

Grupo cepillo

«hpl» en la calibradora SCM

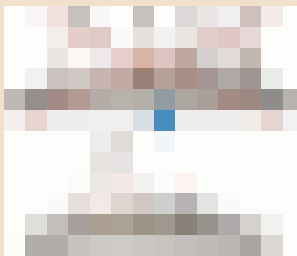
La operación de calibrado eliminando grandes cantidades de material en tableros de madera maciza se realiza frecuentemente no solo en la gran industria, sino también en la empresa mediana y el sector artesanal.

Algunos tableros especiales, como por ejemplo los formados por listones encolados, presentan notables dificultades en esta operación mediante cinta abrasiva.

La primera y más importante es que las diferencias del plano y del espesor en el tablero formado de piezas, a su salida de prensa, pueden llegar a 2 ó 3 mm. En estas condiciones, agravadas también por el hecho de que a menudo se utilizan maderas duras, la operación de calibrado con un solo grupo operador de rodillo se hace insuficiente. En efecto, para obtener este desbaste hacen falta por lo menos dos o tres rodillos de acero que usen bandas abrasivas de grano grueso (50, 60) y motores de considerable potencia (por lo menos 50 Hp por grupo).

El segundo problema es el de las colas de prensado, que aflorando a la superficie a través de las uniones aceleran notablemente el desgaste de las bandas abrasivas.

Otra complicación, la tercera, es la del acabado final de los tableros. En efecto, aún cuando las tolerancias de espesor permitiesen el calibrado con sólo dos rodillos y bandas abrasivas de grano 60 y 80, para obtener los acabados que hoy se requiere en la gran mayoría de los mercados (es decir los que se obtienen con bandas



abrasivas de grano 180), se necesitarían por lo menos otros tres grupos de bandas abrasivas con grano en escala creciente 100, 150, 180 (en total 5 grupos o una segunda pasada en la máquina).

Un grupo cepillo, como el montado en la calibradora lijadora Sandya 10/S y Sandya 20, es capaz de eliminar 3 mm en tableros de madera maciza y, con los dos grupos longitudinales sucesivos, de rodillo y combinado rodillo/patín, se puede obtener un acabado de grano 180.

Hoy, después de la respuesta positiva obtenida por esta técnica incorporada ya desde el año pasado en las calibradoras Sandya 10/S, SCM completa la oferta de cepillado combinado con el lijado, proponiendo el mismo grupo en máquinas de gama media como los modelos Sandya 20, para obtener también ritmos productivos mayores.

El grupo cepillo SCM está dotado de inclusión/exclusión automática durante el trabajo, dispositivo que permite el uso de la máquina también en otros tipos de trabajo como, por ejemplo, los tableros rechapados, en cuyo caso se excluiría el grupo cepillo y utilizaría el grupo patín. Un cómodo camino de rodillos con desplazamiento lateral permite al operador el acceso desde

la parte delantera de la máquina al grupo cepillo en las operaciones normales de mantenimiento (rotación o sustitución de las cuchillas de 4 filos).

El grupo se completa con un prensor robusto seccionado a la entrada, que permite el avance de varios tableros introducidos al mismo tiempo en la máquina, y una protección frente a una posible expulsión de piezas.

Características técnicas principales del grupo cepillo «HPL»:

- Ancho útil de trabajo 1.100 mm ó 1.350 mm
- Grupo cepillo con eje porta-cuchillas helicoidal de \varnothing 180 mm
- 416 cuchillas con 4 cortes de dimensión 14 x 14 x 2 mm (520 en la versión 1.350 mm)
- Prensor a la entrada dividido en 20 sectores de presión independientes (26 en la versión 1.350 mm)
- potencia motor 25 ó 30 Hp

