

LA PROGRAMACION en las Máquinas para Trabajar Madera

INSTRUCCION REGULADORA DE LA CONCESION, UTILIZACION Y ADMINISTRACION DE LA MARCA DE CALIDAD PARA LAS PUERTAS PLANAS DE MADERA

El «B. O. del E.» del día 14 de marzo publicó la Orden aprobatoria de la Instrucción Reguladora de la Marca de Calidad establecida por el Decreto 2714/1971 de 14 de octubre, que insertamos en nuestro Boletín núm. 52.

Esperamos la rápida constitución del Comité de Dirección previsto en el artículo 5.º del Decreto, lo que supondrá la iniciación de este gran avance en beneficio de la calidad de los productos de madera.

Dentro del mes de mayo A. I. T. I. M. publicará un «Manual de Puertas Planas» que recogerá toda la información de interés sobre este asunto.

La programación numérica es un concepto nuevo en la industria de la madera. Las máquinas para trabajar madera cada vez son más complicadas y exigen de obreros muy especializados para su puesta a punto. El tiempo de preparación de las máquinas, por ejemplo, de una moldurera o perfiladora doble, es grande y exige, para su rentabilidad, producir series amplias que permitan repartir ese tiempo de preparación entre mucho tiempo de trabajo real. No sería rentable preparar una moldurera para hacer una ventana. Estos dos factores, especialistas para la preparación de la máquina y tiempo de preparación, han sido los que han influido en el desarrollo de esta técnica nueva. La empresa inglesa Wadkin ha puesto a punto varias de estas máquinas, como son una tronzadora, otra múltiple que permite tronzar, hacer espigas, ranuras, cajas, etc., y una tala-dradora de tableros.

La programación de la máquina permite:

- Alimentación automática de la pieza.
- Posicionamiento de las herramientas de la máquina con un error menor que

1/100 y una velocidad de 40 m/mn.

- Selección de los porta-herramientas y de las operaciones instantáneas (supresión del tiempo de reglaje).

Una máquina programa puede ser utilizada en un 100 por 100 de su capacidad de trabajo.

Las cintas o tarjetas perforadas son preparadas con anterioridad en una sección especial de la empresa. Esta sección, en la que puede estar incluido el estudio de métodos, da para cada operación la posición longitudinal y transversal del porta-herramientas, el número de éstos que van a trabajar y el trabajo particular que van a hacer, por ejemplo la profundidad de la caja en la que va a insertarse una espiga. Estos datos, codifi-

cados, se pasan a una banda o tarjeta perforada.

Las máquinas programadas pueden modificar los métodos de trabajo actualmente en uso, permitirá fabricar las piezas por el orden de montaje de forma que se eliminarán los stocks de piezas terminadas antes de su montaje, se reducirán tiempos muertos y el coste de mano de obra.

Este nuevo punto de vista permitirá crear máquinas adaptadas a las producciones y no someter las producciones a unas máquinas específicas. En efecto, hasta el momento se diseñaba la pieza en función de los medios que se dispone para realizarla, con la programación numérica se podrá diseñar la pieza sin tener en cuenta ninguna limitación de fabricación.