

Herrajes para Puertas Correderas de Madera

La elección del herraje adecuado es imprescindible para el buen funcionamiento del elemento construido, sea mueble, carpintería, etc. Puede ser la base para la solución de problemas de diseño o montaje más o menos atrevidos y afectar el coste de fabricación ahorrando tiempos de máquinas y hombres, y, desde luego, dar realce y facilitar el uso de ese elemento.

La teoría de ahorrar en calidad debe ser desechada y el fabricante sa de estar inquieto por la búsqueda de soluciones para la adopción de nuevas formas o nuevos métodos. Desde luego es necesario conocer los diferentes tipos para poder elegir. Por ello A.I.T.I.M. quiere ir dando a conocer diferentes herrajes. Vamos a empezar exponiendo los principales herrajes para puer-

tas correderas, y en otros números continuaremos no con todos los sistemas, pues sería imposible por su número y variación, pero sí con los más interesantes, referidos a todo tipo de elementos.

Esta exposición va a ser eminentemente gráfica y constará de una clasificación de los distintos sistemas para cada tipo de herrajes.

1.—Puertas correderas de madera

La puerta corredera de madera puede ir apoyada o colgada.

1.1.—Puerta corredera apoyada

Vamos a ver los distintos herrajes en la parte inferior de la puerta, que son los activos, y los de la parte superior, que son simplemente necesarios para guiar el movimiento.

1.1.1. Sistemas de herrajes localizados en la parte inferior de la puerta (activos)

- Por deslizamiento de superficies (figs. 1, 2, 3).
- Por cojinetes
 - } embutido sin guía (fig. 4)
 - } a aplicar con guías (fig. 5).
- Por bolas (fig. 6).

Fig. 1

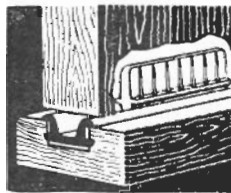
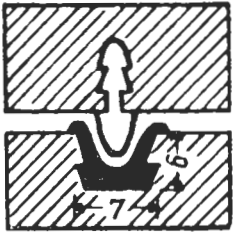
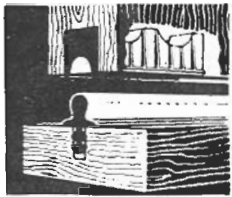


Fig. 2

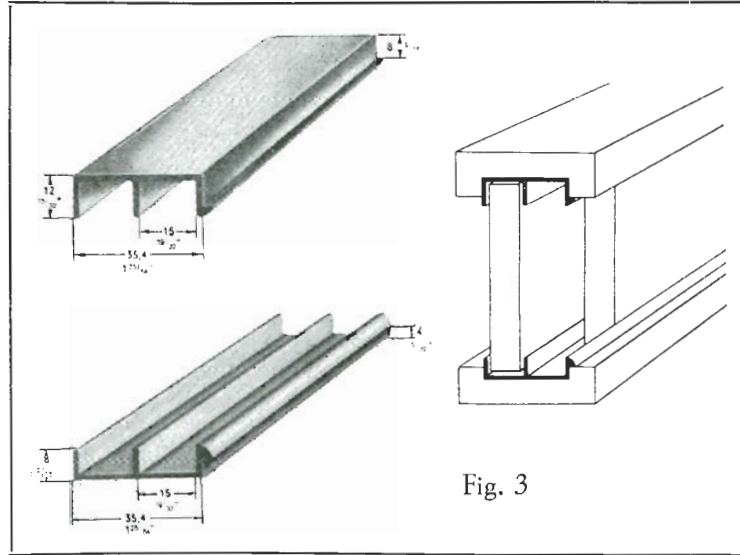


Fig. 3

Fig. 4

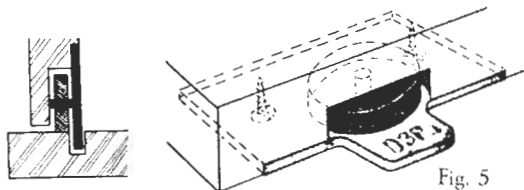
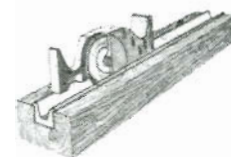


Fig. 5

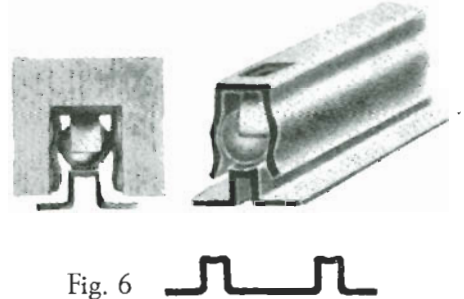


Fig. 6

1.1.2. Sistemas de herrajes localizados en la parte superior

- Con guías { escamoteables (fig. 7)
- Embutidos en raíles (fig. 3).

1.2.—Puerta corredera suspendida

En este caso los herrajes activos están situados en la parte superior.

1.2.1. Sistemas de herrajes localizados en la parte superior

- Por deslizamiento de superficies (fig. 9).
- Por ruedas { rail simple (fig. 10)
- Por ruedas { rail doble (fig. 11).

1.2.2. Sistemas de herrajes localizados en la parte inferior

- Con guías (semejantes a las figuras 7, 8).
- Embutidos en raíles (semejantes a la fig. 3).

1.3.—Accesorios

- Pasadores de fijación (fig. 12).
- Cerraduras (fig. 13).

(Sigue)

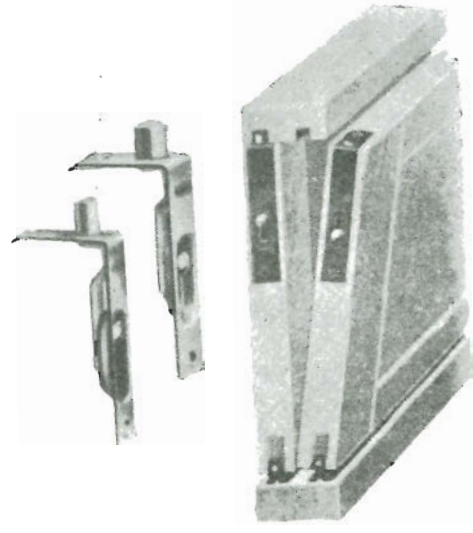


Fig. 7

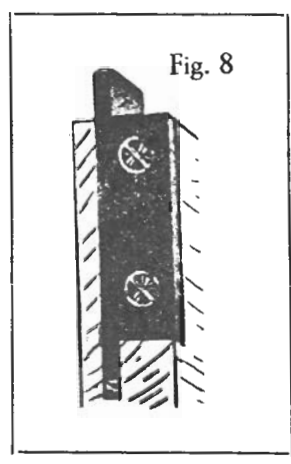


Fig. 8

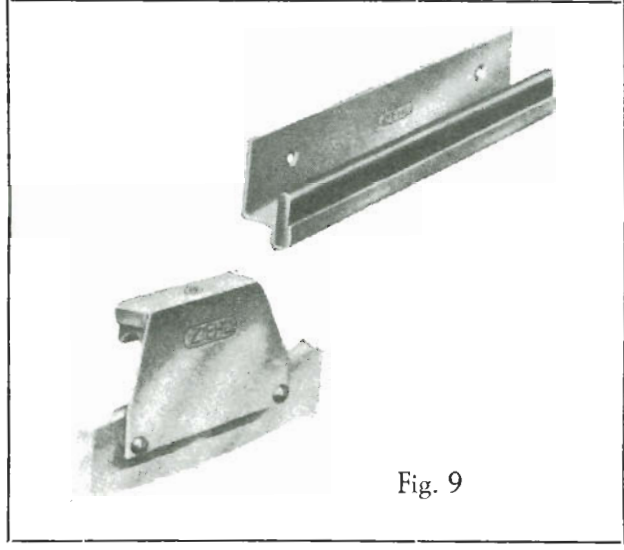


Fig. 9



Fig. 10

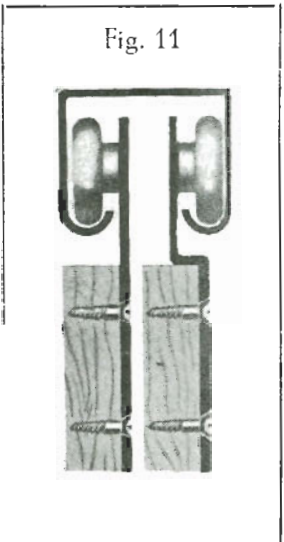


Fig. 11

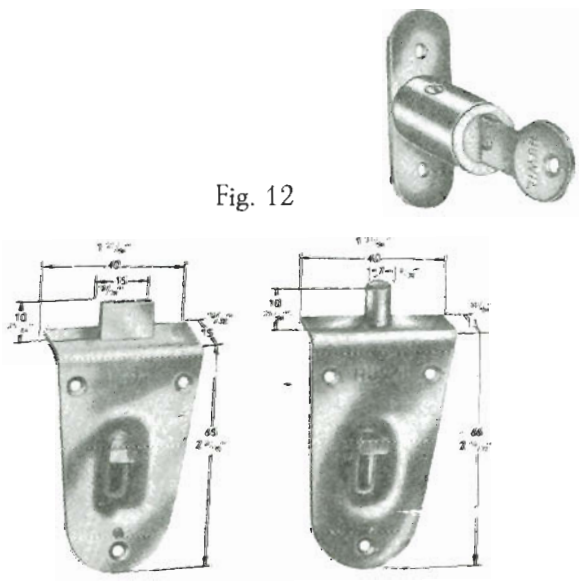
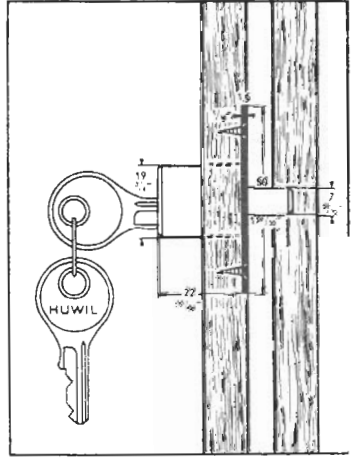
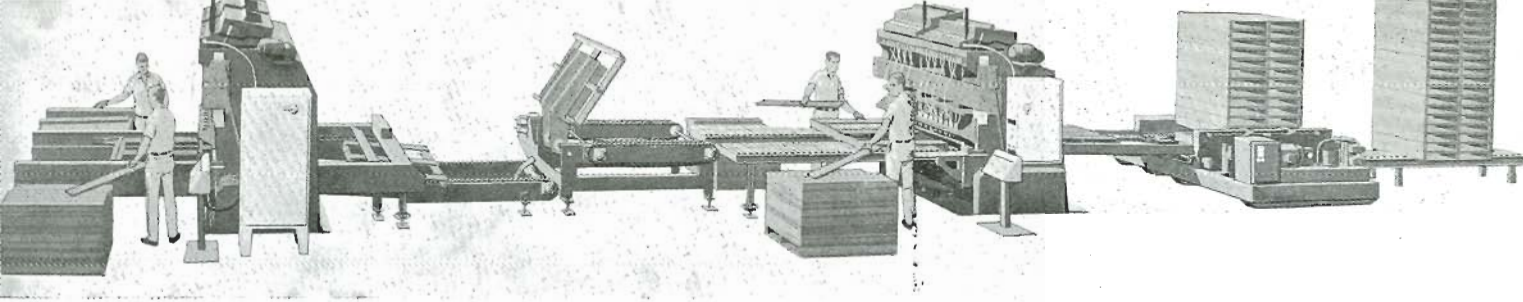


Fig. 12



Fig. 13





Nueva Línea Automatizada para la Fabricación de Paletas

La firma F M C Corporation de California ha puesto a punto una línea automatizada de clavado de paletas. Como se ve en el esquema, consta de dos clavadoras y un sistema de alimentación y apilado. Puede funcionar con cuatro operarios.

Los dos primeros colocan las piezas inferiores de la paleta en un molde que las sujeta firmemente, de modo que el armazón quede cuadrado.

La plantilla entra automáticamente en la primera clavadora, parándose cada vez que ésta actúa.

Al salir, la paleta semiformada, es evacuada del molde y pasa a un volteador, que la deposita en una cadena de alimentación. Esta la lleva a una línea de rodillos, donde la forman otros dos operarios, que colocan las tablas del piso superior antes de pasar a la segunda clavadora. Una vez preparadas entran en un apilador automático que forma pilas de la altura deseada, echándolas en una mesa de rodi-

llos. Allí pueden ser evacuadas por medio de una carretilla.

La velocidad de trabajo puede regularse desde la primera clavadora, ya que todo el funcionamiento está automatizado y sincronizado.

Las clavadoras son de gran robustez y llevan un pupitre de preselección de clavos, que permite a voluntad usar clavos de distinto calibre en un mismo golpe.

El sistema prevé la fabricación de varios tipos de paletas, para ello tiene dispositivos que permiten modificar las plantillas de entrada en las clavadoras rápidamente.

Las características de los elementos principales son las siguientes: *Clavadora Modelo 423000*

Anchura de trabajo: 60", 84", 96"
(1524 - 2133,6 - 2438,4 mm.).

Números de clavos: 24.

Selector de clavos: 2 a 12 ciclos.

Distancia mínima entre clavos: 1"
(25,4 mm.).

Tiempo de recorrido de clavos: 3/4 segundo.

Motor de clavado: 10 C.V.

Motor de elevación de la mesa: 3/4 C.V.

Motor de selección de clavos: 3/4 C.V.

Espacio ocupado: 8'2" × 5'2" (2,48 × 1,57 m.).

Altura: 10' (3,04 m.).

Selección de clavos: Previsión para 12 golpes con 24 clavos en cada uno.

Precio de la máquina completa: 18.900 dólares.

Apilador 470500

Velocidad de apilado: 4 paletas por minuto.

Tamaño de las pilas: De 2 a 30 paletas ó 5.500 libras (2494,8 Kg.).

Tamaño de las paletas: 36" a 72" (el ajuste está mecanizado) (914,4 1828,8 mm.).

Adaptable a todo tipo de clavadoras.

Dimensiones: 84" × 108" × 35"
(2133,6 - 2768,6 × 889 mm.).

(FMC Corporation, Riverside División

P. O. Box 552, Riverside, California 92502)

1.4.—Precauciones cuando se emplea tablero de partículas

Como en la mayoría de los casos se emplea para este tipo de puertas tablero de partículas, vamos a dar una serie de normas generales a seguir, que, aunque no son privativas de este tipo de herrajes, conviene dejar aclarado.

Los tornillos que fijan el herraje deben ajustarse sobre madera maciza, esto puede conseguirse embutiendo unos tacos en el tablero, que conviene sean de madera dura.

Estos tacos conviene que tengan un diámetro entre 1/4 y 1/2 del grosor del tablero y una profundidad de los tornillos. Es muy importante tener en cuenta que «nunca» debe de hacerse el atornillado directamente sobre el canto del tablero; sobre las caras, en caso de tornillos que sujeten piezas poco sometidas a esfuerzos, puede sujetarse directamente, pero usando tornillos especialmente diseñados para tableros (ver boletín A.I.T.I.M. número 23), que tienen un núcleo menor que el de madera maciza para que presenten más superficie de contacto cada espira y que lleva espiras hasta la cabeza.

En las zonas de rozamiento (por ejemplo en el caso de la fig. 3) se deben de poner cantoneras metálicas, de plástico o de madera maciza encolada.

También conviene poner un canto de madera maciza cuando hay que embutir un raíl y su deslizadera (caso de las figs. 1 y 2).

[Los gráficos han sido seleccionados de los catálogos generales de las casas HAFELE (figs. 1, 2, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10 y 11) y HUWIL (figs. 3, 12, y 13)].