

Siguiendo lo anunciado de ir conociendo las maquinas convencionales en el mismo orden que se deben utilizar para construir el trabajo que pretendamos.

Habíamos hablado de las sierras, en sus dos versiones y considero lógico complementar las indicaciones con al menos una presentación en catálogo.

El segundo paso es rectificar y dejar a la medida exacta las piezas serradas. Para ello utilizaríamos otra máquina con el nombre de "LABRA" o CEPILLADORA que nos dejara derecha y sin los defectos de la sierra una cara y un canto de cada pieza.

Esta máquina consiste en un cuerpo con dos mesas, que en función de su tamaño tanto en largo como en ancho nos da la capacidad de trabajo de la máquina. Las dos mesas están colocadas en diferente plano y separadas por la distancia que necesita una parte del diámetro de un eje provisto de cuchillas, que arrastrado por un motor se encargaría de rebanar la parte de madera que, apoyada en la mesa más baja, pasaría cepillada por él y descansaría en la mesa colocada más alta ya rectificadas.

Consta además de un soporte formando Angulo recto con las mesas y que apoyando en este y en la mesa dejaría las dos caras de la pieza formando Angulo de 90º.

Una vez rectificadas dos caras de la pieza, pasaríamos a la siguiente máquina que es la REGRUESADORA, Esta máquina formada por un cuerpo una mesa y un eje con cuchillas, arrastrado por un motor. Cuya potencia y ancho de la mesa nos define la potencia y capacidad de la máquina. Su misión consiste en rectificar cepillando, las otras dos caras de la pieza. Copiando a la medida deseada la cara contraria a la cara ya rectificadas por la cepilladora, que apoyaríamos y pasaríamos sobre la mesa de la

regruesadora y lo mismo haríamos con la otra cara ya cepillada, quedando rectificadas las cuatro caras de la pieza. Y preparadas para su hermanado y trazado.

En principio nada más por hoy, seguiremos hablando de las maquinas.

Un saludo y hasta la próxima.