

Español - English - Português

VETAS

El mundo de la madera y el mueble

For Latin America



www.VETAS.com



Año XLI - N°482



Septiembre
September
Setembro
2022

Tableros decorativos

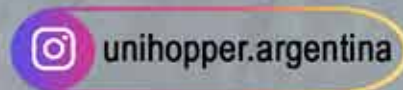




HERRAJES RIMAC®
Fabricación, Exportación e Importación

Representante exclusivo
en Argentina de

Unihopper®



Solicita herrajes de alta tecnología  Unihopper® para tus muebles modernos

Bandeja antideslizante, Cubiertero inoxidable, Corredoras ocultas, Canastos con antideslizante, Bandejas esquineras
Perchero neumático, Cajón alajero, Pantaleros, Cajón canasto desmontable, Zapatero giratorio
Corbatero, Canastos, Caños rectangulares, Soportes lateral - central y esquineros



FABRICA: SANTA JUANA DE ARCO 4242 (1702) CIUDADELA - BS AS - ARG.

OFICINA DE VENTAS - Horario: 08:00 a 12:00 y 13:00 a 17:00 hs - TEL: +54-11-4653-3350 / 6581 -  15-33861980
ventas@herrajesrimac.com.ar • www.herrajesrimac.com.ar

VETAS

El mundo de la madera y el mueble

For Latin America

Año XLI - N° 482 - Septiembre / September / Setembro 2022

... en este número ... in this issue ... nesta edição

6

Cómo trabajar con maderas de borde natural

How to Work With Natural-Edge Slabs

Como trabalhar com lajes de borda natural

16

El ensamblador o canteadora

The Joiner

O Artelheiro

28

Oportunidad de crecimiento para aserraderos en américa del sur

Growth opportunity for south americas saw mills

Oportunidade de crescimento para serras da américa do sul

30

Puntos importantes a tener en cuenta al elegir la mejor madera contrachapada para muebles de cocina

Important points to note when choosing the best Plywood for cabinets

Pontos importantes a serem observados na hora de escolher o melhor compensado para armários

EDITORIAL

Español

Estamos próximos a visitar la Exhibición Internacional de componentes, productos semielaborados y accesorios para la industria mueblera, en la ciudad de Pordenone, Italia denominada Sicam. En un ambiente confortable, cómodo se muestran las principales novedades presentadas por las principales empresas.

También en Buenos Aires comienza Casa Foa 2022 Retiro, donde encontraremos espacios con novedosos diseños y toda la moda de nuestro sector.

Todas estas novedades estarán presentes en nuestra web y redes sociales @vetascom y obviamente en la próxima revista VETAS. En esta edición estamos entregando una nota para trabajar la madera utilizando sus bordes naturales, también una oportunidad de crecimiento para los aserraderos de Latinoamérica.

Visiten nuestras redes sociales, para generar un vínculo dinámico de comunicación en el sector industrial mueblera y maderero, simplemente usted puede entrar @vetascom en instagram facebook o twitter y seguimos.

Los esperamos en www.vetas.com

We are about to visit the International Exhibition of components, semi-finished products and accessories for the furniture industry, in the city of Pordenone, Italy called Sicam. In a comfortable, comfortable environment, the main novelties presented by the main companies are shown.

Also in Buenos Aires, Casa Foa 2022 Retiro begins, where we will find spaces with innovative designs and all the fashion in our sector.

All these novelties will be present on our website and social networks @vetascom and obviously in the next VETAS magazine.

In this edition we are delivering a note to work with wood using its natural edges, also a growth opportunity for sawmills in Latin America.

Visit our social networks, to generate a dynamic communication link in the furniture and wood industry sector, you can simply enter @vetascom on instagram, facebook or twitter and follow us.

We are waiting for you at www.vetas.com

Português

Estamos prestes a visitar a Exposição Internacional de componentes, produtos semi-acabados e acessórios para a indústria moveleira, na cidade de Pordenone, Itália chamada Sicam. Em um ambiente confortável e confortável, são mostradas as principais novidades apresentadas pelas principais empresas.

Também em Buenos Aires começa a Casa Foa 2022 Retiro, onde encontraremos espaços com designs inovadores e toda a moda do nosso setor.

Todas estas novidades estarão presentes no nosso site e redes sociais @vetascom e obviamente na próxima revista VETAS.

Nesta edição estamos entregando uma nota para trabalhar com madeira usando suas bordas naturais, também uma oportunidade de crescimento para as serrarias da América Latina.

Visite as nossas redes sociais, para gerar um link de comunicação dinâmico no setor da indústria do mobiliário e da madeira, basta entrar em @vetascom no instagram, facebook ou twitter e seguir-nos.

Esperamos por si em www.vetas.com

VETAS

Founded by Santos J. Barravecchia - Propietario: Editorial Vetas SRL

Publisher/Editor/Director: Martin D. Sagraichne

Diagramación: Damián Gabriel Sagraichne

Africa / Europa > Santos - santos@vetas.com - +54 9 11 4071 270

Asia / América Latina / Oceanía > Martin - martin@vetas.com - +54 9 11 3181 3225

Brasil > Alencar Verona - alencar@vetas.com - +55 54 999 733 842

Mercosur > Monica Laura Rabinovich - monica@vetas.com - +54 9 11 4071 2397

USA / Canadá > Sebastian - sebas@vetas.com - +1 305 968 3936

www.VETAS.com

www.facebook.com/vetascom

[@vetascom](https://www.instagram.com/vetascom)

[vetascom](https://www.youtube.com/vetascom)

[vetascom](https://www.tiktok.com/vetascom)



LISTONE® VANG

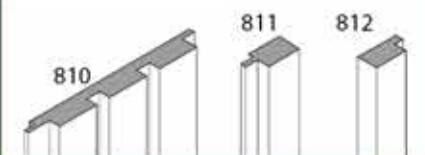
Sistema módulo solapado



OSB

MDF

PIEZAS, TERMINALES Y ARTICULADORES



INSTALACIÓN MÓDULOS SOLAPADOS



LISTONE® RIVE

Sistema módulo encastrable



Pino / otras maderas

PIEZAS, TERMINALES Y ARTICULADORES



INSTALACIÓN MÓDULOS ENCASTRADOS



LISTONE® PICK

Sistema módulo encastrable ranuras laterales



Pino / otras maderas

PIEZAS, TERMINALES Y ARTICULADORES

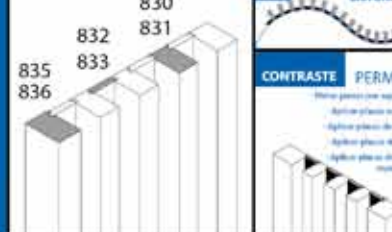


INSTALACIÓN MÓDULOS ENCASTRADOS



MÓDULOS DE ENCASTRE RANURAS LATERALES

LISTONE® | listonados decorativos



☎ 1160182949 | 1160368047

(11) 4272-9990/91 | Camino de Cintura 2552 | Luis Guillón, Buenos Aires
ventas@aserraderoiguazu.com | www.decoforma.com.ar





Cómo trabajar con maderas de borde natural

How to Work With Natural-Edge Slabs

Como trabalhar com lajes de borda natural

Español Deje que la Madre Naturaleza sea su co-diseñadora mientras crea proyectos deslumbrantes con bordes ondulados, rebarbas erizadas, inclusiones de corteza y otros “defectos” que le dan a la madera una apariencia de belleza sin refinar.

Los ricos contornos de los bordes de madera natural le dan a las mesas, bancos y otros proyectos una calidad escultórica, creando muebles con arte. Afortunadamente, cualquiera puede construir proyectos tan impresionantes porque hacerlo solo requiere técnicas y herramientas básicas.

Otra gran cosa sobre la construcción de este tipo de proyectos orgánicos: realmente no hay una forma correcta o incorrecta de hacerlo. No habrá dos piezas de madera exactamente iguales, lo que hace que cada proyecto sea único. Simplemente deje que las formas naturales y los consejos que se ofrecen aquí te guíen a través del diseño y la construcción.

Consejos para aserrar sus propias maderas de borde natural

Qué buscar

*Los troncos talados durante la primavera y el verano pierden la corteza más fácilmente una vez secos y tienen una coloración más inusual debido al mayor contenido de humedad.

English *Let Mother Nature be your co-designer as you build dazzling projects with wavy edges, bristly burrs, bark inclusions, and other “flaws” that give wood a look of unrefined beauty.*

The rich contours of natural wood edges give tables, benches, and other projects a sculptural quality, almost as much art as furniture. Thankfully, anyone can build such stunning projects because doing so requires only basic techniques and tools. Another great thing about building these types of organic projects: There’s really no right or wrong way to do it. No two slabs will be exactly alike, making each project unique. Simply let the natural shapes, and the tips here, lead you through design and building.

Tips for sawing your own natural-edge slabs

What to look for

**Logs felled during spring and summer give up their bark easier once dry, and have more unusual coloring due to higher moisture content.*

**Search out logs with multiple knots, burls, limbs, and other unique characteristics.*

**To create even more character in your wood, allow the logs to lie on the ground or in a stack for a year or two uncovered. Exposure to weather increases the chan-*

Portuguese Deixe a Mãe Natureza ser sua co-diseñer enquanto você constrói projetos deslumbrantes com bordas onduladas, rebarbas eriçadas, inclusões de casca e outras “falhas” que dão à madeira uma aparência de beleza não refinada.

Os contornos ricos das bordas de madeira natural dão às mesas, bancos e outros projetos uma qualidade escultórica, quase tanto arte quanto móveis. Felizmente, qualquer um pode construir projetos tão impressionantes porque isso requer apenas técnicas e ferramentas básicas.

Otra grande coisa sobre a construção desses tipos de projetos orgánicos: não há realmente uma maneira certa ou errada de fazer isso. Não há duas lajes exatamente iguais, tornando cada projeto único. Simplesmente deixe as formas naturais e as dicas aqui guiá-lo através do design e da construção.

Dicas para serrar suas próprias placas de borda natural

O que procurar

*Os troncos derrubados durante a primavera e o verão perdem a casca com mais facilidade depois de secos e têm uma coloração mais incomum devido ao maior teor de umidade.

* Procure toras com vários nós, burls, membros e outras características únicas.

Español * Busque troncos con múltiples nudos, ramas y otras características únicas.

*Para crear aún más carácter en su madera, deje que los troncos permanezcan en el suelo o en una pila durante uno o dos años sin cubrir. La exposición a la intemperie aumenta las posibilidades de obtener rayas salpicadas y variaciones de color. (El cerezo, el arce blando, el abedul, el saúco y la mayoría de las maderas blandas se descomponen más rápido, así que limite su exposición a un año).

Cortar los troncos

*La corteza contiene arena que desafila rápidamente las cuchillas, por lo tanto, retire la mayor cantidad posible antes de encender el aserradero. Comience con una cuchilla afilada y tenga los extras a mano.

*Corte tableros de un mínimo de 2" de espesor para minimizar la deformación. Corte tableros más gruesos para propósitos o proyectos específicos. Si desea utilizar la médula propensa a la deformación (el centro del tronco), córtela como una losa de 4 a 5" de espesor, como se muestra a la derecha. Si la tabla se deforma o se parte más tarde, retire la médula y haga dos tablas con bordes naturales simples (ideales para estantes y repisas de chimenea) o péguelas para formar una tabla más ancha con dos bordes naturales.

English *ces of getting spalted streaks and color variations. (Cherry, soft maple, birch, box elder, and most softwoods break down quicker, so limit their exposure to a year.)*

Cutting the logs

**Bark contains grit that dulls blades quickly, so remove as much as possible before firing up the mill. Start with a sharp blade, and keep extras on hand.*

**Cut slabs a minimum of 2" thick to minimize warping.*

Saw thicker slabs for specific purposes or projects. If you want to use the warp-prone pith (the log's center), cut it as a 4-5"-thick slab, as shown at right. If the slab warps or splits later, remove the pith and make two slabs with single natural edges—great for shelves and mantels—or glue them together to form a wider slab with two natural edges.

Drying the slabs

**Air-drying maintains the best color of*



your wood; kiln-drying, although quicker, tends to even out subtle differences in

Portugues *Para criar ainda mais personalidade em sua madeira, permita que as toras fiquem no chão ou em uma pilha por um ano ou dois descobertos. A exposição ao clima aumenta as chances de obter estrias e variações de cor. (Cereja, bordo macio, bétula, sabugueiro e a maioria das madeiras macias se decompõem mais rapidamente, portanto, limite sua exposição a um ano.)

Cortando os logs

*A casca contém grãos que embotam as lâminas rapidamente, portanto, remova o máximo possível antes de acionar o moinho. Comece com uma lâmina afiada e mantenha os extras à mão.

*Corte as lajes com uma espessura mínima de 2" para minimizar o empenamento. Serra lajes mais grossas para fins ou projetos específicos. Se você quiser usar a medula propensa à deformação (o centro da tora), corte-a como uma laje de 4-5" de espessura, conforme mostrado à direita. Se a laje entortar ou rachar mais tarde, remova a medula e faça duas lajes com bordas naturais únicas - ótimas para prateleiras e cornijas - ou cole-as para formar uma laje mais larga com duas bordas naturais.

Secagem das placas

*A secagem ao ar mantém a melhor cor da sua madeira; a secagem em estufa, embora mais rápida, tende a uniformizar as diferenças sutis nos tons da madeira.

FOR A STRONG CONNECTION.

Innovative partner and technology leader in engineering and plant construction for the finishing of wood based panels - worldwide.

SHORT-CYCLE PRESS LINES

MASTERLINE®
PRINTING AND LACQUERING SYSTEMS

3D VARIOPRESS® SYSTEMS

www.wemhoener.de



INVENT. INSPIRE. CONNECT.

Español

Secado de las maderas

*El secado al aire mantiene el mejor color de su madera; el secado al horno, aunque más rápido, tiende a nivelar las diferencias sutiles en los tonos de la madera.

*Después de cortar, no deje las tablas apiladas por más de un día o dos sin pegarlas (agregando espaciadores para promover la circulación de aire).

*Coloque las tablas más gruesas de secado lento en la parte inferior de la pila para que más adelante pueda acceder a las más delgadas y secas sin desmantelar toda la pila.

Primero, toma un tablón

Puede obtener losas de varias maneras; He aquí una lista, comenzando con las opciones más asequibles:

* Los vio usted mismo. Para obtener detalles sobre esta opción gratificante pero que requiere mucha mano de obra, consulte los "Consejos para aserrar sus propias maderas de borde natural" que se enumeran más arriba.

* Haga que un aserradero local los corte por usted. A muchos aserraderos no les importará un trabajo de corte personalizado.

* Cómpelos cortados y secos. Es posible que le resulte difícil encontrar un minorista local que venda tablones con dos bordes naturales, así que busque en Internet.

Deje que el tablón o tabla inspire el diseño

Con la tabla en la mano, probablemente tengas una idea general de lo que quieres construir (mesa grande, mesa pequeña, banco largo, banco corto, por ejemplo). Ahora considere lo siguiente para hacer coincidir las características únicas de la tabla con sus gustos personales:

*La cara de una mesa, banco o cabecera puede verse bien con un poco de ondulación; pero un escritorio debe ser plano.

* A menos que esté trabajando con una sección transversal completa, la mayoría de las tablas habrán sido cortadas en los

English wood tones.

**After cutting, don't leave the slabs stacked for more than a day or two without stickering (adding spacers to promote air circulation).*

**Place slow-drying thicker slabs at the bottom of the stack so down the road you can access the thinner, drier slabs without dismantling the whole stack.*

First, grab a slab

You can obtain slabs in several ways; here's a list, beginning with your most affordable options:

**Saw 'em yourself. For details on this rewarding but labor-intensive option, see "Tips for sawing your own natural-edge slabs" listed above.*

**Have a local mill saw 'em for you. A lot of sawyers won't mind a custom-cutting job. Just bring them your log or have a mobile mill come to you.*

**Buy 'em cut and dried. You might be hard-pressed to find a local retailer selling slabs with two natural edges, so look to the Internet. In Sources, at the bottom of the story, you'll find sites selling natural-edge slabs, even in table-size planks; exotic wood species; and highly figured grain patterns, such as burls. When your wood arrives, let it acclimate to your shop's humidity for a week or two before doing any machining.*

Let the slab drive the design

With the slab in hand, you probably have a general idea of what you want to build (large table, small table, long bench, short bench, for example). Now consider the following in order to match the unique characteristics of the slab to your personal tastes:

**The face of a table, bench, or headboard might look good with a little waviness; but a desktop must be flat. (We'll show you how to flatten a slab later in this article.)*

**Unless you're working with a full cross-section burl, most slabs will have been cut off at the ends by a chainsaw. Those ends usually look best when sawn smooth and perpendicular to the face.*

Portugues

*Após o corte, não deixe as placas empilhadas por mais de um dia ou dois sem adesivo (adicionando espaçadores para promover a circulação de ar).

*Coloque lajes mais grossas de secagem lenta na parte inferior da pilha para que você possa acessar as lajes mais finas e secas sem desmontar toda a pilha.

Primeiro, pegue uma laje

Você pode obter lajes de várias maneiras; aqui está uma lista, começando com suas opções mais acessíveis:

*Vi você mesmo. Para obter detalhes sobre essa opção recompensadora, mas trabalhosa, consulte "Dicas para serrar suas próprias placas de borda natural" listadas acima.

*Tenha um moinho local para vê-los para você. Muitos serradores não se importam com um trabalho de corte personalizado. Basta trazer o seu log ou ter um moinho móvel até você.

*Compre-os cortados e secos. Você pode ter dificuldade em encontrar um varejista local vendendo placas com duas bordas naturais, então procure na Internet. Em Fontes, no final da história, você encontra sites que vendem lajes de borda natural, mesmo em pranchas do tamanho de uma mesa; espécies exóticas de madeira; e padrões de grãos altamente figurados, como burls. Quando sua madeira chegar, deixe-a se adaptar à umidade da sua oficina por uma semana ou duas antes de fazer qualquer usinagem.

Deixe a laje conduzir o projeto

Com a laje em mãos, você provavelmente tem uma ideia geral do que quer construir (mesa grande, mesa pequena, bancada longa, bancada curta, por exemplo). Agora considere o seguinte para combinar as características únicas da laje com seus gostos pessoais:

*A face de uma mesa, banco ou cabeceira pode ficar bem com um pouco de ondulação; mas um desktop deve ser plano. (Mostraremos como achatar uma laje mais adiante neste artigo.)

*A menos que você esteja trabalhando

DIEGO LAVISTA LLANOS

Desde 1989

Representante de Ventas para Aserraderos

Maderas y Derivados

Atención personalizada a fábricas de:
muebles, aberturas, pallets, carretes,
molduras y madereras en general.

Bourdieu 580 3º7 (1648) Tigre, Buenos Aires
Tel: (011)51974742 - diegolavistallanos@gmail.com
Cel.: (011)15-44750846 y (011)15-34820846



MaderWil S.A.

PLACAS Y MADERAS

Ventas por Mayor y Menor
Atención especial a Empresas y Obras

Encofrados, Techos, Pisos, Decks, Escaleras, Construcción en Seco.

Importación – Exportación

Distribuidor oficial:



Clientes del interior entregas en expresos sin cargo 



www.maderwilonline.com.ar

(011) 4289-1515 - info@maderwil.com.ar

Cno. Gral. Belgrano 4629 - Lanús Este, Buenos Aires



**ENVIOS A
TODO EL PAÍS**

extremos con una motosierra. Esos extremos por lo general se ven mejor cuando se aserran de forma suave y perpendicular a la cara. Si desea esculpir los extremos de forma similar a los bordes naturales, use herramientas para tallar o una amoladora angular (usando ruedas abrasivas biseladas gruesas) seguidas de ruedas lijadoras.

*Determinar las partes que deben tener ciertas dimensiones, como la altura de la mesa o el ancho del asiento, y diseñar las otras partes en proporción a esas dimensiones.

Hora de quitar la corteza

Aunque te guste el aspecto de la corteza, tiende a caerse más tarde. Además, podría haber sorpresas llamativas acechando debajo de la corteza, como las huellas de gusanos que se muestran en la parte superior derecha. Comience quitando una sección de corteza de 6 a 8 pulgadas, comenzando por un extremo. La capa de cambium, el "pegamento" fibroso que conecta la corteza con la madera, puede agregar profundidad y carácter al borde si lo deja. Al raspar esa

If you want to sculpt the ends similar to the natural edges, use carving tools or an angle grinder (using coarse, beveled abrasive wheels) followed by sanding flap wheels.

**Determine parts that must be certain dimensions—such as table height or seat width—and design the other parts in proportion to those dimensions. For example, on the coffee-table above, we had to cut down the 51/2'-long slab to 4' to make it proportional to the natural shape and dimensions of our apple base.*

Time to remove the bark

Even though you might like the look of the bark, it tends to fall off later. Besides, there could be eye-catching surprises lurking below the bark, such as the worm tracks shown at top right. Begin by removing a 6–8" section of bark, starting at an end. The cambium layer, the fibrous "glue" that connects the bark to the wood, can add depth and character to the edge if you leave it. (It won't come loose later.) Scraping away that layer creates a slippery-smooth edge with more rounded features.

You don't need to sand the edges

com um burl de seção transversal completa, a maioria das lajes terá sido cortada nas extremidades por uma motosserra. Essas extremidades geralmente ficam melhores quando serradas lisas e



capa se crea un borde suave y resbaladizo con características más redondeadas. No es necesario que lijes los bordes para suavizarlos en este punto. Y si deja el cambium, lijará poco o nada para mantener la textura.

Para desalojar la mayor parte de la corteza, empuje suavemente un cincel re-

perpendiculares ao rosto. Se você quiser esculpir as extremidades semelhantes às bordas naturais, use ferramentas de escultura ou uma rebarbadora (usando rodas abrasivas grossas e chanfradas) seguidas de rodas de lixa.

*Determine as peças que devem ter certas dimensões - como altura da mesa ou largura do assento - e projete as outras peças em proporção a essas dimensões. Por exemplo, na mesa de centro acima, tivemos que cortar a laje de 51/2' longa para 4' para torná-la proporcional à forma e dimensões naturais da nossa base de maçã.

Hora de remover a casca

Mesmo que você goste da aparência da casca, ela tende a cair mais tarde. Além disso, pode haver surpresas atraentes à espreita abaixo da casca, como as trilhas de vermes mostradas no canto superior direito. Comece removendo uma seção de 6 a 8" de casca, começando no final. A camada de câmbio, a "cola" fibrosa que conecta a casca à madeira,



dondeado debajo de la corteza. Para evitar estrías, trabaje a lo largo del borde de la losa en lugar de cruzarlo.

Con la corteza quitada, use un cepillo pequeño de nailon o alambre para frotar suavemente las fibras sueltas o fibrosas de la capa de cambium.

Use una herramienta rotatoria y ruedas diminutas de aletas de lijado (que se encuentran en las Fuentes enumeradas en la página siguiente) para limpiar y suavizar los detalles intrincados.

Aplanar las caras de la losa

Si compró la losa precortada, es posible que venga con las caras ya cepilladas o lijadas. De lo contrario, aplane ambas caras con un enrutador de inmersión y una plantilla. Comience construyendo la plantilla a continuación, del tamaño adecuado para su losa. Construimos el nuestro de 42" de ancho para acomodar un nudo de secoya, así como la mayoría de las losas futuras.

Corte las partes del proyecto de borde natural a la longitud aproximada del acabado para que no esté aplanando más material del necesario. Con la plantilla descansando sobre los caballetes, coloque la tabla donde le resulte más fácil alcanzarla con el enrutador. Nivele la losa con cuñas y "atrápela" con listones atornillables.

Instale una broca ancha de corte plano, como la broca para mortajar de 1 1/2

smooth at this point. And if you leave the cambium, you'll do little to no sanding to maintain the texture.

To dislodge the bulk of the bark, gently push a rounded chisel beneath the bark. To prevent gouges, work along the slab edge rather than across it.

With the bark removed, use a small nylon or wire brush to gently scrub away loose or stringy cambium-layer fibers.

Flatten the slab faces

If you bought the slab pre-cut, it might come with the faces already planed or sanded. Otherwise, flatten both faces with a plunge router and jig. Begin by building the jig below, sized to fit your slab. We built ours 42" wide to accommodate a redwood burl, as well as most future slabs.

Cut natural-edge project parts to rough finished length so you're not flattening more stock than necessary. With the jig resting on sawhorses, place the slab where it will be easiest for you to reach with the router. Level the slab with wedges and "trap" it with screw-on cleats, as shown above.

Install a wide, flat-cutting bit, such as Freud's 1 1/2 "-wide mortising bit (#16-128), in your router. With the router resting on the carriage, find the highest spot on the slab and set the cutting depth to remove 1/8 " at that spot. Now plunge and rout across the slab, alternately

pode adicionar profundidade e caráter à borda se você a deixar. (Ela não se soltará mais tarde.) Raspar essa camada cria uma borda escorregadia com recursos mais arredondados.

Você não precisa lixar as bordas lisas neste momento. E se você deixar o câmbio, fará pouco ou nenhum lixamento para manter a textura.

Para desalojar a maior parte da casca, empurre suavemente um cinzel arredondado sob a casca. Para evitar sulcos, trabalhe ao longo da borda da laje em vez de atravessá-la.

Com a casca removida, use uma pequena escova de nylon ou de arame para esfregar suavemente as fibras soltas ou fibrosas da camada de câmbio.

Achate as faces da laje

Se você comprou a laje pré-cortada, ela pode vir com as faces já aplainadas ou lixadas. Caso contrário, alise ambas as faces com uma tupa de imersão e um gabarito. Comece construindo o gabarito abaixo, dimensionado para caber na sua laje. Construimos a nossa com 42" de largura para acomodar um burl de pau-brasil, bem como a maioria das futuras lajes.

Corte as peças do projeto com borda natural no comprimento final aproximado para que você não aplane mais estoque do que o necessário. Com o gabarito apoiado em cavaletes, coloque a laje



www.salvadmachines.com
info@salvadmachines.com

MADE IN ITALY

TRONZADORAS DE OPTIMIZACION
PARA TODAS LAS APLICACIONES



SOFAS



CAMAS



PALETS
EMBALAJES



MUEBLES



PUERTAS Y
VENTANAS



Y OTROS MAS



BUSCAMOS
DISTRIBUIDORES



ARGENTINA



BOLIVIA



BRASIL



COLOMBIA



PARAGUAY



URUGUAY



VENEZUELA

de ancho de Freud (#16-128), en su enrutador. Con el enrutador descansan-



do sobre el carro, busque el punto más alto en la losa y ajuste la profundidad de corte para eliminar 1/8" en ese lugar. Ahora sumerja y enrute a través de la losa, sujetando alternativamente el enrutador contra los lados del carro. Deslice el carro a lo largo de los rieles y repita la longitud de la tabla.

Voltee la tabla, asegúrela con los listones (esta vez sin cuñas) y aplane la otra cara como hizo con la primera. Deje la losa lo más gruesa posible para evitar que se deforme. Lije mecánicamente ambas caras con abrasivo de grano 60 u 80 hasta que desaparezcan las marcas del enrutador, pero no termine de lijar todavía.

Centrarse en los defectos

Ahora comienza a ver cómo se verá la losa cuando esté terminada. Evalúelo en busca de grietas u otros defectos y decida cómo desea tratarlos. Debido a que las divisiones podrían continuar abriéndose, trátelas primero para estabilizar la losa, usando llaves de mariposa.

Coloque las llaves sobre la división y trace alrededor de ellas firmemente sobre la losa con un cuchillo para manualidades o un cuchillo para marcar.

Después de enrutar a mano alzada cerca de las líneas trazadas, utilice un cincel afilado para limpiar las paredes laterales y las esquinas. Epoxi las llaves en su lugar.

Una vez que el epoxi se haya curado, use un cepillo plano o una lijadora eléctrica para recortar las llaves al ras de la superficie de la losa. Luego lije suavemente

Separe las claves a lo largo de la grieta en proporción al tamaño de la losa. Instale llaves en ambas caras para proteger aún más contra futuras divisiones; no necesitan alinearse entre sí. Por lo general, haga sus llaves con material de 1/2" de espesor; nos gustan las especies que contrastan con la tabla, pero no hay una elección correcta o incorrecta. Rebaje las mortajas y péguelas en su lugar con epoxi de dos partes, que llena mejor los pequeños huecos. que el pegamento amarillo.

A continuación, limpie las inclusiones de corteza sueltas (pequeños bolsillos de

holding the router against the carriage sides. Slide the carriage along the rails and repeat the length of the slab. Continue in 1/8" deeper increments until flat. Turn the slab over, secure it with the cleats—no wedges this time—and flatten the other face as you did the first. Leave



the slab as thick as possible to prevent warping. Power-sand both faces with 60- or 80-grit abrasive until the router marks disappear, but don't finish-sand yet.

Focus on the flaws

Now you begin to see what the slab will look like when finished. Evaluate it for splits or other defects and decide how you want to treat them. Because splits could continue to open up, deal with them first to stabilize the slab, using butterfly keys as shown below.

Lay your keys across the split and trace around them firmly onto the slab with a craft knife or marking knife.

After freehand routing close to the scribed lines, use a sharp chisel to clean up the sidewalls and corners. Epoxy the keys in place.

Once the epoxy has cured, use a block plane or power sander to trim the keys flush to the slab surface. Then sand smooth.

Space keys along the crack's length in proportion to the slab size. Install keys on both faces to further protect against future splits; they don't need to align with each other. Typically, make your keys from 1/2" thick stock—we like species that contrast with the slab, but there's no right or wrong choice. Rout mortises and glue them in place with two-part epoxy, which fills in tiny voids better than yellow glue.

Next, clean out loose bark inclusions (small pockets of bark within the wood's interior) and either fill them with epoxy (colored or clear, but avoid epoxy that dries to a milky color) or leave them empty. Tight bark inclusions will likely remain intact. Glue torn or loose fibers or splinters back in place and sand the repair to blend in.

Now for the joinery

To connect the slab to its base, we recommend figure-8 fasteners, shown below, over integral joinery (mortise and tenon or dovetails, for example) becau-

onde será más fácil para você alcançar com o roteador. Nivele a laje com cunhas e "prenda-a" com grampos aparafusados, conforme mostrado acima.

Instale uma broca larga e plana, como a broca freud de 1 1/2" de largura (#16-128), em seu roteador. Com a tupa apoiada no carro, encontre o ponto mais alto na placa e defina a profundidade de corte para remover 1/8" nesse ponto. Agora mergulhe e dirija pela laje, seguindo alternadamente a tupa contra



as laterais do carro. Deslize o carro ao longo dos trilhos e repita o comprimento da laje. Continue em incrementos de 1/8" —mais profundos até ficar plano.

Vire a laje, prenda-a com as presilhas —sem cunhas desta vez— e alise a outra face como fez com a primeira. Deixe a laje o mais grossa possível para evitar empenamento. Lixe ambas as faces com abrasivo de grão 60 ou 80 até que as marcas da tupa desapareçam, mas não lixe ainda.

Concentre-se nas falhas

Agora você começa a ver como a laje ficará quando terminar. Avalie-o quanto a rachaduras ou outros defeitos e decida como deseja tratá-los. Como as fendas podem continuar a se abrir, lide com elas primeiro para estabilizar a laje, usando as teclas borboleta, conforme mostrado abaixo.

Coloque suas chaves na abertura e trace-as firmemente na laje com um estilete ou estilete.

Após o roteamento à mão livre próximo às linhas traçadas, use um cinzel afiado para limpar as paredes laterais e os cantos. Epóxi as chaves no lugar.

Uma vez que o epóxi tenha curado, use um plano de bloco ou lixadeira elétrica para aparar as chaves rente à superfície da laje. Em seguida, lixe bem.

Chaves de espaço ao longo do comprimento da fenda em proporção ao tamanho da laje. Instale chaves em ambas as faces para proteger ainda mais contra futuras divisões; eles não precisam se alinhar uns com os outros. Normalmente, faça suas chaves com 1/2" de espessura — gostamos de espécies que contrastam com a laje, mas não há escolha certa ou errada. Arrume os encaixes e cole-os

TORNILLO TEL-HELIX

LINEA ESPECIAL PARA WOOD FRAMING

PARA UNIÓN DE POSTES Y VIGAS DE MADERA

FRESA BAJO CABEZA

PERMITE LA INSTALACIÓN AL RAS

PUNTA CALADA TIPO P17

FACILITA LA PENETRACIÓN Y EL PERFORADO

CABEZA CON RANURA TORX T30

ELEVADO TORQUE PARA COLOCAR EN MADERAS SEMIDURAS

HELICE FRESADORA

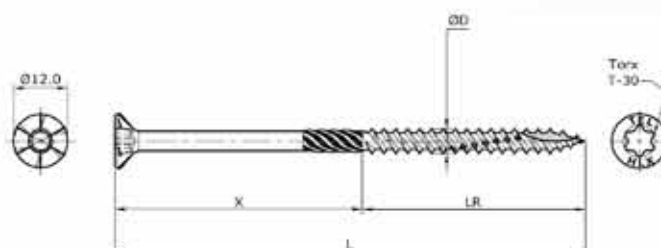
PARA USO EN ESPESORES PESADOS

ELEVADA DUREZA Y RESISTENCIA

NECESARIAS PARA TORNILLOS EXTRA-LARGOS



DIMENSIONES NOMINALES



**PRODUCTO
ARGENTINO**



L (Longitud)	B (L Cuello)	R (L Rosca)	D (diámetro rosca)	Torx
80	40	40	6	T30
100	50	50	6	T30
120	60	60	6	T30
140	65	75	6	T30
160	85	75	6	T30
180	105	75	6	T30
200	125	75	6	T30
220	145	75	6	T30
240	165	75	6	T30
260	185	75	6	T30

+54 (11) 4240 - 6664

info@autoperforantestel.com

www.autoperforantestel.com

ISO 9001:2015 • IATF 16949:2016 • ISO 14001:2004/2009

Español corteza dentro del interior de la madera) y llénelos con epoxi (de color o transparente, pero evite el epoxi que se seca a un color lechoso) o déjelos vacíos. Es probable que las inclusiones de corteza apretada permanezcan intactas. Pegue las fibras rotas o sueltas o las astillas en su lugar y lije la reparación para que se integre.

Ahora la carpintería

Para conectar la tabla a su base, recomendamos sujetadores en forma de 8, , sobre carpintería integral (mortaja y espiga o cola de milano, por ejemplo) porque son fáciles de instalar, permiten que la madera se encoja y se expanda sin partirse. y funcionan con casi cualquier proyecto. También le permiten aplicar acabado a todas o la mayoría de las piezas del proyecto antes de ensamblarlas. Debe hacer mortajas poco profundas (el grosor de los sujetadores) en la losa o en la base para que los sujetadores queden al ras con esa pieza. (Use tornillos más largos que los que vienen con los sujetadores; lo ideal es usar tornillos de al menos 1" de largo). Si prefiere cortar juntas integrales, como mortajas y espigas o colas de milano, asegúrese de dejar espacio para movimiento estacional de madera.

Lijado y acabado

Antes del montaje, suavice los bordes afilados con una escofina, una lima o papel de lija. Pula a mano o lije la cara superior de la losa; si solo lija, comience con grano 120 y continúe con 150, 180, 220 y 320, si es necesario. Lija los bordes naturales con ruedas de láminas de grano 120, 180 y 220 hasta que esté satisfecho. Aplique el acabado de su elección. Nos gustan los acabados de aceite transparente porque acentúan la figura y la veta de la madera. Continúe con varias capas superiores protectoras de poliuretano, laca o goma laca.



English se they're easy to install, they allow the wood to shrink and expand without splitting, and they work with almost any project. They also allow you to apply finish to all or most project parts before assembling. You should make shallow mortises (the thickness of the fasteners) in either



the slab or the base so the fasteners sit flush with that piece. (Use longer screws than those that come with the fasteners—ideally, you want to use at least 1"-long screws.) If you prefer to cut integral joints, such as mortises-and-tenons or dovetails, be sure to allow for seasonal wood movement.

Sanding and finishing

Before assembly, ease sharp edges with a rasp, file, or sandpaper. Hand-plane or sand smooth the slab's top face; if sanding only, start with 120 grit and continue with 150, 180, 220, and 320, if needed.

Sand the natural edges with 120, 180, and 220-grit flap wheels until you're satisfied. Apply your finish of choice. We like clear-oil finishes because they accentuate

the wood's figure and grain. Follow up with several protective top coats of polyurethane, lacquer, or shellac.

Portugues no lugar com epóxi de duas partes, que preenche pequenos espaços vazios melhor do que a cola amarela.

Em seguida, limpe as inclusões de casca soltas (pequenos bolsões de casca no interior da madeira) e preencha-os com epóxi (colorido ou transparente, mas evite epóxi que seca até uma cor leitosa) ou deixe-os vazios. As inclusões de casca apertadas provavelmente permanecerão intactas. Cole fibras ou lascas rasgadas ou soltas de volta no lugar e lixe o reparo para misturar.

Agora para a marcenaria

Para conectar a laje à sua base, recomendamos fixadores figura-8, mostrados abaixo, sobre marcenaria integral (mortise e espiga ou rabo de andorinha, por exemplo) porque são fáceis de instalar, permitem que a madeira encolha e expanda

sem rachar, e eles trabalham com quase qualquer projeto.

Eles também permitem que você aplique acabamento em todas ou na maioria das peças do projeto antes da montagem. Você deve fazer encaixes rasos (a espessura dos fixadores) na laje ou na base para que os fixadores fiquem alinhados com essa peça. (Use parafusos mais longos do que aqueles que vêm com os fixadores - idealmente, você deseja usar parafusos de pelo menos 1 pol.) Se você preferir cortar juntas integrais, como encaixes e encaixes ou rabos de andorinha, certifique-se de permitir movimento sazonal da madeira.

Lixamento e acabamento

Antes da montagem, alise as bordas afiadas com uma grossa, lima ou lixa. Aplaine ou lixe a face superior da laje; se for apenas lixar, comece com grão 120 e continue com 150, 180, 220 e 320, se necessário. Lixe as bordas naturais com rodas flap de 120, 180 e 220 até ficar satisfeito.

Aplique o acabamento de sua preferência. Gostamos de acabamentos transparentes a óleo porque acentuam a figura e o grão da madeira. Siga com várias camadas de proteção de poliuretano, laca ou goma-laca.



Herrajes NORTE SRL
FABRICANTES DISTRIBUIDORES IMPORTADORES

Ocampo 395 - S2500FRG - Cañada de Gomez - SanTa Fe - Argentina
Tel: (54)(3471)424107/423635 - ventas@herrajesnortesrl.com.ar - www.herrajesnortesrl.com.ar



Alce Herrajes te acompaña desde el proyecto inicial hasta concretar tus deseos!

HERRAJES PARA MUEBLES

FABRICANTE | EXPORTADOR | IMPORTADOR



ALCE
HERRAJES

Tel/Fax: 54 11 4752 – 1799 / 4713 – 8731 - info@alceherrajes.com.ar - www.alceherrajes.com.ar



El ensamblador o canteadora

The Jointer O Artilheiro

Español La canteadora es la forma más confiable y precisa de asegurar bordes cuadrados. También producirá superficies planas que no pasarán por su cepilladora de superficies. En lugar de utilizar una hoja de sierra, la canteadora utiliza un cabezal de corte que gira a altas RPM. Se coloca entre dos mesas. La mesa de entrada suele estar a una altura más baja, según la cantidad que desee eliminar de su stock. La mesa de salida está a la misma altura que el borde de corte, soportando la tabla mientras se corta. También debe haber una cerca para ayudar a proporcionar cortes precisos.

Necesitará un borde plano para trabajar la madera, y el ensamblador puede cortar un borde plano y una superficie lisa en su material. Por ejemplo, si tiene un 2x4 con un borde áspero, puede colocarlo, con el lado áspero hacia abajo, contra la guía de la ensambladora. Con un palo de empuje, empuje el 2x4 a través de las cuchillas de la ensambladora y cortará las partes ásperas del borde. Puede que tengas que hacer varias pasadas para conseguir una superficie completamente lisa. Esto no solo le dará cortes más limpios, sino que también evitará el desgaste del motor y las cuchillas. Recuerde, también, siempre permitir que las cuchillas alcancen su máxima velocidad antes de comenzar a cortar.

English *The jointer is the most reliable and accurate way to ensure square edges. It also will yield flat surfaces that won't go through your surface planer. Rather than using a saw blade, the jointer uses a cutter head that rotates at high RPM. It is positioned between two tables. The infeed table is usually at a lower height, based on how much you want to remove from your stock. The outfeed table is at the same height as the cutting edge, supporting the board as it is cut. There should also be a fence to help provide accurate cuts.*

You'll need a flat edge to do your wood-working, and the jointer can cut a flat edge and smooth surface on your stock. For instance, if you have a 2x4 with a roughed up edge, you can place it, rough side down, against the fence on the jointer. Using a push stick, push the 2x4 across the jointer knives, and it will cut down the rough parts of the edge. You may have to make several passes in order to get a completely smooth surface. This will not only give you cleaner cuts, but it will save wear and tear on your motor and knives. Remember, too, to always allow the blades to get up to full speed before you begin cutting.

You'll need to give slight downward pressure to the stock as it goes through the jointer. Shift the pressure to the front of

Portugues O articulador é a maneira mais confiável e precisa de garantir bordas quadradas. Também produzirá superfícies planas que não passarão pela sua plaina de superfície. Em vez de usar uma lâmina de serra, o articulador usa uma cabeça de corte que gira em alta rotação. Está posicionado entre duas mesas. A mesa de alimentação geralmente está em uma altura mais baixa, com base em quanto você deseja remover do seu estoque. A mesa de saída fica na mesma altura da aresta de corte, apoiando a placa à medida que ela é cortada. Também deve haver uma cerca para ajudar a fornecer cortes precisos.

Você precisará de uma borda plana para fazer sua marcenaria, e o marceneiro pode cortar uma borda plana e uma superfície lisa em seu estoque. Por exemplo, se você tiver um 2x4 com uma borda áspera, você pode colocá-lo, com o lado áspero para baixo, contra a cerca na junta. Usando uma vara de empurrar, empurre o 2 x 4 pelas facas de junção e ele cortará as partes ásperas da borda. Você pode ter que fazer várias passagens para obter uma superfície completamente lisa. Isso não apenas proporcionará cortes mais limpos, mas também economizará o desgaste do motor e das facas. Lembre-se também de sempre permitir que as lâminas atinjam a velocidade máxima

Español Deberá ejercer una ligera presión hacia abajo sobre el material a medida que pasa por la canteadora. Cambie la presión al frente de la culata a medida que sale de las cuchillas. No levante la culata hasta que esté completamente libre de las cuchillas. Luego, regrese al punto de partida para su segundo pase.

Una canteadora hace posible rescatar material arqueado o deformado que quizás haya tenido que desechar anteriormente. Con una tabla arqueada, colóquela en la mesa de alimentación con el arco en el centro, hacia arriba. Esto evitará que se balancee sobre la mesa. Los dos extremos de la pieza se unirán primero, lo cual está bien. Si tiene que ensamblar un borde que se balancea, mantenga la presión sobre la mesa de alimentación para reducir el balanceo tanto como sea posible.

Para cuadrar los bordes, asegúrese de que la guía esté realmente en un ángulo de 90 grados con respecto a las mesas. ¿Recuerdas tu diseño cuadrado? Lo usará para esta tarea. Ya que está preparando un borde escuadrado, coloque la mayor parte de su presión sobre la guía, asegurándose de que la madera permanezca recta hacia arriba y hacia abajo mientras las cuchillas hacen su trabajo. Numerosos cortes pequeños son preferibles a uno grande.

English the stock as it exits the blades. Do not lift the stock until it is completely free of the blades. Then, return to the starting point for your second pass.

A jointer makes it possible to salvage bowed or warped stock that you previously may have had to discard. With a bowed board, place in on the infeed table with the bow in the center, facing up. This will keep it from rocking on the table. The two ends of the piece will be joined first, which is OK. If you have to joint an edge that is rocking, keep your pressure on the infeed table to reduce the rocking as much as possible.

To square edges, make sure that the fence is truly at a 90-degree angle to the tables. Remember your layout square? You'll use that for this task. Since you're preparing a squared edge, place most of your pressure on the fence, making sure the wood stays straight up and down as the blades do their work. Numerous, small cuts are preferable to one big one. The fact that the fence can be angled gives you the chance to make mitered butt joints. You can also make plunges on the jointer, giving your stock chamfered edges.

The jointer is considered one of the three essential stock-dressing machines in woodworking, along with the table saw and planer. But what exactly does a join-

Portugues antes de começar a cortar.

Você precisará dar uma leve pressão descendente ao estoque enquanto ele passa pela junta. Desloque a pressão para a frente da coronha à medida que ela sai das lâminas. Não levante o estoque até que esteja completamente livre das lâminas. Em seguida, retorne ao ponto de partida para sua segunda passagem.

Um jointer possibilita a recuperação de estoque curvado ou deformado que você pode ter que descartar anteriormente. Com uma tábua curvada, coloque na mesa de alimentação com o arco no centro, voltado para cima. Isso evitará que ele balance na mesa. As duas extremidades da peça serão unidas primeiro, o que está OK. Se você tiver que unir uma borda que está balançando, mantenha a pressão na mesa de alimentação para reduzir o balanço o máximo possível.

Para bordas quadradas, certifique-se de que a cerca esteja realmente em um ângulo de 90 graus em relação às mesas. Lembre-se do seu quadrado de layout? Você usará isso para esta tarefa. Como você está preparando uma borda quadrada, coloque a maior parte da pressão na cerca, certificando-se de que a madeira permaneça reta para cima e para baixo enquanto as lâminas fazem seu trabalho. Numerosos, pequenos cortes são prefe-

FERRETERIAHAMMER
WWW.FERRETERIAHAMMER.COM
FERRETERIAINDUSTRIALH@GMAIL.COM
 DIAZ COLODRERO 3136 - CABA
 011 4543 8089







Amplia variedad de productos pensados para la carpintería. Trabajamos con marcas de alta calidad.

El hecho de que la guía se pueda inclinar le da la oportunidad de hacer juntas a tope en inglete. También puede hacer zambullidas en la canteadora, dándole a su material bordes biselados.

La canteadora se considera una de las tres máquinas de preparación de existencias esenciales en la carpintería, junto con la sierra de mesa y la cepilladora. Pero, ¿qué hace exactamente una canteadora y cómo funciona? ¿Y cuándo los carpinteros profesionales necesitan usar uno?

¿Qué es un ensamblador?

Una canteadora es una máquina para trabajar la madera que se utiliza para aplanar, alisar y cuadrar los bordes de una tabla de madera. Corrige defectos de materiales, como deformaciones o ahuecamientos, y en proyectos de ebanistería o muebles, prepara los bordes de las tablas para pegarlos y sujetarlos.

La mayoría de las operaciones de carpintería se pueden realizar mecánicamente o manualmente. Una ensambladora es la versión mecánica de una herramienta manual llamada plano de ensambladora.

¿Cómo funciona?

Una canteadora tiene cuatro componentes principales; una mesa de entrada, una mesa de salida, una guía y un cabezal de corte.

La mesa de entrada y la mesa de salida se sientan coplanares, lo que significa que están en el mismo plano y perfectamente planas. La mesa de alimentación sostiene la tabla a medida que se acerca al cabezal de corte; la mesa de salida soporta la parte fresada del tablero. La altura de la mesa de entrada se establece de acuerdo con el espesor de la capa que se retira del tablero; la superficie de la mesa de salida es fija y al ras con la altura del cabezal de corte. La guía de la canteadora corre perpendicularmente a lo largo del borde de ambas mesas.

Bajar la mesa de alimentación con la manija ajusta la profundidad de corte o la cantidad de material eliminado. La tabla se alimenta a lo largo de la guía ya través del cabezal de corte, creando una superficie plana. Pueden ser necesarias varias pasadas para eliminar defectos de material o aplanar una tabla.

La profundidad de corte promedio para la mayoría de los proyectos es de alrededor de 1/16 a 1/8 de pulgada, lo que explica

ter do and how does it work? And when do professional woodworkers need to use one?

What is a jointer?

A jointer is a woodworking machine used to flatten, smooth, and square the edges of a lumber board. It corrects material defects, like warping or cupping, and in

Portugues
ríveis a um grande.

O fato de que a cerca pode ser inclinada lhe dá a chance de fazer juntas de topo em esquadria. Você também pode fazer mergulhos na junta, dando bordas chanfradas ao seu estoque.

A marceneira é considerada uma das três máquinas essenciais de acabamento em madeira, junto com a serra de mesa e a plaina. Mas o que exatamente faz um jointer e como funciona? E quando os marceneiros profissionais precisam usar um?

O que é um articulador?

A jointer é uma máquina de trabalhar madeira usada para achatá-la, alisar e esquadrear as bordas de uma tábua de madeira. Corrige defeitos de materiais, como empenamento ou empenamento, e em projetos de armários ou móveis, prepara as bordas das placas para colagem e fixação.

A maioria das operações de marcenaria pode ser realizada mecanicamente ou manualmente. Um articulador é a versão mecânica de uma ferramenta manual chamada de plano articulador.

Como funciona?

Um jointer tem quatro componentes principais; uma mesa de entrada, uma mesa de saída, uma cerca e uma cabeça de corte.

A mesa de alimentação e a mesa de saída ficam coplanares, o que significa que estão no mesmo plano e perfeitamente planas. A mesa de alimentação suporta a placa à medida

que ela se aproxima da cabeça de corte; a mesa de saída suporta a parte fresada da placa.

A altura da mesa de alimentação é ajustada de acordo com a espessura da camada que está sendo removida da placa; a superfície da mesa de saída é fixa e nivelada com a altura da cabeça de corte. A cerca de junção corre perpendicularmente ao longo da borda de ambas as mesas.

Abaixar a mesa de alimentação com a alça ajusta a profundidade de corte ou a quantidade de material removido. A placa é alimentada ao longo da cerca e através da cabeça de corte, criando uma superfície plana. Várias passagens podem ser necessárias para remover defeitos do material ou nivelar uma placa.

A profundidade média de corte para a maioria dos projetos é de cerca de 1/16 a 1/8 de polegada, o que explica por



cabinetry or furniture projects, prepares board edges for gluing and fastening.

Most woodworking operations can be performed mechanically or manually. A jointer is the mechanical version of a hand tool called a jointer plane.

How does it work?

A jointer has four main components; an infeed table, an outfeed table, a fence, and a cutter head.

The infeed table and outfeed table sit coplanar, meaning they're on the same plane and perfectly flat. The infeed table supports the board as it approaches the cutter head; the outfeed table supports the milled portion of the board.

The height of the infeed table is set according to the thickness of the layer being removed from the board; the surface of the outfeed table is fixed and flush with the height of the cutter head. The jointer fence runs perpendicularly along

por qué las canteadoras vienen en varios tamaños. Una canteadora de 6 pulgadas es la más común, lo que significa que el cabezal de corte tiene 6 pulgadas de largo, lo que hace que este sea el ancho máximo de tabla que la máquina puede manejar. La longitud de las mesas de entrada y salida, conocida como cama, también varía; cuanto más larga sea la cama, mayor será el área de referencia y más largas serán las tablas que puede procesar la ensambladora. Como regla general, una canteadora puede manejar tableros de hasta el doble de la longitud de su bancada.

¿Qué se puede hacer con un ensamblador?

Puede realizar varios proyectos con una canteadora, como aplanar tablas defectuosas o escuadrar material.

Corrija los defectos del material: la madera es imperfecta por naturaleza; se deforma, ahueca y tuerce de forma impredecible, especialmente cuando se seca. Una vez que su stock se ajuste a la humedad relativa de su taller, puede enderezar y aplanar las tablas defectuosas con una canteadora.

Revestir tablas: la forma más económica de comprar madera es comprarla en bruto, lo que significa que tendrá que aserrar o revestir la madera usted mismo. Un cepillador puede ayudar a dar dimensión a

the edge of both tables.

Lowering the infeed table with the handle adjusts the depth of cut, or amount of material removed. The board is fed along the fence and across the cutter head, creating a flat surface. Several passes may be necessary to remove material defects or flatten a board.

The average depth of cut for most projects is around 1/16 to 1/8 inch, which explains why jointers come in various sizes. A 6-inch jointer is the most common, meaning the cutter head is 6 inches long, making this the maximum board width the machine can handle. The length of the infeed and outfeed tables, known as the bed, also varies; the longer the bed, the larger the reference area, and the longer the boards the jointer can process. As a general rule, a jointer can handle boards up to twice the length of its bed.

What can you do with a jointer?

You can take on several projects with a jointer, such as flattening defective boards or squaring stock.

Correct material defects: Wood is naturally imperfect; it warps, cups, and twists unpredictably, especially as it dries. Once your stock adjusts to the relative humidity of your shop, you can straighten and flatten defective boards using a jointer.

Dress boards: The most affordable way to purchase lumber is to buy it rough,

que as juntas vêm em vários tamanhos. Uma juntadora de 6 polegadas é a mais comum, o que significa que a cabeça de corte tem 6 polegadas de comprimento, tornando esta a largura máxima da placa que a máquina pode manipular. O comprimento das mesas de entrada e saída, conhecidas como cama, também varia; quanto maior a cama, maior a área de referência e mais longas as placas que a juntadora pode processar. Como regra geral, um marceneiro pode manusear tábuas até duas vezes o comprimento de sua cama.

O que você pode fazer com um articulador?

Você pode assumir vários projetos com um articulador, como achatar tábuas defeituosas ou esquadrear o estoque.

Corrigir defeitos do material: A madeira é naturalmente imperfeita; ele se deforma, se enrola e se torce de forma imprevisível, especialmente quando seca. Uma vez que seu estoque se ajuste à umidade relativa de sua loja, você pode endireitar e nivelar as placas defeituosas usando uma junta.

Tábuas de acabamento: a maneira mais acessível de comprar madeira é comprá-la bruta, o que significa que você terá que moer ou vestir a madeira. Uma juntadora pode ajudar a dimensionar suas tábuas ao revestir um ou dois lados, preparando

**Digital Lacquer Embossing
DLE plus**

The ultimate digital structuring.
With and without underlying decor.

www.hymmen.com

Hymmen

Español sus tablas recubriendo uno o dos lados, preparando las piezas para una cepilladora. Una canteadora también puede revelar la dirección de la veta al revelar lo que hay debajo de la capa exterior áspera.

Material cuadrado: la mayoría de los trabajos de carpintería, especialmente la ebanistería y la fabricación de muebles, requieren tablas con caras y bordes perfectamente cuadrados. Una canteadora puede generar un ángulo perfecto de 90 grados a lo largo del borde de una tabla, lo que garantiza una fijación adecuada más adelante. Una ensambladora también puede ayudar con otras operaciones, como ahusamiento, biselado, ranurado y biselado.

¿Necesita una canteadora para su proyecto de carpintería?

Su necesidad de una ensambladora depende de su tipo de trabajo. Si compra madera tallada, o si simplemente se está iniciando en la carpintería, probablemente no necesite una ensambladora en este momento. Por otro lado, si desea ahorrar dinero comprando madera en bruto, o si sus gabinetes o muebles requieren dimensiones y ángulos precisos o carpintería avanzada, una canteadora puede ayudar a que su proceso de fresado sea más fácil y preciso.

Dicho esto, una canteadora no suele ser la primera pieza de maquinaria que debe adquirir para su taller, especialmente si solo puede permitirse una o dos piezas de equipo para comenzar. Una sierra de mesa o una cepilladora podrían ser una mejor opción.

Una canteadora es la herramienta eléctrica equivalente a una cepilladora, un tipo de cepillo manual. Siempre puede preparar y dimensionar la madera con herramientas manuales, pero este enfoque puede ser menos preciso y puede requerir más tiempo y demanda de lo que le gustaría.

Elegir entre una canteadora y una cepilladora

Las ensambladoras y cepilladoras son diferentes, pero a menudo se usan al unísono. La mayoría de los carpinteros estarían de acuerdo en que necesita una ensambladora y una cepilladora para aprovechar al máximo su madera en bruto. También hay combos de cepilladora-cepilladora en el mercado.

Una ensambladora puede aplanar y cuadrar una tabla, pero no puede fresar una tabla con un grosor constante, ni es útil para fresar una tabla con dimensiones precisas. Si bien puede usar una ensambladora para aplanar ambas caras o los cuatro lados de una pieza, esto generalmente da como resultado una tabla cónica o una tabla que es más gruesa en un

English meaning you'll have to mill, or dress, the lumber yourself. A jointer can help bring your boards to dimension by surfacing one or two sides, preparing pieces for a planer. A jointer can also reveal grain direction by unveiling what's beneath the rough outer layer.

Square stock: Most woodworking, especially cabinetry and furniture making, requires boards with perfectly square faces and edges. A jointer can deliver a perfect 90-degree angle along the edge of a board, ensuring proper fastening later on. A jointer can also help with other operations including tapering, chamfering, rabbeting, and beveling.

Do you need a jointer for your woodworking project?

Your need for a jointer depends on your type of work. If you buy dressed lumber, or if you're just getting into woodworking, you probably don't need a jointer at this point. On the other hand, if you



want to save money by purchasing rough lumber, or if your cabinets or furniture projects call for precise dimensions and angles or advanced joinery, a jointer can help make your milling process easier and more accurate.

That being said, a jointer usually isn't the first piece of machinery you should get for your shop, especially if you can only afford one or two pieces of equipment to start. A table saw or a planer might be a better option.

A jointer is the power tool equivalent of a jointer planer, a type of hand plane. You can always prep and bring lumber to dimension with hand tools, but this approach might be less accurate, and may be more time-intensive and demanding than you'd like.

Choosing between a jointer and planer

Jointers and planers are different, but often used in unison. Most woodworkers would agree you need a jointer and planer to get the most out of your rough lumber. There are also jointer-planer combos on the market.

A jointer can flatten and square a board,

Portuguese peças para uma plaina. Um articulador também pode revelar a direção do grão, revelando o que está abaixo da camada externa áspera.

Estoque quadrado: A maioria dos trabalhos em madeira, especialmente marcenaria e móveis, requer tábuas com faces e bordas perfeitamente quadradas. Um articulador pode fornecer um ângulo perfeito de 90 graus ao longo da borda de uma placa, garantindo a fixação adequada mais tarde. Um articulador também pode ajudar em outras operações, incluindo afunilamento, chanfro, rabeta-gem e chanfro.

Precisa de um marceneiro para o seu projeto de marcenaria?

Sua necessidade de um jointer depende do seu tipo de trabalho. Se você comprar madeira tratada, ou se estiver apenas começando a trabalhar com madeira, provavelmente não precisará de um marceneiro neste momento. Por outro lado, se você quiser economizar comprando madeira bruta, ou se seus armários ou projetos de móveis exigirem dimensões e ângulos precisos ou marcenaria avançada, uma juntadora pode ajudar a tornar seu processo de fresagem mais fácil e preciso.

Dito isto, um jointer geralmente não é a primeira peça de maquinário que você deve comprar para sua loja, especialmente se você puder comprar apenas um ou dois equipamentos para começar. Uma serra de mesa ou uma plaina podem ser uma opção melhor.

Um jointer é a ferramenta elétrica equivalente a uma plaina jointer, um tipo de plaina manual. Você sempre pode preparar e dimensionar a madeira com ferramentas manuais, mas essa abordagem pode ser menos precisa e pode ser mais demorada e exigente do que você gostaria.

Escolhendo entre um articulador e plaina

Jointers e plainas são diferentes, mas muitas vezes usados em unísono. A maioria dos marceneiros concorda que você precisa de uma marceneira e plaina para tirar o máximo proveito de sua madeira bruta. Existem também combos de plaina-junta no mercado.

Uma juntadora pode achatar e esquadri-nhar uma placa, mas não pode fresar uma placa com uma espessura consistente, nem é útil para fresar uma placa com dimensões precisas. Embora você possa usar uma junta para achatar as duas faces ou os quatro lados de uma peça, isso geralmente resulta em uma placa cônica ou uma placa mais grossa em uma extremidade do que na outra. Uma juntadora pode produzir bordas planas, mas não foi projetada para manter os lados opostos paralelos entre si.



The Logical, Reliable, & Affordable Solution!

CNC-PRO CNC Router

Auto Stacked Panel Loading,
Auto Un-loading Conveyor,
HSD Drill Bank, 12 Tolls Rotary ATC
HSD 9kw ISO30/HSK63F Spindle
Automatic Network Solution



Raised Panel Door Shaper

5 pcs Door (Rail, Stile & Panel) Shaper
Working Size 40" to 120"
Quick Change, Stackable Tools Spindle
Manual/Automatic Models



Orbital Sander



Edge Bander



4 Side Planer



2 Side Planer



Rip Saw



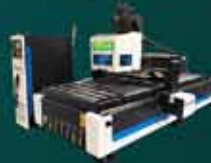
Shape & Sand



Laser



Dovetail, CNC



CNC Router



Shaper



Moulder



Cut Off Saw



Sander



Panel Saw



Bore/Drill

WWW.CASTALY MACHINE.COM

USA: +1.626.968.6330
637 Vineland Ave.
La Puente, CA 91746
Email: info@castalymachine.com

Canada: +1.579.420.1794
956 Rue André-Liné
Granby QC J2J 1E2



Español extremo que en el otro. Una canteadora puede producir bordes planos, pero no está diseñada para mantener los lados opuestos paralelos entre sí.

Una cepilladora, es decir, una cepilladora de regrueso, es una regruesadora: recorta un tablero a un grosor constante en toda su longitud, dejándolo perfectamente plano en ambas superficies. Antes de entrar en una cepilladora, una tabla debe tener un lado plano con un borde cuadrado, que es donde entra la ensambladora. Una vez ensamblada, la tabla se alimenta a través de la cepilladora, su lado plano contra la cama de la cepilladora. Luego, la cepilladora corta la parte superior áspera de la tabla, haciendo que la segunda cara sea paralela a la primera.

Usando una ensambladora

Consejos de seguridad

Una canteadora debe ajustarse con precisión para que funcione de manera adecuada y segura. Cada máquina es diferente, así que familiarícese con la configuración y las características de su canteadora antes de usarla.

Encera la superficie. Desempolva su espacio de trabajo y asegúrese de que la máquina esté desenchufada. Pula una pequeña cantidad de cera en pasta en toda la superficie de la mesa de entrada, la mesa de salida y la guía, luego retire el exceso con un paño seco. Esto permite que sus tablas se deslicen suavemente por la máquina.

Ajuste la cerca. No todas las operaciones de unión requieren todo el ancho del cabezal de corte. Para minimizar el riesgo de lesiones, mueva la guía para exponer solo el ancho del corte que está haciendo. Para tablas más anchas, empuje la guía hacia atrás para obtener más espacio. Para producir bordes perfectamente cuadrados, asegúrese de que su cerca esté perfectamente cuadrada usando una escuadra combinada. Por lo general, esto se puede hacer con unas pocas vueltas de un tornillo de fijación en la parte trasera de la máquina.

Sea inteligente, esté seguro. Empuje el protector del cabezal de corte en su lugar para evitar lesiones por resbalones. Para mantener sus manos alejadas de las cuchillas, considere usar bloques de empuje para guiar su tabla. No fresa piezas de menos de 12 pulgadas y no se exceda al fresar tablas más largas. Siempre use protección para los ojos y los oídos.

Consejos para obtener mejores resultados

Como con cualquier equipo de carpintería, la técnica adecuada viene con la práctica. Aquí hay algunos consejos para comenzar con el pie derecho:

Establezca una profundidad de corte adecuada. Evite desperdiciar material o

English but it can't mill a board to a consistent thickness, nor is it useful for milling a board to precise dimensions. While you can use a jointer to flatten both faces or all four sides of a piece, this usually results in a tapered board, or a board that's thicker on one end than the other. A jointer can produce flat edges, but it's not designed to keep opposing sides parallel to each other.

A planer, i.e. a thickness planer, is a thicknesser: It trims a board to a consistent thickness throughout its length, rendering it perfectly flat on both surfaces. Before going into a planer, a board should have one flat side with a square edge—which is where the jointer comes in. Once jointed, the board is then fed through the planer, its flat side against the planer bed. The planer then cuts the rough top side of the board, making the second face parallel to the first.

Using a jointer

Safety tips

A jointer must be precisely tuned to work properly and safely. Every machine is different, so get to know your jointer's settings and features before using it.



Wax the surface. Dust off your workspace and ensure the machine is unplugged from power. Buff a small amount of paste wax onto the entire surface of the infeed table, the outfeed table, and the fence, then remove the excess using a dry cloth. This allows your boards to glide smoothly across the machine.

Adjust the fence. Not every jointer operation requires the entire width of the cutter head. To minimize the risk of injury, move the fence to expose only the width of the cut you're making. For wider boards, push the fence back for more room. To produce perfectly square edges, make sure your fence is perfectly square using a combination square. This can usually be done with a few turns of a set screw on the backside of the machine.

Be smart, be safe. Push the cutter head guard into place to prevent slip injuries. To keep your hands, clear from the blades, consider using push blocks to guide your board. Don't mill pieces shorter than

Portuguese Uma plaina, ou seja, uma plaina de espessura, é um espessador: apara uma placa com uma espessura consistente em todo o seu comprimento, tornando-a perfeitamente plana em ambas as superfícies. Antes de entrar em uma plaina, uma placa deve ter um lado plano com uma borda quadrada - que é onde a juntadora entra. Uma vez unida, a placa é então alimentada através da plaina, seu lado plano contra a base da plaina. A plaina então corta a parte superior áspera da placa, tornando a segunda face paralela à primeira.

Usando um articulador

Dicas de segurança

Um articulador deve ser ajustado com precisão para funcionar corretamente e com segurança. Cada máquina é diferente, portanto, conheça as configurações e os recursos do seu articulador antes de usá-lo.

Encerar a superfície. Limpe seu espaço de trabalho e certifique-se de que a máquina esteja desconectada da energia. Aplique uma pequena quantidade de cera em pasta em toda a superfície da mesa de alimentação, na mesa de saída e na cerca e remova o excesso com um pano seco. Isso permite que suas pranchas deslizem suavemente pela máquina.

Ajuste a cerca. Nem toda operação de junção requer toda a largura da cabeça de corte. Para minimizar o risco de ferimentos, mova a cerca para expor apenas a largura do corte que você está fazendo. Para tábuas mais largas, empurre a cerca para trás para obter mais espaço. Para produzir bordas perfeitamente quadradas, certifique-se de que sua cerca esteja perfeitamente quadrada usando um quadrado combinado. Isso geralmente pode ser feito com algumas voltas de um parafuso de ajuste na parte traseira da máquina.

Seja esperto, seja seguro. Empurre a proteção da cabeça do cortador no lugar para evitar lesões por deslizamento. Para manter suas mãos afastadas das lâminas, considere usar blocos de empurrar para guiar sua prancha. Não moa peças menores que 12 polegadas e não ultrapasse ao fresar tábuas mais longas. Sempre use proteção para os olhos e ouvidos.

Dicas para melhores resultados

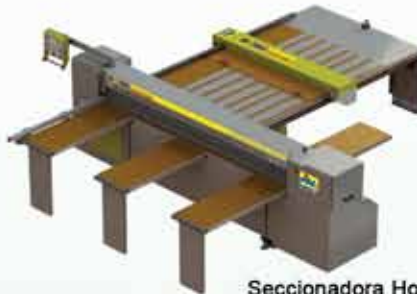
Tal como acontece com qualquer peça de equipamento de marcenaria, a técnica adequada vem com a prática. Aqui estão algumas dicas para colocá-lo com o pé direito:

Defina uma profundidade de corte apropriada. Evite o desperdício de material ou corte excessivo começando com uma profundidade de corte rasa. Execute uma

MAQUINARIAS ABRAHAM



Perforadora a CNC
INMES IF 8500



Seccionadora Horizontal INMES
con tope programable



NUEVA

Pegadora
INMES IC 1000
ELECTRONIC



NUEVA

Pegadora de Cantos
AMG MF306DS



**NUEVA
PRECIO
LANZAMIENTO**

Pegadora de Cantos
NIKMANN KZM6 COMPACT



Pegadora
AMG MF 308 DSE



Pegadora
NIKMANN KZM6RTF



Pegadora de Cantos
AMG MF 308 DSEP



Escuadradora
Robland SIGMA

VISITENOS EN
www.maquinariasabraham.com.ar
 MaquinariasAbraham



Escuadradora
Robland NZ3200



Escuadradora
AMG PS315X



Escuadradora
AMG PS400B



Agujereadora
multiple Robland



TUPI AMG



Cepilladora AMG



Espigadora Balestrini



Aspiraciones KUFO



Cepilladora AMG
automática pesada



Agujereadora
para bisagras

NUEVA

Español

sobrecortar comenzando con una profundidad de corte poco profunda. Ejecute un pase de prueba, luego reajuste en consecuencia. Para uso general, configure su máquina a 1/32 de pulgada, que suele ser suficiente para eliminar las marcas de sierra en un borde rasgado. Una tabla áspera o muy deformada puede requerir un corte más profundo. La profundidad máxima depende del ancho y la densidad del stock. El fresado pesado puede requerir 1/8 de pulgada, que normalmente es lo más profundo que desea llegar.

Alimenta tu tablero de acuerdo a sus defectos. Mire hacia el borde de su pieza para revelar lazos. Las ventosas suelen ser evidentes a simple vista. Para mayor estabilidad al alimentar, coloque su tabla con la copa o el arco hacia abajo, asegurándose de que la pieza tenga al menos dos puntos de contacto al pasar por las mesas. Para una tabla torcida, mantenga una presión constante en un lado para evitar que la pieza se balancee mientras pasa por el cabezal de corte.

Considere la presión de alimentación. Une la cara del tablero primero. Coloque la tabla sobre la mesa de alimentación, empujela con firmeza contra la mesa y la guía y pásela lentamente por el cabezal de corte. Evite aplicar una presión excesiva hacia abajo, especialmente al fresar material delgado; presione hacia abajo lo suficiente para evitar que el cabezal de corte empuje la pieza hacia arriba.

A medida que cruza de la mesa de entrada a la mesa de salida, mantenga una presión constante a lo largo de la tabla sin estirarse demasiado. No mueva la presión de un lado al otro, y no ajuste su presión con los hundimientos y jorobas de la tabla. Vigile el espacio entre el tablero y la mesa, así como el tablero y la cerca. Observe la velocidad de avance. La velocidad de alimentación depende de la densidad de su material, el ancho de su pieza y la profundidad de su corte. Moverse demasiado rápido crea una superficie festoneada. Para estar seguro, ejecute una o dos pruebas, inspeccione los resultados y ajuste en consecuencia.

Preste atención a la dirección del grano. Evite que se rompa el grano orientando la tabla de modo que el cabezal de corte gire en la misma dirección que la pendiente del grano. En otras palabras, conjunto "cuesta abajo". La veta de la madera no siempre corre ordenadamente en

English

12 inches, and don't overreach when milling longer boards. Always wear eye and ear protection.

Tips for better results

As with any piece of woodworking equipment, proper technique comes with practice. Here are a few pointers to set you off on the right foot:

Set an appropriate depth of cut. Avoid wasting stock or overcutting by starting with a shallow depth of cut. Run a test pass, then readjust accordingly. For general use, set your machine to 1/32 inch, which is usually enough to remove saw marks on a ripped edge. A rough or badly warped board might require a deeper cut. The maximum depth depends on the width and density of the stock. Heavy milling might call for 1/8 inch, which is normally the deepest you want to go.

Feed your board according to its defects. Sight down the edge of your piece to reveal bows. Cupping is usually evident at a glance. For stability when feeding, place your board with the cup or bow facing downward, making sure the piece has at least two points of contact as it passes across the tables. For a twisted board, maintain consistent pressure on one side to avoid rocking the piece as it runs across the cutter head.

Consider feed pressure. Joint the face of the board first. Lay the board on the infeed table, push it firmly against both the table and the fence, and slowly run it across the cutter head. Avoid applying excessive downward pressure, especially when milling thin stock; press down just enough to keep the cutter head from pushing the piece upward.

As you cross from the infeed table to the outfeed table, maintain consistent pressure across the length of the board without overreaching. Don't move pressure from one side to the other, and don't adjust your pressure with the board's dips and humps. Keep an eye on the space between the board and the table, as well as the board and the fence.

Watch feed speed. Feed speed depends on the density of your stock, the width of your piece, and the depth of your cut. Moving too quickly creates a scalloped surface. To be sure, run a test pass or two, inspect the results, and adjust accordingly.

Pay attention to grain direction. Avoid grain tear-out by orienting your board

Português

passagem de teste e reajuste de acordo. Para uso geral, defina sua máquina para 1/32 polegada, o que geralmente é suficiente para remover marcas de serra em uma borda rasgada. Uma placa áspera ou muito deformada pode exigir um corte mais profundo. A profundidade máxima depende da largura e densidade do estoque. O fresamento pesado pode exigir 1/8 de polegada, que normalmente é o mais profundo que você deseja.

Alimente sua placa de acordo com seus defeitos. Mire a borda de sua peça para revelar arcos. A ventosaterapia é geralmente evidente à primeira vista. Para estabilidade na hora da alimentação, coloque sua prancha com o copo ou arco voltado para baixo, certificando-se de que a peça tenha pelo menos dois pontos de contato ao passar pelas mesas. Para uma tábua torcida, mantenha uma pressão consistente em um lado para evitar balançar a peça enquanto ela passa pela cabeça do cortador.

Considere a pressão de alimentação. Junte primeiro a face da placa. Coloque a placa na mesa de alimentação, empurre-a firmemente contra a mesa e a guia e passe-a lentamente pela cabeça de corte. Evite aplicar pressão excessiva para baixo, especialmente ao fresar material fino; pressione o suficiente para evitar que a cabeça de corte empurre a peça para cima.

Ao passar da mesa de alimentação para a mesa de saída, mantenha uma pressão consistente em todo o comprimento da placa sem ultrapassar. Não mova a pressão de um lado para o outro e não ajuste sua pressão com os mergulhos e ressaltos da prancha. Fique de olho no espaço entre o tabuleiro e a mesa, bem como o tabuleiro e a cerca.

Observe a velocidade de alimentação. A velocidade de alimentação depende da densidade do material, da largura da peça e da profundidade do corte. Mover-se muito rapidamente cria uma superfície recortada. Para ter certeza, execute uma ou duas passagens de teste, inspecione os resultados e ajuste de acordo.

Preste atenção à direção do grão. Evite arrancar grãos orientando sua placa de modo que a cabeça de corte gire na mesma direção que a inclinação do grão. Em outras palavras, junta "descendo". O grão da madeira nem sempre corre perfeitamente em uma única direção; favorecer

Español una sola dirección; favorecen lo que corta principalmente a lo largo de la pendiente. Si no está seguro, hacer algunas pasadas ligeras puede darle una mejor idea. Corte las tablas en pedazos más pequeños primero. Esto hace que el proceso de unión sea más manejable y produce resultados más uniformes. Si es posible, subdivida las tablas en piezas con una longitud ligeramente mayor y/o córtelas a un ancho aproximado. Por seguridad, utilice bloques de empuje cuando fresa tablas más cortas que la longitud de la mesa de alimentación.

Esté atento a grapas o clavos pequeños. Estos se pueden clavar en los extremos de los bordes de la madera áspera y se deben quitar antes de fresar. Nunca pase grapas o clavos por el cabezal de corte. No solo pueden dañar las cuchillas, sino que también pueden crear imperfecciones evidentes en la superficie de las tablas.

Cuadre el borde articulado. Una vez fresada la cara del tablero, girar la pieza 90 grados. Con la cara recién fresada firmemente contra la guía, junte el borde adyacente, asegurándose de que la tabla permanezca en contacto preciso con la guía durante toda la operación. Con el borde ahora a escuadra con la cara, su tabla está lista para la cepilladora.

English so the cutter head rotates in the same direction as the slope of the grain. In other words, joint "downhill." Wood grain doesn't always run neatly in a single direction; favor what cuts mostly along the slope. If you aren't sure, making a few light passes can give you a better idea. Cut boards into smaller pieces first. This makes the jointing process more manageable and produces more even results. If possible, subdivide your boards into pieces with slightly oversized length, and/or rip them to rough width. For safety, use push blocks when milling boards shorter than the length of the infeed table.

Watch for staples or small nails. These may be tacked onto the ends of the edges of rough lumber, and should be removed before milling. Never run staples or nails through the cutter head. Not only can they damage the blades, they can create obvious imperfections on the surface of your boards.

Square up the jointed edge. Once the board's face is milled, turn the piece 90 degrees. With the newly milled face firmly against the fence, joint the adjacent edge, making sure your board stays in precise contact with the fence throughout the operation. With the edge now square with the face, your board is ready for the planer.

Português o que corta principalmente ao longo da encosta. Se você não tiver certeza, fazer alguns passes leves pode lhe dar uma ideia melhor.

Corte as tábuas em pedaços menores primeiro. Isso torna o processo de junção mais gerenciável e produz resultados mais uniformes. Se possível, subdivida suas tábuas em pedaços com comprimento ligeiramente maior e/ou rasgue-as em largura aproximada. Por segurança, use blocos de pressão ao fresar placas mais curtas que o comprimento da mesa de alimentação.

Preste atenção em grampos ou pregos pequenos. Estes podem ser fixados nas extremidades das bordas da madeira bruta e devem ser removidos antes do fresamento. Nunca passe grampos ou pregos pela cabeça de corte. Eles não apenas podem danificar as lâminas, mas também podem criar imperfeições óbvias na superfície de suas pranchas.

Esquadre a borda articulada. Depois que a face do tabuleiro estiver fresada, gire a peça 90 graus. Com a face recém-fresada firmemente contra a cerca, una a borda adjacente, certificando-se de que sua prancha permaneça em contato preciso com a cerca durante toda a operação. Com a borda agora quadrada com a face, sua prancha está pronta para a plaina.

¿PROBLEMAS DE FLUJO DE AIRE?

A diferencia de otros, las hélices de 4, 6, 8 y 12 palas propulsoras de Smithco están diseñadas y fabricadas exclusivamente para la industria de la madera. Es todo lo que hacemos. Este enfoque nos permite brindar un servicio al cliente sin igual y experiencia técnica. Somos la única empresa en el mundo que puede hacer esa afirmación.

Smithco. Problema resuelto



Phone 503-295-6590 • 800-764-8456 U.S.
smithcomfg.com sales@smithcomfg.com

scarpiera
el botinero



Juncal 2718 PB 1 - (1425) Capital Federal - Argentina
Tel/Fax: (54)(11)4827-0777

Matricería para fabricación de botineros, herrajes para 3 profundidades: 15, 25 o 35 cm, con sistema regulable de altura.

Producto ideal para exportación.

45 años de patente y marca líder en el mercado.

Con amplia facilidad de pago y/o 40 muebles terminados, varios colores y capacidades al costo.

Know how

mail: marcovichangel@gmail.com



Juncal 2718 PB 1, Capital Federal, Argentina
Tel (011) 4827 0777 / Línea gratuita 0800 777 0999
<http://www.scarpieraelbotinero.com.ar>

FULLY AUTOMATED CLT LINE



1

Z-PRESS

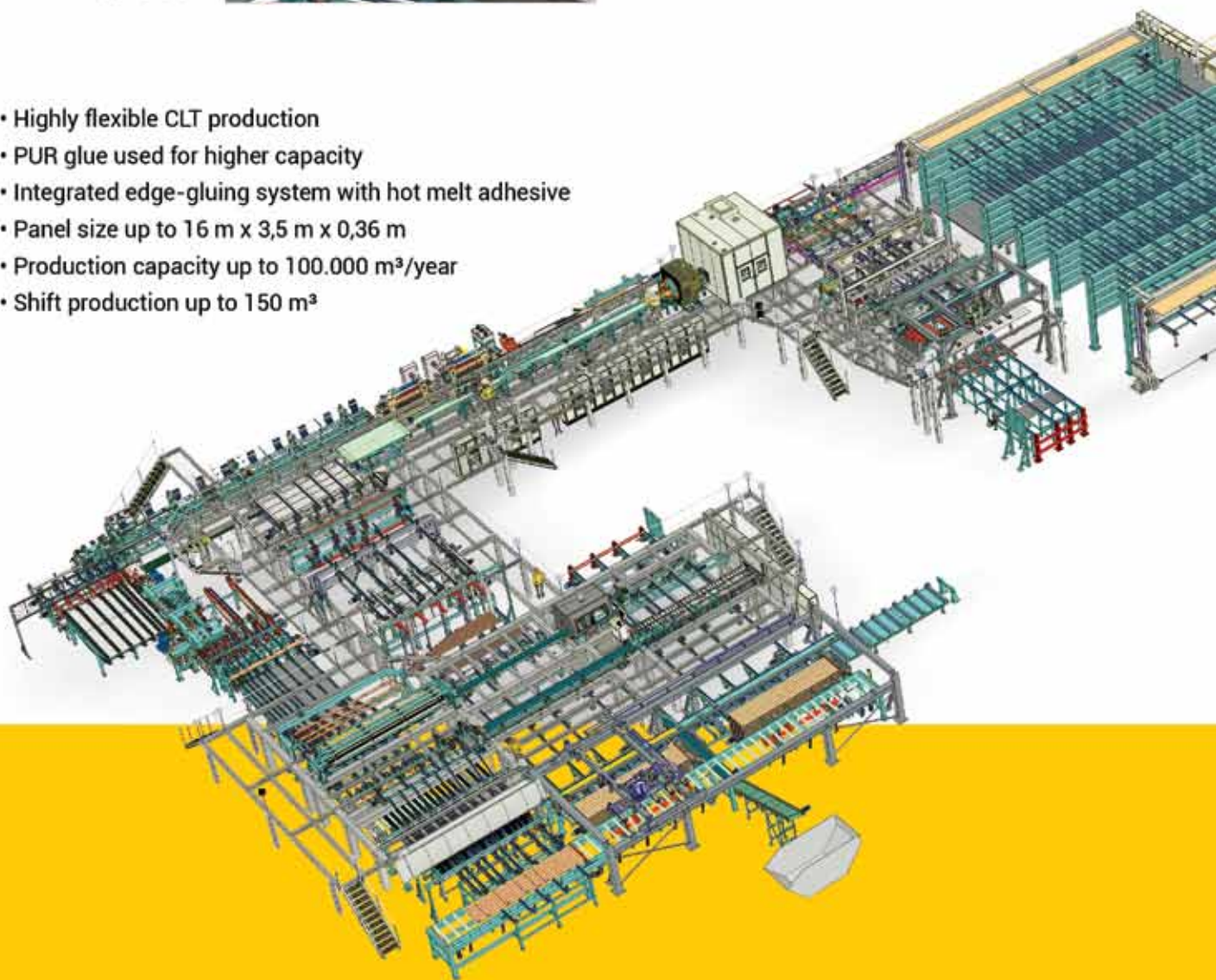
Patented
edge gluing
press



The game-changer in modern CLT production.

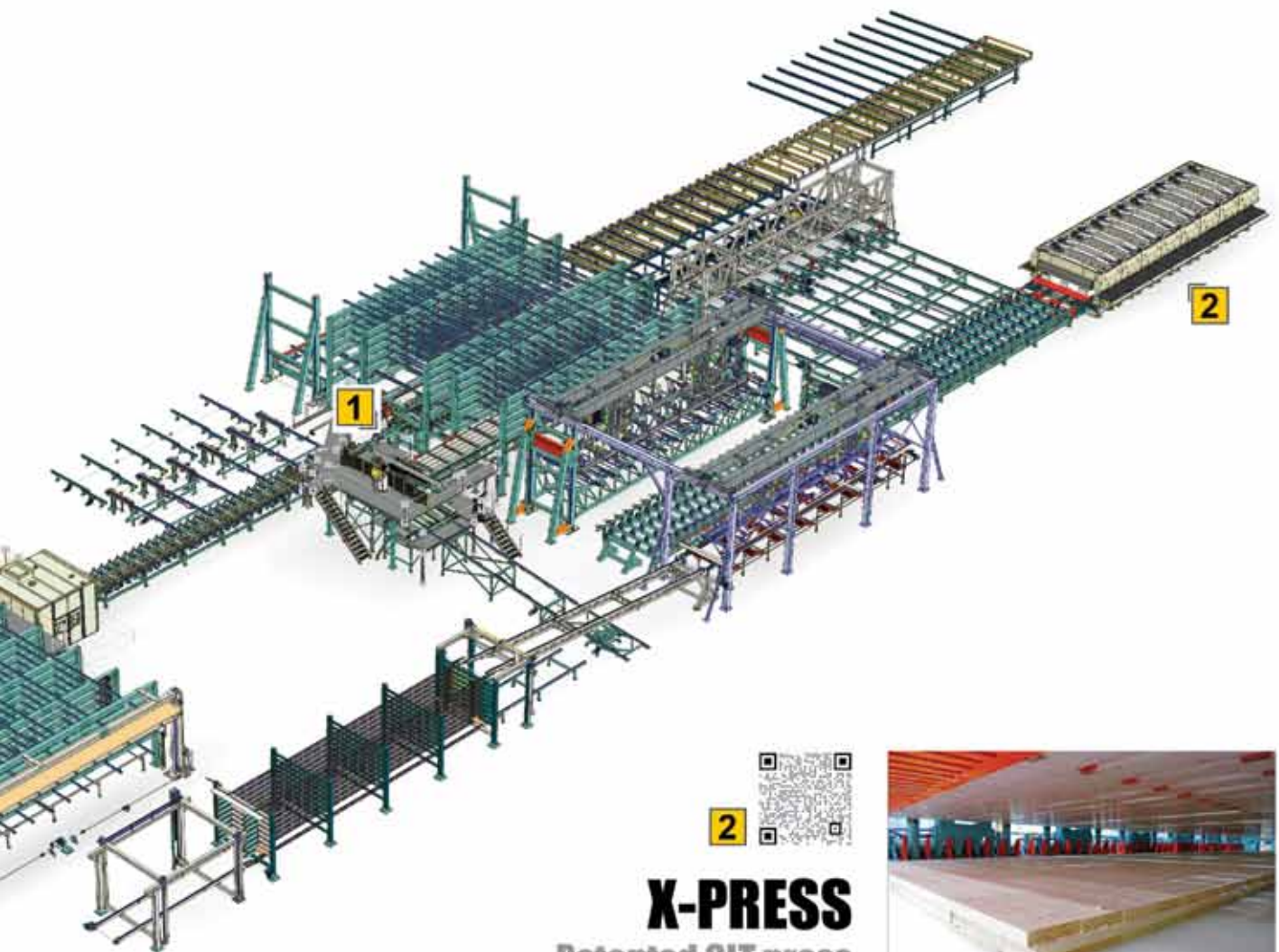
- Hot melt glue
- Flexible edge joint
- Highest process reliability with preassembled panels
- More cost-efficient than conventional edge gluing
- Quick automated dimension change
- Less waste, no glue mixing, long shelf time
- Easy applicator maintenance and simple glue storage
- Cold glues (PU, EPI, PVA) possible

- Highly flexible CLT production
- PUR glue used for higher capacity
- Integrated edge-gluing system with hot melt adhesive
- Panel size up to 16 m x 3,5 m x 0,36 m
- Production capacity up to 100.000 m³/year
- Shift production up to 150 m³



LEDINEK

INNOVATIVE • POWERFUL • DURABLE



X-PRESS Patented CLT press

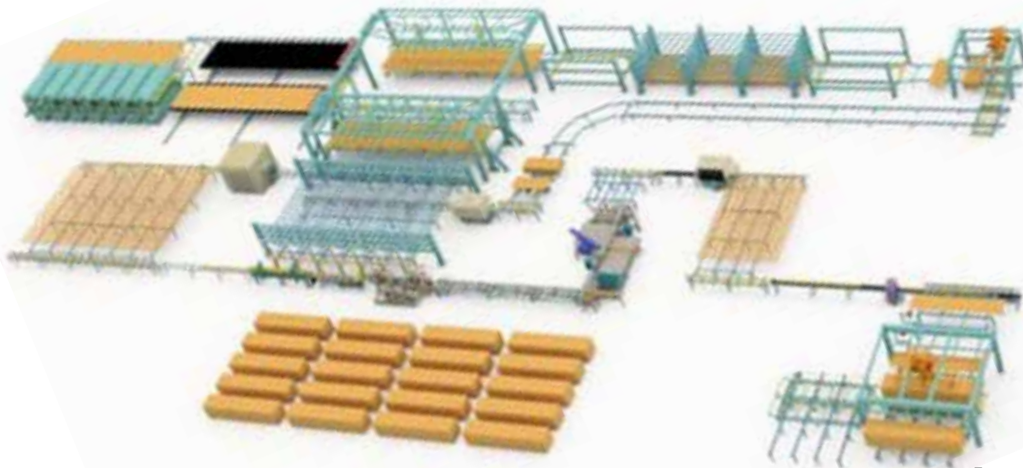


- Uniform areal vertical pressure up to 120 PSI at full width
- Pneumatically driven pressure buildup through flat tubes
 - High productivity through automatic sequence control
 - Stack compression in length- and crosswise direction
 - Perfected 3rd gen, low energy use, low maintenance

WHY CUSTOMERS KEEP CHOOSING US

- Complete equipment & services from one supplier
- Proven concepts adapted to customer's practical experience
- Custom-made turnkey solutions for different capacities and automation grades
- Installed components from leading global suppliers
- Professional long-term aftersales support
- Quality & user satisfaction orientated
- Global technology and know-how leader
- Family owned, R&D company with tradition
- Client is our partner approach





Oportunidad de crecimiento para aserraderos en américa del sur

Growth opportunity for south americas saw mills

Oportunidade de crescimento para serras da américa do sul

Espanol

Nueva línea de madera contralaminada Ledinek en otro aserradero líder en Europa

La construcción de edificios de madera está en auge en la UE y en todo el mundo. La demanda de paneles CLT ha aumentado en consecuencia. Para satisfacer esta demanda, SchilligerHolz AG, el aserradero más grande de Suiza, está invirtiendo en una línea de producción automatizada de CLT en Volgelsheim, ciudad de Francia en la región fronteriza junto a Alemania y Suiza.

Ledinek realizó el pedido de toda la línea de producción. En la ubicación de Volgelsheim, la nueva línea de producción entrará en funcionamiento en el tercer trimestre de 2023. La capacidad de producción será de alrededor de 100 m³ por turno o 50,000 m³ / año en operación de dos turnos.

Decisivo para el premio a Ledinek fueron los muchos años de experiencia con los sistemas CLT. Gracias a su amplia cartera de máquinas, Ledinek es realmente el único proveedor de gama completa en esta área. Esto evita interfaces innecesarias o problemáticas por defecto.

A la hora de seleccionar el proveedor de la línea CLT, la empresa familiar gestionada por el propietario confía en los últimos descubrimientos y estándares técnicos.

“Nos convenció el rendimiento de las máquinas principales individuales, el enfoque innovador y el concepto de sistema coherente”, dice el propietario y director gerente Ernest Schilliger.

Ledinek también implementará nuevos conceptos con este sistema que son únicos hasta la fecha. Esto se logra desarrollando aún más las máquinas existentes. Sin embargo, solo se proporcionará más información después de la puesta en marcha.

English

New Ledinek cross laminated timber line in yet another Europe top saw mill The construction of wooden buildings is booming in EU and around the world. The demand for CLT panels has increased accordingly.

In order to satisfy this demand SchilligerHolz AG, Switzerland biggest saw-mill, is investing in an automated CLT production line in Volgelsheim, town in France in the border region next to Germany and Switzerland.

The order for the entire production line was placed with Ledinek. At the Volgelsheim location, the new production line will go into operation in the third quarter of 2023. The production capacity will be around 100 m³ per shift or 50,000 m³ / year in two-shift operation. Decisive for the award to Ledinek was the many years of experience with CLT systems. Thanks to its extensive machine portfolio, Ledinek is really the only full-range supplier in this area. This avoids unnecessary or problematic interfaces by default.

When selecting the supplier for the CLT line, the owner-managed family company relies on the latest findings and technical standards.

We were won over by the performance of individual main machines, the innovative approach and the coherent system concept, says owner and managing director Ernest Schilliger.

Ledinek will also implement new concepts with this system that are unique to date. This is achieved by further developing the existing machines. However, more information will only be given after commissioning.

Portugues

Nova linha de madeira laminada cruzada Ledinek em mais uma serraria líder da Europa

A construção de edifícios de madeira está crescendo na UE e em todo o mundo. A demanda por painéis CLT aumentou de acordo. Para atender a essa demanda, a SchilligerHolz AG, a maior serraria da Suíça, está investindo em uma linha de produção automatizada de CLT em Volgelsheim, cidade na França na região fronteira próxima à Alemanha e à Suíça.

A encomenda de toda a linha de produção foi feita à Ledinek. Na localidade de Volgelsheim, a nova linha de produção entrará em operação no terceiro trimestre de 2023. A capacidade de produção será de cerca de 100 m³ por turno ou 50.000 m³/ano em operação de dois turnos.

Decisivo para o prêmio a Ledinek foram os muitos anos de experiência com sistemas CLT. Graças ao seu extenso portfólio de máquinas, a Ledinek é realmente o único fornecedor completo nesta área. Isso evita interfaces desnecessárias ou problemáticas por padrão.

Ao selecionar o fornecedor para a linha CLT, a empresa familiar gerida pelo proprietário conta com as últimas descobertas e padrões técnicos.

“Fomos conquistados pelo desempenho de máquinas principais individuais, pela abordagem inovadora e pelo conceito de sistema coerente”, diz o proprietário e diretor administrativo Ernest Schilliger. A Ledinek também implementará novos conceitos com este sistema que são únicos até o momento. Isto é conseguido através do desenvolvimento das máquinas existentes. No entanto, mais informações só serão fornecidas após o comissionamento.

NUEVO ACEITE DE TECA

HUNTER

PROTECCIÓN PARA
MADERAS DURAS.

MAYOR PODER DE
PENETRACIÓN & PROTECCIÓN.

MÁS FÁCIL DE APLICAR
& MANTENER.



Island/Kitchen design by JP Malone Construction



Design. Price. Build.

A Powerful, Easy to Use Software Solution.

Try it now! Visit KCDsoftware.com



+1-508-760-1140



Puntos importantes a tener en cuenta al elegir la mejor madera contrachapada para muebles de cocina

Important points to note when choosing the best Plywood for cabinets

Pontos importantes a serem observados na hora de escolher o melhor compensado para armários

El acero y la madera contrachapada son materiales disponibles para puertas de alacenas y muebles bajo mesada y cajones de gabinetes. La madera sólida es costosa y no tiene una textura suave atractiva. Requiere cuidados extensos. El contrachapado es un material de construcción superior ya que su espesor nominal no se agrieta. Como resultado, es una mejor opción para muebles de madera contrachapada. Es particular para muebles modernos con colores brillantes y capas de núcleo de chapa.

La madera contrachapada comprende varias capas delgadas de madera unidas entre sí. Es un excelente material para gabinetes de cocina. Los gabinetes de cocina fabricados con madera contrachapada pueden soportar vajillas pesadas y otros equipos de cocina.

¿Cómo identificar la mejor madera contrachapada para gabinetes?

Hay muchos tipos diferentes de madera contrachapada en el mercado, cada uno con sus propias necesidades. Si es nuevo en la industria del mueble, los diversos términos pueden confundirlo. También puede sentirse perdido al seleccionar la madera contrachapada adecuada para su proyecto.

Steel and plywood are available materials for cabinet doors and cabinet boxes. Solid wood is costly and does not have an attractive smooth texture. It requires extensive care. Plywood is a higher construction material since its nominal thickness doesn't crack. As a result, it is a better option for plywood furniture. It is particular to modern furniture with bright colors and veneer core layers.

Plywood comprises several thin layers of wood fastened together. It is an excellent material for kitchen cabinets. Kitchen cabinets produced from plywood can withstand heavy crockery and other kitchen equipment.

How do you identify the best plywood for cabinets?

There are many different types of plywood in the market, each with its own needs. If you're new to the furniture industry, the various terms might confuse you. You may also feel lost when selecting the right plywood for your project.

1. Lookout for flatness

It is critical to observe the flatness of the plywood, as non-flat plywoods are challenging to work on. So, we do not recommend you go for plywood that isn't genuine. The reason is that it can cause

Aço e madeira compensada são materiais disponíveis para portas de armários e caixas de armários. A madeira maciça é cara e não tem uma textura lisa atraente. Requer cuidados extensos. A madeira compensada é um material de construção mais alto, pois sua espessura nominal não racha. Como resultado, é uma opção melhor para móveis de madeira compensada. É particular para móveis modernos com cores brilhantes e camadas de núcleo folheado.

A madeira compensada compreende várias camadas finas de madeira unidas. É um excelente material para armários de cozinha. Armários de cozinha produzidos a partir de madeira compensada podem suportar louças pesadas e outros equipamentos de cozinha.

Como você identifica o melhor compensado para armários?

Existem muitos tipos diferentes de compensados no mercado, cada um com suas próprias necessidades. Se você é novo na indústria de móveis, os vários termos podem confundir-lo. Você também pode se sentir perdido ao selecionar o compensado certo para o seu projeto.

1. Fique atento à planicidade

É fundamental observar a planicidade

¡El evento Forestal más importante de la Argentina!

con nueva fecha



**DEL 17 AL 20
DE NOVIEMBRE**

y nuevo lugar



**FUNDACIÓN PARQUE
TECNOLÓGICO MISIONES**

MIGUEL LANÚS • POSADAS • MISIONES • ARGENTINA



Ediciones

FERIA FORESTAL ARGENTINA

2022

Con toda la tecnología e innovación

para la foresto industria

**¡MUCHO MÁS
GRANDE!**

te vas a sorprender

**Porque en
Misiones
somos todos
Forestales!**

Consultanos:

☎ +54 9 376 4602502 ☎ +54 376 4407093 ✉ ventas@feriaforestal.com.ar / info@feriaforestal.com.ar

🌐 www.feriaforestal.com.ar   



Secretaría de Agricultura,
Ganadería y Pesca



Ministerio de Economía
Argentina



Español

1. Cuidado con la planitud

Es fundamental observar la planitud de la madera contrachapada, ya que las maderas contrachapadas que no son planas son difíciles de trabajar. Por lo tanto, no le recomendamos que elija madera contrachapada que no sea genuina. La razón es que puede causar una gran cantidad de dificultades de seguridad y durabilidad.

La madera contrachapada que es más plana se comporta mejor que las demás. Aunque tropezar con una o dos piezas curvas de madera contrachapada es bastante poco común. Es crucial hacer todo lo posible para evitarlos. Son difíciles de usar, especialmente en áreas grandes como puertas de gabinetes, pisos y techos. Además, si la madera contrachapada no es plana al menos en un 95%, su apilamiento presenta un problema. Y esto conducirá a más problemas.

2. Inspección de bordes

Cuando se trata de bordes, estamos hablando de montones y grosor de los núcleos de madera dura. Los medimos mirando los bordes de la madera contrachapada. Asimismo, la regla general es que cuanto más gruesos sean los cantos del contrachapado, mejor opción. Durante el lijado y pulido, la madera contrachapada enchapada delgada causará desafíos importantes. Nuevamente, si los agujeros y nudos son visibles dentro de las capas de chapa, aumentará en todo el contrachapado.

El uso de pelos y chapas más gruesas da bordes perfectos. Estos bordes aseguran que no haya huecos ni nudos. La unidad en gabinete no determina la estructura y el estado de la unidad en gabinete. Eso significa que si usa un pa-

a slew of safety and durability difficulties. The plywood that is flatter performs better than the others. Although stumbling across one or two curved pieces of plywood is pretty uncommon. It is crucial to make every effort to avoid them. They are tough to use, especially on huge areas such as cabinet doors, floors, and rooftops. Furthermore, if the plywood is

not at least 95% flat, its stacking has a problem. And this will lead to further issues.

2. Edge inspection

When it comes to edges, we're talking about piles and thickness of the hardwood cores. We measure them by looking at the plywood's edges. Likewise, the general rule is that the thicker the plywood edges are, the better option. During sanding and polishing, thin veneered plywood will cause significant challenges. Again, if the holes and knots are visible within the veneer layers, it will increase all over the plywood.

The use of piles and thicker veneers gives perfect edges. These edges ensure that there are no voids or knots. The cabinet unit does not determine the structure and condition of the cabinet unit. That means if you use a pressed wooden panel face and back assessment, it will offer you a stunning design. The design will look polished on the inside and exterior surfaces, edges, and end boards. We use Euro Ply with its distinctive all-

do compensado, pois os compensados não planos são difíceis de trabalhar. Portanto, não recomendamos que você escolha madeira compensada que não seja genuína. A razão é que pode causar uma série de dificuldades de segurança e durabilidade.

O compensado mais plano tem um desempenho melhor do que os outros.

Embora tropeçar em uma ou duas peças curvas de madeira compensada seja bastante incomum. É crucial fazer todos os esforços para evitá-los. Eles são difíceis de usar, especialmente em grandes áreas, como portas de armários, pisos e

telhados. Além disso, se o compensado não for pelo menos 95% plano, seu empilhamento tem um problema. E isso levará a outros problemas.

2. Inspeção de borda

Quando se trata de bordas, estamos falando de pilhas e espessura dos núcleos de madeira. Nós os medimos olhando para as bordas do compensado. Da mesma forma, a regra geral é que quanto mais grossas forem as bordas do compensado, melhor opção. Durante o lixamento e polimento, o compensado folheado fino causará desafios significativos. Novamente, se os buracos e nós forem visíveis dentro das camadas de folheado, ele aumentará em todo o compensado.

O uso de pilhas e folheados mais grossos dá bordas perfeitas. Essas bordas garantem que não haja vazios ou nós. A unidade do armário não determina a estrutura e condição da unidade do armário. Isso significa que se você usar um painel de madeira prensado para avaliar a face e as costas, ele oferecerá um de-



AGLOLAM S.A.

Desde Adrogué y para todos los argentinos, el mayor distribuidor de insumos para la industria del mueble y la decoración.

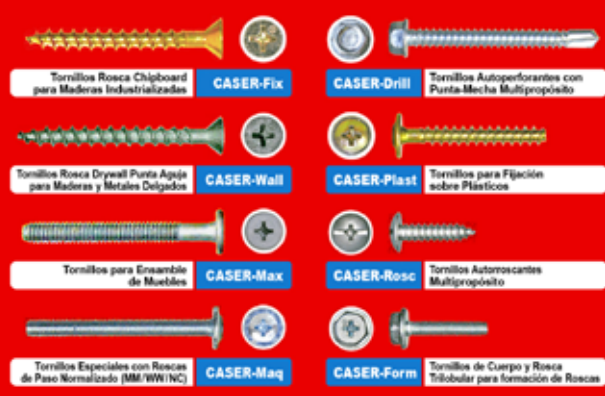
E-mail: ventas@aglolam.com.ar - <http://www.aglolam.com.ar>

H. Yrigoyen 13050 - (1846) Adrogué - Bs. As. - Argentina
Tel: (54-11) 4294-1451/5870 - Telefax (Rot): (54-11) 4293-0066/67/4280

H. Yrigoyen 13107 - (1846) Adrogué - Bs. As. - Argentina - Tel: (54-11) 4293-9990/9701
Remedios de Escalada de San Martín 4189 - Valentín Alsina - Tel: (54-11) 4228-6602 (rot)

TORNILLOS

CASER



Tornillos Rosca Chipboard para Maderas Industrializadas	CASER-Fix	Tornillos Auto perforantes con Punta Mecha Multipropósito	CASER-Drill
Tornillos Rosca Drywall Punta Aguja para Maderas y Metales Delgados	CASER-Wall	Tornillos para Fijación sobre Plásticos	CASER-Plast
Tornillos para Ensamble de Muebles	CASER-Max	Tornillos Autosacantes Multipropósito	CASER-Rosc
Tornillos Especiales con Roscas de Paso Normalizado (MM/WW/NC)	CASER-Mag	Tornillos de Cuerpo y Rosca Triangular para formación de Roscas	CASER-Form

(0341) 687-0999

CASERMEIRO SRL - ROSARIO - PROV. SANTA FE

fb: tornillos caser - igm: tornillos_caser - twt: tornillos caser

www.e-casermeyro.net - info@e-casermeyro.net



uddeholmstrip
000 sawsteel 000

SIERRAS CIRCULARES

PRETECH RIPPER

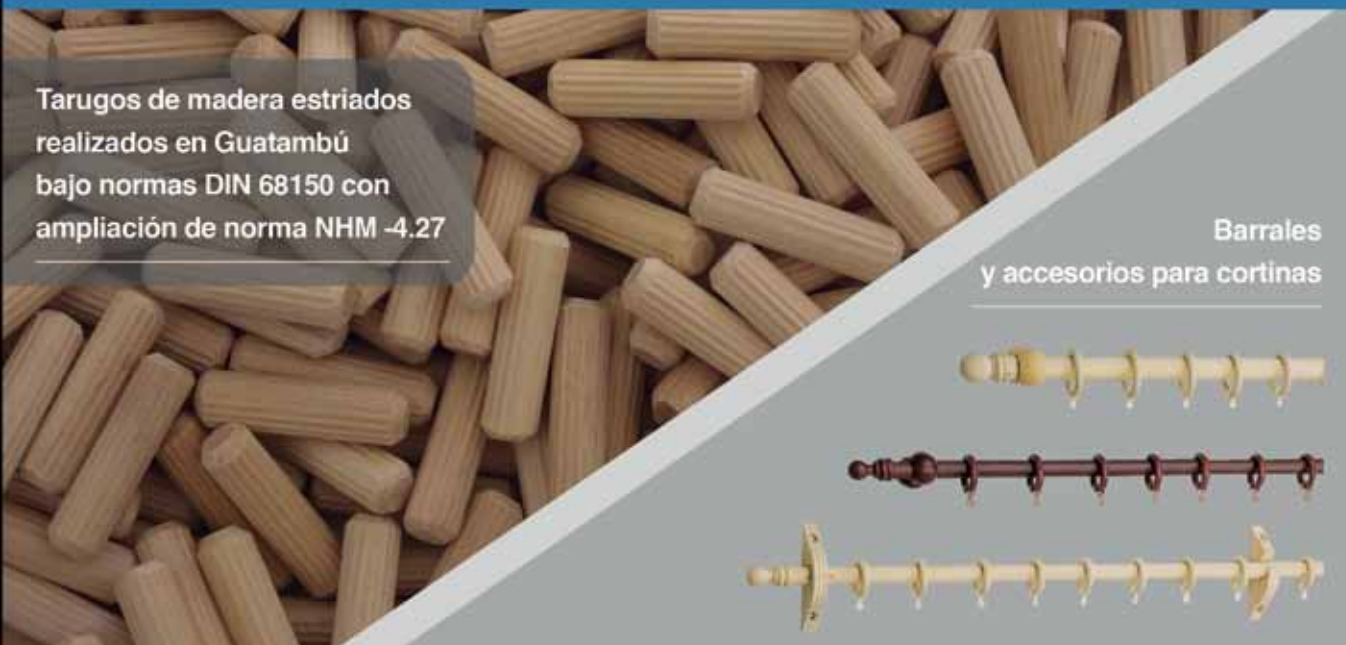
PRECOR

Av. del Libertador Gral San Martín 1374
- San Fernando - Pcia de Buenos Aires -

Tel.: (54-11) 4744-0692 / 4746-5509
Fax.: (54-11) 4745-8233

www.precor.com.ar
sierras@precor.com.ar

TARUGOS DE MADERA



Tarugos de madera estriados realizados en Guatambú bajo normas DIN 68150 con ampliación de norma NHM -4.27

Barrales y accesorios para cortinas



Diagonal 56 N° 5936 (Ex Agrelo 417) - San Martín - Buenos Aires
+54 11 4759 6576/4947 - 4716 0151
info@tudanca.com.ar - www.tudanca.com.ar

GF GONZALEZ TUDANCA

El panel de madera prensada para la cara y la parte posterior, le ofrecerá un diseño impresionante. El diseño se verá pulido en las superficies interiores y exteriores, los bordes y las tablas de los extremos. Las curvas extra ligeras hacia adentro le dan a los bordes terminados del gabinete un estilo único. No hay necesidad de un tratamiento de banda de borde, por lo que los bordes de madera prensada permanecerán expuestos.

3. Evite el abedul, la espina dorsal y el arce si está manchando

Ciertas especies de madera son difíciles de teñir. Algunos se manchan, creando un tono desigual, mientras que otros absorben las manchas. El abedul no reacciona bien a las manchas. Absorbe los pigmentos irregulares y deja un acabado manchado, manchas oscuras. Además, el abedul tiene un patrón de grano como el cerezo, la caoba y la nuez. Por lo tanto, es una opción menos costosa que puede verse más elegante con el color de tinte correcto. El pino tiene un grano grueso desigual. Significa que cuando aplique tintes, perderá tiempo en llegar a las secciones densas de la madera. Pero si usa un color brillante, puede tener una buena mancha de madera contrachapada. Pero, debes evitar los colores oscuros. El pino absorbe muchas manchas alrededor de los nudos y las grietas, haciendo que los colores oscuros de las manchas sean claros.

El arce es duro y denso, por lo que las partículas de pigmento grandes no pueden penetrar muy bien en la madera. Si decide teñir el arce, le recomendamos que se aferre a los colores claros o medios e ignore los oscuros. Puede utilizar un acabado de poliuretano para evitar un tono desigual.

4. Comprender el sistema de calificaciones

El contrachapado viene en varios gra-

birch, multi-handle edge. The extra slight inward curves give the finished edges of the cabinet a unique style. There's no need for edge band treatment, so the pressed wood edges will remain exposed.



3. Avoid birch, spine, and maple if you're staining

Certain wood species are difficult to stain. Some become blotchy, creating an uneven tone, while others absorb stains. Birch does not react well to stains. It absorbs uneven pigments and leaves a splotchy finish, dark stains. Moreover, birch has a grain pattern like Cherry, Mahogany, and Walnut. So it's a less expensive choice that may look more upscale with the correct stain color.

Pine has an uneven thick grain. It means that when you apply stains on it, it will waste time reaching the dense sections of the wood. But if you use a bright color, you can have a good stain from plywood. But, you should shun dark colors. Pine absorbs a lot of stain around knots and cracks, making dark stain colors plain. Maple is hard and dense, so large pigment particles can't penetrate the wood very well. If you decide to stain maple, we recommend you hold on to light or medium stain colors and ignore the dark ones. You can use a polyurethane finish to prevent an uneven tone.

4. Understand the grading system

Plywood comes in various grades, which you have to select. This selection depends on the environment where you

sign impresionante. O design parecerá polido nas superfícies internas e externas, bordas e placas finais. Usamos o Euro Ply com sua borda distinta em betula e com várias alças. As curvas internas extra leves conferem às bordas acabadas do gabinete um estilo único. Não há necessidade de tratamento de banda de borda, então as bordas da madeira prensada permanecerão expostas.

3. Evite bétula, espinha e bordo se estiver manchando

Certas espécies de madeira são difíceis de manchar. Alguns ficam manchados, criando um tom irregular, enquanto outros absorvem manchas. A bétula não reage bem às manchas. Absorve pigmentos irregulares e deixa um acabamento manchado, manchas escuras. Além disso, a bétula tem um padrão de grãos como cereja, mogno e nogueira. Portanto, é uma escolha mais barata que pode parecer mais sofisticada com a cor correta da mancha.

O pinho tem um grão grosso irregular. Isso significa que, ao aplicar manchas, perderá tempo atingindo as seções densas da madeira. Mas se você usar uma cor brilhante, poderá obter uma boa mancha de madeira compensada. Mas, você deve evitar cores escuras. O pinho absorve muita mancha em torno de nós e rachaduras, tornando as cores escuras das manchas claras.

O bordo é duro e denso, então partículas grandes de pigmento não podem penetrar muito bem na madeira. Se você decidir tingir o bordo, recomendamos que mantenha as cores claras ou médias e ignore as escuras. Você pode usar um acabamento de poliuretano para evitar



La marca del manejo forestal responsable



FORESTAL LAS MARIAS

La certificación de mayor prestigio mundial asegura y garantiza la trazabilidad de nuestra madera, proveniente de bosques manejados de acuerdo a los principios del FSC. Porque en Las Marias si es posible que la industria conviva con la naturaleza.

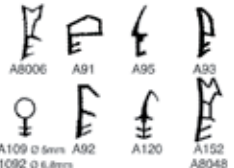
Forestal Las Marias S.A.
Ruta Nacional 14 Km. 744
Gobernador Virasoro - Corrientes (CP 3342)
T.E. (03754) 481827/828
Fax (03754) 481831
e-mail: forestal@clubnet.net
Web: www.forestalasmarias.com.ar

BURLETES

COMPUESTOS DE PVC & CAUCHO NITRILO

DESDE 1994 FABRICAMOS EL MODELO QUE UD. NECESITE

STOCK PERMANENTE



A8006 A91 A95 A93
A109 Ø 5mm A92 A120 A152 A8048



MODELOS EUROPEOS

Faram s.r.l.

+54-9-11-2737-8309 / 11-7727-5313
Subteniente Aviador Fernandez 1771
(1686) Hurlingham - Buenos Aires - Argentina
faramsr@hotmail.com

dos, que debe seleccionar. Esta selección depende del entorno en el que hará uso de la madera contrachapada. El término madera contrachapada para gabinetes es un concepto que se aplica a todas las maderas contrachapadas de madera blanda o dura. Los fabricantes de madera usan madera contrachapada para construir gabinetes o muebles para el hogar. Y solo el grado correcto puede asegurar que no habrá necesidad de un tratamiento de banda de borde. Esto se aplica a ciertas maderas duras como las especies de cerezo, roble rojo y arce. Hay momentos en que vemos una hoja de madera contrachapada etiquetada como "grado de oficina". No notamos las chapas de núcleo de madera dura específicas en casos como este. Se refiere a maderas duras baratas como el contrachapado de abedul báltico o varios tipos de caoba.

5. Siempre tenga cuidado con los daños

Aunque la madera contrachapada es un material fabricado sólido, no es duradero. Sería fantástico si lo fuera, pero eso no va a suceder. Más bien, debemos tener cuidado con los daños al comprar madera contrachapada. Además, prepárese para restaurar madera contrachapada dañada, particularmente cuando su región clave esté defectuosa. Hay

will make use of the plywood. The term cabinet grade plywood is a concept that applies to every softwood or hardwood plywood. Wood makers use plywood to construct cabinets or household furniture equipment.

And only the correct grade can assure that there'll be no need for edge band treatment. This applies to certain hardwoods like cherry species, red oak, and maple.

There are times when we see a plywood sheet labeled "bureau grade." We do not notice the specific hardwood core veneers in cases like this. It refers to cheap hardwoods such as baltic birch plywood or several types of mahogany.

5. Always watch out for damage

Even though plywood is a solid manufactured material, it is not durable. It would be fantastic if it were, but that isn't going to happen. Rather, we must watch out for damage when buying plywood. Also, prepare to restore damaged plywood, particularly when its key region is faulty. There are diverse kinds of damage that plywood might sustain, but we're talking about scratches and blisters.

Water damage is the first to affect the plywood's edges. When this happens, it calls for modification. Major damage such as a shattered piece of plywood sheets always necessitates replacement.

um tom irregular.

4. Entenda o sistema de classificação

A madeira compensada vem em vários graus, que você deve selecionar. Essa seleção depende do ambiente onde você fará uso do compensado. O termo compensado de grau de gabinete é um conceito que se aplica a todos os compensados de madeira macia ou madeira dura. Os fabricantes de madeira usam madeira compensada para construir armários ou equipamentos de móveis domésticos. E apenas o grau correto pode garantir que não haverá necessidade de tratamento de banda de borda. Isso se aplica a certas madeiras como espécies de cerejeira, carvalho vermelho e bordo. Há momentos em que vemos uma folha de compensado rotulada como "grau do escritório". Não notamos os folheados específicos do núcleo de madeira em casos como este. Refere-se a madeiras baratas, como madeira compensada de bétula báltica ou vários tipos de mogno.

5. Sempre tome cuidado com danos

Embora a madeira compensada seja um material sólido, não é durável. Seria fantástico se fosse, mas isso não vai acontecer. Em vez disso, devemos estar atentos a danos ao comprar madeira compensada. Além disso, prepare-se para restaurar o compensado danificado, principalmente quando sua região



HERRAJES RIMAC®

Fabricación, Exportación e Importación

Santa Juana de Arco 4242 (1702) Ciudadela - Buenos Aires - Argentina
Tel./Fax: (54-11) 4653-3350 / 6581 -  15-33861980
Horario de 08:00 a 12:00 y 13:00 a 17:00 hs
E-mail: ventas@herrajesrimac.com.ar

PISTÓN A GAS PARA CAJÓN

(60N, 80N, 100N, 120N)



MANIJAS ACERO INOXIDABLE NECOCHEA

PESADA (64mm, 96mm, 128mm, 160mm, 192mm) Diametro 10mm
PESADA (96mm, 128mm, 160mm, 192mm) Diametro 12mm
 LIVIANA (64mm, 96mm, 128mm, 160mm, 192mm) Diametro 10mm



PISTÓN A GAS DOBLE ACCION CIERRE SUAVE

 (60N, 80N, 100N, 120N)



CERRADURAS



PATAS PARA MUEBLES

71 cm de altura


MANIJAS DE OBRA ACERO INOX

DALLAS
BOSTON
ATLANTA



www.herrajesrimac.com.ar

diversos tipos de daños que puede sufrir la madera contrachapada, pero estamos hablando de arañazos y ampollas. El daño por agua es el primero en afectar los bordes de la madera contrachapada. Cuando esto sucede, requiere modificaciones. Los daños mayores, como una pieza rota de láminas de madera contrachapada, siempre requieren reemplazo.

6. Inspeccione las carillas faciales

La chapa de la cara de madera es importante en el proceso de fabricación de madera contrachapada. Cada madera contrachapada debe tener una chapa de cara. Una chapa es un término que se usa para describir láminas delgadas de muebles o corteza adheridas a paneles centrales.

Pueden ser de madera, aglomerado o núcleo de fibra de densidad media. Utilizamos esta chapa para crear paneles planos como tapas, puertas y paneles para armarios y suelos de parquet. Tres o más capas de madera contrachapada de enchapado.

Cada uno está unido con su grano en ángulo recto a las siguientes capas para mayor resistencia.

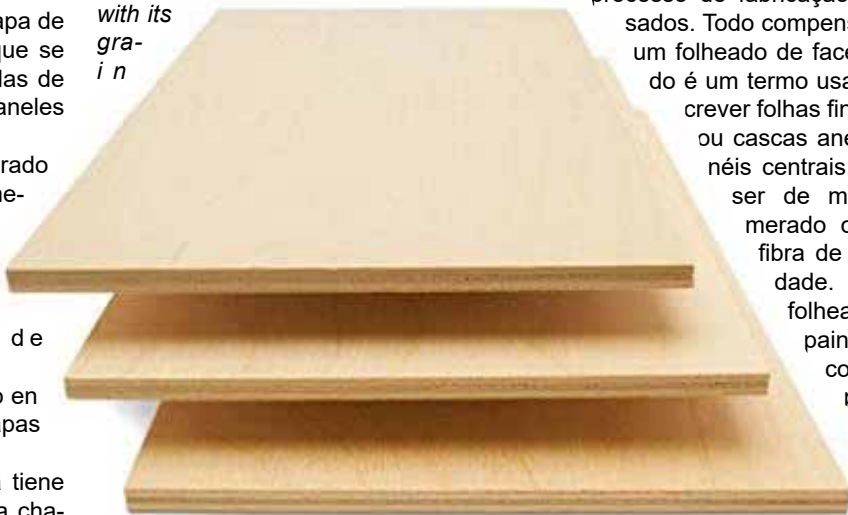
La superficie de la chapa trasera tiene hermosas variaciones de color. La chapa de la cara en madera contrachapada es como cualidades físicas y mecánicas. Para madera contrachapada estándar más gruesa, el rango de espesor sugerido es de un octavo de pulgada.

El enchapado de cara gruesa real ayuda a cubrir la apariencia de resina en la superficie de los núcleos de madera contrachapada. Dará como resultado una superficie lisa y una apariencia más atractiva.

En segundo lugar, se adhiere a una sección transversal del núcleo de la chapa. Por lo tanto, mejora las cualidades mecánicas de la madera contrachapada, que están vinculadas a la longevidad del producto. Los cortes de las chapas frontales son de corte rotatorio o chapas en rodajas simples.

6. Inspect face veneers

The wood face veneer is important in the plywood manufacturing process. Every plywood must have a face veneer. A veneer is a term used to describe thin sheets of furniture or bark attached to core panels. They may be wood, particleboard, or medium-density fiberboard core. We use this veneer to create flat panels such as tops, doors, and panels for cabinets, and parquet floors. Three or more layers of veneer make-up plywood. Each is bonded with its grain



at right angles to the next layers for strength.

The surface of the back veneer has beautiful color variations. Face veneer on plywood is like physical and mechanical qualities. For standard thicker plywood, the suggested thickness range is one-eighth inch.

The actual thick face veneer helps to cover the appearance of resin on the plywood cores surface. It will result in a smooth surface and a more appealing appearance. Second, it bonds to a cross-section of veneer core. So it improves the mechanical qualities of plywood, which are linked to the product's longevity. Face veneer cuts are either rotary cut or plain sliced veneer.

principal estiver com defeito. Existem diversos tipos de danos que o compensado pode sofrer, mas estamos falando de arranhões e bolhas.

Os danos causados pela água são os primeiros a afetar as bordas do compensado. Quando isso acontece, ele exige modificação. Danos maiores, como um pedaço quebrado de chapas de compensado, sempre precisam ser substituídos.

6. Inspeccione as facetas

A faceta de madeira é importante no processo de fabricação de compensados. Todo compensado deve ter um folheado de face. Um folheado é um termo usado para descrever folhas finas de móveis ou cascas anexadas a painéis centrais. Eles podem ser de madeira, aglomerado ou núcleo de fibra de média densidade. Usamos este folheado para criar painéis planos, como tampos, portas e painéis para armários e pisos de parquet. Três ou

mais camadas de compensado de compensado folheado. Cada um é ligado com seu grão em ângulos retos com as próximas camadas para maior resistência.

A superfície do folheado traseiro tem belas variações de cores. Face folheado em madeira compensada é como qualidades físicas e mecánicas. Para madeira compensada mais grossa padrão, a faixa de espessura sugerida é de um oitavo de polegada. O verniz de face grossa real ajuda a cobrir a aparência da resina na superfície dos núcleos de madeira compensada. Isso resultará em uma superfície lisa e uma aparência mais atraente. Em segundo lugar, ele se liga a uma seção transversal do núcleo



MATRAMSA-AR
Secaderos para Madera
Plantas de tratamiento térmico
fitosanitario
Higrómetros

Por qué confiar el proyecto de un Secadero o
Planta de Tratamiento Térmico Fitosanitario a Matramsa?

- Por su calidad
- Por su experiencia. 35 años fabricando secaderos al mismo tiempo que secando madera en forma ininterrumpida
- Por su versatilidad. Aptos para todo tipo de maderas.
- Por el bajo costo de inversión inicial y consumo.
- Por su exclusivo sistema de control automático computanizado.
- Por el servicio de Post-venta.
- Por el aval que representa cientos de equipos instalados.
- Porque en secaderos para madera aserrada debe confiar en los especialistas.

Ceretti 2198 - (C1431EKN) Bs. As. - Argentina
Tel: (54-11) 4523-9276 - Fax: (54-11) 4521-1763
info@matramsa-ar.com.ar - www.matramsa-ar.com.ar





Español

7. Elija transportar las placas usted mismo

Si elige transportar las hojas usted mismo, sentirá el peso del contrachapado de madera dura. Y cuando golpee el centro de las láminas de madera contrachapada, podrá saber si está hueco o no. Si la madera contrachapada de construcción no es hueca, escuchará ruidos coincidentes desde todos los lados. Además, los cuatro bordes del contrachapado deben tener variaciones de espesor.

8. Evite los materiales básicos de la subrasante

Ignore la madera contrachapada que tiene un núcleo de tablero de partículas y el tablero de fibra de densidad media (capa de MDF). Pero, la madera contrachapada con núcleo de chapa es más duradera que la capa de MDF. Evite los materiales del núcleo de la subrasante. La razón es que los fabricantes de madera obtienen este material de los desechos de la madera, como el aserrín y las astillas de madera. El tablero de fibra de densidad media y el núcleo de tablero de partículas son estándar para la construcción de gabinetes y gabinetes de muebles. Sin embargo, no son aptos para sujetar costuras resistentes y sostener grandes. Por lo tanto, elija madera maciza para gabinetes de cocina con un núcleo de madera contrachapada laminada.

English

7. Choose to haul sheets yourself

If you choose to haul the sheets yourself, you'll feel the weight of the hardwood plywood. And when you strike the middle of the plywood sheets, you'll be able to



tell if it's hollow or not. If the construction plywood isn't hollow, you'll hear matching noises from all sides. Also, the four edges of the plywood must have thickness variations.

8. Avoid sub-grade core materials

Disregard plywood that has particleboard core and medium-density fiberboard (MDF layer). But, veneer core plywood is more durable than the MDF layer. Avoid sub-grade core materials. The reason is that wood makers get this material from wood wastes such as sawdust and wood

Português

do folheado. Assim, melhora as qualidades mecânicas do compensado, que estão ligadas à longevidade do produto. Os cortes de facetas são de corte rotativo ou laminado simples.

7. Opte por transportar as folhas você mesmo

Se você optar por transportar as folhas sozinho, sentirá o peso do compensado de madeira. E quando você atingir o meio das folhas de compensado, poderá dizer se é oco ou não. Se o compensado de construção não for oco, você ouvirá ruídos correspondentes de todos os lados. Além disso, as quatro bordas do compensado

devem ter variações de espessura.

8. Evite materiais de núcleo de sub-nível

Despreze o compensado com núcleo de aglomerado e o painel de fibra de média densidade (camada de MDF). Mas, a madeira compensada do núcleo do folheado é mais durável do que a camada de MDF. Evite materiais de núcleo de sub-nível. O motivo é que os madeireiros obtêm esse material a partir de resíduos de madeira, como serragem e cavacos de madeira. O painel de fibra de média



Metalúrgica Ruedamas

Herrajes para la abertura
y el mueble.

SEGUINOS EN LAS REDES



Hugo del Carril 9345. Loma Hermosa, Bs. As. | Tel: +54 (011) 4739 5511 L. rotativas | administracion@metalurgicaruedamas.com.ar | metalurgicaruedamas.com.ar

Español

9. Cuidado con las curvas

Más edificios ahora tienen gabinetes de cocina curvos y gabinetes con frente de proa. La madera contrachapada doblada crea un efecto suave y cohesivo en gabinetes y muebles. Si su diseño exige bordes curvos, necesitará algunos gabinetes de madera contrachapada con la curva correcta. El material ideal tiene capas lo suficientemente delgadas como para doblarse en la forma deseada que anhelas. Sin embargo, es lo suficientemente resistente como para pasar por la fabricación y el pegado adicionales según lo requiera el proyecto. Además, puede doblar madera contrachapada a su conveniencia en el hogar. Puede hacerlo con abrazaderas, una forma de tablero de fibra de densidad media o una correa de trinquete. El MDF produce un panel más estable. Puede decidir unir más capas de madera contrachapada. Por lo tanto, el artículo que está curvando se volverá más grueso para una curva más fuerte y duradera. Es crucial darle a la madera contrachapada el tiempo adecuado para curvarse, independientemente de la técnica que utilice.

Madera contrachapada de grado de gabinete a considerar

Se encuentran cuatro núcleos principales de madera contrachapada que debe tener en cuenta al elegir la madera contrachapada perfecta para gabinetes. Tenga en cuenta que cuanto mejor sea el grado, más caro, pero el costo de la madera contrachapada no debería ser una fuente de preocupación si desea resultados duraderos. La mayoría de estos pueden ser de la misma especie, pero el proceso de creación puede diferir.

Grado de madera contrachapada A

La madera contrachapada de grado A para gabinetes es la de más alta calidad porque las chapas son perfectas, lo que hace que sea la más costosa. Clasifique la madera contrachapada para que tenga una superficie lisa, sin nudos y que pueda pintarse. El número de láminas lisas cortadas y pegadas determinará el grosor de este contrachapado de grado A.

Contrachapado Grado B

La madera contrachapada de grado B carece en gran medida de nudos. Sin embargo, se permiten algunos nudos apretados de menos de 1 pulgada. La madera contrachapada de grado B tiene una base sólida y es una superficie levemente menos lisa que la madera contrachapada de grado A para gabinetes. A veces tiene defectos menores que podrían repararse.

Madera contrachapada grado C

La madera contrachapada de grado C-gabinete tiene algunos nudos de hasta 1,5 pulgadas de diámetro y agujeros de

English

chips. Medium-density fiberboard and particleboard core are standard for cabinet construction and furniture cabinetry. Yet, they are not fit for fastening sturdy seams and sustaining large. Thus, choose solid wood for kitchen cabinets with a laminated plywood core.

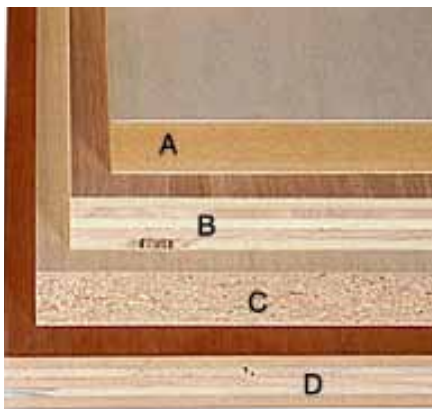
9. Look out for the curves

More buildings now have curved kitchen cabinets and bow-front cabinets. Bent plywood creates a smooth, cohesive effect in cabinetry and furniture. If your design demands curved edges, you'll need some plywood cabinets with the right curve.

The ideal material has thinner plies enough to bend into the desired shape you yearn. Yet, it's sturdy enough to go through extra manufacturing and gluing as the project demands. Moreover, you can bend plywood at your convenience in the home. You can do this with clamps, a medium-density fiberboard form, or a ratchet strap. The MDF produces a more stable panel. You may decide to bond more layers of plywood together. So the item you're curving will become thicker for a stronger and durable bend. It's crucial to give the plywood adequate time to curve, regardless of which technique you use.

Cabinet Grade Plywood to Consider

Below are the four main plywood cores to look out for when choosing the perfect cabinet-grade plywood. Note that the better the grade, the more expensive



but the cost of the plywood should not be a source of worry if you want lasting results. Most of these may be the same species but the process of creation may differ.

Plywood Grade A

A- cabinet grade plywood is the highest quality because the veneers are perfect, which makes it the most costly. Grade plywood to have a smooth surface, knot-free surface, and can be painted. The number of plain sliced sheets glued together will determine the thickness of this A-grade plywood.

Portugues

densidade e o núcleo de aglomerado são padrão para a construção de armários e armários de móveis. No entanto, eles não são adequados para prender costuras resistentes e sustentar grandes. Assim, escolha madeira maciça para armários de cozinha com núcleo de compensado laminado.

9. Fique atento às curvas

Mais edifícios agora têm armários de cozinha curvos e armários frontais. A madeira compensada dobrada cria um efeito suave e coeso em armários e móveis. Se o seu design exigir bordas curvas, você precisará de alguns armários de compensado com a curva certa.

O material ideal tem camadas mais finas o suficiente para dobrar na forma desejada. No entanto, é robusto o suficiente para passar por fabricação e colagem extras conforme o projeto exige. Além disso, você pode dobrar madeira compensada em sua conveniência em casa. Você pode fazer isso com grampos, uma forma de fibra de média densidade ou uma cinta de catraca. O MDF produz um painel mais estável. Você pode decidir unir mais camadas de compensado. Assim, o item que você está curvando ficará mais espesso para uma curvatura mais forte e durável. É crucial dar ao compensado o tempo adequado para se curvar, independentemente da técnica que você usa.

Compensado de grau de gabinete a considerar

Abaixo estão os quatro principais núcleos de compensado a serem observados ao escolher o compensado perfeito para gabinetes. Observe que quanto melhor o grau, mais caro, mas o custo do compensado não deve ser uma fonte de preocupação se você deseja resultados duradouros. A maioria deles pode ser da mesma espécie, mas o processo de criação pode ser diferente.

Contraplacado Grau A

A madeira compensada de grau A é a de mais alta qualidade porque os folheados são perfeitos, o que a torna a mais cara. Grade o compensado para ter uma superfície lisa, sem nós e pode ser pintado. O número de folhas cortadas simples coladas determinará a espessura desse compensado de grau A.

Contraplacado Grau B

A madeira compensada de grau B é amplamente desprovida de nós. No entanto, alguns nós apertados de menos de 1 polegada são permitidos. A madeira compensada de grau B tem uma base sólida e é uma superfície ligeiramente menos lisa do que a madeira compensada de grau A. Às vezes tem pequenos defeitos que podem ser reparados.




**REVESTIMIENTOS
ZÓCALOS
CONTRAMARCOS
MOLDURAS**

IMDO
MOLDURAS

<http://www.moldurasimdo.com.ar>

 **+54 9 11-2364 9435**

moldurasimdo@gmail.com

HERRAJES
BIS
Metalúrgica Peskine S.C.A.

NUEVO

**PORTA VIDRIOS
DE ACERO INOXIDABLE**



Apto para vidrios de 10 a 15 mm

KIT INCLUYENDO:
1 Cuerpo de Acero y Grillon
1 Barral de Amurar
2 Arandelas de Grillon
1 Tapa para Fijación del Vidrio
2 Espárragos para Sujeción
2 Prisioneros de Ajuste

Calidad, tecnología e innovación

Barragán 945 - Ciudadela - (B1702EJI) Bs As - Argentina
Tel: (54-11) 4488-3520 / 4653-6671
info@herrajesbis.com.ar - www.herrajesbis.com.ar

PERFILES LED
SOLUCIONES EN ILUMINACIÓN LED



SOLICITE EXHIBIDOR PARA SU LOCAL



Cel (11)(15).3181.3225 profilesled@fibertel.com.ar
www.profilesled.com.ar

Español nudos de menos de 1 pulgada de diámetro en sus láminas. La madera contrachapada de grado C-gabinete tiene un poco de mala calidad.

Madera contrachapada grado D

La madera contrachapada de grado D-gabinete es la hoja de madera contrachapada más barata y tiene un grado más bajo. Sus defectos básicos no se corrigen, por lo que son un poco más grandes y más evidentes. Los nudos y agujeros de nudos de hasta 2,5 pulgadas de diámetro son comunes en este tipo de madera contrachapada.

La elección de los paneles a utilizar para el acabado son todos aquellos con sello A o B. Ya sea que desee terminar ambos lados, asegúrese de que los grados de dos letras sean A o B. La madera contrachapada de grado CD es adecuada para uso en decoración interna. Es posible que encuentre una calificación adicional con una X al final, como A-CX. Esto indica que el panel está fabricado con pegamento resistente al agua y cumple con los requisitos para madera contrachapada exterior.

Este material puede sobrevivir a cierta exposición a la humedad, como indica la X. CDX se usa a menudo en la construcción de contenedores de mesa y de almacenamiento. El contrachapado con clasificación CDX tiene un grado C en una chapa y un grado D en el otro y está diseñado para uso exterior de contrachapado.

Conclusión

La mayoría de los gabinetes de madera contrachapada tienen un núcleo de madera contrachapada de abedul báltico con madera dura de roble rojo o arce. Prepárese para pagar más si desea madera contrachapada de roble o arce. La madera contrachapada de abedul con chapa de madera dura es una buena opción para la mayoría de los propietarios. Gracias a la madera contrachapada, el gabinete es estable y la chapa de madera dura a menudo no se nota en la madera maciza.

Plywood Grade B

English B grade plywood is largely devoid of knots. However, some tight knots of less than 1 inch are permissible. B – grade plywood has a solid base and it's a mildly less smooth surface than the A-cabinet grade plywood. It sometimes has minor defects that could be repaired.

Plywood Grade C

C-cabinet grade plywood does have a few knots up to 1.5 inches in diameter and knotholes under 1 inch in diameter in its sheets. C-cabinet grade plywood has a little poor quality.

Plywood Grade D

D-cabinet grade plywood is the cheapest plywood sheet and has a lower grade. Its basic defects are not corrected, so they're a little bigger and more obvious. Knots and knotholes up to 2.5 inches in diameter are common in this grade of plywood. The choice of panels to use for finishing are all those with an A or B stamp. Whether you want to finish both sides, ensure the two-letter grades are an A or a B. C-D grade plywood is suitable for internal decor use. You might come across an additional grade with an X at the end, such as A-CX. This indicates that the panel is manufactured with water-resistant glue and has met the requirements for exterior plywood.

This material may survive some moisture exposure, as the X indicates. CDX is often used in the construction of tabletop and storage containers. Plywood with a CDX rating has a C grade on one veneer and a D grade over the other and is intended for exterior plywood use.

Conclusion

Most plywood cabinets have a baltic birch plywood core with red oak or maple hardwood. Prepare to pay more if you want oak or maple plywood. Birch plywood with hardwood veneer is a good choice for most homeowners. Thanks to the plywood, the cabinet is stable, and the hardwood veneer is often unnoticeable from solid wood.

Contraplacado Grau C

Portugues A madeira compensada de grau C tem alguns nós de até 1,5 polegadas de diâmetro e nós com menos de 1 polegada de diâmetro em suas folhas. A madeira compensada de grau C tem um pouco de má qualidade.

Contraplacado Grau D

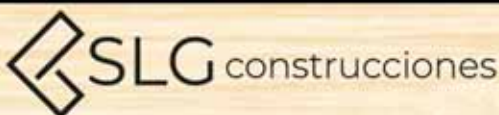
O compensado de grau D-gabinete é a folha de compensado mais barata e tem um grau mais baixo. Seus defeitos básicos não são corrigidos, então eles são um pouco maiores e mais óbvios. Nós e nós de até 2,5 polegadas de diâmetro são comuns neste tipo de madeira compensada.

A escolha dos painéis a utilizar para o acabamento são todos aqueles com carimbo A ou B. Se você deseja terminar os dois lados, certifique-se de que as classes de duas letras sejam A ou B. O compensado de classe C-D é adequado para uso em decoração interna. Você pode encontrar uma nota adicional com um X no final, como A-CX. Isso indica que o painel é fabricado com cola resistente à água e atendeu aos requisitos para madeira compensada externa.

Este material pode sobreviver a alguma exposição à umidade, como indica o X. O CDX é frequentemente usado na construção de recipientes de mesa e armazenamento. O compensado com classificação CDX tem grau C em um folheado e grau D no outro e é destinado ao uso externo de compensado.

Conclusão

A maioria dos armários de madeira compensada tem um núcleo de madeira compensada de bétula báltica com carvalho vermelho ou madeira de bordo. Prepare-se para pagar mais se quiser compensado de carvalho ou bordo. O compensado de bétula com folheado de madeira é uma boa escolha para a maioria dos proprietários. Graças ao compensado, o gabinete é estável e o folheado de madeira geralmente é imperceptível em madeira maciça.



fenólicos y maderas para encofrados - cortes router CNC



H. Yrigoyen 3293, San Fernando, Buenos Aires - Argentina - +54-11-4744-5450 / +54-11-4745-0110 / +54-11-4549-1984
www.slgconstrucciones.com.ar - maderasyterciados@maderasyterciados.arnetbiz.com.ar

VIETAS

El mundo de la madera y el mueble

For Latin America



@vetascom

www.VIETAS.com



info@vetas.com

AGLOLAM SA [pag. 32]

① [54]11-4293-0066 - Argentina
ventas@aglolam.com.ar
www.aglolam.com.ar

ALCE HERRAJES SH [pag. 15]

① [54]11-4713-8731 - Argentina
info@alceherrajes.com.ar

ASERRADERO EUZKADI [pag. 24]

① [54]11-4715-0096 - Argentina
correo@urionaguena.com.ar
www.urionaguena.com.ar

AUTOPERFORANTES TEL [pag. 13]

① [54]11-4240-6664 - Argentina
info@autoperforantestel.com
www.autoperforantestel.com

BRUATO [pag. 10]

① [54]911-3598-4177 - Argentina
bruato@bruato.com.ar
www.bruato.com.ar

CASERMEIRO S.R.L. [pag. 33]

① [54]341-3178656 - Argentina
info@e-casermeiro.net
www.e-casermeiro.net

CASTALY MACHINE [pag. 21]

① [1]626-968-6330 - Usa
info@castalymachine.com
www.castalymachine.com

CINELLU S.A. [pag. 24]

① [54]381-424-3900 - Argentina
info@cinellu.com.ar
www.cinellu.com.ar

DECOFORMA [pag. 5]

① [54]11-4115-2549 - Argentina
info@aserraderoiguazu.com
www.decoforma.com.ar

DIEGO LAVISTA LLANOS [pag. 8]

① [54]11-5197-4742 - Argentina
diegolavistallanos@gmail.com
www.diegolavistallanos.com

EL MORO SRL [pag. 10]

① [54]376-4422458 - Argentina
info@elmosrsl.com.ar
www.elmoroweb.com.ar

ENCHAPADORA SAN JUAN [pag. 2]

① [54]11-4257-3562 - Argentina
info@enchapadorasanjuan.com.ar
www.enchapadorasanjuan.com.ar

EXPOSICAM SRL [pag. 43]

① [39] 02 86 99 57 12 - Italia
info@exposicam.it
www.exposicam.it

FARAM SRL [pag. 34]

① [54]9-11-2737-8309 - Argentina
faramsrl@hotmail.com

FERIA FORESTAL ARGENTINA [pag. 31]

① [54] 376-4430627 - Argentina
info@feriaforestal.com.ar
www.feriaforestal.com.ar

FERRETERIA HAMMER [pag. 17]

① [54]11-4543-8089 - Argentina
ferreteriaindustrialh@gmail.com
www.ferreteriahammer.com

FORESTAL LAS MARÍAS SA [pag. 34]

① [54]3756-481828 - Argentina
forestal@cableat.net
www.forestallasmarias.com.ar

GONZALEZ TUDANCA [pag. 33]

① [54]11-4759-6576 - Argentina
info@tudanca.com.ar
www.tudanca.com.ar

HERRAJES NORTE [pag. 14]

① [54]3471-424107 - Argentina
ventas@herrajesnortesrl.com.ar
www.herrajesnortesrl.com.ar

HERRAJES RIMAC [pag. 3/35]

① [54]11-4653-3350 - Argentina
ventas@herrajesrimac.com.ar
www.herrajesrimac.com.ar

HYMMEN [pag. 19]

① [49]521-5806-184 - Alemania
a.pankoke@hymmen.com
www.hymmen.com

IMDO [pag. 39]

① [54]11-4658-7881 - Argentina
moldurasimdo@gmail.com

KCD SOFTWARE [pag. 29]

① [1]508-760-1140 - Usa
info@kcdsoftware.com
www.kcdsoftware.com

LEDINEK ENGINEERING [pag. 26/27/28]

① [386] 2-61300-51 - Eslovenia
andrej.holc@ledinek.com
www.ledinek.com

LIJAS HUNTER [pag. 29]

① [54]11-4752-7211 - Argentina
info@lijashunter.com.ar
www.lijashunter.com.ar

MADERWIL S.A. [pag. 9]

① [54]11-4289-1515 - Argentina
fabianalmada@maderwil.com.ar
www.maderwilonline.com.ar

MAQUINARIAS ABRAHAM [pag. 23]

① [54]11-4581-2526 - Argentina
maxgrod@hotmail.com
www.maquinariasabraham.com.ar

MATRAMSA-AR S.A. [pag. 36]

① [54]11-4523-9276 - Argentina
info@matramsa-ar.com.ar
www.matramsa-ar.com.ar

METALURGICA PESKINS SCA [pag. 39]

① [54]11-4742-1448 - Argentina
info@herrajesbis.com.ar
www.herrajesbis.com.ar

METALURGICA RUEDAMAS [pag. 37]

① [54]11-4739-5533 - Argentina
administracion@metalurgicaruedamas.com.ar
www.metalurgicaruedamas.com.ar

PRECOR SA [pag. 33]

① [54]11-4744-06 92 - Argentina
sierras@precor.com.ar
www.precor.com.ar

PRODUCTOS MIRO SRL [pag. 42]

① [54]11-4482-0438 - Argentina
miro@mirosrl.com
www.mirosrl.com

SALVADOR [pag. 11]

① [39]438 777 096 - Italia
manuel@salvadormachines.com
www.salvadormachines.com

SCARPIERA BOTINERO [pag. 25]

① [54]11-4827-0777 - Argentina
marcovichangel@gmail.com
www.scarpieraebotinero.com.ar

SLG CONSTRUCCIONES [pag. 40]

① [54]11-4744-5450 - Argentina
info@slgconstrucciones.com.ar
www.slgconstrucciones.com.ar

SMITHCO MANUFACTURING [pag. 25]

① [1]503-295-6590 - Usa
sales@smithcomfg.com
www.smithcomfg.com

WEMHÖNER Surface Tech. [pag. 7]

① [49]5221-7702-44 - Alemania
detlef.hanel@wemhoener.de
www.wemhoener.de



SICAM
2022

® SALÓN
INTERNACIONAL
COMPONENTES,
SEMIACABADOS Y
ACCESORIOS
PARA LA INDUSTRIA
DEL MUEBLE

18-21
OCTUBRE
2022

FERIA DE PORDENONE

Exposicam srl
Via G. Carducci, 12
20123 Milano • Italy
Tel: +39 0286995712
info@exposicam.it



www.exposicam.it



LACAS & BARNICES



Agendá
nuestro
contacto.

ACOMPañANDO TUS PROYECTOS.



OTROS PRODUCTOS

NITROS
ACUOSOS
POLIURETANOS
ALQUIDICOS
POLIESTERS
LASURES
ACRÍCLICOS
UREICOS
NUEVO VIDRIO LIQUIDO
ADHESIVOS

Distribuidor oficial



www.mirosrl.com

+54 911 4991-0528