



Instituto Politécnico  
de Castelo Branco

**Instituto Politécnico de Castelo Branco**

Pires, Célia Carreira

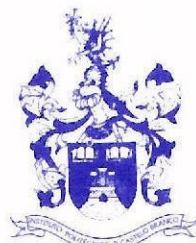
## **Estudo da qualidade de união nas orlas e do corte longitudinal de folha de madeira**

<https://minerva.ipcb.pt/handle/123456789/2272>

### **Metadados**

<b>Data de Publicação</b>	2001
<b>Resumo</b>	Este relatório de estágio realizou-se na empresa Balbino & Faustino Lda. e debruçou-se sobre a actividade transformadora da empresa cuja matéria-prima fundamental é a folha de madeira. Estudou-se nas orlas de folha de madeira, a qualidade de união das folhas topo a topo, realizada em diferentes equipamentos, visto que esta qualidade é essencial para uma aplicação eficaz das orlas. Concluiu-se que os dentes são o factor que mais contribui para a variação das linhas, sendo a qualidade de união in...
<b>Tipo</b>	report
<b>Revisão de Pares</b>	Não
<b>Coleções</b>	ESACB - Engenharia Florestal

Esta página foi gerada automaticamente em 2024-04-27T23:48:27Z com informação proveniente do Repositório



**ESCOLA SUPERIOR AGRÁRIA**  
INSTITUTO POLITÉCNICO DE CASTELO BRANCO

**ESTUDO DA QUALIDADE DE UNIÃO  
NAS ORLAS E DO CORTE  
LONGITUDINAL DE FOLHA DE MADEIRA**

**Engenharia Florestal**

Relatório do Trabalho de Fim de Curso

*Célia Carreira Pires*

—◆—  
**CASTELO BRANCO**

2001

# ÍNDICE

<b>1. INTRODUÇÃO.....</b>	<b>1</b>
<b>2. MATÉRIA PRIMA.....</b>	<b>3</b>
<b>2.1. Troncos requeridos e defeitos depreciativos.....</b>	<b>3</b>
<b>2.2. Folha de madeira requerida e defeitos depreciativos.....</b>	<b>4</b>
<b>3. SISTEMA DE PRODUÇÃO.....</b>	<b>7</b>
<b>3.1. Selecção e Medição de folha.....</b>	<b>7</b>
<b>3.2. Produção de Orla.....</b>	<b>8</b>
<b>3.2.1. Orla natural.....</b>	<b>8</b>
<b>3.2.2. Orla pré-encolada.....</b>	<b>10</b>
<b>3.2.3. Orla com tecido não tecido não lixada.....</b>	<b>11</b>
<b>3.2.4. Orla lixada e/ou calibrada.....</b>	<b>11</b>
<b>3.2.5. Orla com verniz.....</b>	<b>12</b>
<b>3.2.6. Orlas grossas de folha de madeira.....</b>	<b>13</b>
<b>3.3. Produção de painéis de grandes dimensões.....</b>	<b>14</b>
<b>3.3.1. Painéis de grandes dimensões colados.....</b>	<b>14</b>
<b>3.3.2. Painéis de grandes dimensões cosidos.....</b>	<b>15</b>
<b>3.3.3. Reparação, selecção e embalagem.....</b>	<b>16</b>
<b>3.4. Produção de Painéis de pequenas dimensões.....</b>	<b>16</b>
<b>3.4.1. Painéis de primeira.....</b>	<b>16</b>
<b>3.4.1.1. Painéis de 3 e 4 folhas fixas.....</b>	<b>17</b>
<b>3.4.1.2. Painéis de folhas não fixas.....</b>	<b>18</b>
<b>3.4.2. Painéis de equilíbrio (<i>Balancing</i>).....</b>	<b>19</b>
<b>3.4.3. Painéis de composição 1/Composição 2.....</b>	<b>19</b>
<b>4. MATERIAL E MÉTODOS.....</b>	<b>22</b>
<b>4.1. Descrição do processo de análise da qualidade de união nas orlas.....</b>	<b>22</b>
<b>4.2. Descrição do processo de análise da qualidade do corte longitudinal das         folhas de madeira.....</b>	<b>23</b>
<b>5. ANÁLISE DOS RESULTADOS.....</b>	<b>25</b>
<b>5.1. Análise da qualidade de união nas orlas.....</b>	<b>25</b>
<b>5.1.1. Análise das linhas.....</b>	<b>25</b>
<b>5.1.2. Análise dos poros.....</b>	<b>28</b>
<b>5.1.3. Análise das linhas e poros.....</b>	<b>31</b>

5.2. Análise do corte longitudinal da folha de madeira.....	34
6. CONCLUSÕES.....	48
7. BIBLIOGRAFIA.....	51

## ÍNDICE DE ANEXOS

Organograma.....	I
Defeitos dos troncos utilizados para a obtenção de folha de madeira.....	II
Especificações técnicas.....	III
Etiquetas utilizadas.....	IV
Lista de folhas de madeira utilizadas na empresa e respectiva numeração.....	V
Fluxogramas que esquematizam os processos de produção de orla.....	VI
Fluxogramas que esquematizam os processos de produção de painéis.....	VII
Fichas técnicas das colas mais utilizadas.....	VIII

## RESUMO

Este relatório de estágio realizou-se na empresa Balbino & Faustino Lda. e debruçou-se sobre a actividade transformadora da empresa cuja matéria-prima fundamental é a folha de madeira.

Estudou-se nas orlas de folha de madeira, a qualidade de união das folhas topo a topo, realizada em diferentes equipamentos, visto que esta qualidade é essencial para uma aplicação eficaz das orlas. Concluiu-se que os dentes são o factor que mais contribui para a variação das linhas, sendo a qualidade de união inferior nas juntas efectuadas pelos dentes *Standard 1* e superior nos *Variu*, tendo estes uma aplicação mais restrita. Conclui-se também, que a qualidade de união é superior no Carvalho listado e inferior no Figurado.

Nos painéis estudou-se a qualidade de corte da guilhotina nas folhas de madeira., em diversas situações de corte, tendo em conta que diferenças de corte podem significar painéis não utilizáveis. Aqui concluiu-se que os cortes mais imperfeitos se observam em: lâmina e tapete velho; nos cones da lâmina superior; nas folhas localizadas nos extremos dos lotes; e no Pinho.

Concluiu-se também, que a situação de corte é o factor que mais contribui para as variações, embora os outros factores também influenciem.