



FERIAS ITALIANAS

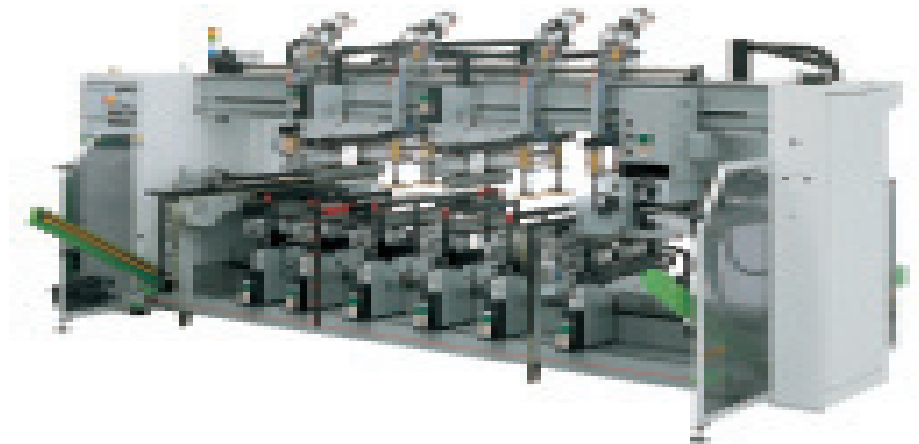
Cuatro ferias italianas para la segunda transformación

POR CARLOS BASO

Mucho se ha hablado de la proliferación de las ferias y en algunos casos puede que con razón. No ha desaparecido todavía de la memoria la imagen de la última de Hannover, que ya estamos de nuevo recorriendo los pabellones en Milán. Pero las ferias de maquinaria, y de hecho estas dos, no son un simple paseo. Dedicar 2 días al año de concentración para mantenerse al día en maquinaria y productos es tarea obligada de los que, de una forma u otra, trabajamos en conexión con la industria. Además son buenas oportunidades las ferias para el ejercicio mental y poner a funcionar la máquina de generar ideas, cada uno en lo suyo.

Incluir foto/s de pabellones interiores de Sasmil o Xylexpo. A elegir del CD de Xylexpo-Sasmil: Carpeta Sasmil panoramico: DSC-0148; carpeta Xylexpo panoramico: DSC-0184

Este año no fueron 2 sino 4 ferias. Aunque ha dado algo más de trabajo creo que valió la pena. En el mundo de la maquinaria de la madera hemos asistido a una concentración de empresas, cada una especializada en una operación de transformación, formando grandes grupos industriales. Es muy razonable. Cuando se trata de líneas de fabricación la unión física de una sucesión de operaciones hace conveniente, si no necesaria, la materialización de un único proyecto por un único proveedor. Pero es que cuando se trata de islas independientes de proceso el caso es el mismo, porque las máquinas aunque no unidas físicamente, lo están por el sistema de gestión. Como si hubiese un alma con varios cuerpos.



ROVER 35 DE BIESSE

Los dos grandes grupos italianos de la carpintería y el mueble, Biesse y SCM, decidieron que podrían hacer mejor su trabajo, y facilitar el de sus clientes, haciendo ferias independientes, y personalmente me parece bien. Como tantos otros estuve en esos sitios para informarme y no salí peor parado de la disgregación. Puede que la división del problema en otros de menor entidad haya obrado a favor.

Por cuestiones logísticas ordené el itinerario empezando por "Ready to Run 2002", la feria de Biesse, que se realizó en la *Openhouse* del Velódromo Maspes Vigorelli. A continuación me cogí el tren para Rimini y visitar a SCM, que por así decir, exponía en casa, y de vuelta a Milán para Xylexpo y Sasmil.

La feria de Biesse

Recorremos la feria e identificamos las diferentes máquinas y operaciones con las diferentes frases programáticas, que

Biesse ha seleccionado para la ocasión.

Empezamos por los centros de mecanizado Rover: "de los tableros a la madera maciza". Cinco diferentes series para todos los utilizadores, desde el modelo 22 para taladrar tableros hasta el 35 para trabajos muy duros con macizo. El 37 para el mueble de oficina tiene la posibilidad de incluir la operación de canteado de piezas de formas curvas añadiéndole el grupo de trabajo *Millenium*.

Pantógrafos de portal, mesa móvil y cabezal múltiple: "Máxima productividad sin compromisos". Son los *Excell* y *Arrow*. Su novedad es la sección operativa de fresado RB que trabaja sobre 5 ejes interpolantes y sistema de cambio de herramienta con 10 posiciones.

"Tecnología y prestaciones" resumen la idea que Biesse quiere transmitir de las seccionadoras Selco. Sus avances más recientes son la introducción de perfiles de aluminio, que han permitido



FERIAS ITALIANAS



SECCIONADORA EB100 DE BIESSE

una máquina más compacta junto a rigidez y estabilidad. El software *Optiplanning* automatiza la operación de corte y la gestión logística de la fábrica.

El proceso de cantos es la operación más determinante de la calidad del mueble de estilo moderno. Es el “*corazón de la fábrica de muebles*”. Se le pide también flexibilidad y producción. La división *Biesseedgebanding* se responsabiliza de atender esta tarea a través de sus máquinas de la serie *Omnia*.

Biesse optó por llegar a la flexibilidad de la fábrica por la vía del montaje. Las taladradoras e insertadoras de accesorios por CN en línea, *Comil Insider*, unidas a las prensas de ensamblaje a CN *Xpress*, las máquinas de embalaje retráctil *Star* y las instalaciones de logística industrial *RBO* se combinan para ofrecer soluciones “*just in time*”.

Los negocios más pequeños (y que siempre ganan dinero), los que funcionan en torno a la persona del empresario y sus clientes, son uno de los focos de atención de Biesse. Para ellos el grupo dedica la empresa Polymac que produce seccionadoras, canteadoras y taladradoras. Destacamos los grupos redondeadores multifunción de las canteadoras *Ergho* y la seccionadora horizontal *Kelian*, que tiene posibilidad de una versión patentada para el corte sin astillado del postforming y de la que Biesse dice que “*crea un nuevo standard de alimentación a nivel en las seccionadoras*”.

Cerramos el informe de *Ready to Run 2002* con las nuevas tecnologías aplicadas al servicio al cliente, en las que basa las “*soluciones en tiempo real*”. *Help Desk* registra todas las intervenciones técnicas en la máquina y



INSIDER FT 2 DE BIESSE

ayuda a resolver el trabajo de los técnicos de mantenimiento vía telefónica. *Teleservice* crea la conexión permanente con los técnicos de Pésaro vía modem. El *Videodiagnosis* permite la inspección por el servicio de mantenimiento de diferentes partes de la máquina.

12.000 m² de exposición para celebrar los 50 años de SCM

Muy cerca del establecimiento principal y cuartel general de SCM está la nueva feria de muestras de Rímimi, donde el grupo italiano fabricante de máquinas para la segunda elaboración de la madera celebraba su propia feria, además de su 50 aniversario.

La feria de Rímimi, recién estrenada, con sus naves de estructura multinodular de madera laminada de aproximadamente 60 m. de luz libre fue un marco muy maderero para la exposición de las 98 máquinas de todas las empresas del grupo que fueron presentadas, y que hacían todo tipo de diferentes mecanizados.

¿Cuáles fueron las novedades? Pasando revista a todas las empresas del grupo, la SCM como tal tenía la celda de producción *NETLINE*, ideada para pymes, y formada por seccionadora, canteadora y centro de mecanizado, unidos por servidores PC y su correspondiente software que integra las funciones de diseño y fabricación. También fueron novedad las seccionadoras *Sigma*, que han sido modernizadas.

Gabbiani ha incorporado la guía prismática de deslizamiento en sus centros de despiece, con lubricación forzada, para asegurar la alineación en el corte y nuevos controles PC-PLC. Stefani, en la gama alta de escuadradoras canteadoras, ha llegado a los 100 m/min gracias a las nuevas soluciones técnicas y estructurales. También fueron presentados los nuevos grupos de encolado, inserción y redondeadores.



FERIAS ITALIANAS



WINDOR-10 DE SCM

Morbidelli ha presentado *Nesting* con ventajas, entre otras, de mejor aprovechamiento de la materia prima, reducción del "time to market", del tiempo de elaboración de la pieza, mejora de la calidad por menor manipulación de las piezas y necesidad de menos máquinas gracias al nuevo concepto. *Planet* es un centro de trabajo para piezas de todo tipo de formas, con aplicación por ejemplo en el mueble de oficina. Los nuevos *Author* tienen prestaciones de 80/100 metros/min, aceleraciones de 5 m/s² y 18 piezas/min.

Routech dio mucho a comentar, como la unidad de operación *Prisma* de 5 ejes controlados para la producción de puertas y escaleras. Un centro Routech antropomorfo estaba en operación en Rímimi fabricando jhélices de avión! Esta unidad después de la feria iba a Nueva Zelanda a la industria aeronáutica *Airform International Ltd.* de Christchurch. El *Routech R200 "antine massello"* sirve para fabricar frentes de mueble de madera.

La gama SCM de pantógrafos estaba representada por las unidades *Ergon Top*, equipadas con los dispositivos electrónicos *Syncron* y los grupos de trabajo *Compact*.

En el campo de la elaboración del macizo podían verse en operación unidades *Windor* para ventanas, las moldureras *Compact XL* y *Topset XL* y la interesante máquina *Concept 1000* fabricando las piezas superiores con las capillas de los marcos de las puertas de cocina.

Precisamente para el lijado de estas puertas, las nuevas lijadoras *Topsand*



R-200XM-SUPER DE ROUTECH

de DMC tienen un grupo final de lijado orbital con sistema de avance continuo de la banda para larga duración del material abrasivo antes de su reposición.

En resumen, una jornada bien aprovechada, también por la ayuda del ingeniero Carlos Migani de SCM, a quien quiero agradecer su dedicación durante ese día.

Recorrido de Sasmil y Xylexpo

Para equilibrar el paseo tecnológico decido hacer primero la visita, rápida, a Xylexpo. La visita del pabellón 11 donde se exponían los productos a base de madera es fácil de resumir en pocas líneas:

Oferta de madera y chapas de todos los países del mundo, pero sobre todo una gran aportación de los nuevos mercados de oferta de los países situados más al Este en Europa.

Abundancia de productos tecnificados en forma de tableros combinando y compensando maderas, chapas, tableros, etc. para aplicaciones de carpintería y mueble.

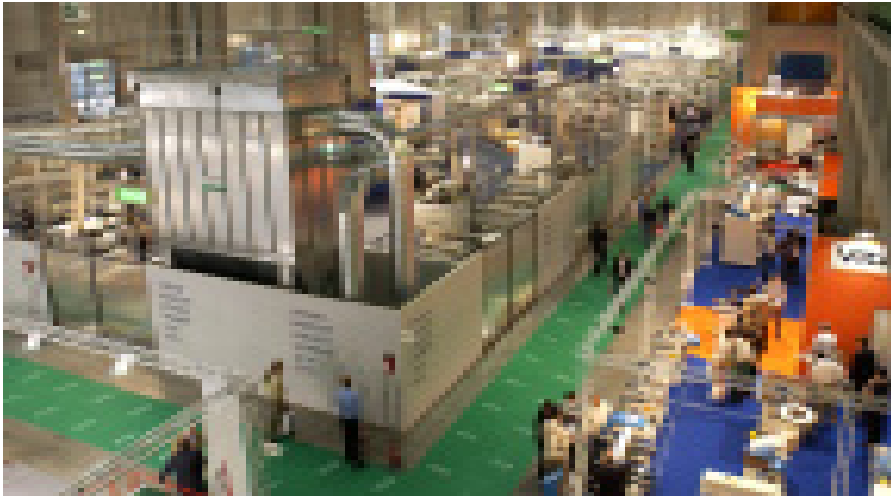
Pudimos ver en Sasmil la tecnología del curvado de la madera en todas sus acepciones: Elementos a base de paneles curvos para instalaciones comerciales, tableros curvados para muebles, piezas con formas casi inconcebibles, gracias a la tecnología del curvado por compresión previa.

Y por supuesto la profusión de colores. Chapas sintéticas a base de recomponer maderas cromatizadas, en algún caso





FERIAS ITALIANAS



produciendo efectos visuales sobre superficies, incluso de parquet flotante. Un desarrollo interesante es el MDF coloreado mediante un proceso de tintado en masa de la fibra utilizando productos de la industria textil.

Y, como no, también esta feria tenía su monstruo devorador de m², que esta vez era el Grupo Mario Saviola, que ocupaba la mitad del pabellón 11.

De vuelta a la maquinaria en Xylexpo, había que centrarse más en la segunda transformación, y a ello dedicamos más el tiempo. En la elaboración del macizo la novedad de Weinig estuvo en la Unimat 1000, moldurera de la gama más utilizada, a la que se le ha añadido una función de memoria de configuración de los diferentes perfiles. Se ajusta la máquina para realizar un trabajo determinado, pulsando la función de memoria la máquina graba la posición de los husillos, que podemos reproducir en cualquier otro momento. También incorpora indicación digital de los útiles. Dimter sigue apostando por instalaciones flexibles a base de la *ProfiPress* para fabricar productos de madera maciza encolada. Estas instalaciones se complementan con las *Grecon* para realizar uniones *finger*.

Nuevos productos del Grupo Homag

Al igual que hizo hace 6 años con la Serie Optimat, Homag ha aprovechado la feria de Milán para lanzar 15 nuevos tipos de máquina, que componen la “nueva clase Optimat”, con exigencias de flexibilidad y prestaciones aún

mayores. El objetivo final es que los fabricantes hagan frente a la presión de costes a la que están sometidos. El rendimiento del nuevo centro de mecanizado tipo pórtico *Optimat BAZ 232* está determinado por sus dos mesas de trabajo controladas independientemente y por la técnica multihusillo, que permiten el mecanizado simultáneo y flexible de varios tableros, incluyendo el aplacado y mecanizado simultáneo y flexible de los cantos. Se llega así a un elevado volumen de producción en el caso de piezas idénticas, pero también un elevado rendimiento en las series mínimas, hasta alcanzar el tamaño de lote 1. Las nuevas escuadradoras y aplacadoras de canto combinadas *Optimat KF 250* y *KF 260* permiten una fabricación aún más rentable y flexible gracias a su mayor automatización, que permite el nuevo elemento encolador A3

UNIMAT 1000 STAR DE WEINIG



que aplica el canto con tanta precisión, que prácticamente ya no se producen retales y se puede prescindir casi por completo de la unidad tronzoadora.

Complete line es un desarrollo conjunto de Homag y Friz. Es un método económico de rechapado por una o ambas caras con papeles decorativos o laminados CPL de piezas de aglomerado. Su particularidad está en que se puede obtener un rechapado sin juntas de la superficie y de los cantos longitudinales perfilados en una misma pasada. Durante esta fase se sellan los cantos de poros abiertos con una masilla termofusible.

Bütfering Schleiftechnik GMBH es el miembro más joven del grupo y cubre la oferta de máquinas lijadoras. La *Optimat Super 213 RL* es una lijadora de banda ancha para tableros de madera maciza. La *Optimat Super 313 MRL* tiene un eje portacuchillas como primera estación de trabajo, con arranque de virutas de hasta 4 mm, y hace posible llegar a superficies de grano 180 a velocidades de avance superiores a 10 m/min en una misma operación. La nueva *Optimat 2 Lucky 213 CE* es una máquina multiuso.

Está equipada con dos patines de lijado electrónicos y un terminal de control con pantalla táctil. La máquina se utiliza tanto para madera maciza como para piezas rechapadas y lacadas.

Las nuevas máquinas de Brandt *Optimat KD 50/60/70* van dirigidas a las empresas pequeñas que quieren ser competitivas haciendo uso de un sistema de aplacado automático a bajo coste.



FERIAS ITALIANAS



BILD 04-BUETFERING-LUCKY DE HOMAG

Friz Kaschiertechnik presentó con la *Optimat FKD 10/2/10/VH/R* una versión nueva de revestidora de superficies de perfil tridimensional en continuo, para la producción en masa de, por ejemplo, entrepaños de puertas o paneles para techos.

Holzma aportó en su seccionadora transversal *Power Line HQS 11K* un nuevo standard de corte de 20 tiras por minuto, gracias en parte a su carro que avanza a 160 m/min.

La empresa española del Grupo, Homag Sawtech, expuso las nuevas seccionadoras de tableros *Optimat CHF 320* y *CHF 210*, más racionales y flexibles por un control mejorado. Estas máquinas incluyen el silencioso sistema de accionamiento *Silent Drive*, optimización de corte integrada, impresión de etiquetas y la posibilidad de trabajar en red.

La nueva sierra circular *Optimat ISL 011* es una máquina que se puede utilizar para fabricar tiras para suelos laminados, fabricación de frontales y frentes de muebles, listones, etc. Puede incluir hasta 18 cortes para un ancho de corte de 100 mm. El equipo de fabricación automática de marcos de puerta integrado en la línea *Profi* elabora el cerco con uniones a inglete completo. Ligmatech propuso el centro de embalaje *Optimat VC* para fabricación de muebles en kit y el nuevo equipo de retorno *Optimat ZHR 15 Boomerang* que mejora el rendimiento en un 25%. Weeke propuso sus nuevos centros de mecanizado *BHC 350/550* y el automática taladrador en continuo *Optimat BST 500*.

Weinmann Holzbausystemtechnik propuso el centro de mecanizado *Optimat WBZ 100* para carpinterías y



HOLZMA-H-QS DE HOMAG

fabricación de casas prefabricadas.

En el campo de la aplicación de superficies y barnizados, BARBERAN este año tuvo mucho que contarnos: Las nuevas encoladoras para colas PUR y adhesivos termofusibles permiten el revestimiento de paneles con superficies decorativas por calandras y termolaminadoras para fabricar productos de elevadas prestaciones, que pueden ser usados en todo tipo de ambientes, especialmente en mercados de construcción.

Un desarrollo interesante es la prensa de láminas para fabricar molduras de espesor grueso a partir de piezas más delgadas de madera, MDF, etc. Esta máquina permite la utilización de piezas de pequeña anchura para formar por ejemplo el perfil de una cornisa desperdiciando muy poco material en el proceso posterior de moldurado. Las nuevas máquinas revestidoras de molduras tienen la posibilidad de incorporar un sistema hidráulico de sujeción de los elementos conformadores para cambio rápido. El nuevo sistema permite sustituir estas piezas, agrupadas en bloques, por otras que ya están preparadas para el perfil a elaborar, de manera que luego no haya pérdida de tiempo en ajustar la máquina.

El grupo CEFLA FINISHING proponía al mercado una gama completa

de máquinas e instalaciones para el acabado superficial de cualquier tipo de manufacturado de madera, materiales leñosos y plástico. Insistió en sistemas ecológicos a base de barnizado a polvo, barnices a base de agua de fondo y acabado y barnices "secos" con secado mediante rayos ultravioletas. Además de sus pulverizadoras *Easy 2000* y *Small*, presentó una nueva línea de espatuladoras y hornos para la aplicación mediante rodillo secado de paneles planos y la espatuladora *Sorbini Laser Roller*, estudiada para alcanzar grandes niveles de cantidad de barniz aplicable y calidad de expansión como para poder sustituir la barnizadora de cortina