

RESUMEN

Autor [Soria Torres, E.M.](#)

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

Título **Trabajabilidad de la madera de Pucaquiro (*Sickingia williamsii*), proveniente de bosques secundarios de la zona de San Martín - Perú**

Impreso Lima (Peru) 2006

Copias

Ubicación	Código	Estado
Sala Tesis	K50 S67 - T c.2	USO EN SALA
Descripción	96 p. 11 fig., 13 cuadros, 31 ref.	
Tesis	Tesis (Ing Forestal)	
Bibliografía	Facultad Forestales	
Sumario	Sumario (Es)	
Materia	ELABORACION DE LA MADERA ARBOLES MADERABLES TECNOLOGIA DE LA MADERA PROPIEDADES MECANICAS BOSQUE SECUNDARIO METODOS DE ENSAYO PERU PUCAQUIRO SICKINGIA WILLIAMSII TRABAJABILIDAD DE LA MADERA CEPILLADO TORNEADO	
Nº estándar	PE2007000353 B/M EUV K50;;	

El objetivo del presente trabajo es la evaluación del comportamiento de la madera de *Sickingia williamsii* al cepillado, moldurado, taladrado y torneado, bajo condiciones estandarizadas de ensayo, a fin de propiciar su transformación secundaria y con ello el mejor aprovechamiento de los bosques secundarios donde prosperan numerosas especies como el Pucaquiro . El Cepillado se efectuó con 15°, 25° y 35° de ángulo de corte y 2 velocidades de alimentación; adicionalmente se midió la rugosidad superficial para mejor comparación entre calidades de superficie visualmente similares. El Moldurado se trabajó con dos velocidades de giro. El Taladrado se efectuó con dos cargas y dos velocidades

de giro. Finalmente, el Torneado se ensayó con una cuchilla de perfil especial, indicada en la Norma ASTM-D-1666-99. En el Cepillado se obtuvieron calidades de excelente, con ángulos de corte de 15° y 25° en los tres planos, con velocidades de alimentación de 5 m/min y 10 m/min. La calidad de superficie en el Moldurado es bueno a una velocidad angular de 7430 rpm, mejorando en los planos tangencial y radial. El Pucaquiro, en general, califica como regular para el Taladrado, observándose que en el plano tangencial es bueno con carga de 15 Kg y 1400 rpm. Respecto a la calidad del Torneado del Pucaquiro, se tiene que este es bueno para un ángulo de 35° a 1680 rpm.

ABSTRACT

The objective of the present work is the evaluation of the behavior of the *Sickingia williamsii* wood when planing, molding, drilling and turning, under standardized test conditions, in order to promote its secondary transformation and with it the best use of the secondary forests where it thrives. numerous species like the Pucaquiro. Brushing was carried out with 15 °, 25 ° and 35 ° cutting angle and 2 feeding speeds; Additionally, surface roughness was measured for better comparison between visually similar surface qualities. The Molding was worked with two turning speeds. The Drilling was carried out with two loads and two rotation speeds. Finally, turning was tested with a special profile blade, indicated in the ASTM-D-1666-99 Standard. In Brushing, excellent qualities were obtained, with cut angles of 15 ° and 25 ° in all three planes, with feed speeds of 5 m / min and 10 m / min. Surface quality in Molding is good at an angular speed of 7,430 rpm, improving on the tangential and radial planes. The Pucaquiro, in general, qualifies as regular for the Drilling, observing that in the tangential plane it is good with a load of 15 Kg and 1400 rpm. Regarding the quality of the Turning of the Pucaquiro, we have that this is good for an angle of 35 ° at 1680 rpm.