

Centro de Formación Profesional N°1 de Rawson

Docente: M.E.P. Treu Mauro Maximiliano

Año: Curso Único

Turno: Noche

Año: 2020

Área Curricular: Carpintero Mueblero

Guía N° 5: Maquinas Industriales

Actividades:

- 1- Realice una breve síntesis del tema.
- 2- Desarrolle métodos de Seguridad e Higiene que se debe tener en cuenta.
- 3- Si tienes la posibilidad de acceder a medios virtuales averiguar con que maquina se puede realizar el mismo trabajo que realiza la Barrenadora.

Centro de Formación Profesional N°1 de Rawson

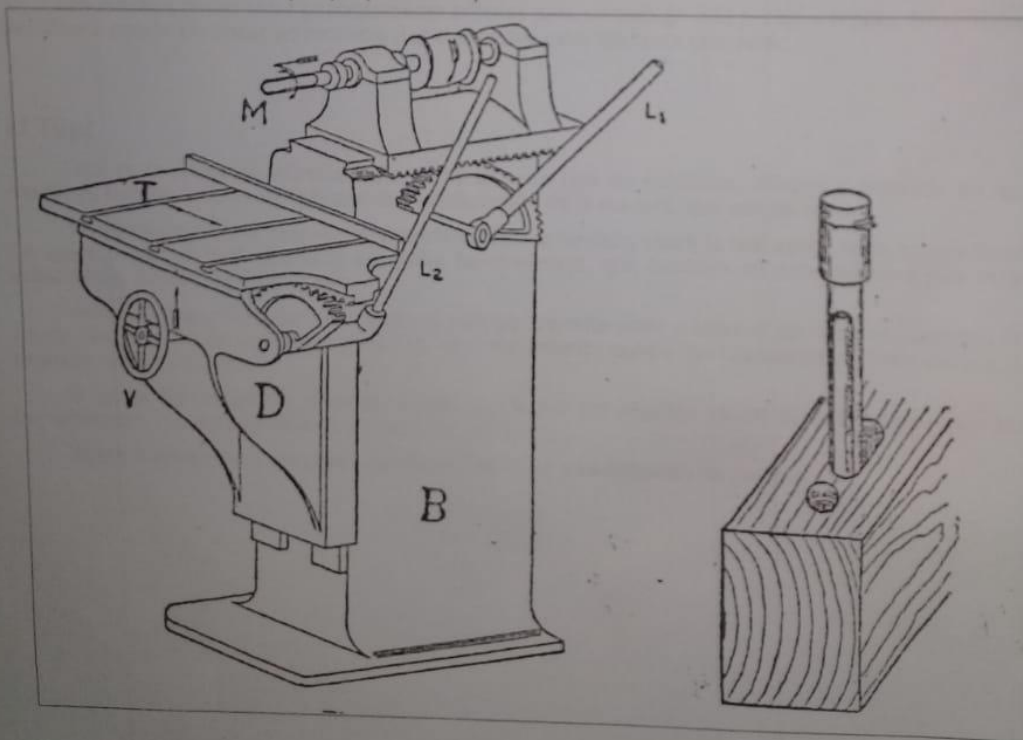
Tecnología II - Unidad Nro 2: Máquinas Industriales de Carpintería

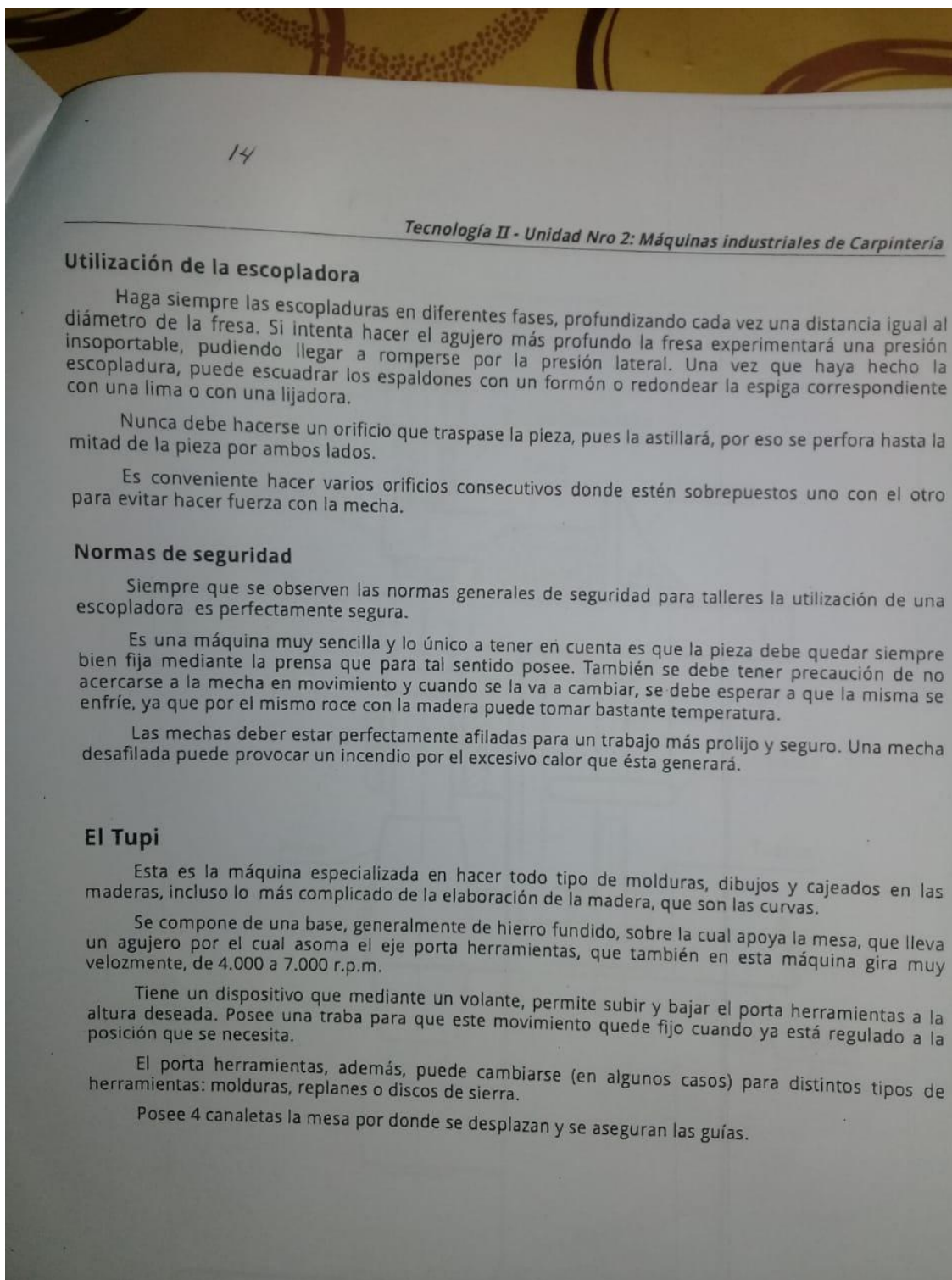
- No introduzca nunca en la cepilladora una pieza que sea más corta que la distancia existente entre los dos rodillos.
- Cuando cepille piezas largas, procure que alguien le ayude a recoger la pieza a la salida de la máquina o coloque unos caballetes a la salida de la misma para recibir las piezas.
- No introduzca nunca las manos en la cepilladora para recuperar una pieza o para retirar virutas. Para tener un mayor alcance utilice un listón de madera largo.

Escopladora o barrenadora

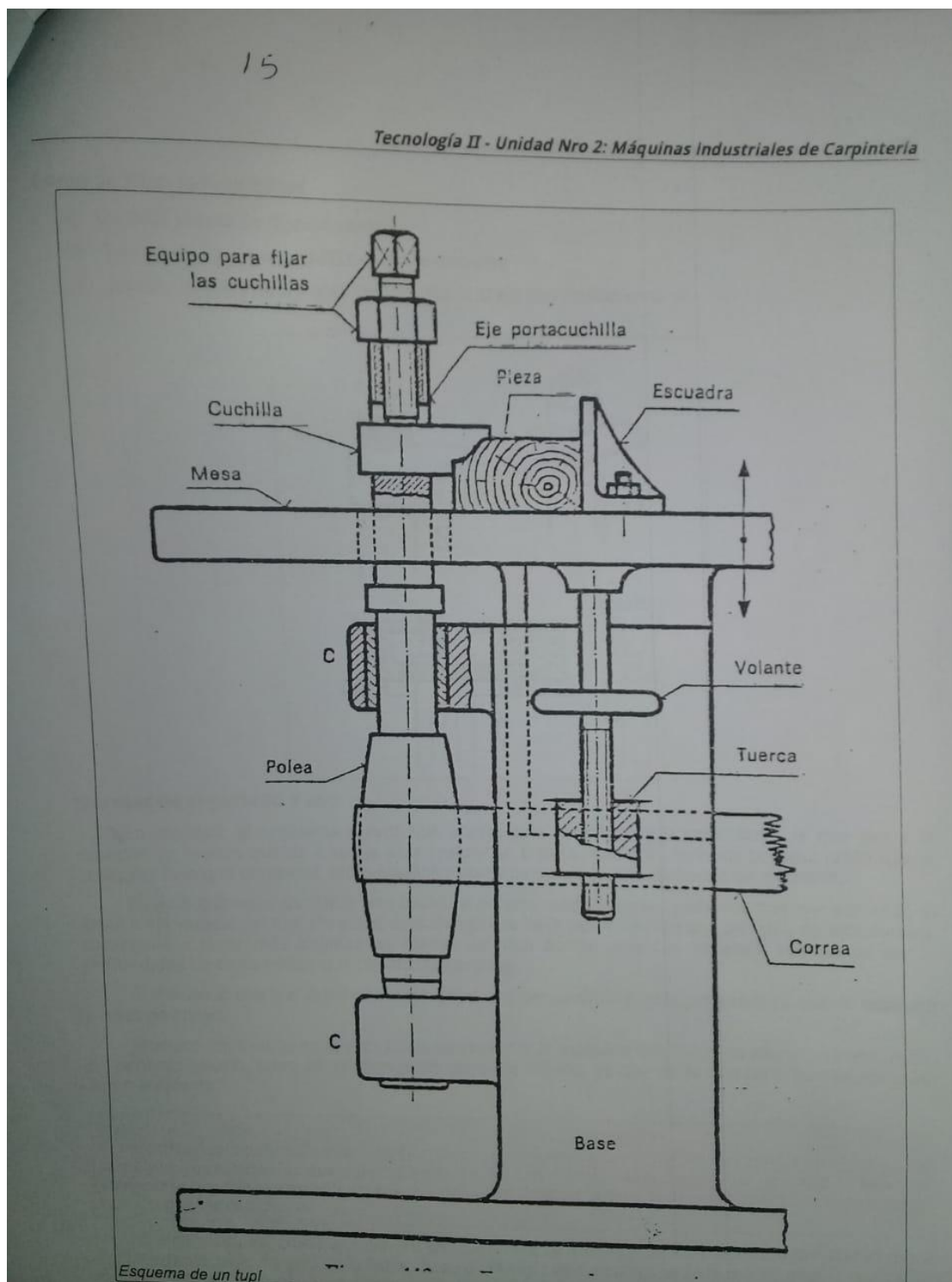
Está formada por una estructura de hierro fundido **B**. Tiene un motor en el que su eje tiene un dispositivo para tomar las mechas (mandril) **M**. Tiene dos mesas: una mesa regulable **T**, que sube y baja con una manivela **V**, para colocar la altura de la escopladura. Esta misma mesa tiene un dispositivo de prensa que sirve para asegurar la pieza; también posee otro movimiento que es el desplazamiento lateral sobre la ménsula **D**, mediante la palanca **L2**. Mientras que la otra mesa es donde está apoyado el motor y también se desplaza, hacia adelante, mediante la palanca **L1**. Generalmente tiene un tope para marcar la profundidad.

Esta mesa y la otra se manejan con palancas y los desplazamientos son manuales. Tiene una llave de corte, pueden usarse distintos tipos de diámetros de mecha, ya que la particularidad de ésta es que tiene aristas cortantes en el costado y en el extremo; por ser de acero duro es importante no forzarla cuando se calienta, porque puede romperse.





Centro de Formación Profesional N°1 de Rawson



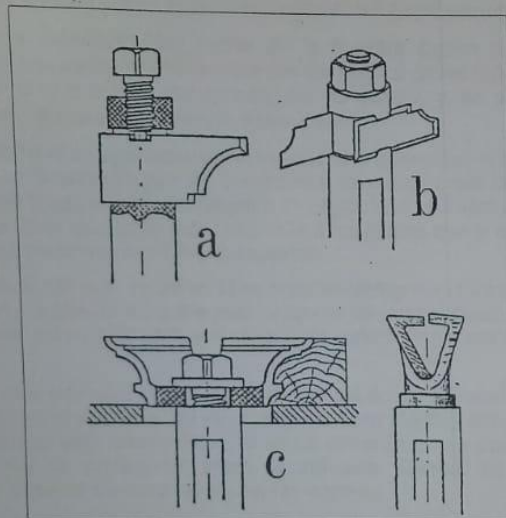
Centro de Formación Profesional N°1 de Rawson

16

Tecnología II - Unidad Nro 2: Máquinas industriales de Carpintería

Como se fijan las cuchillas

- a) Cuchilla simple de fijación central;
- b) Formas de fijas dos cuchillas de perfil distinto;
- c) Cuchilla circulas de 2 o mas dientes, fijada al eje con tornillo central.



Normas de seguridad y uso

En realidad, el problema mayor que aporta esta máquina es la velocidad a la que gira y la cantidad de vueltas que da a su eje para realizar su trabajo. Comprenderemos por esta razón que, a cualquier fallo que tengamos, tanto mecánico como personal, puede costarnos un miembro.

Cuando tratamos de hacer una moldura en una madera curva, podemos trabajar atacando el árbol o eje vertical del tupí sin guías; esto siempre se hace por medio de una plantilla, de esta manera conseguimos tener más alejadas las manos del sitio donde podemos herirnos, además de dar la profundidad de corte exacto que nosotros queramos.

El trabajo al aire o al árbol es el más difícil, por ser también el más peligroso, ya que no tenemos puntos de apoyo.

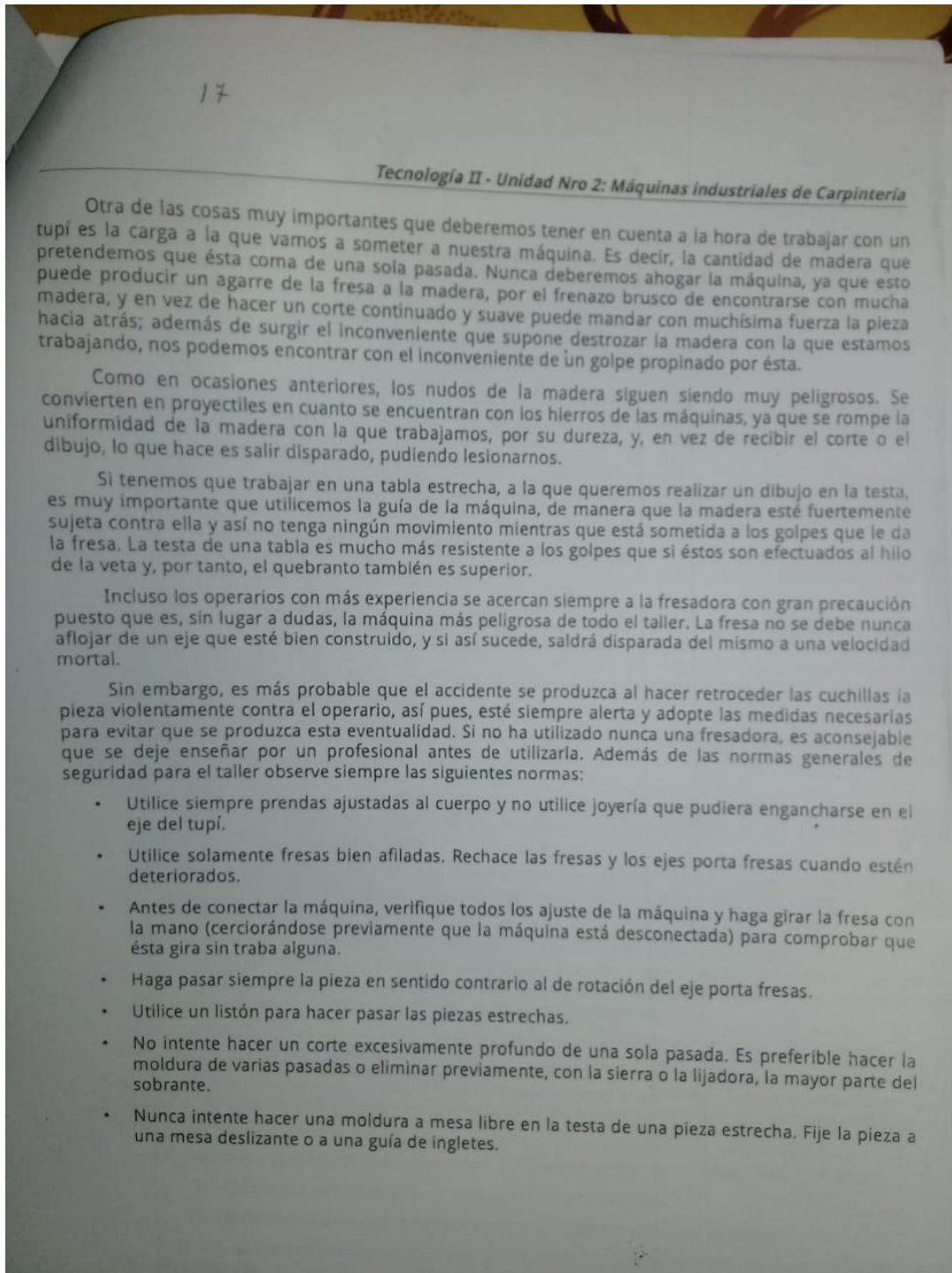
Siempre tendremos en cuenta antes de enchufar la máquina que nuestros hierros o fresas estén en perfecto estado, tanto de conservación como de afilado, ya que de lo contrario podríamos tener algún accidente.

Nota:

Es necesario que repitamos, tantas veces como podamos, la importancia del afilado, porque son muchas las veces que, por el hecho de que nuestras herramientas están deterioradas o mal afiladas, podamos tener un accidente y, como ya dijimos anteriormente, esto puede significar la pérdida de algún dedo o, en el peor de los casos, la pérdida de la mano.

A esta máquina, como al resto de las máquinas de carpintería, nunca se le debe atacar con la madera desde atrás del giro de la fresa, disco o utensilio que a cada una se le monte para la realización de su trabajo. Es decir, siempre deberemos atacar por el frente del corte.

Centro de Formación Profesional N°1 de Rawson



Director: Armando Carreras