

**Figura 20. Plaina duas faces própria para bambu.**



**Fonte: Elaborado pelo autor**

Apesar da plaina duas faces utilizada para laminação não apresentar um mecanismo para definir com precisão a espessura das lâminas geradas, pôde-se obter as espessuras desejadas de 5 mm, 4 mm, 3 mm e 2 mm. Somente não foi possível obter lâminas com 1 mm de espessura, pois as lâminas mais finas do que 1,2 mm quebravam-se durante o processamento na máquina, por isso, as lâminas de 1mm foram substituídas pelas de 1,2 mm. A Figura 21 apresenta as lâminas finalizadas.

**Figura 21. Lâminas finalizadas.**



**Fonte: Elaborado pelo autor.**

#### **4.2.6 Espessuras Das Lâminas De Bambu**

Com as lâminas finalizadas, o próximo passo foi realizar testes para definir a espessura ideal das mesmas para serem envergadas em cada um dos raios diferentes de cada molde. Seguindo o método apresentado por Schleining [15], lâminas de 1,2 mm a 5 mm de espessuras foram curvadas manualmente em torno de cada um dos moldes, para verificar a flexibilidade das mesmas

e, assim, definir uma espessura inicial com a qual se poderia trabalhar em cada molde (Figura 22).

**Figura 22. Teste manual da espessura das ripas.**



**Fonte: Elaborado pelo autor.**

## **5. RESULTADOS**

### **5.1. Moldes**

Após a construção dos moldes macho-fêmea com as chapas de compensado e aglomerado, foram utilizadas tiras de alumínio para confeccionar as partes que entram em contato com o BLaC, e que além de servir como dissipador de calor, também protegem o sistema de aquecimento e uniformizam a curva dos moldes. Para tal, primeiramente as tiras foram cortadas no tamanho adequado (Figura 23).

**Figura 23. Tiras de alumínio cortadas nas medidas necessárias.**



**Fonte: Elaborado pelo autor**

Em seguida, foram feitos dentes nas laterais das tiras, que foram então dobrados e serviram