

ANEXO D

MAQUINARIA DE PRODUCCION

2.8.1 Sierra circular escuadradora: permite trabajar el corte de los tableros aglomerados con una alta precisión y confiabilidad en las dimensiones finales de las piezas. Se pueden realizar cortes rectos, biselados o angulares con gran rapidez sin astillamientos. De la misma forma hoy día empresas del medio utilizan CNC para generar estos mismos cortes de manera mas precisa y efectiva.

2.8.2 Enchapadora automática de cantos: En esta maquina se realiza el recubrimiento de de todos los bordes (cantos) de las piezas. Realiza las funciones de encolado, refilado y restesteado a la vez obteniendo una superficie de excelente calidad y buena presentación.

2.8.3 Taladro múltiple: Se pueden realizar múltiples perforaciones a la vez de diferentes diámetros y profundidades, contiene 16 husillos que pueden realizar la operación bien sea horizontal o verticalmente.

2.8.4 Bisagradora: Todas las perforaciones requeridas para colocar las bisagras de las puertas se realizan en esta maquina, normalmente son de un diámetro de 30 mm por 12 o 15 mm de profundidad.

2.8.5 Sierra circular: usualmente efectúa cortes a l hilo en la madera, las medidas obtenidas son aproximadas a las medidas finales para luego hacerles otros procesos.

2.8.6 Sierra radial: Máquina que realiza corte hacia abajo en el sentido radial de la pieza, se utiliza para dar medida final a la longitud de cualquier elemento.

2.8.7 Canteadora: Maquina que alisa y aplana el material abombado y cuarteado. Se encarga de labrar los cantos y caras de las piezas con el fin de dar escuadra y poder realizar las operaciones posteriores.

Algunas empresas utilizan canteadoras de control numérico.

2.8.8 Cepillo: se encarga de cepillar sobre una pieza una cara plana paralela a otra obtenida antes en una canteadora para luego dar el espesor final.

2.8.9 Trompo: Máquina que modifica los perfiles de la pieza de madera, por creación de ranuras y molduras, mediante la acción de un útil que gira sobre un eje vertical.

2.8.10 Ruteadora: realiza operaciones similares a las del trompo, pero la cantidad de perfiles elaborados no es tan amplio.

2.8.11 Banco neumático: Consiste en una mesa que posee carias prensas neumáticas con el fin de unir o ensamblar diversos componentes y ajustes de las puertas y apliques con una presión continua.

2.8.12 Lijadora de banda: Ésta máquina posee una banda pulidora que permite aplanar las superficies de las piezas a espesores determinados con el objetivo de facilitar el proceso posterior de pintura o enchapado. Las piezas pueden ser de cualquier longitud pero el ancho debe ser máximo de 85 cm y el espesor hasta 70 mm.

2.8.13 Cabina de pintura: consiste en una cabina presurizada donde se realiza el proceso de acabado a las piezas en madera o MDF con el fin de evitar la contaminación de polvo y partículas de madera que están flotando constantemente por toda la planta.

2.8.14 Posformadora: es una máquina que por medio de la generación de calor y mediante la aplicación de un pegante permite doblar la fórmica para ajustarla a diferentes perfiles o formas de las piezas.

2.8.15 Banco de ensamble: son mesas acondicionadas con diferentes herramientas neumáticas y de mano tales como taladros, atornilladores, clavadoras y grapadoras que sirven para realizar todas las operaciones requeridas en el ensamble final de las piezas que conformarán la cocina.

Figura 2.26 Algunos procesos manuales de construcción de cocinas.



Fuente: Elaboración propia.

Figura 2.27. Maquinaria automática de trabajo en construcción de cocinas.



Fuente: Elaboración propia.