

Molduras

revestidas

Mecanización de las operaciones de retestado y corte

La empresa BARBERAN de Castelldefels incide muy directamente, de nuevo, en el desarrollo de tecnología de fabricación de molduras para utilización en construcción y mueble.

Los dos sistemas que BARBERAN propone tienen aplicaciones diferentes, según se pretenda retestar a la vez los dos extremos de molduras que han sido revestidas con materiales en forma de tiras, o cortar, separando, molduras revestidas a partir del material en bobina.

Máquina retestadora doble PCL para el corte de los extremos de las molduras (foto 1)

Se trata de una máquina especial para retestar simultáneamente los dos extremos de una moldura de madera, en línea, inmediatamente después de la instalación de recubrimiento.

El transporte de las molduras se realiza sobre ruedas de gran diámetro, que pueden componerse según distintas anchuras. Dispone de una zona de introducción con velocidad ajustable a la de la máquina que le precede, y otra zona en la que la moldura se acelera para aumentar el espacio entre dos

Máquina retestadora doble PCL

Sierra de corte con desplazamiento

perfiles sucesivos. Cerca del emplazamiento de corte, la moldura pasa a velocidad muy lenta y se detiene con precisión. Para realizar los cortes, las ho-

jas de sierra se desplazan con trayectoria circular perpendicular a la dirección de avance de los perfiles.

Durante el recorrido de retorno de la hoja de sierra a la posición de origen, la moldura avanza a velocidad rápida.

Especificaciones de la máquina PCL 20/45-3100

Distancia entre hojas circulares: 1.200-3.100 mm
Sección máxima de corte (normal): 400 x 40 mm
Potencia del motor de la hoja circular: 2 x 2,2 kW
Velocidad de avance a la entrada: 50 m/min
Velocidad de avance a la salida: 80 m/min
Longitud total de la máquina: 5.800 mm

Sierra de corte con desplazamiento en diagonal SLX-1 para el corte de perfiles revestido con material en bobinas (Foto 2 y figura 3)

Para la separación de perfiles recubiertos con folio continuo se utiliza una máquina especial con bancada y transmisión semejantes a las de las máquinas laminadoras que la preceden.

Sobre un puente superior está instalado un cabezal desplazable, que incluye un motor con hoja de sierra posicionable en diagonal.

La velocidad de desplazamiento está sincronizada con la de avance. El accionamiento lo realiza un servomotor con control electrónico.

La hoja de sierra incide en la unión entre dos paneles sucesivos.

Especificaciones de la máquina SLX-1

Sección máxima de corte: 180 x 40 mm
Diámetro del disco de corte: 300 mm
Potencia del motor del disco de corte: 2,2 kW

Datos según las diferentes velocidades:

Velocidad:	35 m/min	60 m/min	80 m/min
Sección de corte:	100 x 25	100 x 25	100 x 25
Longitud de perfiles:	1.500 mm	2.200 mm	3.200 mm
Nº de cortes/min:	24	28	30
Precisión de corte	+/- 2mm	+/- 1mm	+/- 1mm

Si se tiene que cortar la sección máxima de 180 x 40 mm, las velocidades descienden a 18 m/min, 20 m/min y 25 m/min para las longitudes de perfil respectivas: 1.500 mm, 2.200 mm y 3.200 mm.

BARBERAN S.A. CTRA. DE CASTELLDEFELS A GAVÀ Km. 3.300.
08860 CASTELLDEFELS (BARCELONA).
TEL: 93 6362750. FAX: 93 6361555