



Centro de
Productividad
del Tolima



artesanías de colombia s.a.

CARTILLA CON EL PROCESO PRODUCTIVO MEJORADO PRESENTE EN EL MUNICIPIO DE HONDA-TOLIMA

INTRODUCCION

Trabajo realizado en maderas duras y blandas, la acción principal de este oficio es extraer pedazos por medio de percusión o cincelado, fricción y además pulimiento hasta lograr la figura o le diseño deseado. Se basa especialmente en superficies y volúmenes de bajo y alto relieve



TALLA EN MADERA

Centro de Productividad del Tolima CPT
Artesanías de Colombia S.A
"Rescate de las comunidades artesanales del Tolima"
Asesora de Diseño
D.I Ana María Mahecha Guzmán

Tolima, Febrero 2015

CARTILLA CON EL PROCESO PRODUCTIVO MEJORADO PRESENTE EN EL MUNICIPIO DE HONDA-TOLIMA

TABLA DE CONTENIDO

APROVECHAMIENTO ARTESANAL DE LA TALLA DE MADERA

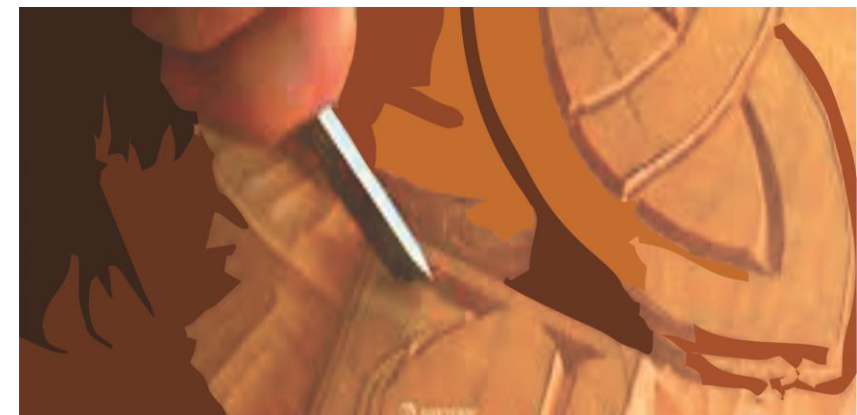
1.Herramientas y Equipos.....	3
2. Insumos.....	4
3. Aprendizaje para realizar las plantillas y marcar las maderas.....	5
3.1. Las características de las uniones y ensambles más habituales.....	7
4.Técnica para efectuar chapeados así como lijados y acabados.....	11



TALLA EN MADERA

1.Herramientas y Equipos

- Mesón de madera
- Macetas
- Mazos
- Cinceles
- Perforadoras
- Buriles
- Sierra
- Formón
- Reglas de precisión metálicas
- Gubias, rectas redondas, codillos, contra codillos
- Azuelas
- Cepillos
- Sierra y serruchos
- Cuchillas de ebanistas



TALLA EN MADERA

2. Insumos

- Madera, cerezos, pino amarillo, cedro
- Betún
- Tintillas

Elementos de seguridad industrial

- Gafas de protección industrial
- Mascara con filtro
- Delantal



TALLA EN MADERA

3. Aprendizaje para realizar las plantillas y marcar las maderas

Plantillaje y marcado

El marcado es la primera operación que se lleva a cabo sobre la madera previamente preparada

Las plantillas permiten repetir la operación tantas veces como sea necesario

La plantilla se emplea para el marcado reiterado de piezas , buscando el máximo aprovechamiento de la madera



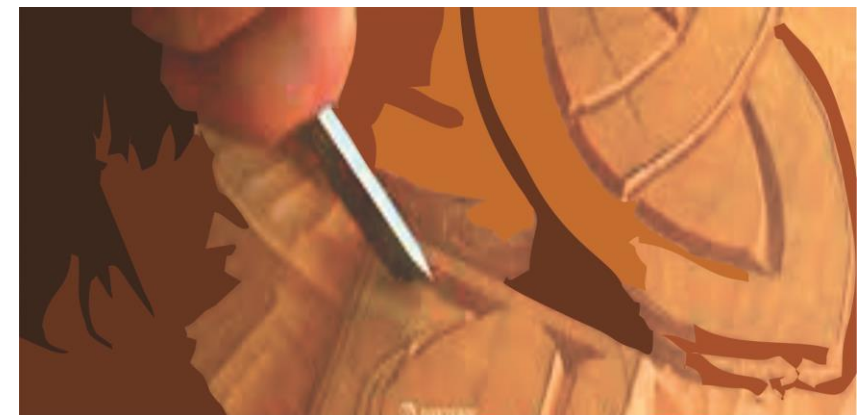
TALLA EN MADERA

3. Aprendizaje para realizar las plantillas y marcar las maderas

En el marcado con plantillas se debe sujetar la plantilla con una mano y hacer el trazo con la otra

En la realización de plantillas se utilizan distintas herramientas de marcar y trazar por ejemplo el compas normal , la escuadra.

Procedemos a realizar el dibujo y posteriormente a plasmarlo en la madera



TALLA EN MADERA

3.1. Las características de las uniones y ensambles más habituales

Empalmes:

Un empalme consiste en unir dos maderas por sus extremos , dando como resultado una pieza de mayor longitud

Hay que tener en cuenta en los empalmes que las fuerzas soportadas son distintas según la pieza este en posición vertical u horizontal, de cara o de canto y en función de si deben realizar esfuerzos de compresión o de tracción .



TALLA EN MADERA

3.1. Las características de las uniones y ensambles más habituales

Tipos de empalme

Empalme a media madera

Empalme a media madera con testa en sesgo

Empalme de espiga redonda

Empalme de dientes triangulares

Empalme con llave de cola de milano

Empalme a horquilla

ENSAMBLES

La unión de dos piezas en Angulo se puede llevar a cabo de dos maneras distintas. La primera consiste en alisar perfectamente los extremos de las tablas que van a unirse, encolarlas y juntarlas presionando fuertemente . La segunda recibe el nombre de ensambladura o ensamblaje y consiste en practicar una hendidura llamada caja a cada una de las tablas y una espiga a la otra de forma que ajustan perfectamente



TALLA EN MADERA

3.1. Las características de las uniones y ensambles más habituales

Tipos de ensamble:

Ensamble a media madera

Ensalma de palma o entalladura

Ensamble de madera con cola de milano

Ensamble en T

Ensamble a Inglete

Ensamble en Angulo

Unión de las piezas



Luego de elegir la manera mas indicada para el ensamble de la pieza ,se procede a unirlas con colbon madera



TALLA EN MADERA

3.1. Las características de las uniones y ensambles más habituales

En este caso para adherir las tapas a los cofres se utilizaron tarugos de guadua



TALLA EN MADERA

3.1. Técnica para efectuar chapeados así como lijados y acabados

LIJADO

Se procede inicialmente con un numero de lija No 100 y posteriormente en el siguiente orden : 150, 240, 360, 500, 600 respetando el orden ascendente para no efectuar rayado sobre la madera , el lijado se hace en sentido de las vetas

El tiempo lo establece el artesano teniendo en cuenta el resultado que desea obtener el grano de la lija debe actuar sobre la superficie de la madera generando un brillo y suavidad al tacto , mientras mayor sea el numero de la lija mayor suavidad y brillo

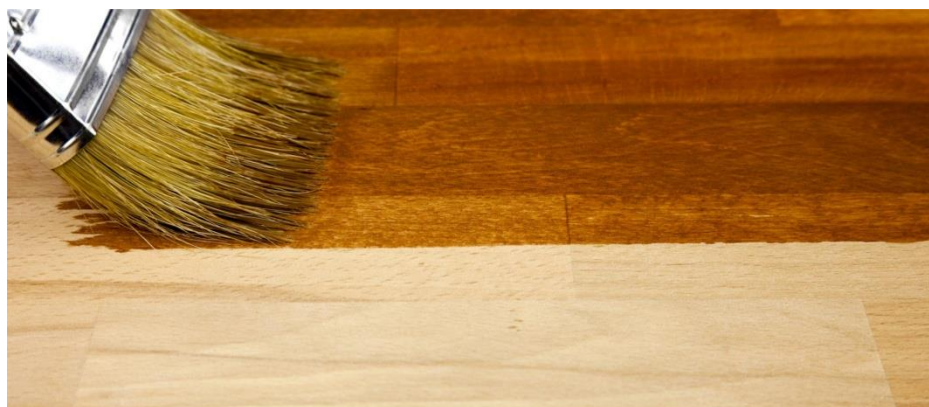


TALLA EN MADERA

3.1. Técnica para efectuar chapeados así como lijados y acabados

SELLADO

Luego de terminar con el lijado se proceden a tapar los poros de la madera con sellador sintético o de origen natural para una adherencia del tinte , barniz o laca mas pareja o uniforme se puede realizar a través de brocha o trapo



TALLA EN MADERA

3.1. Técnica para efectuar chapeados así como lijados y acabados

TINTE

Para eliminar posibles excesos al momento de sellar procedemos a lijar con una lija ya desgastada y repetir el proceso cuantas veces sea necesario llegando de nuevo a un número de lija 600 manteniendo el color y buscando encontrar el brillo y la suavidad indicada, posteriormente aplicamos el tinte, vale la pena resaltar que en algunos casos se utiliza el tinte con el sellador para generar el color en un solo paso



TALLA EN MADERA

3.1. Técnica para efectuar chapeados así como lijados y acabados

ACABADOS

Los acabados van ligados a un buen trabajo inicial ,desde el momento en que se realiza el montaje de las piezas , la buena aplicación del color y un correcto lijado

posteriormente el terminado se puede hacer si se desea a través de lacas sintéticas que nos generan un brillo artificial o de forma natural a través del brillo que nos genera la propia madera este ultimo de gran esfuerzo por medio de la técnicas de fricción con trapo y a través de ceras de origen natural



TALLA EN MADERA