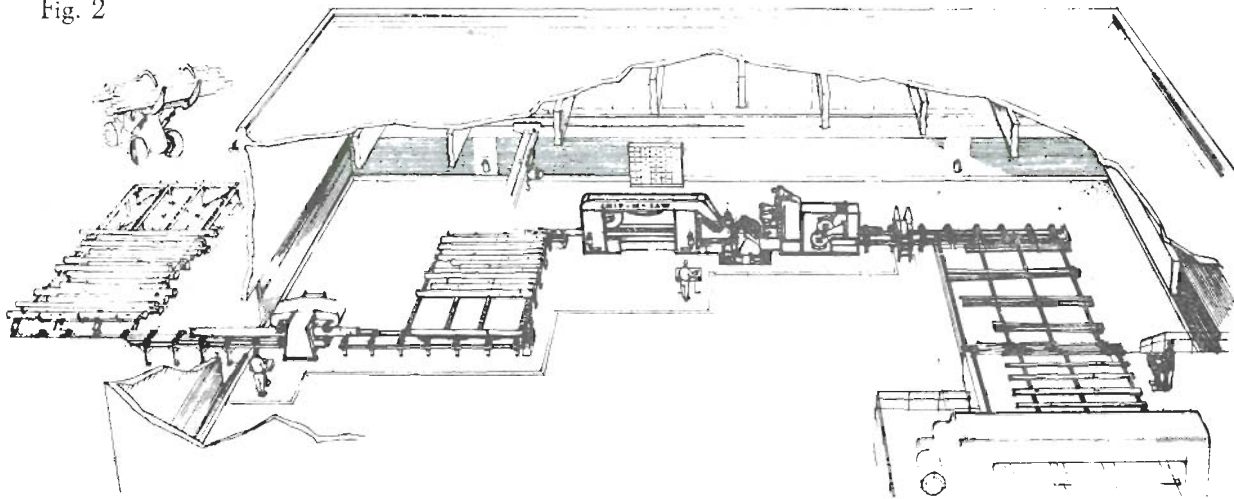


Fig. 2



La Máquina Canteadora-Astilladora Chip-N-Saw

En el boletín de A.I.T.I.M. número 32 se hablaba de las canteadoras-astilladoras en general y de su utilidad para mejorar el aprovechamiento de la madera. La Chip-N-Saw es una máquina de este tipo, fabricada en Canadá y extendida por muchas serrerías canadienses y de Estados Unidos.

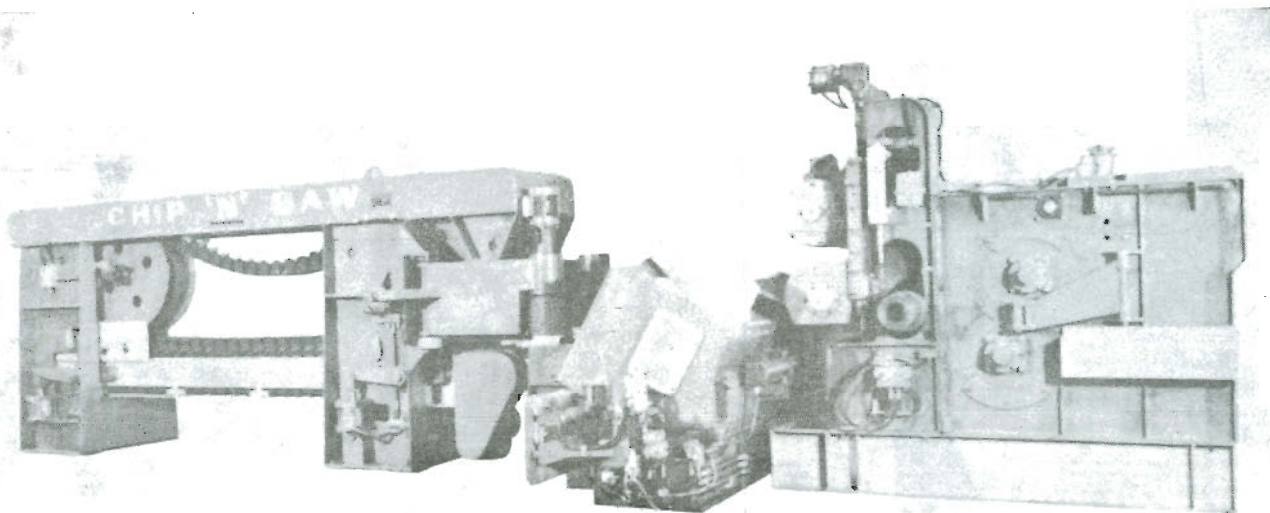
La máquina está concebida modularmente, de modo que se pueden hacer diversas instalaciones según

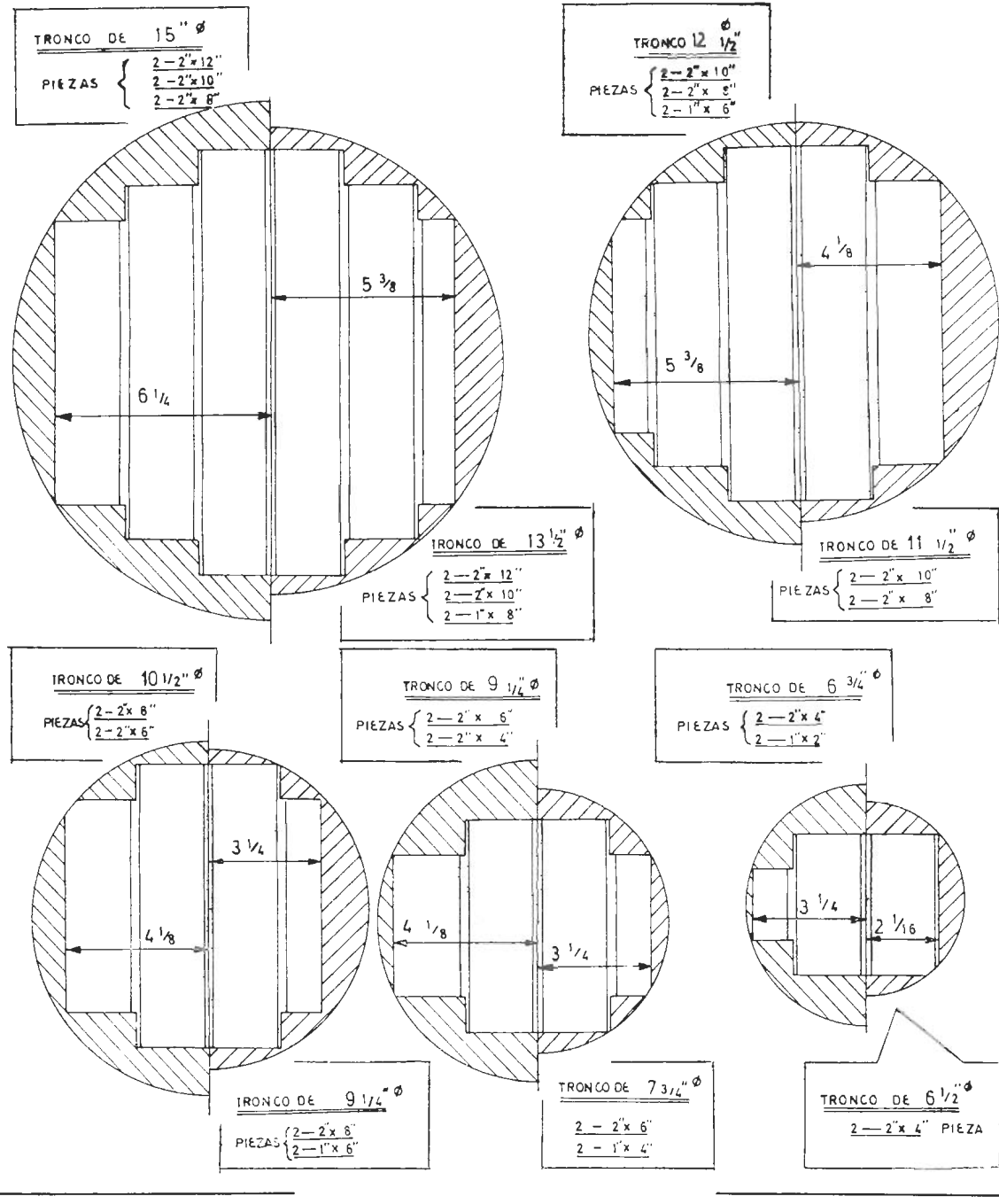
los productos a fabricar. El elemento básico es la unidad de astillado, que consta de tres cabezas astilladoras, una inferior y dos laterales. La superior constituye una unidad aparte. Luego existe el alimentador de cadena, el carro centrador y las sierras. Estas pueden ser circulares desdobladoras o sierras de cinta emparejadas. También se pueden montar otras sierras para cortes horizontales.

Como ejemplo de instalación se va a describir el Modelo «Mark II», que admite troncos de 4" a 15" (101,6-

381,0 mm.) de diámetro, transformándolos en astillas de 3/4" (19,05 milímetros) y tablas de 2" y 1" (50,8-25,4 mm.) con una anchura máxima de 12" (304,8 mm.). Estas medidas pueden modificarse, ajustando los útiles.

Los troncos se introducen descortezados para que las astillas sean aptas para pasta de papel o para tableros de partículas. En el alimentador de cadenas el tronco se centra automáticamente, pudiendo subirlo o bajarlo según convenga para mejorar su rendimiento. A la vista del





tronco y de su diámetro, el operario regula desde su pupitre de mando la apertura de la unidad de astillado.

La cabeza astilladora inferior es la primera que actúa sobre el tronco, haciéndole una lengüeta que encaja inmediatamente en una guía que lo mantiene centrado hasta el final de la operación, impidiendo que se tuerza.

A continuación actúan las cabezas laterales eliminando los dos costeros.

Finalmente la cabeza superior perfila la parte de arriba.

En este modelo va acoplada al final la unidad de sierras circulares con dos ejes, uno superior y otro inferior, que desdoblán el tronco escuadrado en tablas de 2" (50,8 mm.) y en otras laterales de 1" (25,4 mm.).

Esta se puede variar para obtener otros grosores. También se pueden poner equipos de sierras de cinta que

producen menor desperdicio.

La velocidad de avance es de 100 pies/min (30,48 m/min), aunque se fabrica para velocidades de 60, 120, 150 y 200 pies/min.

En el pupitre de mando van indicadores que señalan el funcionamiento de todos los elementos antes de que empiecen a moverse los rodillos de avance. Estos tienen el carácter de reductores de velocidad, engrana-

dos directamente con los rodillos motores. Las astilladoras son movidas por correas trapeziales múltiples de gran capacidad.

Los elementos móviles llevan cubiertas de seguridad. La estructura de la máquina es de acero previamente pretensado. Las dimensiones máximas de la máquina son:

longitud... .. 36' (10,97 m.)
anchura... .. 12' 10" (3,91 m.)
altura 12' (3,65 m.)

La capacidad de producción calculada, suponiendo que se transforman troncos descortezados sin clasificar, pero de los diámetros para los que está preparada la máquina, es de 2.000 troncos de 16' (4,87 m.) de largo en 8 horas.

En la máquina el ajuste en la cadena de entrada se hace por medios neumáticos. Asimismo la cabeza astilladora superior se sube o se baja por el mismo sistema. Las cabezas laterales se mueven hidráulicamente.

Las tablas salen lógicamente por el extremo opuesto al de entrada del tronco, pudiendo pasar a una mesa de clasificación y refestado. Las astillas son conducidas a la parte inferior de la máquina, desde donde pueden sacarse por un transportador neumático.

Los motores necesarios son los siguientes:

Motor de entrada ... 1 de 10 H.P.
Motores de avance... 6 de 3 H.P.
Astilladora inferior . 1 de 75 H.P.
Astilladoras laterales 2 de 125 H.P.
Astilladora superior . 1 de 125 H.P.
Sierras circulares ... 2 de 125 H.P.

Además de esta máquina normal, existe otro modelo en el que se modifica la sierra, colocando una alter-

Nuevas Medidas para la Importación de Madera Aserrada de Resinosas del Báltico

Nos comunica el Grupo Nacional de Importadores de Madera las nuevas medidas para resinosas aserradas del Báltico que serán puestas en vigor a

partir de 1970, debido a que el Reino Unido de Gran Bretaña ha decidido pasar del sistema Imperial de medidas al Sistema Métrico Decimal.

Las nuevas escuadrías serán las siguientes:

Pulgadas	3"	4"	4 1/2"	5"	6"	6 1/2"	7"	8"	9"
Mm.	75	100	115	125	150	160	175	200	225
1 1/4"	32	x	x	x	x		x	x	x
1 1/2"	38	xx	xx	xx	xx		xx	x	x
2"	50	xx	xxx	x	xxx	xxx	xxx	xxx	xx
2 1/2"	63		xx	xx	xxx	x	xxx	xx	x
3"	75				xxx		xxx	xxx	xxx

La normalización de gruesos para las tablas será:

16 mm	19 mm	22 mm	25 mm
5/8"	3/4"	7/8"	1"

Por lo que se refiere a los largos, tendrán su base en 1,80 m. con incrementos de 0,30 en 0,30 m.

NOTA: Se ha puesto una «x», dos o tres, según la importancia del volumen de comercio; de forma que las medidas

que llevan tres equis son las que normalmente tienen más comercialización.

nativa para hacer viguetas de 2" X 4" (50,8 X 101,6 mm.).

Otro tipo es el de la máquina para aprovechamiento de curros de desarrollo. Esto es de gran aplicación en Norteamérica donde se desenrollan varias especies de coníferas. Se trata de un modelo más reducido, cuyas dimensiones son:

— altura... .. 5,5' (1,67 m.)

— longitud... .. 19' (5,79 m.)
— anchura... .. 5,5' (1,67 m.)

En las figuras se ve la chip-N-Saw Mark II (Fig. 1); un taller ideal en el que estuviera instalada (Fig. 2) y varios tipos de despieces que podrían realizar de acuerdo con los diámetros de la madera (Fig. 3). (Ilustraciones suministradas por Canadian Car (Pacific), Vancouver 4, B.C.)