

MAQUINARIA PARA ESTUCHERÍA

- **Presentación:**

Fabricamos maquinaria especial para estuchería, concretamente para la unión de cajas de madera.

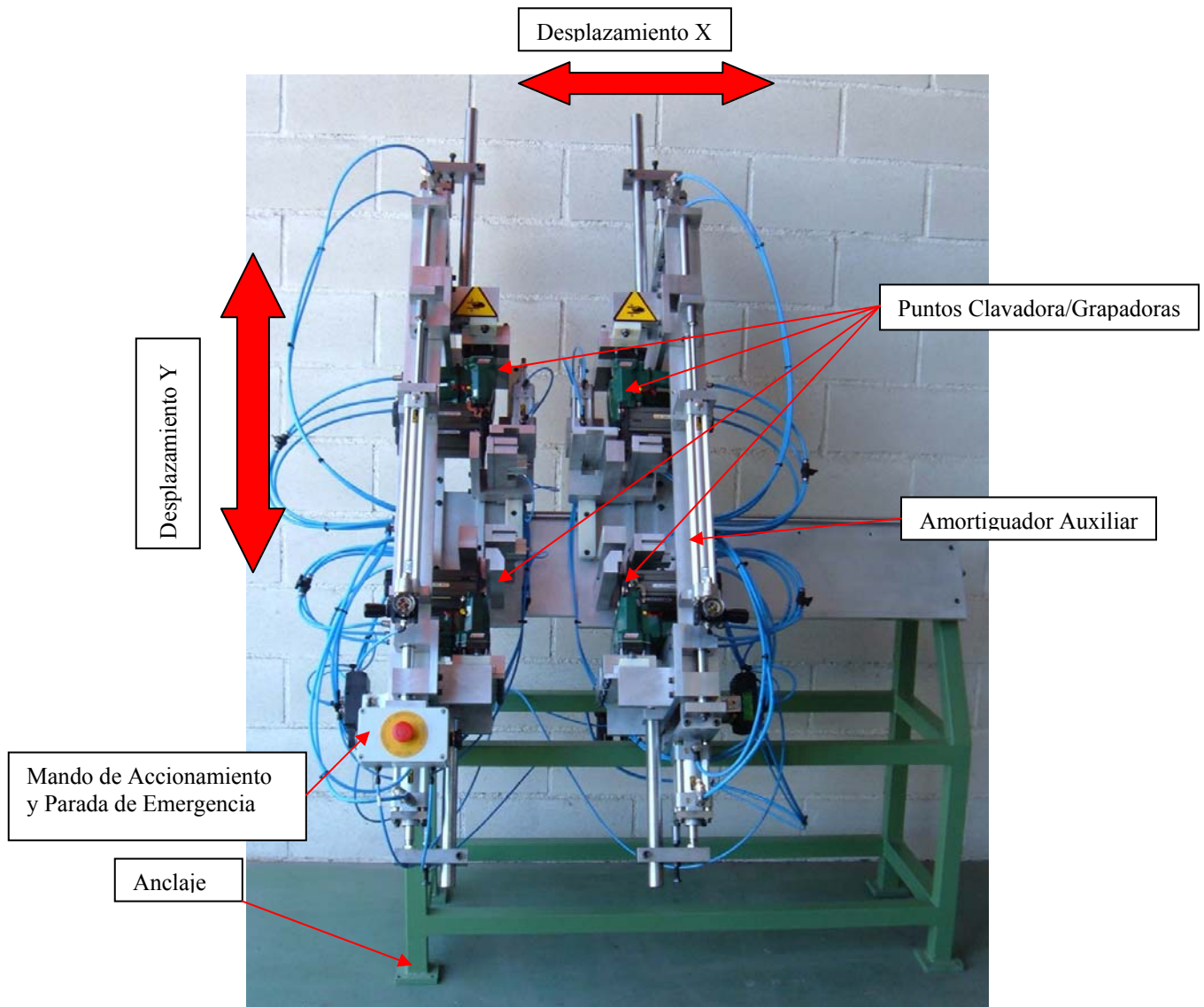
Sus necesidades en este ámbito estarán cubiertas con múltiples referencias que demuestran nuestra profesionalidad.

Les invitamos a comprobarlo ya sea por medio de esta web o personalmente sin ningún compromiso.

- **Recercadora:**

Máquina para unir los cercos de las cajas de madera.

El funcionamiento de dicha máquina es el siguiente:

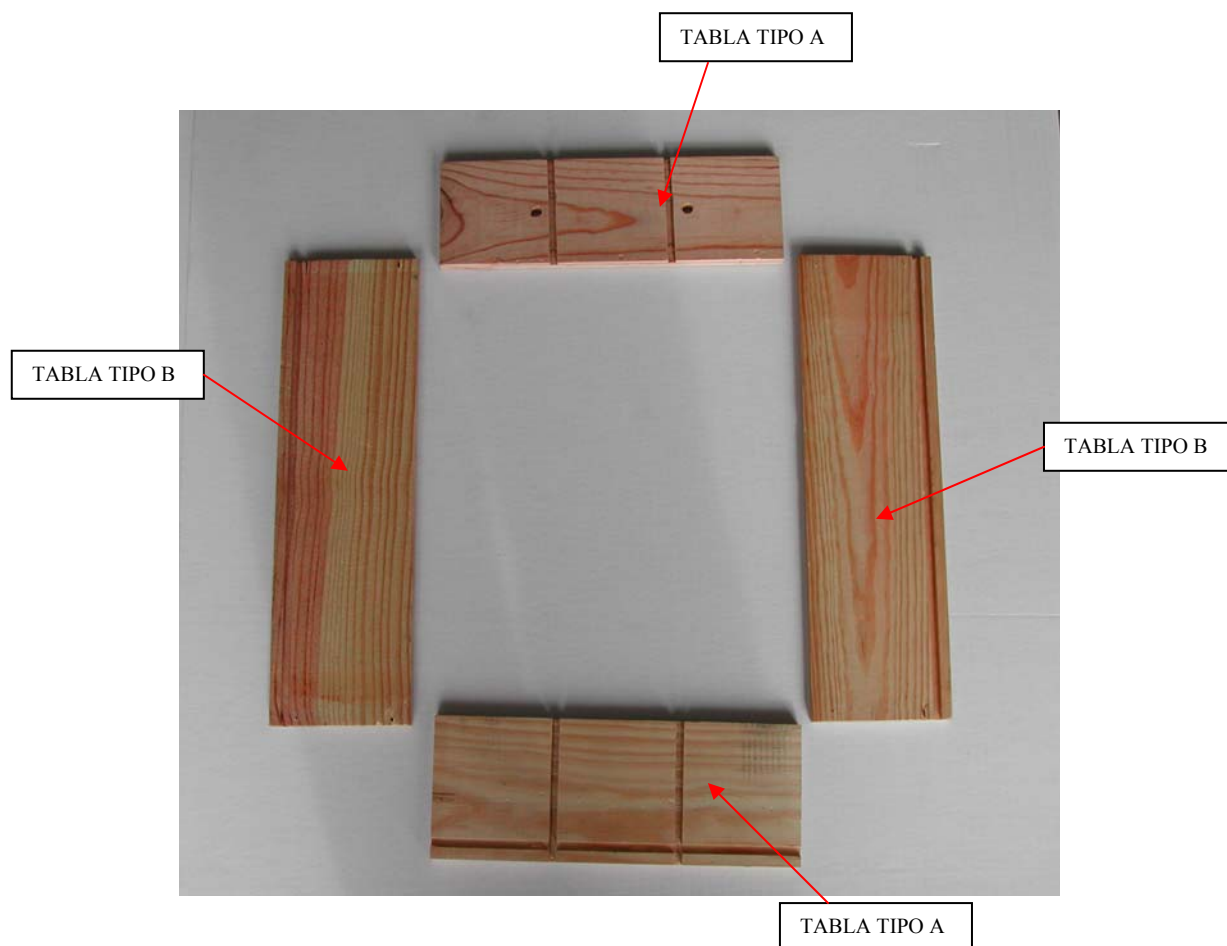


El desplazamiento en el eje X se realiza de forma manual. Para ello es necesario soltar el apriete que fija el brazo de la derecha, desplazar este brazo de forma manual por el operario hasta que se posiciona a la distancia deseada. Esta libertad de la máquina permite regular la longitud de las cajas.

El desplazamiento en el eje Y se realiza con ayuda del sistema neumático del amortiguador auxiliar ayudándonos con el regulador de presión a facilitar el movimiento del grupo para posicionarlas pistolas clavadoras/grapadoras superiores. El desplazamiento en el eje Y permite regular la anchura de las cajas.

El accionamiento de mando será una caja de pulsador doble. Esto es una medida de seguridad de la máquina. Una vez el operario ha colocado las piezas en la máquina, es necesario que accione la máquina con ambas manos a la vez, lo que le hará mantenerlas fuera del alcance de la máquina y se eviten atrapamientos durante esta operación.

Piezas Iniciales Fase Clavado/Grapado de Cercos



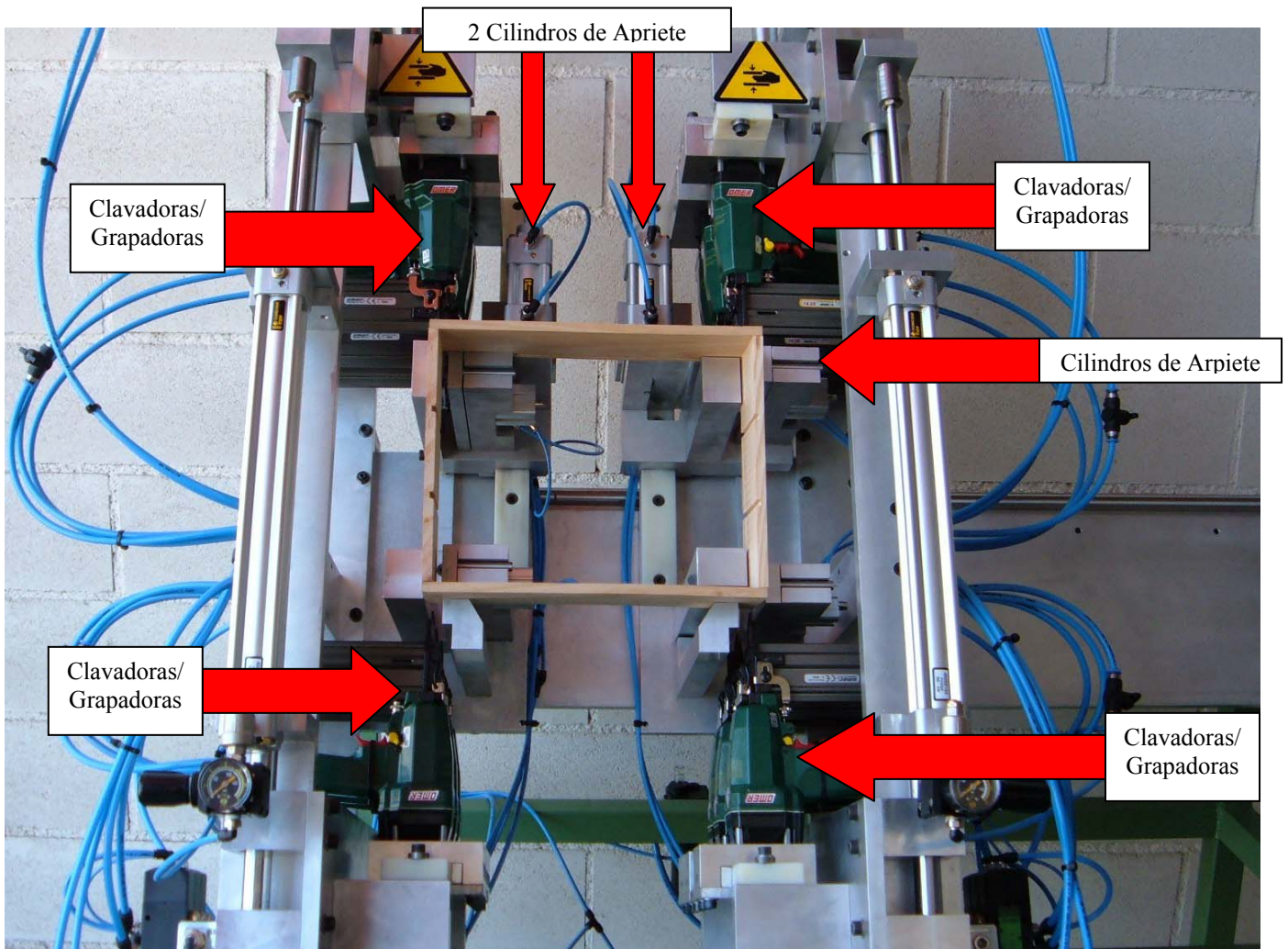
Paso 1

Una vez que se a reglado la máquina y se ha ajustado tanto en el eje X como en el eje Y, para un determinado tamaño de caja, se colocan las piezas (2 de Tipo A y 2 de Tipo B) en la RECERCADORA.

Paso 2

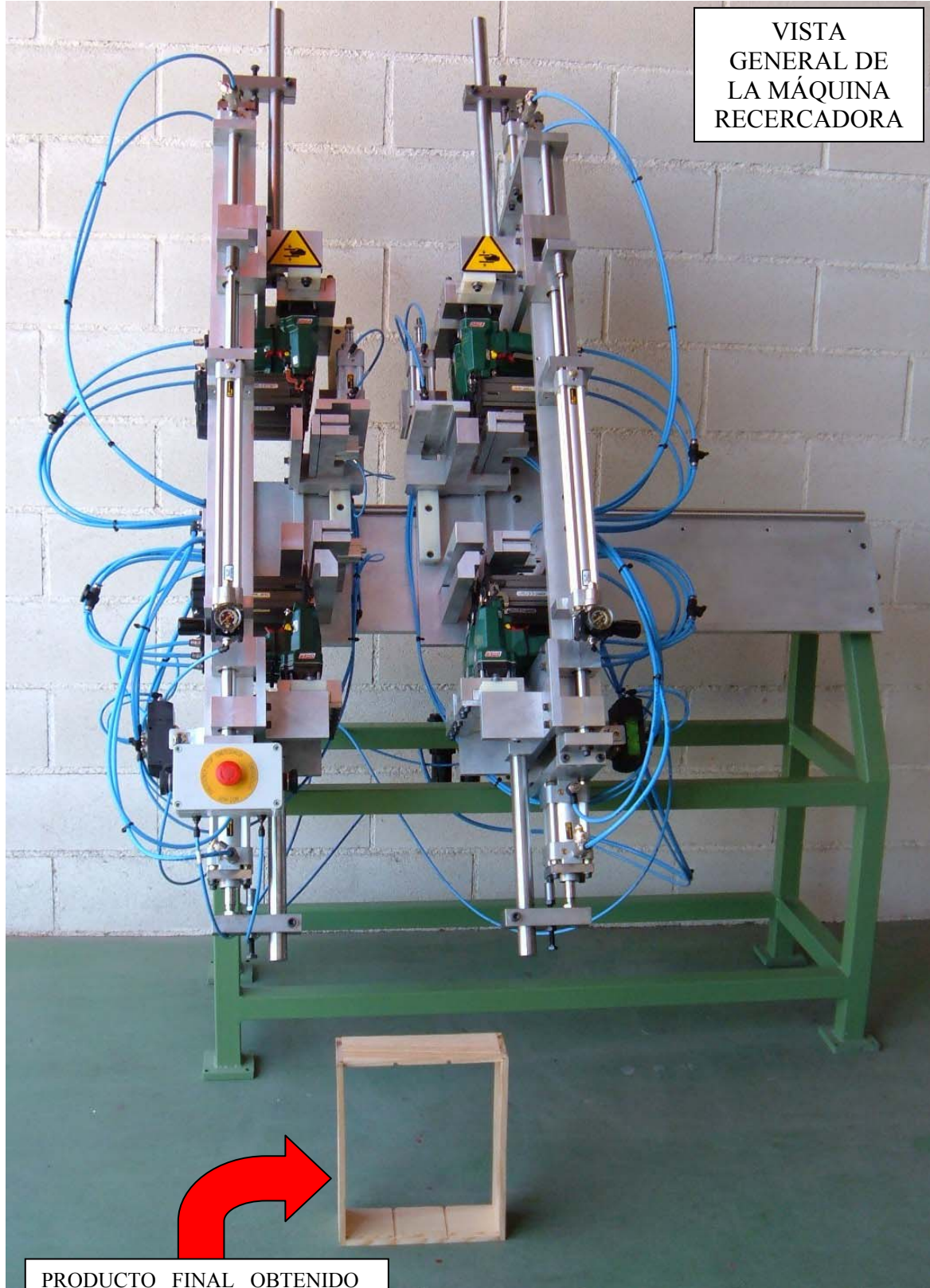
El operario se aparta y se coloca en posición de accionamiento. Aprieta con ambas manos el accionamiento y la máquina inicia la operación.

- Seis cilindros inician la carrera y aprietan la tabla con dos prensores para fijarlas firmemente a la máquina.
- Baja el bastidor de las clavadoras/grapadoras. Apoya sobre las tablas y acciona el mecanismo y clava/grapa las puntas/grapas. Este bastidor retrocede a la posición inicial
- Se abre el pistón y la máquina libera las cuatro piezas iniciales pero ya armadas y clavadas/grapadas para que el operario pueda retirarlas en el siguiente paso.



Paso 3

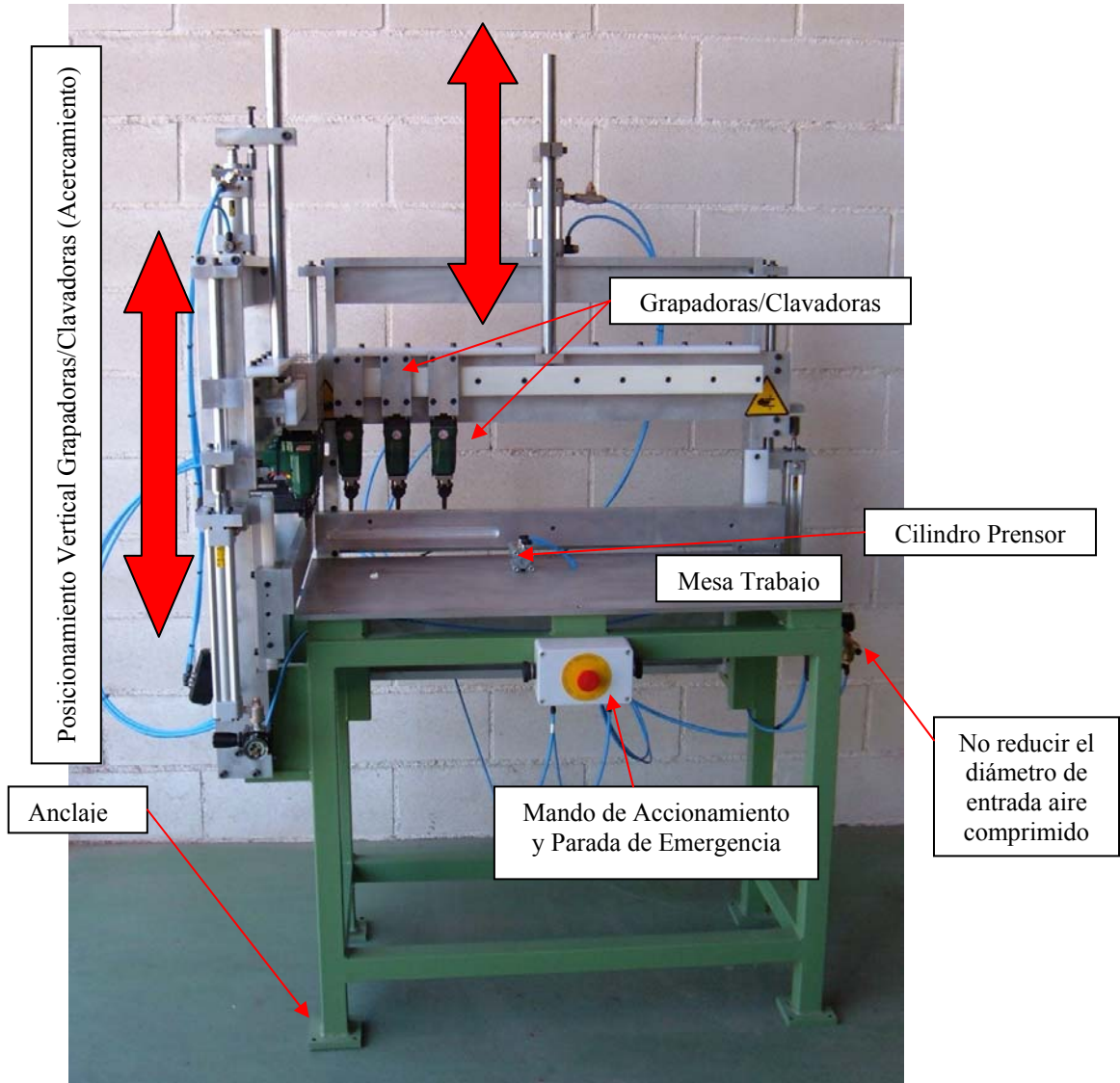
Se retira el cuerpo de la caja ya clavado/grapado y se llevaría a una segunda máquina, la fondeadora, si la hubiere.



- **Fondeadora:**

Máquina para fijar los fondos de las cajas de madera.

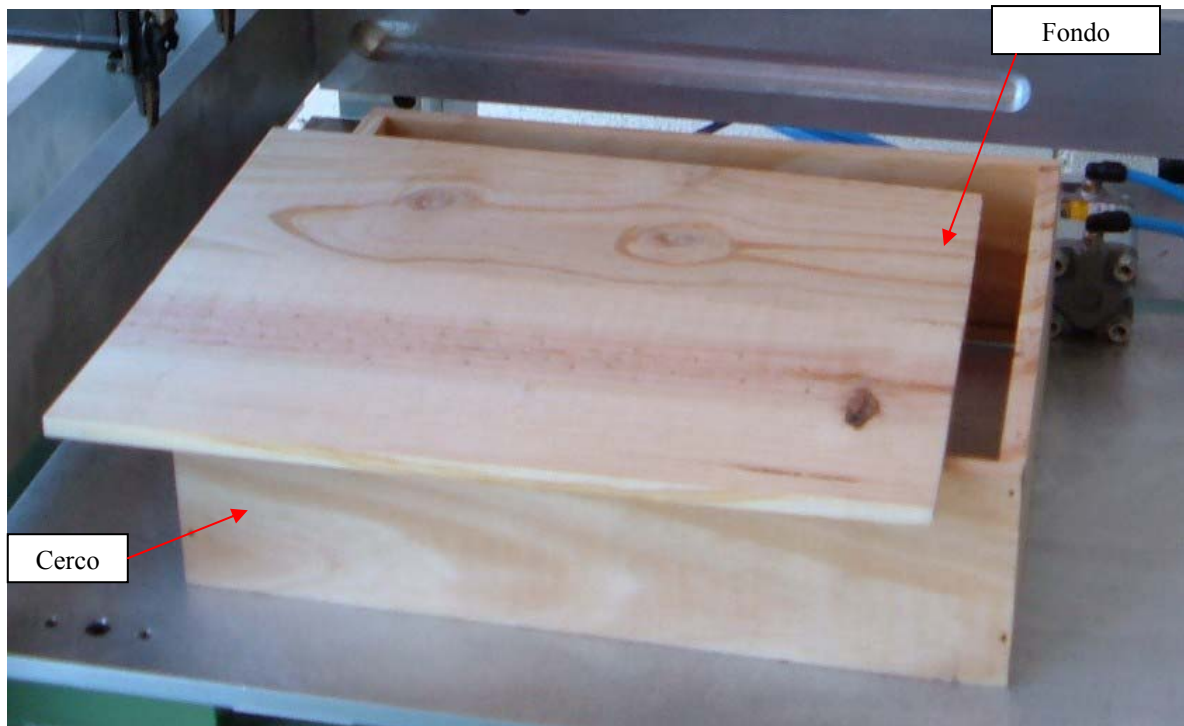
El funcionamiento de dicha máquina es el siguiente:



Existen dos tipos de desplazamiento vertical. Ambos son regulados por el sistema neumático. El primero es para regular la altura de la caja. El segundo desplazamiento tiene un recorrido mucho menor y sirve simplemente para posicionar las grapadoras/clavadoras antes de grapar/clavar el fondo.

El accionamiento de mando será una caja de pulsador doble. Esto es una medida de seguridad de la máquina. Una vez el operario ha colocado las piezas en la máquina, es necesario que accione la máquina con ambas manos a la vez, lo que le hará mantenerlas fuera del alcance de la máquina y se eviten atrapamientos durante esta operación.

Piezas Iniciales Fase Fondeadora



El cerco se constituye en el proceso anterior, en el caso de disponer además de máquina recercadora.

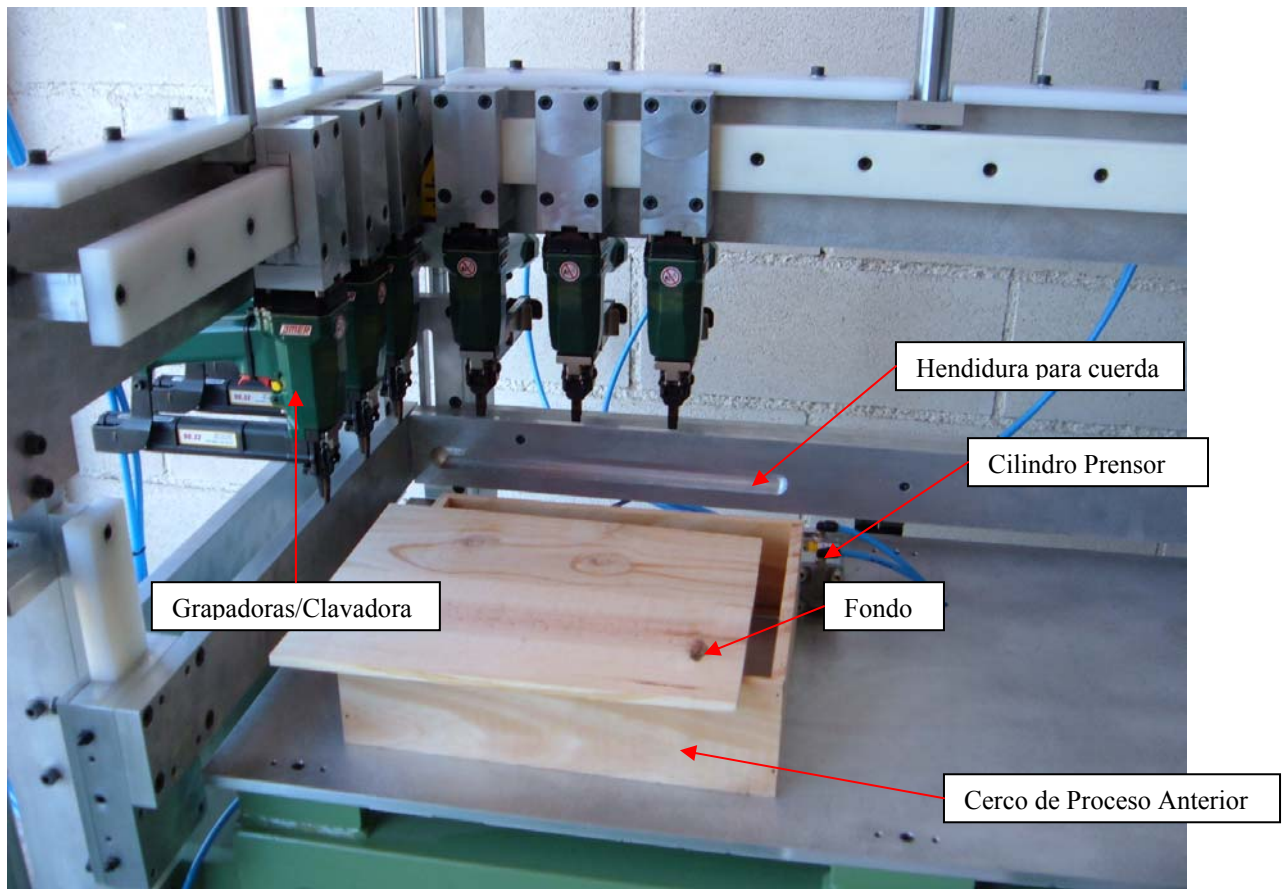
Paso 1

Se posiciona el cerco en la mesa de la Fondeadora de manera que quede perfectamente escuadrada con la máquina.

La Fondeadora dispone en un lateral a media altura una hendidura. Esta pensada para el caso en el que las cajas dispongan de cuerda. Es por ello que la caja no podría apoyar correctamente sobre la máquina y descuadraría el cerco. También dispone de un cilindro prensor que en el caso de que la madera se encuentre un poco curvada, el cilindro ajuste correctamente la tabla a la escuadra de la mesa y la operación se ejecute sin problemas.

Paso 2

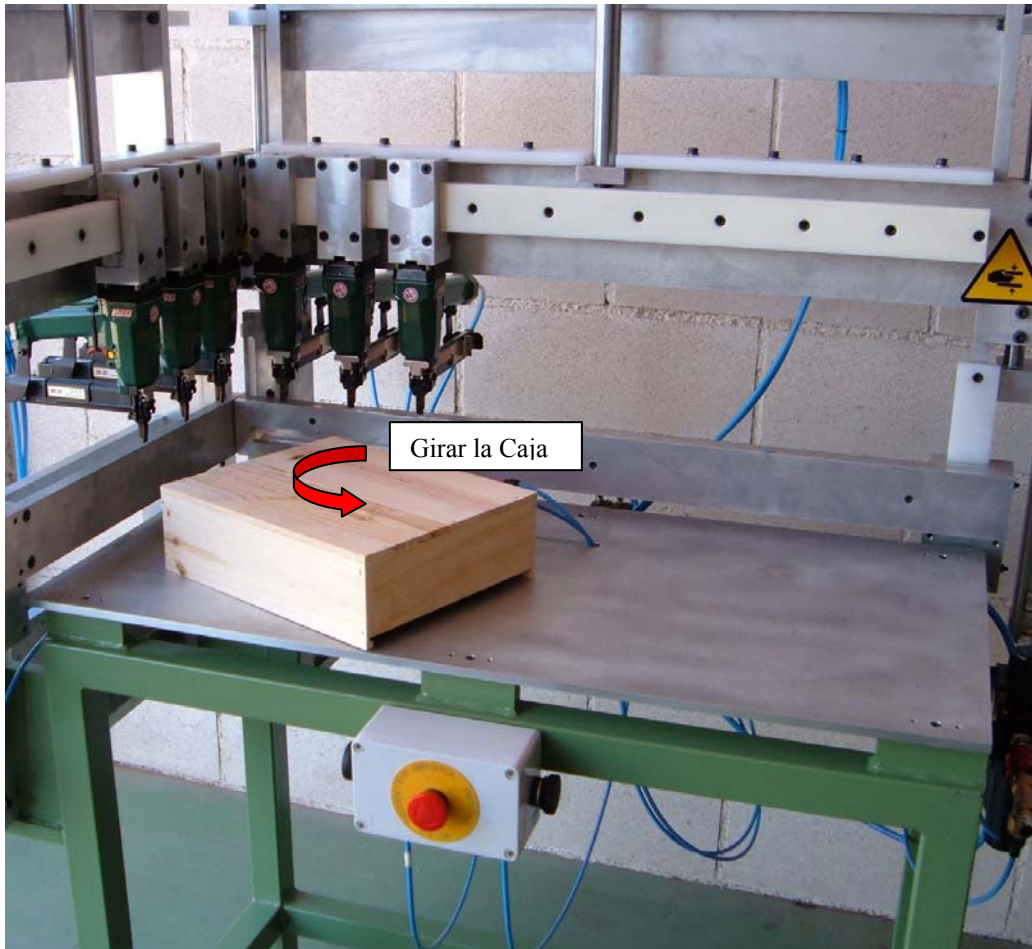
Una vez que la caja queda escuadrada, se le coloca la pieza que hace de fondo. Se coloca igualmente a escuadrada con la máquina para que el fondo quede perfectamente ajustado al cerco.



Paso 3

El operario acciona el mando bimanual. Entonces los cilindros del bastidor inician el movimiento de acercamiento de las grapadoras/clavadoras. Las grapadoras/clavadoras siguen avanzando hasta que detectan la posición de la caja y acciona el sistema de grapado/clavado. Después, los cilindros retroceden el bastidor y se puede liberar la caja.

Paso 4



Se gira la caja y se vuelve a colocar a escuadra. En el Paso 6, el proceso solo ha grapado/clavado la mitad de los lados del cerco. Será necesario girar la caja para grapar/clavar los otros dos lados.

Paso 5

El operario vuelve a accionar el mando bimanual y la máquina repite la operación N° 3.

Paso 6

El operario retira la caja ya conformada de la mesa de la fondeadora y obtiene el producto final deseado.



Producto Final Obtenido