

CONSULTORIO TECNICO

ACLARACION A LA CONSULTA SOBRE TABLEROS DE PARTICULAS DEL BOLETIN NUM. 41

Se decía en dicho Boletín que para que una industria sea rentable debe de producir por lo menos 14.500 m³ de tableros anualmente.

La cifra anterior se estableció con carácter general; en un país determinado habrá de tenerse en cuenta las condiciones de infraestructura forestal, de desarrollo y de financiación.

A petición de un fabricante español, aclaramos y actualizamos este valor para España. De acuerdo con los estudios efectuados por el Grupo Nacional de Fabricantes de Tableros Aglomerados, la capacidad mínima para alcanzar el óptimo de rentabilidad en nuestras condiciones económicas es de 40.000 m³ por año, teniendo en cuenta las condiciones de nuestro mercado, nuestra situación europea y la infraestructura torrestal.

La evolución de los costes de fabricación en función de la capacidad es lo siguiente:

Capacidad anual m ³	Costes de fabricación en función de 15.000 m ³	Diferencias por 1.000 m ³ por escalones
15.000	100,00	
25.000	97,71	0,229
35.000	90,63	0,708
45.000	85,24	0,539
100.000	78,32	0,107

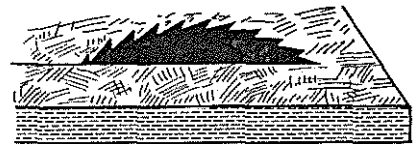
La velocidad de avance puede ser de unos 8 m/mn.

Los ángulos de ataque serán de 15 a 18°.

Taladrado

Se utilizarán brocas helicoidales lo más cortas posibles con punzones de centrado y dos cortes.

Mala Posición de la Hoja

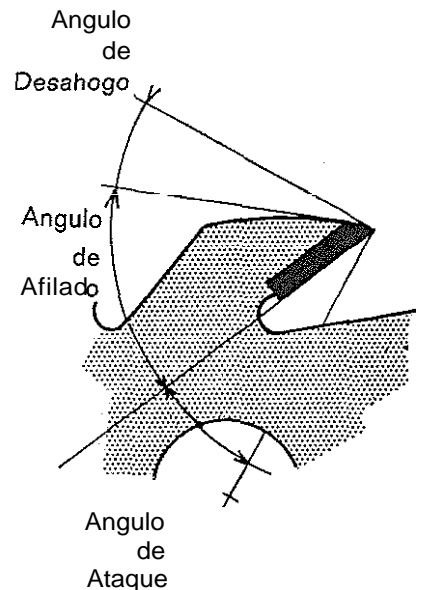


Buena Posición de la Hoja



Escopleado

Se utilizarán broca helicoidales sin punzón de centrado con paso largo, de



MECANIZADO DE TABLEROS DE PARTICULAS

Sierra circular

Si el trabajo es intermitente, no del tipo de fabricación industrial en serie, se pueden emplear hojas normales de diámetro menor de 300 mm. y con una capacidad de corte en grosor de menos de 30 mm.

Para los trabajos en serie se deben usar hojas que lleven en la punta de los dientes plaquitas de carburo.

Aunque pueden usarse máquinas con velocidades de 3.000 r. p. m., si se emplean hojas con carburo en la punta de los dientes se debe aumentar esta velocidad hasta 4.500 ó 6.000 r. p. m., que

tiene la ventaja de poder emplear hojas con menor número de dientes y de diámetro menor.

El ángulo de ataque estará comprendido entre 15 y 10° y el ángulo de afilado de 45° como mínimo.

En cualquier caso la hoja debe de sobresalir poco sobre el tablero que está cortando (ver fig.).

Tupí

Cuando haya necesidad de trabajar con la tupí conviene usar herramientas con carburo, siendo recomendable que tengan 4 dientes.

La velocidad de giro dependerá del diámetro de las herramientas utilizados. unos valores aplicables son:

Para un diámetro de 120 mm	velocidad de 8.000 r. p. m.
.....	140 mm 6.000 r. p. m.
.....	160 mm 5.000 r. p. m.
.....	180 mm 4.000 r. p. m.

dos cortes. Para pequeños trabajos se pueden utilizar brocas rectas que facilitan el afilado.

Las velocidades de utilización deben de estar comprendidas entre un mínimo de 5.000 r. p. m. y un máximo de 10.000 r. p. m.