

FABRICA DE PALILLOS Y MONDADIENTES

Industrias

BETIK

20560 OÑATE

(Guipúzcoa)

Lecesarri, 20
Apartado n.º 15
Teléfonos: 943.78.00.01 - 943.78.28.45
Telefax: 943.78.12.08
E-mail: comercial@palillosbetik.com



FICHA TECNICA DE PRODUCTO

Código :	0117
Marca :	BETIK
Denominación :	ESTUCHES DEPRESORES DE LENGUA (20x100)

♦ **CARACTERISTICAS:**

Medidas:

Largo:

150 mms. +1/-1

Ancho:

18 mms. +1/-1

Grueso:

2,3 mms. +0,2/-0,2

Flecha curvatura máxima permitida en control calidad: 1,7 mms.

♦ **PRESENTACION:**

En cajas de cartón ondulado de 20 estuches. Cada estuche contiene 100 depresores.

♦ **PROCESO DE FABRICACION:**

La madera en rollo de diversos grosores y en verde, con toda la humedad natural, previamente descortezada y seleccionada, se corta en trozos de 53 cms. de largo y con un torno desenrollador se extraen de la misma en continuo y simultáneamente dos chapas de madera de 160 mms. y de 320 mms. con el espesor común de 2,3 mms. y posteriormente se troquelan automáticamente en cizalla rápida de paso fijo provista de la matricería de acero adecuada. Los depresores troquelados pasan a cajones grandes y los recortes a una cinta que pasa por debajo de la cizalla. Seguidamente pasan a un túnel de deshidratación continuo de paso lento donde permanecen treinta minutos a temperatura entre 100º y 130º centígrados. Sin que sean tocados por mano humana, pasan por "venturi" a un bombo pulidor, donde con el roce mutuo se pulen, abrillantan y romen las aristas. Las partículas y polvos son aspirados al final del tromel y en el comienzo de la preselección, y transportados al silo para su uso en generación de calor para los secaderos. Una vez pulidos pasan por medio de un "venturi" a una máquina preseleccionadora, donde serán rechazadas las piezas torcidas y alabeadas. Las otras entran en el ciclo de una máquina sofisticada por donde, sobre base horizontal, arrastrados por cadenas especiales, pasan uno a uno por debajo de ojos electrónicos, que rechazan y sacan del circuito los que no alcanzan las cuotas de idoneidad y tolerancias marcadas, como color, grosor, torcimiento, falta del contorno completo, etc.... La misma máquina cuenta y coloca de 100 en 100 en un cuenco que tiene a su salida. Una operaria retira del cuenco los 100 depresores y los introduce en un estuche. Los precinta con celo e introduce en cajas master que se cerrarán con papel engomado por todos los lados abiertos, de forma que cada caja quede inviolable.

♦ **MATERIALES:**

Madera de chopo canadiense "Populus canadiensis". Toda de origen español. No olor. No sabor. Ningún ingrediente. Madera blanca. Fibra longitudinal resistente y grano de textura suave para el tacto y roce en labios y boca. Al no tener taninos concentrados por la juventud de las maderas utilizadas, ni resinas, ni vetas oscuras y carecer de gusto y olor hacen del "Populus canadiensis" la más idónea madera para uso sanitario. Mantenido en lugar seco no caduca, porque es deshidratado convenientemente.

♦ **ESTUCHERIA:**

Cartoncillo estucado reverso gris de 375 gr.m2.

Celo de cierre de 15 mms. de ancho.

FABRICA DE PALILLOS Y MONDADIENTES

Industrias

BETIK

20560 OÑATE

(Guipúzcoa)

Lecesarri, 20
Apartado n.º 15
Teléfonos: 943.78.00.01 - 943.78.28.45
Telefax: 943.78.12.08
E-mail: comercial@palillosbetik.com



.. / ..

2 / 2

◆ **CAJAS EXTERIORES:**

Cartón ondulado compuesto de tres capas.
Exterior bicolor marrón 150 gr.m2.
Interior paja de 140 gr.m2.
Interno bicolor de 140 gr.m2.

◆ **CIERRE CAJAS:**

Papel engomado marrón de 70 mms. ancho cerrando la ranura interior de solapas y ángulos laterales.