

## ANEXOS N°1

### TABLA DE REFERENCIA DE LAS PROBETAS DE ENSAYO

ENSAYO	DIMENSION DE LAS PROBETAS(Cm)	NUMERO DE ARBOLES	NUMERO DE PROBETAS POR ARBOL	NUMERO TOTAL
CEPILLADO	10 x 4 x 100	3	9	27
LIJADO	10 x 4 x 100	3	9	27
TALADRADO	10 x 3 x 30	3	6	18
MOLDURADO	10 x 3 x 30	3	3	9
TORNEADO	2 x 2 x 12.5	3	3	9

Fuente: Elaboración propia

### CONTENIDO DE HEMEDAD DEL CIPRES

NUMERO DE PROBETA	PESO INICIAL	PESO FINAL	C.H. %
1	125,78	111,73	12,57
2	135,08	116,40	16,04
3	125,87	109,57	14,87
<b>PROMEDIO DE C.H. %</b>			<b>14,49</b>

$$C. H. \% = \frac{P_v - P_s}{P_s} * 100$$

Fuente: Elaboración propia

TABLAS DE LLENADO DE RESULTADOS DE LOS SIGUIENTES ENSAYOS DE TRABAJABILIDAD (cepillado, taladrado, moldurado, lijado, torneado).

**RESULTADOS DE ENSAYOS DE CEPILLADO**

Nombre común:

Nombre científico:

VAL: Velocidad de alimentación en metros por minuto.

ESTADO DE LA MADERA		CLASIFICACION DE VAL. CONSTANTE m/min				VAL. OPTIMAS				
		TANGENCIAL		RADIAL		OBLICUO		TANGENCIAL	RADIAL	OBLICUO
		→	←	→	←	→	←	→←	→←	→←
MADERA SECA	30°									
	35°									
	15°									

**RESULTADOS DE ENSAYOS DE LIJADO (LIJA N° 100)**

Nombre común:

Nombre científico:

ORIENTACION	DEFECTOS				VELOCIDAD DE ESCURRIMIENTO	FACILIDAD DE REMOCION DE SUCIEDAD	FACILIDAD DE DESGASTE ABRASIVO	TEMPERATURA DE LA LIJA
	RAYADO		VELLOSIDAD					
	→	←	→	←				
TANGENCIAL								
RADIAL								
OBLICUO								

## RESULTADOS DE ENSAYOS DE MOLDURADO

Nombre común:

Nombre científico:

sentido	Ancho marca (mm)			CALIFICACION														
				CORTE DOBLE									CORTE SIMPLE					
	TANGENCIAL			RADIAL			OBLICUO			TANGENCIAL			RADIAL		OBLICUO			
	T	R	O	Ast.	Arr.	Vell.	Ast.	Arr.	Vell.	Ast.	Arr.	Vell.	Ast.	Vell.	Ast.	Vell.	Ast.	Vell.
→	1	1	1															
←	1	1	1															

## RESULTADOS DE ENSAYOS DE TORNEADO

Nombre común:

Nombre científico:

Angulo de corte	CORTE PARALELO AL GRANO				
	Tiempo (seg)	NUMERO		DEFECTOS	
		Corte (n)	Arboles (k)	ARRANCADO	VELLOSO
Angulo de corte 0°					
Angulo de corte 15°					
Angulo de corte 40°					

## RESULTADOS DE ENSAYOS DE TALADRADO

Nombre común:

Nombre científico:

REVOLUCIONES	Tiempo de penetración (seg)			calificación		
	T	R	O	T	R	O
500 rpm						
1000 rpm						

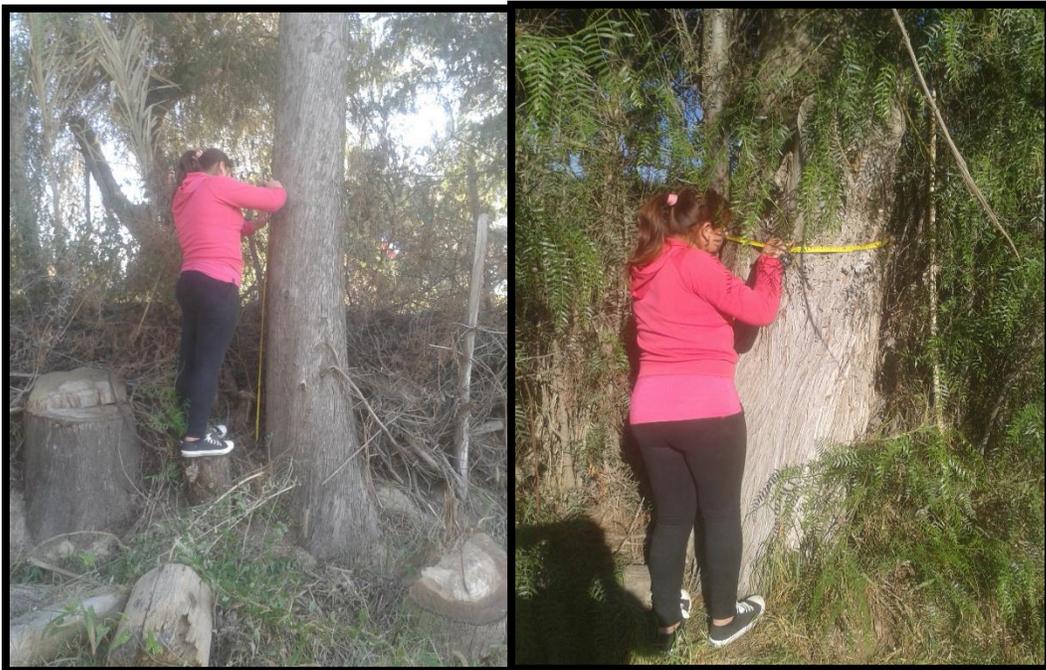
**Fuente:** NORMAS Y METODOS PARA ENSAYOS TECNOLOGICOS Sub Proyecto N/1- Estudio de la Tecnología e Ingeniería de la Madera.

Norma de la (American Society for Testing and Materials) ASTM-D-1666-64 (1970), con algunas adaptaciones para ensayos de maderas tropicales.

## ANEXOS N° 2



**Fotografía 1 Identificación de la especie en estudio**



**Fotografía 2 Medición del DAP**



**Fotografía 3 Derribado de la especie en estudio**



**Fotografía 4 Codificación de los arboles**



**Fotografía 5 Desrame de los arboles**



**Fotografía 6 Selección de la trozas**



**Fotografía 7 Marcación de la escuadría**



**Fotografía 8 Proceso de aserrío**



**Fotografía 9 Madera aserrada escuadrada**



**Fotografía 10 Apilado y secado de la madera al aire libre**



**Fotografía 11 Proceso de parafinado de las probetas de ciprés**



**Fotografía 12 Probetas de Cepillado y lijado**



**Fotografía 13 Ensayo de cepillado (Grueseadora)**



**Fotografía 14 Ensayo de taladrado**



**Fotografía 15 Ensayo de moldurado**



**Fotografía 16 Ensayo de lijado**



**Fotografía 17 Ensayo de torneado**