



PROCESO Y CONTROL DE SERRADO

Nº I-7.05.05

INSTRUCCIÓN Nº I-7.05.05
PROCESO Y CONTROL DE SERRADO

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



PROCESO DE SERRADO.

- ESCOGER TEJAS O MADERAS NECESARIAS SEGUN TROQUEL A CORTAR
- CARGAR TEJAS O TABLERO EN MAQUINA.
- CARGAR FICHERO INFORMATICO DEL DISEÑO A PROCESAR
- PONER EN MARCHA PROCESO DE SERRADO.
- PREPARAR CINTA DE COMPROBACION.
- DETENER EL PROCESO DE CORTE UNA VEZ TRAZADAS LAS LINEAS BASICAS DE DISENO Y COMPROBAR COTAS SOBRE MADERA DE TROQUEL (SOLO EN TROQUEL ROTATIVO).
- UNA VEZ COMPROBADO PROSEGUIR CON SERRADO O CORTE DEL DISEÑO.
- COMPROBAR ESPESOR APROXIMADO DE CORTE CON FLEJE DE CORTE SIMILAR AL QUE SE VAYA A EMPLEAR
- UNA VEZ SERRADO EL TROQUEL, COMPROBAR NUEVAMENTE COTAS Y POSICION DE TALADROS DE ANCLAJE.
- REMATAR LA PREPARACION DEL TROQUEL, LIMPIADO POSTERIOR,
- AVELLANADO DE AGUJEROS Y PINTADO.



INSTRUCCIÓN Nº I-7.05.05
PROCESO Y CONTROL DE SERRADO

Revisión: 1

DIFERENCIAS ADMISIBLES EN COTAS CIRCULARES

DESDE 0 A 200 mm	0 mm.	-ESTAS DEMASIAS DEBERAN SER TOMADAS SOBRE TEJAS DE 13 mm.
DESDE 201 A 450 mm.	0.5 mm.	
DESDE 451 A 750 mm.	1 mm.	
DESDE 751 A 1050 mm.	1.5 mm.	
DESDE 1051 mm.	2 mm.	

DIFERENCIAS ADMISIBLES EN SITUACION DE PARRILLAS DE ANCLAJES

1/2 TEJA	1 mm.	EN TROQUELES ATORNILLADOS
1 TEJA	1.5 mm.	EN TROQUELES ATORNILLADOS
CON AROS	0.5 mm.	1 TEJA
CON BARRAS HORIZONTALES	0.5 mm.	1 TEJA

DIFERENCIAS ADMISIBLES EN DIAMETRO INTERIOR DE TEJAS

TROQUELES DE SUCCION	MENOS 6 mm.	MAS 2 mm.
TROQUELES CON AROS MARTIN	MENOS 6 mm.	MAS 2 mm.
TROQUELES ATORNILLADOS	MENOS 6 mm.	MAS 6mm.

DIFERENCIAS ADMISIBLES EN AVELLANADO AGUJ.

MAXIMO 7 mm. DE PROFUNDIDAD
MINIMO 5 mm. DE PROFUNDIDAD