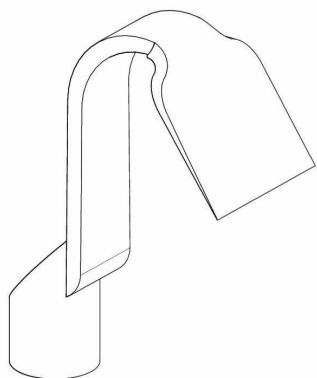


- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| 1. ALISADEIRA | 5. MACHADO ESTRIADOR |
| 2. DESCARRASCADEIRA | 6. MAÇO |
| 3. ALISADEIRA CURVA | 7. METE BICAS CURVO E PREGO |
| 4. MACHADO RESINEIRO | 8. RISCADOR |
| | 9. ENGENHOCA |

3

ALISADEIRA CURVA



Descrição

É a ferramenta utilizada na fase de recolha da resina que permite remover ou descolar a crosta solidificada de resina, impregnada com poeira e outras impurezas existentes nos entalhes dos pinheiros no final da campanha.

Utilização

É utilizada apoiando o gume de corte da ferramenta na madeira e movimentando-a, com ou sem cabo de madeira, em todas as direções ao longo do entalhe a ser cortado, com ou sem cabo de madeira em todas as direções ao longo do entalhe a modo de raspagem, sem danificar a madeira.

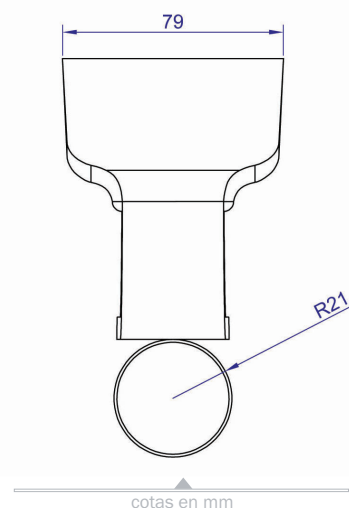
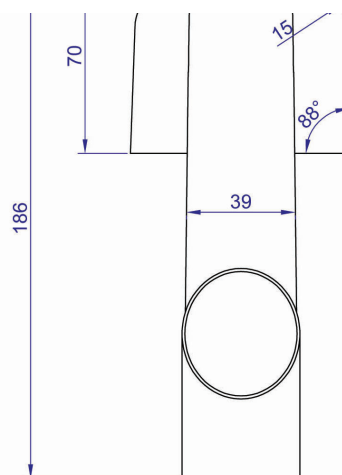
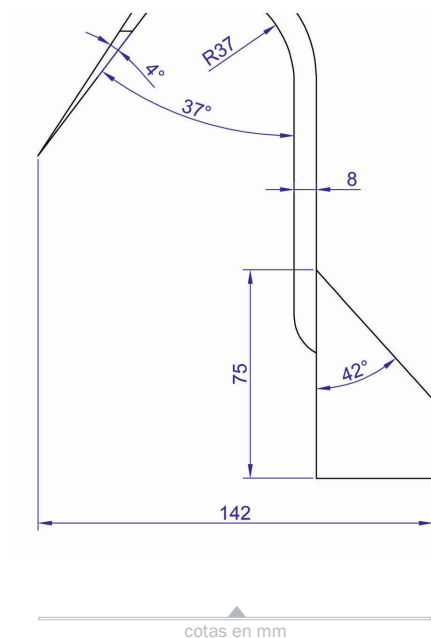
Observações

A alisadeira curva é uma ferramenta muito semelhante à alisadeira, sendo a principal diferença o encurvamento da lâmina, o que a torna mais adaptável à face de corte. Este grau de encurvamento dependerá da destreza ou habilidade do resineiro, adaptando-se durante o seu fabrico ao gosto de cada indivíduo.

BQ

Materiais

A alisadeira curva é uma ferramenta muito semelhante à alisadeira, sendo a principal diferença o encurvamento da lâmina, o que a torna mais adaptável à face de corte. Este grau de encurvamento dependerá da destreza ou habilidade do resineiro, adaptando-se durante o seu fabrico ao gosto de cada indivíduo.



3 ALISADEIRA CURVA

Instruções de fabrico

1. Corte

O ponto de partida é uma placa de aço de 5 mm de espessura, de qualidade resistente ao desgaste, que foi pré-cortada com uma máquina de corte a laser, bem como uma peça plana de ferro de 40 mm de largura e um tubo de ferro de 21 mm de diâmetro, que é utilizado como uma braçadeira para inserir o cabo.

2. Desbaste

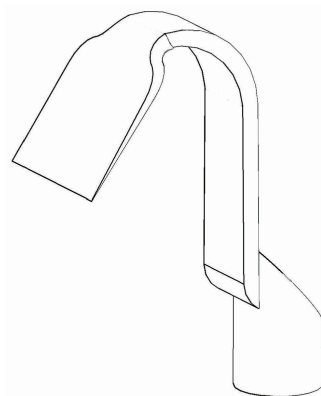
Utiliza-se uma máquina afiadora de disco grosso para polir rapidamente as peças.

3. Forjamento

As peças cortadas são trabalhadas na forja a altas temperaturas até adquirirem a cor vermelha, a fim de lhes dar a forma apropriada a quente por martelamento. Este forjamento é realizado à mão ou com um martelo-pilão

4. Encurvamento

Isto é feito trabalhando com uma bigorna a parte plana que une a lâmina, onde é posicionada de acordo com o ângulo indicado nos desenhos de detalhe, sendo martelada a quente com um martelo até se obter a forma desejada.



5. Soldagem

Quando a peça de aço estiver pronta, é soldada ao tubo, que servirá de braçadeira para a colocação do cabo de madeira. Recomenda-se realizar a soldagem antes de começar o temperado da ferramenta, pois se o processo for invertido, a lâmina ficará destemperada e perderá dureza.

6. Temperado

A peça de aço é aquecida novamente até adquirir a cor vermelha. Posteriormente, esta peça é introduzida durante alguns segundos em água fria, para finalizar o arrefecimento ou temperado, submergindo-as novamente em óleo durante vários minutos. Desta forma consegue-se a dureza ótima da peça.

7. Afição

Este último tratamento é efetuado no gume da lâmina da ferramenta utilizando uma máquina afiadora de disco fino ou uma pedra arenito.

MANUTENÇÃO: Afição e limpeza ligeira com solventes ou arenito.