

EL "FOLDING SYSTEM",

nueva Técnica de Fabricación de Muebles

Hemos recibido frecuentes consultas preguntando sobre este sistema. En esencia consiste en chapar un tablero, posteriormente el tablero se le ranura en V y por fin se pliega por las ranuras.

Este sistema es ideal para grandes series de muebles en forma de caja: cajas de radio, televisión, cajones, muebles de

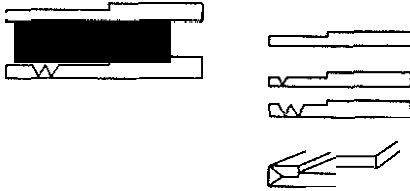


Fig. 1

cocina, ficheros, etc. Se puede chapar con folios de plástico (cloruro de polivinilo) que posee una cierta elasticidad. o con cha-

pas de madera en cuyo caso la ranura debe cortar la chapa, en este caso hay que pegar sobre la chapa un papel que sujete el conjunto y permita doblar.

Existen en el mercado varios sistemas más o menos automáticos, entre los que se puede elegir según la importancia de las series de muebles, principalmente alemanes y japoneses.

En esencia el método de trabajo es el siguiente:

El tablero chapado se introduce en la línea previamente cortado a una longitud fija. La primera operación que se efectúa es el dar el ancho que se desea. Este ancho corresponderá a la profundidad de la caja y podrá escogerse según unos límites por lo general bastante amplios. A la salida de la máquina da este corte por medio de un

sistema de avance, pasa a la máquina siguiente. Por lo general la siguiente operación es calibrar el grueso del tablero. Posteriormente, mediante un juego de fresas, se efectúan las ranuras en V necesarias y que dependen de la forma del mueble que se desea obtener.

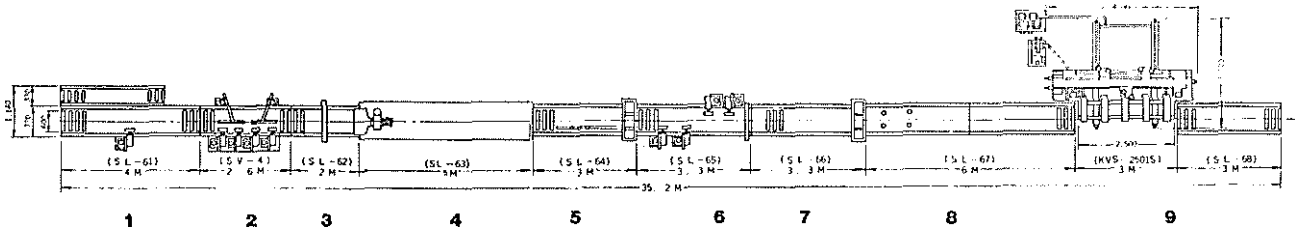
A partir de este momento sólo queda encolar las ranuras y plegar. Esta operación puede hacerse en fábrica. o si el transporte del mueble es importante puede plegarse en destino.

Sin duda, lo más original del sistema consiste en la formación de los cantos vistos del mueble que se hacen mediante unas ranuras longitudinales (Figura 11).

Por medio de ranuras longitudinales y posterior encolado de listones pueden disponerse bas-

Fig. 2.—Sistema SANKO (Japón).

1. Corte de la dimensión A (la B viene ya cortada).
2. Calibrado y fresado longitudinal.
3. Encolado automático (con colas de contacto).
4. Secadero de cola por **infrarrojos**.
5. Plegado del canto y prensado.
6. Ranurado para la colocación de un listón que sirva de bastidor.
- 7 y 8. Colocación de listones y **grapado** de los mismos (en este tramo puede colocarse un puesto de taladrado).
9. Ranurado transversal, **permite** tres ranuras a la vez sin llegar a cortar el folio de **polivinilo**.



tidores en los muebles cuando sea necesario o para sujetar entrepaño~.

Sin duda alguna, lo más revolucionario del sistema sea que todas las operaciones, que previamente se han diseñado, pueden efectuarse automáticamente sobre el mueble desarmado y dispuesto sobre un plano en una cadena continua. El armado es elemental e incluso puede hacerlo el mismo usuario.

Se reproduce en la Fig. 2 un

esquema de la línea SANKO de fabricación de muebles por el sistema «Folding».

En las fichas amarillas pueden verse dos máquinas de esta línea japonesa en la que los tableros se chapan de cloruro de polivinilo, el encolado de las ranuras se hace automáticamente con colas de contacto.

Más información de este sistema puede verse en los Boletines de A.I.T.I.M.. núm. 45, página 13, y núm. 51, pág. 9.