

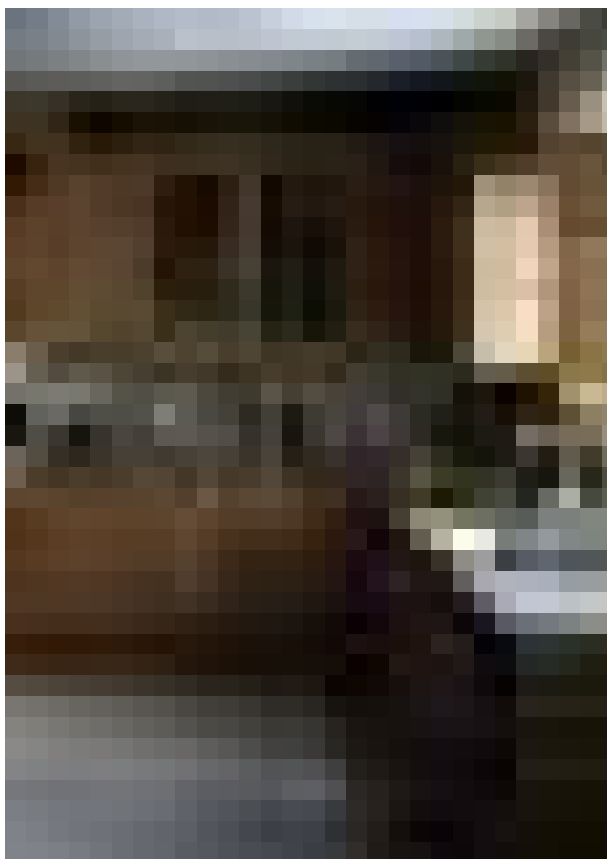


## Tecnología flexible del mueble

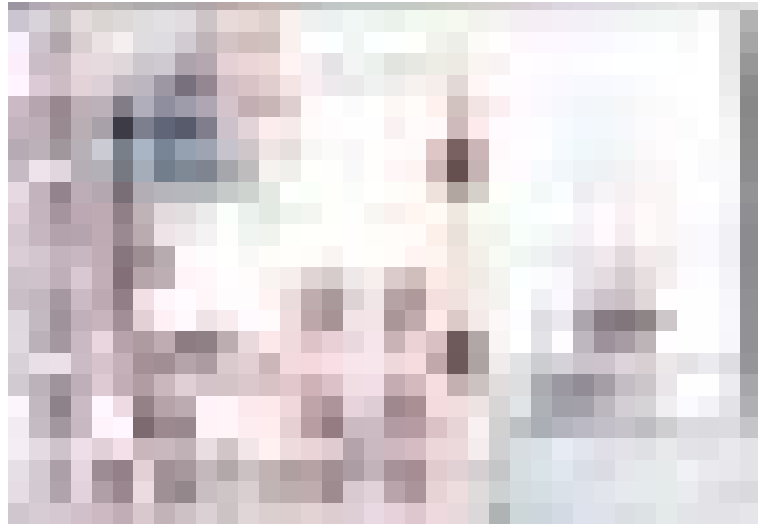
La empresa Pérez Leirós "Xoane" ha puesto en marcha una nueva línea flexible COMIL de taladrado, inserción y montaje

AITIM ha tenido la oportunidad de visitar la empresa Pérez Leirós en Porriño, en la provincia de Pontevedra, que ha realizado en el último trimestre del pasado año una importante inversión en el área de fabricación y montaje de su fábrica de muebles de cocina. A raíz de la puesta en marcha de la nueva línea, la empresa ha modificado

su filosofía de producción, para fijarse el objetivo final de fabricación contra pedido. Con 3 generaciones en la gerencia actual, Pérez Leirós es una empresa familiar creada hace 58 años por D. José Pérez Leirós, quien a sus 84 años aún preside el grupo. Las pautas de austeridad de los propietarios y de autofinanciación del crecimiento de la empresa, unido a la base de formación académica y empresarial de los miembros de las dos generaciones



Modelo Toscana del catálogo actual de Xoane



La nueva línea COMIL de taladrado, inserción y montaje

posteriores a la del fundador, han dado lugar al actual Grupo Pérez Leirós, que comprende Xoane, muebles de cocina, Establecimientos Pérez Leirós de ferretería y electrodomésticos en Galicia, y Forjados Castelo, con fabricación y distribución en toda España.

El grupo factura 10.000 millones de pesetas y emplea a 700 personas, de las que 80 trabajan en la fábrica de muebles de Porriño. El gerente es D. José Pérez Expósito, sobrino del fundador y ante todo hombre de fábrica y artífice del crecimiento de la empresa, que ha pasado a doblar su facturación en los últimos 5 años.

### Tecnología de control numérico para la fabricación

#### flexible

Uno de los objetivos fijados para los equipos fue la fabricación, entre otros tipos de muebles, de aquellos de medidas especiales, pero pronto se demostró que en la nueva línea podían también fabricarse todo el conjunto de muebles altos, bajos y columnas. La instalación consta de las secciones de alimentación, taladrado, inserción y montaje. La rentabilidad de la inversión queda claramente de manifiesto con solo mencionar que, antes, 7 operarios debían de hacer la fabricación de los muebles especiales, cuando hoy el mismo trabajo es una fracción del conjunto de tareas que realiza la nueva instalación, en la que únicamente trabajan 2 operarios.



### 14 posiciones de carga

La sección de alimentación consta de 14 posiciones de carga y de un transporte de piezas mediante puente con cargador a ventosas.

### Rápido cambio de posición de las herramientas del taladro

El taladro de control numérico es pasante de arriba a abajo con 38 brocas, 19 en cada uno de los dos grupos independientes de que consta. La eficacia de la instalación viene dada por la velocidad de trabajo de la línea de 55 m/min y el cambio de posición de las herramientas, que tiene lugar durante el tiempo que transcurre entre dos piezas consecutivas que avanzan a esa velocidad. Esto hace que virtualmente la eficacia sea independiente del tamaño del lote de fabricación. Un sistema de piñón y cremallera facilita que los cabezales taladradores se desplacen en las dos direcciones a una velocidad de 80 m/min. Estos cabezales incorpo-

ran una sierra de ranurado y permiten la instalación en cualquier momento de un motor fresador.

La segunda máquina realiza la inserción de cola punto a punto y las bases de bisagras. En la siguiente estación se pueden colocar otros tipos de accesorios como guías de cajones, colgadores, soportes de baldas y patas de mueble.

### Rápida adaptación de la prensa CNC a las medidas del mueble

La prensa Xpress electromecánica es totalmente automática y gracias al control numérico se adapta a las diferentes medidas del mueble en 20 segundos. El hecho de que la prensa sea la más rápida del mercado se debe a la introducción de soluciones tecnológicas innovadoras:

- Soportes desplazados mediante motores brushless y tornillos a recirculación de esferas
- Travesaños desplazados por un solo motor instalado en el travesaño inferior

- Sistemas de bloqueo independientes para los travesaños por CNC
- Plano móvil desplazado por motores brushless sobre cremallera y árbol de transmisión con par cónico

Para las operaciones de taladrado e inserción de bisagras en las puertas de los muebles, el Grupo Biesse ha suministrado la máquina COMIL INSIDER KB2, cuyas posibilidades son aprovechadas para la producción flexible de puertas.

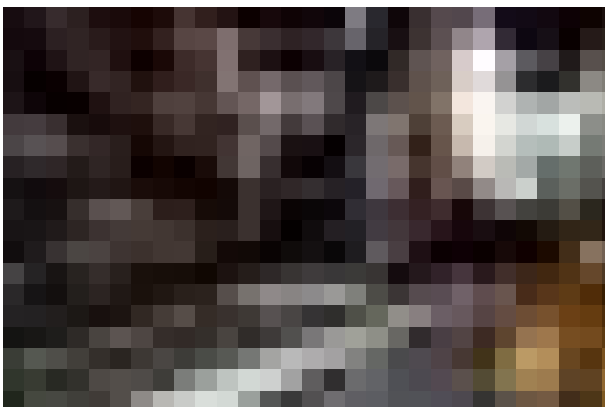
Conocedores de que Pérez Leirós "Xoane" fue de los primeros fabricantes de muebles de cocina que obtuvo la certificación AENOR para sus productos, hemos prestado especial atención a la explicación final de D. José Pérez Expósito en el propio laboratorio de la fábrica, en donde hemos podido ver "in situ" los ensayos de exposición de muebles a diferentes ambientes en cámara climática, o los realizados sobre los cajones, para los que los 40.000 ciclos de cierre, que especifica AENOR para el producto, se quedan



Colocación de bisagras totalmente automática

cortos frente a los 100.000 que se ha marcado la empresa. Otro detalle sobre el que nos ha insistido D. José es el encolado de los cantos, para el que aplican una técnica especial de preparación de la superficie, que asegura la perfecta unión ■

AGRADECEMOS A D. JOSÉ PÉREZ EXPÓSITO LA AMABILIDAD CON LA QUE NOS HA RECIBIDO EN SU EMPRESA Y LE DESEAMOS ÉXITO EN ALCANZAR LAS METAS QUE SE HA FIJADO.



Taladro de control numérico en línea INSIDER KT2



La prensa Xpress es la más rápida del mercado