

Desenrollo con Barra de Presión Flotante

La calidad de la chapa de desenrollo depende, en una gran medida, del ajuste de la separación horizontal entre la barra (o rodillo) de presión y el filo de la cuchilla. Igualmente es conocido que esta separación se establece de manera que sea inferior al grueso de chapa, produciéndose así una compresión que facilita la obtención de chapa de grueso constante y elimina en parte las fendas de desenrollo.

En la práctica, el mecanismo de ajuste de la barra de presión se desgasta, con lo que es imposible fijar una distancia determinada con precisión, ya que al poco tiempo de la puesta a punto de la barra de presión la compresión ejercida por el tronco la lleva a una posición incorrecta. Una solución a este problema consiste en ejercer la presión mediante un sistema hidráulico; éste comprime la barra de presión contra unos topes encargados de fijar la distancia entre la barra y la cuchilla. Naturalmente, la fuerza suministrada por el sistema hidráulico debe de ser suficiente para lograr que la barra esté en todo momento en contacto con los topes de posición.

Todo lo anterior se basa en considerar de importancia la distancia entre barra y cuchilla; sin embargo, lo fundamental es la presión ejercida contra el tronco. El sistema de barra de presión flotante consiste en eliminar los topes de extremo de carrera de la barra de presión, por lo que dicha barra varía de posición al cambiar la dureza de la madera en desenrollo.

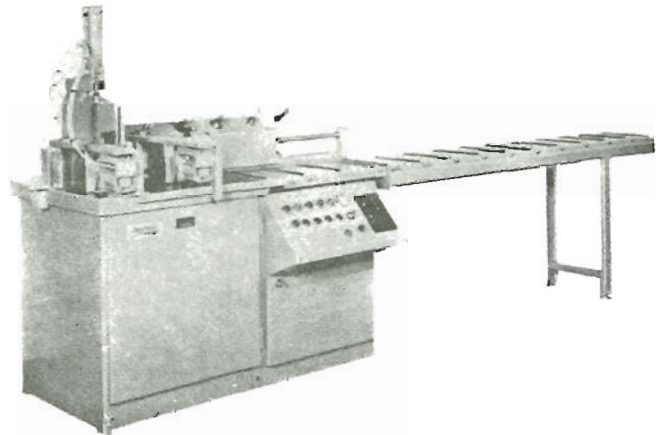
Así, para cada madera se determina primeramente la presión óptima a que debe aplicarse la barra de presión. Este dato se conserva siempre que se desenrolle la misma madera.

La calidad de la chapa producida utilizando este sistema no es superior a la obtenida con

un perfecto reglaje de una barra de presión convencional, pero esta calidad se mantiene constante con la barra de presión flotante, siendo muy difícil de mantener en el caso de emplear el procedimiento clásico.

(Forest Products Journal.—
Abril, 1969.)

Tronzadora Automática para Cortes Repetidos



Esta máquina soluciona el problema del corte en longitud cuando se desea cortar un gran número de piezas. Por tanto, es interesante para la fabricación de paletas, parquet, muebles, etcétera. La madera se bloquea por medio de un gato contra la guía lateral. El conjunto formado por la pieza y la guía se desplaza longitudinalmente, por un sistema neumático; la carrera de la guía, que es la de la longitud de la madera a cortar, es regulable. La madera de esta forma se lleva hacia la sierra que se encuentra oculta en el bastidor de la máquina. En esta posición se acciona un mecanismo que hace que se efectúe el corte. Después la hoja de la sierra se oculta en el bastidor, la guía retrocede a su posición inicial y comienza el ciclo.

De esta máquina se fabrican tres modelos con longitudes de corte máximo de 500, 1.000 y 1.250 mm. Según el tipo y las longitudes a tronzar, la máquina puede efectuar de 800 a 1.800 cortes por hora.

Existe la posibilidad de disponer varias piezas en paquetes que se tronzarían a la vez, con lo cual se multiplica su producción.

Las características más importantes son:

Altura máxima de corte: 130 milímetros.

Diámetro de la hoja de sierra: 400 mm.

Velocidad de la sierra: 4.850 revoluciones por minuto.

Potencia del motor: 5,5 ó 7,5 C.V.

(Bulletin d'informations techniques. Sept. 1970.)