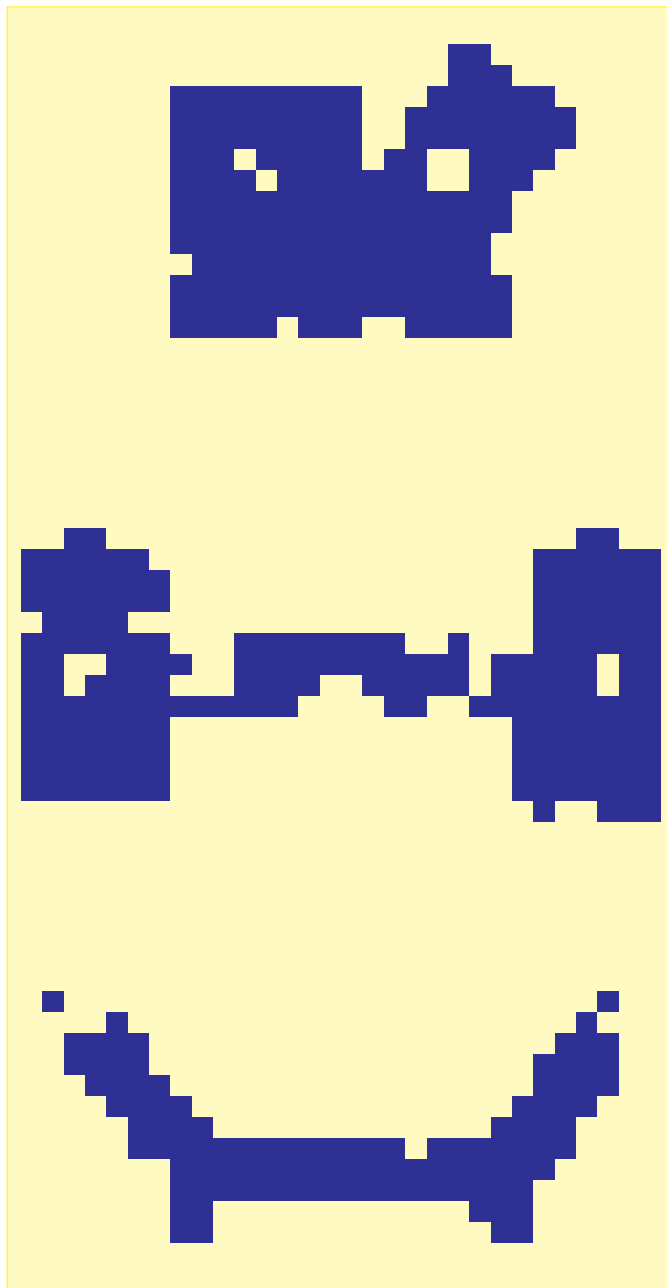


La lijadora de molduras de BARBERÁN

Por Barberán S.A., Castelldefels



Máquina universal para todos los trabajos

La lijadora automática de molduras es una máquina universal para trabajar molduras de secciones irregulares. Admite toda clase de perfiles con aristas de radios mínimos y superficies planas, cóncavas o convexas.

Admite perfiles con ligeras deformaciones longitudinales y las tolerancias de formas de perfil y groesos que normalmente se producen en los procesos de mecanizado y recubrimiento de molduras de madera.

Está diseñada y fabricada

especialmente para el lijado de perfiles de madera maciza, aglomerado de partículas o densidad media MDF, recubrimientos de chapa de madera, preparación para el tratamiento del poro, lijado de barnices de fondo, etc.

Admite el lijado de molduras con base de superficie plana, o con regatas o galces en la cara inferior.

Según sean los perfiles que se puedan presentar, tolerancias de los mismos, naturaleza de la superficie y acabados que se pretendan, la máquina se fabrica para admitir los más variados cabezales de lijado, posición y número de ellos.

Características especiales de la máquina

La bancada está fabricada en un solo bloque de perfil estructural, sobre el que están sujetos cada uno de los conjuntos, que forman las mesas de transporte de entrada intermedias y de salida.

La transición hacia las mesas de transporte se efectúa desde un grupo motovariador situado generalmente en la entrada de la máquina con accionamiento directo sin cadenas.

Cada mesa de transporte dispone de un reductor que acciona directamente la polea motriz de la banda de transporte, que tiene un grabado exterior para una mejor adherencia de la moldura y un perfil especial en el centro del desarrollo interior para

un perfecto guiado.

Sobre la mesa de cada módulo se instala un conjunto prensor, formado por un soporte en forma de puente, sobre el que se sujeta un brazo que puede inclinarse lateralmente en un plano vertical y nivelarlo en altura. En su parte inferior basculan 3 ruedas recauchutadas, cada una de las cuales presiona independientemente de las demás.

Un juego de guías laterales sujetas a la bancada están emplazadas en todo el recorrido de las molduras. Estas guías pueden ajustarse en altura y anchura en función de la sección de los perfiles. En los espacios donde están emplazados los cabezales de lijado, las guías quedan interrumpidas para permitir el acceso de los abrasivos.

Al mismo nivel de las bandas de transporte y situados entre los módulos están emplazadas unas mesas de apoyo que pueden ajustarse lateralmente para que en ningún caso interfieran a los cabezales de lijado.

La máquina dispone de una mesa de entrada y otra de salida para facilitar la introducción y recogida de molduras.

Un conjunto de protecciones cubren la transmisión y las bandas transportadoras, formando el conjunto de la máquina un bloque compacto.

Adosadas a los módulos de la bancada están sujetas las columnas sobre las que se posicionan los distintos cabezales de lijado.

Cada cabezal permite:

3 movimientos básicos que son los desplazamientos vertical, horizontal y el giro sobre un plano vertical.

Los desplazamientos se realizan mediante un husillo y todos los movimientos disponen de una palanca de bloqueo para inmovilizar las posiciones.

Instalación eléctrica con aparellaje de protección, potencia

Maquinaria

y maniobra según normas VDE. Instalación neumática con filtro y lubricador de entrada.

Cabezal lijador de perfiles planos modelo LPX

Se utiliza para lijar superficies planas de una cierta extensión. Dispone de un motor de gran potencia para conseguir lijados anchos y profundos. La banda de lija es de un desarrollo importante para facilitar su refrigeración. Dispone de dos velocidades para la banda de lija en cada uno de los sentidos de giro.

La tensión de la banda se realiza mediante un rodillo independiente del motriz, mediante un cilindro neumático con presión ajustable. El centrado de la banda se efectúa mediante un volante de fácil acceso. Pueden corregirse pequeñas irregularidades en el empalme de las bandas.

El conjunto del cabezal dispone de un movimiento de oscilación accionado desde un cilindro neumático de gran diámetro. Pueden regularse la velocidad y carrera de la oscilación.

El pisón de la lija contra la moldura tiene presión ajustable así como el inicio y final de actuación sobre la moldura.

El cabezal es inclinable respecto a la posición vertical o la horizontal, en las que se lijan superficies planas horizontales o verticales respectivamente.

Cabezal lijador de perfiles complejos modelo LCX

El cabezal LCX se utiliza para lijar molduras con superficies curvas, empleándose bandas abrasivas con soporte flexible. Las bandas de lija tienen un gran desarrollo, lo que les

permite una mejor refrigeración, menor número de flexiones y un suave y progresivo doblado para adaptarse a la forma de la moldura.

La banda de lija es accionada por un motor de 2 velocidades que confiere a la banda unas velocidades de 6,5 a 13 m/seg. Puede invertirse el sentido de giro de la banda abrasiva, para poder lijar a favor o en contra del sentido de avance.

La tensión de la banda de lija es ajustable en función de la anchura de la misma y de sus características. El pisón de la lija tiene presión ajustable y se adapta perfectamente a la forma de la moldura. El pisón puede ser suministrado en distintos materiales, según la agudeza de los perfiles a lijar.

El cabezal es inclinable desde la posición inferior a la horizontal, hasta sobrepasar la posición vertical. El giro del cabezal tiene lugar por medio de una manivela que acciona un tornillo helicoidal. Una vez emplazado se bloquea la posición.

Cabezal lijador de disco modelo LDX

Sobre el eje motriz de este cabezal LDX se puede colocar directamente una muela abrasiva, un disco de material sintético (scotch), discos de laminillas abrasivas, cepillos, etc.

Se puede colocar cualquier abrasivo en forma de disco que trabaje a unas 1500 rpm. Este cabezal está provisto de los desplazamientos básicos: vertical, horizontal y de giro. Además tiene un cuarto desplazamiento que es perpendicular al eje del motor para cualquier posición inclinada del mismo.

Los emplazamientos se efectúan por medio de una manivela y cada uno de ellos tiene una palanca de bloqueo. Sobre el conjunto que efectúa el desplazamiento perpendicular a la posición del motor está colocado un mecanismo automático, que efectúa la aproximación del disco hacia la moldura a medida que el abrasivo se va gastando.

El control de esta aproximación se efectúa por medio de un temporizador, en el que ajustamos la cadencia de las maniobras en función del desgaste de la muela y de la presión a la que se quiera lijar. En lugar de una muela se puede colocar cualquier otro disco abrasivo o disco de satinar. El eje se suministra con brida para sujetar discos de diámetro interior 76 mm. El eje motriz puede lijar por la superficie inferior de la moldura.

Puede invertirse en este caso el sentido del mecanismo que compensa el desgaste de la muela. El eje del motor tiene un bloqueo para facilitar la colocación del disco abrasivo.

Para más información:
BARBERÁN S.A.
Ctra. Castelldefels
a Gavà. Km 3.300.
Tel. 93 6362750.
Fax 93 6361555

