

RESUMEN

Autor [Plaza Arce, I.J.](#)

Autor corporativo [Universidad Nacional Agraria La Molina, Lima \(Perú\). Facultad de Ciencias Forestales](#)

Título **Características de trabajabilidad de la madera de *Tetrorchidium rubrivenium* Poeppig (Col de Monte) procedente de la zona de Oxapampa**

Impreso Lima (Perú), 2009

Copias

Ubicación	Código	Estado
Sala Tesis	K50. P7 - T c.2	USO EN SALA
Descripción	117 p. : 15 cuadros, 16 fig.; 39 ref.	
Tesis	Tesis (Ing Forestal)	
Bibliografía	Facultad : Forestales	
Sumario	Sumario (Es)	
Materia	MADERA ARBOLES MADERABLES BOSQUE SECUNDARIO ELABORACION DE LA MADERA METODOS DE ENSAYO TECNOLOGIA DE LA MADERA INDUSTRIA MADERERA EVALUACION PERU TETROCHIDIUM RUBRIVENIUM CEPILLADO TALADRADO TORNEADO COL DE MONTE OXAPAMPA [PROV]	
Nº estándar	PE2009000085 B / M EUV K50	

El estudio tiene por objetivo determinar el comportamiento de la madera de *Tetrorchidium rubrivenium* al cepillado, moldurado, taladrado, torneado y lijado, bajo condiciones estandarizadas. Se ensayó: cepillado, dos ángulos de corte y dos velocidades de alimentación; moldurado, dos velocidades de giro; taladrado,

dos tipos de broca y dos velocidades de giro; torneado, cuatro velocidades de giro y una cuchilla de perfil especial, (Norma ASTM-D-1666-99). Se realizó el lijado con un grano N°100. Cepillado, calidad de superficie buena con 15° de ángulo de corte en los tres planos y dos velocidades de alimentación. Calidad regular en el moldurado con velocidad de giro de 7414 rpm en los tres planos. Taladrado, calidad regular y buen comportamiento en el plano radial con broca para metal y 1405 rpm. Torneado, calidad regular para 4000 rpm. Para el lijado emplear grano superiores a N°100. Además, en el cepillado y taladrado, el grano arrancado y astillado fuerte se asocian con el plano radial.

ABSTRACT

The objective of the study is to determine the behavior of *Tetrarhodium rubrivenium* wood when planing, molding, drilling, turning and sanding, under standardized conditions. We tested: brushing, two cutting angles and two feeding speeds; molding, two turning speeds; drilling, two types of drill and two speeds of rotation; turning, four turning speeds and a special profile blade, (Standard ASTM-D-1666-99). Sanding was performed with a No. 100 grit. Brushed, good surface quality with 15° cutting angle in all three planes and two feeding speeds. Regular quality in the molding with a rotation speed of 7414 rpm in all three planes. Drilling, regular quality and good behavior in the radial plane with a drill bit for metal and 1405 rpm. Turning, regular quality for 4000 rpm. For sanding, use grain greater than No. 100. In addition, in planing and drilling, rough grain and chipped grain are associated with the radial plane.