

SOLUZIONI VINCENTI

per il segmento
LEGNO

In questa raccolta

Scheda n.	Segmento	Materiali lavorati	Destinazioni d'uso
1	LEGNO	MDF	ANTE PER CUCINA
2	LEGNO	MDF	ANTE PER CUCINA
3	LEGNO	MASSELLO	ANTE PER CUCINA
4	LEGNO	GREZZO	ELEMENTI DI ARREDO
5	LEGNO	VERNICIATO	PORTE PER EDILIZIA CIVILE
6	LEGNO	MDF VERNICIATO IN POLIESTERE	ANTE PER BAGNO
7	LEGNO	MDF VERNICIATO IN POLIURETANICO	ANTE PER MOBILI

Scheda n. 1

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / MDF / ante per cucine

Descrizione della produzione. Pannelli in MDF da rivestire con fogli sottili in PVC.

Prodotti utilizzati. Naxomax/621

Problema. Il cliente lamenta delle righe sui pannelli finiti.

Richieste del cliente. Avere garanzia di una finitura ottima e allo stesso tempo ridurre gli scarti di produzione nelle fasi di lavoro successive, dato l'alto costo di recupero del materiale scartato.

Analisi del problema. Con l'attuale ciclo di lavoro – per il quale sono utilizzati i nastri della concorrenza - il salto delle grane è eccessivo, dato che sono usate la 320, la 500 e la 800 e non si sfruttano a pieno le potenzialità della macchina levigatrice. La macchina è composta da gruppo trasversale, rullo, tampone e superfinitore. Il gruppo rullo non è usato perché ritenuto inadatto al ciclo di lavoro.

Risoluzione del problema. Constatato che il gruppo rullo crea difetti di levigatura, confermati anche da un test eseguito su una macchina gemella, si decide di utilizzare il ciclo sotto riportato. I pannelli risultano perfetti, privi dei graffi non omogenei dovuti al salto eccessivo di grane.

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
TRASVERSALE	NAXOMAX #320
RULLO	NAXOMAX #400
TAMPONE	621 #600
SUPERFINITORE	621 #800

Avvertenze. Nessuna.

Clienti oggetto della soluzione. 0220-000495.

Scheda n. 2

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / MDF / ante per cucine

Descrizione della produzione. Produzione di antine per cucina in poliestere spazzolato.

Prodotti utilizzati. 611/nastro lamellare

Problema. Nella fase di finitura dei pannelli, prima dei passaggi sotto lo spazzolone, si trovano incisioni omogenee dovute alla levigatura.

Richieste del cliente. Capire cosa crea queste incisioni, risolvere il problema e ottenere di conseguenza una riduzione degli scarti.

Analisi del problema. Le antine si presentano uniformemente incise e dagli angoli è stato tolto tutto lo strato di vernice.

Risoluzione del problema. Dopo una serie di prove effettuate con diversi tipi di prodotto con supporti differenti, per capire con esattezza il problema, abbiamo sostituito il nastro lamellare di scorrimento del prodotto, composto da lamelle da 20 mm distanziate tra di loro con passo di 10 mm, con un nastro a passo 20 mm. Tale operazione ha reso più morbida la levigatura

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
TRASVERSALE	611 #1000
TRASVERSALE	611 #1200

Avvertenze. Nessuna.

Clienti oggetto della soluzione. 0210-002236

Scheda n. 3

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / legno massello / ante per cucine

Descrizione della produzione. Pannelli in legno massello di varie essenze per la produzione di ante per cucine.

Prodotti utilizzati. Naxowood

Problema. Si presentano righe incise sui traversi delle antine.

Richieste del cliente. Pur essendo consapevole che la levigatura contro vena presenta delle difficoltà, il cliente vuole diminuire gli scarti e i relativi tempi di recupero per questa tipologia di lavorazione.

Analisi del problema. La levigatura contro vena di determinate essenze, provoca uno strappo della fibra, in particolar modo su materiali come l'acacia e il castagno, che vengono poi tinteggiati con pigmenti grassi a base solvente. La conseguente "stracciatura" della tinta mette in risalto eventuali segni o incisioni.

Risoluzione del problema. Per la levigatura di queste essenze viene sostituito il nastro finale in ossido di alluminio a cosparsione chiusa, usato in precedenza, con un nastro in carburo di silicio a cosparsione molto aperta che permette la lavorazione del materiale senza strappare la fibra del legno.

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
SUPERFINITORE	NAXOWOOD #240

Avvertenze. Nessuna.

Clienti oggetto della soluzione. 0210-001305

Scheda n. 4

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / legno grezzo / elementi di arredo

Descrizione della produzione. Produzione di tavoli in legno massello in rovere e castagno.

Prodotti utilizzati. W25 / Naxostat

Problema. In fase di calibratura e levigatura dei pannelli, si riscontrano segni di bruciatura. Va osservato che in questa lavorazione il cliente usa sia prodotti Nastroflex, che nastri della concorrenza.

Richieste del cliente. Il cliente ha la necessità diminuire i costi di recupero ed allo stesso tempo il consumo dei nastri abrasivi.

Analisi del problema. Rovere e Castagno sono fibre legnose ricche di tannino il quale, una volta depositato sul nastro abrasivo, crea una patina intasante; di conseguenza è necessario effettuare la levigatura con una serie di accorgimenti.

Risoluzione del problema. Poiché la prima fase di levigatura non viene effettuata su legno ma su residui di colla ureica, che fuoriesce dalle doghe giuntate, è necessario l'utilizzo di un primo nastro in tela a cosparsione aperta e in seguito di nastri a cosparsione aperta antistatici. Questo ciclo di lavoro ha così aumentato la resa dei nastri e diminuito fortemente lo scarto per bruciature.

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
TRASVERSALE	W25 #60
RULLO	W25 #80
RULLO	NAXOSTAT #100
TAMPONE	NAXOSTAT #150

Avvertenze. Da tenere presente, in particolare nel caso del rovere, che la provenienza geografica del legname è molto importante, infatti la presenza di tannino è molto diversa a seconda che il legname arrivi dalla Francia piuttosto che dalla Slavonia.

Clienti oggetto della soluzione. 0210-002236

Scheda n. 5

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / legno verniciato / porte per edilizia civile

Descrizione della produzione. Porte impiallacciate con legno economico, tinteggiate e verniciate con vernice poliacrilica, finitura opaca.

Prodotti utilizzati. B547W + 431RA

Problema. Il cliente ha cambiato tipologia di vernice su porte da interno, passando a quella asciugata a mezzo di lampade UV. Il prodotto utilizzato prima del cambio ora ha una durata minore, quindi crea inefficienze nel cambio del nastro e nella programmazione del fermo macchina.

Richieste del cliente. I nastri abrasivi devono garantire una resa tra le 8/9 ore di lavoro, contro le sole 7 del prodotto usato abitualmente, in modo che la loro sostituzione coincida con il turno di lavoro successivo, per ridurre i tempi di produzione e i fermi macchina.

Analisi del problema. L'asciugatura della vernice con lampade a raggi ultravioletti crea uno strato superficiale molto duro, ma allo stesso tempo non riesce a penetrare lo spessore totale del film ed asciugarlo in maniera omogenea, quindi lo strato sottostante risulta essere morbido ed impastante.

Risoluzione del problema. Per il primo passaggio utilizziamo un prodotto molto performante, anche se di costo elevato, che aggredisce lo strato superficiale duro del film di vernice, mentre per il secondo passaggio utilizziamo un prodotto "economico", con il quale lavoriamo sul secondo strato di vernice morbida ed intasante, il tutto tarando i parametri della levigatrice in modo tale che il primo nastro compia il 70% del lavoro. In questa sequenza i nastri hanno lavorato in media per 8.30 ore, mantenendo costante la finitura della superficie levigata.

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
Rullo	B547W #240
Tampone	431/RA #320

Avvertenze. La soluzione è conveniente solo nei casi di lotti di produzione particolarmente consistenti.

Scheda n. 6

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / MDF verniciati in poliesteri / ante per bagni

Descrizione della produzione. Pannelli in MDF verniciati con vernici poliesteri a spruzzo per mobili da bagno.

Prodotti utilizzati. E 238

Problema. Le antine, pur lucidate, presentano delle ondulazioni che ne rendono insoddisfacente l'aspetto finale.

Richieste del cliente. Una maggiore finitura e planarità delle antine, per ottenere un prodotto di alta qualità.

Analisi del problema. La vernice in poliesteri, data a spruzzo in più mani, non risulta ben spianata nei primi passaggi di levigatura, nei quali si usano nastri in ossido di alluminio.

Risoluzione del problema. Per ottenere un'ottima finitura e soprattutto una superficie planare, bisogna utilizzare nelle prime fasi della lavorazione dei nastri in carburo di silicio, non di supporto leggero. La corretta esecuzione di questa prima operazione previene i problemi delle successive fasi di levigatura con le grane più fini.

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
TRASVERSALE	E238 #240
RULLO	E238 #320

Avvertenze. Questo tipo di nastro, per queste operazioni, va usato solo su gruppi trasversali o su rulli.

Clienti oggetto della soluzione. 0210-00001

Scheda n. 7

Segmento / materiali / destinazione d'uso. Legno / MDF verniciato in poliuretano / ante per mobili

Descrizione della produzione. Pannelli in MDF grezzo, verniciati per finitura a lucido diretto.

Prodotti utilizzati. Naxostat, 431/RS

Problema. L'azienda è passata da un ciclo di verniciatura poliuretanica ad un uso di vernice poliaccrilica con asciugatura UV e con il nuovo ciclo di lavoro i nastri si intasano e la loro durata si è ridotta di molto.

Richieste del cliente. Una maggiore velocità e una riduzione dei costi d'impianto, relativi al cambio di nastro, nella produzione di pannelli piani con fondo a spruzzo su superficie dura.

Analisi del problema. Una cattiva distensione del fondo che in alcune parti era duro, mentre in altre originava un accumulo elevato e non ben essiccato.

Risoluzione del problema. Per soddisfare le attese del cliente va utilizzato un prodotto per la levigatura mirato alle superfici trattate con vernici dure e di difficile "spianatura". In questo modo si riducono i fermi macchina per la sostituzione dei nastri, mantenendo un livello e una costanza di finitura adeguate e aumentando così la resa del nastro utilizzato.

Ciclo di lavoro

Gruppo di lavoro	Prodotto e Grana
RULLO	Naxostat #280
TAMPONE	Naxostat #320
SUPERFINITORE	431/RS #400

Avvertenze. Dovendo lavorare dei pannelli caldi, si consiglia di utilizzare questi nastri con una velocità di taglio in partenza di 3 m/sec. La pressione di lavoro dovrà essere la minima possibile, tale da garantire una leggera asportazione del materiale levigato.