



PROCESO DE MONTAJE DE FLEJE

Nº I-7.05.04

INSTRUCCIÓN Nº I-7.05.04  
PROCESO DE MONTAJE DE FLEJE

|                  |               |
|------------------|---------------|
| REVISADO         | Daniel Prieto |
| APROBADO         | Daniel Prieto |
| F. ENTRADA VIGOR | 24/08/2001    |
| Nº REVISION      | 1             |



INSTRUCCIÓN N° I-7.05.04  
PROCESO DE MONTAJE DE FLEJE

Revisión: 1

La nomenclatura para la identificación de los hendidos y de las cuchillas es la siguiente:



El tipo de fleje puede ser:

|      |                      |
|------|----------------------|
| HE   | hendido              |
| CC   | cuchilla             |
| HOO  | hendido recto        |
| HHCC | hendido curvo        |
| CCOO | cuchilla recta       |
| CCCC | cuchilla curva       |
| CP   | cuchilla perforación |

El ancho puede ser:

| Pt | Mm(milímetros) |
|----|----------------|
| 2  | 0.71           |
| 3  | 1.07           |
| 4  | 1.42           |
| 6  | 2.13           |
| 8  | 2.84           |

La disposición de la cuchilla puede ser:

|    |               |
|----|---------------|
| BL | Bisel lateral |
| BC | Bisel central |
| KK | Clean Cut     |

Por último puede aparecer un número seguido por TH, que es el número de dientes por pulgada.

En las Ordenes de Fabricación si no se especifica el ancho, se utilizará ancho de **4P** y si no se especifica la disposición de la cuchilla, se utilizará **Bisel Central (BC)**.



## PROCESO

1. CORTAR EL FLEJE QUE SE NECESITE PARA EL TROQUEL SEGÚN METROS DE DESARROLLO, TANTO EN CUCHILLA RECTA COMO CURVA.
2. COMENZAR HABITUALMENTE DANDO FORMA A LAS FIGURAS RECTAS TOMANDO COMO REFERENCIA EL CORTE DEL TROQUEL, MARCANDO LOS PUNTOS POR DONDE DOBLAR Y PUENTEANDO EL FLEJE. EN CASO DE PIEZAS IGUALES SE REALIZARAN TODAS AL MISMO TIEMPO PARA APROVECHAR LA POSICION DE UTILES Y MEDIDAS DE LAS MISMAS. EN CASO DE FIGURAS O PIEZAS DE FLEJE CURVO, NOS AYUDAREMOS PARA ELLO CON CINTA DE PAPEL LA CUAL PEGAREMOS PARA TOMAR MEDIDAS DE LAS PIEZAS SOBRE EL BORDE DE LA MADERA DEL TROQUEL.
3. INTRODUCIR EL FLEJE EN LA MADERA GOLPEANDO EL MISMO CON MARTILLO DE PIEL, LA CUCHILLA QUEDARA TOTALMENTE ENCASTRADA A TOPE CON EL CILINDRO METALICO QUE SOPORTE EL TROQUEL.
4. SE TENDRA EN CUENTA QUE EL AJUSTE ENTRE FLEJE DEBE DE SER PERFECTO NO DEBIENDO DE QUEDAR HUECO O DIFERENCIA ALGUNA QUE PERMITA QUE EL CARTON A LA HORA DE TROQUELAR QUEDE ALLI DEPOSITADO IMPIDIENDO UN TRABAJO PERFECTO DEL TROQUEL.

UNIÓN PERPENDICULAR. LA UNIÓN SERA CORTADA Y AJUSTADA PERFECTAMENTE. Fig 1

NO UNIR FLEJE ALGUNO EN UN ENLACE O ZONA DE PUENTE SOBRE LA MADERA. Fig 2.

