

Regulación del Torno de Desenrollo

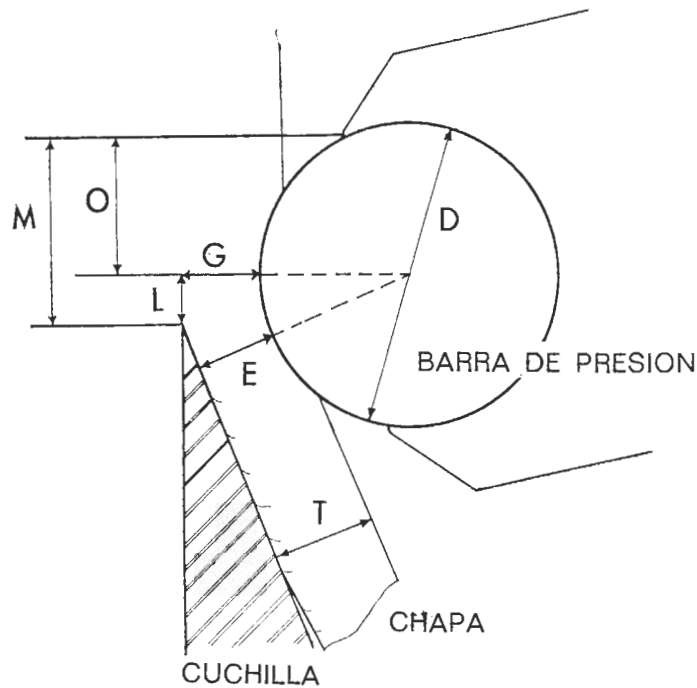


Fig. 1

Según estudios realizados en la Universidad de California, parece ser que para regular el torno de desenrollo con barra de presión giratoria de modo satisfactorio, así como reproducible y comprobable fácilmente, basta comprobar los parámetros G y E (Fig. 1), que deberían ser además prácticamente iguales.

Para ello se necesitan sólo dos aparatos sencillos: un micrómetro de vástago para medir profundidades (G) y un calibre para medir aberturas (E). El ajuste se realizaría según las siguientes fases:

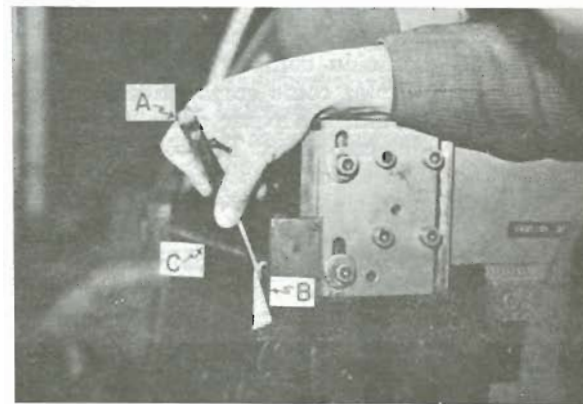
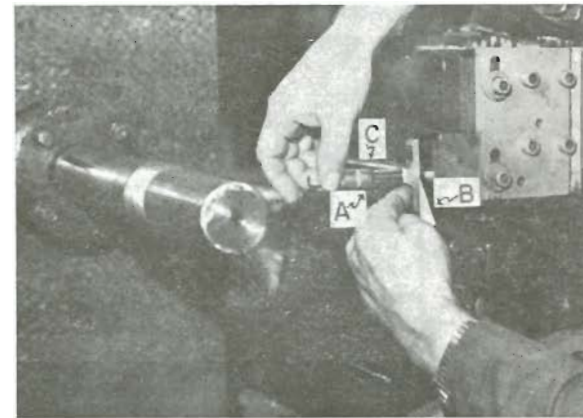
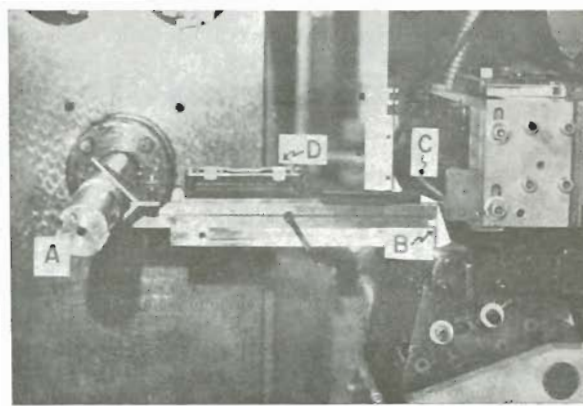
— Determinación de G y E en función de la compresión que deba darse a la chapa para conseguir buena calidad. La compresión será igual al grosor nominal de la chapa menos G. Esta determinación deberá ser hecha según la experiencia de la fábrica con la madera que

desenrolla. Parece ser que para lograr buena calidad la compresión debe estar comprendida entre el 10 y el 20 por 100. Para valores inferiores al 10 por 100 se producen chapas con superficie muy rugosa que causan luego problemas de encolado, así como requieren lijado muy fuerte. Con compresiones superiores se producen chapas onduladas, lo que se acentúa en el secado.

— Colocación del filo de la cuchilla en la línea del eje de garras (Figura 2).

— Inclinación de la cuchilla según las especificaciones del torno.

Fijación de G (figura 3). Se apoya el micrómetro en la cuchilla y se saca el vástago en la longitud deseada. Luego se mueve la barra de presión hasta la posición precisa. Debe medirse en varios puntos a lo lar-



Figs. 2, 3 y 4

go de la cuchilla. La presión debe ser de 0,025 mm.

— Comprobación de E durante el trabajo. Se realiza con el calibre, introduciéndolo en diversos puntos a lo largo de la cuchilla (Fig. 4).

(Resumido de World Wood, abril 1972.)