

## RESUMEN

**Autor** [Peñaloza Macha, D.O.](#)  
**Autor corporativo** [Universidad Nacional Agraria La Molina, Lima \(Peru\). Facultad de Ciencias Forestales](#)  
**Título** **Características de trabajabilidad de la madera de Ingaina (Myrsine oligophylla)**  
**Impreso** Lima (Peru) 2005

### Copias

Ubicación	Código	Estado
Sala Tesis	<a href="#">K50 P46 - T</a> c.2	USO EN SALA
<b>Descripción</b>	106 p. 14 fig., 13 cuadros, 27 ref.	
<b>Tesis</b>	Tesis (Ing Forestal)	
<b>Bibliografía</b>	Facultad Forestales	
<b>Sumario</b>	Sumario (Es)	
<b>Materia</b>	<a href="#">ELABORACION DE LA MADERA</a> <a href="#">TECNOLOGIA DE LA MADERA</a> <a href="#">PROPIEDADES FISICOQUIMICAS</a> <a href="#">PROPIEDADES MECANICAS</a> <a href="#">METODOS DE ENSAYO</a> <a href="#">PERU</a> <a href="#">TRABAJABILIDAD DE LA MADERA</a> <a href="#">INGAINA</a> <a href="#">MYRSINE OLIGOPHYLLIA</a>	
<b>Nº estándar</b>	PE2007000352 B/M EUV K50;;	

El presente estudio tiene por objeto determinar el comportamiento de la madera de Myrsine oligophylla (Ingaina) al corte en diferentes maquinas de carpintería; a partir de árboles provenientes de un bosque secundario de Tarapoto, de tal manera que se proporcione mejores condiciones para su industrialización y posterior incorporación a los mercados nacionales e internacionales. Se ensaya el Cepillado bajo ángulos de corte de 15°, 25° y 35° con dos velocidades de alimentación, para determinar la mejor calidad de superficie de la madera, además de usar el rugosímetro. En el Moldurado se ensaya dos velocidades de giro. En el Taladrado se efectuaron operaciones típicas industriales con dos cargas y dos velocidades de giro. Y para el Torneado se utilizó una cuchilla de perfil especial propuesta por la norma ASTM-D-1666-99. Los ensayos se ajustaron a dicha norma con algunas modificaciones. En el cepillado se obtuvo excelentes calidades con un ángulo de 25° y en el moldurado con una velocidad

de 7430 RPM; en el taladrado se obtuvo regular calidad con una velocidad de 780 RPM y 30 Kg y en el torneado una calidad regular con un ángulo de 15° y una velocidad de 1680 RPM.

## **ABSTRACT**

The present study aims to determine the behavior of *Myrsine oligophilla* (Ingaina) wood at cutting in different woodworking machines; from trees from a secondary forest in Tarapoto, in such a way that better conditions are provided for their industrialization and subsequent incorporation into national and international markets. Planing is tested under cut angles of 15 °, 25 ° and 35 ° with two feeding speeds, to determine the best quality of the wood surface, in addition to using the roughness meter. Two turning speeds are tested in the Molding. In the Drilling, typical industrial operations were carried out with two loads and two rotation speeds. And for turning, a special profile blade proposed by the ASTM-D-1666-99 standard was used. The tests were adjusted to this standard with some modifications. In brushing excellent qualities were obtained with an angle of 25 ° and in molding with a speed of 7430 RPM; in drilling regular quality was obtained with a speed of 780 RPM and 30 Kg and in turning regular quality with an angle of 15 ° and a speed of 1680 RPM.