

# CONSULORIO

# TECNICO

R. V.—Fraga (Huesca).

Firmas que fabriquen modernas instalaciones a base de aglomerado de madera.

HERMAL.—8 München 2, Briennerstr. 44. ALEMANIA.

FAMA.—Schlachthofstr. 63 Bolzano. ITALIA.

COLIPRESS.—H. Borries, Apto. número 14045. BARCELONA.

E. C.—Valencia.

Información sobre bibliografía referente a secado por alta frecuencia y firmas constructoras de estas instalaciones.

Instalación de secado por alta frecuencia para maderas aserradas.—Suplemento n.º 30 de *Holz Zentralblatt* n.º 141. Noviembre 1963.

Fundamentos y perspectivas del secado de la madera por alta frecuencia.—*Holzindustrie*. Febrero 1964.

Instalación de secado por alta frecuencia, *Holz als R.u. Werkstoff*. Mayo 1964.

Secadero por alta frecuencia.—Suplemento 63. *Holz Zentralblatt* n.º 26. 1965.

Congreso del KDT sobre el secado de la madera en Erfurt.—*Holzindustrie*. Enero 1964.

Secado de madera.—Ward, Anderson. *Woodworking Digest* 66. Sept. 1964.

Los problemas del secado por alta

frecuencia en la madera aserrada.—Cillvald, *Holztechnologie*, 5, 3 (Agro. 1964). Resumen en ruso e inglés.

Instalación de secado por alta frecuencia de 50 KW.—Schwoerer, *Holz als R. u. Werkstoff* 22, 5. Mayo 1964.

El secado en el Este de Canadá.—*Canadian Forest Industries*. Julio 1964, 4 S.

Tendencias en el secado de la madera.—*Holztechnik* 44, 4, Abril 1964.

La energía necesaria para la calefacción por alta frecuencia de cuerpos malos conductores.—Th. Hafner.

Bases teóricas de la calefacción por alta frecuencia de los materiales aislantes.—E. Simmen.

La calefacción por pérdidas dieléctricas en la industria de la madera.—F. Viart.

La calefacción por inducción alta frecuencia.—R. Gautheret.

Condiciones para la utilización de la corriente alta frecuencia.—Pierre Holot.

Teoría y aplicación de la calefacción alta frecuencia.—Brow, Hoyler, Bierwirth.

Principales firmas constructoras de instalaciones alta frecuencia:

Ets. Winter,

Brenneisen-Siemens,

Brown-Boverie,

Ateliers de construction électrique de Charleroi,

Hotra AC, Zürich, Alderstrasse 49, Zürich 8/34. Tel. 051 47 03 30.

A. S.—Barcelona.

Velocidad de corte en sierras circulares de mesa.

Según Blankenstein, las velocidades normales de corte con hojas de acero son:

Madera maciza, chapados y contrachapados no comprimidos:

Corte al hilo	50-70 (90)
Corre de testa	40-45
Maderas formadas de chapas	33-55
Maderas comprimidas	17-25

CON HOJAS DE METALES DUROS:

Para material blando, de fibra larga, pero compacta	60-90
Para material duro, de fibra corta, compacta	40-50

OTROS VALORES INDICATIVOS PARA HOJAS DE METAL DURO:

Madera maciza y en especial corte al hilo	60-100
Tablero contrachapado y enlistonado	50-90
Materiales muy abrasivos como madera comprimida	40-80