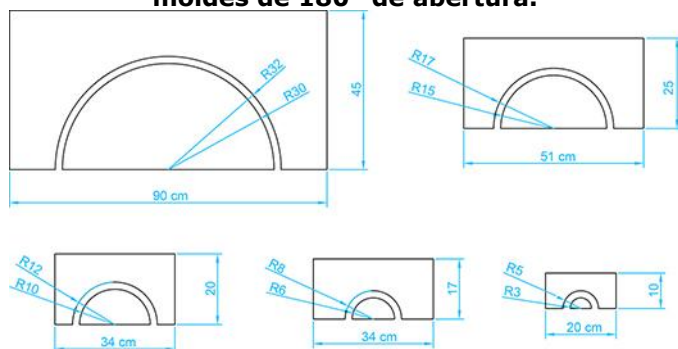


Como seria inviável a fabricação de uma grande quantidade de moldes para se analisar uma variação pequena de raios, como por exemplo, uma variação de raios de um em um centímetro, foram tomadas como base as dimensões de um móvel comum, como uma cadeira ou poltrona, e então definiu-se a análise de cinco raios distintos, 3 cm, 6 cm, 10 cm, 15 cm e 30 cm, e duas aberturas angulares possíveis, 180° e 90°. A espessura do molde foi definida em 3 cm, medida suficiente para receber as peças de BLaC com aproximadamente 2,5 cm de largura, e possível de ser feita somando-se algumas camadas de chapas de aglomerado ou compensado.

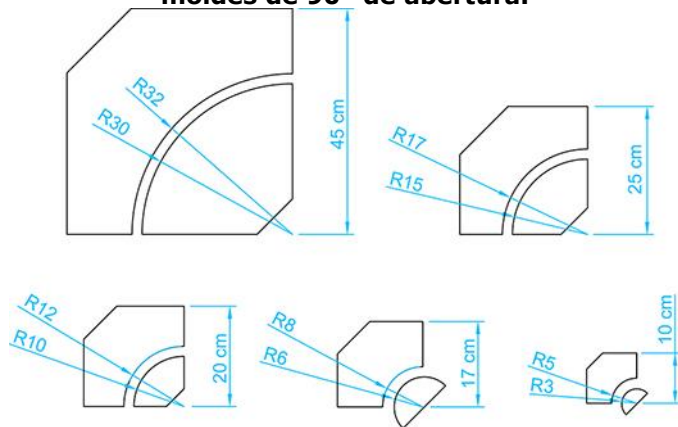
Após a definição das dimensões, fez-se o desenho técnico dos moldes, em software CAD, para verificar se seriam adequados ao que foi proposto (Figuras 12 e 13).

**Figura 12. Desenho técnico com as medidas dos moldes de 180° de abertura.**



Fonte: Elaborado pelo autor

**Figura 13. Desenho técnico com as medidas dos moldes de 90° de abertura.**



Fonte: Elaborado pelo autor

Com todas as medidas dos moldes definidas, iniciou-se a confecção dos mesmos conforme os desenhos técnicos. Seguindo-se as informações fornecidas por Schleining [15], Kelsey [5] e Stevens e Turner [16], os moldes foram construídos com camadas de chapas de aglomerado ou compensado de virola (Figura 14), e adesivo PVA e pregos para unir as diversas camadas desses materiais. A utilização de mais de uma camada foi necessária para se atingir a espessura desejada de 3 cm para os moldes.

**Figura 14. Chapas de compensado e OSB.**



Fonte: Elaborado pelo autor.

As chapas foram recortadas com serra circular e suas camadas unidas com adesivo PVA. Em seguida foi realizado um corte no canto dos moldes, com a serra esquadrejadeira de bancada, para permitir o acesso do sargento barra T aos moldes no momento das prensagens. Já para fazer o corte curvo dos raios em cada molde, foi usada uma serra de fita (Figura 15).

**Figura 15. Confeção dos moldes macho-fêmea.**



Fonte: Elaborado pelo autor

Em seguida os moldes foram esquadrejados em serra circular e receberam o acabamento em lixadeira de fita (Figura 16).