

AFILADORAS «RONDAMAT» PARA CUCHILLAS DE MOLDURERAS

La novedad admirada en la 2.ª Ligna 77 de Hannover, ha sido la máquina perfiladora de cuchillas Rondamat 930, de Michael Weinig KG, de Tauberbischofsheim.

Fabricante:
MICHAEL WEINIG
(Alemania R. F.)

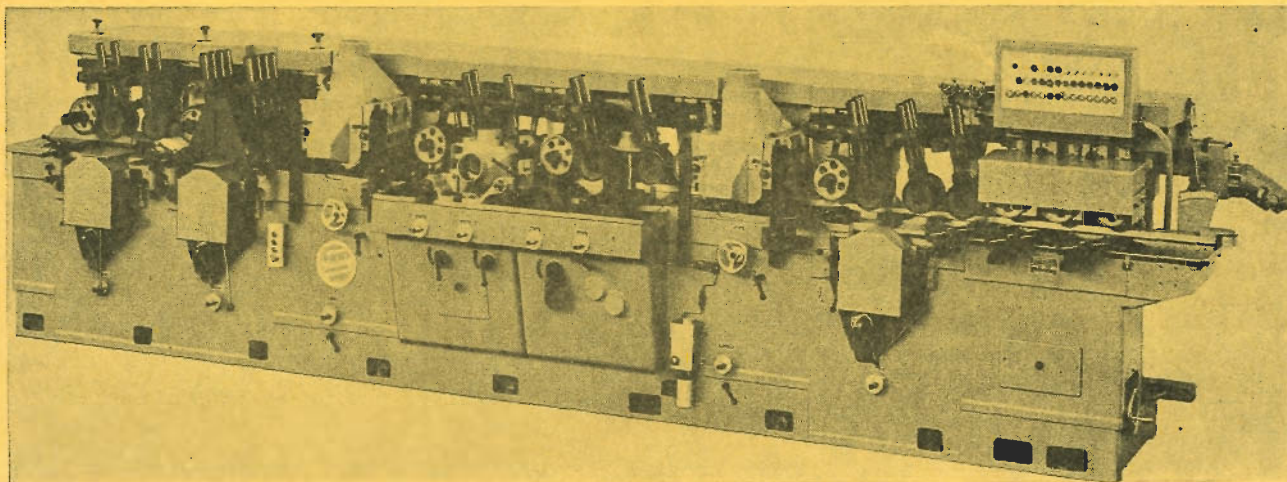
RECTIFICACION

A petición de la empresa Hans H. v. Borries, hacemos notar que la máquina inserta en nuestras fichas amarillas (Boletín número 85, apartado 6.2, 020), no es la firma Werhmann de Francia quien la fabrica, sino la casa «W. LEHBRINK DE ALEMANIA R. F.».

HYDROMAT 25 R, con 6 husillos de trabajo presión ejercida por los rodillos superiores

El sistema de sujeción de las herramientas de corte denominado hidrocéntrico que presentan las moldureras de Weinig permite una rápida y exacta disposición de la herramienta en los ejes de giro. Su fundamento es elemental pero de un gran ingenio; en la masa de la herramienta existen dos cámaras anulares que permiten introducir una grasa

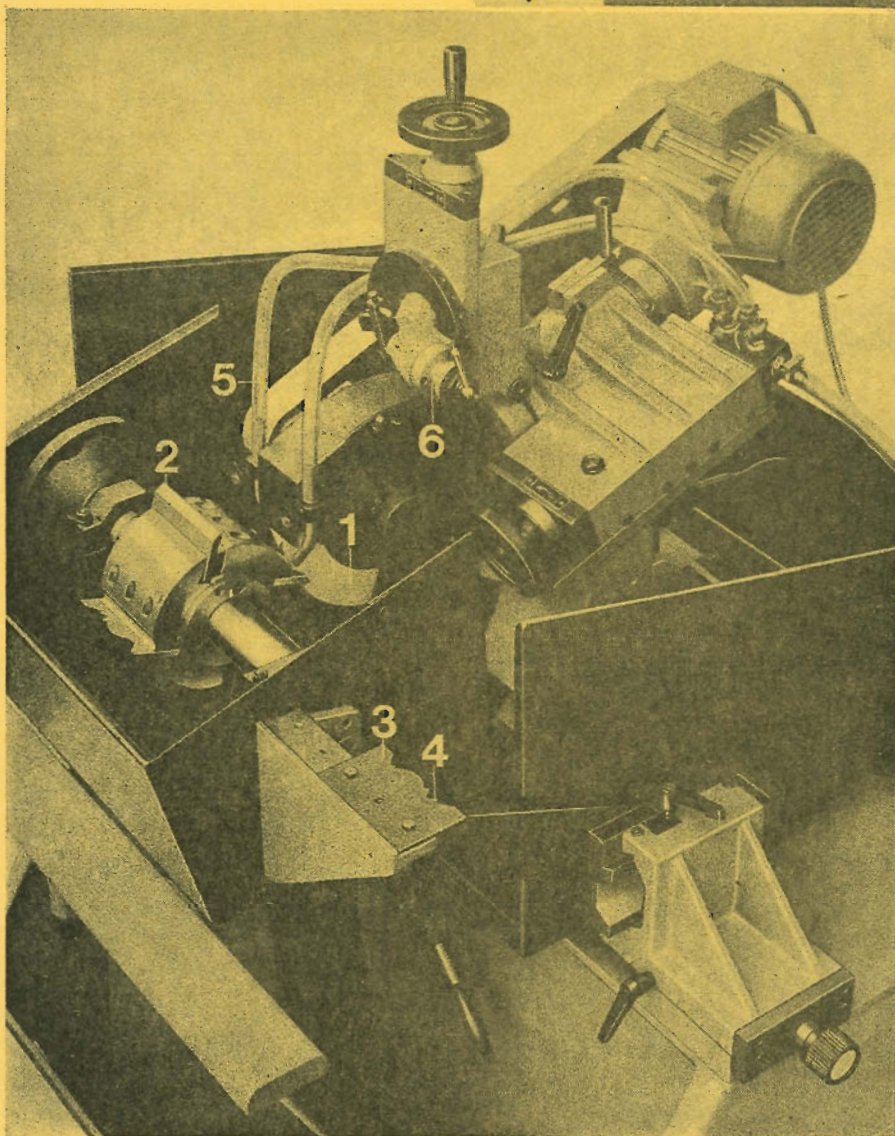
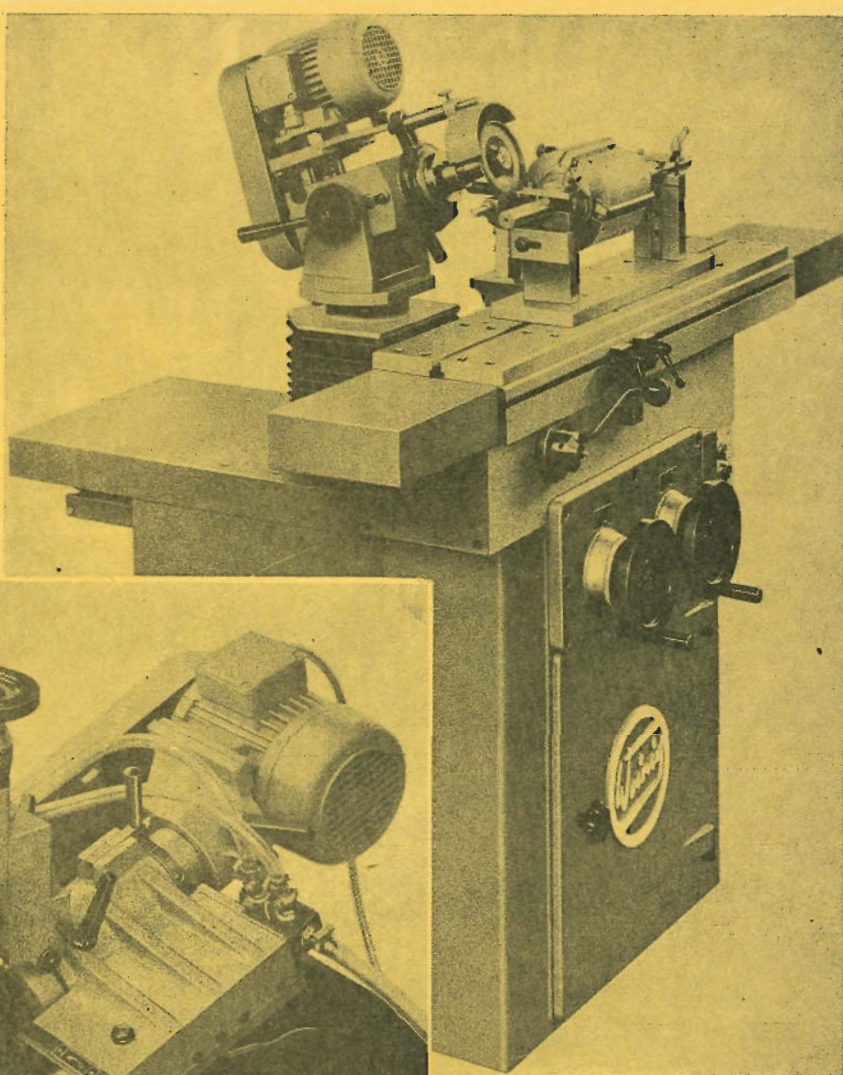
a una gran presión (alrededor de 300 atmósferas) que obliga por expansión de las cámaras a que la herramienta forme con el eje una unidad compacta sin producirse holgura alguna. Sin embargo la mayor evolución que este sistema ha aportado a la tecnología del mecanizado de madera es la pauta que ha marcado para el desarrollo de las afiladoras.



Rondamat 911

Afiladora de Herramientas Weinig

para Afilan Herramientas de
Cepillado y Fresado, buscando
la exacta marcha circular
de los Filos



**Rondamat
930**

Rondamat 920

Afiladora de alta precisión Weinig para el acabado de cuchillas perfiladas a la exacta marcha circular de los filos

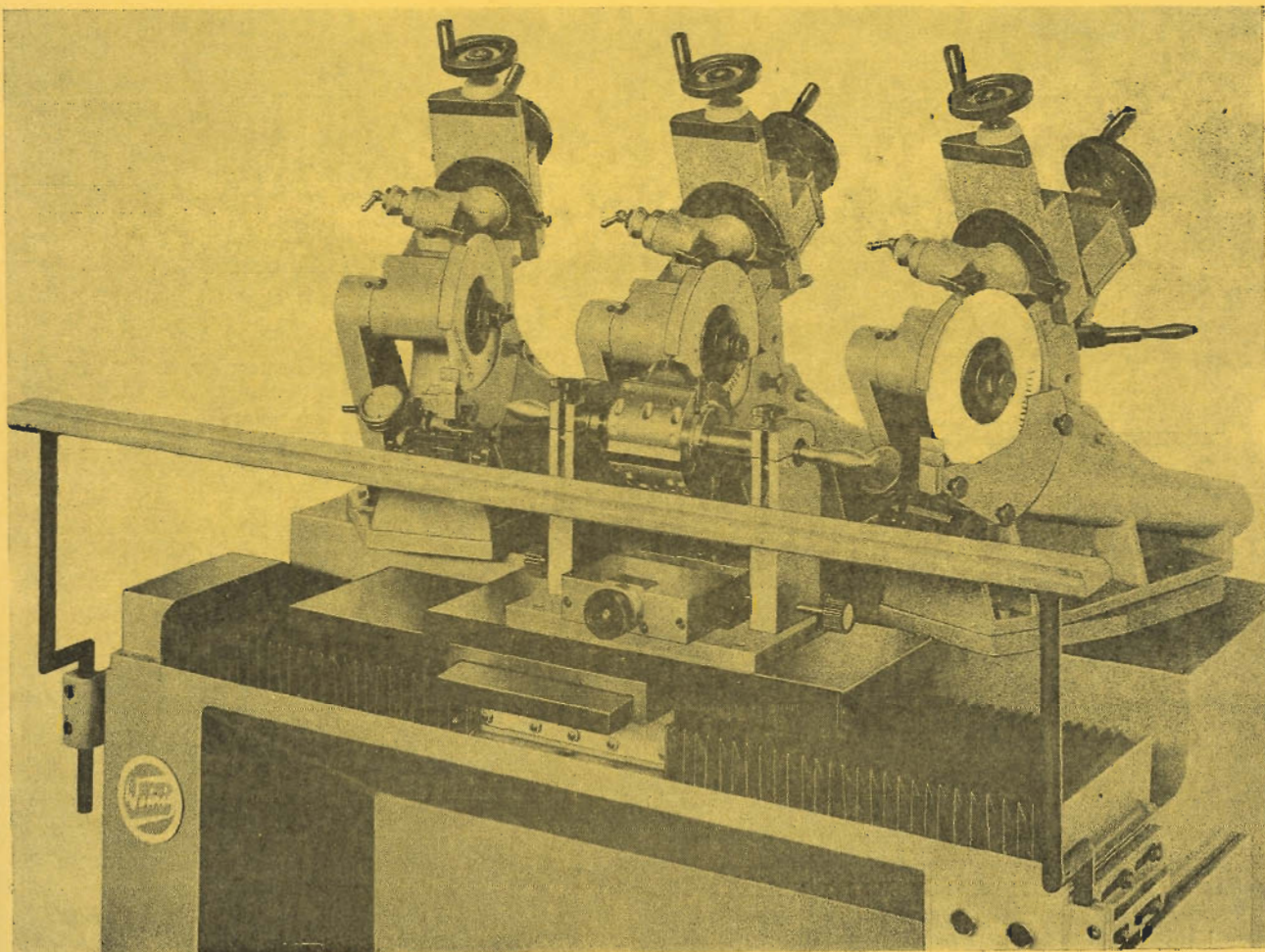
Los modelos 920 y 930 están diseñados para cuchillas perfiladas.

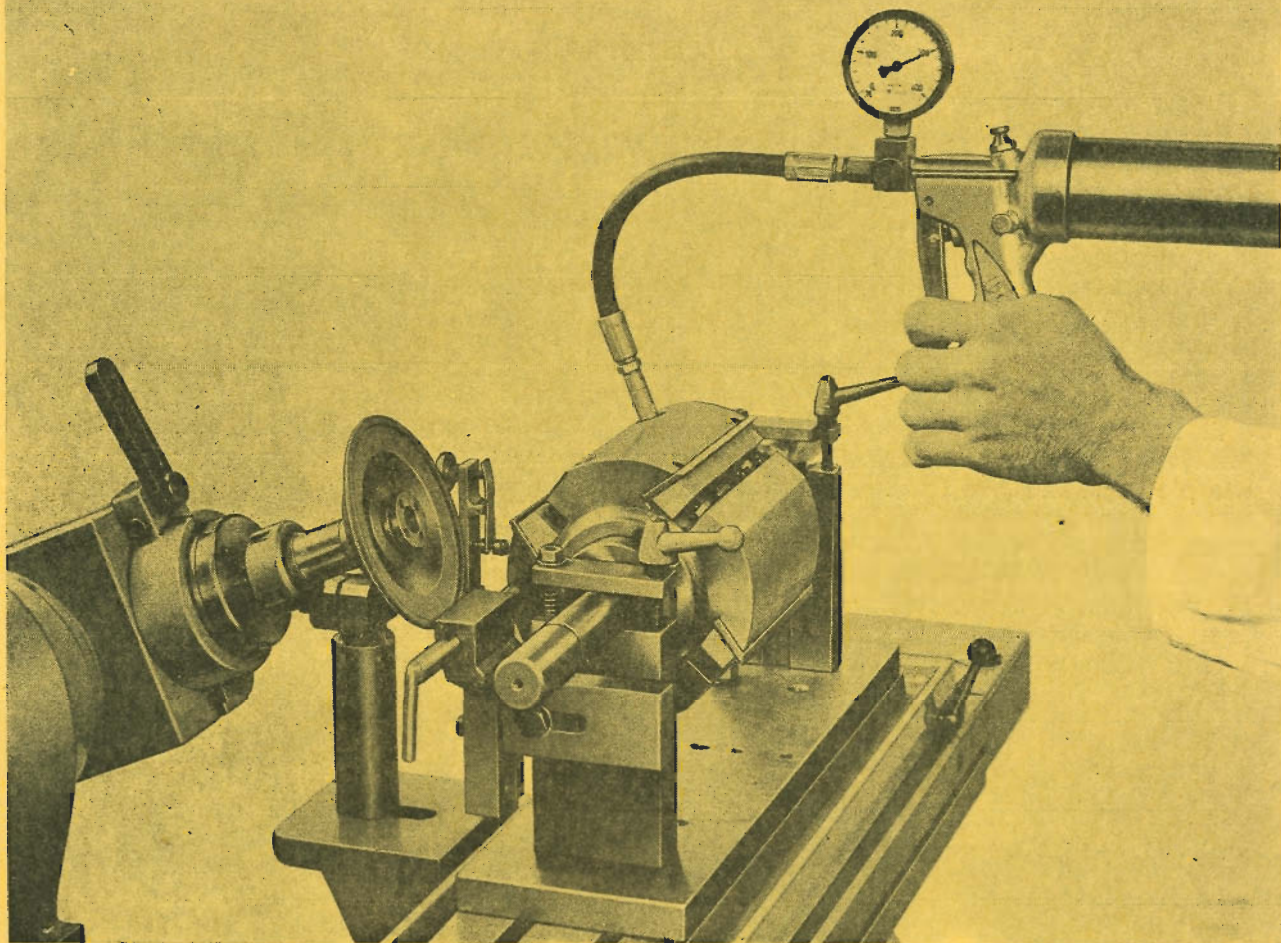
El modelo 920 para cuchillas perfiladas trabaja de la forma siguiente: Por medio de una piedra esmeril se formarán aproximadamente el perfil que se desea en el trozo de acero dispuesto para la cuchilla. Simultáneamente se prepara una máscara de chapa igual al perfil que se desea hacer y que se dispone en la afiladora.

La cuchilla, preparada anteriormente en la

pieza de afilar, se coloca en el cabezal portacuchillas hidrocentrante y se sujeta hidráulicamente, como se ha explicado antes, al eje de la afiladora.

A continuación se reproduce sobre la cuchilla los perfiles de la máscara de acero mediante diversos grupos afiladores que están colocados de tal forma que van realizando el afilado y al mismo tiempo se produce automáticamente el ángulo de desahogo.





Cabezal porta-cuchillas Hydro-Weinig

**con Cuchillas Perfiladas
colocadas en el
Cabezal Hidrocentrante para
para ser afiladas con una
tolerancia inferior a 0,005 mm**

Por un afilado de gran precisión el ir montadas las cuchillas en el cabezal hidrocentrante se tiene la garantía de que todos los filos de las cuchillas atacarán la madera, es decir se lograrán una gran precisión en la marcha circular (tolerancia inferior a 0,005 milímetros) y por tanto calidad de acabado.

El modelo 930 trabaja con una plantilla que garantiza una absoluta fidelidad de los perfiles de las cuchillas cuando se reafilan.

Con respecto al destalonado de las cuchillas perfiladas, dependiendo de la profundidad del perfil y la forma de la cuchilla se puede destalonar el ángulo de desahogo lateral entre 0° y 20°.

La muela mantiene su forma invariable mediante un diamante.