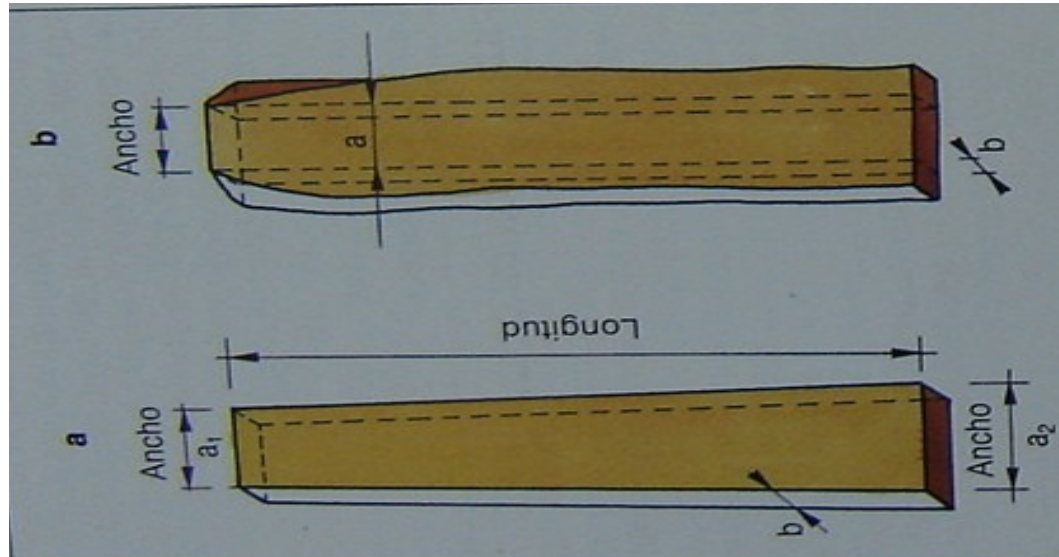


MARCADO DE PEZAS, ÚTILES, SIGNOS E PLANTILLAS



MARCADO DE PEZAS

- ☐ **Marcado de pezas para despezado.**
- ☐ **Marcado de pezas para mecanizado.**
- ☐ **Marcado de pezas para montaxe.**

Mercado de pezas para despezado

-

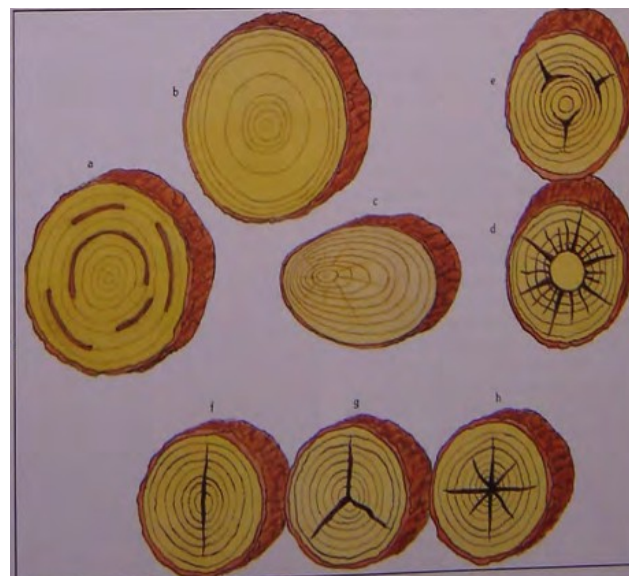
A circular diagram representing a cross-section of a tree trunk. It features numerous concentric growth rings, with the outermost ring being the most prominent. Radial lines, representing wood rays, extend from the center to the outer edge, dividing the circular area into many narrow sectors. The diagram is rendered in a simple, schematic style with black lines on a white background.

Cortes paralelos (fig. 90).— Se obtienen tabloncillos o tablas de toda la anchura del tronco, pero la pieza central se hinde fácilmente por hallarse el meollo en su mitad. Las demás tablas tienden a curvarse hacia la zona periférica.

MARCADO DE PEZAS

Evitar defectos na madeira

- ❑ A non ser que o moble sexa de estilo rústico, e queiramos que teña defectos, evitaremos empregar pezas con nós, fendas, alabeos, resinas, diferencias de coloración, fungos, depósitos, aceboladuras, carcoma, etc.



MARCADO DE PEZAS

- ❑ Marcado de longos (20 mm. máis de longo)
- ❑ As pezas teñen que ter un mínimo de largo para poder mecanizalas nas máquinas
- ❑ Se o número de pezas é elevado, marcaríamos unha sóa peza, e con ela, axustaríamos os topes das máquinas tronzadoras, co que evitaríamos marcar cada unha das pezas, aforrando tempo neste proceso.
- ❑ **Non retestar os tablóns, as táboas ...etc.**

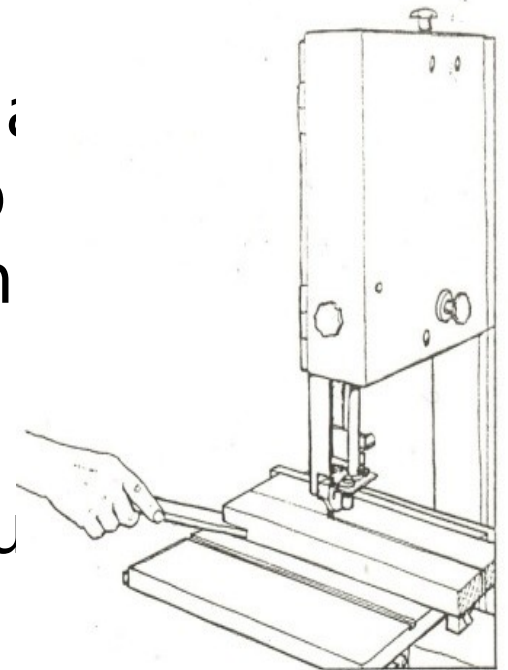


MARCADO DE PEZAS

Marcado de anchos

(5 mm. máis de ancho e de grosor)

- ❑ Igual ca no caso anterior, cando ha
varias pezas do mesmo ancho
cortar, bastará con marcar unha
e poñer a guía lateral da
máquina á distancia necesaria
para obter as pezas ó ancho que
necesitemos,
- ❑ Aforrar tempo de marcaxe



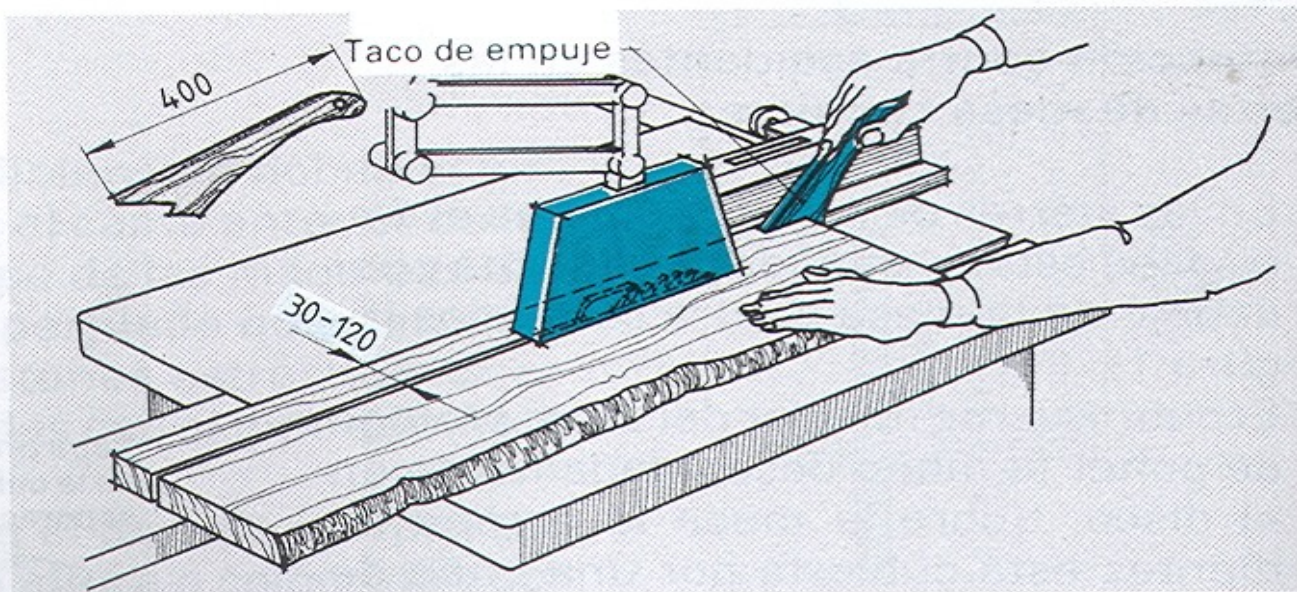
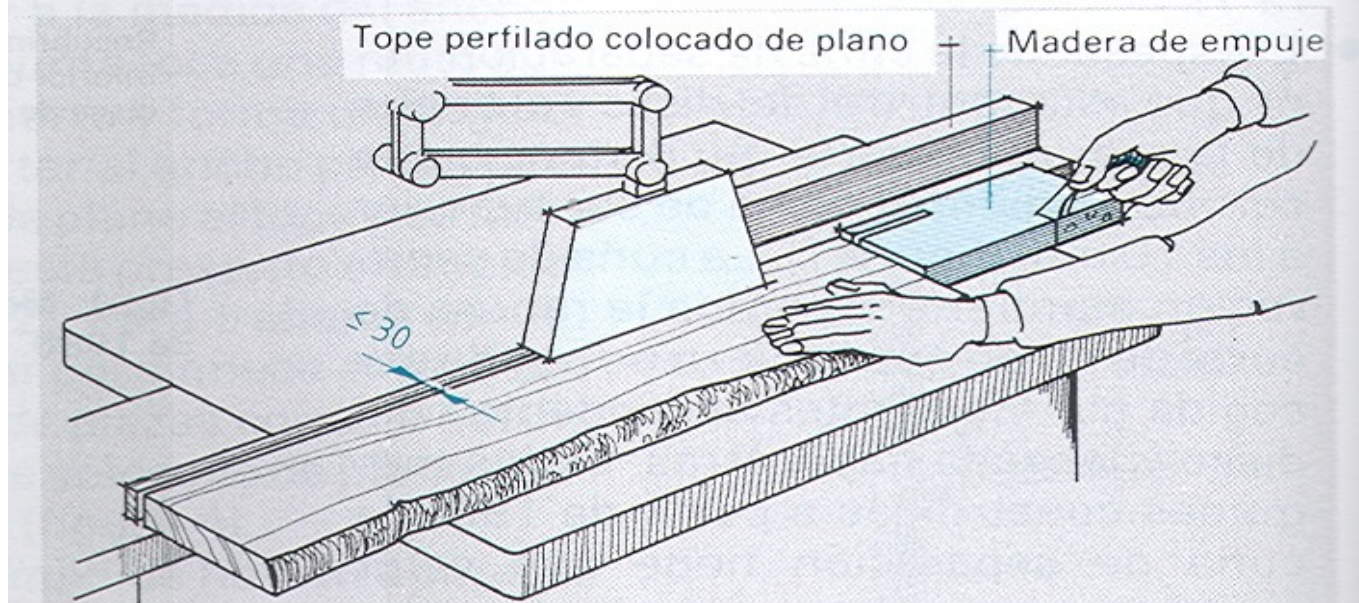


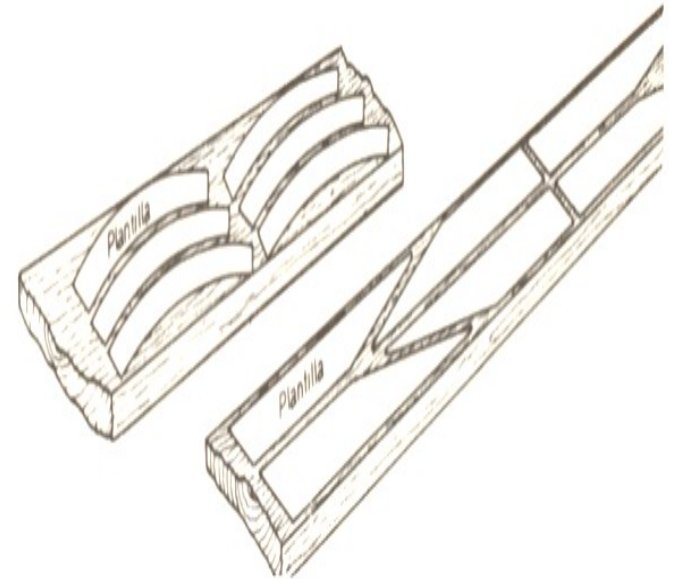
Fig. 1. Corte de piezas a anchos de 30 a 120 mm.



MARCADO DE PEZAS

- **Marcado con modelos**

- ☐ Cando o moble teña pezas curvas ou con formas especiais, farase un modelo ou patrón para marcalas, e posteriormente recortalas na serra de cinta.
- ☐ Estes modelos tamén nos poden servir para mecanizar as pezas.



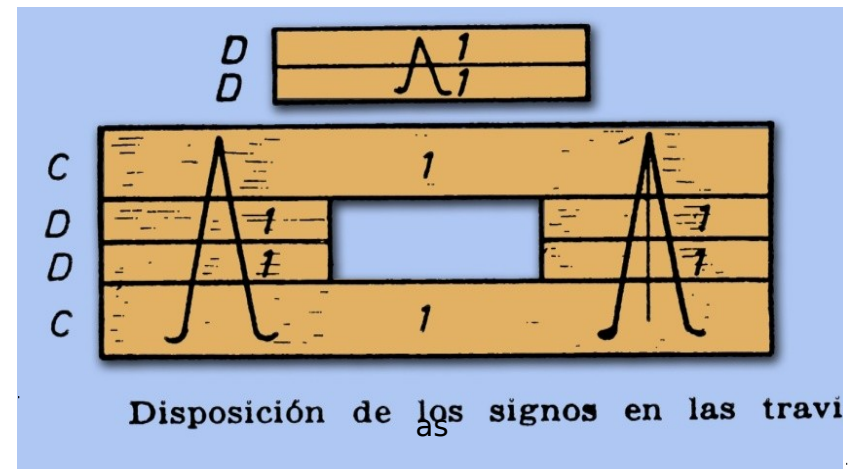
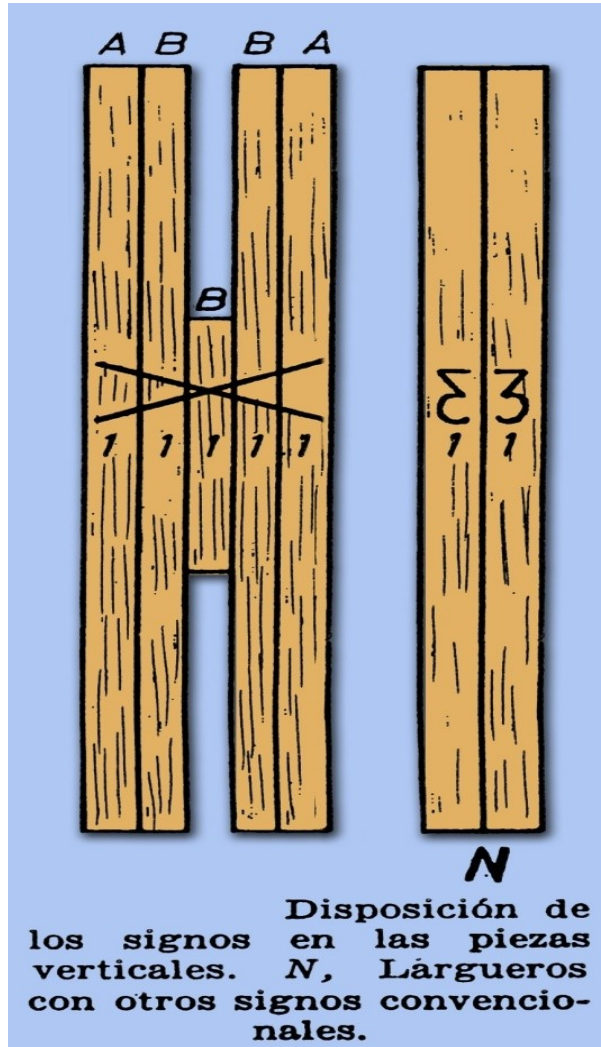
MARCADO DE PEZAS

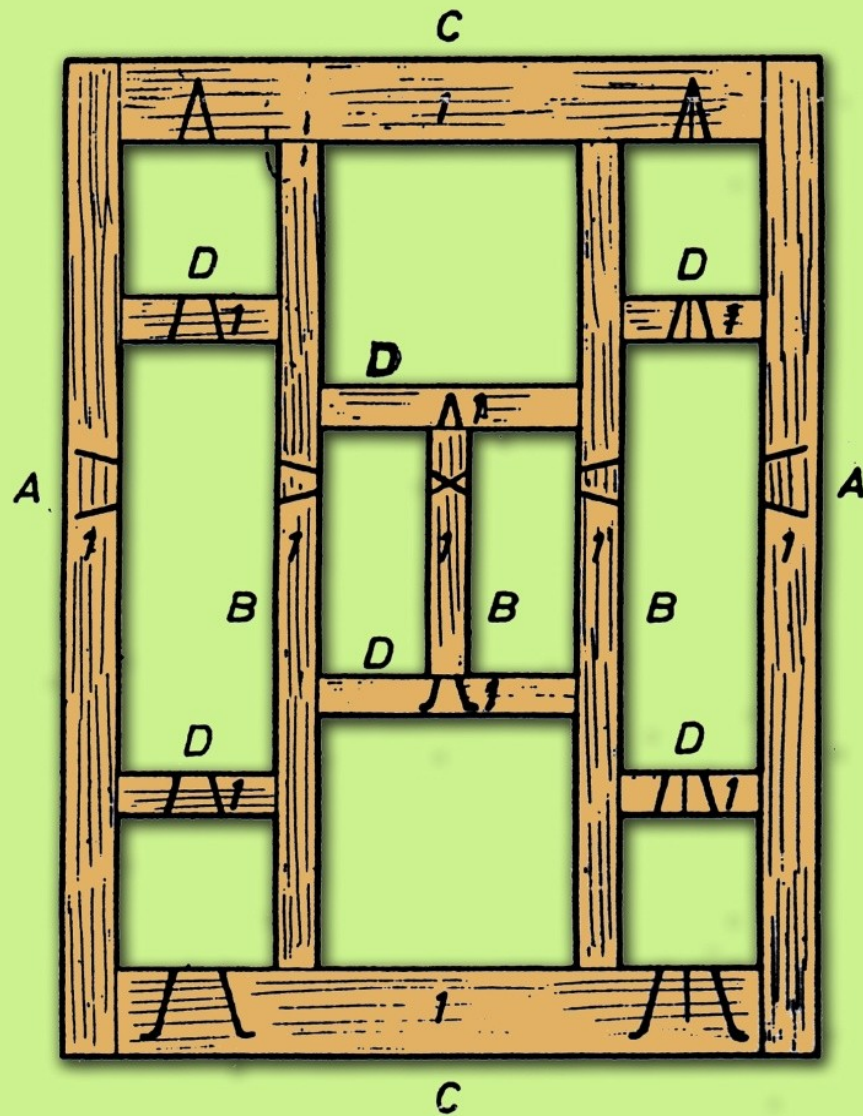
Marcado de pezas para mecanizado

- ❑ Marcaranse as caras mestras, cantos e testas de **referencia**, segundo necesítese en cada caso, co fin de realizar o mecanizado no **canto, cara ou testa** que consideremos máis axeitada.

MARCADO DE PEZAS

Marcado de piezas para mecanizado



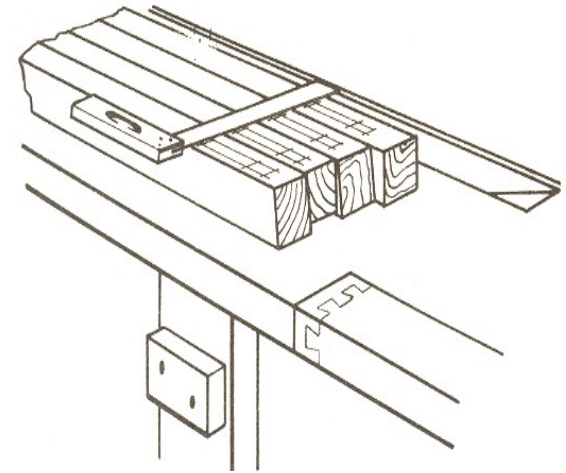


Bastidor completo con los signos convencionales.
A, Largueros; B, Peinazos; C, Traviesas extremas; D, Traviesas centrales.

MARCADO DE PEZAS

Marcado de peças para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peça ou da probadeira.**
- ☐ O primeiro passo para poder mecanizar as caixas, e marcalas, co escuadro e lapis afiado (trazo fino), segundo o plano ou bosquexo.
- ☐ Marcamos as caixas no canto e na cara mestra, (si a caixa é cega, con este marcado chegaría. Si a caixa e aberta temos que marcar o outro canto).
- ☐ Unha vez que temos esta peça marcada, usámola de modelo para marcar as outras peças.



MARCADO DE PEZAS

Marcado de pezas para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peza ou da probadeira.**

Estas marcas pasámolas tamén para as caras exteriores co fin de comprobar á hora de montar, que as travesas están situados **entre as liñas** e no lugar que lles corresponde.

- ☐ No marcaxe das **caixas** débese de ter en conta, que se descuentan os cabicotes, e avances que houbera.

MARCADO DE PEZAS

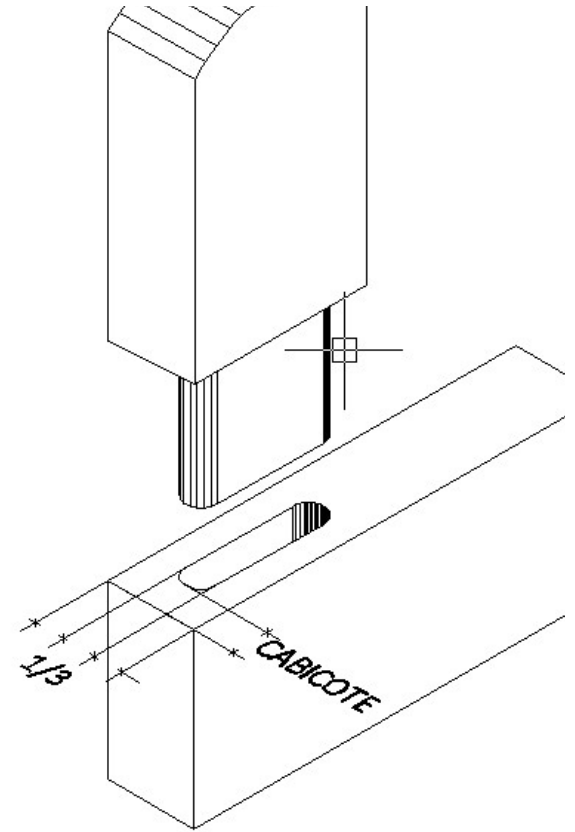
Marcado de pezas para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peza ou da probadeira.**
- ☐ Marcamos o ancho real dos espigos e cabicotes, tendo en conta ademais que, a profundidade das ranuras, cando houbera entrepaños, fará que teñamos que reducir na mesma medida o ancho da caixa.
- ☐ Por norma xeral, o avance terá a medida que leve a ranura. Solen ser de 10 mm. se non dí cousa contraria o plano.

MARCADO DE PEZAS

Marcado de peças para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peça ou da probadeira.**
- ❑ **Cabicotes:** Distancia que se deixa na cota dos largueiros, para que o espigo non quede solto.
- ❑ Tomarase **1/5 do ancho do travesaño**, como norma xeral, procurando redondear a cifra (nunca con decimais).

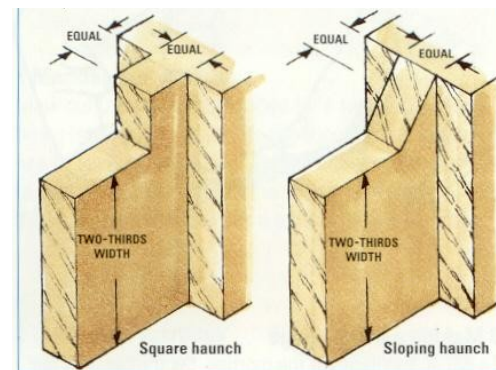
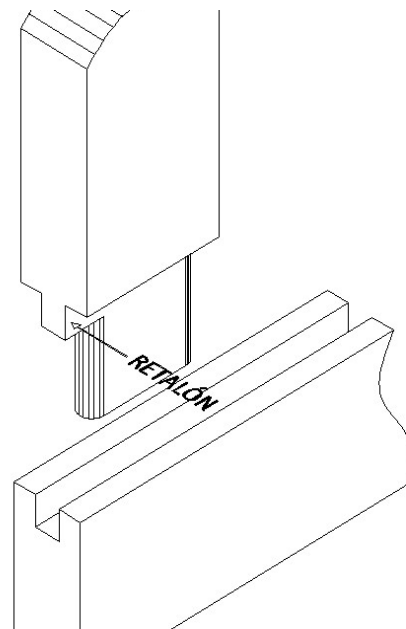


MARCADO DE PEZAS

Marcado de pezas para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peza ou da probadeira.**

❑ **Retalón:** Realízanse sempre na cota dos travesaños, como norma xeral, faise de 10mm. de profundidade, pero si as pezas levan ranura, este será da medida da canal.



MARCADO DE PEZAS

Marcado de pezas para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peza ou da probadeira.**
 - ❑ Para marcar o espesor das caixas, usaremos o gramil, cos dous marcadores, (**non lle pasar o lapis por riba do marcado do gramil**) sempre dende a cara e o canto mestre, tratando que a caixa teña **a terceira parte do grosor da peza**, e quede **centrada**, se non di cousa contraria o plano.
 - ❑ Márcase só unha peza, xa que unha vez posta a altura na escopleadora, tódalas caixas irán á mesma distancia da cara mestra, co que sería unha perda de tempo marcar tódalas caixas en tódalas pezas.

MARCADO DE PEZAS

Marcado de pezas para mecanizado.

- **Marcado de caixas, da 1ª peza ou da probadeira.**
- ☐ A profundidade das caixas cegas será $\frac{2}{3}$ do ancho da peza.
- ☐ Recordar, que débense marcar e executar todas as caixas cos correspondentes cabicotes, no mesmo proceso, para que non existan variacións.

MARCADO DE PEZAS

Marcado de pezas para mecanizado.

- **Marcado de espigos e da 1ª peza ou de proba.**
 - ❑ O marcado dos espigos faise exactamente como os das caixas.
 - ❑ Teremos en conta a profundidade das caixas, e rebaixes, o ancho e a profundidade dos canales, as medidas das molduras e no canto exterior o cabicote.
 - ❑ Apoando a base do gramil **na cara mestra** axustaremos as puntas do gramil ó grosor da caixa para posteriormente, marcar o grosor do espigo na **travesa ou peza de proba** (non lle pasar o lapis por riba do marcado do gramil).
 - ❑ **Marcar só unha peza; unha vez que pomos a maquina a punto, xa pasamos todas as pezas**
 - ❑ É moi importante **marcar exactamente**, e sen cometer erros, **unha peza de proba**.

MECANIZADO

- ❑ Axústanse as guías e topes da máquina ata que as liñas de marcado da peza de proba, queden situadas á medida que necesitamos, mecanizamos e comprobamos a exactitude.
- ❑ Só despois desta comprobación poderemos mecanizar o resto dos espigos, caixas, rañuras, molduras, etc.

MECANIZADO

- ❑ Axústanse as guías e topes da máquina ata que as liñas de marcado da peza de proba, queden situadas á medida que necesitamos, mecanizamos e comprobamos a exactitude.
- ❑ Só despois desta comprobación poderemos mecanizar o resto dos espigos, caixas, rañuras, molduras, etc.

MECANIZADO

☐ Mecanizado das caixas.

- ☐ As caixas fúranse apoiando **sempre** a cara mestra na mesa da escopleadora.
- ☐ A broca debe centrarse perfectamente no medio das marcas de gramil.
- ☐ Primeiro taladramos toda a caixa e logo limpámola, **sen golpear coa broca nos laterais da caixa.ROMPE**
- ☐ Mecanízanse tódalas caixas, tanto cegas como abertas. Logo o cabicote.
- ☐ Para facer o cabicote, só temos que modificar a profundidade de broca.
- ☐ Os diámetros máis usados de broca son: 6, 8, 10, 12, 14, 16mm. etc.

MECANIZADO

❑ Mecanizado das Ranuras.

- Si se mecanizan na serra de disco, ou na tupí, débense pasar todas as pezas seguindo un orden, (a cara mestra débese esvarar polo soporte ou pola mesa) tendo en conta que, antes de pasalas, foi aplicado o avance da ranura en todas as pezas: **Por norma xeral o avance terá a medida que leve a ranura. Solen ser de 10 mm. se non dí cousa contraria o plano.**

– Mecanizado dos espigos.

- Pomos a serra de cinta a punto cunha probeta, sobre o gramilado das caixas.

