

Español - English - Português

VETAS

El mundo de la madera y el mueble

For Latin America



www.VETAS.com



Año XLII - N°488



Marzo
March
Março
2023

Tableros decorativos

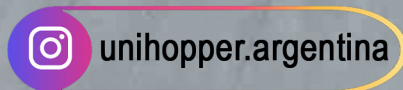




HERRAJES RIMAC®
Fabricación, Exportación e Importación

Representante exclusivo
en Argentina de

Unihopper®



Solicita herrajes de alta tecnología **Unihopper®** para tus muebles modernos

Bandeja antideslizante, Cubiertero inoxidable, Correderas 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 XLII - N° 488 - Marzo / March / Março 2023

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

- | | |
|--|--|
| <p>6 ¿Qué es la chapa de madera real?
<i>What is real wood veneer?</i>
O que é folheado de madeira real?</p> <p>12 Espirales de motosierra
<i>Chainsawn spirals</i>
Espiraís de motosserra</p> <p>16 Enchapadora San Juan SA
<i>Enchapadora San Juan SA</i>
Enchapadora San Juan SA</p> | <p>18 Maximice su madera reaserrando
<i>Maximize Your Wood By Resawing</i>
Maximize sua madeira resserrando</p> <p>26 Naranja Osage Argentina
<i>Argentine Osage orange</i>
Laranja Osage Argentina</p> <p>30 Herramienta de texturización shopmade
<i>Shopmade texturing tool</i>
Ferramenta de texturização personalizada</p> |
|--|--|

EDITORIAL

Español

Creer en Latinoamérica puede ser un gran desafío para las empresas muebleras debido a una serie de factores. Algunos de los desafíos más comunes incluyen:

Competencia acelerada: La industria mueblera en Latinoamérica es altamente competitiva y las empresas deben enfrentar una fuerte competencia de otras empresas del mismo sector, así como de la importación de muebles extranjeros. Para crecer en este mercado, las empresas deben innovar y mejorar la calidad de sus productos y servicios.

Dificultades en el acceso a financiamiento: En algunos países de Latinoamérica, el acceso al financiamiento puede ser limitado o costoso, especialmente para las pequeñas y medianas empresas. Las empresas muebleras a menudo tienen que buscar opciones de financiamiento alternativas para poder crecer, como el crowdfunding o la inversión privada.

Infraestructuras deficientes: En algunos países de Latinoamérica, las infraestructuras de transporte y logística son deficientes, lo que dificulta el transporte de materiales y productos. Esto puede limitar el crecimiento de las empresas muebleras, especialmente si necesitan exportar sus productos.

También es importante estar en las redes sociales, para generar un vínculo dinámico de comunicación en el sector industrial muebler y maderero, simplemente usted puede entrar @vetascom en instagram facebook o twitter y seguirnos.

Gracias por seguir creciendo juntos en esta era digital.

www.vetas.com

Growing in Latin America can be a great challenge for furniture companies due to a number of factors. Some of the most common challenges include:

Accelerated competition: The furniture industry in Latin America is highly competitive and companies must face strong competition from other companies in the same sector, as well as from foreign furniture imports. To grow in this market, companies must innovate and improve the quality of their products and services.

Difficulties in accessing financing: In some Latin American countries, access to financing can be limited or expensive, especially for small and medium-sized companies. Furniture companies often have to look for alternative financing options in order to grow, such as crowdfunding or private investment.

Deficient infrastructure: In some Latin American countries, transport and logistics infrastructures are deficient, which makes it difficult to transport materials and products. This can limit the growth of furniture companies, especially if they need to export their products.

It is also important to be on social networks, to generate a dynamic communication link in the furniture and wood industry, you can simply enter @vetascom on instagram, facebook or twitter and follow us.

Thank you for continuing to grow together in this digital age.

www.vetas.com

Português

Crescer na América Latina pode ser um grande desafio para as empresas moveleiras devido a uma série de fatores. Alguns dos desafios mais comuns incluem:

Competição acelerada: A indústria moveleira na América Latina é altamente competitiva e as empresas devem enfrentar forte concorrência de outras empresas do mesmo setor, bem como de importações estrangeiras de móveis. Para crescer neste mercado, as empresas devem inovar e melhorar a qualidade de seus produtos e serviços.

Dificuldades de acesso a financiamento: Em alguns países da América Latina, o acesso a financiamento pode ser limitado ou caro, especialmente para pequenas e médias empresas. Muitas vezes, as empresas de móveis precisam buscar opções alternativas de financiamento para crescer, como crowdfunding ou investimento privado.

Infraestrutura deficiente: Em alguns países da América Latina, as infraestruturas de transporte e logística são deficientes, o que dificulta o transporte de materiais e produtos. Isso pode limitar o crescimento das empresas moveleiras, principalmente se precisarem exportar seus produtos.

Também é importante estar nas redes sociais, para gerar um link dinâmico de comunicação no setor moveleiro e madeireiro, basta entrar em @vetascom no instagram, facebook ou twitter e nos seguir.

Obrigado por continuar a crescer juntos nesta era digital.

www.vetas.com

VETAS

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

Publisher/Editor/Director: Martin D. Saganichne

Diagramación: Damián Gabriel Saganichne

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

Asia / América Latina / Oceania > 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

 vetascom

 vetascom

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:



sadepan

LATINOAMERICANA

Trupan

El Especialista en MDF

ARAUCO



ARAUCO

KNAUF



FIPLASTO S.A.

Grandis

SOLUCIONES EN MADERA DE CULTIVO

FA PLAC

melamina

ARAUCO

Superboard

Eternit



GUILLERMINA

MDF

Grupo
Tapebicuá

LP

BUILDING PRODUCTS

OSB

SHEATHING

ISOVER

SAINT-GOBAIN



PENTA



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



**ENVÍOS A
TODO EL PAÍS**



¿Qué es la chapa de madera real?

What is real wood veneer?

O que é folheado de madeira real?

Como es de esperar por su nombre, los paneles de pared de madera real están hechos de madera real.

A diferencia de la madera sólida, la chapa de madera es una hoja o capa muy delgada de una madera veteada superior o decorativa. Utilizado con frecuencia en la producción de muebles, el enchapado se une a un sustrato de menor calidad, como madera contrachapada, o se suministra sin unir para su uso como incrustación o para marquetería.

Cosechado del tronco del árbol, cada hoja de chapa consta de una pieza de madera en rodajas finas, cortada a lo largo de la madera para maximizar el área de superficie de cada chapa. Sin embargo, algunas chapas se cortan de una sección transversal del tronco para crear discos circulares, que definen claramente los anillos de crecimiento de los árboles.

Es algo comprensible por qué algunas personas perciben el enchapado de madera como 'segundo mejor' que la madera maciza, o que en realidad no está hecho de madera real, especialmente cuando algunos de los enchapados disponibles son tan diferentes, llamativos y ocasionalmente raros.

Los proveedores especializados, obtienen chapas de primera calidad de todo el mundo y solo eligen especies que se

As you might expect from its name, real wood wall panelling is indeed made from actual timber!

Unlike solid timber, wood veneer is a very thin sheet or layer of a superior or decorative grained wood. Frequently used in furniture production, the veneer is bonded to a lesser grade substrate such as plywood, or supplied unbonded for use as a feature inlay or for marquetry.

Harvested from the trunk of the tree, each veneer sheet consists of a thinly sliced piece of timber, cut from the length of the wood to maximise the surface area of each veneer. However, some

veneers are cut from a cross section of the trunk to create circular discs, which clearly define the trees' growth rings.

It's somewhat understandable why some people perceive wood veneer as 'second best' to solid timber, or that it isn't really made from real wood, especially when some of the veneers available are so different, eye-catching and occasionally rare!

Specialist suppliers source premium gra-

Como você pode esperar de seu nome, painéis de parede de madeira real são realmente feitos de madeira real!

Ao contrário da madeira maciça, o folheado de madeira é uma folha ou camada muito fina de madeira granulada superior ou decorativa. Frequentemente usado na produção de móveis, o folheado é colado a um substrato de qualidade inferior, como madeira compensada, ou fornecido não colado para uso como embutimento ou para marchetaria.

Colhidas do tronco da árvore, cada folha de folheado consiste em um pedaço de madeira finamente fatiado, cortado no comprimento da madeira para maximizar a área de superfície de cada folheado. No entanto, algumas lâminas são cortadas de uma seção transversal do tronco para criar discos circulares, que definem claramente os anéis de crescimento das árvores.

É um tanto compreensível que algumas pessoas percebam o folheado de madeira como "o segundo melhor" em relação à madeira maciça, ou que não seja realmente feito de madeira real, especialmente quando alguns dos folheados disponíveis são tão diferentes, atraentes

han cosechado de manera responsable. Con frecuencia, los árboles seleccionados han sido talados para dejar espacio

de veneers from around the world, only choosing species that have been responsibly harvested. Frequently the selected trees have been cut down to make way for many more trees to grow, to ensure that the trees will thrive in the long term.

e ocasionalmente raros! Fornecedores especializados fornecem folheados de qualidade premium de todo o mundo, escolhendo apenas espécies que foram colhidas com responsabilidade. Frequentemente, as árvores selecionadas foram cortadas para dar lugar a muitas outras árvores para crescer, para garantir que as árvores prosperem a longo prazo. Devido à maneira única como cada árvore cresce, duas peças de folheado nunca serão verdadeiramente idênticas. É provável que cada folha de folheado sequencial pareça quase idêntica ao corte anterior, tornando-a ideal para uso em



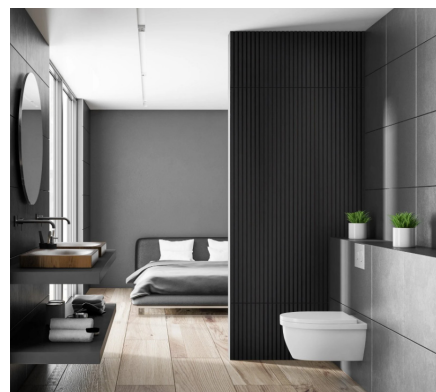
para que crezcan muchos más árboles, para asegurar que los árboles prosperarán a largo plazo.

Debido a la forma única en que crece cada árbol, nunca dos piezas de chapa serán verdaderamente idénticas. Es probable que cada hoja de enchapado secuencial parezca casi idéntica al corte anterior, lo que la hace ideal para usar en gabinetes, y especialmente cuando se requieren varias puertas o cajones.

De hecho, a diferencia de la madera sólida, la chapa de madera tiene muchas propiedades y beneficios positivos, incluido el "emparejamiento de libros".

Due to the unique way that every tree grows, no two pieces of veneer will ever be truly identical. Each sequential veneer sheet is likely to appear almost identical to the previous cut, making it ideal for use in cabinetry, and especially when multiple doors or drawers are required.

In fact, unlike solid timber, wood veneer has many positive properties and benefits including 'book-matching'. This term refers to the appearance of the continuation of the woodgrain across adjacent



armários e, especialmente, quando são necessárias várias portas ou gavetas. Na verdade, ao contrário da madeira

SOLUCIONES INTEGRALES
REVESTIMIENTOS TECNICOS HPL

LINEAS DE PRODUCTOS

Laminados
Estructurales
Mesadas/Encimeras
Solados/Pisos
Paredes/Cielo raso
Fachadas

WWW.FORMICA.COM.AR

Español Este término se refiere a la apariencia de la continuación de la veta de la madera a lo largo de puertas y cajones adyacentes, que solo es posible gracias al uso de chapa de madera.

Al igual que la madera en bruto, será necesario aplicar un aceite, cera o barniz a la superficie de la chapa de madera no adherida, lo que le permitirá elegir o personalizar el acabado de la chapa deseado. Sin embargo, no todos los productos de chapa de madera necesitan mantenimiento o tratamientos adicionales.

La chapa de madera real también se usa en muchas gamas de paneles de pared.

Existe en el mercado un panel de pared fácil de aplicar, ya que cada tablón se suministra con una cinta preadhesiva, lo que lo convierte en la elección perfecta para cualquier aficionado al bricolaje novato que busque renovar una habitación de su hogar. Están hecho de tiras de chapa de madera, aplicadas cuidadosamente a un respaldo similar al fieltro.

A diferencia de algunas chapas que se adhieren a una base y se utilizan en la producción de muebles, algunos paneles tienen una apariencia tridimensional distintiva, a la vez que ofrecen propiedades de aislamiento acústico.

Revestimientos de pared de madera con propiedades aislantes también.

A medida que los meses se vuelven más cálidos y con el verano a la vuelta de la esquina, puede parecer un poco extraño pensar en formas de aislar su hogar.

La mayoría de la gente asume, correcta o incorrectamente, que el aislamiento se trata únicamente de retener el calor dentro de una habitación. Del mismo modo, a menudo se supone que la única forma de aislar una casa es rellenando las cavidades dentro de las paredes con un material compuesto de fibra de vidrio o plástico, que luego se cubre con placas de yeso.

Otro concepto erróneo es que un buen aislamiento no se trata solo de mantener el calor contenido en temperaturas más frías, sino también de desviar el calor para mantener los espacios internos más frescos en el clima más cálido.

Se encuentran disponibles en el mercado paneles, con y sin estos atributos, gracias a que parte de la gama tiene un material de respaldo único, similar al fieltro.

Son aptos para su uso tanto en un entorno doméstico como comercial, y se puede utilizar tanto en el techo como en las paredes, con resultados espectaculares. Las propiedades térmicas de no solo se

English doors and drawers, made only possible by the use of wood veneer.

Much like raw timber, it will be necessary to apply an oil, wax or varnish to the unbonded wooden veneer surface, allowing you to choose or customise your desired veneer finish. However, not all the wood veneer products that we supply need further maintenance or treatments.

Real wood veneer is also used on wall paneling ranges too.



You can find in the market panel that are easy to apply wall paneling, as each plank is supplied with a pre-adhesive tape, making it the perfect choice for any novice carpenter looking to update a room in their home!

Unlike some veneers that are bonded to a base and used in furniture production, you can find panels that have a distinctive three dimensional appearance, whilst offering acoustic sound insulation properties.

Slatpanel - the only wooden wall paneling with insulating properties too!
As the months get warmer and with summer just around the corner, it might seem slightly odd to be thinking about ways to insulate your home!

Most people assume, rightly or wrongly, that insulation is solely about retaining the heat within a room. Equally, it is often presumed that the only way to insulate a house is by filling the cavities within the walls using a fiberglass or plastic composite type material, which is then plaster-boarded over.

Another misconception is that good insulation isn't just about keeping the heat contained in colder temperatures – it's about deflecting heat to keep internal spaces cooler in the warmer weather too. You can find in the market panels with and without these attributes, thanks to some of the range having a unique, felt like backing material.

It's suitable for use in either a domestic or commercial environment, and can be used on the ceiling as well as the walls, with spectacular results.

Portuguese maciça, o folheado de madeira tem muitas propriedades e benefícios positivos, incluindo a “combinação de livros”. Este termo refere-se à aparência da continuação do veio da madeira nas portas e gavetas adjacentes, possibilitada apenas pelo uso de lâminas de madeira.

Assim como a madeira bruta, será necessário aplicar um óleo, cera ou verniz na superfície do folheado de madeira não colada, permitindo que você escolha

ou personalize o acabamento desejado do folheado. No entanto, nem todos os produtos de folheado de madeira que fornecemos precisam de mais manutenção ou tratamentos.

O folheado de madeira real também é usado em faixas de painéis de parede.

Pode encontrar no mercado painéis de parede fáceis de aplicar, pois cada régua é fornecida com uma fita pré-adesiva, sendo a escolha perfeita para qualquer carpinteiro principiante que pretenda renovar uma divisão da sua casa!

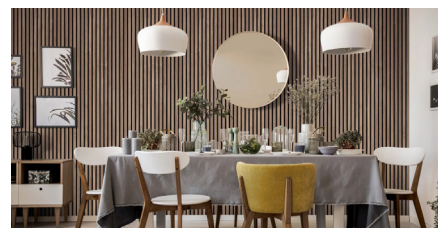
Ao contrário de alguns folheados que são colados a uma base e usados na produção de móveis, você pode encontrar painéis que têm uma aparência tridimensional distinta, oferecendo propriedades de isolamento acústico.

Slatpanel - o único painel de parede de madeira com propriedades isolantes também!

À medida que os meses ficam mais quentes e com o verão chegando, pode parecer um pouco estranho pensar em maneiras de isolar sua casa!

A maioria das pessoas assume, com ou sem razão, que o isolamento é apenas para reter o calor dentro de uma sala. Da mesma forma, muitas vezes se presume que a única maneira de isolar uma casa é preenchendo as cavidades dentro das paredes com fibra de vidro ou material do tipo composto de plástico, que é então coberto com gesso cartonado.

Outro equívoco é que um bom isolamento não é apenas manter o calor contido em temperaturas mais frias - trata-se de



desviar o calor para manter os espaços internos mais frios também no clima mais quente.

limitan al aspecto aislante: también se pueden reducir los niveles de ruido. Así que si vives en un apartamento o piso con otras propiedades encima de la tuya, o compartes una pared medianera con un vecino contiguo, revestir con paneles acústicos de pared de madera con aislación sin duda ayudará a reducir las transmisiones de sonido entre cada hogar. Entonces, con los meses más cálidos acercándose, realmente no hay mejor momento para comenzar a planificar la mejor manera de revestir sus paredes, ya sea para aislarlas o para desviar el calor. Después de todo, ¿realmente puede enfrentar otro dormitorio incómodamente cálido en el verano o una oficina en casa fría este invierno?

Ideas de revestimiento de paredes para baños con madera

Resistentes a la humedad, los paneles de pared de madera son una excelente opción para el revestimiento de paredes en un baño, un baño privado o un guardarropa. Si bien no se puede usar en paredes que están en contacto directo con el agua, como en una cabina de ducha, puede crear una característica o punto focal perfecto, rompiendo de manera atractiva la monotonía de una habitación con azulejos.

Un baño o baño a veces puede sentirse húmedo debido a la condensación y

The thermal properties don't just stop with the insulating aspect either – noise levels can also be reduced. So if you're living in an apartment or flat with other properties above yours, or share a party wall with an adjoining neighbour, cladding with acoustic wood wall panels will certainly help to reduce the sound transmissions between each home.



So, with the warmer months approaching, there really is no better time to start planning how best to clad your walls – either to insulate them or to deflect the heat. After all, can you really face another uncomfortably warm bedroom in the summer or a cold home office this winter?

Wall paneling ideas for bathrooms using wood!

Resistant to moisture, wooden wall pa-

Você pode encontrar no mercado painéis com e sem esses atributos, graças a alguns da linha com um material de suporte único e feltro. É adequado para uso em ambientes domésticos ou comerciais, podendo ser usado tanto no teto quanto nas paredes, com resultados espetaculares. As propriedades térmicas não param apenas com o aspecto isolante - os níveis de ruído também podem ser reduzidos. Portanto, se você mora em um apartamento ou apartamento com outras propriedades acima da sua, ou compartilha uma parede de festa com um vizinho vizinho, o revestimento com painéis de parede de madeira acústica certamente ajudará a reduzir as transmissões de som entre cada casa.

Assim, com os meses mais quentes se aproximando, realmente não há melhor momento para começar a planejar a melhor forma de revestir suas paredes – seja para isolá-las ou para desviar o calor. Afinal, você pode realmente enfrentar outro quarto desconfortavelmente quente no verão ou um home office frio neste inverno?

Idéias de painéis de parede para banheiros usando madeira!

Resistente à umidade, os painéis de parede de madeira são uma ótima opção de revestimento de parede em um banheiro, suíte ou vestiário. Embora não possa ser



Sistema de prensa OSB completo, moldeado de MDF, revestimientos de puertas y mucho mas

USNR continua la tradición que comenzó Washington Iron Works and Pathex, en la fabricación de prensas de OSB, MDF, aglomerados, plásticos y otros componentes de productos. Con avances inteligentes que permiten monitorear la producción en tiempo real, reducir el mantenimiento, mejorar la operación de la prensa, y ahorrar energía, usted puede garantizar una operación confiable y sin problemas, obteniendo a su vez, el mejor retorno de su inversión.

Contáctenos para obtener más información sobre nuestros sistemas de prensas de última generación y sobre como las actualizaciones pueden aumentar los niveles de producción, eficiencia, y rentabilidad de su planta de fabricación.

Español frío porque contiene una gran cantidad de productos blancos, lo que hace que el revestimiento de paredes elegido sea aún más importante. La veta de la superficie de la madera no solo agrega textura y color, sino que también hará que la habitación se sienta más cálida, debido al grosor de cada tablón.

Además de su apariencia fabulosa, estos paneles ofrecen importantes propiedades de insonorización, lo que lo convierte en un complemento ideal para las paredes de un baño situado junto a un dormitorio, o donde hay un área de ducha en un espacio dedicado dentro de un dormitorio de planta abierta.

Una pared divisoria proporcionará algo de privacidad, pero no impedirá que el sonido se propague. Al revestirlo con estos paneles, se reducirán los ruidos como la ducha abierta o la cisterna del inodoro.



El aislamiento acústico se debe principalmente al material de respaldo único, que sorprendentemente está hecho de botellas de plástico recicladas. No solo ofrece el beneficio de la reducción del ruido acústico, sino que también es respetuoso con el medio ambiente, ya que hace un buen uso de un producto que, de otro modo, sería un vertedero.

English neling is a great wallcovering choice in a bathroom, en-suite or cloakroom. Whilst it can't be used on walls that are in direct contact with water, such as in a shower enclosure, it can create a perfect feature or focal point, attractively breaking up the monotony of a fully tiled room.

Portugues usado em paredes que estão em contato direto com a água, como em um box de chuveiro, ele pode criar um recurso ou ponto focal perfeito, quebrando de forma atraente a monotonia de uma sala totalmente revestida de azulejos.

Às vezes, um banheiro ou suíte pode pa-



A bathroom or en-suite can sometimes feel damp due to condensation, and cold because there is inherently a lot of white products in it, making your chosen surface wallcovering all the more important. Not only does the grain of the woods' surface add texture and colour, it will keep the room feeling warmer too, due to the thickness of each plank.

As well as its fabulous looks, panels offers significant soundproofing properties, making it an ideal addition to the walls in an en-suite situated adjacent to a bedroom, or where a showering area is in a dedicated space within an open plan bedroom.

A partition wall will provide some privacy, but doesn't stop the sound travelling. By cladding it in panels, noises such as the shower running or the toilet flushing will be reduced.

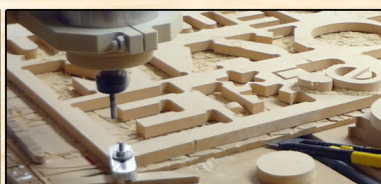
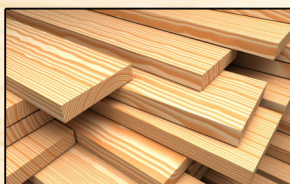
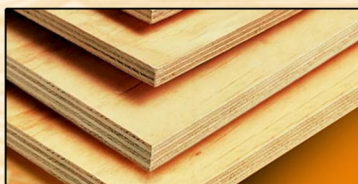
The acoustic insulation is in the main due to the unique backing material, which is surprisingly made from recycled plastic bottles! Not only does it offer the benefit of acoustic noise reduction, but it's kind to the environment too, making good use of an otherwise potential landfill product.

recer úmido devido à condensação e frio porque contém muitos produtos brancos, tornando o revestimento de parede escolhido ainda mais importante. O grão da superfície da madeira não só acrescenta textura e cor, como também mantém a divisão mais quente, devido à espessura de cada tábu. Além de sua aparência fabulosa, os painéis oferecem propriedades significativas de isolamento acústico, tornando-os um complemento ideal para as paredes em uma suíte situada ao lado de um quarto, ou onde uma área de banho está em um espaço dedicado dentro de um quarto de plano aberto.

Uma parede divisória fornecerá alguma privacidade, mas não impedirá que o som se propague. Ao revestir com painéis, ruídos como o do chuveiro ou da descarga do vaso sanitário serão reduzidos. O isolamento acústico deve-se principalmente ao material de fundo exclusivo, que é surpreendentemente feito de garrafas plásticas recicladas! Ele não apenas oferece o benefício da redução do ruído acústico, mas também é gentil com o meio ambiente, fazendo bom uso de um potencial produto de aterro sanitário.



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

High Performance CNC Machining Centers

3 & 5 Axis Machines



THERMWOOD

First in CNC Routers

www.thermwood.com

CAM TECHNOLOGY SOLUTIONS SA DE CV

Av. Heroe de Nacozari Norte # 2207-D
Colonia Morelos - Aguascalientes, Ags
Mexico CP 20140

Tel: y fax +52 (449) 153-1838

Email: cam@camautomatizacion.com

Website: www.camautomatizacion.com



Espirales de motosierra

Chainsawn spirals

Espiraís de motosserra

Español El tronco gigante de un álamo, una motosierra, una cepilladora eléctrica y mucha espera se necesitaron para la construcción de estas mesas talladas en espiral. Hace ocho años, un camión maderero se detuvo en el estudio de Howard Werner en las afueras de Phoenix con una entrega. La grúa del camión levantó la cajuela de un camión de 7 pies de diámetro. Un árbol de álamo fue ágilmente colocado en la losa de hormigón cubierta donde Werner talla sus muebles y esculturas con una motosierra. La escala de la grúa decía "15,000 lb". Werner usó su sierra más grande para cortar dos 3 pies cuadrados de trozos del tronco para estas mesas y aserrar sus caras superior e inferior planas y paralelas. Después de refinar esas superficies con una cepilladora eléctrica, trazó las espirales con tiza y lápiz: una espiral grande en la parte superior y una más pequeña en la parte inferior. Luego, con los espacios en blanco de su lado, talló los canales en espiral, sumergiéndose desde las caras superior e inferior. Cuando el tallado en bruto estuvo completo, dejó las mesas a un lado para que se secaran, durante seis años, antes de ajustar sus formas y refinar sus texturas,

English The giant trunk of a cottonwood tree, a chainsaw, power planer, and a lot of waiting went into the construction of these carved spiral tables.

Eight years ago, a logging truck pulled up to Howard Werner's studio outside Phoenix with a delivery. The truck's crane hoisted the trunk of a 7-ft.-dia. cottonwood tree and nimbly set it on the

Portugues O tronco gigante de um choupo, uma serra elétrica, uma plaina elétrica e muita espera foram necessários para a construção dessas mesas em espiral esculpidas.

Oito anos atrás, um caminhão madeireiro parou no estúdio de Howard Werner nos arredores de Phoenix com uma entrega. O guindaste do caminhão içou o porta-malas de uma caçamba de 7 pés de diâmetro. choupo e ágilmente o colocou na laje de concreto coberta onde Werner esculpe seus móveis e escultura com uma serra elétrica. A escala no guindaste dizia "15.000 lb". Werner usou sua maior serra para cortar dois pedaços de 3 pés quadrados. pedaços do tronco para essas mesas e serrar suas faces superior e inferior planas e paralelas. Depois de refinar essas superfícies com uma plaina elétrica, ele dispôs as espirais com giz e lápis - uma espiral grande em cima, uma menor embaixo.



covered concrete slab where Werner carves his furniture and sculpture with a chainsaw. The scale on the crane read "15,000 lb." Werner used his largest saw to cut two 3-ft.-sq. chunks from the trunk for these tables and to saw their top and

Em seguida, com os espaços em branco de lado, ele esculpiu os canais em espiral, mergulhando nas faces superior e inferior. Quando a escultura bruta foi concluída, ele colocou as mesas de lado para secar - por seis anos - antes de

compensando la deformación y dejando marcas de sierra limpias y claras en las superficies verticales. La parte superior, por el contrario, la cepillaba mecánicamente y la lijaba a mano hasta lograr una planitud casi perfecta y un pulido fino. Luego llegó otro camión. Llevó las mesas al Museo de Arte Contemporáneo de la Mesa, donde fueron expuestos en una exhibición de su obra.

Muebles por motosierra

Howard Werner no aconsejaría pasar directamente de cortar leña a crear muebles con una motosierra. Él dice que son sus décadas de experiencia trabajan-



do con la herramienta lo que le permite crear de manera segura sillas, mesas y esculturas fluidas y refinadas. Trabajando con diferentes cuerpos de motosierra y las hojas más afiladas, Werner se

bottom faces flat and parallel. After finishing those surfaces with a power planer, he laid out the spirals in chalk and pencil—a large spiral on top, a smaller one on the bottom. Then with the blanks on



their side, he carved the spiral channels, plunging in from the top and bottom faces. When the rough carving was complete, he put the tables aside to dry—for six years—before tuning their shapes and refining their textures, compensating for warpage and leaving clean, clear saw marks on the vertical surfaces. The top, by contrast, he power-planed and hand-sanded to near perfect flatness and a fine polish. Then another truck arrived

ajustar suas formas e refinar suas texturas, compensando o empenamento e deixando marcas de serra limpas e claras nas superfícies verticais. A parte superior, em contraste, ele aplainou e lixou à mão até um nivelamento quase perfeito e um polimento fino. Em seguida, outro caminhão chegou e levou as mesas para o Museu de Arte Contemporânea de Mesa, onde ficarão expostas em uma mostra de sua obra até 19 de março.

Móveis de motosserra

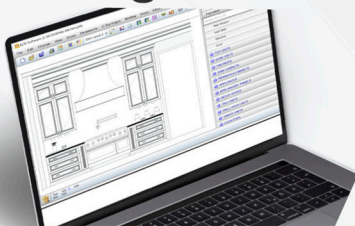
Howard Werner não aconselharia passar diretamente do corte de lenha para a criação de móveis com uma motosserra.



Ele diz que são suas décadas de experiência trabalhando com a ferramenta que lhe permitem criar com segurança



Design>



Sell>



Manufacture.



For Cabinet & Closet Professionals

Visit Our Website or Email Us to Learn More
KCDSoftware.com | Sales@KCDSoftware.com



DESIGNER



PROFESSIONAL



WORKSHOP



CNC COMMANDER

Español mueve hábilmente a través de un tronco, descubriendo el diseño completo de cada pieza a medida que emerge. Una vez que se completa el tallado inicial, Werner deja que la pieza se seque hasta por dos años y luego la refina con más trabajo de motosierra o, según la pieza, un cepillo eléctrico, amoladoras, cepillos de mano y papel de lija.

La etapa de diseño

Una base nivelada. Werner pasa mucho tiempo examinando el registro, imaginando la pieza final antes de decidir dónde hacer los cortes. Después de nivelar el tronco, puede colocar un nivel contra el costado para marcar una línea de plomada, asegurándose de que el primer corte deje el tocón asentado directamente en el suelo.

Marcando el asiento.

La tiza es fácil de ver y facilita borrar y comenzar de nuevo. Werner usa su propio cuerpo y una regla para determinar la ubicación y la simetría del asiento, y traza el contorno del asiento en el tocón. Dar forma al asiento.

Cortar de cada lado. Con la punta de la hoja, Werner dibuja el contorno del asiento, siguiendo la línea de tiza. Su ex-



periencia le permite usar solo la punta de la sierra sin que le dé una patada. Una vez que se corta el contorno, Werner corta más profundo. Alterna de un lado del tronco al otro, hundiendo cada vez más hasta que los cortes se encuentran en el centro. Trabajar desde ambos lados también ayuda a mantener las cosas cuadradas y rectas.

Nivel. Una vez que se retira la gran cantidad de desechos del asiento, Werner usa un nivel y tiza para marcar los pun-

English and took the tables to the Mesa Contemporary Arts Museum, where they'll be on display in an exhibit of his work until March 19.

Furniture by chainsaw

Howard Werner wouldn't advise moving directly from cutting firewood to creating furniture with a chainsaw. He says it's his decades of experience working with the tool that allow him to safely create fluid, refined chairs, tables, and sculpture. Working with different chainsaw bodies and the sharpest blades, Werner moves deftly through a log, discovering the full design of each piece as it emerges. Once the initial carving is complete, Werner lets the piece dry for up to two years, and then refines it with more chainsaw work or, depending on the piece, a power plane, grinders, handplanes, and sandpaper.

The Design Stage

A level base. Werner spends a lot of time examining the log, envisioning the final piece before he decides where to make his cuts. After leveling the log, he can place a level against the side to mark a plumb line, ensuring that the first cut leaves the stump sitting squarely on the ground.

Marking out the seat. Chalk is easy to see and makes it easy to erase and start again. Werner uses his own body and a ruler to determine seat placement and symmetry, and lays out the outline of the seat on the stump.

Shaping the Seat

Cut from each side. With the tip of the blade, Werner draws the outline of the seat, following the chalk line. His experience allows him to use just the tip of the saw without it kicking back at him. Once the outline is cut, Werner cuts in deeper. He alternates from one side of the log to the other, plunging deeper each time until the cuts meet in the center. Working from both sides also helps keep things square and straight.

Level. Once the large chunk of waste is removed from the seat, Werner uses a level and chalk to mark the high spots.

Refine. He then goes back with the chainsaw to even out the surface.

Cutting the Base.

Back to chalk lines. Almost as if it were a separate component, Werner starts the base only after he's finished forming the top of the seat. He again uses a ruler, level, and chalk to mark the layout.

Straight cuts define the legs. Flipping the piece over, Werner cradles it on the seat cutoff for stability, and makes straight cuts halfway through on each side to create the legs. To waste away material quickly in a place where two intersecting cuts won't take away a chunk, he makes

Portugues cadeiras, mesas e esculturas fluidas e refinadas. Trabalhando com diferentes corpos de motosserra e as lâminas mais afiadas, Werner se move habilmente por um tronco, descobrindo o design completo de cada peça à medida que ela emerge. Depois que o entalhe inicial é concluído, Werner deixa a peça secar por até dois anos e depois a refina com mais trabalhos de motosserra ou, dependendo da peça, um plano de força, esmerilhadeiras, aviões manuais e lixa.

A fase de projeto

Uma base nivelada. Werner passa muito tempo examinando a tora, imaginando a



peça final antes de decidir onde fazer os cortes. Depois de nivelar a tora, ele pode colocar um nível na lateral para marcar um fio de prumo, garantindo que o primeiro corte deixe o toco bem assente no chão.

Marcação do assento. O giz é fácil de ver e torna mais fácil apagar e começar de novo. Werner usa seu próprio corpo e uma régua para determinar a colocação e a simetria do assento e traça o contorno do assento no toco.

Modelando o Assento

Corte de cada lado. Com a ponta da lâmina, Werner desenha o contorno do assento, seguindo a linha de giz. Sua experiência permite que ele use apenas a ponta da serra sem que ela o atinja. Depois que o contorno é cortado, Werner corta mais fundo. Ele alterna de um lado da tora para o outro, mergulhando cada vez mais fundo até que os cortes se encontrem no centro. Trabalhar de ambos os lados também ajuda a manter as coisas quadradas e retas.

Nível. Depois que o grande pedaço de

los altos.

Refinar. Luego regresa con la motosierra para nivelar la superficie.

Cortar la base.

Volver a las líneas de tiza. Casi como si fuera un componente separado, Werner comienza la base solo después de haber terminado de formar la parte superior del asiento. Nuevamente usa una regla, un nivel y una tiza para marcar el diseño. Los cortes rectos definen las piernas. Volteando la pieza, Werner la acuna en el corte del asiento para mayor estabilidad y hace cortes rectos a la mitad de cada lado para crear las piernas. Para no desperdiciar material, en un lugar donde hay dos cortes que se cruzan, para no quitar un trozo de grandes proporciones, hace múltiples cortes rectos, rompe las láminas delgadas que quedan y raspa el fondo con la motosierra. Luego, con el lado derecho hacia arriba, corta la forma final en el exterior del asiento.

El detalle perforado es el último

Marca el cuadrado y lo corta en línea recta. Con un agarre firme y enganchando primero la parte inferior de la punta, Werner gira la sierra en el corte y se sumerge directamente, repitiendo en los cuatro lados hasta que puede sacar el bloque de desecho suelto.

multiple straight cuts, breaking off the thin sheets that are left and scraping the bottom clean with the chainsaw. Then, right side up, he cuts the final shape on the outside of the seat.



Pierced Detail is Last.

Mark the square and cut straight through. With a firm grip, and engaging the bottom of the tip first, Werner pivots the saw into the cut and plunges straight through, repeating on all four sides until he can pull out the loose waste block.



lixo é removido do assento, Werner usa um nível e giz para marcar os pontos altos. Refinar. Ele então volta com a motosserra para nivelar a superfície.

Corte da Base.

De volta às linhas de giz. Quase como se fosse um componente separado, Werner só inicia a base depois de terminar de formar a parte superior do assento. Ele novamente usa uma régua, nível e giz para marcar o layout.

Cortes retos definem as pernas. Virando a peça, Werner a embala no recorte do assento para estabilidade e faz cortes retos na metade de cada lado para criar as pernas. Para desperdiçar o material rapidamente em um local onde dois cortes cruzados não tiram um pedaço, ele faz vários cortes retos, quebrando as folhas finas que sobraram e raspando o fundo com a motosserra.

Então, com o lado direito para cima, ele corta a forma final do lado de fora do assento.

O detalhe perfurado é o último.

Marque o quadrado e corte reto. Com um aperto firme e engatando a parte inferior da ponta primeiro, Werner gira a serra no corte e mergulha direto, repetindo em todos os quatro lados até que ele possa puxar o bloco de resíduos solto.



Metalúrgica **Ruedamas**

Herrajes para la abertura
y el mueble.

   SEGUINOS EN LAS REDES





Enchapadora San Juan SA

Enchapadora San Juan SA
Enchapadora San Juan SA



**ENCHAPADORA
SAN JUAN**
Tableros Decorativos

Espanol Los tableros decorativos de Enchapadora San Juan se fabrican en base a productos de máxima calidad bajo los sustratos MDF y MDP, siendo sus presentaciones en distintos espesores conforme a la necesidad del proyecto. La flexibilidad y adaptación, la investigación y atención al detalle, son los requisitos básicos para alcanzar la excelencia en el producto terminado.

Nuestra misión es ofrecer al mercado las últimas tendencias europeas en diseños y texturas exclusivas, por lo cual actualizamos año a año la tecnología de nuestra planta, con el fin de brindarles a nuestros clientes una mayor evolución en los tableros, garantizando siempre la mejor calidad de los productos.

La tendencia de Enchapadora San Juan aporta versatilidad al diseño del mueble y los ambientes, orientándose a las necesidades individuales del ser humano bajo una tendencia DECORS moderna y purista. Los diseños y texturas de madera realzan las vetas y brindan naturalidad al diseño, asumiendo un protagonismo fundamental en la decoración de los espacios, pues no solo nos vinculan con la naturaleza, sino también con la sensación de amplitud de los ambientes que habitamos.

Los diseños limpios y sensibles proporcionan experiencias sensoriales que transmiten calma y bienestar, por lo cual, crear espacios acogedores, cálidos y sustentables

English The decorative boards of Enchapadora San Juan are manufactured based on top quality products under the MDF and MDP substrates, being their presentations in different thicknesses according to the need of the project. Flexibility and adaptation, research and attention to detail are the basic requirements to achieve excellence in the finished product.

Our mission is to offer the market the latest European trends in exclusive designs and textures, which is why we update the technology of our plant year after year, in order to provide our customers with a greater evolution in boards, always guaranteeing the best quality of the products.

The trend of Enchapadora San Juan brings versatility to the design of furniture and environments, focusing on the individual needs of the human being under a modern and purist DECORS trend.

The designs and textures of wood enhance the veins and provide naturalness to the design, assuming a fundamental role in the decoration of the spaces, since they not only link us with nature, but also with the feeling of spaciousness of the environments we inhabit.

Clean and sensitive designs provide sensory experiences that transmit calm and well-being, which is why creating cozy, warm and sustainable spaces is a trend

Portugues Os painéis decorativos da Enchapadora San Juan são fabricados a partir de produtos de primeira qualidade sob os sustratos MDF e MDP, sendo suas apresentações em diferentes espessuras de acordo com a necessidade do projeto. Flexibilidade e adaptação, pesquisa e atenção aos detalhes são os requisitos básicos para alcançar a excelência no produto acabado.

os produtos.

A tendência da Enchapadora San Juan traz versatilidade ao design de móveis e ambientes, focando nas necessidades individuais do ser humano sob uma tendência DECORS moderna e purista.

Os desenhos e texturas da madeira valorizam os veios e conferem naturalidade ao desenho, assumindo um papel fundamental na decoração dos espaços, pois não só nos ligam à natureza, como também à sensação de amplitude dos ambientes que habitamos.

Designs clean e sensíveis proporcionam experiências sensoriais que transmitem calma e bem-estar, por isso criar espaços aconchegantes, aconchegantes e sustentáveis é uma tendência de olho no futuro.

As nossas texturas híbridas e desig-

es una tendencia con mirada al futuro.
Nuestras texturas híbridas y diseños innovadores se adaptan a los nuevos comportamientos y estilos de vida, con una tendencia a la desaceleración y la búsqueda del disfrute máximo lejos del mundo caótico que vivimos.

*with an eye to the future.
Our hybrid textures and innovative designs adapt to new behaviors and lifestyles, with a tendency to slow down and seek maximum enjoyment away from the chaotic world we live in.
The launches of Enchapadora San Juan*

ns inovadores adaptam-se a novos comportamentos e estilos de vida, com tendência para abrandar e procurar o máximo prazer longe do mundo caótico em que vivemos.
Os lançamentos da Enchapadora San Juan oferecem alternativas van-



Los lanzamientos de Enchapadora San Juan brindan alternativas de vanguardia acorde a nuevos estilos de vida; el cambio requiere más que compromisos temporales, implica flexibilidad sostenible y soluciones adaptables; la innovación, la actualidad y la calidad de nuestros productos seguirán siendo nuestros principales desafíos.

offer avant-garde alternatives according to new lifestyles; change requires more than temporary commitments, it involves sustainable flexibility and adaptable solutions; innovation, topicality and the quality of our products will continue to be our main challenges.

guardistas de acordo com novos estilos de vida; a mudança exige mais do que compromissos temporários, envolve flexibilidade sustentável e soluções adaptáveis; a inovação, a atualidade e a qualidade dos nossos produtos continuarão a ser os nossos principais desafios.

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

Our partner in
Latin America:
INSERCO Brasil
www.inserco.de

www.wemhoener.de



INSPIRE. INVENT. CONNECT.



Maximice su madera reaserrando

Maximize Your Wood By Resawing

Maximize sua madeira resserrando

Español

5 buenas razones para volver a aserrar

Reaserrar significa rasgar una tabla que está de pie sobre su borde; y hacerlo abre la carpintería a nuevas posibilidades.

1. Maximiza los tableros exóticos o caros. Se pueden hacer varias piezas de proyecto coincidentes a partir de una sola pieza de madera costosa o preciada. Por ejemplo, si desea hacer paneles de puertas de bubinga o arce ojo de pájaro, en lugar de usar tableros de espesor completo, simplemente vuelva a aserrar varios revestimientos de un tablero y laminelos en un sustrato menos costoso, como madera contrachapada o MDF. Una vez que sean capturados en una puerta enmarcada, nadie se dará cuenta.

2. Desperdicie menos madera en la cepilladora. Si el caso es que su proyecto requiere madera de 1/4 de espesor que puede ser difícil de encontrar, y solo tiene material de 3/4. En lugar de convertir dos tercios del grosor de esa tabla de 3/4 "en virutas de cepillo, simplemente vuelva a aserrarla por la mitad y luego cepille esas losas a 1/4 ".

3. Prolongue la vida útil de las cuchillas cepilladoras. Debido a que cambiar o afilar las cuchillas desafiladas o melladas de la cepilladora requiere más tiempo

English

5 Good reasons to resaw

Resawing means ripping a board standing on its edge; and doing so opens up your woodworking to a lot of new possibilities.

1. *Maximize exotic or pricey boards. You can make multiple matching project parts from a single piece of costly or prized wood. For example, if you want to make door panels from bubinga or bird's-eye maple, rather than using full-thickness boards, simply resaw several veneers from one board and laminate them to a less-expensive substrate, such as plywood or MDF. Once they're captured in a framed door, no one will be the wiser.*

2. *Waste less wood at the planer. Let's say your project calls for 1/4 "thick wood—which can be hard to find—and all you have is 3/4 " stock. Rather than turn two-thirds of that 3/4 " board's thickness into planer chips, simply resaw it in half and then plane those slabs to 1/4 ".*

3. *Extend the lives of planer knives. Because changing or sharpening dull or nicked planer knives proves more time-consuming than changing out a worn bandsaw blade, it's wise to limit the amount of wear on those costly knives when you have other options. So resaw slabs to the approximate thickness, and then make only a pass or two through the planer.*

Português

5 Boas razões para rever

Reserrar significa rasgar uma placa que está em sua borda; e isso abre sua carpintaria para muitas novas possibilidades.

1. Maximizar pranchas exóticas ou caras. Você pode fazer várias peças de projeto correspondentes a partir de uma única peça de madeira cara ou valiosa. Por exemplo, se você quiser fazer painéis de porta de bubinga ou bordo de olho de pássaro, em vez de usar placas de espessura total, basta recortar vários folheados de uma placa e laminá-los em um substrato mais barato, como compensado ou MDF. Uma vez capturados em uma porta emoldurada, ninguém saberá.

2. Desperdice menos madeira na plaina. Digamos que seu projeto exija madeira de 1/4" de espessura - o que pode ser difícil de encontrar - e tudo o que você tem é estoque de 3/4". Em vez de transformar dois terços da espessura dessa placa de 3/4" em lascas de plaina, simplesmente torne a serrá-la ao meio e depois aplinar essas lajes para 1/4".

3. Estenda a vida útil das facas de plaina. Como trocar ou afiar facas de plaina cegas ou cortadas consome mais tempo do que trocar uma lâmina de serra de fita gasta, é aconselhável limitar a quantidade de desgaste nessas facas caras

Español que cambiar una hoja de sierra de cinta desgastada, es aconsejable limitar la cantidad de desgaste de esas costosas cuchillas cuando tiene otras opciones. Así que vuelva a aserrar las losas al grosor aproximado y luego haga solo una o dos pasadas a través de la cepilladora.

4. Imagen especular para paneles impresionantes. En casi cualquier proyecto con un panel con trampa, desde puertas de gabinetes una al lado de la otra hasta la parte superior de una caja, volver a aserrar un tablero y luego unir las dos piezas en forma de imagen especular, como se muestra a continuación, agrega un dinamismo llamativo. Puede volver a aserrar los tableros de esta manera y luego pegarlos en los bordes para obtener un lado o la parte superior de la caja que coincida con el libro.

5. Cree piezas de trabajo curvas sin complicaciones. En lugar de doblar la madera con vapor, puede obtener múltiples curvas más ajustadas que no se recuperarán tanto volviendo a aserrar tiras delgadas (generalmente de 1/8 "de grosor), cepillando o lijando hasta que queden lisas y luego pegándolas de nuevo, sujetándolas a una forma.

El reaserrado se basa en una sierra de cinta bien afinada

Para que el reaserrado sea rápido, seguro, fácil y repetible, ajuste su sierra de

English 4. Bookmatch stock for stunning panels. On almost any project with a trapped panel, from side-by-side cabinet doors to a box top, resawing a board and then matching the two pieces in a mirror-image fashion, as shown below, adds eye-



catching pizzazz. You can resaw boards in this manner and then edge-glue them together for a bookmatched case side or top.

5. Create low-hassle curved workpieces. Rather than steam-bending wood, you can get tighter, multiple curves that won't spring back as much by resawing thin strips (usually 1/8 "thick), planing or sanding them smooth, and then gluing them back together, clamped to a form.

Portugues quando você tem outras opções. Portanto, volte a serrar as lajes com a espessura aproximada e, em seguida, faça apenas uma ou duas passagens pela plaina. 4. Estoque Bookmatch para painéis deslumbrantes. Em quase todos os projetos com um painel preso, desde portas de armário lado a lado até o tampo de uma caixa, recortar uma placa e depois combinar as duas peças em uma imagem espelhada, como mostrado abaixo, adiciona um toque especial atraente. Você pode resserrar as placas dessa maneira e, em seguida, colá-las para obter uma lateral ou parte superior da caixa correspondente.

5. Crie peças curvas descomplicadas. Em vez de dobrar a madeira com vapor, você pode obter curvas múltiplas e aper-



tadas que não voltarão tanto serrando tiras finas (geralmente com 1/8 "de espessura), aplainando ou lixando-as suavemente e depois colando-as novamente, presas a um formulário.



HERRAJES RIMAC®
Fabricación, Exportación e Importación

Santa Juana de Arco 4242 (1702) Ciudadela - Buenos Aires - Argentina

Tel./Fax: (54-11) 4653-3350 / 6581 - WhatsApp 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)



PISTÓN A GAS DOBLE ACCION CIERRE SUAVE
(60N, 80N, 100N, 120N)

Nuevo Producto



MANIJAS ACERO INOXIDABLE NECOCHEA

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

PESADA (96mm, 128mm, 160mm, 192mm) Diametro 12mm

Nuevo Producto

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



CERRADURAS



PATAS PARA MUEBLES



MANIJAS DE OBRA ACERO INOX



www.herrajesrimac.com.ar

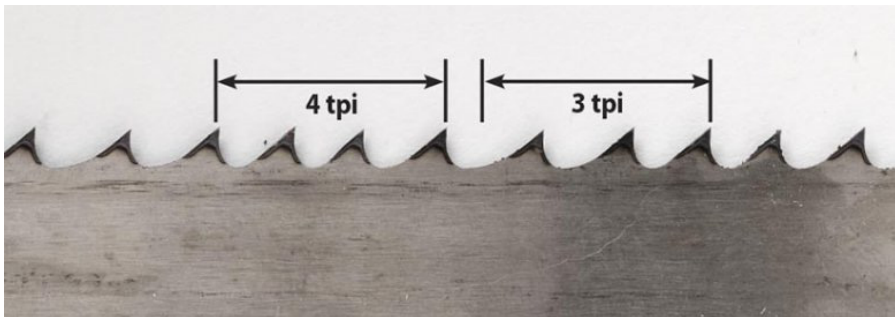
Espanol

cinta para obtener el máximo rendimiento. Así es cómo:

* Comience a limpiar con un chirrido. Retire la hoja (y la mesa, si es necesario) y limpie todo el polvo y la acumulación de las llantas, las correas, las poleas y las guías de la hoja. Tal acumulación disminuye la eficacia de estos componentes.

* Instale la cuchilla correcta y afilada. En general, cuantos menos dientes por pulgada, más rápido elimina los residuos la hoja. También funciona más frío, extendiendo su nitidez. Para obtener los mejores resultados, elija la hoja más ancha de 3 o 4 dientes por pulgada (tpi) que se ajuste a su sierra. Estas hojas cortan más rápido pero dejan superficies más ásperas que las hojas de 6 tpi.

Nuestra hoja de reaserrar favorita, tiene un patrón de dientes variable, y deja un corte más delgado que la mayoría de las hojas de sierra de cinta. Lijará o cepillará menos las tablas que se han vuelto a aserrar con esta hoja porque deja una superficie de madera más suave. ¿La desventaja? Se desafilan más rápidamente que otras hojas que hemos usado y cuesta casi el doble que una hoja estándar. Guárdelo solo para volver a aserrarlo.



* Ajuste el seguimiento de la cuchilla. Con las guías de la hoja hacia atrás y la hoja lo suficientemente tensada para mantenerla en su lugar, gire la rueda superior. La hoja debe seguir centrada o ligeramente por delante de la corona de la llanta, el pico a lo ancho. Si no es así, incline las ruedas como se describe en el manual del propietario de su sierra.

* Tensar la cuchilla. Apriete el tensor de la hoja con resorte de la sierra. La tensión insuficiente de una hoja da como resultado una deflexión durante el corte, y más trabajo y desperdicio para aplanar las tablas que se han vuelto a aserrar. El exceso de tensión añade tensión a los cojinetes de las ruedas y a la hoja.

* Escuadrar la mesa a la hoja. Para hacer que las caras de sus losas reaserradas sean paralelas, ajuste la mesa exactamente 90° con respecto a la hoja.

* Ajuste las guías de la hoja. No importa el tipo de guías de su sierra, colóquelas justo detrás de los dientes. Ajuste los co-

English

Resawing relies on a tightly tuned bandsaw

To make resawing fast, safe, easy, and repeatable, adjust your bandsaw for peak performance. Here's how:

** Start squeaky-clean. Remove the blade (and the table, if necessary), and clean all dust and buildup from the tires, belts, pulleys, and blade guides. Such buildup lessens the effectiveness of these components.*

** Install the correct, sharp blade. In general, the fewer teeth per inch, the faster a blade removes waste. It also runs cooler, extending its sharpness. For best results, choose the widest 3- or 4-teeth-per-inch (tpi) blade that fits your saw. These blades cut quicker but leave rougher surfaces than 6-tpi blades.*

Our favorite resawing blade, Highland Hardware's Wood Slicer [see Source, below], has a variable-tooth pattern, below, and leaves a kerf thinner than most bandsaw blades. You'll do less sanding or planing on boards resawn with this blade because it leaves a smoother wood surface. The downside? It dulls more quickly than other blades we've used, and costs nearly double a standard blade. Save it for resawing only.

** Adjust the blade tracking. With the blade guides pulled back and the blade tensioned just enough to hold it in place, spin the top wheel. The blade should track centered or slightly in front of the tire's crown, the peak across its width. If it does not, tilt the wheels as described in your saw's owner's manual.*

** Tension the blade. Tighten the saw's spring-loaded blade tensioner, as shown below. Undertensioning a blade results in deflection during the cut—and more work and waste to flatten resawn boards. Overtensioning adds stress to the wheel bearings and blade.*

** Square the table to the blade. To make the faces of your resawn slabs parallel, adjust the table exactly 90° to the blade.*

** Adjust the blade guides. No matter the type of guides on your saw, set them just behind the teeth, as shown below. Adjust the thrust bearings with the same gap behind the blades.*

Portugues

A ressagem depende de uma serra de fita bem ajustada

Para tornar a serragem rápida, segura, fácil e repetível, ajuste sua serra de fita para desempenho máximo. Veja como:

* Comece completamente limpo. Remova a lâmina (e a mesa, se necessário) e limpe toda a poeira e acúmulo dos pneus, correias, polias e guias da lâmina. Esse acúmulo diminui a eficácia desses componentes.

* Instale a lâmina correta e afiada. Em geral, quanto menos dentes por polegada, mais rápido a lâmina remove os resíduos. Ele também funciona mais frio, estendendo sua nitidez. Para obter os melhores resultados, escolha a lâmina mais larga de 3 ou 4 dentes por polegada (tpi) adequada à sua serra. Essas lâminas cortam mais rápido, mas deixam superfícies mais ásperas do que as lâminas de 6 tpi.

Nossa lâmina de serra favorita, a Highland Hardware's Wood Slicer [consulte a fonte, abaixo], tem um padrão de dente variável, abaixo, e deixa um corte mais fino do que a maioria das lâminas de serra de fita. Você vai lixar ou aplainar menos as tábuas serradas novamente com esta lâmina porque ela deixa a superfície da madeira mais lisa. A desvantagem? Ela embota mais rapidamente do que outras lâminas que usamos e custa quase o dobro de uma lâmina padrão. Guarde-o apenas para serrar novamente.

* Ajuste o rastreamento da lâmina. Com as guias da lâmina puxadas para trás e a lâmina tensionada apenas o suficiente para mantê-la no lugar, gire a roda superior. A lâmina deve ficar centralizada ou ligeiramente à frente da coroa do pneu, o pico ao longo de sua largura. Caso contrário, incline as rodas conforme descrito no manual do proprietário da serra.



* Tensione a lâmina. Aperte o tensor da lâmina da serra com mola, conforme mostrado abaixo. Subtensionar uma lâmina resulta em deflexão durante o corte - e mais trabalho e desperdício para achatar tábuas recortadas. O excesso de tensão aumenta a tensão nos rolamentos da roda e na lâmina.

* Esquadre a mesa para a lâmina. Para deixar as faces de suas placas serradas



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

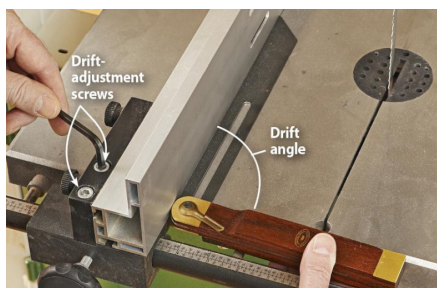
Español Jinetes de empuje con el mismo espacio detrás de las palas.

* Bajar las guías superiores. Ajuste el poste guía superior.

* Conecte la recolección de polvo. Aspirar el polvo de la sierra ayuda a que la hoja funcione más limpia y fría, lo que prolonga la vida útil de la hoja, los neumáticos y las guías.

Montar la valla

Nos gusta volver a aserrar usando una guía de corte al hilo para guiar la tabla a través de la hoja porque le permite hacer cortes repetibles del mismo grosor. Si su sierra no vino con una cerca, puede comprar un modelo del mercado de accesorios, construir uno a partir de planos, o simplemente sujetar una tabla recta de al menos 3" de altura.



Con la guía paralela a la hoja y a 90° del borde de la mesa, pruebe si la hoja se desplaza, cuando la hoja corta en un ángulo que no es perpendicular al borde delantero de la mesa. Para hacer esto, marque una línea a lo largo de un tablero de desecho, paralela al borde izquierdo. Corriendo el borde izquierdo contra la cerca, corte todo el largo comenzando en la línea marcada. Si el corte se desvía de la línea, debe ajustar el ángulo de la guía para que coincida con la deriva de la hoja, para garantizar cortes al hilo precisos. Una vez que calibre una guía fabricada para el desplazamiento de la hoja, no debería necesitar volver a hacerlo hasta el próximo cambio de hoja.

En lugar de jugar con el ajuste de una guía para el desplazamiento de la hoja, a algunos carpinteros les gusta guiar la tabla a mano alzada usando un único punto de pivote. Esta técnica ahorra tiempo en comparación con la configuración manual de una guía de sujeción cada vez, especialmente si necesita hacer solo uno o dos cortes. Por lo general, también deja las caras de las tablas un poco más ásperas que requieren más pasadas de cepilladora o ensambladora para aplanarlas y alisarlas.

Algunas cercas vienen con una barra giratoria, o un accesorio de cerca redondeado, pero puede hacer la suya fácilmente. Para usar un punto de pivote, sepárelo de la hoja del grosor de las losas deseadas, más 1 / 16 "o menos. Marque una línea de corte del largo de

English * Lower the upper guides. Adjust the upper guidepost.



* Hook up dust collection. Sucking dust from the saw helps the blade run cleaner and cooler, extending the life of the blade, tires, and guides.

Set up the fence

We like to resaw using a rip fence to guide the board through the blade because it enables you to make repeatable rips of equal thickness. If your saw didn't come with a fence, you can buy an aftermarket model, build one from plans or simply clamp on a straight board at least 3" tall. With the fence set parallel to the blade and 90° to the table edge, test for blade drift—when the blade cuts at an angle not perpendicular to the table's front edge. To do this, mark a line down the length of a scrap board, parallel to the left edge. Running the left edge against the fence, rip the full length starting at the marked line. If the cut strays from the line, you need to adjust the fence angle to match the blade's drift, ensuring accurate rips. Once you calibrate a manufactured fence for blade drift, you shouldn't need to do it again until the next blade change. Instead of messing with adjusting a fence for blade drift, some woodworkers like to guide the board freehand using a single



pivot point. This technique saves time compared to manually setting a clamp-on fence every time, especially if you need to make just one or two cuts. It also typically leaves slightly rougher board faces that require more planer or jointer passes to flatten and smooth. Some fences come with a pivot bar, or

Português paralelas, ajuste a mesa exatamente 90° em relação à lâmina.

* Ajuste as guias da lâmina. Independentemente do tipo de guias da sua serra, coloque-as logo atrás dos dentes, conforme mostrado abaixo. Ajuste os rolos axiais com a mesma folga atrás das pás.

* Abaixar as guias superiores. Ajuste a guia superior.

* Conecte a coleta de poeira. Aspirar a poeira da serra ajuda a lâmina a funcionar de forma mais limpa e fria, prolongando a vida útil da lâmina, pneus e guias.

Configure a cerca

Gostamos de serrar novamente usando uma cerca de corte para guiar a placa através da lâmina porque permite que você faça rasgos repetíveis de igual espessura. Se a sua serra não veio com uma cerca, você pode comprar um modelo de reposição, construir um a partir de planos ou simplesmente prender em uma placa reta de pelo menos 3 "de altura.

Com a guia paralela à lâmina e a 90° da borda da mesa, teste o desvio da lâmina—quando a lâmina corta em um ângulo não perpendicular à borda frontal da mesa. Para fazer isso, marque uma linha no comprimento de uma placa de sucata, paralela à borda esquerda. Correndo



a borda esquerda contra a cerca, rasgue o comprimento total começando na linha marcada. Se o corte sair da linha, você precisa ajustar o ângulo da cerca para corresponder ao desvio da lâmina, garantindo rasgos precisos. Depois de calibrar uma cerca fabricada para o desvio da lâmina, você não precisará fazer isso novamente até a próxima troca de lâmina.

Em vez de ajustar uma cerca para o desvio da lâmina, alguns marceneiros gostam de guiar a prancha à mão livre usando um único ponto de pivô. Essa técnica economiza tempo em comparação com a configuração manual de uma cerca de fixação todas as vezes, especialmente se você precisar fazer apenas um ou dois cortes. Ele também normalmente deixa faces de placa ligeiramente mais



The Logical, Reliable, & Affordable Solution!

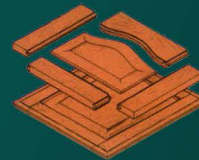
CNC-PRO CNC Router

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 su pieza en bruto. Con la pieza en bruto presionada contra el pivote, avance la tabla mientras la dirige hacia mantenga la cuchilla cortando en la línea.

Ahora estás listo para serrar

Planee ambas caras de su paralelo en blanco y junte un cuadrado de borde. Cuando calcule cuántas losas puede cortar de la pieza en bruto, deje entre 1/16 " y 1/8 " extra para los residuos de marcas de la cuchilla que se cepillarán o lijarán más tarde y otros 1/16 " para la ranura de la cuchilla. Entonces, por ejemplo, solo puede obtener dos tablas de 1/4" de espesor de trabajo de 3/4".

Para cortar, sostenga la tabla firmemente contra la guía y la mesa mientras introduce la madera en la hoja a un ritmo cómodo. Reduzca el ritmo si la sierra se atasca o si la hoja se sale de la línea de corte. Para las piezas de trabajo que está volviendo a aserrar en tres o más piezas, después de volver a aserrar una pieza, vuelva a cepillar o juntar la cara aserrada de cinta de la pieza en bruto nuevamente. De esta forma, cada pieza reaserrada tiene una cara plana para referenciar en la mesa de cepillado durante el regreuso final posterior. Finalmente, eliminar las marcas de sierra restantes con una cepilladora o lijadora, llevando las piezas a un espesor uniforme.

English rounded fence attachment, but you can make your own easily. To use a pivot point, space it from the blade the thickness of your desired slabs, plus 1/16 " or so. Mark a cutline the length of your blank. With the blank pressed against the pivot, feed the board while steering it to keep the blade cutting on the line.

Now you're ready to saw

Plane both faces of your blank parallel and joint one edge square. When calculating how many slabs you can cut from the blank, allow an extra 1/16 " to 1/8 " for

blade-mark waste that will be planed or sanded away later and another 1/16 " for the blade kerf. So, for example, you can only get two 1/4 " thick boards from a 3/4 " workpiece.

To cut, hold the board tightly against the fence and table as you feed the wood into the blade at a comfortable rate. Slow your rate if the saw bogs down or the blade wanders from the cutline. For workpieces that you're resawing into three or more pieces, after resawing one piece go back and plane or joint the blank's bandsawn face again. This way, every resawn piece has a flat face to reference on the planer table during final thicknessing later. Finally, remove any remaining saw marks with a planer or sander, taking the pieces to a uniform thickness.

Portugues ásperas que requerem mais passadas de plaina ou junta para achatar e alisar. Usamos esse pedaço de sucata com a ponta arredondada como pivô, prendendo-o entre parafusos manuais para evitar que se movesse.

Algunas cercas vêm com uma barra de pivô ou um acessório de cerca arredondada, mas você pode fazer a sua própria facilmente. Para usar um ponto de pivô, espase-o da lâmina com a espessura de suas lajes desejadas, mais 1/16 " ou mais. Marque uma linha de corte no comprimento de seu espaço em branco. Com o espaço em branco pressionado contra o pivô, alimente a placa enquanto a dirige para mantenha a lâmina cortando na linha.

Agora você está pronto para serrar

Aplaine ambas as faces de seu paralelo em branco e una um quadrado de aresta. Ao calcular quantas placas você pode cortar do espaço em branco, permita um extra de 1/16 " a 1/8 " para resíduos de marca de lâmina que serão aplainados ou lixados posteriormente e outro 1/16 " para o corte da lâmina. Portanto, por exemplo, você só pode obter duas placas de 1/4 " de espessura de uma peça de trabalho de 3/4".

Para cortar, segure a tábua firmemente contra a cerca e a mesa enquanto alimenta a madeira na lâmina em um ritmo confortável. Diminua a velocidade se a serra atolar ou a lâmina se desviar da linha de corte. Para peças de trabalho que você está resserrando em três ou mais peças, depois de re-serrar uma peça, volte e aplane ou junte novamente a face serrada de fita do blank. Dessa forma, cada peça resserrada tem uma face plana para referenciar na mesa da plaina durante o espessamento final posterior. Por fim, remova as marcas de serra restantes com uma plaina ou lixadeira, levando as peças a uma espessura uniforme.



Centro de mejoras para el Hogar

Cortes lineales horizontales y verticales - Pegado de Cantos
Optimización de cortes - Centro de diseño - Envios a domicilio



Melamina



Agglomerado



Terciados



MDF



OSB



SEGUINOS EN NUESTRAS REDES
ENTERATE DE TODAS NUESTRAS NOTICIAS

Casa central: Calle 39 n°823 e/ 11 y 12 - (1900) La Plata
Tel: (0221) 482 1100 - mail: emporio@emporiodelterciado.com.ar

Sucursal: Egger Haus - Calle 72 n°978 e/ 14 y 15 - (1900) La Plata
Tel: (0221) 452 2582 - mail: infopc@emporiodelterciado.com.ar

+54-9-2214-95-3850

f /elemporiodelterciado #elemporiodelterciado

SISTEMAS DE DETECTORES DE CHISPA
SPARK DETECTOR SYSTEMS
SISTEMAS DE DETECTORES DE FAÍSCA

Todo el mundo sabe que la tasa de incendios en la industria de la madera (aserraderos, tableros de virutas, tableros de fibra, etc.) es muy alta, lo que resulta en costosas primas de seguros.

Una gran cantidad de chispas llegan a los contenedores sin causar ningún daño, mientras que a veces una sola chispa es suficiente para producir un desastre.

Para evitar el riesgo de incendio, Control Logic - Milano suministra dispositivos especiales capaces de detectar y extinguir todo tipo de chispas a su debido tiempo, antes de que lleguen a su destino. El detector de chispas Control Logic no funciona como un ojo humano.

De hecho, no es estimulado por la luz sino por la radiación infrarroja, detectando así chispas que no pueden ser vistas por el ojo. De hecho, muchas de las chispas normalmente detectadas por el dispositivo serían invisibles para un observador humano. Las partículas en combustión emiten luz infrarroja y radiación térmica infrarroja, esta última en una cantidad 100 veces mayor. El sistema de detección y extinción de chispas de Control Logic es más rápido que las chispas en sí, las intercepta y las apaga en un instante.

Está diseñado para una "supervisión total", verifica que la chispa se haya extinguido, avisa rápidamente de cualquier mal funcionamiento y, si es necesario, corta el conducto y detiene el ventilador.

No necesita una inspección periódica.

Everybody knows that the fire rate in the woodworking industry (saw-mills, chipboards, fibreboard, etc.) is very high, resulting in expensive insurance premiums.

A lot of sparks reach bins without causing any damage while sometimes one single spark is enough to produce a disaster.

To avoid the risk of fire, Control Logic - Milano supplies special devices able to detect and extinguish all kind of sparks in due time, before they reach destination.

The Control Logic spark detector does not work like a human eye. In fact it is not stimulated by the light but by the infrared radiation, thus detecting sparks which could not be seen by the eye. Indeed many of the sparks normally detected by the device would be invisible for a human observer.

Burning particles emit red light and infrared thermal radiation, the latter in a quantity 100 times larger.

The Control Logic spark detection and extinguishing system is faster than the sparks themselves, it intercepts and extinguishes them in a flash.

It is designed for "total supervision", it verifies that spark has been extinguished, gives prompt warning of any malfunction and, if needed, cuts off the duct and stops the fan.

It needs no periodic inspection.

Todos sabem que a taxa de incêndios na indústria da madeira (serrarias, aglomerados de madeira, painéis de fibra, etc.) é muito elevada, resultando em dispendiosos prêmios de seguro. Muitas faíscas chegam às lixeiras sem causar danos, e às vezes uma única faísca é suficiente para causar um desastre. Para evitar o risco de incêndio, a Control Logic - Milano fornece dispositivos especiais capazes de detectar e extinguir todos os tipos de faíscas em tempo hábil, antes que eles cheguem ao destino.

O detector de faíscas da Control Logic não funciona como um olho humano. Na verdade, não é estimulado pela luz, mas pela radiação infravermelha, detectando assim faíscas que não podem ser vistas pelo olho. De fato, muitas das faíscas normalmente detectadas pelo dispositivo seriam invisíveis para um observador humano. Partículas em combustão emitem luz vermelha e radiação térmica infravermelha, a última em uma quantidade 100 vezes maior. Partículas ardentes emitem luz infravermelha e radiação térmica infravermelha, esta última em uma quantidade 100 vezes maior.

O sistema de detecção e extinção de faíscas da Control Logic é mais rápido que as próprias faíscas interceptam-os e extingue-os em um instante. Ele é projetado para "supervisão total", verifica se a faísca foi extinta, avisa rapidamente sobre qualquer defeito e, se necessário, corta o duto e para o ventilador.

Não precisa de inspeção periódica.


SPARK DETECTOR

for dust collection systems
to protect storage silos from the risk of fire



Naranja Osage Argentina

Argentine Osage orange

Laranja Osage Argentina

Nombre científico: *Maclura tinctoria* (sin. *Chlorophora tinctoria*, *Morus tinctoria*)

Distribución: América Tropical (Antillas, América Central y del Sur)

Tamaño del árbol: 60 a 80 pies (18 a 25 m) de altura, 2 a 3 pies (0,6 a 1,0 m) de diámetro del tronco

Peso seco promedio: 57 lbs/ft³ (910 kg/m³)

Gravedad específica (básica, 12 % CM): 0,75, 0,91

Dureza Janka: 2,380 lbf (10,590 N)

Módulo de ruptura: 19 560 lbf / in² (134,9 MPa)

Módulo elástico: 2 160 000 lbf / in² (14,90 GPa)

Fuerza de trituración: 11,710 lbf / in² (80,8 MPa)

Contracción: Radial: 3,4 %, Tangencial: 5,4 %, Volumétrica: 7,8 %, Relación T/R: 1,6

Color/Aspecto:

El duramen es de color dorado a amarillo brillante, que casi con certeza envejece a un marrón medio más oscuro con el tiempo: principalmente debido a la exposición a la luz ultravioleta.

Existe una variante guatemalteca que a veces se denomina "Palo de tigre guatemalteco" o "Mora" (que no debe confundirse con *Mora excelsa*, que también se conoce con el nombre común de Mora)

Common Name(s): Argentine Osage Orange, Fustic

Scientific Name: *Maclura tinctoria* (syn. *Chlorophora tinctoria*, *Morus tinctoria*)

Distribution: Tropical America (West Indies, Central and South America)

Tree Size: 60-80 ft (18-25 m) tall, 2-3 ft (.6-1.0 m) trunk diameter

Average Dried Weight: 57 lbs/ft³ (910 kg/m³)

Specific Gravity (Basic, 12% MC): .75, .91

Janka Hardness: 2,380 lbf (10,590 N)

Modulus of Rupture: 19,560 lbf/in² (134,9 MPa)

Elastic Modulus: 2,160,000 lbf/in² (14,90 GPa)

Crushing Strength: 11,710 lbf/in² (80,8 MPa)

Shrinkage: Radial: 3,4%, Tangential: 5,4%, Volumetric: 7,8%, T/R Ratio: 1,6

Color/Appearance:

Heartwood is golden to bright yellow, which almost certainly ages to a darker medium brown with time: primarily due to exposure to UV light. See the article Preventing Color Changes in Exotic Woods for more details. A Guatemalan variant exists which is sometimes called "Guatemalan Tigerwood" or "Mora" (not to be confused with *Mora excelsa*, which also goes by the common name of Mora) which is light to medium reddish brown,

Nome(s) Comum(es): Laranja Osage Argentina, Fustic

Nome Científico: *Maclura tinctoria* (sin. *Chlorophora tinctoria*, *Morus tinctoria*)

Distribuição: América Tropical (Índias Ocidentais, América Central e do Sul)

Tamanho da árvore: 60-80 pés (18-25 m) de altura, 2-3 pés (0,6-1,0 m) de diâmetro do tronco

Peso seco médio: 57 lbs/ft³ (910 kg/m³)

Gravidade Específica (Básico, 12% MC): 0,75, 0,91

Dureza Janka: 2.380 lbf (10.590 N)

Módulo de ruptura: 19.560 lbf/in² (134,9 MPa)

Módulo elástico: 2.160.000 lbf/in² (14,90 GPa)

Resistência ao esmagamento: 11.710 lbf/in² (80,8 MPa)

Encolhimento: Radial: 3,4%, Tangencial: 5,4%, Volumétrico: 7,8%, Relação T/R: 1,6

Cor/Aparência:

O cerne é dourado a amarelo brilhante, que quase certamente envelhece para um marrom médio mais escuro com o tempo: principalmente devido à exposição à luz ultravioleta. Veja o artigo Prevenindo Mudanças de Cor em Madeiras Exóticas para mais detalhes. Existe uma variante guatemalteca que às vezes é chamada de "Guatemalan Tigerwood" ou



Español que es de color marrón rojizo claro a medio, con vetas de material más claro y más oscuro. .

Grano/Textura: Tiene un grano recto a entrelazado, con una textura fina a media.

Endgrain: Difuso-poroso; poros grandes a muy grandes sin disposición específica; comúnmente en múltiplos radiales de 2-3; tílides y otros depósitos comunes; los anillos de crecimiento pueden ser distintos debido al parénquima aparentemente marginal; rayos angostos a medianos visibles sin lentes, espaciamiento normal a bastante cercano; parénquima en bandas, parénquima paratraqueal vasicéntrico, rombo, alado y confluyente.

Resistencia a la putrefacción: La naranja osage argentina es muy duradera y tiene buenas características de resistencia a la intemperie; también es resistente a las termitas.

Trabajabilidad: trabajar esta madera puede ser difícil debido a su dureza y densidad, aunque se informa que tiene poco efecto de desafilado en los bordes de corte. Gira bien, y también toma las manchas, los pegamentos y los acabados bien.

Olor: Sin olor característico.

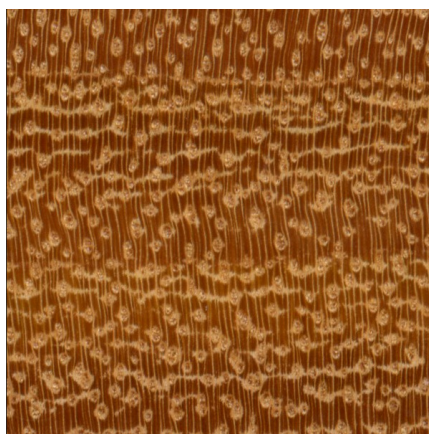
Alergias/Toxicidad: Se ha informado que la savia causa dermatitis.

Precio/Disponibilidad: La naranja osa-

English with streaks of lighter and darker material.

Grain/Texture: Has a straight to interlocked grain, with a fine to medium texture.

Endgrain: Diffuse-porous; large to very large pores in no specific arrangement;



commonly in radial multiples of 2-3; tyloses and other deposits common; growth rings may be distinct due to seemingly marginal parenchyma; narrow to medium rays visible without lens, spacing normal to fairly close; parenchyma banded, paratracheal parenchyma vasicentric, lozenge, winged, and confluent.

Rot Resistance: Argentine Osage Orange is very durable and has good weathering characteristics; it is also resistant to

Portugues "Mora" (não confundir com Mora excelsa, que também atende pelo nome comum de Mora) que é marrom avermelhado claro a médio, com listras de material mais claro e mais escuro .

Grão/Textura: Grão reto a entrecruzado, com textura fina a média.

Endgrain: poroso difuso; poros grandes a muito grandes sem disposição específica; comumente em múltiplos radiais de 2-3; tilos e outros depósitos comuns; os anéis de crescimento podem ser distintos devido ao parênquima aparentemente marginal; raios estreitos a médios visíveis sem lente, espaçamento normal a bastante próximo; parênquima em faixas, parênquima paratraqueal vasicêntrico, losango, alado e confluyente.

Resistência à podridão: Laranja Argentina Osage é muito durável e tem boas características de intemperismo; também é resistente a cupins.

Trabalhabilidade: Trabalhar esta madeira pode ser difícil devido à sua dureza e densidade, embora seja relatado que ela tem pouco efeito de embotamento nas arestas de corte. Gira bem, tira manchas, cola e dá bom acabamento.

Odor: Sem odor característico.

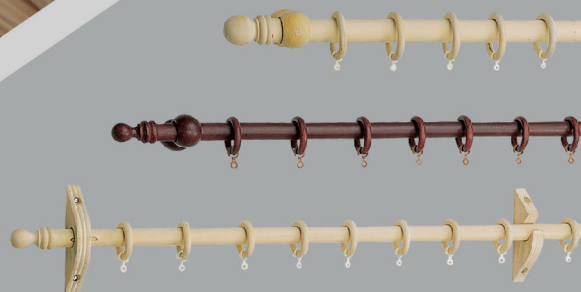
Alergias/Toxicidade: Foi relatado que a seiva causa dermatite.

Preço/disponibilidade: A laranja Osage argentina deve ter um preço moderado

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

Español ge argentina debe tener un precio moderado para una madera dura importada. Es probable que los precios sean comparables a los de las especies domésticas de Osage Orange.

Sostenibilidad: esta especie de madera no figura en los Apéndices de CITES ni en la Lista Roja de Especies Amenazadas de la UICN.

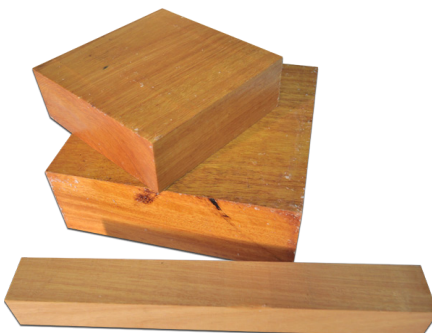
Usos comunes: construcción pesada (dentro del rango natural del árbol), pisos, muebles, virutas y otros artículos pequeños de madera especiales.

Comentarios:

La naranja osage argentina es conocida por una gran cantidad de nombres en toda su área de distribución natural en América del Sur, aunque históricamen-

English termites.

Workability: Working this wood can be difficult due to its hardness and density,



though it is reported to have little dulling effect on cutting edges. It turns well, and also takes stains, glues and finishes well.

Odor: No characteristic odor.

Allergies/Toxicity: Sap has been reported to cause dermatitis.

Pricing/Availability: Argentine Osage Orange should be moderately priced for an imported hardwood. Prices are likely to be comparable to the domestic species of Osage Orange.

Sustainability: This wood species is not listed in the CITES Appendices or on the IUCN Red List of Threatened Species.

Common Uses: Heavy construction (within the tree's natural range), flooring, furniture, turnings, and other small specialty wood items.

Comments:

Argentine Osage Orange is known by a host of names throughout its natural range in South America, though historically the wood has been known in English as Fustic. However, because of its close relation and similar working properties to Osage Orange (*Maclura pomifera*) found in North America, merchants of imported hardwoods have referred to this wood as Argentine Osage Orange. This imported

Português para uma madeira dura importada. Os preços provavelmente serão comparáveis às espécies domésticas de Osage Orange.

Sustentabilidade: Esta espécie de madeira não está listada nos Apêndices da CITES ou na Lista Vermelha de Espécies Ameaçadas da IUCN.

Usos comuns: construção pesada (dentro da área natural da árvore), pisos, móveis,



veis, torneados e outros pequenos itens especiais de madeira.

Comentários:

Argentina Osage Orange é conhecida por uma série de nomes em toda a sua extensão natural na América do Sul, embora historicamente a madeira tenha sido conhecida em inglês como Fustic. No entanto, devido à sua estreita relação e propriedades de trabalho semelhantes à laranja Osage (*Maclura pomifera*) encontrada na América do Norte, os comerciantes de madeiras duras importadas referem-se a esta madeira como laranja Osage Argentina. Essa madeira importada tende a ser encontrada em tamanhos maiores e com menos nós ou torções do que as espécies nacionais. (Embora pareça, pelo menos no papel, que a Maclu-



te la madera se ha conocido en inglés como Fustic. Sin embargo, debido a su estrecha relación y propiedades de trabajo similares a la naranja Osage (*Maclura pomifera*) que se encuentra en



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 H. Yrigoyen 13107 - (1846) Adrogué - Bs. As. - Argentina - Tel: (54-11) 4293-9990/9701

Tel: (54-11) 4294-1451/5870 - Telefax (Rot): (54-11) 4293-0066/67/4280 Remedios de Escalada de San Martín 4189 - Valentín Alsina - Tel: (54-11) 4228-6602 (rot)



América del Norte, los comerciantes de maderas duras importadas se han referido a esta madera como naranja Osage argentina. Esta madera importada tiende a estar disponible en tamaños más grandes y con menos nudos o torceduras que las especies domésticas. (Aunque parece, al menos en papel, que Maclura pomifera tiene un módulo de elasticidad más bajo, lo que la hace más flexible, lo que puede ser bueno o malo según la aplicación prevista).

Quizás uno de los nombres más confusos en el comercio moderno de madera dura es la venta de una variedad guatemalteca de Osage Orange, que se ve muy diferente al color amarillo tradicional, que se comercializa como "Mora". Desafortunadamente, el nombre común Mora se ha utilizado tradicionalmente para una madera no relacionada que se encuentra en el norte de América del Sur (que no se encuentra en Guatemala) conocida con el nombre científico Mora excelsa.

El naranja osage argentino a veces se llama Fustic porque la madera contiene un tinte amarillo llamado fustic, que históricamente se ha utilizado en la fabricación de tintes de color marrón, amarillo verde para telas.

wood tends to be available in larger sizes, and with less knots or twists than the domestic species. (Though it appears, at least on paper, that Maclura pomifera has a lower modulus of elasticity, making it more flexible—which may be good or bad depending upon the intended application.)

Perhaps one of the most confusing names in modern hardwood commerce is the selling of a Guatemalan variety of Osage Orange—which looks vastly different than the traditional yellow color—that's being marketed as "Mora." Unfortunately, the common name Mora has traditionally been used for an unrelated wood found in northern South America (not found in Guatemala) known by the scientific name Mora excelsa.

Argentine Osage Orange is sometimes called Fustic because the wood contains a yellow dye called fustic—which has historically been used in making brown, yellow, and green colored dyes for fabric.

ra pomifera tem um módulo de elasticidade menor, tornando-a mais flexível - o que pode ser bom ou ruim, dependendo da aplicação pretendida.)

Talvez um dos nomes mais confusos no comércio moderno de madeira de lei seja a venda de uma variedade guatemalteca de Osage Orange - que parece

muito diferente da cor amarela tradicional - que está sendo comercializada como "Mora". Infelizmente, o nome comum Mora tem sido tradicionalmente usado para uma madeira

não relacionada encontrada no norte da América do Sul (não encontrada na Guatemala) conhecida pelo nome científico Mora excelsa.

A laranja osage argentina às vezes é chamada de fustic porque a madeira contém um corante amarelo chamado fustic - que historicamente tem sido usado na fabricação de corantes marrons, amarelos e verdes para tecidos.



 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.



Herramienta de texturización shopmade

Shopmade texturing tool

Ferramenta de texturização personalizada

Español Hago mucho texturizado en mis piezas torneadas y poseo varias de las herramientas disponibles comercialmente hechas para este propósito. La idea de estas herramientas es que un cortador sin motor pero de rotación libre presentado a la madera giratoria producirá una textura con un patrón constante. Esencialmente, cualquier cortador que gira puede producir textura en la madera, así que decidí hacer mi propia versión de taller. También puede hacer uno con un poco de trabajo de metal simple que se puede hacer en el torno de madera.

Ya tenía varios cortadores de vástago de 1/8" (3 mm) hechos para usar en herramientas rotativas eléctricas (como una Dremel). También tenía una buena variedad de fresas talladoras de vástago de 1/4" (6 mm). Así que pensé en hacer una herramienta de texturizado que pudiera acomodar cortadores de ambos tamaños por medio de manguitos adaptadores de bronce.

Anatomía de una herramienta de texturizado

Las herramientas de texturización hechas en el taller del autor comprenden los siguientes componentes:

- 1= vástago de la herramienta (acero o latón)
- 2= imán(es);

English I do a lot of texturing on my turned pieces and own several of the commercially available tools made for this purpose. The idea of these tools is that a non-powered but free-rotating cutter presented to the spinning wood will produce a consistently patterned texture. Essentially, any cutter that rotates can produce texture on wood, so I decided to make my own shopmade version. You can make one, too, with a bit of simple metal working that can be done on the wood lathe.

I already owned several 1/8"- (3mm-) shank cutters made for use in powered rotary tools. I also had a good assortment of 1/4"- (6mm-) shank carving burrs. So I figured I would make a texturing tool that could accommodate both size cutters by way of bronze adapter sleeves.

Anatomy of a Texturing Tool

The author's shopmade texturing tools comprise the following components:

- 1= tool shank (steel or brass)
- 2= magnet(s);
- 3= 1/4" adapter sleeve
- 4= 1/8" adapter sleeve
- 5= assortment of cutters.

The essential parts of this tool are:

A tool shank of steel or brass: 1/2" (13mm) diameter, 8" (20cm) long. I made one shank in brass and one in

Portugues Eu faço muita texturização em minhas peças torneadas e possuo várias das ferramentas disponíveis comercialmente feitas para esse fim. A ideia dessas ferramentas é que um cortador não motorizado, mas de rotação livre, apresentado à madeira giratória produzirá uma textura com padrão consistente. Essencialmente, qualquer cortador que gira pode produzir textura na madeira, então decidi fazer minha própria versão artesanal. Você também pode fazer um, com um pouco de metal simples que pode ser feito no torno de madeira.

Eu já possuía vários cortadores de haste de 1/8" (3 mm) feitos para uso em ferramentas rotativas motorizadas. Eu também tinha uma boa variedade de rebarbas de entalhe de haste de 1/4" (6 mm). Então, imaginei que faria uma ferramenta de texturização que pudesse acomodar os dois cortadores de tamanho por meio de mangas adaptadoras de bronce.

Anatomia de uma ferramenta de texturização

As ferramentas de texturização personalizadas do autor compreendem os seguintes componentes:

- 1= haste da ferramenta (aço ou latão)
- 2= ímã(s);
- 3= luva adaptadora de 1/4"

3= manguito adaptador de 1/4"
 4= manguito adaptador de 1/8"
 5= variedad de cortadores.

Las partes esenciales de esta herramienta son:

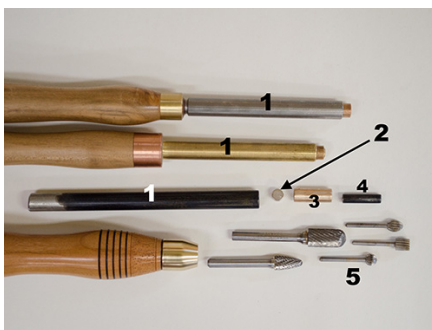
Un vástago de herramienta de acero o latón: 1/2" (13 mm) de diámetro, 8" (20 cm) de largo. Hice una caña en latón y otra en acero. El latón es mejor porque no es magnético, pero hablaremos de eso más adelante. Se perforará el vástago para aceptar los manguitos adaptadores.

Imanes: Los imanes se insertan en el vástago por delante de la manga del adaptador y ayudan a sostener el cortador en la herramienta mientras le permiten girar libremente. Probé dos estilos de imanes de neodimio: una esfera de 8 mm y una pila de tres imanes en forma de disco de 5/16" x 1/16" (8 mm x 2 mm). El imán de la esfera parece ser un poco más fuerte, pero supongo que eso podría variar según el fabricante. Puede apilar más imanes pequeños si es necesario para obtener más poder de sujeción. Un imán no es absolutamente necesario, pero evita que el cortador se caiga y se pierda entre las virutas.

Una manga de bronce: 1/4" de diámetro interior (ID) y 3/8" (10 mm) de diámetro exterior (OD). Este manguito se usa para aceptar cortadores de vástago.

English steel. Brass is better because it is not magnetic, but more about that later. The shank will be drilled to accept the adapter sleeves.

Magnets: Magnets are inserted in the



shank ahead of the adapter sleeve and help to hold the cutter in the tool while allowing it to rotate freely. I tried two styles of neodymium magnets—an 8mm sphere and a stack of three 5/16" x 1/16" (8mm x 2mm) disk-shaped magnets. The sphere magnet seems to be slightly stronger, but I suppose that could vary depending on the manufacturer. You could stack more small magnets if necessary for more holding power. A magnet is not absolutely necessary, but it does keep the cutter from falling out and getting lost in the shavings.

A bronze sleeve: 1/4" inside diameter (ID) and 3/8" (10mm) outside diame-

Portuguese 4= manga adaptadora de 1/8"
 5= variedade de cortadores.

As partes essenciais desta ferramenta são:

Uma haste de ferramenta de aço ou latão: 1/2" (13mm) de diâmetro, 8" (20cm) de comprimento. Fiz uma haste em latão e outra em aço. O latão é melhor porque não é magnético, mas mais sobre isso depois. A haste será perfurada para aceitar as buchas adaptadoras.

Ímãs: Ímãs são inseridos na haste à frente da luva adaptadora e ajudam a segurar o cortador na ferramenta enquanto permitem que ela gire livremente. Experimentei dois estilos de ímãs de neodímio - uma esfera de 8 mm e uma pilha de três ímãs em forma de disco de 5/16" x 1/16" (8 mm x 2 mm). O ímã da esfera parece ser um pouco mais forte, mas suponho que isso possa variar dependendo do fabricante. Você pode empilhar mais ímãs pequenos, se necessário, para obter mais poder de retenção. Um ímã não é absolutamente necessário, mas evita que o cortador caia e se perca nas aparas.

Uma luva de bronze: 1/4" de diâmetro interno (DI) e 3/8" (10 mm) de diâmetro externo (OD). Esta luva é usada para aceitar fresas de haste de 1/4" e luva adaptadora de 1/8".

NUEVO ACEITE DE TECA

HUNTER

PROTECCIÓN PARA MADERAS DURAS.

MAYOR PODER DE PENETRACIÓN & PROTECCIÓN.

MÁS FÁCIL DE APLICAR & MANTENER.



tago de 1/4" y el manguito adaptador de 1/8".

Una varilla corta de latón o acero: 1/4" de diámetro. Esta varilla se usará para hacer una manga adaptadora para aceptar cortadores de vástago de 1/8". En uso, este adaptador se inserta en el manguito adaptador más grande.

Perforar el vástago

Taladre un orificio de 3/8" de diámetro en el extremo del vástago de la herramienta, comenzando con un taladro de centrado y aumentando de tamaño.

El primer paso es perforar un orificio de 3/8" de diámetro en el extremo del vástago de la herramienta. La profundidad de este orificio está determinada por la longitud del manguito adaptador de bronce más el grosor de los imanes, todos los cuales se insertarán en el orificio. Recomendando perforar hasta la longitud de la manga de bronce, de modo que cuando insertes los imanes, la manga sobresalga un poco.

Las brocas se sujetan en un portabrocas, que está montado en el contrapunto.

Monte la varilla de metal en un mandril equipado con pequeñas mordazas. Las mordazas de 1" (25 mm) de mi mandril pueden sujetar hasta 1/4", por lo que funcionaron para todas las tareas de este proyecto. Comience perforando una marca central con un taladro de centrado.

Aplique un poco de aceite y retraiga la broca con frecuencia para limpiar las virutas de metal.

Luego perforo con una broca de 1/4" de diámetro, seguida de una broca de 3/8" de diámetro. Asegúrese de aplicar un poco de aceite al perforar metal y retroceda el taladro con frecuencia para evitar atascos y sobrecalentamiento.

Taladro de manga pequeña

Después de perforar el vástago de la herramienta principal, taladre un orificio de 1/8" en la varilla de bronce de

ter (OD). This sleeve is used to accept 1/4"-shank cutters and the 1/8" adapter sleeve.

A short length of brass or steel rod: 1/4" diameter. This rod will be used to make an adapter sleeve to accept 1/8"-shank cutters. In use, this adapter is inserted into the larger adapter sleeve.

Drill the Shank

Drill a 3/8"-diameter hole in the end of the tool shank, beginning with a centering drill and progressing up in size.

The first step is to drill a 3/8"-diameter hole in the end of the tool shank. The depth of this hole is determined by the length of the bronze adapter sleeve plus the thickness of the magnets, all



of which will be inserted into the hole. I recommend drilling to the length of the bronze sleeve, so that when you insert the magnets, the sleeve will protrude just a bit.

The drill bits are held in a drill chuck, which is mounted in the tailstock.

Mount the metal rod in a chuck outfitted with small pin jaws. The 1" (25mm) jaws on my chuck can grip down to 1/4", so they worked for all tasks in this project. Start by drilling a center mark using a centering drill.

Apply a bit of oil, and retract the drill bit frequently to clear the metal shavings.

Then drill with a 1/4"-diameter bit, followed by a 3/8"-diameter bit. Make sure to apply a little oil when drilling into metal and back the drill out frequently to prevent jamming and overheating.

Um comprimento curto de haste de latão ou aço: 1/4" de diâmetro. Esta haste será usada para fazer uma luva adaptadora para aceitar fresas de haste de 1/8". Em uso, este adaptador é inserido na manga adaptadora maior.

Perfure a Haste

Faça um furo de 3/8" de diâmetro na extremidade da haste da ferramenta, começando com uma broca de centragem e aumentando de tamanho.

O primeiro passo é fazer um furo de 3/8" de diâmetro na ponta da haste da ferramenta. A profundidade desse furo é determinada pelo comprimento da luva adaptadora de bronze mais a espessura dos ímãs, todos os quais serão inseridos no furo. Eu recomendo perfurar no comprimento da manga de bronze, para que quando você inserir os ímãs, a manga fique um pouco saliente.

As brocas são mantidas em um mandril, que é montado no cabeçote móvel.

Monte a haste de metal em um mandril equipado com pequenas garras de pino. As mandíbulas de 1" (25 mm) no meu mandril podem prender até 1/4", então elas funcionaram para todas as tarefas neste projeto. Comece perfurando uma marca de centro usando uma broca de centragem.

Aplique um pouco de óleo e retraia a broca com frequência para limpar as aparas de metal.

Em seguida, perfure com uma broca de 1/4" de diâmetro, seguida por uma broca de 3/8" de diâmetro. Certifique-se de aplicar um pouco de óleo ao perfurar em metal e recuar a broca com frequência para evitar emperreamento e superaquecimento.

Broca Manga Pequena

Depois de perfurar a haste da ferramenta principal, faça um furo de 1/8" na haste de bronze de 1/4" de diâmetro. Monte a haste nas garras do mandril, comece com a broca central e depois



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 sí 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. (03756) 481827/828
Fax (03756) 481831
e-mail: forestal@cablateat.net
Web: www.forestallasmarias.com.ar



ASERRADERO EUSKADI

de Urionaguena S.H.

Austria Norte 711 - Parque Ind. Tigre (1617) Tigre - Bs.As. Argentina
(54-11) 4715-0096 - 15 6216 9087
correo@urionaguena.com.ar
www.urionaguena.com.ar

ALAMO

TABLAS - EL MEJOR PRECIO

OCHOA MADERAS

Mater. de construcción - Maderas

Calle 4 y 129 - Berisso - Prov. de Bs. As. - Argentina
Tel. (54-221) 464-1414 - ventas@ochoamaderas.com.ar - 0221-5074710





(0341) 687-0999

CASERMEIRO SRL - ROSARIO - PROV. SANTA FE

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

www.e-casermeiro.net - info@e-casermeiro.net

¿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

Prevenga Incendios y Explosiones

PyroGuard®

El sistema de detección y extinción de chispas más confiable

Factory Mutual System



Paquete de software para interface MMI

Sensores recubiertos con aluminio moldeado

Flujo de agua verificable en cada válvula de supresión

Fácil de instalar y mantener por el propio personal de planta

Precios competitivos

Dos años de garantía

Fabricado en USA

Clarke's

Clarke's International, Inc.
660 Conger Street
P.O.Box 2428
Eugene, OR USA 97402-0139
541-343-3395
541-345-1447 Fax
www.pyroguard.com
quality@pyroguard.com

HERRAJES BIS
Metalúrgica Peskins S.C.A.

NUEVO

PORTA VIDRIOS DE ACERO INOXIDABLE



Apto para vidrios de 10 a 15 mm



KIT INCLUYENDO:

- 1 Cuerpo de Acero y Grillón
- 1 Barral de Amurar
- 2 Arandelas de Grillón
- 1 Tapa para Fijación del Vidrio
- 2 Espárragos para Sujeción
- 2 Prisioneros de Ajuste



Calidad, tecnología e innovación

Barragán 945 - Ciudadela - (B1702EJ) Bs As - Argentina

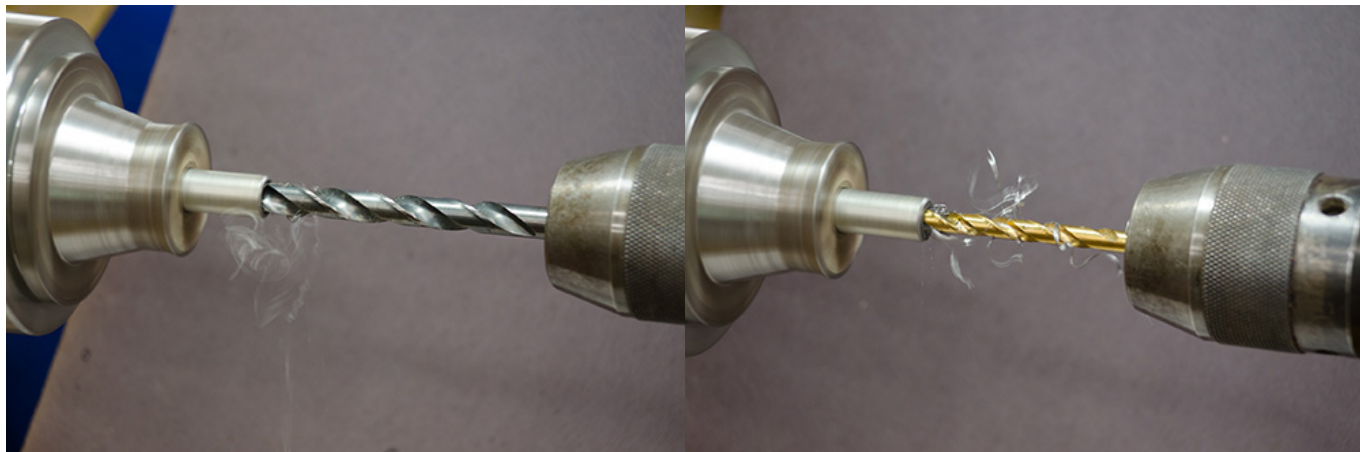
Tel: (54-11) 4488-3520 / 4653-6671

info@herrajesbis.com.ar - www.herrajesbis.com.ar

Español 1/4" de diámetro. Monte la varilla en las mordazas del mandril, comience con el taladro central y luego perforo con la broca de 1/8". Descubrí que al perforar este agujero, tenía que extraer la broca con mucha frecuencia para evitar

English **Drill Small Sleeve**
After you have drilled the main tool shank, drill a 1/8" hole in the 1/4"-diameter bronze rod. Mount the rod in the chuck jaws, begin with the center drill, and then drill with the 1/8" bit. I found

Português perfure com a broca de 1/8". Descobri que, ao fazer esse furo, tinha que extrair a broca com muita frequência para evitar que ficasse presa. Não posso deixar de enfatizar o quanto é importante usar óleo e limpar as apa-



que se atascara. No puedo enfatizar lo suficiente lo importante que es usar aceite y limpiar las virutas de metal con frecuencia.

Un consejo útil es cortar la varilla del manguito del adaptador antes de taladrar. De esta manera, puede perforar desde ambos extremos y luego hacer una pasada final hasta el final. Esto facilita la perforación, ya que no tendrás que perforar tan profundo.

Ensamblaje y uso de herramientas

Para usar la herramienta de texturizado, coloque un imán (o algunos imanes, dependiendo de su fuerza) en el orificio en el extremo del mango de la herramienta. Luego inserte el manguito adaptador de latón más grande. A partir de ahí, puede insertar un cortador de vástago de 1/4" o el manguito adaptador más pequeño para aceptar un cortador de vástago de 1/8".

Puede fabricar o adaptar un mango de herramienta de madera para aceptar el vástago de 1/2" de diámetro, pero el mango de madera no se trata en este artículo.

Para ensamblar las piezas de la herramienta, simplemente deje caer los imanes en el orificio de 3/8" del vástago, seguidos por el manguito adaptador de bronce más grande. Aquí es donde entra en juego la elección de latón o acero en el material del vástago. Si usa

that when drilling this hole, I had to extract the bit very frequently to avoid getting it stuck. I can't stress enough how important it is to use oil and clear the metal shavings often.

A helpful tip is to cut the adapter sleeve rod to length before drilling. This way, you can drill from both ends and then make a final pass all the way through. This makes the drilling easier, since you won't have to drill as deep.

Tool Assembly and Use

To use the texturing tool, drop a magnet (or some magnets, depending on their strength) into the hole in the end of the tool shank. Then insert the larger brass



adapter sleeve. From there, you can insert a 1/4"-shank cutter or the smaller adapter sleeve to accept a 1/8"-shank cutter.

You can make or adapt a wood tool handle to accept the 1/2"-diameter shank, but the wood handle is not covered in

ras de metal con frecuencia.

Uma dica útil é cortar a haste da manga adaptadora no comprimento antes de perfurar. Dessa forma, você pode perfurar de ambas as extremidades e, em seguida, fazer um passe final em todo o caminho. Isso facilita a perfuração, já que você não precisará perfurar tão profundamente.

Montagem e uso de ferramentas

Para usar a ferramenta de texturização, coloque um ímã (ou alguns ímãs, dependendo de sua força) no orifício na extremidade da haste da ferramenta. Em seguida, insira a manga adaptadora de latão maior. A partir daí, você pode inserir um cortador de haste de 1/4" ou a luva adaptadora menor para aceitar um cortador de haste de 1/8".

Você pode fazer ou adaptar um cabo de ferramenta de madeira para aceitar a haste de 1/2" de diâmetro, mas o cabo de madeira não é coberto neste artigo.

Para montar as peças da ferramenta, basta soltar os ímãs no orifício de 3/8" na haste, seguido pela bucha adaptadora de bronze maior. É aqui que entra em jogo a escolha de latão versus aço no material da haste. Se você usar aço, é melhor certificar-se de que todas as suas medidas estão corretas antes de colocar o ímã; uma vez que você solte,

DECOFORMA®
número uno en molduras

www.decoforma.com.ar | Camino de Cintura 2552, Luis Guillón, Bs. As. ✉ ventas@aserraderoiguazu.com ☎ 1160182949

Español acero, será mejor que se asegure de que todas sus medidas sean correctas antes de colocar el imán; una vez que lo suelte, no podrá sacar ese imán del agujero. No tendrá este problema con un vástago de latón, que no es magnético. Además, el latón es mucho más fácil de perforar que el acero.

Con el manguito de bronce más grande insertado, está listo para usar cortadores de vástago de 1/4". Si prefiere un

cortador de vástago de 1/8", deberá insertar el manguito adaptador más pequeño en el más grande. Hice mi adaptador de 1/8" un poco más largo que el adaptador de 1/4", para poder quitarlo fácilmente con unos alicates de punta fina.

Antes de usar la herramienta de texturizado, pongo una gota de aceite en el vástago del cortador y luego lo limpio con los dedos. Prefiero los cortadores de mango más pequeño porque los encuentro

English this article.

To assemble the tool parts, simply drop the magnets into the 3/8" hole in the shank, followed by the larger bronze adapter sleeve. This is where the brass vs. steel choice in shank material comes into play. If you use steel, you'd better make sure all of your measurements are correct before dropping the magnet in; once you let go, there will be no getting that magnet back out of the hole. You won't have this issue with a brass shank, which is not magnetic. Also, brass is much easier to drill than steel.

With the larger bronze sleeve inserted, you are ready to use 1/4"-shank cutters. If you prefer a 1/8"-shank cutter, you'll need to insert the smaller adapter sleeve into the larger one. I made

my 1/8" adapter slightly longer than the 1/4" adapter, so I could remove it easily using needle-nose pliers.

Before using the texturing tool, I put a drop of oil on the cutter shank and then



Português não haverá como tirar o ímã de volta do buraco. Você não terá esse problema com uma haste de latão, que não é magnética. Além disso, o latão é muito mais fácil de perfurar do que o aço.

Com a luva de bronze maior inserida, você está pronto para usar fresas de haste de 1/4". Se você preferir uma haste de 1/8"

cortador, você precisará inserir a manga adaptadora menor na maior. Fiz meu adaptador de 1/8" um pouco mais longo que o adaptador de 1/4", para poder removê-lo facilmente usando um alicate de ponta fina.

Antes de usar a ferramenta de texturização, coloco uma gota de óleo na haste do cortador e depois limpo com os dedos. Prefiro os cortadores de haste menor porque os acho mais fáceis de usar e muito mais baratos. De todos os cortadores que possuo, os dois que se destacam são o cortador em forma de bola redonda e o cortador de lados paralelos.

O cortador (neste caso, uma rebarba em forma de cone de 1/4") gira livremente na luva adaptadora de latão. Quando pressionado contra a madeira giratória, ele gira e cria um padrão de textura consistente na madeira.

Apresente a ferramenta de texturização com o cabo baixo e o cortador

uddeholmstrip[®]
000 sawsteel 000

SIERRAS CIRCULARES
PRETECH RIPPER

PRECOR

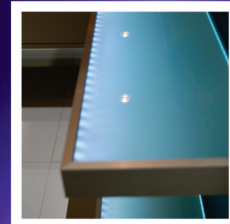
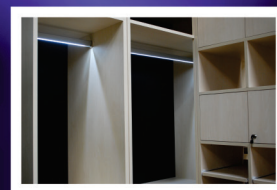
Av. del Libertador Gral San Martin 1374
- San Fernando - Pcia de Buenos Aires -

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

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

PERFILES LED

SOLUCIONES EN ILUMINACIÓN LED



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

Español más fáciles de usar y mucho menos costosos. De todos los cortadores que tengo, los dos que se destacan son el cortador con forma de bola redonda y el cortador de lados paralelos.

El cortador (en este caso, una fresa en forma de cono de 1/4") gira libremente en el manguito adaptador de latón. Cuando se presiona contra la madera giratoria, gira y crea un patrón de textura consistente en la madera.

Presente la herramienta de texturizado con el mango bajo y el cortador tocando la madera un poco por encima del centro. El cortador tiene que girar para crear los patrones texturizados, y tendrás que empujar con bastante fuerza en las maderas duras. Al cambiar el ángulo de la herramienta a medida que se acerca a la madera, puede cambiar la orientación de los cortes. Sostener el cortador horizontal produce líneas planas, mientras que si inclinas el cortador, obtendrás líneas en ángulo.

La apariencia texturizada también dependerá de si el diámetro del cortador se divide uniformemente (o desigualmente) en el diámetro de la pieza de trabajo. Descubrí que esta herramienta funciona especialmente bien en el interior de las molduras, donde mis otras herramientas de texturizado no funcionan muy bien. Además, puede lograr líneas de textura nítida en madera dura, mientras que las maderas blandas tienden a romperse, especialmente cuando se usa el cortador en ángulo.

Me gusta agregar un poco de color usando marcadores para acentuar los patrones texturizados. Los marcadores disponibles en las tiendas de manualidades, funcionan bien. Espero que hagas una de estas herramientas de texturizado y disfrutes explorando los efectos que puedes lograr con ella.

English wipe it off with my fingers. I prefer the smaller-shanked cutters because I find them easier to use and far less expensive. Of all the cutters I own, the two that stand out are the round-ball-shaped cutter and the parallel-sided cutter.

The cutter (in this case, a 1/4" cone-shaped burr) rotates freely in the brass adapter sleeve. When pressed against the spinning wood, it rotates and creates a consistent texture pattern in the wood.

Present the texturing tool with the handle low and the cutter touching the wood a little above center. The cutter has to rotate to create the textured patterns, and you will have to push quite hard on hardwoods. By changing the angle of the tool as you approach the wood, you can change the orientation of the cuts. Holding the cutter horizontal produces flat lines, whereas if you angle the cutter, you'll get angled lines.

The textured appearance will also depend on whether the cutter diameter divides evenly (or unevenly) into the diameter of the workpiece. I have found that this tool works especially well on the inside of coves, where my other texturing tools don't work very well. Also, you can achieve crisp textured lines in hardwood, while softwoods tend to tear out, especially when using the cutter at an angle.

I like to add a little color using markers to accentuate the textured patterns. Any brand marker, available at craft stores, work well. I hope you'll make one of these texturing tools and enjoy exploring the effects you can achieve with it.

Portugues tocando a madeira um pouco acima do centro. O cortador precisa girar para criar os padrões texturizados e você terá que empurrar com bastante força as madeiras duras. Mudando o ângulo da ferramenta conforme você se aproxima da madeira, você pode mudar a orientação dos cortes. Segurar o cortador na horizontal produz linhas planas, enquanto que se você inclinar o cortador, obterá linhas angulares. A aparência texturizada também dependerá se o diâmetro do cortador se divide uniformemente (ou desigualmente) no diâmetro da peça de trabalho. Descobri que esta ferramenta



funciona especialmente bem no interior de enseadas, onde minhas outras ferramentas de texturização não funcionam muito bem. Além disso, você pode obter linhas texturizadas nítidas em madeira dura, enquanto madeiras macias tendem a rasgar, especialmente ao usar o cortador em ângulo.

Eu gosto de adicionar um pouco de cor usando marcadores para acentuar os padrões texturizados. Qualquer marcador de marca, disponível em lojas de artesanato, funciona bem. Espero que você crie uma dessas ferramentas de texturização e goste de explorar os efeitos que pode obter com ela.



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 computarizado.
- 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



VIETAS

El mundo de la madera y el mueble

For Latin America



@vetascom

www.VIETAS.com



info@vetas.com

AGLOLAM SA [pag. 28]

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

ALCE HERRAJES SH [pag. 21]

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

ASERRADERO EUZKADI [pag. 32]

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

AUTOPERFORANTES TEL [pag. 39]

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

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

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

CASTALY MACHINE [pag. 23]

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

CLARKE S INDUSTRIES Inc. [pag. 33]

① [1]541-343-3395 - Usa
andyc@clarkes-ind.com
www.clarkes-ind.com

CONTROL LOGIC [pag. 25]

① [39]0254-10-0818 - Italia
controllogic@controllogic.it
www.controllogic.it

DECOFORMA [pag. 34]

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

EL EMPORIO DEL TERCIADO SA [pag. 24]

① [54]221-4821100 - Argentina
dtoventas@emporiodelterciado.com.ar
www.emporiodelterciado.com.ar

ENCHAPADORA SAN JUAN [pag. 2/16]

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

FERRETERIA HAMMER [pag. 29]

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

FORESTAL LAS MARIÁS SA [pag. 32]

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

FORMICA [pag. 7]

① [54]11-4736-1150 - Argentina
atencion.cliente@formica.com.ar
www.formica.com.ar

GONZALEZ TUDANCA [pag. 27]

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

HERRAJES RIMAC [pag. 3/19]

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

KCD SOFTWARE [pag. 13]

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

LIJAS HUNTER [pag. 31]

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

MADERWIL S.A. [pag. 5]

① [54]11-4289-1515 - Argentina
fabianalmada@maderwil.com.ar
www.maderwilonline.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. 33]

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

METALURGICA RUEDAMAS SRL [pag. 15]

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

OCHOA MADERAS [pag. 32]

① [54]221-4641414 - Argentina
hogarsocialberisso15@gmail.com

PRECOR SA [pag. 35]

① [54]11-4744-0692 - Argentina
sierras@precor.com.ar
www.precor.com.ar

PRODUCTOS MIRO SRL [pag. 40]

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

SLG CONSTRUCCIONES [pag. 10]

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

SMITHCO MANUFACTURING [pag. 33]

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

THERMWOOD [pag. 11]

① [1]812-937-4476 - Usa
sales@thermwood.com
www.thermwood.com

USNR [pag. 9]

① [1]360-225-8267 - Usa
sales@usnr.com
www.usnr.com

WEMHÖNER Surface Technologies [pag. 17]

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

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

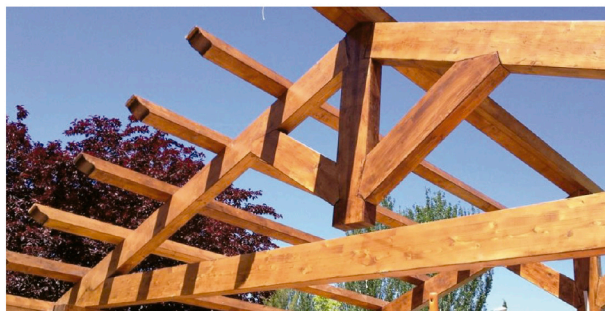
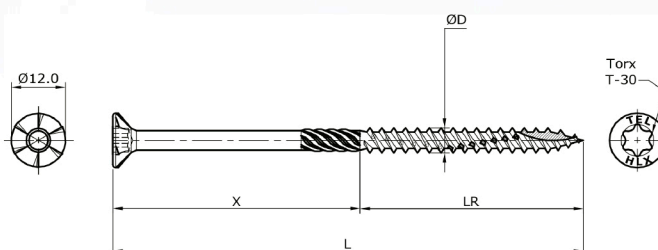
PARA USO EN ESPESORES PESADOS

ELEVADA DUREZA Y RESISTENCIA

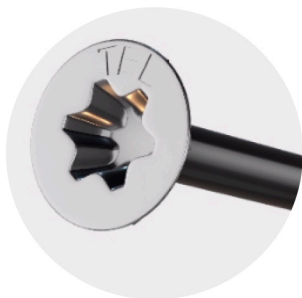
NECESARIAS PARA TORNILLOS EXTRA-LARGOS



DIMENSIONES NOMINALES



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



PRODUCTO ARGENTINO



+54 (11) 4240 - 6664
info@autoperforantestel.com
www.autoperforantestel.com

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



LACAS & BARNICES



Agendá
nuestro
contacto.

ACOMPañANDO TUS PROYECTOS.



OTROS PRODUCTOS

NITROS
ACUOSOS
POLIURETANOS
ALQUIDICOS
POLIESTERS
LASURES
ACRÍCLICOS
UREICOS
VIDRIO LIQUIDO
ADHESIVOS

NUEVO

Distribuidor oficial



www.mirosrl.com

+54 911 4991-0528