

7. RESUMEN.

Los ensayos de trabajabilidad de la madera, de las diez especies, se realizaron en el Laboratorio de Productos Forestales, de la Universidad Nacional, sede de Medellín, de acuerdo con lo estipulado en la Norma ASTM-D-1666-64 con modificaciones para adaptarla a especies de maderas tropicales.

De cada especie se utilizaron diez probetas de corte tangencial, diez de corte radial y diez de corte oblicuo, realizando cada ensayo en favor y contra el grano.

Cada probeta, en los ensayos de cepillado, taladrado y moldurado se calificaron de acuerdo a cinco grados (exce_lente, bueno, regular, malo y muy malo).

Los defectos tenidos en cuenta para cada operación fueron:

En cepillado: grano arrancado, grano vellosa, grano en relieve y marcas de viruta.

En taladrado: ruptura del grano, rugosidad, aplastamiento y vellosidad.

En moldurado: astillado, arrancado y vellosidad.

Las máquinas utilizadas en los diferentes ensayos se describen en detalle en cada una de las operaciones.

Luego de analizados los ensayos, se puede concluir que las especies que mejor se comportan en trabajabilidad, teniendo como punto de mira el cepillado, son el Punula, Carbonero y Mora.

Posiblemente la madera más abrasiva es el Mora, siguiéndole el Bálsamo y el Caimito colorado.

Los objetivos principales para emprender un estudio de trabajabilidad de la madera son:

- Determinar las características al cepillado
- Determinar las características al taladrado.
- Determinar las características al moldurado.
- Establecer métodos y procedimientos para trabajabilidad de la madera.
- Determinar las condiciones de trabajo más adecuadas al uso de la madera.

Un estudio completo de trabajabilidad de la madera debe incluir estudios de lijado, torneado y abrasividad, los cuales en este trabajo se citan como apéndices.