

Corte flexible

Tecnología de Canter de Circulares para Pino marítimo



Canter de circulares con retorno de núcleos

La Flexibilidad y eficacia económica de la instalación de Canter de Circulares **SAB, Bad Berleburg-Aue/Alemania**, se reafirma una vez más.

Estas dos características fueron para el aserradero portugués **Costa Iberica**

En Fornos Maceira Dao Magualde/PT, los criterios decisivos para realizar la inversión.

Costa Iberica corta Pino marítimo (*Pinus pinaster/Pinus maritima*) desde hace muchos años, un tipo de pino que frecuentemente presenta características de crecimiento con curvatura y deformidad y que se aborda con la tradicional tecnología de sierra de cinta para la fabricación de Pallet.

El programa de modernización de este aserradero finalizó en marzo.

Instalación de parque de troncos y aserradero. Varios fabricantes internacionales de equipamiento para aserraderos compitieron para obtener este proyecto. SAB sustituyó el tradicional sistema de sierra de cinta por una moderna instalación de canter de Circulares incluida la clasificación de tronco.

Los requisitos de la inversión fueron los siguientes, nos informa el Sr. Matthias **Fischer**:

- Aplicar la clasificación de la materia prima utilizada hasta entonces
- Mayor capacidad
- Mayor flexibilidad
- Mejora de la calidad de corte de la madera+
- Mayor exigencia en la calidad de la astilla

Especial para madera corta.

El nuevo sistema Canter de Circulares ha sido especialmente concebido para la transformación de madera conifera clasificada y descortezada en longitudes de 1.8 a 3 m y un diámetro de 10 a 40 cm. Básicamente se procesa Pino marítimo en longitudes de 2.4 m. Se producen básicamente

series de tablero y canto.

Pupitre de mandos centralizado. Toda la línea es controlada desde un pupitre central manejado por un operario y con la supervisión con cámaras. Para lograr un rendimiento óptimo a un nivel de alta de producción instalará una línea de clasificación de troncos SAB con descortezadora y optimizador de troncos.

La alimentación de la instalación se lleva a cabo mediante un alimentador de ruedas. Un sistema transportador singularizador compuesto por un transportador de cadenas transversal y dos separadores que permiten una continua alimentación de tronco a tronco

separado en la cadena longitudinal en dirección al centrador transportador inmediatamente antes de la maquinaria de corte.

El posicionamiento de las sierras antes de la primera fase de trabajo se realiza sin interrupciones a través del pupitre de mandos y la observación física. La primera fase de la transformación del tronco se realiza a través de un Canter con grupos de sierra paralelos a los dos lados PSP 600.

Fabricación de astilla para celulosa. El Canter dispone de 2 discos portacuchillas con 42 cuchillas y un segmento de sierras para alisar la superficie elaborada.

El posicionamiento y distribución de las cuchillas del Canter posibilita la producción de astilla para celulosa.

El puesto del pupitre central posibilita simultáneamente una visión general del conjunto de la instalación de forma que se pueda reaccionar e intervenir de forma rápida ante cualquier posible circunstancia. Es importante que en procesos de producción continuos el control de las actividades se realice desde el ordenador con programas de corte adecuados que a la vez registre

los diferentes movimientos de la instalación óptica o mecánicamente.

Con el sistema de medición de núcleos el material es gestionado automáticamente tanto en la mesa de alimentación como de evacuación y el eje de herramientas del Canter se posiciona servohidráulicamente.

“El trabajo con las Máquinas de Circulares adecuadas permite un espesor de corte fino con lo



Parque de troncos



Línea de Canter de circulares

