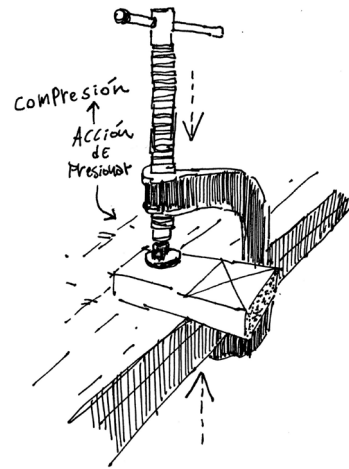
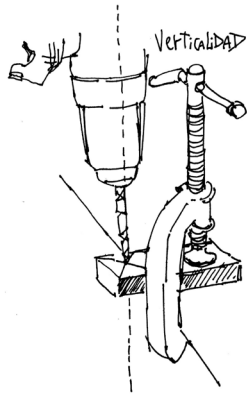
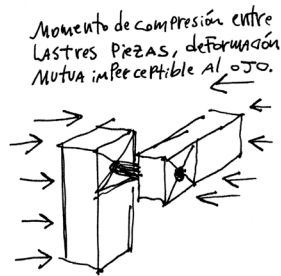


Proceso

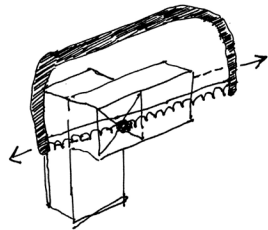
1.- Con una prensa pequeña (compresión) se fijan ambas piezas a la mesa, dejando una saliente donde se hará el hoyo.



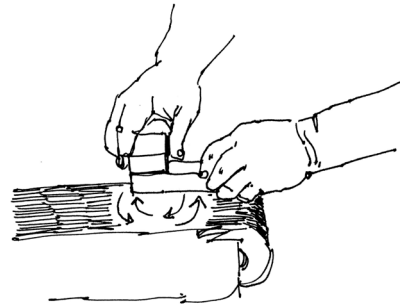
2.- Con un taladro de broca 6 mm de diametro se procede a perforar. Sin mucha fuerza ni prisa, priorizando el achunte.



3.- Se inserta el tarugo en una pieza y luego al tarugo se inserta la otra, con un fuerza justa. Momento de compresión mutua entre las tres piezas.



4.- Luego con un serrucho fino se corta lo restante del tarugo a ambos lados.



5.- Finalmente se usa la lijadora de la escuela. Se colocan los lentes, se prende la maquina y en movimientos ovalados se lija con poca presión y en menos de un minuto, ambas caras.

DEFORMACIÓN

Encargo n° 1

Propiedad de los materiales 2024 S1

14-03-24

Resultado

Un componente importante para el logro de esta tarea es el tarugo estriado. El cual por su sección se contrae con más facilidad que un tarugo liso. La madera al ser un material orgánico elástico permite que haya una deformación que en este caso une las tres piezas entre si.



Encargo

Generar la unión en L, inamovible y a ras de dos trozos de madera dimensionada cepillada de 2x4 cm. La unión consta solo del uso de un tarugo de madera.

Hipótesis

Cuidar de hacer un hoyo levemente más pequeño, de unos 0,5 mm o menos de diferencia al diametro del tarugo, hará que esté entre con la fuerza justa y necesaria para que las piezas de madera se ajusten mutuamente. Una deformación casi imperceptible al ojo pero comprobable con el resultado del ejercicio, la unión inamovible.

Lo utilizado

- a.- Dos pedazos de listón cepillado 2x4 cm
- b.- Prensa
- c.- Taladro
- c.- Serrucho
- d.- Lijadora
- e.- Tarugo estriado 6 mm