

PROBLEMÁTICA Y SOLUCIÓN TÉCNICA

En las mueblerías artesanales, los retazos de terciado representan entre un 5% y 20% por cada plancha, por otro lado, en taller automatizados con tecnología CNC, este porcentaje es entre 20% y 30%. Aquí es donde aparece una oportunidad para diseñar de manera **sustentable**.

En la fabricación de estas membranas, se consideró dentro del proceso productivo, aprovechar el máximo de este material probando con diferentes máquinas y con distintas configuraciones, concluyendo en que la sierra de banco con un disco de 1.5 mm de espesor, es la opción más **eficiente** por que genera menos aserrín y se logra utilizar el 75% de cada retazo.

Siempre con la intención de **experimentar** y **optimizar** de mejor manera las propiedades de este material laminar, se hicieron pruebas en la orientación de la fibra, esta información es importante para entender de qué manera se comporta la madera en estas dimensiones y formatos.

Estas láminas mantienen características importantes del terciado como la **estabilidad**, ya que aún es un entramado de la fibra. En el espesor de 3 mm que se logra con una calibradora, adquiere propiedades tales como la **flexibilidad** en dirección longitudinal, la testa del pino es translúcida y toma un color ámbar cálido.

Orientación longitudinal - Resistente y estable



Orientación diagonal - Usa retazos pequeños pero más frágil



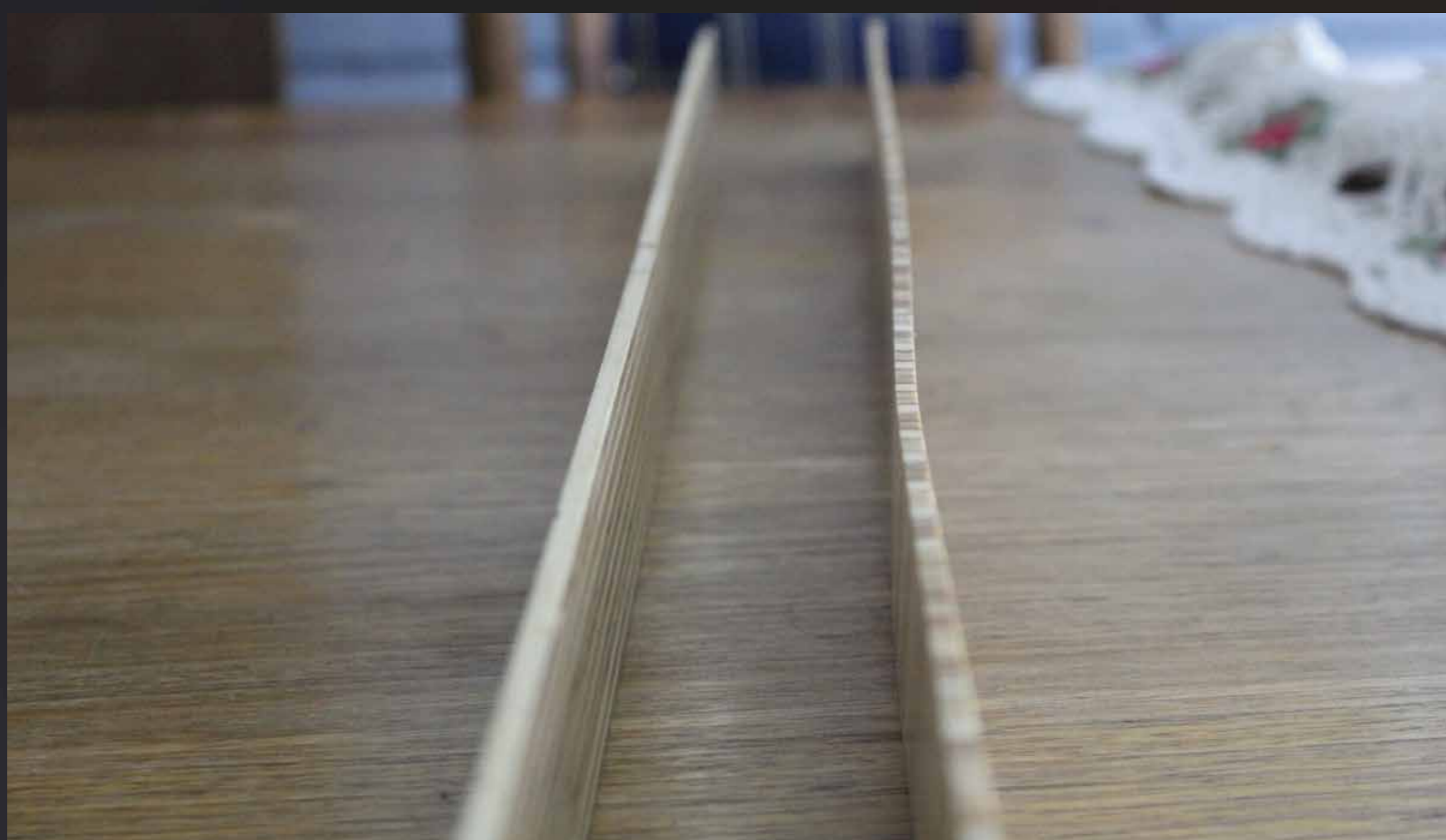
Pegado de varillas de terciado



Láminas calibradas a 3mm



Secuencia de primeras pruebas para transformar los retazos



Comparativa de estabilidad entre la orientación longitudinal y diagonal



Translucidez del material utilizando la técnica "candling" de la luthería