

HACER UNA FORMA ELIPTICA • APROVECHA TUS PIERNAS • LA AMENAZA DEL BARRENADOR ESMERALDA DEL FRESNO

AMERICAN WOODTURNER

Revista de la American Association of Woodturners

February 2022 vol 37, no 1 • woodturner.org



**CONVERTING A
STUMP BURL
INTO BOWLS**

.....
**IN THE SPIRIT OF
EXPLORATION**

.....
**GETTING STARTED IN
WEARABLE RINGS**

**GREG
GALLEGOS**
CATCHING THE "WAVES"

Guillaume Fontaine France

Mi pasión por el trabajo de madera comenzó hace veinte años con la fabricación de ebanistería y escultura ornamental. En 2018, comencé a tornear madera, que cambió por completo mi enfoque creativo. Algunos de mis trabajos ahora se basan en formas contemporáneas con un efecto *trompe l'oeil*¹. Intento Variar mis técnicas lo más posible, utilizando perforaciones, texturas y ornamentación esculpida ejecutada con herramientas tradicionales.

Me gusta trabajar con maderas locales recuperadas que han sido marcadas por el tiempo. La madera ya ha vivido, y nosotros revelamos su historia, paso a paso, con nuestras herramientas. Se establece un diálogo durante esta metamorfosis y busco comprender y adaptar mejor mis técnicas a este material noble que es la madera. ■



Arid Earth,
2020, Spalted beech,
engraving, pyrography,
18" x 17" (46cm x 43cm)



At the Bend of a Path, 2020, Walnut (sapwood carved), 10" x 13" x 12" (25cm x 33cm x 30cm)

The Trumpets of the Dead,
2021, Fig wood,
alcohol tints, acrylic
paint, graphite wax,
each: 7" x 4" x 3"
(18cm x 10cm x 8cm)



Vase, 2020,
Sycamore maple,
acrylic paint,
13" x 5"
(33cm x 13cm)



¹ Trompe l'oeil es una Trampa o ilusión con que se engaña a alguien haciéndole ver lo que no es



Les Inséparables, 2020, Chestnut, graphite wax,
8" x 21" x 5" (20cm x 53cm x 13cm)



Chestnut Basket, 2020, Chestnut (multiaxis-turned handle), grape seed oil, 9" x 19" (23cm x 48cm)



Cozy Nest, 2020, Maple, slate, steel, wax, bitumen of Judea, acrylic varnish, 9" x 14" x 6" (23cm x 36cm x 15cm)



Test Tubes, 2021, Fig wood, pyrography, laser engraving, tallest: 15" x 3" (38cm x 8cm)

Dedicated to providing education,
information, and organization to those
interested in woodturning

American Woodturner (ISSN 0895-9005)
is published bimonthly by:
American Association of Woodturners
222 Landmark Center, 75 5th St W
Saint Paul, MN 55102-7704

Periodicals postage paid at Saint Paul, MN,
and at additional mailing offices.

POSTMASTER: Send address changes to
American Woodturner, AAW
222 Landmark Center, 75 5th St W
Saint Paul, MN 55102-7704

office: 651-484-9094
toll free: 877-595-9094

email: memberservices@woodturner.org
website: woodturner.org
gallery website: galleryofwoodart.org

Executive Director Phil McDonald
Assistant Executive Director Jennifer Newberg
Curator Tib Shaw
Marketing and Communications Director Kim Rymer

AAW BOARD OF DIRECTORS

President	Mike Summerer
Vice President	Linda Britt
Treasurer	Chuck Lobato
Secretary	Jay Brown
Board Members	Rick Baker
	John Beechwood III
	Sally Burnett
	Kimberly Winkle
	KC Kendall
Board of Advisors	John Hill
	Jean LeGwin
	Dale Larson
	David Wahl
	Margaret Lospinuso
	Louis Vadeboncoeur

Yearly General membership in the American Association of Woodturners is \$60 and includes a subscription to *American Woodturner*. Dues for international members are equivalent to USA amounts before exchange rates are applied. All electronic-journal memberships are \$50 yearly or USA equivalent.

Send dues to:
American Association of Woodturners
222 Landmark Center
75 5th St W
St. Paul, MN 55102-7704 USA

Or join online at woodturner.org

Printed in the USA by Quad/Graphics, West Allis, WI

© 2022 American Association of Woodturners



Inside This Issue

February 2022 vol 37, no 1

FEATURES

18 Introducción a los anillos utilizables

Kurt Hertzog shares a simple route to turning elegant, wearable rings.



22 Lámpara torneada sin contacto

An LED strip and some basic electronic controls make for a unique no-touch accent lamp, with accompanying video, by Kai Muenzer.



26 Hacer un recipiente elíptico

A bandsaw and an easy-to-build jig are all you need to transform a scrap bowl into an elliptical vessel, ripe with creative possibilities, by Beth Ireland.



31 Conexiones de manguera hechas en el taller

Can't find just the right dust-hose adapter for that tool? Bill Wells shows us how to make our own quickly at the lathe.



32 Convertir un tocón de madera en cuencos

Dale Larson outlines his process for getting the best (and most) bowls from a madrone stump burl.



36 En el espíritu de exploración

Harvey Fein shares a creative journey that led from one thing to another...

40 Barrenador esmeralda de fresno

Described as "the most destructive forest pest ever seen in North America," the Emerald Ash Borer remains a serious threat, by Janine Wang.



44 Qué dolores? Haz mejor uso de tus piernas

Dr. Rich Foa, a retired neurologist, discusses common ailments affecting our lower extremities.

48 Greg Gallegos: Cogiendo las "Ondas"

Today's successful woodturning business involves more than just the typical lathe tools. Greg Gallegos in profile, by D Wood.

AMERICAN WOODTURNER

Journal of the American Association of Woodturners

ASSOCIATION NEWS

4 Nota del editor
Joshua Friend

4 Carta del Presidente
Mike Summerer

5 AAW's 36th Annual
International Symposium

8 Convocatoria de manifestantes
AAW Symposium 2023

8 Convocatoria a videógrafos
AAW Symposium 2022

8 Convocatoria de manifestantes
en línea: "AAW Presents"

9 Convocatoria de participantes:
Cerrando la brecha

El oficio y arte de tornear 2022
Exhibición de miembros AAW

9 AAW Comité directivo
Convocatoria de participantes

10 Premio Tombola
Miembros AAW

10 In Memoriam:
Ron Fleming

11 Convocatoria
de editores y
webmasters de
agrupaciones AAW

11 Mensaje importante para
Miembros AAW

11 Patrocine una sala de demostración
en Chattanooga



CHARLA DE TORNEROS

12 Del editor

13 Subvenciones AAW
Estudiantes
hacen cajas BoC



13 BAWA hace cajas BoC
para hospitales

14 Tips

17 Calendario de
Eventos



GALERIA

1 Galería
Guillaume Fontaine



53 Galería de miembros
Collaboration: Sally Ault, Linda Ferber,
Ana Lappegard, and Janice Levi

Rick Fox
Brian Rosencrantz



71 Índice de publicidad

PORTADA

PORTADA – Greg Gallegos, *Day of the Cocoons*, 2018,
Sycamore, bleach, baking soda and water, diluted milk
paint, largest: 3" x 6" x 3" (8cm x 15cm x 8cm)

Contraportada – Mike Jackofsky and Georgianne
Jackofsky



woodturner.org

EDITORIAL

**American
Woodturner** Joshua Friend
editor@woodturner.org

**Editorial
Advisors** Betty Scarpino
Terry Martin
John Kelsey
Jean LeGwin

**Journal
Production** Albarella Design
Linnea Overbeck
Art Director
Production Management

**Woodturning
Fundamentals** Don McIvor
editormcivor@woodturner.org

EDITORIAL SUBMISSIONS

Send article ideas to: editor@woodturner.org

For tips on article submission and photography
requirements, visit tiny.cc/AWsubmissions.*

MEMBER SERVICES

**For address changes or journals
damaged or lost in the mail:**

Contact the AAW office at
memberservices@woodturner.org or call
651-484-9094 or 877-595-9094 (toll free).

Index to previous articles:

Download a free complete *American Woodturner*
index (PDF format) at tiny.cc/AWindex.*

To order back issues:

Order past issues of *American Woodturner* at
tiny.cc/AWbackissues* or call 651-484-9094
or 877-595-9094 (toll free).

ADVERTISERS

For rates and specifications, contact:

Pierre Productions & Promotions, Inc.
Erica Nelson
763-497-1778 • erica@pierreproductions.com

Betsy Pierre
763-295-5420 • betsy@pierreproductions.com

While the AAW is supported in part by
advertisers, sponsors, and exhibitors, it does
not endorse any product featured or advertised
in this journal, nor does the AAW assume
responsibility for the content of individual ads.

DIVERSITY STATEMENT

The AAW strives to cultivate an organization
built on mentorship, encouragement,
tolerance, and mutual respect, thereby
engendering a welcoming environment for
all. To read AAW's full Diversity Statement,
visit tiny.cc/AWADiversity*

A NOTE ABOUT SAFETY

An accident at the lathe can happen with
blinding suddenness; respiratory and other
problems can build over years.

Take appropriate precautions when you
turn. Safety guidelines are published online
at tiny.cc/turnsafe*. Following them will help
you continue to enjoy woodturning.

*Web address is case sensitive.

Editor's Note

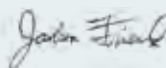


Cuando quise hacer un regalo para alguien especial la Navidad pasada, decidí que era hora de volver a aventurarme a mi taller, no lo había hecho

Debo admitir que ya no torneo tanto como solía hacerlo. Cuando estaba aprendiendo a trabajar madera, no podía esperar la próxima oportunidad de hacer virutas, A los pocos años, vendía mi trabajo en ferias de arte y artesanía. Pero la inspiración puede ser voluble y la vida se vuelve ajetreada. Con los años, me encontré torneando menos. Había perdido la rutina de hacer cosas con las manos.

por varios meses, pero cuando levanté mi gubia y las virutas volaron, volví a sentir esa alegría de antes y una parte de mí volvió a despertar. En ésta época del año, hablamos de propósitos de Año Nuevo y grandes cambios. Pero a veces, sólo se necesita un pequeño reposo de la rutina para recordar una pasión que realmente nunca se fué.

Happy turning in 2022!



—Joshua Friend

From the President



Inspiration

Like most of you, I am an experienced but “amateur” woodturner, having some technical skills but lacking in any formal artistic training. As a result, I often struggle to arrive at an elegant form, despite all of my wood-shaving production efforts. I find that exposure to the work of the professionals among us is invaluable. Comparing even a simple bowl made by one of them to many of my one-off casual items continues to inspire me and help me “up my game.” The AAW print and online resources are a great resource for inspiration and technical help, and the ability to search by topic or author makes finding information easy. Just log in at woodturner.org and use the Explore! search tool, found under the “Resources” tab.

The AAW collection of wood exhibitions, curated by Tib Shaw, is an impressive tour de force, and this, along with other collections, can provide a wealth of ideas for woodturners of any skill level. These resources are all available on the AAW website, under “Resources” and “Galleries.”

Annual Symposium in Chattanooga

By the time you read this, most turners will be in mid-winter mode in their shops, but the AAW will be fully engaged in

anticipation of our Annual International Symposium in Chattanooga (June 23-26). The program will be excellent, and you can plan for most or all of the activities you have enjoyed in recent years. We expect a record turnout, and for the first time will be recording selected portions of the event for later broadcast. The city of Chattanooga has much to offer visitors, and we hope you will take the opportunity to spend a day or two in our host city exploring. There are more details in this issue of the Journal and at woodturner.org.

We do not know at this point where we will be in the pandemic, but rest assured, we will take all appropriate precautions to make the Symposium as safe as possible for all attendees. More information about this will be provided as the date approaches.

Additional planning for 2022

Despite needing to cancel the in-person 2021 Symposium, and thanks to good fiscal management by the AAW staff and leadership, we finished the year in good financial shape. Our budget for 2022 anticipates a successful Chattanooga Symposium, as well as continuation of our online offerings. The Board has approved new investments in improving resources for our members and clubs. The Turners Without Borders Committee and the Long-Range Planning Committee have both made suggestions to the Board for initiatives

that have the potential to increase membership and expand services to the broader woodturning world.

Board transitions

In December, we said goodbye with sincere thanks to departing Board members Joe Dickey, Andy Cole, and Molly Winton. They each have contributed to the success, and survival, of the AAW with their time and dedication, and we expect their involvement will continue in other venues. Our newest Board members—Chuck Lobaito (Treasurer and Chair of the Finance Committee), Sally Burnett (Chair of Turners Without Borders), and KC Kendall (Chair of Demonstrator Selection and Program Planning and appointed to fill the remainder of Molly Winton's term through 2022)—are now fully on board and involved for what looks to be a remarkably busy year.

Given publication deadlines, I am writing this a few days before Christmas, and I must now return to the shop to finish my gift-production operation. I hope everyone had a safe and enjoyable holiday and that your woodturning endeavors are fun and rewarding.

Keep turning,



Mike Summerer
President, AAW Board of Directors



AAW'S 36TH ANNUAL INTERNATIONAL SYMPOSIUM

Chattanooga, Tennessee • June 23-26, 2022

TOGETHER AGAIN!

Whether you're a NEW TURNER or a PROFESSIONAL... Reunite and connect with other turners who share your interests. You'll find demonstrations targeted to your skill level. Over 3½ days, you'll have 100 compelling presentations to choose from to help you enrich your woodturning experience, including:

- Bowls & Platters
- Embellishment, Carving & Finishing
- Segmented Work
- Hollow Forms & Boxes
- Pens
- Inspiration and Creativity
- Spindles, Finials, Multiaxis
- Tool Making and Tool Handling
- Small Treasures

THE PROGRAMMING YOU EXPECT

In addition to world-class demonstrations, the Symposium brings back the programs that make the AAW International Symposium an unforgettable event:

- Largest Woodturning Tradeshow
- POP Discussion Panels
- Special Exhibitions
- AAW Member Benefit Auction and POP Auction
- Instant Gallery
- Special Interest Sessions
- Learn to Turn and Youth Turning Program

Plan to arrive Thursday for the New Member/Symposium 1st Timer Orientation, as well as the Exhibition Opening reception and Tradeshow preview!

Symposium Venue

Chattanooga Convention Center
1 Carter Plaza
Chattanooga, TN 37402

Host Hotel

Chattanooga Marriott Downtown
Two Carter St.
Chattanooga, TN 37402



A superb facility and like-minded friends!

Photo: Andi Wolfe

DETAILS AND REGISTRATION



For more details and to register for the event, visit our Chattanooga Symposium webpage, tiny.cc/AAW2022!



Photo: Chattanooga Tourism Co.



Eric Lofstrom demonstration, Portland, Oregon, 2018.

Photo: Andi Wolfe



AAW'S 36TH ANNUAL INTERNATIONAL SYMPOSIUM CHATTANOOGA DEMONSTRATORS

The AAW is excited to bring you a robust lineup of woodturning experts and experienced demonstrators from around the world. Covering a wide range of topics, they will share their techniques and insights to help you bring your woodturning skills to the next level.

Trent Bosch

- ▶ Aperture Series
- ▶ Mountain Bowl
- ▶ Revelations in Hollowing
- ▶ Sunburst Platter
- ▶ Vessels and Surfaces



Kip Christensen

- ▶ Inlaid Box with Double Inlay and Chatter Work
- ▶ Principles and Techniques of Clean Cutting
- ▶ Ten Projects Fast and Fun



Barbara Dill

- ▶ Multiaxis Concepts
- ▶ Candle Holder
- ▶ Split-Turning



Cindy Drozda

- ▶ Maximizing Burl Figure



Keith Gotschall

- ▶ Three-Legged Stool
- ▶ Lidded Bowl
- ▶ Off-Center Platter



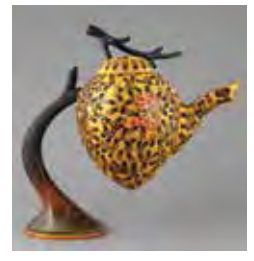
John Jordan

- ▶ Aesthetics and Properties of Wood
- ▶ Carved and Textured Surfaces
- ▶ Hollow Vessel Using Green Wood and Simple Tools



Michael Kehs

- ▶ Basic Bowls
- ▶ Burn Texturing
- ▶ Carving Leaves on Turned Objects
- ▶ Inside-Out Turning



Eric Lofstrom

- ▶ Multiaxis Rain Drop
- ▶ Namaste Bowl
- ▶ Skew Cuts
- ▶ Embellished Square Rim Bowl

**Jason Clark**

- ▶ Turning a Neo-Traditional Christmas Ornament
- ▶ Turning a Saturn Bowl

**Glenn Lucas**

- ▶ Beaded Bowl
- ▶ Elegant Bowl
- ▶ Lidded Sidegrain Bowl
- ▶ The Salad Bowl
- ▶ Traditional Irish Platter

**Rebecca DeGroot**

- ▶ Walking Mushroom
- ▶ Walking Teapot

**Mike Mahoney**

- ▶ Bowl Coring with McNaughton Center Saver
- ▶ Hollow Pepper Mill
- ▶ Hollow Form with Threaded Lid
- ▶ Quartersawn Oak Platter

**Mark Dreyer**

- ▶ Advanced Pen Making & Casting
- ▶ Introduction to Pen Making

**Hans Weissflog**

- ▶ Standing Oval
- ▶ Box with Pierced Lid
- ▶ Drunken Box
- ▶ Open Fruit Box
- ▶ Saturn Box

**Linda Ferber**

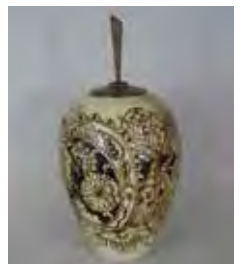
- ▶ Power-Carved Mushroom

**Dennis Belcher**

- ▶ Board to a Vase
- ▶ Wood Cracks: An Opportunity

**Janice Levi**

- ▶ Basic Pyrography
- ▶ Bracelet with Matching Pendant and Earrings
- ▶ Surface Enhancement from A to Z



DEMONSTRATORS, CONTINUED

Sammy Long

- ▶ Relief Carving with Rotary Tool



Wayne Miller

- ▶ Segmented Bowl Variations
- ▶ Segmented Donut
- ▶ Segmented "Teleidoscope"



Mark Palma

- ▶ Finishing Without Fear



Dennis Paullus

- ▶ Acorn Box
- ▶ Rotary Carving and Embellishing
- ▶ Threading Wood



Paul Russell

- ▶ Barely There Twig Pot
- ▶ Long Natural-Edge Platter



Doug Schneider

- ▶ Quick and Easy Steps to Basket Illusion
- ▶ Basket Illusion Bowl Using Shear-Style Beading Tools
- ▶ Comparing Scraping and Shear-Style Beading Techniques



Jason Swanson

- ▶ Making a Staved Blank
- ▶ Staved Peppermill



Call for Demonstrators: AAW Symposium 2023

The AAW's 37th Annual International Symposium will be held in Louisville, Kentucky, June 1-4, 2023. To apply to be a demonstrator, visit tiny.cc/Calls between May 1 and August 1, 2022. For more information, call the AAW office in Saint Paul, 877-595-9094 or 651-484-9094, or email memberservices@woodturner.org.

Call for Videographers AAW Symposium 2022

The AAW seeks videographers for its 36th International Symposium in Chattanooga, Tennessee, July 23-26, 2022. Applicants must have experience with video camera equipment, possess technical competence, and be able to make decisions regarding what is being turned, camera position, shooting angle, etc. The application process will be open through February 15, 2022. Videographers are required to help set up or tear down and do six rotations to receive a free Symposium registration. Selected videographers will be notified by March 2022. For more information or to apply, visit tiny.cc/CallVideo.

Call for Online Presentations: "AAW Presents"

Are you demonstrating online? If you have experience creating high-quality, effective, and interesting demonstrations, have access to the technical capability for a live interactive presentation, and would like to reach a large and enthusiastic audience, we want to hear from you. Consider applying to be part of the AAW's online series, AAW Presents. For full details and application, visit tiny.cc/Calls. Questions? Contact Tib Shaw, tib@woodturner.org.

Convocatoria de participantes

Cerrando la brecha: El oficio y arte de tornearExposición Miembros 2022 AAW *Application Period: January 1 to March 15, 2022*

El tema para el programa de miembros de AAW 2022 es Cerrando la brecha: el oficio y el arte de tornear. Los temas para el programa anual de miembros, tradicionalmente se basan en la ciudad anfitriona o el estado donde la AAW

llevará a cabo su Simposio. Este año, el Simposio se llevará a cabo en Chattanooga, Tennessee, una ciudad de muchos puentes. El tema de 2022 también se refiere a la continuidad del trabajo que están creando nuestros miembros,

desde principalmente funcional hasta completamente escultural, y todos los puntos intermedios.

Como siempre, el tema está abierto a muchas interpretaciones, ya sea que su motivación sea la metáfora, el material, las técnicas o simplemente el placer de tornear. El tema de este año abre la puerta a la creación de una exposición Simposio que muestre el alcance completo del excelente trabajo que están creando los torneros, y esperamos que usted también postule.

Hay dos premios en efectivo para esta exhibición: \$300 Masters' Choice, seleccionados por los jurados, y \$200 People's Choice, seleccionados por los asistentes al Simposio de Chattanooga.

Detalles de aplicación

- Los detalles completos de la solicitud/presentación se pueden encontrar en la edición de agosto de 2021 detornero americano (vol 36, no 4, página 8).
- Solicite en línea en tiny.cc/Calls hasta el 15 de marzo de 2022 a las 11:59 p. m. CST. Todos los artistas serán notificados antes del 31 de marzo de 2022.

Para obtener más información, consulte la página Llamadas para participar de woodturner.org, tiny.cc/Calls, o comuníquese con Tib Shaw en gallery@woodturner.org. Para ver catálogos de exposiciones anteriores, visite galleryofwoodart.org

Junta directiva AAW
Convocatoria

La AAW ofrece mucho a sus miembros, y estamos buscando algunas buenas personas que puedan contribuir con algo a cambio. ¿Tiene la experiencia de liderazgo, el tiempo, la energía y las ideas para ser parte de las operaciones de AAW, así como la voluntad de ayudar a que sea una mejor organización? Sea parte del avance de AAW: postúlese para un puesto en la Junta Directiva de AAW.

La AAW tiene una Junta de nueve miembros voluntarios para representar a los miembros y hacer avanzar a la organización. Si ha sido un miembro con buena reputación durante los últimos tres años, es elegible para presentar una solicitud. La Junta es más eficaz con una diversidad de habilidades representadas. Se alienta especialmente a los miembros con experiencia en el trabajo con organizaciones sin fines de lucro, especialmente en las áreas de finanzas, planificación estratégica, gobierno sin fines de lucro o asuntos legales, a postularse. Después de una revisión de los materiales de la solicitud y la realización de entrevistas telefónicas, el Comité de Nominaciones seleccionará a seis candidatos altamente calificados entre los solicitantes. De estos seis, los miembros elegirán dos candidatos y la Junta nombrará al tercer candidato, para servir un término de tres años a partir del siguiente enero.

Para obtener información sobre los deberes de los miembros de la Junta, llame a cualquier miembro actual de la Junta o visite el sitio web de AAW en tiny.cc/Board para obtener más detalles.

— Linda Britt, Presidenta, Comité de Nominaciones

Si está interesado en formar parte de la junta, envíe un correo electrónico al director ejecutivo (phil@woodturner.org), a más tardar el 1 Mayo, 2022:

- Una declaración de intenciones, de 300 palabras o menos, que incluya calificaciones y razones para presentar la solicitud. Las solicitudes que demuestren experiencia y liderazgo en organizaciones sin fines de lucro son muy deseables.
- Currículum actual
- Cartas de recomendación de dos personas que puedan dar fe de sus habilidades organizativas y de liderazgo
- Una fotografía tuya de cabeza y hombros de alta resolución

Una declaración de cada uno de los seis candidatos, junto con fotos, se publicará en la edición de agosto de tornero americano. La AAW ayudará a los seis candidatos a producir una breve declaración en video individual que se publicará en el sitio web de la AAW. La votación tendrá lugar durante el mes de agosto. Los resultados de las elecciones se anunciarán a mediados de septiembre.

Corrección

En nuestra lista actual de donantes para los sorteos de premios mensuales de la AAW de 2021, no incluimos a la Asociación de torneros de madera de Tennessee (TAW), que generosamente donó una inscripción completa de dos días para su Simposio de torneo de madera de 2022, que se llevó a cabo del 28 al 29 de enero en Franklin, Tennessee. Lamentamos y pedimos disculpas por esta omisión.



Prize Drawing for AAW Members

One of your many membership benefits with AAW is the monthly prize drawings. Prizes this year include gift certificates, tools, kits, books, DVDs, event registrations, and online education. Member winners are randomly selected at the beginning of each month and notified of their prize.

Thank you to the many businesses that continue supporting AAW members with these engaging prizes. If your business would like to contribute a prize, contact memberservices@woodturner.org.

When you patronize these woodturning businesses, please thank them for their support of AAW members.

- Carter and Son Toolworks (carterandsontoolworks.com)
- David Ellsworth (ellsworthstudios.com)
- Glenn Lucas (glennlucaswoodturning.com)
- Hunter Tool Systems (huntertoolsystems.com)
- Mike Mahoney (bowlmakerinc.com)
- Nick Cook Woodturner (nickcookwoodturner.com)
- Niles Bottle Stoppers (nilesbottlestoppers.com)
- Preservation Solutions (preservation-solutions.com)
- Rockler Woodworking and Hardware (rockler.com)
- Tennessee Association of Woodturners (TAW) (tnwoodturners.org)
- Thompson Lathe Tools (thompsonlathetools.com)
- Trent Bosch (trentbosch.com)

Businesses will be updated throughout the year.

In Memoriam: Ron Fleming

Ronald Franklin Fleming falleció pacíficamente en su casa el 6 de diciembre de 2021. Nació el 20 de septiembre de 1937, hijo de Grover Franklin y Helen Evelyn Fleming en Oklahoma City, Oklahoma. A Ron le sobreviven su hijo, Randall Fleming y su esposa, Kathryn; hija, Tamara Scott y su esposo Brett Scott; hijo Todd Flemming; siete nietos y seis bisnietos. Ron residió durante mucho tiempo en Tulsa, Oklahoma. En su primera carrera, fue uno de los artistas gráficos con aerógrafo más importantes de los Estados Unidos. Sus clientes incluyeron la Fuerza Aérea y la Marina de los Estados Unidos, Amtrak, American Express, Coors, Colgate y muchos más.

No satisfecho con apegarse a un medio, Ron tomó el oficio de torneado de madera y fue uno de los miembros fundadores de la AAW. Formó parte de la junta directiva del Wood Turning Center (ahora The Center for Art in Wood) durante dieciséis años. Su trabajo fue revolucionario, ya que vio el barco convertido no como un destino sino como un nuevo punto de partida, un lienzo nuevo con un potencial ilimitado. Fue uno de los primeros torneros en tallar y pintar.



Dragon Dance, 2000, Redwood burl, 17" x 19" (43cm x 48cm)

Eight dragons dance around the vessel in the water; each is different.



sus piezas Tomó el oficio de torneado de madera y lo introdujo en el mundo del arte. Su trabajo ayudó a allanar el camino para que los futuros torneros exploraran los límites ilimitados de nuestro oficio.

El trabajo de Ron se encuentra en colecciones permanentes en muchos museos de todo el mundo, como el Museo Smithsonian, la Galería Renwick en Washington DC y el Departamento de Estado, Ginebra, Suiza, así como en varios museos estatales. En 2017, recibió el Premio al Mérito POP de la AAW. Ron también tiene el gran honor de tener su trabajo en la Colección Permanente de Artesanía Estadounidense de la Casa Blanca en Washington, DC, con una pieza exhibida en la Sala Roja.

—Tim Yoder

Ron Fleming Video

In 2017, Tim Yoder created a video about Ron Fleming to help commemorate Ron's AAW POP Merit Award that year. You can view the video at tiny.cc/RonFleming or by scanning the QR code.



Calling All AAW Chapter Newsletter Editors and Webmasters

Each year, the AAW holds the Best Chapter Newsletter and Best Chapter Website contests. **Closing date for applications is April 1.** Winners will be announced at the AAW International Symposium, provided with a follow-up announcement in *American Woodturner*, and receive a certificate of achievement.

How to apply

Applications for both contests must be submitted online. Links to rules and guidelines, as well as access to all past winners' newsletters and websites, can be viewed at tiny.cc/ChapterNewsWeb (case sensitive). This is a members-only page.

For the newsletter contest, the judges will be looking for:

- Personality and good blend of design with appropriate appeal to woodturning audience
- Easily navigated, intuitive menu, working hyperlinks
- Appropriate use of scripting, styles, databases, and search engines
- Site works with different browsers and devices
- Content that demonstrates partnership with AAW to share, support, and deliver woodturning education
- Current technical, safety, and news-related content
- New information upfront, archived material available



For the website contest, the judges will be looking for:

- Visually appealing layout/graphic design

Hall of Fame

Past first-place winners of the chapter newsletter and website contests have been inducted into AAW's Hall of Fame and featured on our website. Visit tiny.cc/chapterwinners to view all past winners. In order to recognize the excellent work of the full range of AAW chapters, first-place winners in either category must wait three years before entering the competition again.

Above all, newsletters and websites should be fun to read and provide useful information for the chapter they serve.

Mensaje importante para miembros AAW

AAW se compromete a brindar recursos y educación sobre torneado de madera de la más alta calidad a los miembros. Para continuar cumpliendo con este compromiso, las cuotas de membresía de AAW aumentarán el 15 de marzo de 2022. Este aumento refleja la inflación y el aumento de los gastos en muchas áreas, más significativamente en costos de papel, impresión y envío para el tornero americano. Las membresías individuales/generales aumentarán a \$68 por año, y otros niveles de membresía aumentarán de manera similar a partir del 15 de marzo de 2022.

Para beneficiarse de las tarifas de membresía actuales, los miembros actuales de AAW pueden prepagar/ampliar sus membresías hasta por cuatro años (hasta 2026) a las tasas de cuotas actuales hasta el 14 de marzo de 2022. Esto incluye a los miembros actuales de AAW que renovaron recientemente. Los miembros de AAW con membresías que vencen el 30 de septiembre de 2022 o antes, podrán prepagar/renovar anticipadamente por hasta cuatro años a la tarifa actual hasta el 14 de marzo de 2022.

Comuníquese con Servicios para miembros de AAW al 651-484-9094 (directo) o al 877-595-9094 (llamada gratuita en los EE. UU.) para que Jane o Alexa paguen por adelantado/extiendan su membresía y aprovechen las tarifas de membresía actuales antes del aumento de marzo.

Sponsor a Demonstration Room in Chattanooga

We are offering the opportunity to express your support of AAW by sponsoring a demonstration room or event activity during the 2022 Chattanooga Symposium. Whether as an individual member, an AAW vendor, or as a local chapter, this is a way to visibly display your support of the AAW and our programs. We especially want to thank all the individuals and organizations that have sponsored rooms and Symposium events in previous years.

Opportunities to participate in this fundraising program remain. For more information, please contact Phil McDonald, Executive Director, at 877-595-9094 or phil@woodturner.org.



Por fortuna gané una beca AAW y tomé un curso de cinco días con Nick Cook en John C. Campbell Folk School (Brasstown, Carolina del Norte). Nick es un instructor versátil con un gran sentido del humor. Con siete de nosotros en la clase, teníamos demostraciones por la mañana y por la tarde antes de subírnos a nuestros tornos individuales y torneamos varias cajas con tapas sueltas y ajustadas, cajas con botones y agujas, además de una caja única y difícil de tres lados. Insto a todos los miembros de AAW a que aprovechen la oportunidad de la beca del capítulo y busquen la amplia variedad de cursos en Campbell.

—Bob Nordstrom, Sarasota Woodturners, Florida



Leí el artículo de Terry Martin sobre cómo hacer un plato de sushi simple (vol. 36, n.º 5) mientras visitaba a mis padres durante el Día de Acción de Gracias. Decidí hacerle un par a mi hermana para Navidad y pensé que podrías disfrutar viendo algunos trabajos



inspirados por el artículo. La madera es nogal inglés.

—Preston Christensen

Dos clubes de Florida, Space Coast Woodturners y Brevard Woodturners, se unieron recientemente en un esfuerzo por honrar a los veteranos que volaron a Washington, DC, por un día con Space Coast Honor Flight (spacecoasthonorflight.org). Cada veterano recibió un bolígrafo torneado para ayudar a conmemorar la ocasión.

En marzo de 2020, los vuelos se detuvieron debido a COVID-19, pero el programa se reanudó el 11 de septiembre de 2021, cuando veinticinco veteranos volaron a Washington. Para ese momento, nuestros clubes habían torneado 500 bolígrafos para ser entregados a los veteranos. Hicimos los bolígrafos durante los días de trabajo prácticos del club o en casa. Los participantes recibieron dos kits e hicieron uno para el Vuelo de Honor y se quedaron con uno. Algunos socios del club, que no tornean bolígrafos, donaron material y dinero para los kits. Ahora tenemos un stock de bolígrafos completos para continuar el programa hasta 2022 y esperamos agregar más.

—Gary Christensen, Space Coast Woodturners

El Grand River Woodturners Guild (Michigan) fue recientemente presentado con la maravillosa oportunidad de divulgación. A comienzos de noviembre 2021, Holly Hernández, del condado de Kent



From left: Doug Brinks, Holly Hernandez, John Behrend, Mary Boucher, Pete Vandermeer, and David Kerley.

17th Circuit Court, me contactó para ver si nuestro club podía entregar veinte mini mazos para enviar a las familias que estaban finalizando sus adopciones el 2 de diciembre de 2021.

El GRWG estuvo a la altura de las circunstancias. Dos semanas después, los miembros del club se reunieron con Holly Hernandez y Mary Boucher del Tribunal del Condado de Kent para entregarles cuarenta mini mazos, que se enviaron por correo a las familias. El Día de la Adopción, las familias finalizaron sus adopciones a través de Zoom. Cuando el juez dijo: "Es definitivo" y golpeó su martillo, los niños también golpearon sus martillos. Los niños se quedaron con los mazos como recuerdo de este día tan especial.

—Doug Brinks, Grand River Woodturners Guild

No soy golfista, pero muchos de mis amigos sí lo son. Así que he estado girando tees de golf y repartiéndolos. Este proyecto es una excelente manera de usar esos pequeños trozos de madera que son demasiado hermosos para tirarlos.

—Tim Heil, Minnesota



Subvención AAW ayuda a estudiantes a hacer cajas BoC

El programa de tecnología de CW Baker High School en Baldwinsville, Nueva York, recibió recientemente una Beca de Oportunidad Educativa de la AAW. Los estudiantes de la clase de procesamiento de materiales de Michael Malecki decidieron usar parte del dinero de la subvención para comprar herramientas que ayudarían en la creación de cajas de Beads of Courage (BoC).

El programa Beads of Courage proporciona cuentas para niños que se someten a tratamientos médicos. Las cuentas sirven como marcadores de hitos tangibles que permiten a los niños contar la historia de su viaje de tratamiento. Los estudiantes de CW Baker hicieron catorce cajas con tapa para el programa Beads of Courage que opera en la Fundación Maureen's Hope. Susan Bertrand, fundadora de Maureen's Hope, vinculará a los pacientes pediátricos con estas cajas de arce y nogal especialmente diseñadas. Los estudiantes del Sr. Malecki sabían que Maureen's Hope merecía

su tiempo y esfuerzo. Los estudiantes pasaron por todo el proceso de cepillado de la madera, corte de tiras, corte de ángulos apropiados, pegado, torneado entre centros, torneado con mandril, lijado y acabado. "Fue muy gratificante crear un producto funcional que se entregará a un niño necesitado. Realmente disfruté el proceso de creación de las cajas", dijo la estudiante Margaret Solomon. La estudiante de último año Maeve Bartell dijo: "El programa Beads of Courage ayuda a contar una historia sobre la fortaleza y el trabajo conjunto para expresar el cariño humano. Es increíble ser una pequeña parte positiva de esa historia".

Para obtener más información sobre cómo puede ayudar con el programa Beads of Courage, visite beadsofcourage.org y maureenshope.org.

—Michael Malecki, Member of AAW and Woodworkers of Central New York



From left: Students Michael Fults, AJ Hildreth, Timothy Svitak, Ava Graham, Margaret Solomon, and Maeve Bartell; Instructor Michael Malecki.

BAWA Makes BoC Boxes for Bay Area Hospitals

At the beginning of 2021, the Bay Area Woodturners Association, (BAWA) of Pleasant Hill, California, under the guidance of President Jim Rodgers, initiated a Beads of Courage box-making program. Our club, along with other arts and crafts organizations, operates out of the Pleasant Hill Adult Education Center. Members of another group that meets there, the Diablo Woodworkers, chose to participate, too. All the boxes we make find their way to children undergoing medical treatments, in an effort to provide support for them and their families.

By the end of 2021, about one year into our club program, BAWA and Diablo Woodworkers had donated more than fifty boxes to five different hospitals in the Bay Area. Beads of Courage, through a mail-in program, also provides support to children and

their families who do not have the opportunity to receive boxes at their current healthcare facility. BAWA members have hand-delivered boxes to children in this program, and, when requested, even created custom boxes with specially requested themes (such as Spider Man).

BAWA members who have been involved have found great satisfaction in being part of a community of support to families. For the makers, it has added meaning to a craft they already love and now are able to use to make a difference in a child's life. If your club would like to start a program, you can learn more about doing so at the Beads of Courage website, beadsofcourage.org, or by contacting the BAWA Beads of Courage program manager.

—Larry Batti, Bay Area Woodturners Association



Tips

Plantilla de lijado para anillos segmentados

Una lijadora de tambor es probablemente el estándar de oro para lijar y aplanar anillos segmentados. Pero como no tengo, se me ocurrió un método improvisado: uso una tabla de lijado plana en el torno, con presión aplicada por el volante del contrapunto. Para hacer la plantilla, simplemente adherí dos hojas completas de papel de lija de grano 60 a una tabla de madera contrachapada con adhesivo en aerosol (Foto 1).

Con un anillo segmentado montado en el torno, coloque la tabla de lijado entre el anillo y el contrapunto, con su borde inferior descansando uniformemente sobre las guías de la cama. Con el torno girando lentamente (menos de 500 rpm), use el volante del contrapunto para empujar suavemente la tabla de lijado en el trabajo (Fotos 2, 3). Ajuste la presión del contrapunto contra el anillo según lo desee. A medida que se aplica más presión, se producirá un lijado más agresivo. Verifique su progreso con frecuencia hasta que el anillo se aplane.

Dado que el borde inferior cuadrado de la tabla está registrado contra los rieles de la cama, no puede girar. Pero para mayor seguridad, no quite el contrapunto mientras el torno está funcionando.

—Bob Patros, Wisconsin



Removiendo un mandril ajustable atascado

A veces encuentro que mi mandril de desplazamiento se asienta demasiado firmemente en el husillo y es difícil de quitar. El pasador de metal que vino con mi portabrocas no siempre proporciona suficiente palanca y, a menudo, me deja frustrado y con los nudillos magullados. Para estas ocasiones, se me ocurrió un método simple y efectivo para desmontar el portabrocas: inserte un trozo de madera sobrante en el portabrocas, apriete las mordazas y luego dé un golpe firme en el extremo de la madera con un mazo de goma mientras sujeta el volante del cabezal con firmeza.



El apalancamiento adicional afloja el mandril de forma rápida y segura con un esfuerzo mínimo.

La madera que se muestra en la foto tiene aproximadamente 1/2" de grosor, 2" de ancho y 12" de largo (13 mm x 5 cm x 30 cm), pero cualquier pieza de madera resistente servirá.

—Dex Hallwood, British Columbia, Canada

Pasador de bloqueo para contrapunta, a la mano.

Yo uso un centro vivo Oneway, y para instalar o quitar centros cónicos u otros accesorios, debe insertar una varilla o pasador para evitar que el centro gire. Me gusta tener la varilla a mano uniéndola a la manija de bloqueo del contrapunto con un trozo de alambre trenzado flexible. Cuando no está en uso, el pasador cuelga de forma segura fuera del camino, pero siempre está ahí cuando lo necesito.

El centro vivo Oneway viene con una varilla, pero es más larga de lo necesario para bloquear el centro vivo. Lo guardo para ocasiones en las que tengo que quitar la punta del centro de la copa. Para bloquear el centro activo, utilizo un trozo corto de varilla de soldadura de gas, pero cualquier varilla de acero de 1/8" (3 mm) de diámetro servirá.

—Carl Ford, New York



Interruptor de encendido más seguro

Cuando compré mi torno General 160, el control de encendido/apagado era un simple interruptor ubicado debajo de las vías en el lado derecho del gabinete del cabezal, que me pareció inconveniente y difícil de alcanzar con prisa (Foto 1). Decidí mover el interruptor basculante al frente del torno y a mi lado izquierdo. Esto fue más conveniente y funcionó muy bien durante algún tiempo, hasta que un día accidentalmente lo puse en la posición de "encendido" con mi rodilla. Afortunadamente, no hubo heridos, pero fue muy aterrador. Inmediatamente descarté el interruptor y lo reemplacé con un interruptor de seguridad grande en la misma posición. Este interruptor no se puede encender sin un esfuerzo dedicado y tiene una superficie grande de "APAGADO" (Foto 2). Funciona tan bien que también instalé uno en mi sierra de mesa.

—Don Jacobs, Newfoundland and Labrador, Canada



Tira de metal muestra el centro de indexación

Si usa la rueda de indexación en su Oneway, es posible que haya usado el truco de colocar un poco de cinta con una marca en la abertura del cabezal. El objetivo es identificar el centro del eje, para que pueda alinear los números en la rueda de indexación al centro con una verificación visual. Oneway proporciona un buen sistema de indexación, pero no tiene un puntero de referencia para el número de índice. Recomiendan usar cinta con una marca, que funciona bastante bien.

Recientemente, estaba haciendo un poco de indexación pero no tenía ninguna cinta a mano. Tuve la idea de usar una regla de metal de 6" (15 cm), que había pegado al clavijero con imanes (Foto 1). Descubrí que funcionaba mucho mejor que la cinta, aunque me preocupaba un poco que se deslizara, así como la posibilidad de perder accidentalmente uno de los imanes dentro del cabezal. Después encontré una tira de metal,



doblé los extremos para encajar, pegué imanes en los extremos y usé un marcador permanente para anotar el centro (Foto 2). Ahora, cada vez que estoy indexando, solo coloco esto en el cabezal y estoy listo.

—Steve Fairbairn, British Columbia, Canada

Vinagre blanco para limpiar epóxico

Hace años, tenía un amigo que trabajaba para una empresa que fabricaba tubos de cartón. Algunos de esos tubos se utilizaron para colar postes de cemento y estaban recubiertos con epoxi por dentro. Debido a la dificultad de limpiar el equipo, funcionaban durante cuatro horas y luego limpiaban durante cuatro horas. Mi amigo trabajaba en mantenimiento y tenía que hacer la limpieza. Probaron todos los solventes tóxicos recomendados por el fabricante del epoxi, pero nada funcionó bien. Los tubos mezcladores para su colector de rociado estaban llenos de epoxi curado que no podía sacar. Tuvieron que reemplazar los costosos tubos mezcladores.

Cuando me habló de sus problemas para limpiar el epoxi, recordé un artículo en *Multihulls Magazine* sobre el uso de vinagre blanco para limpiar epoxi. Le dije que comprara un galón de vinagre blanco y pusiera los tubos mezcladores en su baño ultrasónico con el vinagre. Al día siguiente, los tubos estaban limpios y listos para usar. Pidió un bidón de cincuenta y cinco galones de vinagre blanco y lo conectó al colector de rociado. Ahora podían funcionar durante más de siete horas y luego pasar vinagre blanco por el colector durante solo diez minutos.

Recientemente, un miembro de mi capítulo local de AAW me contó sobre la dificultad que tuvo para limpiar después de verter epoxi en algo que quería convertir. Le conté sobre el uso de vinagre blanco para limpiar epoxi. Inmediatamente compró un galón de vinagre blanco y pronto informó que está muy contento con la forma en que limpia el epoxi. Se me ocurrió que hay otros miembros de AAW que apreciarían saber que se puede usar vinagre blanco no tóxico y económico para la limpieza de epoxi.

—Leon Olson, Southern Utah Woodturners

TIPS

Pegando piezas pequeñas

Pegar piezas pequeñas puede ser un desafío especial. Descubrí que el pegamento de cianoacrilato (CA) tiende a ser quebradizo y no se adhiere bien cuando hay muy poca superficie de pegamento, como cuando se pegan las cabezas de los Reyes Magos en la foto. El uso de un pegamento para madera más fuerte suele ser la respuesta, pero puede ser un desafío debido a la dificultad de sujetar piezas pequeñas con formas irregulares que no se prestan a la sujeción. Mi solución es usar un poco de pegamento para madera en cada superficie y luego agregar una gota de CA delgada. La humedad en el pegamento para madera actúa como un acelerante, lo que hace que el CA se asiente rápidamente y actúe como una abrazadera mientras se seca el pegamento para madera más fuerte y de curado prolongado.

—Mike Peace, Georgia

**Reduce manchas de moho**

Después de desbastar los tazones de los troncos verdes y sellar la fibra final, a menudo descubro manchas negras debido al crecimiento de moho durante el proceso de secado. Foto 1 muestra moho negro en la veta de un tronco de boxelder que se cortó y selló apenas dos semanas antes. El moho deja una mancha negra que puede penetrar en la madera de manera significativa, lo que dificulta retirarlo al tornearlo.



Para obstaculizar o evitar que crezca el moho, rocío tanto el exterior como el interior de los tazones toscos con Lysol y lo cepillo en la madera (Foto 2).

Se puede usar cualquier aerosol anti-séptico, pero prefiero un limpiador de baño fuerte que contenga hipoclorito de sodio (lejía). Después de que el Lysol se haya secado más o menos,

(foto2) aplico el sellador de grano final al exterior del recipiente, lo envuelvo en papel periódico y colóquelo en una bolsa de papel. Después de algunas semanas de secado, el recipiente se puede desenvolver. Si hay moho en la superficie interior, puede eliminarse con la solución de limpieza con lejía.

—Graham Dolby, Alberta, Canada

**Mesa deslizable protege vías del torno**

Me gusta usar el torno mientras termino mi trabajo. La luz y el posicionamiento son mucho mejores, y puedo aplicar un tinte o un acabado mientras el torno gira lentamente. Para evitar que el torno se manche o se cubra con el acabado, y para sostener todos mis materiales de acabado, construí una pequeña mesa de madera. Es un poco más ancho que el ancho total del torno, por lo que atrapa cualquier goteo de acabado (Foto 1). Un listón de madera que encaja en el espacio de la cama evita que la mesa se deslice, pero me permite moverla a lo largo de la cama, dependiendo de dónde esté trabajando (Foto 2). Lo cuelgo en la pared cuando no lo uso. ■

—Silas Wareham, New York

**Centrar un bloque de desecho**

Cada vez que pego un bloque de desecho a un tazón, se me dificulta mantener el bloque centrado en la pieza. El pegamento hace que la unión sea resbaladiza. Además, es difícil ver si el bloque de residuos está centrado debido a que se escurrió el pegamento. Mi solución es usar una espiga de centrado pequeña. Si perforo un orificio poco profundo en el centro del bloque de residuos y otro orificio en el centro del recipiente en blanco, puedo alinear las dos partes con una espiga corta. La espiga se retira cuando completo el pie en el cuenco.

—Tim Heil, Minnesota

Calendar of Events

Send event info to editor@woodturner.org. April issue deadline: February 15.

See AAW's online Remote Demonstration Event Calendar at tiny.cc/IRDCalendar.

Alaska

April 2–3, 2022, Alaska Woodturners Association 17th annual woodturning symposium, Anchorage Glass Sash & Door Supply, Anchorage. Demonstrators to include Pat Carroll (Ireland), Emiliano Achaval (Hawai'i), and two local turners. Event to feature eight demonstrations per day, instant gallery, door prizes, and more. For more, visit AKWoodturners.org.

Florida

February 18–20, 2022, Florida Woodturning Symposium, RP Funding Center, Lakeland. National demonstrators to include David Ellsworth, Mark Gardner, Carol Hall, and Avelino Samuel. Regional demonstrators to include Kent Hariss, Keith Larrett, Jack Roberts, and Kent Weakley. New venue this year. For more, visit floridawoodturningsymposium.com.

Illinois

September 22–25, 2022, The 7th Segmenting Symposium, Crowne Plaza Hotel, Northbrook. Demonstrators to include Malcolm Tibbetts, Jerry Bennett, Curt Theobald, Tom Lohman, Robin Costelle, Jim Rodgers, and Bob Behnke. Event to include instant gallery, companion activities, and tradeshow. For more, visit segmentedwoodturners.org.

Minnesota

Multiple exhibitions, AAW's Gallery of Wood Art, Landmark Center, Saint Paul:

- January 9–March 20: *Art from the Lathe*: Selections from the AAW Permanent Collection
- January 9–May 29: *She's Tops*, a selection of artist-made spinning tops
- March 27–May 29: *The Space Between* (17th annual POP exhibition featuring small-scale sculptures)
- September 4–December 28: *Bridging the Gap: The Craft and Art of Woodturning* (AAW member exhibition)

- Ongoing: *Touch This!; Around the Hus—Turning in Scandinavian Domestic Life*; vintage and historic lathes and turned items

For more, visit galleryofwoodart.org or email Tib Shaw at tib@woodturner.org.

New York

March 26, 27, 2022, Totally Turning Symposium, hosted by the Adirondack Woodturners Association, Saratoga Springs City Center, Saratoga Springs. Demonstrators to be announced. For the latest info, visit totallyturning.com.

Pennsylvania

September 23–25, 2022, The Mid Atlantic Woodturning Symposium, Lancaster Marriott Hotel and Convention Center, Lancaster. For more, visit mawts.com.

Washington

March 19, 2022, Northwest Washington Woodturners presents its 11th annual all-day demo: A Day with Nick Agar, Anacortes First Baptist Church, Anacortes. Nick will spend a full day demonstrating the many techniques of turning, texturing, and coloring that he is

internationally known for, including his *Viking Sunset Bowl*. For more, visit nwwwt.org. Questions, email info@nwwwt.org or call Phil Kezele at 206-372-5123.



VIRTUAL EVENTS

View interactive demonstrations from the comfort of your own home.

Visit tiny.cc/AAWPresents for more details and to register for upcoming sessions.



2022 DATES

- February 19: Mark Dreyer and John Underhill – From Pen Turning to Pen Making: An Extended Look at Differentiating Yourself in the World of Pen Making and Casting
- March 5: WIT Presents: Tania Radda
- March 19: Dale Larson – Getting the Best Bowl Blanks from a Tree
- Additional sessions TBD



Emmet Kane,

Untitled Hollow Form, 2008,
Bog oak, 5¾" × 6"
(15cm × 15cm)

AAW Permanent Collection
Photo: Tib Shaw/AAW

Comenzando con ANILLOS UTILIZABLES

Kurt Hertzog

Un proyecto que ha sido muy popular en la comunidad de torneado de madera en los últimos años son los anillos utilizables.

Al igual que con la gama de posibilidades de torneado de bolígrafos, los anillos se pueden hacer de manera muy simple o muy elaborada. Centrándose en aquellos que son nuevos en el mundo de los anillos utilizables, este artículo cubre los conceptos básicos y ofrece un camino para crear su primer anillo. Este artículo está dirigido a los torneros que desean comenzar sin equipo especializado ni inversión de su bolsillo, es decir, hacer un anillo "desde cero" utilizando herramientas comunes, madera, métodos de sujeción, etc.

Pronto seguirá un segundo artículo, dirigido a los torneros que quieren llevar sus anillos al siguiente nivel y no les importa comprar artilugios adicionales. Al igual que con cualquiera de las especialidades de torneado de madera, el mercado de torneado de anillos ofrece piezas en blanco, piezas fundidas, plantillas, accesorios, kits, acabados especiales, mandriles especializados, núcleos de anillos y más. Estos dos artículos deberían brindarle los conceptos básicos para construir y llegar tan lejos como desee en la fabricación de anillos portátiles.



Tamaño y diseño del anillo

Ya sea que haga anillos básicos o avanzados, necesitará saber el tamaño del anillo del destinatario planificado. Tenga en cuenta que el ajuste de un anillo puede variar según la temporada, ya que los dedos pueden hincharse en los meses de verano. El tamaño de anillo deseado (cómodo) también depende del diseño del anillo, especialmente del ancho de la banda; el perfil interno y el tratamiento de los bordes son factores importantes aquí. No olvide que unos pocos kilos adicionales o perdidos también pueden alterar el tamaño del anillo.

La forma en que diseñe el anillo y la elección de los materiales están dictadas por el uso esperado. ¿Será este anillo una prenda de vestir especial, que se usará solo de vez en cuando, o será un anillo de matrimonio que se usará todos los días, todo el día? Los anillos que se usan en un entorno de oficina seguramente recibirán menos golpes que los que se usan en un sitio de construcción. Por lo tanto, la durabilidad de los materiales es una consideración importante. Puede determinar el tamaño de anillo correcto de algunas maneras simples. Si el destinatario

Determinando el tamaño



1 Un juego de calibres de anillo es útil para determinar el tamaño de un anillo existente que se sabe que encaja o un tamaño de anillo no determinado previamente.



2



3

Un método alternativo: un calibrador de cuadrante o digital.

Selección material



4

El grano de madera simple no es el más atractivo visualmente o el más fuerte. En su lugar, opte por un interesante nudo, plástico, asta u otro material.

Método de producción de piezas en blanco: Perforación



(5) Una sierra perforadora montada en una taladradora produce "tapones" de casi el diámetro exterior correcto. (6-7) Una broca Forstner montada en un portabrocas en el torno perfora el anillo aproximando al diámetro interior final.

ha sido medido recientemente por un joyero u otra persona con conocimientos, por lo general puede confiar en ese número. Si es factible, también podría hacer que el destinatario use un calibre de anillo para encontrar el tamaño más cómodo (Foto 1). Prefiero hacer esto con el destinatario, si es posible, para que pueda ver el ajuste por mí mismo.

Otro método es medir un anillo que el destinatario usa actualmente y se siente cómodo. Un indicador de anillo económico puede darle el tamaño de ese anillo (Foto 2). Si el destinatario no es local, puede pedirle que le envíe un anillo económico que le guste usar. Tenga en cuenta que algunos países tienen diferentes sistemas de medición de anillos, pero estos pueden equipararse al sistema que utiliza. Las tablas de tallas que lo ayudan a convertir cualquier tamaño de anillo a una medida de diámetro interior (DI) se pueden encontrar en línea.

El dimensionamiento también se puede hacer mediante una ecuación matemática. Sabemos que una talla 3 tiene un DI de 14,1 mm, y con cada tamaño completo más grande, el DI aumenta en 0,8 mm. Para que pueda determinar la identificación de cualquier medida.

Por ejemplo, para encontrar el ID de un anillo de tamaño 9, siga esta ecuación: $((9-3) \times 0,8 \text{ mm}) + 14,1 \text{ mm} = 18,9 \text{ mm}$. También se puede usar un calibrador digital o de cuadrante para verificar el tamaño del anillo (Foto 3).

Selección de materiales

Dado que en este artículo estamos haciendo un anillo desde cero, sin un núcleo de anillo de metal o cerámica, la resistencia del anillo estará determinada por el material que elija, así como por la orientación de la veta si elige madera. Cualquier material que pueda girar en el torno es justo: plásticos, maderas, astas, metales blandos y otros materiales naturales.

Si bien puede usar cualquier especie de madera para hacer un anillo, encuentro que la mayoría de las maderas con fibra simple o directa presentan dificultades. Independientemente de cómo oriente el grano, estará a merced de la fuerza del enlace de lignina y habrá un alto potencial de rotura con cualquier estrés. Esto me anima a usar burl (con su grano irregular), plásticos o cuerno (Foto 4).

Estos materiales no tienen problemas de resistencia relacionados con la orientación del grano y algunos (como la asta) se pueden reforzar con adhesivo de cianoacrilato (CA).

Creando el anillo en

Método 1

Hay una variedad de formas de crear anillos en blanco. Un método es usar una broca circular y una broca Forstner. Me gusta cortar varios espacios en blanco a la vez de material plano en el taladro de banco. Primero, corte parcialmente con una broca circular. Asegúrese de que la broca circular tenga un diámetro lo suficientemente grande como para acomodar el diámetro exterior (DE) que está buscando. Con el orificio central de la sierra de banco y la superficie del material aún intactos, se puede ubicar con precisión una broca Forstner para taladrar casi hasta el DI terminado. Corta completamente con la broca Forstner. Para liberar el anillo en blanco, vuelva a cambiar a la broca circular y corte el resto de material.

Una variación de este método es cortar completamente con la broca circular y luego perforar el DI con una broca Forstner en el torno (Fotos 5-7).

Método 2

Otro método para crear anillos en blanco es cortarlos de un material plano sujeto a una placa frontal de sacrificio. Es una buena práctica aplanar el material del anillo y hacer que las superficies delantera y trasera sean paralelas antes de montarlo en el torno. Foto 8 muestra un pequeño bloque de residuos montado en un mandril. Utilice cinta adhesiva de doble cara para montar el material anular en el bloque de residuos (Fotos 9, 10).

Método 2: torneando



El material del anillo (burl) se une a un bloque de desechos de sacrificio con cinta adhesiva de doble cara.

Después de transferir el DI del anillo a la pieza en blanco con un calibrador, use una herramienta de separación o bedan para cortar la pieza en bruto del anillo (

Fotos 11-14). También puede utilizar la broca circular y la broca Forstner con el material montado en el torno. Las piezas en blanco se pueden hacer tan cerca del tamaño final como desee seleccionando las brocas del tamaño adecuado o cortando adecuadamente con su herramienta de separación.

Tornee/lije a tamaño final

Existen varios métodos de sujeción que le permitirán completar los diámetros interior y exterior del anillo. Prefiero afinar el ID sujetando ligeramente la pieza en blanco con un mandril y lijando el interior (Foto 15). Si ha dejado solo un poco de material extra durante la creación del inicial, el lijado lo llevará rápidamente a la dimensión final.

En este punto del proceso, ya conoce la identificación objetivo, ya sea por cálculo, tabla de conversión o medición real de un anillo que se ajusta correctamente. Use un calibrador para verificar la identificación del anillo a medida que avanza (foto 16). Tenga cuidado al insertar las mordazas de la pinza en el anillo, ya que es fácil rayar o estropear la superficie interior con los bordes afilados de la pinza. Una vez que haya llegado al tamaño correcto, la prueba ideal es un ajuste real del dedo.

Obviamente, si esto es para otra persona, es posible que la verificación de ajuste definitiva tenga que esperar. También puede deslizar el anillo en un indicador de anillo para confirmar que tiene el número de tamaño de anillo correcto.

Con el DI completado, generalmente monto el anillo en un mandril hecho en el taller para completar el las superficies y orillas exteriores del anillo.

Puede montar el anillo en un mandril con mordazas expansibles, pero prefiero un mandril de fabricación fácil. Monte un trozo de madera de desecho en un mandril y torneelo para que funcione correctamente. Luego forme una espiga un poco más pequeña que la ID del anillo. Si quita demasiado material, puede cubrir la holgura con una o dos vueltas de cinta de pintor. El objetivo es tener un agarre antideslizante que sea lo suficientemente suelto para no romper el anillo cuando lo monte en el mandril (Fotos 17, 18).

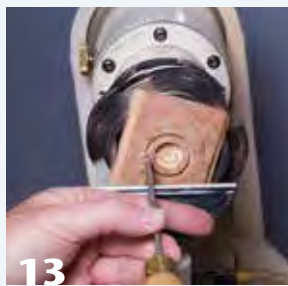
El diámetro exterior se puede dimensionar, moldear y lijar hasta el final, moviendo el anillo según sea necesario en la montura (Fotos 19-21). La versatilidad de esta técnica de montaje es excepcional, ya que le permite cortar y lijar la cinta y el mandril, que se pueden reemplazar según sea necesario. También puedes colgar el anillo en el extremo para trabajar los bordes que deben suavizarse para un ajuste más cómodo.

Transferir medida a la madera



Use un calibre para transferir la medida deseada a la madera

Tornee el anillo en blanco



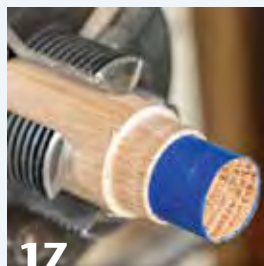
El autor tornea el DI y DE con una herramienta de partición.

Afine el diámetro interior



Para afinar el DI, el autor lija el material fijando la lija a una espiga. Detenga el torno y revise la evolución del trabajo usando un calibre.

Mandril hecho en el taller



Para realizar el DE, un mandril hecho en el taller es útil. Tornee un grifo para aceptar la pieza.

Completar el exterior



19 El exterior del anillo se gira, se lija y se parte a un ancho personalizado.



20



21

El autor limpia el borde del anillo montándolo parcialmente en el mandril.

Aplicar acabado



22

La envoltura de plástico evita que el anillo se atasque en el mandril durante el acabado.

Con el anillo terminado, por dentro y por fuera, puede aplicar un acabado en el exterior mientras el anillo está montado en el mandril. Una forma de evitar que el acabado quede en el mandril y de evitar pegar el anillo al mandril es colocar una envoltura de plástico sobre la espiga (Foto 22). Termina el exterior del anillo, luego retíralo y termina el interior.

Acabado

Hay muchos acabados diferentes que se pueden usar en los anillos. Al igual que los bolígrafos, los anillos están sujetos a abusos frecuentes. Se golpean contra las cosas, se rayan y, en ocasiones, se aplastan. Algunos materiales, como los plásticos, ya sean fundidos, extruidos o de superficie sólida, y las maderas densas como el granadillo, en realidad no necesitan un acabado. Se pueden pulir y pulir hasta obtener cualquier brillo, y puede confiar en las características inherentes del material para su durabilidad. Para las maderas que requieren un acabado por apariencia y protección, no hay un acabado que sea demasiado resistente. Prácticamente cualquier acabado de carpintería se puede utilizar en anillos de madera. Para permear el grano en un anillo burl, los aceites funcionarán bien, pero brindan poca o ninguna protección contra el desgaste. Los tres acabados que he encontrado son fáciles de aplicar y resisten bien con el

tiempo son la laca, el pegamento CA y la resina de curado UV. Una vez que el acabado esté curado, el anillo se puede pulir hasta obtener el brillo deseado.

A continuación

En el próximo artículo sobre anillos, exploraremos otras opciones disponibles para quienes estén dispuestos a invertir en equipos y suministros especiales para el torneado de anillos. Hay núcleos de anillos de una y dos piezas en metal y cerámica, que agregan elegancia y durabilidad. Para la sujeción, hay varios mandriles maquinados

on precisión en el mercado. Con una sólida comprensión de los procesos y materiales, estará bien encaminado para fabricar anillos de calidad profesional.

Kurt Hertzog es ex presidente de la AAW, ex presidente de la Rochester Woodworkers Society y miembro del consejo del Pen Makers Guild. Ha escrito extensamente sobre torneado y carpintería para varias publicaciones. Para obtener más información, visite kurthertzog.com.

Modo Producción

Para hacer muchos anillos del mismo tamaño y material rápidamente, creo un "espacio en blanco progresivo". Monte el material en un mandril y gire un cilindro hasta casi el DE final. Una vez que haya volteado una longitud apreciable de material, retire el contrapunto y nivele el extremo. Monte una broca Forstner ligeramente más pequeña en el contrapunto y taladre lo suficientemente profundo como para separar algunos anillos (foto un).

Con el ID perforado, lije el interior hasta la dimensión final y alise el borde expuesto. Ahora separe ese anillo usando un sesgo u otra herramienta de corte (Foto b) y déjelo a un lado para completar el otro borde en un mandril más tarde. Continúe separando los anillos al ancho deseado hasta que se agote el stock. Esta técnica puede producir muchos anillos bien torneados en muy poco tiempo.



a



b

El autor tornea y ahueca un cilindro de nudos, luego separa múltiples anillos. Una espiga delgada sostenida en el cilindro atrapa los anillos a medida que se desprenden.

Lámpara sin contacto torneada

Kai Muenzer

Aquí tenemos un proyecto funcional con un diseño simple pero elegante. Esta lámpara de acento decorativa se puede operar con solo mover una mano, gracias a un sensor sin contacto que sobresale a través de un orificio en su base. Todas las piezas de madera se pueden toronar a partir de material disponible de 1" (25 mm) de espesor. Las posibilidades de diseño para perforar la pantalla de la lámpara, permitiendo que la luz pase, están limitadas únicamente por su imaginación.

Diseño y materiales

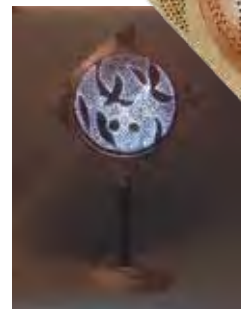
Los componentes torneados de la lámpara se muestran en Foto 1. El marco tiene dos pantallas (frontal y posterior), con la pantalla frontal perforada para permitir el paso de la luz. El interior de la pantalla trasera se puede revestir con una lámina reflectante para aumentar la intensidad de la luz. Para un diseño atractivo, me gusta hacer el marco y la base de la misma especie de madera y las

pantallas y postes de otra especie contrastante.

Entre las dos pantallas, una tira de luces LED está conectada al borde interior del marco cuadrado. El poste torneado tiene un agujero perforado a través de él, para que pueda conectar la tira de LED a los componentes electrónicos, que se encuentran en la base. La base contiene el paquete de baterías, que debe estar accesible para su reemplazo. Con el peso de las pilas en la base, la lámpara se mantiene firme sin volcarse.

Como se describe aquí, todo el torneado para el proyecto se puede completar en un torno mini o mediano. Se necesitan los siguientes componentes de madera, todos en madera dura seca de 1" de espesor:

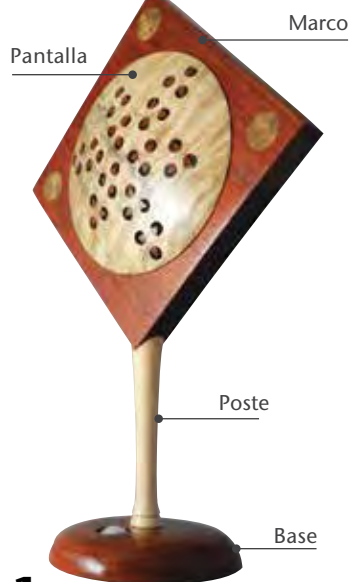
- Marco y base: Ambos cortados de una sola pieza, 7" x 7" (18 cm x 18 cm)
- Pantallas: Dos piezas, 6" x 6" (15 cm x 15 cm)
- Poste: Una pieza, 5¼" (13 cm) de largo, 1" cuadrado



artes electrónicas están comúnmente disponibles y se pueden encontrar fácilmente en línea. Un ejemplo de los componentes y el cableado se da en Fotos 2 y 3. Las partes electrónicas que necesitará incluyen lo siguiente:

- Portapilas para cuatro pilas AAA
- Módulo sensor infrarrojo humano (usé HC-SR501)
- Transistor de uso general (utilicé N3904 TO-92 NPN)
- Tubo termorretráctil, 2 mm
- Tira de LED flexible de 5 voltios alimentada por CC, 3' (1 m) de largo
- Resistencias: 47 ohmios, 2K2 ohmios
- Soldador y kit, cepillo de latón
- Pelacables eléctrico

Elementos de madera

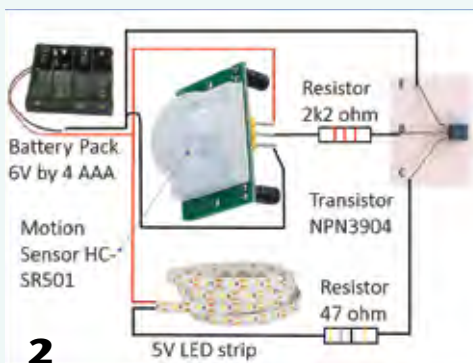


1

Electrónicos

Desafortunadamente, no pude encontrar un kit listo para usar que incluya una batería pequeña y un sensor de movimiento para alimentar a una tira LED. Sin embargo, las

Diagrama de cableado



2



3

Soldadura básica conecta los componentes electrónicos

Formar ext. de pantalla



4 Monte y gire el exterior de las pantallas en una curva suave. Deje una espiga para volver a montar en un mandril.

Formar int. de pantalla



5 Vuelva a montar la pantalla en un mandril y gire el perfil interior. Deje un borde plano para su posterior montaje en el marco.

Eliminar espiga



7 El autor vuelve a montar la pantalla en cuenco de mordazas para poder sacar la espiga desde el exterior.

Separación de base del marco



8 Con el material del marco centrado en una placa frontal de sacrificio y sostenido en su lugar con pegamento termofusible, perforo el marco con una broca de $\frac{5}{8}$ ".



9 Haga un hueco en la base de $\frac{5}{8}$ " de profundidad, luego separe la base del marco.



Revisar medida de pantalla en el marco



11 Gire un escalón poco profundo en el marco para aceptar el borde de la malla y verifique que la malla encaje perfectamente en la apertura.



El proyecto requiere un poco de soldadura básica para hacer las conexiones de cableado. Si nunca ha intentado soldar, no es muy difícil de aprender y trabajar con componentes electrónicos de bajo voltaje es relativamente seguro. Proporciono instrucciones paso a paso en el video al que se hace referencia al final de este artículo.

Tornee las pantallas

Girar las pantallas es como girar un tazón simple, excepto que el borde de la pantalla debe encajar cómodamente en el hueco del marco y no hay pie. Para montar el material de la pantalla en el torno, pegué espigas de sacrificio, en el centro de los cuadrados. Hice las espigas del tamaño correcto para encajar en las mordazas de mi mandril. I

Antes de montar las pantallas en el torno, corte los espacios en blanco cuadrados en un círculo de 6" de diámetro. Luego, con la espiga sujeta en el mandril, nivele el espacio en blanco y gire su perfil exterior hasta que quede una curva lisa y poco profunda.

Deje una pequeña espiga para que se ajuste a las mordazas de su mandril (Foto 4).

Ahora invierta el montaje del panel para que pueda girar el interior de la pantalla. Levante el contrapunto como apoyo siempre que tenga espacio suficiente para girar con seguridad. Gire un borde plano, de aproximadamente $\frac{1}{8}$ " (3 mm) de ancho. Apunte a un grosor de pared constante y continúe la curva suave hasta el centro, tal como lo haría con un recipiente poco profundo (Fotos 5, 6). El grosor de la pared depende del tipo de piercing que quieras hacer.

Para quitar la espiga exterior, volví a montar la pantalla en reversa, esta vez sosteniéndola en las mordazas de placa grande o en las mordazas de tazón. Un mandril de vacío también funcionaría bien. Aleje la espiga temporal y complete la curva suave en el exterior de la pantalla (Foto 7). Si está buscando paredes delgadas, es posible que deba sacar temporalmente la pantalla de las mordazas para verificar el grosor de la pared con un calibrador.

Después de lijar el exterior y con la pantalla aún montada, tiene la oportunidad de esbozar un diseño para perforar. Para que funcione como una lámpara decorativa con suficiente luz, procure perforar al menos el 10 por ciento de la pantalla frontal.

Repita este proceso de giro para la pantalla trasera, pero sin perforar.

Tornee el marco y la base Marco

Para montar la madera para el marco y la base, adjunté un trozo de madera contrachapada de sacrificio a una placa frontal. También puede montar la madera contrachapada con un mandril. Antes de montar el marco, asegúrese de que el material esté plano y cortado en escuadra. Monté el marco en el disco de madera contrachapada usando una costura de pegamento termofusible a lo largo de los cuatro lados. Use su centro vivo en el contrapunto para ayudar a centrar el trabajo.

Perforar esquina



13

Una práctica plantilla para perforar esquinas hecha en el taller garantiza un orificio recto a través de la esquina del marco. Este orificio permitirá que el cableado pase del marco al poste y luego a la base.

Perfore un orificio de $\frac{5}{8}$ " (16 mm) en el centro del marco (Foto 8). Luego ensanche el área central a $3\frac{1}{2}$ " (9 cm) de diámetro, $\frac{5}{8}$ " de profundidad; esta será la cavidad que acomodará las partes electrónicas (Foto 9). Solo necesita una herramienta de separación y una pequeña gubia para ahuecar la cavidad. Asegúrese de que la cavidad tenga lados rectos y una parte superior plana. A continuación, corte la base de $5\frac{1}{2}$ " (14 cm) de ancho con una herramienta de partición, reduciendo con cuidado la velocidad del torno justo antes de que la herramienta corte (Foto 10). Deje la base a un lado.

Utilicé una herramienta de separación para formar un hueco de $\frac{1}{8}$ " de profundidad en el marco para acomodar una de las pantallas. Verifique que la pantalla encaje perfectamente en el hueco (Fotos 11, 12).

Para separar el marco del disco de madera contrachapada, coloque el conjunto en un microondas durante unos segundos para derretir el pegamento o use un cuchillo caliente para cortarlo. Para toronar el rebaje en el lado opuesto del marco,

Perfore y cubra el orificio del sensor



14

Taladre el agujero para el sensor de movimiento a través de la base. Durante el torneado, se coloca un pasador temporal para reducir el desgarre.



15



16

vuelva a montar el trabajo utilizando un portabrocas, posiblemente sostenido por pegamento termofusible. Cuando el marco esté completamente girado, marque la parte delantera y trasera, así como las esquinas superior e inferior. Cualquier residuo de pegamento termofusible se puede quitar del marco con un cuchillo de cocina caliente o con alcohol.

Con el diseño de esta lámpara, el poste se conecta a la esquina inferior del marco. A $\frac{3}{4}$ " (19 mm) de la esquina inferior del marco, de modo que se pueda pasar un cable a través de él y bajar por el poste. Para perforar este orificio, utilicé una plantilla de esquina hecha en el taller, como se muestra en foto 13. La plantilla centra la broca en la esquina del marco.

Base

La base, que se había separado del material del marco, adquiere una forma ligeramente abovedada. Pero primero, perfore un orificio

de $\frac{7}{8}$ " (22 mm) a través de la base, hacia arriba desde el interior de la cavidad electrónica, aproximadamente $\frac{3}{4}$ " (19 mm) desde su borde (Foto 14). Tape el orificio perforado con una espiga para evitar que se rompa mientras da forma a la parte superior de la base. Cualquier desperdicio de madera se puede usar para esta espiga de sacrificio.

Monté la base usando mi portabrocas en modo de expansión, abriendo las mordazas en el hueco torneado en la parte inferior. Ahora la parte superior de la base está lista para girar. Preste atención al grosor de la pared, especialmente en la parte más ancha del hueco, donde es más probable que se rompa accidentalmente. Un pequeño orificio en la espiga sirve como guía de bienvenida para el grosor de la pared (Fotos 15-16). Además, verifique el ajuste del sensor de movimiento para decidir si se requieren más giros. Para funcionar correctamente, la pantalla del sensor de movimiento necesita sobresalir

Perforar poste



17

Haz un agujero en todo el poste. El autor perfora hasta la mitad, luego voltea el trabajo y completa el agujero desde el otro lado.

Tornear poste



18

Antes de girar el poste, corte una muesca en su extremo superior, para que luego coincida con la esquina del marco. Vuelva a montar temporalmente la muesca con pegamento termofusible, para que pueda montar el trabajo entre los centros. Gire una espiga y una brida en el extremo inferior.



19

ligeramente por encima de la superficie de la base.

Tornear el poste

El poste conecta la base al marco y sirve como conducto para un cable eléctrico. Para encajar correctamente, la parte superior del poste debe coincidir con la esquina cuadrada del marco, mientras que el extremo inferior debe encajar en el orificio de $\frac{3}{16}$ " en el centro de la base. Una pestaña torneada en la parte inferior del poste se asienta sobre la base.

Monte el material del poste en mi mandril, usando mordazas tipo pluma en blanco, y perforé un orificio de $\frac{3}{16}$ "-diámetro aproximadamente a la mitad del espacio en blanco (Foto 17). Invierta la pieza en bruto en el mandril y taladre desde el lado opuesto. Este método reduce el riesgo de que una broca más larga se desvíe del centro.

Si bien el poste aún es un cuadrado en blanco, marque y corte una esquina pequeña en un extremo, pero no deseche la pieza de la esquina recortada (Foto 18). Vuelva a colocar la pieza de la esquina temporalmente con pegamento termofusible, luego monte el poste en el torno entre los centros, con el extremo inferior cerca del contrapunto.

Después de desbastar la pieza en blanco del poste, gire una espiga en el extremo inferior para que encaje en el orificio de la base. Forme una brida para una conexión perfecta con la parte superior de la base (Foto 19). Quite el poste para una verificación real del ajuste de la espiga. Vuelva a montarlo entre los centros y dé forma al extremo superior del poste, reduciendo suavemente el grosor de las dos "alas" que estarán en contacto con los lados del marco cuadrado. Dale forma al resto del poste como quieras, dejando un mínimo de $\frac{7}{16}$ " (11 mm) de diámetro.

Montaje

Pase el cable LED a través del marco, el poste y la base, como se muestra en Foto 20. Alrededor de 3' de tira de LED se enrollarán dos veces dentro del marco. Pegue la tira de LED en su lugar con adhesivo en aerosol, comenzando desde la ubicación del orificio del cable (Foto 21). Una vez que se cubre el área disponible dentro del marco, puede cortar cualquier tira de LED adicional entre dos luces.



20



21

Adhere LED strip

After passing the LED's connecting wire through the frame, adhere the LED strip inside the frame.



22



23

Instale los electrónicos

Pegue los componentes de madera juntos, luego instale la electrónica soldada en el hueco de la base. No se muestra, el autor cubre el hueco con un trozo de material para alfombrilla de ratón y utiliza tornillos para permitir el acceso futuro.

Este es un buen momento para verificar la función de los LED conectando temporalmente la tira al paquete de baterías. Se puede agregar una lámina reflectante en el interior de la pantalla trasera para mejorar la intensidad de la luz.

Fije el poste a la base con epoxi. Para pegar el poste al marco, sostuve el marco boca abajo en un tornillo de banco (Foto 22). Asegúrese de que el orificio para el sensor de movimiento apunte hacia el frente de la lámpara.

Compruebe el ajuste de ambas pantallas antes de pegarlas al marco. La pantalla frontal se puede pegar con algunos puntos de pegamento termofusible desde el interior del marco después de presionar la pantalla en su lugar. Luego agregue algunos puntos de pegamento en el hueco y presione la pantalla trasera en su lugar.

Verifique que las partes electrónicas conectadas (soldadas) encajen dentro de la cavidad de la base. Con la lámpara sujeta boca abajo en el tornillo de banco, coloque la electrónica en su lugar y conecte el cable de la tira de LED. Después de verificar su función, pegue los componentes cableados en su lugar con puntos de pegamento termofusible (Foto 23). Para mejorar la estabilidad de la lámpara cuando está de pie, cubrí la electrónica atornillando una pieza de tapete para ratón de computadora debajo la base. Esto también permitirá el acceso para reemplazo de baterías.

¡Ahora es el momento de darse una palmadita en la espalda y colocar la nueva lámpara en algún lugar para disfrutar de la luz cuando alguien entre en la habitación!

Kai Muenzer ha sido un maestro y demostrador de torneado internacional desde 2012. Sus proyectos característicos a menudo combinan el arte con la función y se pueden ver en kaimuenzer.com.

¡Leíste el artículo ahora mira el video!

Kai Muenzer ha creado un video útil, que cubre la soldadura y montaje de los componentes electrónicos de este Proyecto de lámpara sin contacto.

Vea el video en tiny.cc/touchlesslamp o escanee el código QR con su dispositivo móvil.



Haga una FORMA ELIPTICA

Beth Ireland



La cerca del patrón: un concepto prestado

Cuando empezaba en el torneado de madera, nunca tiraba los tazones simplemente porque había sobregirado por el fondo. Fueron a mi contenedor de "piezas", y cuando tenía tiempo, jugaba con ellos, tratando de averiguar qué podían ser. Esforzarse por la perfección es genial, pero cada artículo que haces se vuelve precioso y es menos probable que explores posibilidades alternativas. La creatividad proviene de posibilidades alternativas.

A Beth Ireland/Tom Buchner
collaboration.



A principios de la década de 1980, mi mentor de carpintería me enseñó acerca de las cercas de patrones y cómo se usan en la ebanistería. Más adelante en mi carrera, usé una cerca de patrón para hacer duelas para columnas toneladas. Y hace unos seis años, adapté el concepto para hacer vasijas elípticas a partir de cuencos torneados.

Tomo clases en tantas materias no relacionadas con torneado como sea posible. Cuando tomé clases de forja de metales, no estaba pensando en la forja de metales, estaba pensando, como puedo traer estas técnicas a mi trabajo en el torno?

Al tomar clases de arqueología, pensaba *pensaba como los objetos de antigüedad, se podían relacionar y como tornera arquitectónica, he pasado mucho tiempo frente al torno, la sierra cinta, o la sierra de mesa, pensando en los objetos que estoy haciendo.*

Así es como se adapta la cerca de patrón para hacer las formas elípticas.

Estaba jugando con mi caja de tazones "agujeros", y el trabajo de esa semana era tonelería de columnas. Estaba usando la valla de patrón para hacer duelas, pero pensando en los tazones en mi contenedor de piezas. Los dos se juntaron en mi cabeza y comencé a adaptarme y experimentar esa noche.

¿Qué es una cerca de patrón? Es una plantilla simple que le permite cortar un borde recto en una pieza de trabajo que no tiene un borde de trabajo confiable. Por lo general, en la carpintería, se corta un borde recto haciendo referencia a un borde existente contra una valla, lo que da como resultado un corte recto y paralelo. Para hacer vasijas elípticas, la idea es cortar el centro de un tazón y unir las dos piezas exteriores. Pero un tazón no tiene un borde recto o de trabajo para correr contra la guía de la sierra de cinta, por lo que debe crear uno. Una cerca de patrón facilita este proceso.

Una guía recta temporal

Comience con el tazón con el que desea trabajar. Si da vueltas brucas a muchos tazones húmedos, estoy seguro de que tiene unos cuantos tirados por ahí que se

Buenos candidatos



1
Los tazones agrietados o defectuosos son buenos candidatos para hacer formas elípticas. La sección central se cortará.

han agrietado en el borde, o posiblemente hayan atravesado el fondo.

Una vez que haya identificado un tazón para usar, piense en la forma final que desea. Cortarás una tira paralela desde el centro del tazón. Cuanto más ancha sea la tira, más estrechas serán las dos piezas laterales finales, con ángulos más agudos y empujados. Cuanto más delgada sea la tira, más redonda será la forma pegada. En el ejemplo que se muestra aquí, comencé con un tazón que se mojó y se secó hasta formar un óvalo (Foto 1). Quería quitar la grieta en un borde, pero También necesitaba sacar una tira del medio de tal manera que las dos piezas restantes tuvieran la forma lo más parecida posible entre sí. Para dividir este cuenco ovalado simétricamente y para quitar la grieta, necesitaba quitar una tira de al menos 13/4" (4 cm) de ancho. Me gustan mis vasos elípticos más angostos y nítidos, así que en este caso, decidí quitar 2 1/2" (6 cm). De un trozo de desecho, saqué una regla temporal de 2 1/2" de ancho. Asegúrate de dejar tu regla larga; la mía tenía unas 24" (61 cm).

El cuenco torneado en bruto que usé tenía un pie, por lo que podía usar la superficie plana en la parte inferior del pie como referencia para medir cada lado y asegurarme de que los dos fueran iguales. Si está usando un tazón redondo, puede usar las líneas que han dejado las herramientas en la superficie como guía

Adjuntar una regla



2
Corta una regla larga con lados paralelos y conéctala al fondo del recipiente. Asegúrese de que la regla esté centrada. Pretaladre y atornille la tira larga al recipiente.



3
Corta una regla larga con lados paralelos y conéctala al fondo del recipiente. Asegúrese de que la regla esté centrada. Pretaladre y atornille la tira larga al recipiente.



4
Corta una regla larga con lados paralelos y conéctala al fondo del recipiente. Asegúrese de que la regla esté centrada. Pretaladre y atornille la tira larga al recipiente.

Hacer cerco de patrón superior



5



6

Se sujeta el cerco de patrón a la guía de la sierra, que permite el paso del cuenco por debajo del mismo. (Nota: el agujero visible en la imagen sirve solo para colgarlo) Si desea usar orificios en lugar de muescas para colocar las abrazaderas, deberá de hacer más de uno.

Dedique el tiempo necesario para que ambos lados estén lo más cerca posible de la igualdad, ya que se requerirá menos lijado después de cortarlos. Oscurecí los bordes del pie del tazón con un lápiz para que me fuera más fácil compararlos visualmente.

Pretaladre y atornille la regla en el bol (Fotos 2-4). La perforación previa facilita el mantenimiento de la alineación cuidadosa que ha logrado. No se preocupe si los tornillos atraviesan y salen por el otro lado, ya que no se acercarán a la hoja de la sierra de cinta. Yo uso tornillos cortos para placas de yeso. Si le falta el centro a su tazón, coloque los agujeros en los bordes, donde sabe que atrapará poca ▶



Adjust fence position



Position the bowl to be cut on the bandsaw table, rim down, with the straightedge against the pattern fence. Adjust the bandsaw fence so that the blade is aligned with the opposite side of the straightedge.

Cut one side



The author cuts away one side of the bowl, being sure to keep the straightedge firmly against the overhead fence.



madera. Ahora básicamente tienes un tazón en un palo. Asegúrese de que el recipiente esté firmemente sujeto.

Haga la cerca de patrón

Ahora necesitará una cerca contra la cual correr la regla, y aquí es donde entra la cerca de patrón. La cerca de patrón, a esta variación la llamo "guía superior", es solo una pieza de madera que es más ancha que los lados que está cortando, digamos el ancho de su cuenco. Corté dos muescas en la cerca del patrón, podría sujetarla a la guía existente vertical de mi cinta sierra

in que las abrazaderas sobresalgan más allá del borde (Fotos 5, 6). Como alternativa, también podría perforar un par de agujeros grandes en la guía del patrón. Si sus tazones son grandes y anchos, es mejor colocar la presión de sujeción más cerca de la guía de la sierra de cinta; los agujeros perforados podrían ser beneficiosos en ese escenario, ya que no tendrías que cortar surcos profundos en el borde de la cerca.

La idea es de deslizar una orilla de tu tazón contra la orilla superior de la guía superior. La orilla opuesta debe estar perfectamente alineada con la cinta de la sierra, lo cual va a representar donde la sierra cortará (foto 7).

Ajuste la posición de la guía de la sierra de cinta según corresponda y bloquéela en su lugar.

Corte los lados del tazón

Con la guía de patrón superior montada y la guía de la sierra de cinta colocada, solo es cuestión de mantener la regla contra la guía de patrón a medida que desliza el tazón dentro y más allá de la hoja (Fotos 8, 9). Después de cortar un lado del tazón, voltea toda la pieza y corta el otro lado. Esto lo dejará con la sección del medio (material de desecho) todavía unida a la regla (Fotos 10, 11). Por supuesto, este elemento curvo puede ir a su contenedor de "piezas" para futuras posibilidades creativas.

Tenga en cuenta que para ambos cortes, el borde del tazón está registrado de forma segura contra la mesa de la sierra de cinta. Nunca corte piezas redondas o que se balanceen sin soporte en la sierra de cinta, ya que esto representaría un peligro para la seguridad. Como hice la regla larga, pude agarrarla de cada lado sin que mis manos



Cortar el otro lado



10

Gire el recipiente 180 grados y corte el segundo lado, nuevamente manteniendo la regla contra la valla superior.



11

La sección central todavía unida a la regla. ¿En qué puede convertirse este material de desecho?

Evalúe la junta



12

Mantenga los dos lados juntos y evalúe la unión de pegamento. Aquí, se muestran algunos espacios, y el lado izquierdo es un poco más grande que el lado derecho.

se acerquen a la hoja. Para este tipo de corte, utilice una hoja rígida que no se flexione. Por lo general, uso una hoja de 1/4", 3/8" o 1/2" (6 mm, 10 mm o 13 mm) con 4 tpi (dientes por pulgada), pero cualquier hoja de sierra de cinta rígida funcionará.

Preparar superficies a pegar

Ahora tiene las dos mitades de una forma elíptica que debería estar cerca de un ajuste perfecto. Pero no importa cuánto te esfuerces, siempre hay un pequeño ajuste que hacer. Sostenga las dos piezas juntas y evalúe la costura (foto 12). Probablemente tendrá un espacio más amplio en la parte inferior de la forma. Ahora observe los bordes superiores. Si un lado sobresale un poco, tendrás que lijarlo un poco más que el otro lado.

Para preparar los bordes del bol recién cortados para pegarlos, líjelos sobre una superficie plana (ver tablero de aplanado). Cuando mire los bordes que pronto se pegarán, verá las marcas de la hoja de la sierra de cinta. Necesitará lijar éstas marcas para obtener una unión nítida.

Lije superficies que se pegarán



13

Las marcas de lápiz lo ayudan a ver dónde está su presión al lijar. Use una tabla de lijar plana para alisar las superficies y hacer que tengan el mismo tamaño.



14

Dibuje varias marcas de lápiz en ambas superficies de pegamento y lije en la superficie plana, manteniendo la presión lo más uniforme posible (Fotos 13, 14). Cuando

todas las marcas de lápiz se han ido, sabes que tienes una superficie plana. Ahora verifique el ajuste para el tamaño. Si un lado es más grande, siga lijando ese lado hasta que las dos partes ▶ encajen perfectamente.



Pegue ambos lados juntos

Ahora viene el pegado. Me gusta usar abrazaderas de resorte para piezas de formas extrañas como estas formas elípticas. Yo uso abrazaderas de resorte de la marca Ulmia o Collins. Son caros pero realmente útiles durante el encolado. Compré marcas más baratas y terminé tirándolas.

Las abrazaderas de resorte vienen con una herramienta que las abre para que pueda colocarlas en su lugar. Cuando suelta la herramienta, la abrazadera aprieta firmemente (Fotos 15, 16). Llevo el mío al molinillo y afino las puntas. Dejan una pequeña marca, por lo que si eso no es aceptable en su pieza terminada, la cinta adhesiva funciona bien como abrazadera, siempre que el ajuste de la junta de pegamento sea bueno. Uso Titebond II para casi todos mis encolados habituales. Limpie el pegamento de exceso por dentro y por fuera con un paño húmedo.

Forma elíptica como escultura

A menudo uso estas formas elípticas en trabajos escultóricos, agregando partes y embelleciéndolas. A veces, no pego sino que coso las piezas juntas. Vea a dónde lo lleva su creatividad: estas formas están listas para el juego imaginativo.

El verdadero truco es encontrar algo que hacer con la sección central sobrante. Tengo muchos de ellos en mi caja de "piezas", esperando que llegue la inspiración.

Pegado y abrazadera



La autora aplica pegamento de madera a una orilla, entonces sujeta los lados usando abrazaderas. Pase un trapo húmedo para eliminar exceso de pegamento y que comience la diversión creativa!

Tablero de aplanado

Hice una tabla de aplanar dedicada a partir de un fregadero recortado de una encimera, pero podría usar cualquier tabla que sea plana. Pegue tiras de papel de lija autoadhesivo (grano 80 o 120) a la superficie plana (yo uso papel de lija Klingspor). Sujete la tabla de lijar hacia abajo de forma segura. Esta configuración es excelente para aplanar muchas cosas en el taller, desde herramientas hasta partes de guitarra. Cuando necesite cambiar el papel de lija, use una pistola de aire caliente o un secador de pelo para aflojar el agarre y quitar el abrasivo desgastado. Luego reemplácelo con nuevas tiras de papel de lija.



Beth Ireland, una tornera y escultora arquitectónica profesional con más de treinta años de experiencia, vive y trabaja en St. Petersburg, Florida. Imparte el curso intensivo de torneado de dos meses en The Center for Furniture Craftsmanship en Maine, así como clases de taller en los principales centros de artesanía de todo el país. Para obtener más información, visite bethireland.net.



Adaptadores para mangueras

Bill Wells

Además de mi torno, uso regularmente otra media docena de herramientas eléctricas en mi taller, todas las cuales generan polvo.

Como la mayoría de los carpinteros, confío en las aspiradoras de taller para recoger el polvo de las herramientas. El problema es que hay poca estandarización entre los tamaños de las mangueras, los accesorios y los puertos de conexión de las herramientas. Incluso los accesorios para aspirar el piso no siempre se ajustan a la manguera. Tengo una cubeta de adaptadores de manguera, pero la mayoría no se ajustan a ninguna de mis herramientas. Pero como tengo un torno, tengo una solución al problema: puedo convertir fácilmente adaptadores de tamaño personalizado. Me di cuenta de esta solución por primera vez cuando compré una sierra de inglete. No pude encontrar una manguera o adaptador para encajar el puerto de polvo en la sierra. Pero descubrí que un codo de tubo de PVC estándar de 2" (5 cm) encajaba muy bien sobre el puerto. Hice un adaptador de madera para que un extremo encajara sobre el codo del tubo y el otro encajara en la manguera de vacío (Foto 1). Ahora tengo adaptadores de madera en toda mi tienda y no tengo que buscar en un cubo de accesorios o, peor aún, pedir un nuevo accesorio y esperar que encaje.

Tornear un adaptador

Los adaptadores de manguera de polvo se pueden hacer rápidamente. Comience con una pieza en blanco de aproximadamente 3" (8 cm) de largo y al menos 1/2" (13 mm) de diámetro más ancho que la manguera o el accesorio de la herramienta, el que sea más grande. Giro la mayoría de los adaptadores de tacos prefabricados (Foto 2). He encontrado que longitudes de 2" de diámetro son

disponibles en la mayoría de los centros para el hogar, y las espigas de 3" se pueden pedir en línea. Se pueden fabricar adaptadores para mangueras de vacío de 2 1/2" y 1 1/2" (6 cm y 4 cm) con estos dos tamaños de espigas.

Gire una espiga en cada extremo de la pieza en bruto y monte la pieza en un mandril. Después

taladre un agujero a la mitad del espacio en blanco, usando una broca Forstner que sea ligeramente más pequeña que el diámetro exterior de la manguera que conectará (Foto 3). A continuación, agrande con cuidado este orificio para que la manguera encaje perfectamente en el interior (Foto 4). En lugar de medir, es mejor verificar el ajuste a menudo con la manguera real. Invierta el blanco y repita el proceso para el ajuste de la herramienta. Finalmente, reduzca el diámetro del adaptador, dejando un espesor de pared de aprox. 1/4" (6mm).

Consejo Util: Cuando sea posible, haga que su adaptador de madera encaje **SOBRE** (en vez de dentro) la manguera y el accesorio, para que no restrinja más el flujo de aire.

Bill Wells es un ingeniero jubilado que vive en Olympia, Washington. Ha trabajado con madera la mayor parte de su vida y ahora es miembro de Woodturners of Olympia. Bill agradece los comentarios en bill98502@msn.com.

Solución personalizada



1

El autor convirtió un adaptador de madera para conectar su manguera de polvo a un codo de PVC de 2" conectado a su sierra ingletadora. El adaptador encaja sobre, no dentro, la manguera y el accesorio de PVC.

Uso de tacos/tarugos



2

Los cilindros de 2" y 3" de diámetro comprados en la tienda son perfectos para hacer la mayoría de los adaptadores de manguera.

Perforación y ajuste



3

Taladre hasta la mitad de la espiga, luego amplíe el orificio con una herramienta para ahuecar. Detenga el torno y confirme un ajuste perfecto de la manguera o el accesorio de la herramienta. Voltee el adaptador en el mandril y repita el proceso para el otro lado.



4

Convirtiendo MADERA DE TOCÓN EN TAZONES

Dale Larson



Trabajo mucho con arce occidental de hoja ancha y madroño del Pacífico. Ambos árboles pueden producir grandes tocones de raíz cuyo patrón de vetas es lo que yo llamo motas, donde la mota crece desde un punto central del árbol. Este es un tipo de nudo diferente al que generalmente veo en el abedul y el cerezo, cuyo grano tiende a crecer más en un patrón circular. En febrero de 2020 compré un tocón de madroño; pesaba alrededor de 3000 libras y medía aproximadamente 5' x 7' (1,5 mx 2,1 m). Esta es la historia de cómo procesé ese muñón para maximizar la cantidad de hermosos tazones que pude obtener de él.

Separacion en losas

El primer paso fue darle la vuelta al burl para que su parte inferior quedara hacia arriba. Usé una lavadora a presión, una motosierra y un hacha para limpiar la suciedad y las rocas de la superficie inferior.

Luego caminé alrededor del tocón y evalué su grano para determinar cómo obtener los mejores patrones en tazones torneados. Usé metros y crayones para

diseñar losas, que tenían un grosor de 5" a 7" (13 cm a 18 cm). Luego, usando una cadena vieja en mi motosierra grande, corté las primeras 5" a 7" de las raíces (Foto 1). Aquí es donde era más probable que encontrara rocas y tierra.

Una vez que atravesé la primera capa del tocón, puse una nueva cadena afilada en la motosierra porque quería asegurarme de que obtendría cortes rectos.

Cortando las losas



1 Con el nudo del tocón boca abajo, el autor coloca las losas y corta solo una parte del camino.



2 Una cadena afilada asegura cortes rectos el resto del camino. Las losas se cortan a cada lado en forma alterna para mantener el trabajo equilibrado.



Formar cuencos en blanco



4 Se dibujan círculos de diferentes tamaños en cada losa usando un compás grande. La mejor figura burl se coloca para lograr el máximo efecto.



5 Los espacios en blanco primero se cortan en bruto con una pequeña motosierra y luego se redondean en la sierra de cinta



6

el resto de la madera. Luego corté en lados alternos, quitando una losa de cada lado del burl para mantenerlo equilibrado (Fotos 2, 3). Casi siempre golpeo tierra y rocas, por lo que volver a afilar era un hecho.

Hacer cuencos en blanco

Con el tocón cortado en losas, trabajé en una losa a la vez para ubicar los blancos del cuenco (Foto 4), utilizando un lápiz de tinta soluble en agua y un compás. Mi regla general era ubicar primero el mejor cuenco en blanco y luego proceder a las partes menos atractivas de la losa. Luego corté los espacios en blanco del tazón con una pequeña motosierra (Foto 5).

Una vez que las piezas en blanco del tazón fueron desbastados con la motosierra, los llevé a la sierra de cinta para cortarlos redondos (Foto 6). Siempre hay pedazos de chatarra que son demasiado pequeños para los tazones; Corté estas piezas en círculos para usarlas en esferas y formas huecas (Foto 7). Siempre que la madera mostrara bonitos patrones de nudos, conseguí hasta piezas en blanco para realizar bolígrafos.

Para ayudar a preservar las piezas húmedas que no pude desbastar de inmediato y evitar que se agrietaran, coloqué las piezas en blanco de los tazones en tanques grandes llenos de agua.

(Foto 8). Las piezas en blanco se pueden almacenar en agua durante bastante tiempo; He dejado piezas sumergidas

en agua durante un par de meses sin que la madera se degrade. Sin embargo, es una buena idea agregar lejía al agua para desalentar el crecimiento de insectos y hongos.

Yo uso tanques de plástico. Si la madera húmeda se almacena en tanques hechos con hierro, reaccionará con el ácido tánico en la madera y la decolorará a un color gris sucio.

Torneado burdo

Con las piezas en blanco pretorneadas y almacenadas de forma segura, estaba listo para girar los tazones. Empecé montando un bol entre centros (Foto 9), algo que aprendí de John Jordan. Cuando comencé a tornerar madera, montaba la pieza en bruto usando una placa frontal. El desbaste entre centros tiene la ventaja



7

Otras piezas

Las piezas demasiado pequeñas para convertirse en cuencos no se desperdician, sino que se preparan para otros proyectos, como formas huecas y esferas.



8

Tanques de almacenamiento temporal

Para evitar que el resto de las piezas en blanco del cuenco se agrietaran mientras cada uno se tornea en bruto, el autor los sumerge en agua. Los espacios en blanco se pueden conservar de esta manera durante meses sin degradarse.

Tornee el exterior



9 La mitad inferior de esta pieza en bruto se modeló en bruto con una motosierra eléctrica para mejorar aún más su equilibrio en el torno.



10 El perfil exterior se moldea con una gubia de cuenco. Tenga en cuenta la espiga de sujeción en el pie. Dado que este proyecto implica el procesamiento por lotes, varios tazones se vuelven a esta etapa antes de continuar.



11

Un fondo que es demasiado grueso no permitirá que la pieza en blanco húmeda se mueva mientras se seca, y esto hace que sea más probable que se agriete.

de permitirme ajustar la alineación sobre la marcha, para poder colocar la mejor figura en el espacio en blanco o, si encuentro un defecto en la madera, rechazar las partes que no quiero. La idea es mantener abiertas todas las opciones durante el mayor tiempo posible (Foto 10).

Para un proyecto de procesamiento como este, generalmente trabajo entre quince y veinte tazones por día. Primero trabajo entre centros y hago todos los perfiles exteriores (Foto 11), antes de ahuecar los cuencos ásperos.

Para ahuecar estos tazones de tocón, los volví a montar en un mandril, usando la

espiga que había formado en el pie. Una vez más, cuando comencé a torner madera, atornillaba una placa frontal en la parte inferior de la pieza en bruto para ahuecar el cuenco. Pero los tornillos consumen madera valiosa y pueden dejar marcas negras en la madera húmeda debido a que el hierro de los tornillos reacciona con el ácido tánico de la madera. Al usar un mandril para desbastar los tazones, puedo evitar este problema. (Sin embargo, uso una placa frontal para montar tazones para terminar de girarlos cuando están secos).

Si la madera es muy valiosa o hermosa, uso el sistema McNaughton para sacar el centro de los tazones más pequeños (Fotos 12, 13). Los otros dos Los sistemas que he visto en el mercado son el sistema de Oneway y Woodcut. Cada uno tiene sus ventajas. Me gusta McNaughton porque puedo variar la forma del núcleo. La desventaja es que es menos predecible y con este tocón, arruiné un bowl de 14" (36cm) al ir demasiado profundo. Después de retirar los núcleos de las piezas en blanco, preparo el interior

con una gubia de cuenco, esforzándome por lograr un grosor de pared constante (Foto 14). Aprendí del tornero de producción Mike Mahoney que el grosor del fondo del tazón rugoso debe ser del mismo grosor que las paredes. Un fondo que es demasiado grueso no permitirá que el espacio en blanco húmedo se mueva mientras se seca, y esto hace que sea más probable que se agriete. Al igual que con otros pasos en el proceso, saqué y vacié varios tazones en modo de producción por lotes (Foto 15).

Estabilizar y secar

Con Pacific madrone, utilizo uno de dos métodos para estabilizar los tazones torneados. En este punto, la madera tiene mucha tensión interna, y si simplemente dejara que los espacios en blanco se secaran al aire, seguramente se romperían todos. Una forma es hacer que el madroño húmedo quede muy delgado y luego dejar que se mueva y se deforme mientras se seca. Christian Burchard y Helga Winter lo han hecho con mucho éxito, creando hermosas formas. La madera se seca sin agrietarse y gana una textura interesante debido al movimiento.

Torneo ensaladeras funcionales y, en su mayor parte, quiero que permanezcan simétricas. Así que estabilizo los tazones, preparándolos para secarlos, hirviéndolos. Mi caldera consta de un depósito cuadrado de acero inoxidable (foto 16). Uso leña para calentar el agua hasta que hierva y luego pongo tantos tazones como quepan

MORE ON BOWL CORING!

EXPLORE!

For a thorough write-up on the various coring systems available (McNaughton, Oneway, and Woodcut), see John I. Giem's February 2013 article, "Bowl-Saver Systems" (vol 28, no 1, page 36). Log on at woodturner.org and use the Explore! search tool.



Core and hollow



12

Since this wood is highly prized, the author takes a core of it to make a smaller bowl.



13



14

The bowl walls are then rough-turned to consistent thickness.

en el tanque. Asegurándome de que todos los tazones estén completamente cubiertos con agua, hiervo los tazones durante 2 a 2½ horas y luego los quito y los rocío con agua fría hasta que se enfríen.

He aprendido que una vez que el madroño se hierve de esta manera, se comporta como otras maderas y se puede secar sin que se agriete mucho. Si fuera más científico, averiguaría por qué funciona este proceso y experimentaría con los tiempos de ebullición. De alguna manera, la cocción debe quitarle el estrés a la madera; tal vez aplasta las paredes celulares o afecta a la lignina. Simplemente sé que funciona para mí.

Después de hervir las piezas en blanco de los tazones, los trasladé a mi tienda y los coloqué sobre rieles de madera secas en el piso. Instalé un ventilador de caja para mantener el aire circulando (Foto 17). El secado de las piezas en blanco de los tazones de esta manera toma alrededor de siete meses. Observe las piezas en blanco con regularidad para detectar grietas o astillas. Si la madera se está agrietando, se está secando demasiado rápido. Si se está pasmando, se está secando muy lentamente. Realice los ajustes correspondientes.

También aprendí que puedo terminar de torneear estas piezas en blanco en cualquier paso del proceso de secado. La textura y el tacto de los tazones torneados húmedos pueden ser maravillosos.

¡Lo bueno de cortar un gran trozo de madera húmeda como un nudo de tocón es que las piezas se vuelven más ligeras a cada paso! Y al cortar la madera yo mismo, puedo controlar el patrón de grano y la apariencia final del tazón terminado. ■

Dale Larson ha estado girando cuencos durante cuarenta y tres años. Es miembro fundador y ex presidente de Cascade Woodturners en Portland, Oregón. Dale sirvió en la Junta de AAW de 2009 a 2014, tanto como presidente del simposio como presidente. Ahora es miembro de la Junta de Asesores de AAW, el Comité de Ética y el comité Turners Without Borders.

Carretilla de tazones



15

En el modo por lotes, se obtienen varios tazones antes de continuar.

Hervir y secar



16

Caldera de autor, un depósito casero de acero inoxidable calentado con leña. Hervir el madroño torneado en bruto ayuda a estabilizarlo para que no se agriete durante el secado.

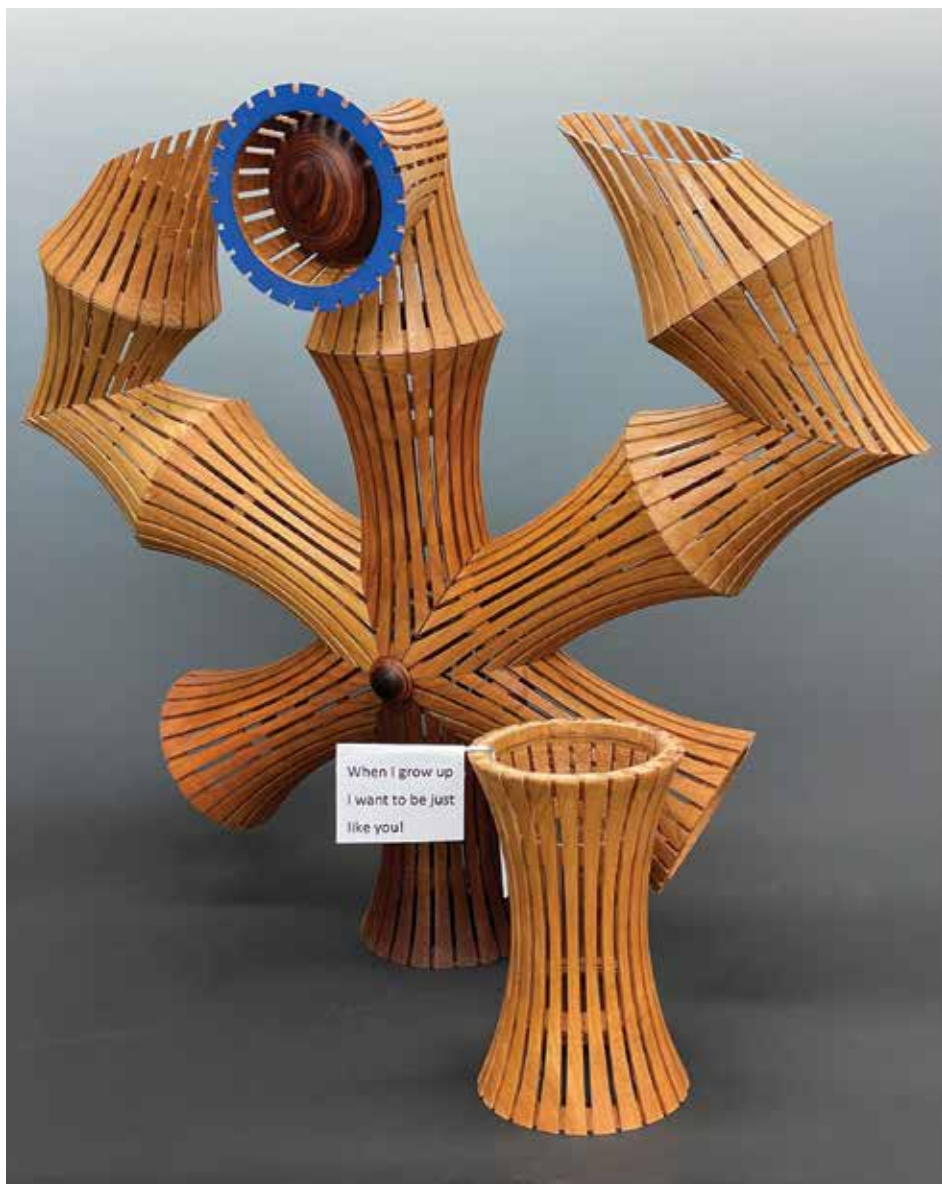


17

Los tazones hervidos se ponen a secar y un ventilador de caja hace circular el aire. Ahora la presión del tiempo está apagada. Los tazones pueden tardar meses en secarse, pero se pueden terminar de girar en cualquier momento.

EL ESPIRITU DE EXPLORACION

Harvey Fein



When I grow up
I want to be just
like you!

Mi disfrute proviene de la búsqueda de la *idea* y los desafíos que crea.

Los que me conocen dirían que estoy enamorado de la mecánica de las cosas. Necesito saber cómo se hacen las cosas.

Mientras estaba en la universidad, gané dinero para gastos como maquinista y solía imaginar que cuando me jubilara, volvería a trabajar en un taller mecánico por diversión. Pero se me anunció un futuro mucho mejor cuando, en 1997, un amigo me dio un cuenco de madera que él había hecho y luego me mostró cómo lo había hecho. Sosteniendo la gubia en mi mano por primera vez, supe que el torneado de madera era para mí. Compré mi primer torno esa misma tarde.

Hace muchos años, cuando la ciudad de Nueva York fue anfitriona de la Feria Mundial, todos los caminos alrededor del Recinto Ferial fueron destruidos. Recuerdo que había un gran cartel que decía: "No se puede hacer una tortilla sin unos huevos revueltos". A veces, el progreso parece una papelería llena de intentos fallidos. Hay que morder para masticar. ¿He roto muchos huevos? Por supuesto, pero también he disfrutado de algunas tortillas realmente geniales. Desde que tengo memoria, siempre he estado buscando nuevas ideas, lo que me lleva a mi siguiente observación: "Reconocer una buena idea es tan bueno como tener una".

Ideas en evolución

En mis primeros días de torneado de madera, me desafíé a mí mismo a encontrar una manera de insertar piezas de una madera contrastante en el borde de un cuenco de forma abierta (Foto 1). Esta dirección evolucionó hacia la elaboración de obras con fresadora y los accesorios que me permiten hacer el trabajo que estoy

inspirado para hacer. Los componentes de la plantilla continúan evolucionando, a medida que descubro nuevas formas que quiero probar

A veces se me ocurren nuevas ideas como objetos completamente terminados, y todo lo que tengo que hacer es crearlos. A veces veo el trabajo de otra persona, lo copio y luego agrego mis propias variaciones. Y a veces no tengo idea de dónde vino una idea. El cuerpo de trabajo descrito aquí cae en esta última categoría.

Nunca me he considerado un gran artesano. Siempre se ha tratado de los procesos, y no necesariamente del producto. Mi disfrute proviene de la búsqueda de la idea y los desafíos que crea. Ninguna de las piezas de este artículo es perfecta, aunque no por falta de intentos. Pero cada uno me enseñó algo, así que los considero exitosos.

Una nueva dirección

Al vivir y trabajar en la ciudad de Nueva York, con mi taller de torneado de madera en nuestra casa de fin de semana en Nueva Jersey, tenía muy poco tiempo para experimentar con el torno. Luego, en marzo de 2020, al comienzo de la pandemia, mi esposa y yo acampamos allí por lo que pensamos que serían unas pocas semanas. Durante los siguientes siete meses, disfruté mucho tiempo en el taller.

Durante varios años, hice vasijas como la que se muestra en Foto 2, pero sentí que era hora de seguir adelante. ¿Pero a qué? Con el tiempo extendido en el taller, pasé un mes o dos simplemente "jugueteando" con varias formas y figuras, destruyendo una enorme cantidad de madera. Casi todo lo que hago lo hago con una fresadora, así que estaba buscando diferentes formas de usarla para hacer una nueva forma.

Tenía un pequeño tronco de palisandro indio y lo convertí en un cilindro de 4" (10 cm) de diámetro, usando mi enrutador como cortador.

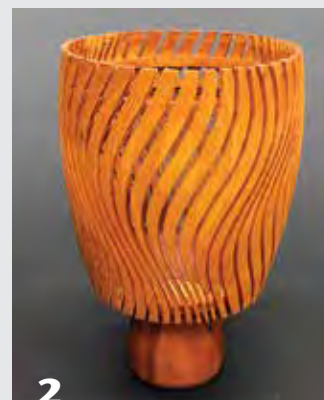
Luego ahuequé el cilindro perforando con una broca Forstner de 3" (8 cm) (Foto 3). Porque el margen de error en mis procesos es tan pequeño, menos de 1/32

" (0,8 mm) de extremo a extremo, la pieza no se podía torner a mano. regresando a lo que

Iteraciones anteriores de trabajo con fresadora



1 El trabajo temprano y posterior del autor en el torno involucró el uso de una configuración precisa de fresadora.



2

Un cilindro ranurado



3



4



5

Una fresadora sirve como cortador. El cilindro está ranurado y ahuecado.

sé, (la configuración de mi fresadora), corté un 3/32" - (2,4 mm-) ranura de ancho sobre 3/32" de profundidad, por el costado del tubo que ahora mide 12" (30 cm) de largo. Al ahuecarlo y dejar las nervaduras de soporte, nuevamente una práctica familiar, corté veintitrés ranuras más usando el cabezal indexador de mi torno (Fotos 4, 5). Ahora tenía un tubo de 4" de diámetro con veinticuatro ranuras, gran cosa (Foto 6).

Nunca he sido un tipo de fabricante de cortar y pegar, pero después de no poca consideración, llevé el cilindro ranurado a la sierra de cinta y lo corté en tres piezas a 45 grados, las giré 180 grados y las pegué. Dándome una forma de "Z"



Cortando ángulos precisos



6



7



8

El cilindro de 12" se corta de forma precisa con una guía Incra en la sierra cinta.

(Fotos 7-9). Tan pronto como vi lo que tenía, supe que había una idea aquí. Como me gusta decir, archivar la idea (File Away The Idea-FATI).

Ahora venía la parte realmente difícil. No tengo sentimientos ni experiencia creando formas abstractas. ¿Dónde ir? ¿Qué hacer? ¿Cómo amplió la idea? La respuesta es, hable con la gente, Google, Google, Google, y haga muchas más virtudes de madera tratando de resolverlo.

La próxima iteración

Una cosa que aprendí desde el principio fue que para alinear los listones después de cortarlos y rotarlos, las tolerancias tenían que ser mucho más pequeñas de lo que estaba acostumbrado. Me propuse la laboriosa tarea de perfeccionar este proceso. Si hay algo positivo en la pandemia, es que me dio tiempo para experimentar y explorar.

Finalmente me decidí por un diseño que pondría a prueba mi habilidad adquirida: una representación de las iniciales de mi esposa, FMF. Fueron necesarios tres intentos, pero el resultado confirmó mis expectativas sobre la forma. Agregué una tira de latón en una ranura central para ayudar a definir la forma (Fotos 10-12). Hasta la fecha he hecho nueve guardianes, con muchas más ideas en mi cabeza. A medida que hago cada pieza, busco formas de simplificar el proceso, no para acelerarlo sino para minimizar la posibilidad de errores.

Jugar aporta ideas

Cada pieza sucesiva ha presentado problemas diferentes, por diseño. La pieza mostrada en Fotos 13 y 14 fue construido originalmente como tres

segmentos individuales, con la idea de apilarlos, o algo así. No tenía una idea clara de a dónde iba. Luego, mi nieta y mis bisnietos vinieron de visita. Algunos de los juguetes que trajeron eran pequeños animales que se juntaban. En el momento en que me senté a jugar con ellos (tanto los niños y los juguetes), vi la solución a la pieza en la que estaba trabajando. FATI. La idea era cortar las partes "explosivas" del juguete y crear tres segmentos articulados. Las fotos muestran solo dos de las muchas configuraciones posibles.

Si bien esta pieza articulada abrió nuevas posibilidades, me di cuenta de que había quitado demasiado material del interior, por lo que los anillos internos no eran posibles. ¡Rediseño! La solución fue ranuras menos profundas, de profundidad parcial y pintura lechosa en las ranuras y en los extremos abiertos (Foto 15). Me gustó el interior suave de los extremos abiertos y sentí que estaba empezando a entender el proceso. FATI.

El reto que planteé para mi siguiente pieza fue conseguir que todos los ángulos y longitudes de los segmentos fueran exactamente iguales. Esto requirió un nuevo calibre de ingletes Incra y dos días de ajuste de la sierra de cinta. Debido a que el indicador Incra tiene paradas positivas, pude reproducir consistentemente mi ángulo deseado en todas las partes. Un poco de latón y cuero dieron los toques finales (foto 16).

Para mi siguiente acto, ordené algunas cajas de tubos de correo de 2" (5 cm) de diámetro, de los cuales hice maquetas; es mucho más fácil cortar cartón que madera (Foto 17). FATI. La idea de elementos prefabricados abrió otra vía de exploración. Encontré que 30° = seis lados, 36° = cinco lados, $22,5^\circ$ = ocho lados. Y todavía me quedaban muchos tubos de cartón para enviar por correo con los que jugar. ¡Qué buena oferta!

Hace poco celebré mis 80 cumpleaños. Me acordé de un poema de CP Cavafis, "Ithaka". Pensando en mis veinticinco años de torneado de madera, estoy agradecido por todos los viajes de descubrimiento en los que me he embarcado, los puertos que he tenido el privilegio de descubrir y toda la gente maravillosa que he llegado a conocer. El torneado de madera, como la vida misma, es una oportunidad para la exploración.

Una nueva forma



9

Un trozo de hilo tejido a través de la pieza agrega definición. Un motor y un soporte permiten que la pieza gire.

Harvey Fein nació en 1940 y se crió en Brooklyn, Nueva York. Pasó sus años de trabajo como fabricante de cubiertas para ventanas. En 1997, se dedicó al torneado de madera como protección contra la jubilación. Se le puede contactar en harveyfein.net.

Explorando más



10



11



12

Avanzando la idea con más segmentos: las iniciales de la esposa del autor. Una línea de latón acentúa las letras.

Articulation permite interacción!



13



14

Jugar con los juguetes de los bisnietos lleva a articular segmentos, lo que permite una multitud de configuraciones.

Ahora con extremos suaves



15

Una idea lleva a otra. Las ranuras de profundidad parcial permiten interiores suaves y más refinados.

Que sigue?



16

Un viaje creativo y de mente abierta + las habilidades adquiridas conducen a nuevas formas. El autor no podría haber hecho esta pieza sin todo lo que vino antes.

Jugando con tubos de envío



17

Los tubos de cartón para envíos sirven como material desechable para hacer maquetas. ¿Qué otras iteraciones son posibles?



BARRENADOR ESMERALDA DEL FRESNO

“La plaga forestal más destructiva jamás vista en América del Norte”

Janine Wang



Photo: USDA APHIS



El barrenador esmeralda del fresno (EAB, por sus siglas en inglés) es un insecto perforador de madera invasivo que amenaza a más de nueve mil millones de fresnos en América del Norte. Se han eliminado millones de fresnos muertos o moribundos desde que la plaga se detectó por primera vez en 2002 en el área de Detroit, Michigan. Este escarabajo excavador, llamado así por su color distintivo cuando es adulto, tiene pocos depredadores naturales y ahora se encuentra en treinta y cinco estados y cinco provincias canadienses.

Como muchos de los que trabajamos con madera hemos notado, hay una gran cantidad de madera de fresno disponible para torneado de madera y trabajos planos. Pero si bien las infestaciones de EAB han alimentado esta abundancia, también acercan mucho más el fin de la disponibilidad del fresno. En la zona donde

Vivo, Filadelfia, las infestaciones de EAB podrían acabar con la población de fresno de la región en cinco a diez años.

Para obtener más información sobre este importante tema, hablé con Robin Osborne, coordinador de comunicaciones del Departamento de Entomología de la Universidad Estatal de Michigan (MSU). Ella trabaja con Deborah McCullough, Ph.D., entomóloga forestal en MSU, quien ha estado trabajando en investigación y manejo de EAB desde que EAB fue descubierto por primera vez en 2002.

Lo que sigue es nuestra conversación en formato de preguntas y respuestas.

Janine Wang: ¿Qué les hace exactamente el barrenador esmeralda del fresno a los árboles?

Robin Osborne: EAB ataca y mata a la mayoría de las especies de fresnos de América del Norte. Los escarabajos adultos ponen huevos en la corteza del árbol y las larvas de estos huevos perforan el tejido del floema del fresno. A medida que se desarrollan, consumen más cantidades de

Es de suma importancia no mover la madera de fresno infestado (especialmente leña) a otros lugares.

tejido de floema activo de esta especie de árbol de porosidad anular. Un árbol infestado mostrará patrones característicos de túneles en forma de S (llamados galerías) justo debajo de la corteza y orificios de salida en forma de D en su superficie.

JW: ¿Qué podemos hacer al respecto?

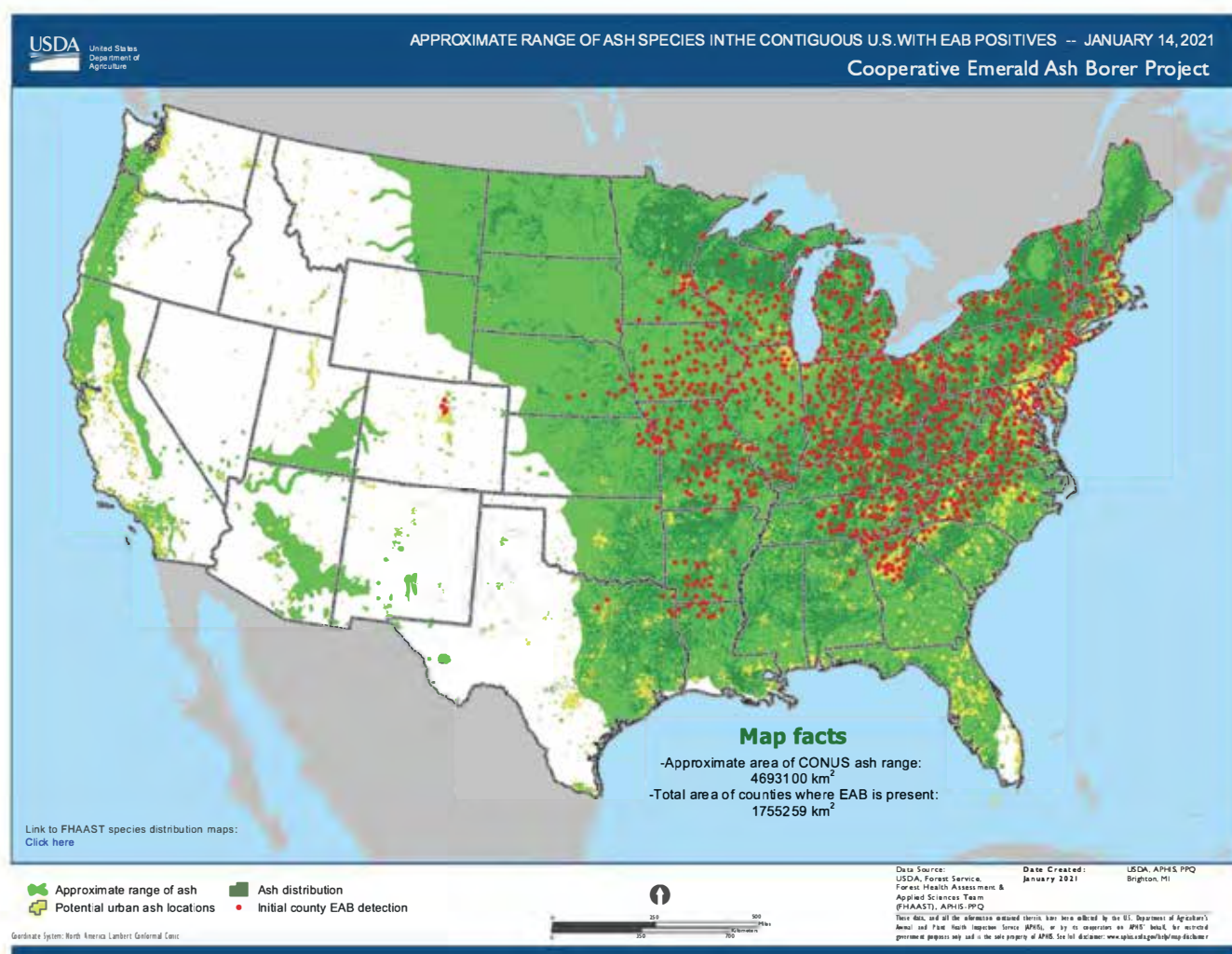
RU: Los propietarios pueden ayudar monitoreando cuidadosamente sus fresnos para

signos y síntomas del BEF durante todo el año. Estos incluyen manchas en la corteza de las ramas superiores del árbol (de los pájaros carpinteros), muerte severa regresiva de las ramas superiores del árbol y grietas en la corteza, que a menudo revelan galerías en forma de S debajo. Si ve signos y síntomas del barrenador, puede decidir tratar el fresno o eliminarlo.

También es de suma importancia no mover madera de fresno infestada—

especialmente leña—a otros lugares para evitar que la plaga se propague a otras áreas. La leña no es un artículo regulado y es fácil de mover sin detectar las plagas que puede albergar. Debido al movimiento humano de bienes (que se ha producido desde que la gente ha vagado por la tierra), no hay duda de que las especies invasoras seguirán propagándose. El comercio mundial definitivamente ha tenido un efecto en la escalada de

Alcance de fresnos e infestación de EAB



Range of ash species overlaid with EAB positives, as of January 14, 2021.

Image courtesy of USDA APHIS

Larvas EAB



Larvas maduras de cuarto estadio, o "larvas J", del barrenador esmeralda del fresno en celdas de pupación en la albura exterior de un fresno. Para EAB con un ciclo de vida de un año, las larvas J se encuentran en otoño, invierno y principios de primavera en la albura exterior o la corteza exterior.

Photo: Houping Liu, Michigan State University, Bugwood.org

D-shaped exit holes



Los adultos del barrenador esmeralda del fresno mastican agujeros de emergencia en forma de D.

Photo: Debbie Miller, USDA Forest Service, Bugwood.org

especies invasivas. Algunas de estas especies pueden encontrar un punto de apoyo en el área que invaden y convertirse en un problema; otros pueden no hacerlo.

JW:¿Qué significa esto para el futuro de los fresnos?

RU:El EAB ahora se considera la plaga forestal más destructiva jamás vista en América del Norte. El alcance de este problema alcanzará miles de millones de dólares en todo el país si no se aborda. Hay dieciséis especies conocidas de fresnos en América del Norte, y esta plaga tiene la capacidad de matarlos a todos.

JW:¿Cómo cambiaría esto el paisaje de América del Norte?

RU:Según el Servicio Forestal del USDA, el dosel de los fresnos constituye aproximadamente el dos por ciento de los bosques y tierras arboladas de los Estados Unidos, o más de ocho mil millones de fresnos. Debido a que el fresno ha sido una especie de árbol popular plantada en municipios, subdivisiones, cortavientos agrícolas, etc., esas áreas también están en alto riesgo. Los porcentajes de fresnos en los bosques urbanos oscilan entre el 20 y el 30 % hasta el 50 %, según una investigación del entomólogo de Purdue, Cliff Sadof.

JW:¿Cómo sería la recuperación?

RU:Esa es una pregunta difícil. En diciembre de 2020, el Servicio de Inspección de Salubridad Animal y Vegetal del Departamento de Agricultura de EE. UU. (APHIS, por sus siglas en inglés) cambió la forma en que trata con el EAB, diciendo que la cuarentena doméstica no ha demostrado ser efectiva para detener su propagación. Esto significa que no habrá más actividades reguladoras, incluidas

emitir permisos, certificados y acuerdos de cumplimiento, y realizar investigaciones de presuntas infracciones. En otras palabras, las personas pueden hacer lo que quieran con los fresnos y la madera de fresno, ya que no existen regulaciones federales sobre los materiales de fresno. Los estados tienen la capacidad de invocar cuarentenas u otros edictos regulatorios si así lo desean y [si] tienen el dinero y la mano de obra para hacer cumplir las regulaciones.

Dado que se conocía muy poca información sobre esta plaga antes de que se descubriera en América del Norte, y teniendo en cuenta que probablemente había estado aquí desde principios de la década de 1990, ha sido difícil de manejar.

JW:En Filadelfia, también tenemos una horrible infestación de moscas linterna manchadas. ¿Cree que seguiremos teniendo incidentes epidémicos como el EAB (p. ej., enfermedad del olmo holandés, tizón del castaño)? ¿Qué distingue al EAB de enfermedades e infestaciones anteriores de los árboles?

RU:La mosca linterna manchada es un problema, y sin duda será un problema en todo el país en algún momento, pero con suficiente divulgación y educación para los propietarios de tierras, productores y especialistas forestales, se puede controlar hasta cierto punto.

Una mosca linterna manchada es mucho más visible que un barrenador esmeralda del fresno, que es pequeño (los adultos caben en un centavo) y verde. Las infestaciones de fresnos suelen ser la primera señal de que el EAB está en un área porque no es algo grande, llamativo y de color rojo brillante que la gente pueda ver. Una vez que eso sucede, los fresnos pueden sobrevivir si se usan insecticidas (generalmente a través de inyecciones o empapados del suelo), o los propietarios tienen la opción de talarlos. Pero nuestros bosques son una historia diferente. EAB

Dado que se conocía muy poca información sobre esta plaga antes de que se descubriera en América del Norte, y teniendo en cuenta que probablemente había estado aquí desde principios de la década de 1990, ha sido difícil de manejar.

es difícil de tratar por aspersión; ni es económicamente factible talar o tratar cada fresno infestado en un bosque.

JW:¿Qué más hace que EAB sea diferente?

RU:Se afianzó en América del Norte años antes de que fuera descubierto. [Y como] había poca información sobre la plaga, los investigadores tuvieron que empezar de cero. Los adultos son difíciles de ver por su tamaño y color, y se entierran debajo de la corteza, donde es difícil detectarlos.

JW:¿Qué tienes que decir a los carpinteros y torneros, que tienen una relación tan estrecha con los árboles?

RU:Debido a que tienen un conocimiento práctico tan bueno de la importancia de los árboles para nuestro ecosistema y base económica, los trabajadores de la madera y los torneros pueden ser una gran fuente para difundir información sobre el EAB y educar a otros que tal vez no se den cuenta del problema que es. Por ejemplo, los fabricantes de cestas de fresno negro de los nativos americanos han trabajado arduamente para correr la voz sobre el EAB e incluso están trabajando con el Smithsonian para que forme parte de las exhibiciones y presentaciones. [Ellos] también hablan de la amenaza del EAB para

su sustento en talleres y presentaciones y cuando venden sus obras de arte. Saber qué impacto puede tener el EAB en su oficio y hacer correr la voz entre aquellos que usan o están interesados en sus productos es una excelente manera de ayudar a los carpinteros y torneros.

JW:¿Dónde podemos ir para obtener más información y participar?

RU:Emeraldashborer.info (Universidad EAB) tiene mucha información: recursos creíbles y confiables que pueden brindar antecedentes

actividades de información, investigación y gestión, así como enlaces útiles. [Este recurso] tiene excelentes seminarios web de fuentes bien informadas que se pueden usar en presentaciones, reuniones y similares para ayudar a correr la voz. Sugiero navegar por las diversas páginas web del sitio, así como usar la función "Buscar" para encontrar información que pueda ser útil.

También hay una página de Twitter del barrenador esmeralda del fresno (twitter.com/emeraldashborer) que destaca las últimas noticias en América del Norte relacionadas con el EAB y algunas de las otras plagas de la madera que son motivo de preocupación..

Un agradecimiento especial a Robin Osborne y la Universidad Estatal de Michigan.

Janine Wang es carpintera y especialista en producción con sede en Filadelfia, Pensilvania. Enseña en escuelas de artesanía en todo el este de los EE. UU. y es miembro de la facultad a tiempo parcial en el Departamento de Carpintería Fina del Colegio Comunitario del Condado de Bucks.

Un mes de maduración



La maduración gradual de las pupas de EAB hasta la etapa adulta. Este proceso dura alrededor de un mes.

Photo: Debbie Miller, USDA Forest Service, Bugwood.org

"Galerías" indicadoras de EAB



Galerías del barrenador del fresno debajo de la corteza de un tronco de fresno

Photo: Janine Wang

The lower extremity



Los principales huesos, articulaciones, músculos anteriores grandes (rojo) y tendones y ligamentos (blanco) de la extremidad inferior.

Illustration: Studio Kayama

En algunos países hoy —y en el pasado— los torneros han trabajado sentados en el suelo. La invención y el desarrollo del torno motorizado parece habernos puesto de pie a la mayoría de nosotros. Nosotros, los que podemos, ahora nos ponemos de pie para torneear. Confiamos en nuestras piernas y pies para la postura erguida, el equilibrio y la movilidad. Y nuestras piernas brindan el apoyo mecánico necesario para los movimientos fluidos de la parte superior del cuerpo, los brazos y las manos. Es fácil para muchos de nosotros dar por sentadas estas habilidades, pero al igual que cualquier mecanismo complejo, nuestros cuerpos están sujetos a desgaste y, con el tiempo, requieren mantenimiento y reparación. Este artículo trata sobre cómo funcionan nuestras piernas para permitir el movimiento fluido que necesitamos para torneear con eficacia y sobre los problemas más comunes de la base inferior que pueden limitar nuestro trabajo de torneado.

Nuestras piernas están hechas de una asombrosa combinación de huesos, articulaciones, ligamentos, músculos, tendones, cartílagos, nervios y vasos sanguíneos. Las articulaciones principales (la cadera, la rodilla y el tobillo) involucran las articulaciones entre ocho huesos grandes diferentes. Sumando veintiséis huesos en el pie, el total llega a treinta y cuatro desde la pelvis hasta los dedos de cada una de nuestras extremidades inferiores. Por supuesto, entre cada dos huesos hay una articulación sostenida por uno o varios ligamentos. Más de cincuenta músculos y sus tendones controlan las posiciones y movimientos de

estas articulaciones. Cada músculo está, a su vez, controlado por nervios que ordenan la contracción o la relajación y por otros que registran con precisión el movimiento, el tono y la posición en el espacio tridimensional. El movimiento es suavizado por cojines cartilaginosos colocados estratégicamente y lubricados por la liberación de líquido contenido en sacos o bursas. Todas estas estructuras se nutren de la sangre que llega a través de una intrincada red de arterias y venas. Dada la cantidad de piezas móviles, no sorprende que nuestras piernas sean vulnerables a lesiones derivadas del uso y la edad.

Articulaciones

La cadera es una articulación esférica que permite un movimiento multidireccional, similar al hombro pero con mayor fuerza y menor movilidad. En comparación, la rodilla es básicamente una bisagra que permite la flexión pero limita la extensión y la rotación. La articulación del tobillo es un híbrido, principalmente una bisagra que permite la flexión hacia arriba y hacia abajo, pero también permite la rotación y cierta inclinación lateral. Los huesos de los dedos de los pies ofrecen un movimiento que se aproxima al de nuestros dedos. Estos elementos trabajan juntos para aumentar nuestro empuje y equilibrio, ambos clave para un torneado exitoso. Mientras que los músculos más grandes y poderosos de nuestras caderas, rodillas y tobillos establecen y mantienen nuestra posición en el torno, los movimientos más pequeños del pie nos permiten realizar los ajustes sutiles necesarios para el buen control de las herramientas.

Mientras que los músculos más grandes y poderosos de nuestras caderas, rodillas y tobillos establecen y mantienen nuestra posición en el torno, los movimientos más pequeños del pie nos permiten hacer los sutiles ajustes necesarios para un buen control de la herramienta.

Problemas potenciales

Los músculos de las piernas están dispuestos en compartimentos anterior y posterior (frente y espalda). Los músculos dentro de cada compartimento trabajan en conjunto para mover o estabilizar las articulaciones a las que están unidos. Sin embargo, cuando los músculos de los compartimentos anterior y posterior se contraen simultáneamente, las articulaciones se bloquean en su posición. Esto a veces es necesario para la estabilidad, como cuando se está de pie en el peldaño de una escalera, pero a menudo es contraproducente y fatigante, como cuando se está parado rígidamente en el torno mientras se concentra en el control de una gubia con solo las manos o las muñecas.

Los nervios y los vasos sanguíneos se clasifican en haces que inervan y nutren cada uno de los compartimentos musculares. Como resultado, la lesión de un haz específico tiende a tener un impacto en un movimiento específico o sensaciones en un área definida. Mientras que los vasos sanguíneos son más vulnerables al bloqueo gradual, como por la aterosclerosis, los nervios son más susceptibles a la presión externa. El deterioro neurovascular a menudo se desarrolla rápidamente y se revierte, como ocurre cuando un pie "se duerme" porque las piernas están cruzadas. Pero no pocas veces es gradual, como puede ocurrir con el apoyo constante o repetitivo contra un banco de trabajo o un torno, lo que puede ejercer presión sobre los nervios, lo que resulta en un entumecimiento doloroso y duradero.

Comprender la función de las piernas requiere familiaridad no solo con la anatomía de las articulaciones y los músculos, sino también con las relaciones dinámicas entre los músculos, los huesos, la composición corporal y la actividad física. Por supuesto, nuestros músculos se debilitan cuando no se usan y pueden fortalecerse mediante el ejercicio. El aumento del trabajo muscular también aumenta la densidad ósea y existe una relación compleja entre la masa muscular, la masa grasa y la fuerza ósea. El efecto neto es que la grasa corporal alta (y la inflamación que se produce con ella) debilita los huesos, contrarrestando los beneficios del ejercicio. Los adultos mayores también deben lidiar con la sarcopenia, el fenómeno aún poco conocido de la pérdida de masa muscular relacionada con la edad. Una consecuencia universal pero variable del envejecimiento normal, la sarcopenia ocurre a pesar del ejercicio. Todo esto es relevante para nuestro éxito en el torno debido a los impactos en nuestra fuerza, tolerancia a estar de pie y movilidad.

Estudio de caso anónimo

PR es un tornero experimentado de 74 años que suele pasar de dos a tres horas en el torno sin interrupción. En ocasiones, gira hasta cuatro o cinco horas.

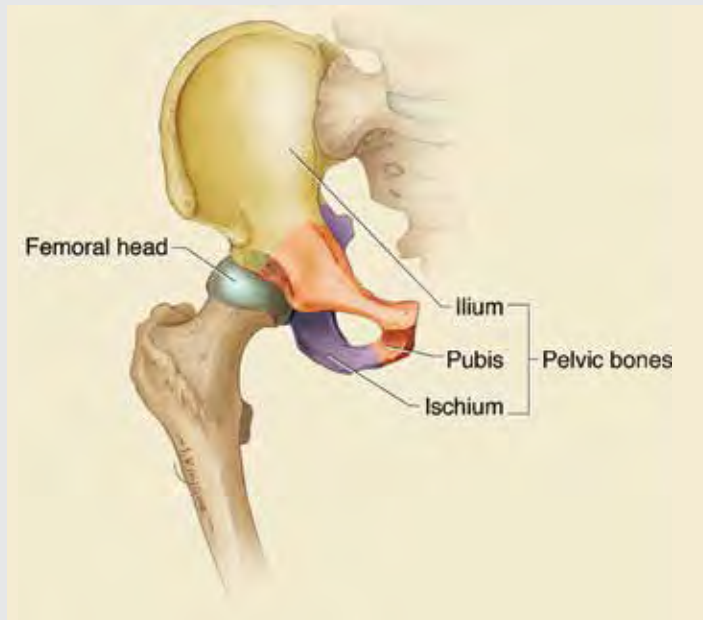
A los 18 años, PR se desgarró los ligamentos y el cartílago en la cara interna de la rodilla izquierda mientras esquiaba. Se sometió a una cirugía de vanguardia inmediata que, en ese momento, no incluía la reparación del ligamento

cruzado anterior (LCA), que evita que la articulación de la rodilla se deslice hacia delante. Lo hizo bien hasta los 20 años, pero la inestabilidad de la rodilla se desarrolló a finales de los 30. Durante los años subsiguientes, la PR soportó múltiples "giros", lo que resultó en una dolorosa inflamación de las articulaciones y tuvo "golpes" para eliminar el líquido. A los 50 años, se sometió a una cirugía artroscópica para extirpar el cartílago degenerado. Algún tiempo después, su pierna izquierda comenzó a arquearse hacia afuera a la altura de la rodilla y desarrolló un dolor recurrente en la cadera izquierda que a menudo era más molesto que el dolor persistente en la rodilla. A los 70 años, se lastimó la rodilla en un juego de baloncesto desacertado con un nieta. Nuevas radiografías mostraron artritis degenerativa de la rodilla izquierda correspondiente a la ubicación de su lesión y cirugía muchos años antes. Su radiografía de cadera fue normal y el dolor de cadera se atribuyó a bursitis por una marcha desequilibrada.

Si bien PR generalmente no se da cuenta del dolor de rodilla o cadera al girar, ha notado una tendencia a plantar los pies mientras está parado en el torno y luego cojea cuando se aparta de los caminos. Si bien conoce la importancia de ajustar el mango de su herramienta contra su cadera y cambiar su peso de una pierna a la otra para un control óptimo, puede hacerlo solo cuando enfoca su atención en estas técnicas. PR notó que cuando se enfoca en qué está girando, en lugar de cómo

P.R. notó que cuando se enfoca en la pieza torneada, en vez de cómo esta torneando, sus transiciones de peso no son ni fluidas ni automáticas

La articulación de la cadera



The hip joint as viewed from the front. The three pelvic bones make the "socket" and the head of the femur is the "ball."

Illustration: Studio Kayama

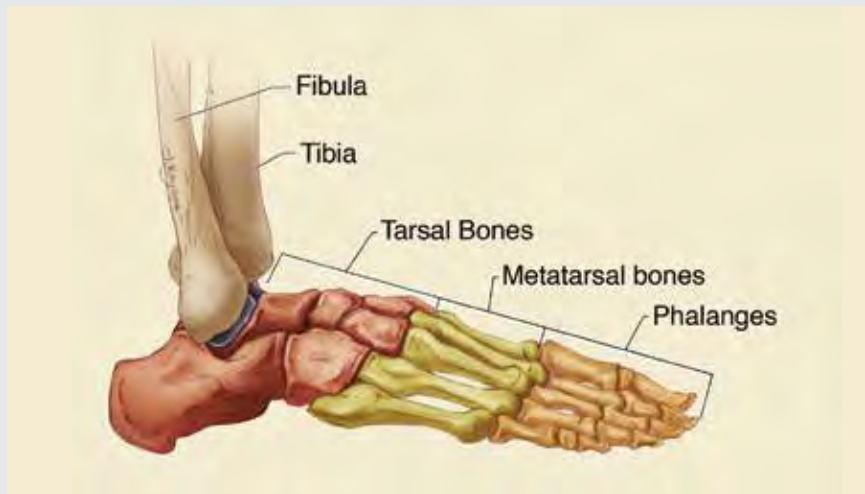
la mayor parte de su peso en su pierna derecha. Cambiar su peso en el torno no es natural y requiere un esfuerzo consciente, lo que lo distrae de lo que está haciendo. En consecuencia, su control de herramientas depende demasiado de lo que hace solo con la parte superior del cuerpo. La artritis de PR aún no limita su tiempo en el torno, y el dolor en las articulaciones aún no es un factor. Para mantener su tolerancia al torneado de madera y retardar o prevenir el empeoramiento, lo mejor que puede hacer PR es un régimen de ejercicios fuera del taller que se centre en la fuerza, la resistencia y la flexibilidad. Y para mejorar sus habilidades de torneado de madera, PR necesita ejercicios en el torno que enfaticen la redistribución de su peso, equilibrio y fluidez de movimiento.

Enfermedades y tratamientos

La inflamación de una articulación se denomina "artritis". Tiene numerosas causas, que van desde el desgaste mecánico hasta los traumatismos y las lesiones e infecciones del sistema inmunitario. La artritis puede comenzar lentamente y progresar gradualmente, o puede ser de inicio abrupto y rápidamente destructiva. La forma más común de artritis es la artrosis, que generalmente se debe al desgaste mecánico y es progresiva con el tiempo. La osteoartritis de la cadera y de la rodilla son los trastornos articulares más comunes en los EE. UU. y las principales causas de discapacidad. Como muchos de nosotros sabemos, los síntomas son dolor, rigidez, disminución del rango de movimiento de las articulaciones y debilidad muscular. Estos pueden conducir a una cascada de efectos secundarios que incluyen disminución de la actividad física, aumento del dolor, fatiga, falta de acondicionamiento físico, problemas de sueño, depresión y discapacidad.

Huesos del tobillo y pie

Illustration: Studio Kayama



sus transiciones de peso no son fluidas ni automáticas. En cambio, centra su peso sobre su pierna derecha, gira ligeramente hacia el cabezal y deja que sus manos y muñecas tomen el control de la herramienta. Las formas, especialmente los elementos concavos y convexos sufren las consecuencias.

PR relata una historia clásica de artritis de rodilla que se desarrolla durante muchas décadas después de una lesión predisponente. Ahora tiene problemas crónicos de deformidad articular, cambios en la forma de andar e inflamación secundaria en la cadera. Habitualmente se para con la mayor parte

Los tratamientos para la artritis de cadera y rodilla se superponen ampliamente. Las estrategias a largo plazo más efectivas incluyen el ejercicio y la reducción de peso. Para aquellos que tienen sobrepeso, la dieta más el ejercicio es sin duda superior a la dieta sola o al ejercicio solo. Para las rodillas, la clave es el ejercicio en tierra de bajo impacto con los objetivos de aumentar el rango de movimiento, aumentar la fuerza, mejorar el equilibrio y la aptitud aeróbica. Caminar y subir escaleras, si es posible, son elementos críticos. Y una variedad de estiramientos para maximizar la movilidad de las articulaciones es invaluable. Los programas de ejercicios acuáticos ofrecen la ventaja adicional de minimizar los efectos del peso y, si están disponibles, son mejores para las caderas.

Los medicamentos pueden ser necesarios y, si se requieren a largo plazo, deben usarse con cuidado. Para la rodilla, los geles antiinflamatorios no esteroideos tópicos recetados ahora se consideran los medicamentos preferidos. Si no están disponibles o son inadecuados, las siguientes opciones son los antiinflamatorios orales sin receta, como el ibuprofeno o el naproxeno. Para la cadera, el paracetamol puede ser superior a los antiinflamatorios orales. Siempre se debe prestar atención a los efectos secundarios de los medicamentos y las dosis diarias máximas permitidas. Las inyecciones de esteroides en las articulaciones, difíciles para la cadera, solo brindan alivio del dolor a corto plazo, pero pueden permitir que alguien comience un programa de ejercicios. La extracción artroscópica del cartílago de la rodilla no se considera de valor a largo plazo, pero puede ser necesaria si los fragmentos de cartílago "bloquean" la articulación.

Por supuesto, la artritis también puede desarrollarse en los tobillos y los pies. Pero los problemas en estas áreas más comúnmente provienen de esguinces y distensiones de ligamentos o tendones. Estos generalmente requieren un período inicial de inmovilización con una bota o

aparato ortopédico seguido de un programa gradual de ejercicio para restaurar el rango de movimiento. Un bastón, muletas o un andador pueden ser útiles para quitar peso de la articulación lesionada después de la lesión inicial. El dolor prolongado y, en última instancia, crónico o la inestabilidad articular pueden ser el resultado de no inmovilizar adecuadamente el tobillo o el pie durante el tiempo suficiente al principio. La ruptura de tendones, como el tendón de Aquiles, y las fracturas óseas pueden requerir un tratamiento inicial más agresivo, incluida la cirugía. No siempre es posible evitar los problemas musculoesqueléticos que afectan a nuestras extremidades inferiores. Pero el descuido inicial de las lesiones agudas o la negación de las manifestaciones tempranas de los procesos relacionados con la edad solo aumentarán la probabilidad de problemas crónicos que limitan nuestra capacidad y disfrute del torneado de madera. El tratamiento temprano y constante es importante.

Pensamientos finales

La AAW tiene actualmente unos 15,000 miembros; un poco más del 90%

son hombres, y del 8% al 9% son mujeres. Calculo que el 70% de los hombres y el 30% de las mujeres tienen más de 60 años. Esto significa que hasta 9000 hombres y 500 mujeres hemos llegado a la edad en que somos más vulnerables a desarrollar artritis de cadera o de rodilla o a los otros problemas musculoesqueléticos comunes mencionados aquí. Algunos de nosotros somos sintomáticos, mientras que muchos no lo son, todavía. Para aquellos que ya experimentan dolor, rigidez o debilidad, es probable que nuestro torneado se vea afectado de manera sutil o peor. Para todos, hacer ejercicio y controlar el peso debe ser una estrategia a largo plazo para mantenernos saludables y aumentar nuestro tiempo y placer en el torno.

Rich Foa es un neurólogo jubilado. Ha estado torneando durante aproximadamente una década. Ex presidente de Chesapeake Woodturners, Rich actualmente vive y trabaja en Traverse City, Michigan, y es miembro del Northwest Michigan Woodturners Club.

Biomecánica adecuada en el torno

Artículos que he publicado en este "¿Qué duele?" Las series generalmente van acompañadas de un artículo en la barra lateral que ofrece consejos prácticos sobre cómo lidiar con los desafíos físicos en el entorno de la tienda.

En este caso, sin embargo, lo remitiré a Eric Lofstrom. Su artículo y video sobre la biomecánica del torneado y los movimientos del cuerpo en WOODTURNING FUNDamentals son imprescindibles para un correcto control de la herramienta. La primera mitad de su video, relacionada con la importancia de nuestras piernas para tornear con éxito, es particularmente relevante para los desafíos de las extremidades inferiores sobre los que acaba de leer.

EXPLORE!

Inicie sesión en woodturner.org y haga una búsqueda para encontrar el artículo de Eric, que se publicó en la edición de Woodturning FUNDamentals de mayo 2018: "Biomecánica y movimiento corporal en el torno" Para ver su video, visite: tiny.cc/Lofstrom o escanee el código QR.



GREG GALLEGOS

Atrapar las “Ondas”

D Wood

Fotos de Greg Gallegos, excepto donde se indique.

La historia de la humanidad ha sido un proceso de construcción. Excepto por la semilla inicial que ocurrió hace mucho tiempo, cada invento se basa en lo que vino antes. La palabra invención proviene del latín Venir, que significa “venir”, creando la definición “encontrar, descubrir”, viniendo sobre implica encontrar un hecho o entidad existente y usarlo o adaptarlo. Por lo tanto, la noción de que una invención es nueva es una hipérbole.

El torno, por ejemplo, pasó de ser una herramienta conocida a los egipcios, asirios, griegos y romanos ya en el año 300 a. Las ilustraciones muestran la rotación lograda por dos trabajadores, uno de los cuales proporcionó la potencia para girar. Más tarde, el torno de pedal despidió a la segunda persona. Los avances a lo largo de los siglos permitieron las máquinas eléctricas actuales que tornean metal, vidrio y madera; sin embargo, es cuestionable afirmar que Jacques de Vaucanson inventó el torno de apoyo deslizante totalmente metálico durante la Revolución Industrial. El torno, como tecnología que consiste en un dispositivo afilado que elimina material mientras gira sobre un eje, surgió mucho antes que Monsieur Vaucanson.

Otra herramienta de torneado de madera se remonta a 1886, cuando Heinrich Hertz identificó la existencia de ondas electromagnéticas en Alemania. Este conocimiento condujo a la detección y rango de radio (radar) desplegado por los británicos durante la Segunda Guerra Mundial para detectar aviones enemigos. Luego, en 1946, Percy Spencer, un ingeniero que trabajaba cerca de un equipo de radar, encontró una barra de chocolate derretida en su bolsillo. Supuso que las ondas de radio podrían usarse para cocinar, y su patente, US 2,495,429, presentado el 24 de



Photo: Russell Gallegos

enero de 1950, afirmó: “Mi presente invención se relaciona con el tratamiento de productos alimenticios, y más particularmente con su cocción mediante el uso de energía electromagnética”. El horno de microondas estaba encontrar. Posteriormente, las microondas se aplicaron a la transmisión de sonido y datos y gradualmente dieron origen a Internet.

Conozco y he escrito sobre el torneado de madera durante varias décadas y no había encontrado un horno de microondas cerca hasta que conocí a Greg Gallegos en abril de 2021. Greg es un tornero autodidacta que le da crédito a Richard Raffan por haberle dado la idea de secar madera a través de energía electromagnética. Su apertura a la sugerencia de Raffan se adaptaba a su personalidad. Pensó: “Está bien, genial. Suena divertido.”

Aunque más tarde me enteré de que el microondas es un lugar común en el torneado de madera, Greg acredita su importancia en su carrera como artista profesional:

“Definitivamente creo que el microondas es parte de mi éxito. La velocidad de secado de las piezas definitivamente ayuda a mover el producto al mercado más rápido, lo que equivale a una respuesta y ganancias más rápidas. yo no lo daría todo el mérito: todavía podría hacer todo lo que he hecho, pero me llevaría más tiempo. Definitivamente atrae a mi personalidad de gratificación instantánea. Me hubiera quedado con el torneado de madera sin importar nada, pero agrega un elemento que a veces es verdaderamente mágico”.

Entrega inmediata

La gratificación instantánea es una expresión peyorativa que se aplica a los consumidores

que quieren sentir placer a través de compras y compras inmediatas. Sin embargo, la expresión es la atracción autodescrita de Greg por el torneado de madera. Conoció el torno durante las clases de carpintería de la escuela secundaria, donde amaba los colores, el grano y el olor de la madera, y prefería el torneado a la carpintería porque los números y el cálculo no son su fuerte. Compró un torno midi Delta mientras trabajaba en trabajos como jardinero, mantenimiento de campos de golf y escalar postes para AT&T. Lo que atrajo fueron los resultados rápidos en un medio creativo. Greg tiene un talento artístico natural, ya que pintó y dibujó anteriormente, incluso vendió obras en galerías, pero el proceso de producción hasta la exhibición fue largo. Circunstancias personales dictaron que usara su sensibilidad artística innata de otra manera.

La recesión económica de 2008 afectó a la fuerza laboral y Greg fue despedido. Se tomó muy en serio el consejo de Raffan: "Como dijo Richard en su libro, deberías ser tu propio aprendiz durante cinco años y no hacer nada más que dar vueltas antes de siquiera pensar en vender tu trabajo. Yo lo hice; Di vuelta todos los días y todavía lo hago". Habiendo exhibido sus objetos torneados en ferias artesanales, decidió aprovechar su ocio forzado para convertirse en tornero de madera a tiempo completo. Greg es un padre solo con cuatro hijos que alimentar y vestir, lo que significaba que la decisión de ser autosuficiente necesitaba resultados instantáneos. El torno y el microondas de secado rápido fueron herramientas ideales para construir su negocio.

Otras tecnologías ayudaron al lanzamiento de Natural Selection Studio, el negocio y el sitio web de Greg. Greg se sirvió de Etsy, que se creó en 2005, eliminando así el marketing y las ventas en persona que consumían mucho tiempo. En lugar de endeudarse con un fotógrafo, invirtió en una cámara, un papel de fondo uniforme e iluminación. Su fotografía aseguró que los clientes pudieran ver exactamente lo que estaban comprando. Con la llegada de Instagram en 2010,

El torno y el microondas para el secado rápido fueron herramientas ideales para construir su negocio.



Sensual Moments,
2021, Milo, acrylic
paint, 3¼" x 3¾"
(8cm x 10cm)

Greg podía controlar sus ventas y conocer a otros torneros de forma electrónica. Y estando completamente inmerso en el "e-tail" cuando el COVID-19 asomó su cabeza devastadora, siguió torneando y alimentando las redes sociales con imágenes de sus objetos.

Una cuestión de forma

Greg es un maestro de la forma, con un ojo y una agudeza de línea que parecen innatos. Él atribuye esta habilidad a sus habilidades de dibujo, pero no dibuja antes de asegurar la madera al torno. Él dice: "La mayoría de las cosas salen de mi cabeza en el momento. La única vez que esbozo algo es para ver cómo necesito montarlo en el torno para hacer algo en particular". Sus formas son seguras, bien equilibradas y atractivas, representadas, en su mayor parte, al natural. Greg es asertivo acerca de su intención: "Me esfuerzo por formas que sean equilibradas y proporcionalmente satisfactorias. Todo comienza allí. Puedes hacer cualquier otra cosa en cuanto a decoración, textura y color, pero la forma tiene que estar ahí. Incluso cuando estoy convirtiendo recipientes verdes para poner en el microondas para secar y propiciar movimiento, esa forma tiene que estar ahí antes de que ocurra cualquier movimiento.



Sensual Moments II,
2021, Cocobolo, 5½"
(14cm) diameter

movimiento, esa forma tiene que estar ahí antes de que tenga lugar cualquier movimiento".

Cuando aplica color, complementa o proporciona un fuerte contraste con los tonos orgánicos. La combinación de una silueta impecable y una ubicación exacta del color o la textura contribuye al atractivo de las vasijas de Greg. Por ejemplo, *Momentos Sensuales* pone énfasis en la veta de la madera de milo a medida que se mueve alrededor de la vasija. Mientras que la figura natural está en una dirección constante, el borde tallado se desvía y está descentrado. Terminar el interior con negro es una elección inspirada, atrayendo al ▶



Sycamore Podlets,
2019, Sycamore,
taller: 9" x 4"
(23cm x 10cm)

Durante varios años, factores económicos dictaron la decisión de no comprar maderas de especies especiales, una lección sobre cómo hacer el mejor uso del material que se tiene disponible. Casi toda la madera que usa es verde, la cual tornea a su grosor deseado y lo seca en el microondas. El torneado de madera verde, es otro ejemplo de instantaneidad, además de los beneficios de corte fácil, menos polvo y menor frecuencia de afilado de herramienta.

Greg no usa el microondas solamente para secar una pieza recién torneada: "Si la estoy blanqueando, agregándole color, usando mezclas para obtener colores diferentes, uso el microondas para secar la pieza. Lo uso constantemente como una herramienta para apresurar el secado" Su familiaridad con el horno se ha logrado a través de prueba, error y repetición. Él advierte: "No puedes simplemente lanzarte directamente porque terminarás quemando muchas piezas. El grosor juega un papel importante. Una pieza muy gruesa en el microondas durante mucho tiempo se agrietará". También hay que tener en cuenta cada tipo de madera y su contenido de humedad, sin olvidar la idiosincrasia del propio horno.

espectador en las profundidades misteriosas del contenedor al mismo tiempo que diferencia lo natural y lo hecho por el hombre, el exterior y el interior. La pieza es pequeña, aprovechando un trozo de madera aparentemente insignificante que podría haber sido desechado, pero hace una gran declaración.

El horno microondas

La mayor parte de la madera se adquiere dentro de un radio de cinco millas del estudio de Greg en el centro de Michigan. No está enamorado de las maderas exóticas. Sus proveedores son agricultores que limpian tierras, una estación de reciclaje cercana o la propiedad rural de un amigo.



Cherry Podlets, 2018, Cherry, various sizes



Obsidian Series, 2020, Black oak, acrylic paint, each approx. 7" (18cm) tall

Este conocimiento es una sensibilidad acumulada con el tiempo, más que datos técnicos.

El microondas también ofrece oportunidades para jugar. Cada uno de los Podlets que hace Greg, de los que ha hecho miles, se transforma de un simple torneado con tallo, colocándolo en el horno en una taza de café con peso en el medio del tallo. A medida que se seca, el peso de la taza colapsará sobre el tallo y la doblará. Greg señala: "Es como doblar con vapor, pero doblar con microondas es más rápido". Dado que son rápidos para tornear y secar, los Podlets forman parte de la gama mayorista de Greg. Surgieron "porque en un momento, todo lo que tenía eran ramas, así que necesitaba encontrar algo que pudiera hacer con esa madera. Había hecho copas naturales antes, así que no fue una exageración cambiar un poco la base". Agrega que los Podlets son una buena demostración y, como muestran las imágenes, pueden ser elegantes o extravagantes, cada uno con su propia personalidad.

La experiencia con este método de secado significa que la única desventaja de Greg es el tamaño de un horno de microondas doméstico. Cuando Percy Spencer desarrolló su patente como empleado de Raytheon, el horno se llamaba Radarange. Era adecuado para cocinas comerciales, tenía el tamaño y el peso de un refrigerador y un precio prohibitivo. En la década de 1970, el horno se simplificó, se hizo más eficiente energéticamente,

y era lo suficientemente económico como para convertirse en un electrodoméstico estándar. Si hubiese un horno de microondas del tamaño de un refrigerador disponible, puede estar seguro de que estaría en la lista de deseos de Greg.

Naturaleza vs crianza

La delicadeza con la que Greg embellece la madera natural merece mención especial. La serie Obsidiana aprovecha la albura de una variedad de maderas, realizándola en yuxtaposición con el duramen. El uso del negro

la pintura acrílica puede ser una decisión espontánea, dependiendo del resultado del secado. La aplicación de un color tan intenso requiere seguridad y cuidado. El mantenimiento de la textura de la especie asegura que un tono ébano al lado del marfil es una progresión natural que de ninguna manera disminuye la vasija. Greg reconoce su tendencia hacia la gratificación instantánea, pero al tomar riesgos, también encuentra combinaciones únicas.

A veces, en lugar de alterar la albura, Greg oscurece el duramen para crear contraste. O la albura puede tener textura, distinguiéndola del arce o el cerezo lisos y pulidos. *Mon amour*, que comenzó como un tocón de tejo, ha salido a la luz. El realce juicioso de la madera torneada cambia el tejo de agradable a espectacular. Greg aplica pintura de leche, bicarbonato de sodio (para oscurecer ciertas maderas), tintes de anilina, Minwax Color Wash (un tinte a base de agua destinado al papel), solución de vinagre y lana de acero para oxidar maderas con alto contenido de taninos y pintura acrílica para producir color. Los efectos son sutiles o sorprendentes. ¿Quién hubiera pensado que un nudo de box elder agusanado podría alterarse con un torneado de precisión y un borde negro, creando una obra maestra como *Far from a failure*

Otra técnica, sobre la que Greg siempre es sincero, es el pasmado de imitación. Señala que el pasmado espectacular es raro en la madera verde: “La mayor parte de lo que obtengo es fresco. Esto no significa que no pueda encontrar madera pasmada en un árbol que acaba de ser talado. Pero el tipo de salpicadura que trato de emular es otra historia. No es un hallazgo común”. Agrega: “Lo hago porque disfruto de las imágenes de madera pasmada, como madera muy pasmada y con líneas muy finas, no necesariamente desde un punto de vista del pasmado, sino desde un punto de vista topográfico. No vas a obtener madera astillada como esa todos los días, así que ¿por qué no intentar emularla? Porque quería verla. Y es por eso que hago cualquier cosa, porque quiero verla”.

Greg ha enseñado su método de “spalting” en varios lugares de Michigan. Comenzando



Mon Amour, 2019, Yew root ball, 8" × 6½" (20cm × 17cm)

Far From a Failure, 2019, Wormy boxelder burl, 6½" × 5" (17cm × 13cm)



Day of the Cocoons, 2018, Sycamore, bleach, baking soda and water, diluted milk paint, largest: 3" × 6" × 3" (8cm × 15cm × 8cm)



Celestial Topography, 2017, Boxelder, bleach, baking soda and water, diluted milk paint, 5" (13cm) diameter

con una especie de madera que es blanda, utiliza una mezcla de dos partes de lejía y pintura para aclarar la madera. Los patrones se basan en imágenes de pasmado real. En algunos casos, aplica pintura de leche diluida; en otros, una solución de agua y bicarbonato de sodio para envejecer la madera. “Luego voy con pinceles pequeños y pinto pequeños puntos por todas partes o en áreas más grandes. Cuando todo está seco, generalmente lo lijo un poco hasta que quede suave con [papel de lija] de grano 400”. Greg considera que dibujar las líneas es meditativo y relajante, aunque la concentración y una mano firme se

requieren cuando las líneas de plumillas de tinta china de punta fina—003 hasta .1 mm—son el foco de la decoración. Un ejemplo del pseudo pasmado es *Day of the Cocoons*, en el que Greg usó ramas de sicómoro para hacer un conjunto de vainas pequeñas. La frugalidad es a menudo la madre de la invención: ¿Por qué desperdiciar madera cuando la habilidad y la inteligencia pueden crear una agrupación atractiva como esta? Por otro lado, cuando puede permitirse el lujo de comprar materias primas excepcionales, como la redwood rizado antiguo, los productos finales, con sus ricos ►



(Above) *Ethereal Surroundings*, 2017, Boxelder burl, water-based dye, 7½" (19cm) diameter

(Left) *The Delicate Caress*, 2021, Sugar maple, bleach, baking soda and water, diluted milk paint, 6¼" × 5½" (16cm × 14cm)

Winter Bloom, 2018, Pear, bleach, baking soda and water, diluted milk paint, 9" × 5" (23cm × 13cm)



tonos y su chatoyance son insuperables. Pero para hacer justicia a la belleza más fina de la naturaleza, las habilidades del fabricante deben coincidir. Se podría decir que Greg ha demostrado su valía a través de años de trabajar todos los días, buscando una gratificación instantánea y una visión artística única.

Conociéndote

Durante los primeros años de su vocación, el único compañero de Greg en la comunidad de torneado de madera fue el Sr. Raffan. Los niños Gallegos no sólo fueron lo primero, inhibiendo así la asistencia a clubes, talleres y simposios, sino que convertirse en experto en tornear tuvo prioridad sobre la socialización y la recopilación de información. No fue hasta 2018, cuando Ron Campbell invitó a Greg a demostrar en un retiro práctico, que Greg se codeó con otros demostradores y estudiantes. Siguió otras demostraciones y clases. Para su sorpresa, a pesar de su timidez, a Greg le gusta enseñar: "Me siento más cómodo con mis habilidades. Tengo mucho conocimiento, supongo que se podría decir".

A medida que sus hijos van creciendo e independizándose, es hora de que Greg Gallegos se aventure fuera de su estudio. Se da cuenta de que la siguiente fase es "dar a conocer su nombre y tener personas en su medio, sin importar cuál sea, hablen de usted porque generalmente así es como ocurre [el éxito]". Sus incursiones limitadas en la comunidad de torneado de madera han demostrado que "todos son serviciales, amables, dispuestos a hacer cualquier cosa por cualquiera". Este ambiente positivo sin duda dará la bienvenida a otro tornero talentoso, apasionado por la madera, en su medio.

Para ver más del trabajo de Greg, visite naturalselectionstudio.com o encuéntralo en Instagram, @naturalselectionstudio.

D Wood diseñó y fabricó muebles para obtener un Diploma en Artesanía y Diseño en Sheridan College in Canada y un MFA en la Rhode Island School of Design. En 2012, obtuvo un doctorado en Estudios de Diseño de la University of Otago.

MEMBERS' GALLERY

Manos Maravillosas

Cuando cuatro mujeres se juntan para trabajar en un proyecto, el resultado tiene que ser puro caos, ¿no? ¡Incorrecto! Sally Ault, Linda Ferber, Ana Lappegard y Janice Levi se conocen desde hace más de diez años. Cuando la pandemia mantuvo a todos separados y en casa, buscaron una manera de mantenerse comprometidos y activos. Las cuatro mujeres provienen de diferentes orígenes y viven en diferentes estados, pero con la magia de Internet, lograron unirse..

Las cuatro mujeres enseñan regularmente clases de torneado de madera, escriben artículos y hacen demostraciones para varios clubes y simposios. Continúan trabajando juntos para crear giros colaborativos, incluso si tiene que hacerse de forma remota. Debido a que hay ocho manos trabajando juntas, las mujeres se llaman a sí mismas Manos Maravillosas.



Garden of Dreams, 2021, Bradford pear, manzanita, tallado, pyrograbado, pintura acrílica, plumones, prismacolor, 8" x 10" x 10" (20cm x 25cm x 25cm)

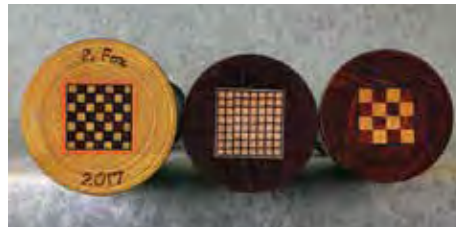
Rick Fox, North Carolina

Fui un carpintero aficionado durante muchos años, pero en 2006 necesitaba hacer algunas medias columnas para un reloj de pared. Compré un mini-torno con una extensión de cama y tomé una clase de Alan Leland. Años más tarde, encontré a Frank Penta y los torneros de Chapel Hill. Frank invitaba a cualquiera a que viniera a su taller los viernes y él los asesoraba.

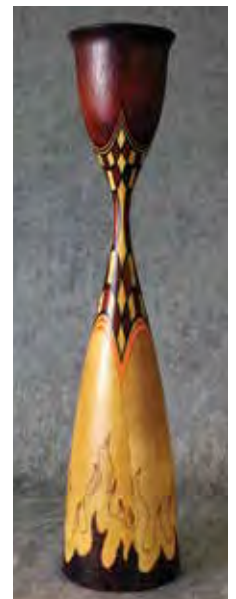
Aproveché la oportunidad y he sido muy influenciado por él desde entonces.

A Frank le encanta convertir piezas a partir de piezas en blanco laminadas, y pueden ver que yo también comencé por ese camino. Al principio, mis laminados comenzaron con un simple Núcleo de 1" x 1" (25 mm x 25 mm), envuelto con una chapa contrastante y rodeado de piezas más grandes.

Eventualmente, corté tiras más pequeñas para formar patrones de tablero de ajedrez para los núcleos, que producen un efecto más interesante cuando se tornean.



Portavelas en varias maderas. La vista de grano al fonde (izquierda) revela las laminaciones con núcleos en damero. Cuando se tornea, los cuadrados pequeños aparecen alargados.



MEMBERS' GALLERY

Brian Rosencrantz, Florida

Me inspiro en mi experiencia como estudiante de arqueología y el tiempo que pasé haciendo trabajo de campo en Perú. Esto se refleja en mi serie *Keeper of the Harvest's Promise* mi interpretación de lo que los nativos americanos podrían haber querido incorporar en un recipiente diseñado para contener las semillas para la siembra de la próxima temporada. Presentan símbolos de fertilidad, agua y tierra y están hechos de cedro rojo oriental por sus propiedades conservantes.

Incorporar materiales naturales distintos a la madera en mi trabajo, como hueso, asta, cuero, piedra y materiales encontrados, aumenta a las dimensiones de textura y expresión.

La inspiración adicional proviene del proceso de torneado en sí mismo. La geometría de los arcos y la manipulación de círculos dentro de círculos, que dan como resultado formas tridimensionales complejas, son su propia fuerza creativa. La combinación de eso con múltiples iteraciones de montaje, giro, desmontaje y remontaje dio como resultado mi serie de recipientes de láminas múltiples y cajas plegables. Encuentro que cada creación inspira a la siguiente.

Me atrae el trabajo de Michael Hosaluk, Stephen Hogbin y Art Liestman y estoy particularmente en deuda con mi mentor personal, Al Gruntwagin.



Cinquefoil Teapot, 2015,
Maple burl, quebracho Colorado,
6" x 7" (15cm x 18cm)



Lost Wood Clamshell Box,
2017, Maple burl, East Indian
rosewood, bone, 4" x 6" x 4"
(10cm x 15cm x 10cm)



Quatrefoil Bowl, 2013,
Swietenia mahagoni,
quebracho Colorado,
6" x 4" (15cm x 10cm)



Keeper of the Harvest's Promise 5,
Earth Mother, 2020, Eastern red cedar,
marblewood, suede leather, nephrite
jade (turtle carved by a Native American
artist), 3 1/4" x 8" (8cm x 20cm)



IT'S ALL ABOUT FUN!
TURNING IS NOT WORK ANYMORE



LYLE JAMIESON WOODTURNING LLC

LiveInteractive**Remote**Demonstration
LIVE WITH LYLE - Ready to go LIVE?
IT'S A WHOLE NEW BALLGAME!



I am broadcasting
Live Interactive
Remote
Demonstrations
to the comfort and
safety of your home.
No need for club
meetings, open to
anyone! See my
website for details
and topics offered.

www.lylejamieson.com 231-947-2348

YouTube-<http://www.youtube.com/user/JamiesonLyle>
Facebook-<https://facebook.com/lyle.jamieson1>

THE PERFECT PAIRING TO SUPER FAST CLEAR FINISHES

GLU BOOST
THE NEW STANDARD - GLUBOOST.COM

*Fill n'Finish also available in thin formula

Watch us work at
gluboot.com/videos
GluBoost®, MasterGlu™, MasterTint™,
EndPoint™ and Fill n' Finish™ are trademarks
of Gear Up Products, LLC

lightweight
cost effective
total protection

pekesafety
USE CODE: AAW AT CHECKOUT
FOR A SPECIAL OFFER
WWW.PEKESAFETY.COM

RESPIRATORY
COOLING
HEAD IMPACT PROTECTION
1800.277.1637

BLACK HOLE DUST CATCHER

FINALLY:

Dust collection
at the lathe that
actually works!

- Easily positioned
at any angle,
any height and
anywhere along
the lathe
- Does not take up any floor space
- Designed for 4" hose
- Does not inhibit banjo movement
- Adapts easily to fit most lathes including
sliding headstock lathes



AVAILABLE AT:

Craft Supplies: woodturnerscatalog.com

Packard Woodworks: packardwoodworks.com

Take ShopBot CNC Out for a Spin



ShopBot tools are designed, built, and supported in the USA.

If you're looking for a CNC solution that allows you to cut full 3-dimensional objects, and delivers affordable, full-production performance in the digital fabrication of wood, plastic, aluminum, and other materials, then ShopBot's Stand Alone Indexer is the right option for your needs.



Stand Alone Indexer shown here includes a dual Z option.

Using advanced technology for CNC cutting, drilling, carving, and machining, ShopBot's Stand Alone Indexer is like a lathe, providing a rotary axis for turning a part, but in addition, providing precise "indexed" control over rotation.

Check out the full line of ShopBot CNC tools and accessories on our website. Then give us a call. We'll help you choose the right tool to turn your ideas into reality.

ShopBot®

888-680-4466 • ShopBotTools.com

The Woodturning Store

Hurricane Turning Tools offers a full line of woodturning tools including M42 Cryo, M2 Cryo and M2 HSS Steel. We also offer lathe chucks and jaws, CBN wheels, drill bits, lathe accessories and abrasives.



Legacy Woodturning offers over 250 different styles of pen kits, pencil kits and project kits. You will also find a great choice of wood and acrylic blanks, as well as pen and project tools and accessories.

We are an authorized dealer for:



www.thewoodturningstore.com • (631) 975-2800



LAGUNA
nova

CROWN TOOLS
SHEFFIELD ENGLAND

MOHAWK

GENERAL FINISHES

Robert Porby

JET

POWERMATIC

RIKON

EASY WOOD TOOLS
MADE IN AMERICA

MAHONEY'S
Wood Products

MYLANDS

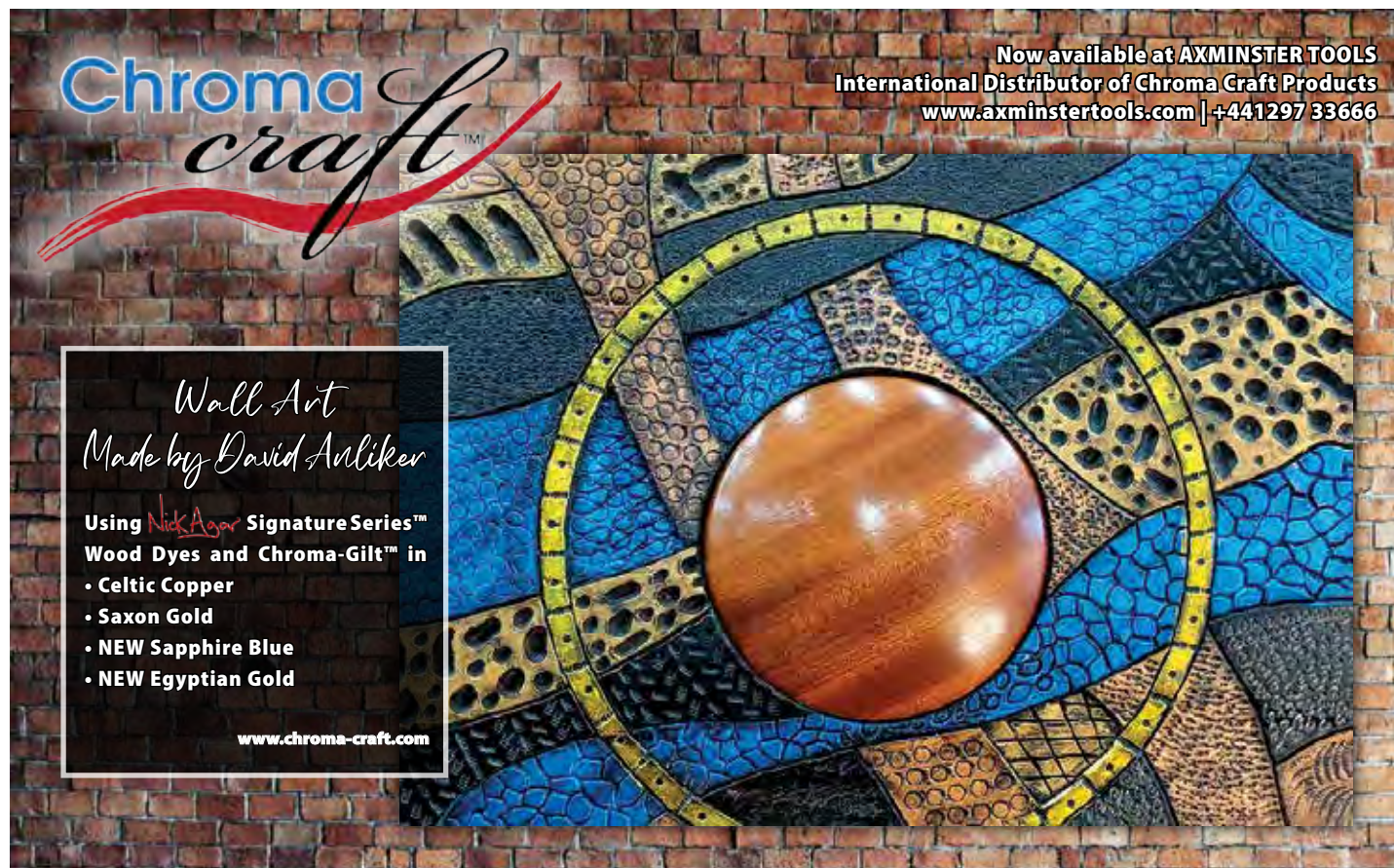
KLINGSPOR

KLINGSPOR'S
WOODWORKING SHOP

"Quality Tools and Supplies for the Woodworker"

800-228-0000 • www.woodworkingshop.com

f i y t p



Chroma
craft

Now available at **AXMINSTER TOOLS**
International Distributor of Chroma Craft Products
www.axminstertools.com | +441297 33666

Wall Art
Made by David Anliker

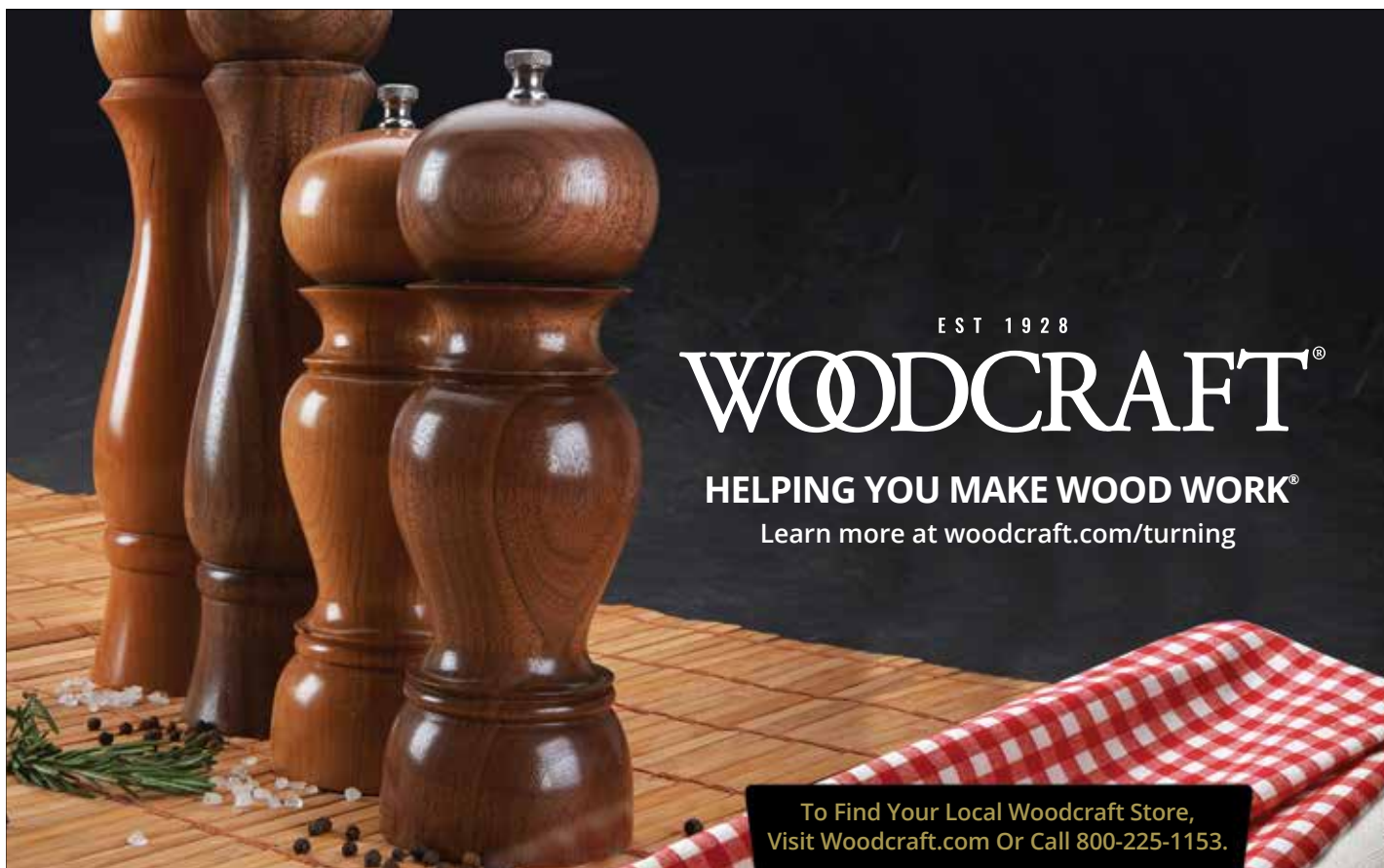
Using **Nick Agar Signature Series™**
Wood Dyes and Chroma-Gilt™ in

- Celtic Copper
- Saxon Gold
- NEW Sapphire Blue
- NEW Egyptian Gold

www.chroma-craft.com



DAYACOM® Once in life, you deserve the best. www.dayacom.com.tw



EST 1928
WOODCRAFT®
 HELPING YOU MAKE WOOD WORK®
 Learn more at woodcraft.com/turning

To Find Your Local Woodcraft Store,
 Visit Woodcraft.com Or Call 800-225-1153.



www.oneway.ca
postbox@oneway.ca
1-800-565-7288



Woodturning Lathes

Powerful Precise Smooth

Unique mechanical features seldom found on competitive lathes:

Bed - steel torque tube design
Legs - adjustable for height
Headstock
-welded steel, torque resistant
Spindle
-chrome alloy, hardened
and ground
-duplex preloaded ball bearings,
both ends
-locking groove for reverse
turning

Patented Banjo clamping
48 position indexing is standard
Acme screw tailstock
Much much more!

Electronic Features:

1-1/2 to 3 hp available
Electronic AC drive accepts 220
single or 3 phase
Full power reverse turning
Drive programmable for ramp
up / down
Fully moveable pendant
Dust proof enclosure

**ALL ONEWAY PRODUCTS ARE
MADE RIGHT HERE IN
NORTH AMERICA.**

The Best Woodworking Chucks In The World.
Often Copied, Never Equalled.

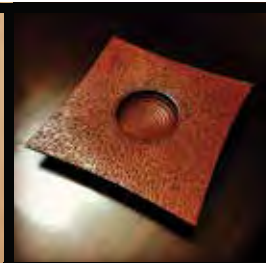
Stronghold

Oneway

Talon



**Superior Design.
Legendary Quality.**



Inclusive art and fine craft
education for students of all
levels in a unique environment
of beauty and creativity

www.essa-art.org



**EUREKA SPRINGS
SCHOOL OF THE ARTS**

Eureka Springs, Arkansas

Check out our demos on You Tube

THE BEALL TOOL CO.

Newark Ohio 1-800-331-4718
www.bealltool.com

Timber Wolf Band Saw Blades **PS WOOD MACHINES**

- *Made from high silicon, low carbon steel
- *Available in any length
- *50% sharper tooth
- *Precise hardening
- *True tracking
- *Milled teeth
- *Cooler running blade
- *Utilizes 20% less horsepower



1/8" to 1" wide
Over 30 width and tpi combinations

www.pswood.com 1-800-939-4414
3032 Industrial Blvd., Bethel Park, PA 15102

CENTER for FURNITURE CRAFTSMANSHIP



**2022 Workshops
and
2023 Turning Intensive**



Barbara Dill



Matt Monaco

Nick Agar
Dixie Biggs
Max Brosi
Barbara Dill
Mark Gardner
Beth Ireland
Matt Monaco
Molly Winton



Molly Winton



Nick Agar

Rockport, Maine
207-594-5611 • www.woodschooll.org

STAINLESS BOTTLE STOPPERS
ACCESSORIES & KITS

NEW!

Brass Hammer & Mallet Kits

Honey Dippers

MADE IN USA

Stainless Steel Bottle Cap Openers

With Magnet

Large Assortment of Turning Blocks

Patented Bottle Stoppers

Largest Selection of Turning Mandrels

Stopper Starter Kits

Several to Choose From

www.stainlessbottlestoppers.com

Phone: (570) 253-0112

All stoppers manufactured from 18-8 FDA food contact compliant 304 stainless steel. *Made in USA*

TRADESMAN DC

THE AMAZING TRADESMAN 8 JUST GOT BETTER
SMOOTH, QUIET AND POWERFUL



WOLVERINE, TORMEK COMPATIBLE, MICRO-ADJUST FEED REST





DESIGNED TO RUN PRECISION PLATED-BOND GRINDING WHEELS

Engineering and Prototyping - 2353 Ridgcrest Place, Ottawa ON K1H 7V4
Manufacturing and Distribution - 810 Proctor Ave, Ogdensburg NY 13669
Call us 1 (800) 417-2171 • www.tradesmangrinder.com

Canada: Black Forest Wood Co. Calgary, AB | USA: Packard Woodworks NC, USA

MADE IN NORTH AMERICA

Legendary quality, at **your lathe.**

Built on the foundation of razor M42 HSS and sporting a meticulously polished flute, for the industry's sharpest edge. Bring four decades of manufacturing expertise and a lifetime guarantee to your lathe.



Shop at www.carterandsontoolworks.com



Woodturning

with Tim Yoder

FREE VIDEOS!
Instructional DVDs
Woodturning Tools

www.woodturningwithtim.com

ELBO Tool Hollowing System

NEW LASER GUIDE!
Guide works with new and old Elbo Tools

The Original Articulated Hollowing Tool
Accepts any 3/8", 1/2", 3/4", & 5/8" Bars

Setup takes less than a minute



Tim's Tools®

Made in U.S.A.

DAVID ELLSWORTH SCHOOL OF WOODTURNING since 1990

- ▶ Three-day, totally comprehensive workshops on open bowl and hollow form turning. October through July.
- ▶ Five students maximum, all levels of experience welcome. Luncheons served daily.
- ▶ Complete library of tutorial DVDs, hollowing tools, and the Ellsworth "Signature" Gouge and sharpening jig available.
- ▶ Authorized dealer of Robust lathes.

David Ellsworth
208 Ox Creek Rd.
Weaverville, NC 28787
E-mail: david.ellsworth3@gmail.com
Website: www.ellsworthstudios.com

EXPERIENCE SOMETHING
EXTRAORDINARY IN
2022. EXPERIENCE

ARROWMONT
school of arts and crafts



WEEKEND, ONE-WEEK AND TWO-WEEK WORKSHOPS
IN WOODWORKING, WOODTURNING AND MORE.

REGISTER AT ARROWMONT.ORG OR CALL 865-436-5860

ENRICHING LIVES THROUGH ART AND CRAFT

Now available at a **nova** dealer near you!

PRO-TEK
SUPERNOVA2
Compatible with lathes up to 20" Swing

Upgraded 6-point star head screws
provide better holding power
& quicker fastening.

PRO-TEK
S E R I E S

Created with specialist woodturners in mind!

PRO-TEK 50mm Jaws with true
dovetail design, serrated inner
face for increased versatility.

PRO-TEK
G3

Compatible with lathes up to 16" Swing

Premium rust resistant
nickel plating for improved
durability.



nova
Smart Tools, Powerful Solutions

To learn more or to find a dealer near you, visit www.teknatool.com



CRAFT SUPPLIES USA
THE WOODTURNERS CATALOG

Supplying woodturners with the finest quality tools,
accessories, and service since 1982.



Robert Sorby
SHEFFIELD ENGLAND

Carter
PRODUCTS



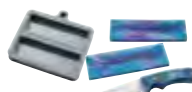
www.woodturnerscatalog.com • 1-800-551-8876 •

Cast your own one-of-a-kind blanks

These flexible silicone molds let you make your own custom handle blanks by pouring in resin mixed with whatever colorants you like. Once the resin is cured, the flexible silicone makes it easy to extract the blanks. An included stopper lets you adjust the length of the blank, helping to conserve resin and *create with confidence*.



Silicone Casting Mold, Pen Blanks (69213) \$34.99



Silicone Casting Mold, Knife Scales (62200) \$19.99



Silicone Casting Mold, Handle Blank (69157) \$29.99

Find Casting Molds for Rings and Coasters at Rockler.com



FREE SHIPPING OVER \$39
FOR EMAIL SUBSCRIBERS. Sign up at
rockler.com/email (Code 1057)

ROCKLER | CREATE WITH CONFIDENCE

“Wow! You Made Those?”

Aromatherapy
Necklace Kit

From pens to
crochet hooks to
seam rippers to
measuring
spoons, the
creative
possibilities are
endless. We've got
you covered with all the top
quality turning products you need at the
prices you deserve.

Penn State Industries

Top Quality, Great Prices and Expert Advice!
1-800-377-7297 • www.pennstateind.com

Bolt Action
Pen Kit

Dog
Pen Kit

Interchangeable
Crochet Hook Kit

2-in-1 Seam Ripper
and Stiletto Kit

Measuring Spoon Kit Set

Serving Woodturners Since 1992

TURN
TO
PACKARD WOODWORKS
FOR
QUALITY
TURNING TOOLS
AND
SUPPLIES



The Woodturner's Source

1-800-683-8876

PACKARDWOODWORKS.COM

Turning by H. A. Medford, from the John Hill Collection



Turner's Edge woodturning tools are manufactured by Robust Tools in Barneveld, WI, USA. Visit our website to view our line of gouges, scrapers and skewers. Made from premium M2 and M42 High Speed Steel, all are manufactured using our proprietary nitriding treatment, which loads the surface with extra carbon and nitrogen, significantly increasing edge holding ability and sharpenability. All gouges feature polished flutes.



www.turnrobust.com/product/turners-edge

WOODWORKING INNOVATIONS FOR OVER 90 YEARS

The AXE™ Carbide Woodturning Tools

Patent Pending

Made in the U.S.A.
Quality Since 1929

NEW

Keith Lackner
Signature Series
AXE Resin Tool &
Pro Handle

Perfect Sphere™ Sphere and Bowl Turning System

Patent Pending

- Extended Length Stainless Steel Cutting Bar for Strength & Balance
- Flat base with Skew Bevel for Easy Transition to Skew Cutting
- Ergonomic Handle for Extreme Comfort and Control
- EZ ID™ Color Coded Ferrules across the entire size line
- Super Sharp Long lasting Carbide Cutters
- Free 2nd Cutter with every tool (up to \$19 value)



LOGMILL™
Green Wood Cutting System



Center Master™
Blank Creation System



HOLLOW ROLLER®
Captive Hollowing System



FACE-OFF™
Modular Face Plate



MULTIREST®
Workpiece Holding System

Band Saw Accessories
Lathe Accessories
Circle Cutter



Band Saw Blades
Band Saw Tires
and More!

Innovative Solutions for all your Woodworking Needs

WWW.CARTERPRODUCTS.COM • 616-647-3380 • US TOLL FREE 888-622-7837

ARTIST'S UV CURING RESIN KIT

NEW Artist's UV Curing resin by The Berea Hardwoods Co. is a perfect alternative to pen blank making and label casting without a pressure pot.

Artist's UV Curing Resin can be mixed with mica powders and some liquid dyes made for urethanes, allowing you to create different looks.

Artist's UV Curing resin can be turned, sanded and polished just like our acrylic pen blanks.

Artist's UV Curing Resin Kit:

Includes - Artist's UV Curing Resin,
UV Flashlight and **FREE** UV Protective Glasses.



To order Visit: www.bereahardwoods.com/pen-kit/sets/artists-uv-curing-resin-kit.html

Berea Hardwoods, Co. Inc.
SINCE 1980

18745 Sheldon Rd • Middleburg Hts., OH 44130 • bereahard@aol.com

BEREA Brand
QUALITY
Berea Hardwoods, Co. Inc.


PETERS VALLEY SCHOOL OF CRAFT
 Turning To
 The Future
 Visit petersvalley.org
 For information about our workshops.


 Artist: Jack Gavin




Ringmaster
 Make bowls from boards with a Ringmaster. Easy, safe and fun to use. The secret of segmented bowl makers for over 30 years.
www.ringmasterlathe.com



Griffin Exotic Wood LLC
The turning blank specialist!
www.exoticwood.biz

HUNTER
 TOOL SYSTEMS
"The Carbide That CUTS"
www.huntertoolsystems.com



Precision Inlay Repair System
 Precut wooden patches with matching router guide



Various sizes and wood types.



BigIslandEngraving.com
 808-982-9987

Woodturning With Rudy
 Come join me in my new studio in Tampa Florida for a fun skill building experience



Live Remote Demos/Classes





Rudolphlopez.com

HOLLOWING?
 WE'VE GOT YOU COVERED 

TRENTBOSCHTOOLS.COM

HannesTool
 Live Interactive Demonstrations



"Tool Talk with Hannes"
 join me!

- 2X Month FREE Tool Demos
- Club Demos offered

For scheduling and links visit my website - email - or call:
hannestool.com hatman@hannestool.com 802 353 0523

A Full Line of
 Negative
 Rake
 Scrapers



 **CurtTheobald.com**
 artist & instructor

Learn ▶ Create ▶ Flourish®

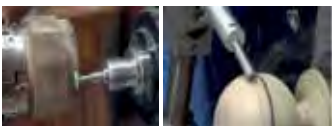

BUFFALO WOODTURNING PRODUCTS


 BWP EXCLUSIVE!!
 The Willy-Note
 Remote power
 switch for
 Powermatic
 Lathes

SELECT QUALITY WOODTURNING PRODUCTS
From One Woodturner to Another
www.BuffaloWoodturningProducts.com

www.ChefwareKits.com
 267-888-6216 - **Made in USA** - Veteran Owned

EZ Threading Combo Jig **Steel Index Wheel**
 5 Rows of Holes
 192, 144, 120, 96, 88, 56



Quick & Easy Setup
 Cut threads in soft wood
 Cuts a perfect sphere
 swinging over the top

CNC Made - No Flex
 Perfect Strait Lines
 Basket Weave
 Open Segment
 Router

American Made & Supported

See us on
YouTube

Our name says it all!

woodfinder®

*Helping turners
find wood FAST,
since 1999!*

*Search from
your phone or
computer!*

www.woodfinder.com

WOOD SUPPLIERS: JOIN US TODAY!
 CALL TOLL-FREE 1-877-933-4637

FrugalVacuumChuck.com

NO OIL - NO FOG



DV-5N VACUUM PUMP
 dry carbon vane

- ~ Ultimate 3inONE
- ~ Plug'n'Turn II
- ~ Super Frugal II
- ~ Pump Only

www.frugalvacuumchuck.com **frugalvacuumchuck@gmail.com**

I sell only the tools
that I use

Visit our
website for:

- articles
- photos
- links
- tools

John Jordan
 WOODTURNING
 johnjordanwoodturning.com
 615-941-1247

Airbrushing Wood
Joe Fleming

www.AirbrushingWood.com
 jtfleming@san.rr.com
 858-395-0562

Grex Professional Airbrushes
 Grex Air Tools Private Stock
 Acrylic Paint
 Airbrush Maintenance

On-Line & In-Person Demos & Classes

MDI Woodcarvers Supply

Embellishing Supplies

Check us out on-line
www.mdiwoodcarvers.com
or call for a free catalog
USA and Canada Call 800-866-5728
 PO Box 4, Pittsfield, ME 04967



Embellished turning
by Sammy Long

Bowlmaker



Mike Mahoney is doing remote demonstrations. **Book an evening for your club today!**

Also, check out Mike's new videos.

CONTACT MIKE AT:
mikemahoneybowls@gmail.com
www.bowlmakerinc.com

Mike Mahoney bowlmakerinc

*"Thanks for your remote presentation. You nailed it. The technology you're using is highly educational."
 —Barbara Dill*

StopLossBags®

Excellent for varnish

Excellent for Latex Paints as well

*May You Never Again Need to
Throw Out a Can of
Thickened or Skinned-Over Varnish.™*

www.stoplossbags.com





THE FOLK SCHOOL CHANGES YOU.



Engaging hands and hearts since 1925. Come enjoy making crafts and good friends on 270 natural, scenic acres in western North Carolina.

2022 Instructors

Sally Ault	Pat Johnson
Bob Baucom	Robert Johnson
Dixie Biggs	John Keeton
Lan Brady	Alan Leland
Tom Boley	Janice Levi
Beau Bunn	Sammy Long
Nick Cook	Rudolph Lopez
Steve Cook	John Lucas
Joy Cowan	Robert Lyon
Odell Daniels	Bob Moffett
Kirk DeHeer	Matt Monaco
Joe Dickey	Graeme Priddle
Jamie Donaldson	Steve Pritchard
Jim Duxbury	Scarlette Rouse
Kevin Felderhoff	Glenn Schmidt
Diana Friend	Wyatt Severs
Phillip Fuentes	John Tagliarini
Dennis Fuge	Holland Van Gores
Andy Gunning	Janine Wang
Jeff Hornung	Kimberly Winkle
David Hout	

JOHN C. CAMPBELL FOLK SCHOOL

folkschool.org 1-800-FOLK-SCH
BRASSTOWN NORTH CAROLINA



Robert Sorby
PROUDLY MADE IN SHEFFIELD, ENGLAND 

WOBBLE CHUCK

Create Interesting Pieces... Simply

Designed to fit neatly into any standard 2" (50mm) jaws and is great for creating quirky trinket boxes, off-set goblets and ornamental spoons.



Code: RSWC Wobble Chuck

For more information or to find your nearest stockist, visit our website.

www.robert-sorby.co.uk

Robert Sorby, Athol Road, Sheffield S8 0PA ENGLAND
Tel: +44 (0) 114 225 0700 E-mail: sales@robert-sorby.co.uk

FOLLOW US ON SOCIAL @ROBERTSORBY





An Original American Beauty, 2005



Robust Dealer, David Ellsworth. www.ellsworthstudios.com



Robust Dealer,
Suzanne Kahn.
www.dovetailwoodarts.com



Robust Dealer,
Ronald Kanne (Holland).
www.dehoutdraaij.nl

WHAT MAKES A MASTER TURNER?

It may start with the desire to reveal **"the beauty beneath the bark"**. But it doesn't stop there. Form, finish and attention to detail play their parts too. Perhaps they add color or other materials to make the work uniquely their own. Overtime, a "signature" develops and a master turner's work can be recognized from across the room.



Buy direct or from a list of official Robust dealers found at
www.turnrobust.com

Robust lathes and accessories are made in
Barneveld, Wisconsin, USA

Direct: 608-924-1133
www.turnrobust.com



Better by design. Enjoyed for a lifetime!

RIKON

EXPANDING ← The → Possibilities



Expandable Bed Lathe | 40" Between Centers | Beefy 3 HP VSR Motor



Beefy 3HP motor delivers ample power to turn large diameter projects in forward or reverse modes.



Control Box has a magnetic back so that it can be set anywhere along the lathe for quick access when turning.



1-1/4" x 8 TPI threaded spindle is supported by 4 heavy-duty bearings for precise and dependable turning.



Tailstock's quill extends out to a generous 4-3/4" RAM travel with precision Acme threading.

Call today for more information 877-884-5167 or visit www.rikontools.com for a dealer near you!

TIPS & TRICKS FOR THE WOODTURNER

Move beyond workshop challenges!

From the pages of the *American Woodturner* journal, this 6" x 9" softcover book contains 91 full-color pages loaded with tips that are sure to spark ideas for your workshop! Sections include: Workholding, Tool Storage & Organization, Tool Making & Sharpening, Sanding & Finishing, Project Tips, Lathe Fixtures & Accessories, and more.

AAW member price \$14⁹⁵ (U.S.) plus shipping.

List price \$19⁹⁵ (U.S.) plus shipping.

AAW ORDER TODAY!

AMERICAN ASSOCIATION
OF WOODTURNERS

woodturner.org

651-484-9094, 877-595-9094 (toll free U.S.)

HOT OFF THE
PRESSES!



advertisingindex

Airbrushing Wood67 858-395-0562 - airbrushingwood.com	GluBoost55 201-331-3730 - gluboot.com	Ring Master66 910-399-7508 - ringmasterlathe.com
American Association of Woodturners 60/71 651-484-9094 - woodturner.org	Griffin Exotic Wood llc66 970-241-2827 - exoticwood.biz	Robert Sorby68 0044 (0) 114 225 0700 - robert-sorby.co.uk
Arrowmont School of Arts and Crafts61 865-436-5860 - arrowmont.org	Hannes Tool LLC66 802-353-0523 - hannestool.com	Robust Tools64/69 608-924-1133 - turnrobust.com
The Beall Tool Company59 800-331-4718 - bealltool.com	Heartwood Concepts55 650-465-7539	Rockler Woodworking and Hardware63 800-279-4441 - rockler.com
The Berea Hardwoods Co. Inc.65 216-898-8956 - bereahardwoods.com	Hunter Tool Systems66 612-718-7926 - huntertoolsystems.com	Rudolph Lopez Woodturning66 813-416-0404 - rudolphlopez.com
Big Island Engraving66 808-982-9987 - bigislandengraving.com	John C. Campbell Folk School68 828-837-2775 - folkschool.org	ShopBot Tools56 888-680-4466 - shopbottools.com
Buffalo Woodturning Products66 716-391-2001 - buffalowoodturningproducts.com	John Jordan Woodturning67 615-941-1247 - johnjordanwoodturning.com	Stainless Bottle Stoppers60 570-253-5152 - stainlessbottlestoppers.com
Carter and Son Tool Works61 206-878-7672 - carterandsontoolworks.com	Klingspor's Woodworking Shop57 800-228-0000 - woodworkingshop.com	Teknatool USA, Inc.62 727-954-3433 - teknatool.com
Carter Products Company65 616-647-3380 - carterproducts.com	Laguna Tools73 800-234-1976 - lagunatools.com	Tradesman Grinder60 800-417-2171 - tradesmangrinder.com
Center for Furniture Craftsmanship60 207-594-5611 - woodschool.org	Lyle Jamieson Woodturning LLC55 231-947-2348 - lylejamieson.com	Trent Bosch Tools66 970-218-6453 - trentboschtools.com
Chefwarekits EZ Jigs67 267-888-6216 - chefwarekits.com	MDI Woodcarvers Supply67 800-866-5728 - mdiwoodcarvers.com	Woodcraft Supply, LLC58 800-225-1153 - woodcraft.com
Chroma Craft, LLC57 912-225-3344 - chroma-craft.com	Mike Mahoney67 530-417-5535 - bowlmakerinc.com	Woodfinder67 877-933-4637 - woodfinder.com
Craft Supplies USA62 800-551-8876 - woodturnerscatalog.com	Oneway Manufacturing59 800-565-7288 - oneway.ca	Woodpecker's, Inc.72 440-238-1824 - woodpeck.com
Curt Theobald Studios66 307-245-3310 - curttheobald.com	Packard Woodworks64 800-683-8876 - packardwoodworks.com	The Woodturning Store56 631-421-8665 - thewoodturningstore.com
Dayacom Industrial Co., Ltd.58 886-2-2532-3680 - dayacom.com.tw	Peke Safety55 800-277-1637 - pekesafety.com	Woodturning with Tim Yoder61 918-508-6425 - wtwtim.com
Ellsworth Studios61 215-527-7928 - ellsworthstudios.com	Penn State Industries63 800-377-7297 - pennstateind.com	
Eureka Springs School of the Arts59 479-253-5384 - essa-art.org	Peters Valley School of Craft66 973-948-5200 - petersvalley.org	
Finishing Solutions LLC67 612-419-4124 - stoplossbags.com	PS Wood Machines60 800-939-4414 - pswood.com	
Frugal Vacuum Chuck67 847-561-7795 - frugalvacuumchuck.com	RIKON Power Tools70 978-528-5380 - rikontools.com	

To advertise in *American Woodturner*,
contact Erica Nelson, 763-497-1778,
erica@pierreproductions.com.

ULTRA-SHEAR™

WOODTURNING TOOLS

by **Woodpeckers®**



Pen Mill-Ci

- Carbide insert technology integrated into the pen mill.
- Same Nano-grain polished inserts used on our pen tools.
- Remarkably clean cuts in exotic woods and acrylics.
- Hundreds of clean trimming cuts from each set of edges.
- 4 Sets of edges on every pair of inserts.
- 12 Pilot/Reamer shafts cover most popular pen kits.

Pen Mill-Ci 13-Piece Set.....**\$169.99**



Pen Mandrel System

- Complete mandrel system includes both drive and live centers.
- 12-Segment collet keeps mandrel shaft perfectly centered.
- Hollow drive and live center keep the support close to your work.
- Works with most bushings on the market. *Sold separately.*

Precision Pen Turning Bushings

- Precision Pen Turning Bushings made from ChroMoly steel.
- Wear indicator shows remaining life of the bushing.
- Bushing I.D. engraved for easy identification.

Pen Mandrel System.....**\$139.99**
Precision Pen Turning Bushings 11-Piece Set.....**\$139.99**



Parting Tool-Ci

- Insert wider than shank insures clean cuts and no burning.
- Fluted insert provides tear-free entry of the cut.
- Insert pocket includes specialized insert retention design.
- Fluted insert included; Optional square insert for flat bottoms.
- Same Nano-grain polished carbide as our turning tools.
- Kerf is just 3/32"; minimal cutting resistance and stock loss.

Parting Tool-Ci.....**\$79.99**

Woodturning Tools

- Nano-grain polished carbide inserts eliminate sharpening.
- Square profile for convex surfaces and roughing cuts.
- Round profile for concave surfaces and bowl hollowing.
- Detail tool creates crisp accents and sharp transitions.
- Patented shaft design enables flawless shear scraping.
- Full-Size, Mid-Size and Pen Tools cover every turning style.

Full Size Set of 3 Woodturning Tools.....**\$379.99**
Full Size Square, Detail -or- Round Woodturning Tool.....**\$139.99**
Mid Size Set of 3 Woodturning Tools.....**\$269.98**
Mid Size Square, Detail -or- Round Woodturning Tool.....**\$99.99**
Pen Size Set of 3 Woodturning Tools.....**\$219.99**
Pen Size Square, Detail -or- Round Woodturning Tool.....**\$79.99**
Master Set of 9 Woodturning Tools.....**\$799.99**



For more sizes & ordering options for these tools plus hundreds more, visit woodpeck.com



P.V.M.

Pulse Width Modulation
State-of-the-Art Controller

- Pulse Width Module is a high quality controller
- Solving the problem of low torque at low RPM
- Constantly transferring power to motor in high-speed intervals

REVO1518



STARTING AT \$2,299



LAGUNATOOLS.COM



STARTING AT \$999

REVO1524

Shown with options

MIKE JACKOFSKY CALIFORNIA

GEORGIANNE JACKOFSKY NEW YORK

Photos by Rick Jackofsky, unless otherwise noted.

Mike Jackofsky is a woodturner from San Diego, who specializes in hollow vessels. He strives for a balance between taking advantage of the beautiful and unique characteristics of the material and not letting it completely dictate the shape of the finished piece. While shape and form are of fundamental importance to Mike, the added challenge of hollowing thin vessels through a relatively small opening adds a degree of technical difficulty and reward.

Georgianne Jackofsky, Mike's sister-in-law, is an illustrator and graphic designer from New York. In 2013, she began collaborating with Mike, transferring her creative ideas and illustrative techniques to the art of pyrography. Her freehand designs are always informed by the shape and grain of the wood, so the resulting pieces represent a balance of natural material, form, and thoughtful embellishment.

For more, visit mikejackofsky.com and georgiannejackofsky.com.

(Top right) Navigator, 2016, Buckeye burl, pyrography, 10" x 12" (25cm x 30cm)

(Bottom right) Solar Flare II, 2019, Ash, 3" x 12" x 4" (8cm x 30cm x 10cm)



Turn and burn: a beautiful collaboration



Photo: Chris Bossardet

