

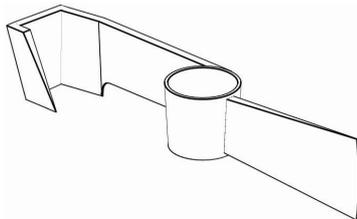
**4**

**ESCODA**

Otras denominaciones: Azuela, sangrador de troncos.



- |                  |                      |
|------------------|----------------------|
| 1. ALISADOR      | 5. ESCODA PARA VARAL |
| 2. BARRASCO      | 6. MAZO              |
| 3. BARRASQUILLO  | 7. MEDIALUNA         |
| <b>4. ESCODA</b> | 8. TRAZADOR          |
|                  | 9. VARAL             |



**Descripción**

Herramienta utilizada en la fase de pica de corteza que permite realizar la pica de forma transversal al tronco retirando un pequeño trozo de corteza sin arrancar la maderapara, posteriormente, aplicar el estimulante de resinación. Esta operación se denomina "pica de corteza a escoda".

**Utilización**

Se utiliza clavando ligeramente la herramienta en el lado derecho de la entalladura y realizando un pequeño tirón hacia la izquierda, de modo que se retira un reducido trozo de corteza de 3 cm de altura aproximadamente. Esta misma herramienta se puede fabricar adaptada para personas zurdas, del mismo modo que la descrita pero para trabajar a la mano contraria.

**Observaciones**

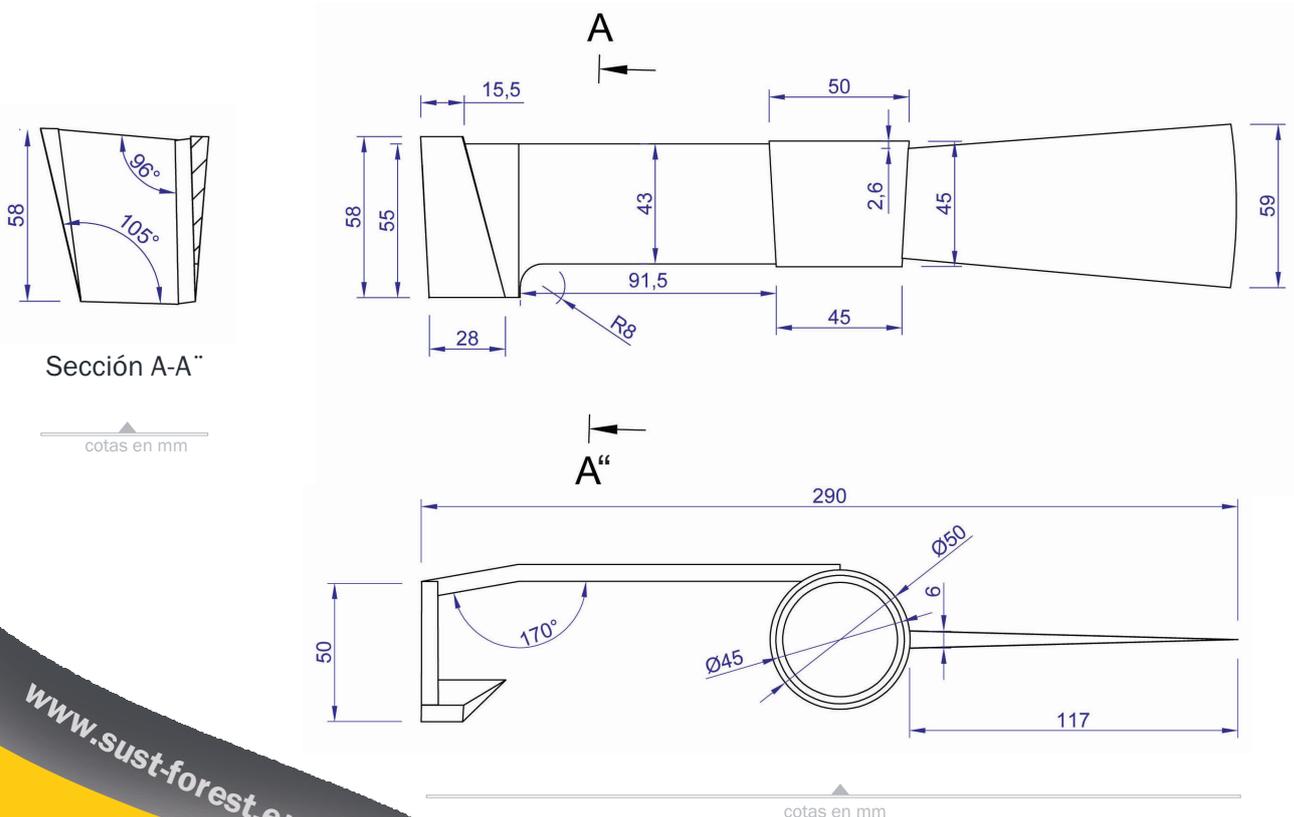
La escoda es una herramienta similar a otra empleada tradicionalmente, denominada azuela o hacha gubia de acero templado, con forma curvada en su extremo, y utilizada en el método de resinación Hugues, cuando no se empleaba estimulación química y se requería mayor esfuerzo físico. Como el resto de herramientas resineras, tenía una hoja muy afilada para que las virutas se desgajasen con facilidad, por lo que requería un afilado constante empleando una lima triangular para hacer el filo y una piedra arenosa humedecida en agua o similar para suavizarlo y asentarlos.

Variantes: Escoda de Rayón: El extremo en u de la escoda tipo se sustituye por una cuchilla a dos caras en forma de v (ver diseño en ficha número 5).

**E**

**Materiales**

Consta de dos piezas planas fabricadas en acero forjado y templado. El extremo de una de las piezas está acabado en forma de hacha, mientras que el extremo de la otra se encuentra plegado en forma de u con filo en su parte inferior, lo que permite la retirada de la corteza. Ambas piezas unen sus extremos rectos mediante soldadura a un tubo de hierro o de acero que sirve de abrazadera, donde se inserta el mango de la herramienta.



# 4 ESCODA

## Instrucciones de fabricación

### 1. Corte

Se parte de dos planchas de acero de 5 mm de espesor de calidad resistente al desgaste, que han sido cortadas previamente con una máquina de corte por láser, así como de un tubo de hierro o acero, de 50 mm de diámetro, que se utiliza como

### 2. Desbaste

Con una máquina amoladora de disco basto se realiza un pulido rápido de las piezas.

### 3. Forja

Las piezas recortadas se trabajan en la fragua a altas temperaturas hasta que adquieren un color rojo, con el objeto de darles la forma adecuada en caliente mediante golpeo. Este forjado se realiza manualmente o con martillo pilón.

### 4. Plegado

El doblado o plegado se realiza sujetando la pieza a un molde diseñado al efecto, donde se apoyan las aristas según los ángulos indicados en los planos de detalle, siendo golpeadas en caliente con el martillo hasta conseguir las formas deseadas. Para facilitar el doblado, previamente se realiza un ligero corte vertical a la pieza mediante una máquina amoladora.

### 5. Soldadura

Una vez que están preparadas ambas piezas de acero, se procede a soldarlas al tubo, que servirá de abrazadera para la colocación del mango de madera. 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.



### 6. Templado

Se calientan nuevamente las piezas de acero hasta que adquieren un color rojo. Posteriormente estas piezas se introducen durante unos segundos en agua fría, para finalizar el enfriado o templado sumergiéndolas nuevamente en aceite durante varios minutos. De este modo se consigue la dureza óptima de las piezas.

### 7. Afilado

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

**MANTENIMIENTO:** Afilado ligero y limpieza con disolvente y arena.