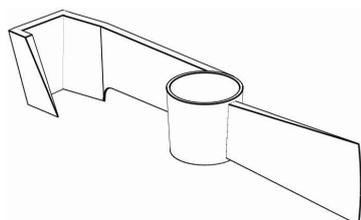


- | | |
|----------------------|-----------------------------|
| 1. ALISADEIRA | 5. MACHADO ESTRIADOR |
| 2. DESCARRASCADEIRA | 6. MAÇO |
| 3. ALISADEIRA CURVA | 7. METE BICAS CURVO E PREGO |
| 4. MACHADO RESINEIRO | 8. RISCADOR |
| | 9. ENGENHOCA |

4

MACHADO RESINEIRO



Descrição

Ferramenta utilizada na fase de corte da casca que permite realizar o corte de forma transversal ao tronco, extraíndo um pequeno pedaço de casca sem arrancar a madeira, para, posteriormente, aplicar o estimulante de resinagem. Esta operação é chamada "corte da casca com machado".

Utilização

É utilizada introduzindo levemente a ferramenta no lado direito do entalhe e puxando levemente para a esquerda, de modo que um pequeno pedaço de casca de cerca de 3 cm de altura seja removido. Esta mesma ferramenta pode ser fabricada adaptada para canhotos, da mesma forma que a descrita mas para trabalhar com a mão oposta.

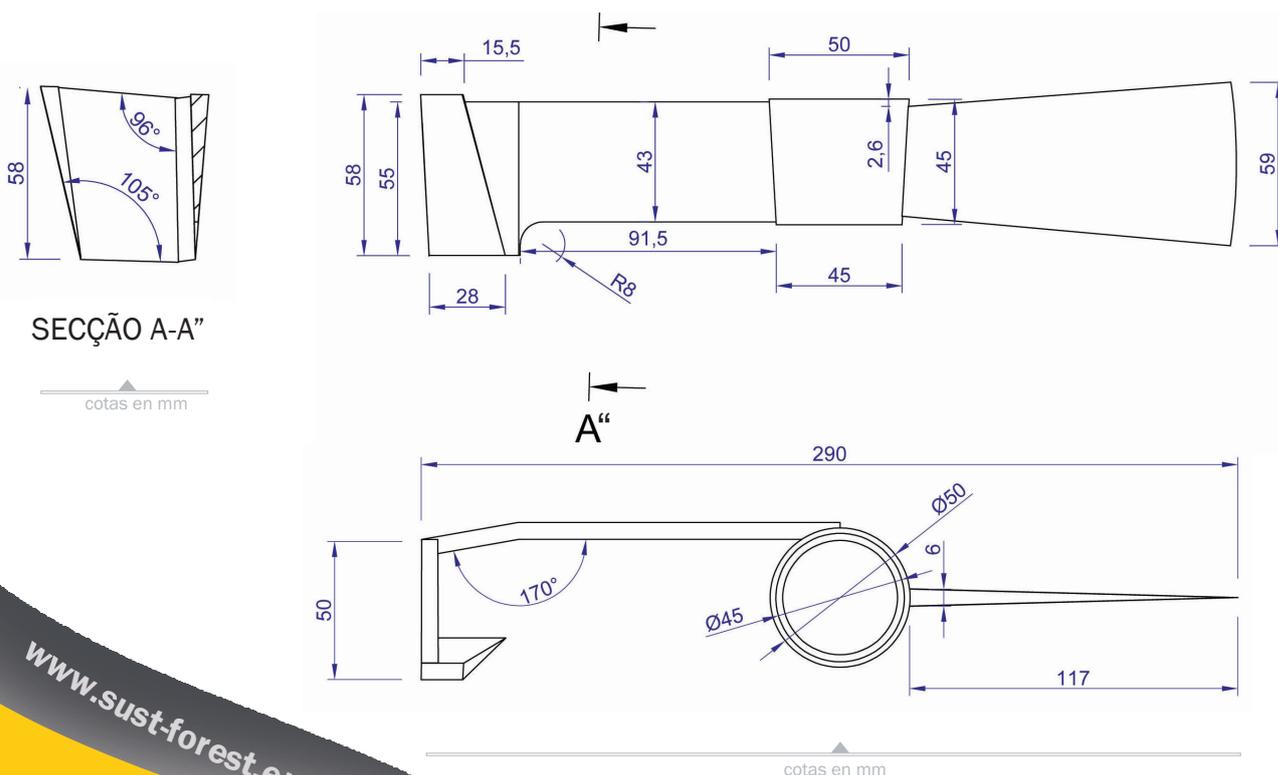
Observações

O machado resineiro é uma ferramenta semelhante a outra tradicionalmente utilizada, chamada enxó ou machado de goiva de aço temperado, com uma forma curva na extremidade, e utilizada no método de resinagem Hugues, quando a estimulação química não era utilizada e era necessário um maior esforço físico. Tal como as outras ferramentas resineiras, tinha uma lâmina muito afiada para que as aparas saíssem facilmente, por isso exigia afiação constante utilizando uma lima triangular para afiar o gume e uma pedra arenito humedecida em água ou similar para suavizar e assentar.

Variantes: Machado de Raiom: A extremidade em forma de U do machado padrão é substituída por uma lâmina de duas faces em forma de V (ver desenho na ficha número 5).

E Materiais

Consiste em duas peças planas feitas de aço forjado e temperado. A extremidade de uma das peças é terminada em forma de machado, enquanto a extremidade da outra peça é dobrada em forma de U com um gume afiado na sua parte inferior, o que permite que a casca seja removida. Ambas as peças têm as suas extremidades retas soldadas a um tubo de ferro ou aço que serve de braçadeira, no qual é inserido cabo da ferramenta.



SECÇÃO A-A"

cotas em mm

cotas em mm

4 MACHADO RESINEIRORA CURVA

Instruções de fabrico

1. Corte

O ponto de partida são duas placas de aço de 5 mm de espessura, de qualidade resistente ao desgaste, que foram pré-cortadas com uma máquina de corte a laser, bem como de um tubo de ferro ou de aço de 50 mm de diâmetro, que é utilizado como

2. Desbaste

Uma máquina afiadora de discos grossos é utilizada 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. Dobragem

A dobradura ou pregagem é efetuada segurando a peça num molde concebido para este fim, onde as arestas são apoiadas de acordo com os ângulos indicados nos desenhos de detalhe, sendo marteladas a quente com o martelo até obter as formas desejadas. Para facilitar a dobragem, é feito previamente um pequeno corte vertical na peça com uma máquina afiadora.

5. Soldagem

Quando ambas as peças de aço estiverem prontas, são soldadas 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

As peças de aço são aquecidas novamente até adquirirem a cor vermelha. Posteriormente, essas peças são introduzidas 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 das peças.

7. Afição

Este último tratamento é efetuado nos gumes das lâminas da ferramenta utilizando uma máquina afiadora de disco fino ou uma pedra arenito.

MANUTENÇÃO: Afição e limpeza ligeira com solvente e arenito.