



T484

PARÂMETROS DE USINAGEM DA MADEIRA DE REFLORESTAMENTO

Patrícia Dias Barboza (Bolsista PIBIC/CNPq) e Profa. Dra. Raquel Gonçalves (Orientadora),
Faculdade de Engenharia Agrícola - FEAGRI, UNICAMP

A utilização da madeira de reflorestamento e de produtos industrializados à base de madeira no Brasil tem sido bloqueada pela falta de tecnologia dos setores madeireiros, principalmente aqueles ligados à transformação ou processamento. Durante a usinagem da madeira é imprescindível que se considere as propriedades que determinam a natureza da ruptura. Essas propriedades estão relacionadas à madeira e ao processo de corte. A eficiência do corte poderá ser aumentada se, no processamento da madeira forem observadas as especificidades da espécie e os parâmetros de corte que afetam diretamente o custo da operação, o rendimento de madeira serrada e a qualidade do produto final. Para que se conheça o comportamento da madeira, um dos parâmetros fundamentais a se estudar são as forças de corte geradas durante o processo. Essa pesquisa tem por objetivo a determinação de parâmetros básicos ligados à transformação da madeira de espécies de reflorestamento de maneira a cobrir e associar com as classes de resistência da norma NBR 7190/97. Para isso foram determinadas as forças de corte paralela e normal no corte ortogonal 90-0 e 90-90 com a espécie *Pinus taeda*. Com a força paralela foi determinada a pressão específica de corte e com a força normal o ângulo de saída ideal. As forças foram medidas utilizando-se dinamômetro de anéis ortogonais acoplado a uma carta de aquisição de dados. Espera-se poder contribuir para a complementação de dados de forças de corte relativas às madeiras de reflorestamento crescidas no Brasil e, com isso, possibilitar o repasse de tecnologia ao setor madeireiro.

Madeira – Usinagem – Corte