

7

MEDIALUNA

Otras denominaciones: Camprón



1. ALISADOR
2. BARRASCO
3. BARRASQUILLO
4. ESCODA

5. ESCODA PARA VARAL
6. MAZO
7. **MEDIALUNA**
8. TRAZADOR
9. VARAL



Descripción

Herramienta utilizada en la fase de preparación del pino que sirve para realizar una hendidura en la base de la entalladura tras ser golpeada con el mazo. En esta incisión se colocará posteriormente la grapa o chapa, fabricada en acero galvanizado o zinc, que conducirá la resina hasta el recipiente o pote.

Utilización

Se utiliza apoyando la parte cóncava de la herramienta sobre la madera y golpeando la parte posterior de la misma con la cabeza del mazo.

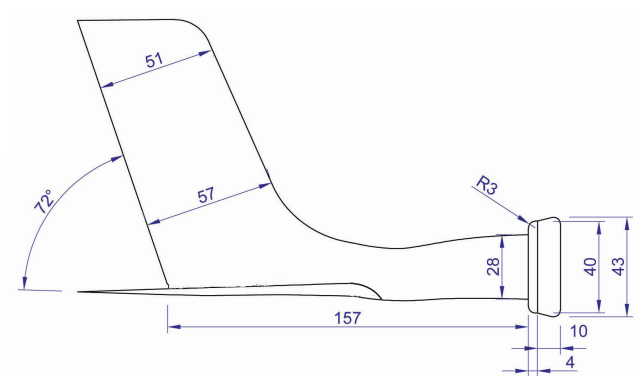
Observaciones

Tradicionalmente, la medialuna estaba fabricada de una única pieza de hierro. La combinación entre el calor de la fragua y los golpes adecuados de martillo conseguía que el material se estirase o aplastase obteniendo la forma deseada.

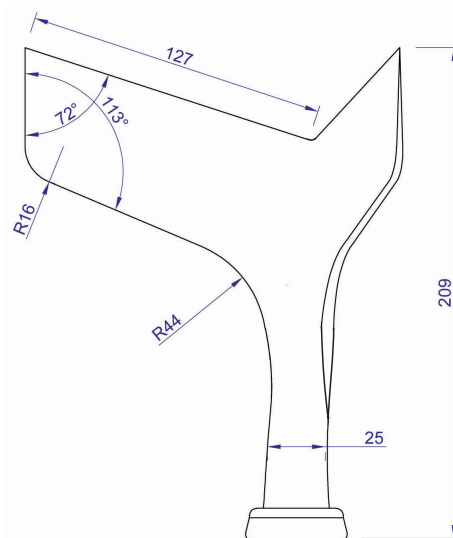
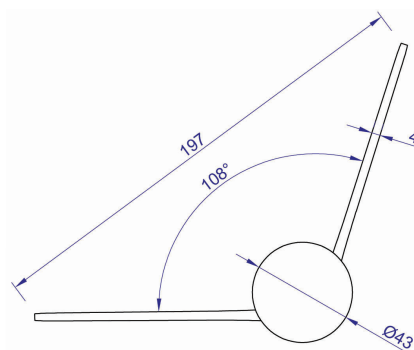
ML

Materiales

Consta de una pieza en forma de v fabricada en acero forjado y templado con filo en uno de sus laterales, que se une mediante soldadura a una empuñadura de hierro. Esta empuñadura lleva fijada en su parte posterior una anilla de hierro rellena que hace que aumente la superficie de golpeo. Tiene un perfil redondeado, lo que permite profundizar de manera homogénea al clavarse en la madera.



cotas en mm



cotas en mm

7 MEDIALUNA

Instrucciones de fabricación

1. Corte

Se parte de una plancha de acero de 5 mm de espesor de calidad resistente al desgaste, que ha sido cortada previamente con una máquina de corte por láser.

2. Desbaste

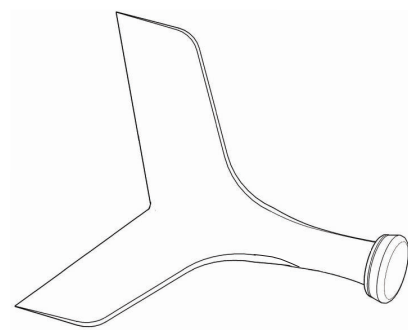
Con una máquina amoladora de disco basto se realiza un pulido rápido de la pieza.

3. Forja

La pieza recortada se trabaja en la fragua a altas temperaturas hasta que adquiere un color rojo, con el objeto de darle la forma adecuada de V en caliente mediante golpeo. Del mismo modo se trabaja la empuñadura de hierro. Este forjado se realiza manualmente o con martillo pilón.

4. Soldadura

Una vez que está preparada la pieza de acero, se procede a soldarla a la empuñadura de hierro, a la que previamente se habrá soldado una anilla de hierro en su parte posterior que servirá de punto de golpeo del mazo. Se recomienda realizar la soldadura antes de comenzar el templado de la herramienta ya que, si se invierte el proceso, la hoja se destempeará y perderá dureza.



5. Templado

Se calienta nuevamente la pieza de acero hasta que adquiere un color rojo. Posteriormente esta pieza se introduce durante unos segundos en agua fría, para finalizar el enfriado o templado sumergiéndola nuevamente en aceite durante varios minutos. De este modo se consigue la dureza óptima de la pieza.

6. Afilado

Este último tratamiento se lleva a cabo sobre los filos de la hoja de la herramienta utilizando una máquina amoladora de disco fino o una piedra arenisca.

MANTENIMIENTO: El único mantenimiento de esta herramienta es la limpieza con disolventes o arena, no siendo necesario el afilado.