

## Visita a la feria interna de Weinig

Durante el fin de semana del 23 al 24 de noviembre nos hemos unido a un nutrido grupo de industriales de todas las comunidades españolas y hemos tomado el avión a Frankfurt para visitar la feria interna de Weinig en Tauberbischofsheim (la casa del Obispo de Tauber).

Siempre es agradable pasar un par de días entre madereros - Weinig se centra en los procesos de elaboración del macizo en todas sus acepciones (y además sabe hacer bien de anfitrión). La feria estaba dedicada a sus clientes del sur de Europa.

Todo el programa de fabricación de Michael Weinig, con sus moldureras, así como las máquinas de Raimann, Waco y Grecon Dimter estaba en demostración, con lo que pudimos tener información directa de las posibilidades y utilidad de las máquinas. En la primera sala, a la entrada, Weinig había dispuesto un Foro de la *Calidad* con expositores sobre las características básicas de su maquinaria, consideradas como intrínsecas, y sus funciones más relevantes. Eran demostrativas la bancada y composición de los husillos de sus moldureras, como explicativa la presentación del sistema automático de posicionamiento de husillos para diferentes operaciones de mecanización, a base de elementos reales de máquina.

La primera de las naves de exposición estaba prácticamente dedicada a las moldureras. Todos los modelos de Unimat, Hidromat y Profimat estaban allí. Destacamos las



máquinas especialmente diseñadas para madera de construcción, con potentes sistemas de arrastre a base de grandes rodillos y husillos y cabezales de mecanización diseñados de acuerdo con el trabajo que deben realizar, y las de la nueva generación de Unimat, que incluye las máquinas de las series *1000 Star*, *2000 Speed* y *3000 Brillant*, especialmente concebidas para las series pequeñas y medianas, con tiempos de preparación cortos y para un acabado de calidad. Estas máquinas disponen de la técnica *PowerLock* de sujeción de husillos, que permite con tan solo pulsar un botón cambiar de herramienta en una fracción de segundo. La velocidad de giro de los husillos de hasta 12.000 rpm es la base de la calidad de acabado y la velocidad de avance permisible, que duplica la de las máquinas tradicionales. Otras técnicas incorporadas son el sistema de memoria de los datos de ajuste del perfil y el posicionamiento central de los elementos prensos delante y detrás del husillo horizontal superior.

La Unimat *Brillant* es la que ofrece mayores prestaciones. Nos informan que el *PowerLock* y el software *LogoCom* permiten tiempos de ajuste de menos de 5 minutos, cuando las convencionales requie-

ren entre 15 y 40 minutos, que unido a su mayor velocidad de avance hacen que la producción aumente al cuádruple y se reduzca el coste de producción hasta en un 60%.

Además del trabajo de las moldureras - en algunos casos sometiendo al fabricante a dura prueba de cambio rápido de herramienta - pudimos evaluar la interesante prestación de ajustar las circulares de la Raimann *Profirip*, dotada del sistema *Quickfix* sin separadores. La tecnología de fabricación de ventanas de madera estaba representada por los centros *Unicontrol 6* y *10*. En ambos casos la fabricación es muy flexible y con su disposición angular de mecanizado, los centros trabajan de acuerdo con el principio básico de trabajo del carpintero: mecanizar *testa/lado* - *testa/lado*.

La 2ª sala de demostración estaba dedicada a los procesos de elaboración de componentes macizos a base de sanear y optimizar piezas. unirlas de testas *por finger* y encolarlas para formar tableros de madera maciza. En operación había, además de las optimizadoras y una instalación de *finger* horizontal con Strandpresse, una línea completa de tableros incluyendo moldurera, encoladora y prensa *Profipress*, para trabajo en continuo. Atributos de la

*Profipress* son su versatilidad y el prensado estacionario, sin perjuicio de que la parte anterior de la línea trabaje en continuo. Toda la instalación es muy compacta y allí ocupaba una superficie de 7 x 14 m<sup>2</sup>, incluyendo la cepilladora y mecanizaciones intermedias. Las moldureras Waco, el fabricante sueco del Grupo Weinig, están dirigidas a la fabricación de grandes series, con velocidades de avance a partir de 120 m/min. En exposición había una máquina para fabricar frisos y otras molduras a 250 m/min. Tan importantes como la máquina son en este caso también las mecanizaciones de desapilado, tronzado, alimentador, formación automática de paquetes de piezas y apilado. En resumen no solo una *Hausmesse* sino una feria de elaboración industrial del macizo que, aunque solo de un único proveedor, nos ha permitido hacer revisión del avance tecnológico en esta área. □

C.B.L.

