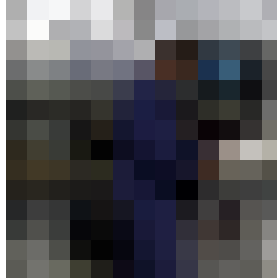


## Centros de mecanizado vertical

Por primera vez el fabricante Brema ha presentado las series recién desarrolladas Eureka y Krono. Son centros de taladrado y montaje modulares en los que las piezas a trabajar no se transportan ni mecanizan en posición horizontal sino vertical. La serie Eureka puede ser utilizada, con diferente equipamiento, para la fabricación de frentes o laterales de armarios. Se llevan a cabo todos los taladros y adicionalmente se insertan, o atornillan, los accesorios. Puede incluso tener lugar una adición automática de cola. El fabricante ha sustituido el costoso transportador de cadenas por una banda, ofreciendo así una alternativa más económica a su sistema más complejo GLR. La pieza llega a la máquina en posición vertical sobre la banda de transporte. A

continuación el transporte posiciona la pieza. Una vez la pieza se ha detenido presores neumáticos superiores la inmovilizan sobre la banda. Un palpador determina la posición de los cantos anterior y posterior de la pieza. Un eje CNC recorre a continuación la pieza a 150 m/min. El proceso tiene lugar con uno o dos cabezales por módulo de máquina. Estos cabezales son móviles en tres direcciones sobre ejes CNC. Para una producción mayor se pueden instalar varios módulos consecutivos. La serie Krono se caracteriza también por la disposición vertical de las piezas, sin embargo éstas se sujetan con ventosas de vacío, de manera que se pueden mecanizar también los contornos, por ejemplo en el caso de puertas o tableros de mesas.



## Fabricación de muebles automática

El Grupo Homag ha presentado un nuevo concepto de fabricación totalmente automatizada de muebles, el cuál ha sido puesto en práctica y podido ser observado en la feria. Todos los datos para la fabricación totalmente automática, así como la construcción del mueble y la correspondiente lista de elementos se elaboran en la oficina y se envían electrónicamente al proceso productivo en la planta. Aquí comienza la fabricación: Corte optimizado en la seccionadora (Homag España) con impresión de etiquetas con código de barras, cuyos datos son generados a partir de un listado de información. La etiqueta para cada componente contiene órdenes para la máquina aplacadora de cantos (Brandt), el centro de mecanizado (Weeke) así como para el transporte de piezas y el área de montaje (Ligmatec).

Según el número de programa impreso se ajusta automáticamente la aplacadora a la pieza a trabajar y se posicionan los grupos de trabajo. La etiqueta incluye también información sobre el material de los cantos para el operario. A continuación en el centro de mecanizado con un scanner manual se lee el código de barras, la máquina selecciona el correspondiente programa y se dispone a ejecutarlo. Los resultados de esta acción coordinada de software y máquinas CNC son un manejo de información libre de errores, tiempos de ajuste de máquinas menores y una mejor calidad.

## Recubridora de molduras

Barberán incidió especialmente con novedades en el revestimiento de molduras. La nueva máquina de la Serie PUR-16-L está diseñada para el encolado de chapas de madera en bobina, laminados, folio de papel o PVC con colas termofusibles EVA, poliolefinas, PUR, y su aplicación sobre molduras de PVC, aluminio, aglomerado y MDF. Los anchos máximos de folio son de 140 mm. Interesante novedad en las nuevas revestidoras es que el conjunto de presores después de la aplicación de la chapa está instalado en un bastidor móvil sobre un carro, que permite el intercambio inmediato. De esta forma el cambio de modelo de perfil representa un tiempo muerto mínimo.

## Lijadora de perfiles

Para la mecanización de perfiles, listones y revestimientos en la industria de puertas Tagliabue ha lanzado una nueva máquina para la que ha desarrollado un sistema de transporte con ruedas. Las piezas se transportan a gran velocidad, manteniendo su estabilidad, a través de la lijadora. El controlador de la máquina, bien equipado, con servicio vía modem y control remoto simplifica el trabajo con la máquina.

Nuevas para el calibrado de tableros a base de madera son las máquinas automáticas de la serie Supercut. Con grupos fresadores frontales dispuestos transversalmente al avance del tablero puede eliminarse el material a velocidades de avance muy elevadas. Estas instalaciones son especialmente adecuadas en fá-

bricas de tableros alistonados que trabajen a varios turnos o en fábricas de tableros de partículas o fibras, puesto que consumen menos energía y economizan más material que las calibradoras convencionales y su velocidad de avance triplica a la de estas últimas.

Tagliabue ha llevado a cabo mejoras en las máquinas lijadoras de banda ancha y de lijado transversal, principalmente en lo que respecta su manejo. Los controles operan sobre la base de un PC y permiten la transferencia de datos y tele-servicio a través de E-mail. La anchura de los segmentos de las vigas seccionadas de presión ha sido reducido a 8 mm, lo que mejora el resultado de lijado de piezas de contorno irregular y facilita una transición uniforme de las zonas periféricas a la superficie.



## Sierra de corte de tableros

La Tetra-Matic de Giben tiene dos sierras principales para el seccionado de tableros en paquetes de 220 mm de alto, medida que puede elevarse hasta 310 mm por encargo especial. Lo característico de esta máquina es que con dos sierras en lugar de una, como es el caso habitual, la carga de trabajo se reparte y así se puede duplicar la velocidad de corte. La sierra superior se conduce por la ranura de corte que ha hecho antes la sierra inferior. Como material para la herramienta inferior se recomienda el diamante policristalino, y para la supe-

rior el metal duro. Para tener una buena calidad de corte en los tableros extremos del paquete y para un uso más prolongado de las sierras principales la máquina tiene dos sierras incisoras, respectivamente superior e inferior. Al utilizarse dos discos principales más pequeños, la vida útil de la herramienta se prolonga, se reducen los costes resultantes del cambio de discos, y se origina menos serrín y polvo. Los discos de 470 mm de diámetro son más rígidos y permiten el doble de velocidad de avance que los de 700 mm. El espesor de la ranura de corte se reduce de 7,5 a 4,4 mm.