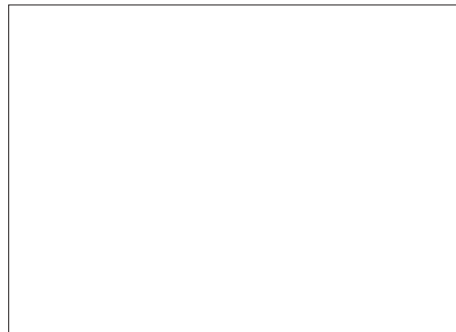
proceso son la Weinig Unimat 23 o la Hydromat 17/22 B, dependiendo de la capacidad demandada, que se utilizan como máquinas de aserrado para trabajos de precisión. Un husillo vertical derecho y un husillo izquierdo están ubicados a una distancia menor entre ellos de la habitual para la disposición standard. Asierran en ambos lados el material en bloque cepillado. Por la distancia pequeña entre los husillos se logra que los cortes se unan con una gran exactitud. Detrás de cada uno de los husillos se monta un paquete de separadores de corte, ajustado al grupo de aserrado. Para no dañar las superficies superiores durante la elaboración se usan rodillos de avance de goma. La velocidad de avance máxima se sitúa entre 12 y 80 m/min, según el tipo de madera y la aplicación. El ancho máximo de las láminas es 220 mm.

La construcción básica corresponde también a la Weinig Unimat 23 o a la Hydromat 17/



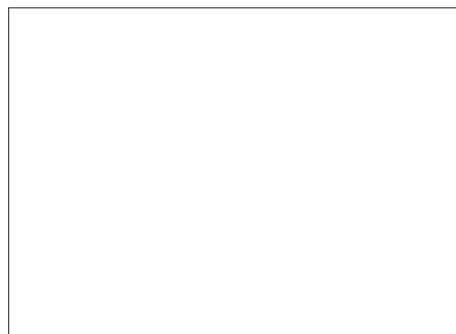
Fabricación de láminas dimensionadas y acabadas con precisión para tableros de tres capas, placas prefabricadas, etc.

22 B. El operario alimenta la máquina colocando las piezas sobre una vía de rodillos. El hu-



Fabricación de listones de sección cuadrada o rectangular en una operación de trabajo a partir de tabloncillos precepillados

sillo 1 corta a la derecha, el husillo 2 a la izquierda, y el husillo 3 por debajo. En la dirección vertical tres cortes son posibles, y



dos en la dirección horizontal. Por lo tanto se pueden obtener hasta 12 listones de un tablón en una sola operación de trabajo. Detrás del husillo vertical se colocan separadores de corte. Detrás de los separadores de corte se oprimen las piezas aserradas, en dirección vertical sobre la mesa de la máquina, para que no se puedan desprender en el aserrado horizontal. Un mayor

número de rodillos en la mesa y rodillos de avance aseguran el avance de las piezas. Los rodillos de goma garantizan la elaboración sin que se dañen las superficies.

Para más información: MICHAEL WEINIG AG, Weinigstrasse 2/4, D-97941 Tauberbischofsheim, Alemania. Tel: 9341 86-0. Fax: 9341 7080.