



TECNOLOGIA

## Tableros postformados de Barberán

Con la línea de postformar compacta de BARBERÁN se pueden fabricar de forma muy rentable componentes para la industria del mueble y la carpintería

### El sistema Speed Press amplía las posibilidades de diseño

Los elementos postformados tienen aplicación en el mueble moderno, de cocina, de baño, de oficina y para componentes adaptables y empotrables. Se trata de tableros aglomerados y de fibras de madera, con los cantos moldurados y revestidos con laminados de baja presión, papel y alkorcell, a base de colas de PVAc y de urea formol.

Los tableros mecanizados se recubren en continuo en la instalación Speed Press, que ha sido diseñada para la aplicación y postformado del material de revestimiento en una o las dos caras del panel, en una sola operación. Los tableros se introducen en la línea longitudinalmente con los cantos ya perfilados y el material de recubrimiento postformable en bobinas.

Primeramente se limpian y encolan las dos caras del panel, y se cubren con el folio desbobinado en continuo. En una segunda zona el folio se escuadra, se encola, se ablanda y postforma. La última máquina realiza el corte de separación que permitirá el apilado de las piezas acabadas. Este sistema permite alcanzar una alta producción y calidad de acabado, bajo coste de proceso y un buen rendimiento económico.

#### Tipos de folio:

Panel finish y folio decorativo de PVC, PP, PE o estratificado bobinal de media presión con espesor 0,05 – 0,5 mm.

#### Materiales:

Aglomerado, MDF, contrachapado, etc.



#### Aplicación a dos caras con PVAc o UF

Largo panel mín. 1.250 mm  
Ancho panel mín. 200 mm;  
max. 750 mm.

Grueso panel mín. 10 mm;  
max. 30 mm

Tipos de cola: PVAc y urea formol

Velocidad de avance variable de 5 a 25 m/min.

La zona de encolado y laminado consta de:

- Una limpiadora a cepillos emplazada a la entrada de la línea con dos cepillos de fibra vegetal para la limpieza de las dos caras del panel.

- Una encoladora simple o doble para la aplicación de cola sobre una o las dos caras de los tableros, según se trate de aplicar el revestimiento sobre una cara (inferior o superior) o las dos. La capa de cola aplicada se controla mediante rodillo dosificador.

- Pantallas IRC para curado de la cola aplicada sobre el panel. Estas pantallas están situadas en el transporte detrás de la encoladora, para gelificar la capa de cola antes de la aplicación del folio.

- Estaciones debobinadoras. Están situadas, una sobre los rodillos laminadores y la otra bajo el transportador de banda. Suministran el folio que debe cubrir los paneles que circulan por la calandra durante el proceso de aplicación.

- Aplicación y laminado del folio. El folio se aplica en esta posición. Realizan el laminado 2 + 2 rodillos de acero cromados de gran diámetro. Estos rodillos son calentados por resistencias eléctricas internas. La elevación de los rodillos



llos superiores es motorizada y se controla mediante contadores digitales independientes.

- Mecanismo de corte de inicio y final de bobina. Este mecanismo está situado detrás de los rodillos de presión e incorpora una hoja de sierra de vaivén motorizada.

La zona de postforming está formada por:

- Bancada de 7 m de largo, compuesta por 23 ejes apoyados en ambos extremos, con 3 ruedas de transporte de 200 mm de diámetro y 30 mm de ancho cada una.

- Soportes de fijación para las herramientas con motorización y control numérico de apertura, independientes para cada lado.

- Conjunto herramientas de guiado y postformado.

- Guías de entrada de molduras con ajuste mecánico.

- 2 + 2 pantallas IR de onda media para ablandamiento del laminado con 2 potenciómetros para regulación de la intensidad del calor.

- 2 + 2 refiladores para el recorte del laminado sobrante de la cara superior.

- Conjunto de soporte flotante y sistema de palpadores vertical / horizontal para los refiladores de acabado.

- 2 + 2 pistolas y soportes y bomba de acero inoxidable para el encolado de los cantos con PVAc.

- 2 + 2 refiladores para el recorte del laminado sobrante de la cara inferior.

- Conjunto de soporte flotante y sistema de palpadores vertical / horizontal para los refiladores de acabado.

- 2 cuchillas con palpadores para el corte del laminado sobrante (solapamiento), después del postformado.

La sierra de corte transversal con desplazamiento longitudinal para paneles es una máquina para seccionar en continuo el tablero recubierto con el material desbobinado en paneles de una misma lon-

gitud. Está formada por una estructura que incluye ejes de transporte con doble apoyo y 3 ruedas de 30 mm de ancho a transmisión, accionados por un motor con variador electrónico de velocidad. Entre las ruedas de transporte está situado un carro que se desplaza longitudinalmente a velocidad sincronizada con la del transporte. El cabezal de corte se encuentra en un segundo carro que se desplaza transversalmente, situado sobre el anterior. Un detector de inicio del papel da la orden para que el corte se realice sobre la línea programada. Una vez recibida la orden de corte, el carro longitudinal avanza mediante servomotor sincronizado CNC con el avance del panel



BARBERÁN, S.A. CTRA.  
CASTELDEFELS A GAVÀ KM 3.300.  
TEL. 93 6362750. FAX 93  
6361555. E-MAIL:  
BARBERAN.SA@BCN.SERVICOM.ES