

Carpintería Básica

Manual:

Elaboración de un Tarjetero

■ Luisa Fernanda Castro Patiño
Periodista M&M

A lo largo de los años la carpintería básica manual le ha brindado al carpintero verdaderos conocimientos, en los que se incluyen los secretos más prácticos a la hora de lijar, ensamblar y pintar. Sin duda, estas técnicas le han ofrecido las respuestas más sencillas para conseguir productos novedosos, funcionales y decorativos.

A pesar que el mercado exhibe una gran variedad de objetos y piezas decorativas, especiales y exclusivas, hoy se presenta un diseño sencillo pero funcional, se trata de un tarjetero, ideal para quienes necesitan organizar los elementos de oficina.

Sin duda, uno de los máximos objetivos en el ámbito de la carpintería es lograr que el ensamblaje de las piezas que componen un producto sea preciso y seguro para otorgarle estabilidad al objeto y, aunque este no es un requerimiento muy complicado, si es necesario que quien lo realiza tenga práctica y siga religiosamente una serie de pasos para evitar inconvenientes en el montaje.

Por eso, la revista **M&M**, con la instrucción de Salvador Bohórquez, maestro carpintero de la escuela de Artes y Oficios Santo Domingo, presenta el siguiente paso a paso en el que se describe la elaboración de un tarjetero de madera, una pieza sencilla que, seguramente, ustedes disfrutarán fabricando.

Costos de Producción

Los costos de producción de esta pieza dependen de los materiales utilizados, por lo regular, emplear madera



maciza, como en este el caso, puede resultar más costoso que trabajar con otro tipo de material como láminas de triplex, aglomerados o chapilla; además, las dimensiones de la caja también pueden incidir sustancialmente en el volumen de material empleado y por ende, en el precio final.

El tarjetero, asegura el maestro Bohórquez –y para dar un valor aproximado de su costo– puede alcanzar en el mercado local un precio de 50 mil pesos, más cuando se compra al por mayor, el fabricante puede vender cada caja en un valor aproximado de 30 mil pesos.

Materiales

- Listones de madera Guayacán.
- Pegante para madera.
- Lijas de diferentes espesores.
- Lápiz.
- Escuadra.
- Cera o betún.
- Pivotes de 1/8

Maquinaria y Herramientas

- Sierra circular.
- Disco de acero rápido de 6 pulgadas.
- Ruteadora.
- Fresas de ¼.
- Lija de tambor.
- Cartabón de 45 grados.
- Cepillo.
- Taladro de árbol.
- Formones.
- Prensa de torniquete (de no tenerla se puede fabricar con retales de madera).
- Prensa en C.
- Metro.
- Escuadra.

Paso No 1. Cortar los Listones

El primer paso consiste en instalar un disco de acero rápido, de 6 pulgadas, en la sierra circular. Recuerde utilizar la medida del disco adecuada, según el ancho de la madera, a fin que el corte se realice al 100 por ciento y de manera precisa.

Luego, tome un trozo de madera guayacán de 90 cms de largo, 6.0 ½ cm. de ancho y 1.0 cm. de espesor y llévalo a la sierra circular. Con la ayuda de un cartabón de 45 grados y un tope, realice el primer corte de inglete. Estos mismos cortes se deben realizar en el resto de la madera hasta completar cuatro listones, cada uno de 21.0 cm. de largo, los cuales formarán la caja.



Es importante tener en cuenta que a cada medida se debe aumentar al menos 2.0 mm, que se consumirán en los procesos de lijado y acabado de las piezas.

Paso No 2. Ranurar



Una vez cortados los listones, se procede a realizar las ranuras o canales en cada uno de ellos, para esto, es necesario montar en el banco de trabajo la ruteadora, equipada con una fresa de $\frac{1}{4}$ de pulgada. Luego, ubique una guía a una distancia de $\frac{1}{2}$ cm. de la fresa para que la incisión quede exactamente a esta misma altura en cada una de las piezas.

Tenga en cuenta que el objetivo de estas ranuras es hacer posible el ensamble de cada una de las partes de manera precisa, por esta razón, deben quedar sin imperfecciones o sobrantes, tal y como se muestra en la ilustración.



Paso No 3. Cortar el Fondo o Tablero de la Caja

Corte una lámina de madera según las especificaciones y la dimensión de la ranura, tenga presente que estas medidas deben ser exactas a fin que el tablero encaje en cada una, y evitar que a futuro pueda desajustarse el ensamble; en este caso, la dimensión del tablero es 19.0 x 19.0 cms.



Paso No 4. Armar la Caja

Tome los cuatro listones previamente cortados y ranurados, luego, aplique abundante pegante para madera en cada uno de los ingletes o esquinas, así como en las ranuras y forme la estructura de la caja ensamblando a su vez, la base o lámina de fondo.

Luego de armar y pegar cada una de las partes de la caja, prénsela con una prensa de riata y deje secar durante ocho horas.

Paso No 5. Preparación de las Divisiones de la Caja

La funcionalidad del tarjetero radica, entre otras cosas, en que allí se puedan guardar diferentes elementos de oficina como tarjetas, sobres, lápices, clips, minas y borradores, hecho que le permite al usuario mantener ordenados y clasificados sus objetos, y para ello, la caja cuenta con tres compartimentos amplios para la ubicación de distintos accesorios.

Para realizar el esqueleto, mida con una regla el interior de la caja de lado a lado, sea exacto con las dimensiones. Con la sierra circular corte dos listones, uno de 19.0 cm. y otro de 8.0 cm. de largo. No olvide que estas medidas se obtienen de la medición exacta del interior de la caja.



Posteriormente, ubique los listones en el interior de la caja con abundante pegante y con una prensa en C y una prensa rápida, preñe las divisiones por ambos lados, como se muestra en la ilustración. Dejar secar durante ocho horas.

TIPS



Paso No 6. Elaboración de la Tapa Ok.

Para la elaboración de la tapa, se corta un listón de madera de 90 cms de largo por 3.0 ½ cm. de ancho, hay que tener en cuenta que la tapa debe ajustarse a la medida interior de la caja, es decir 2.0 cm. menos que corresponden al espesor de los primeros listones.



Luego, con la ayuda del cartabón de 45 grados, ingletee la madera hasta juntar cuatro listones de 19.0 cms de largo cada uno. Una vez terminados los cortes, asegúrese que cada pieza case bien con las otras, para que las esquinas del marco queden parejas.

Paso No 7. Ranurar

Posteriormente, realice las ranuras en cada uno de los listones que formarán la caja. Este proceso se debe realizar con la sierra circular, dado que la madera tiene tan sólo ½ cm de espesor y la medida de las fresas de la ruteadora es mayor.

Visítenos en: www.revista-mm.com

IMPORTADORES DE HERRAMIENTAS DE
CORTE PARA EL SECTOR MADERERO

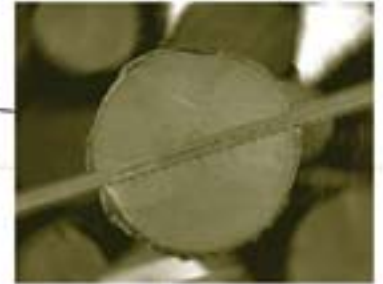
SYE

SIERRAS Y EQUIPOS S.A.

Es una empresa innovadora que comercializa productos de clase mundial, con el compromiso de aumentar la productividad de nuestros clientes a través de nuestros productos y servicios

ESPECIALISTAS EN PROCESOS DE CORTE
PARA LA INDUSTRIA

Sierras al
carbono
para carpintería



Sierras circulares
con puntas en
tungsteno

Sierras sinfín
para aserrios
horizontales



Afilado y
mantenimiento
de discos con
punta de tungsteno

Cabezales para
molduradoras
y trompo



CARRERA 52 N°. 35-58 PBX. 262 21 66 FAX. 232 61 60
LINEA NACIONAL GRATUITA: 018000117793

e-mail: ventas@sierrasyequipos.com www.sierrasyequipos.com
Medellin - Colombia

CALLE 17 No. 21 - 25 Paloquemao Teléfonos: 370 0718 / 370 0690
Bogotá - Colombia



En el proceso de rasurado, el disco debe alcanzar 1.0 cm. $\frac{1}{2}$ de profundidad pero, para que brinde el ancho deseado, es necesario pasar la pieza dos veces por la sierra. Recuerde utilizar una guía en el proceso de corte, a fin que las ranuras queden libres de imperfecciones, y asegurar así un encaje perfecto.

Paso No 8. Ensamblar la Tapa

Una vez realizadas las ranuras, corte la base de la tapa a una medida de aproximadamente 17.0 x 17.0 cms y comience a ensamblar y pegar cada una de las piezas. Con la ayuda de una prensa de torniquete verifique que todas las partes encajen.



Como se observa en la fotografía, introduzca un trozo de madera entre la cuerda que va alrededor y gírela varias veces hasta lograr un mejor ajuste de la prensa. No olvide que el objetivo de sujetar el marco con este dispositivo, es lograr una mejor unión de los ingletes. Deje secar por espacio de ocho horas.



Paso No 9. Armar el Tarjetero

Una vez completado el proceso de secado, introduzca en cada uno de los compartimentos de la caja, rollos de papel periódico para evitar que la tapa se hunda en el interior de la caja. Asegúrese que el marco encaje bien en el cofre, de no ser así pule los bordes con un cepillo, hasta que quede preciso.



Paso No 10. Perforación

Posteriormente, instale una broca de $\frac{1}{8}$ de pulgada en el taladro de árbol, luego empiece a perforar la caja en cada uno de sus extremos y a una profundidad de 3.0 cms. En cada agujero y con la ayuda del pegante para madera, introduzca los pivotes de $\frac{1}{8}$, éstos permitirán abrir la tapa sin que se desprenda del cofre.



TIPS

Paso No 11. Elaboración de la Manija.

Para elaborar la manija en madera, que permite sustraer la tapa con facilidad, debe primero dibujar el molde en papel cartulina, y luego plasmarlo en un listón de madera. Una vez cortada la pieza en la sierra circular, pule con lija hasta que quede totalmente lisa. Paso siguiente, péguela en el centro de la tapa de la caja y deje secar.



Paso No 12. Acabado Final

La superficie de la caja debe quedar perfectamente lisa, por eso, luego de terminado el joyero, repáselo con una lija, esto permitirá emparejar toda la superficie y dejarla totalmente plana. El último paso es aplicar sobre la caja, betún o cera para darle protección y brillo y otorgarle un acabado natural que no tape los poros de la madera y destaque las vetas.

Realizador de la técnica

- **Salvador Bohórquez.** Carpintero especializado en Carpintería Básica Manual y Ensamblés. Docente de la Escuela de Artes y Oficios Santo Domingo.

Fotos

- Luisa Fernanda Castro Patiño.



Primal[®] Ltda
PROVEEDORA PARA LA INDUSTRIA MADERERA

SOLUCIONES INTEGRALES PARA LA PEQUEÑA, MEDIANA Y GRAN EMPRESA

Herramienta de corte en Diamante Policristalino

Fresas Perfiladas

Cuchillas perfiladas y rectas

Herramienta Neumática

Sierras Circulares

Insumos

Maquinaria

www.primal.com.co primal@primal.com.co
PBX: (571) 244 0909 FAX: (571) 248 4110
BOGOTÁ - COLOMBIA