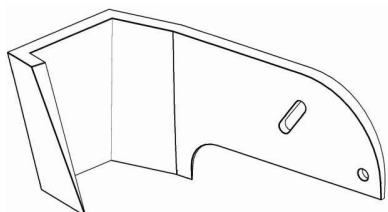




- | | |
|----------------------|-----------------------------|
| 1. ALISADEIRA | 5. MACHADO ESTRIDADOR |
| 2. DESCARRASCADEIRA | 6. MAÇO |
| 3. ALISADEIRA CURVA | 7. METE BICAS CURVO E PREGO |
| 4. MACHADO RESINEIRO | 8. RISCADOR |
| | 9. ENGENHOCA |

5 MACHADO RESINEIRO



Descrição

Ferramenta utilizada na fase de corte da casca que permite que o corte seja realizado em altura a partir do terceiro entalhe, transversalmente ao tronco, extraíndo um pequeno pedaço de casca sem arrancar a madeira, para posteriormente, aplicar o estimulante de resinação. Esta operação é chamada "corte da casca com machado".

Utilização

É utilizada introduzindo levemente a ferramenta no lado direito do entalhe e puxando ligeiramente para a esquerda, de modo que um pequeno pedaço de casca seja removido, de cerca de 3 cm de altura no caso do machado resineiro padrão e menos de 1 cm de altura no caso do machado de Raiom.

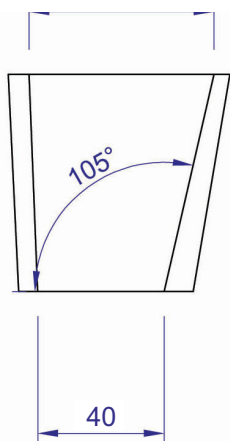
Observações

Esta ferramenta é uma adaptação do machado resineiro tradicional, embora não possua o acabamento em forma de machado, destacando pela sua leveza e por ser facilmente fixada ao cabo ou haste por meio de dois parafusos.

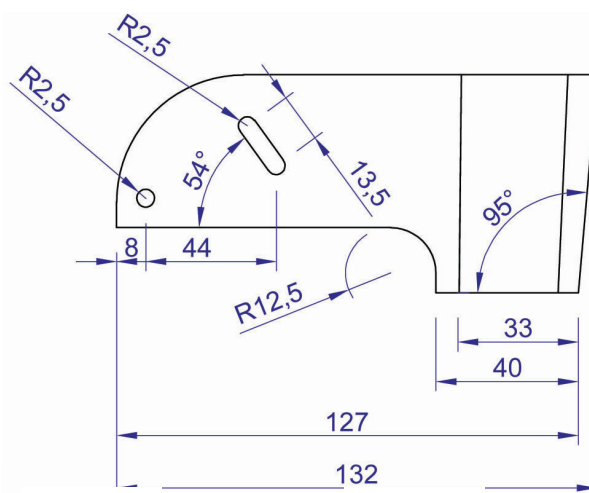
EV

Materiais

É constituída por uma peça plana feita de aço forjado e temperado. A extremidade desta peça é dobrada em forma de U (machado padrão) ou em forma de V (machado de Raiom) com um gume afiado na sua parte inferior, o que permite a remoção da casca. Esta peça é fixada por meio de dois parafusos a um cabo ou haste de alumínio, através de uma ranhura ou correição, para regular o ângulo de ataque à madeira, e através do outro orifício que funciona como eixo (Ver ficha número 9).



Detalhe A



Detalhe B

Detalhe C



cotas en mm

5

MACHADO ESTRIADOR HASTE LONGA

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.

2. Desbaste

Utiliza-se uma máquina afiadora de discos grossos para polir rapidamente a peça.

3. Forjamento

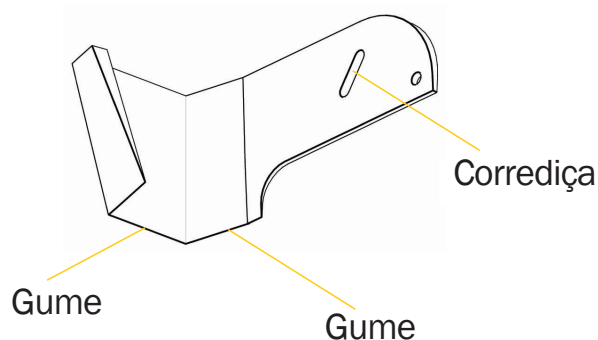
A peça cortada é trabalhada na forja a altas temperaturas até adquirir a cor vermelha, a fim de lhe dar a forma apropriada a quente por martelamento. Este forjamento é realizado à mão ou com um martelo-pilão

4. Dobragem

A dobragem 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 martelada a quente com o martelo até obter a forma desejada. Para facilitar a dobragem, é feito previamente um pequeno corte vertical na peça com uma máquina afiadora.

5. Perfuração

Uma vez preparada, a peça de aço é perfurada com uma broca especial para metais duros, como o cromo vanádio, cobalto ou carboneto de titânio, segurando-a entre duas peças de madeira para reduzir a quantidade de rebarbas, obtendo assim um acabamento mais fácil. Recomenda-se lubrificar a broca, bem como fazer o furo antes de começar o temperado da ferramenta, já que a inversão do processo pode danificar a lâmina de aço.



6. Desbaste

Com uma máquina afiadora de disco grosso, é realizado um novo polimento rápido da peça para remover as rebarbas existentes.

7. 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 das peças.

8. Afição

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

MANUTENÇÃO: Afição e limpeza ligeira com solvente e arenito.

Interreg
Sudoe



SOCIOS | PATERNAIRES | PARCEIROS | PARTNERS



www.sust-forest.eu

Proyecto cofinanciado por el Programa Interreg Sudoe a través del Fondo Europeo de Desarrollo