

1

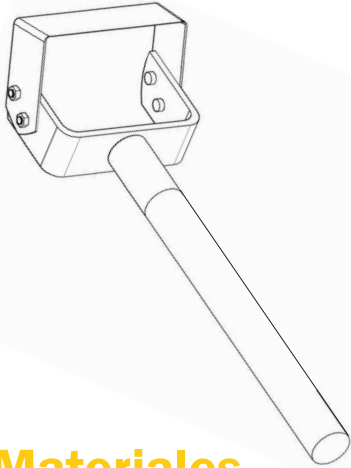
ALISADOR

Otras denominaciones: Desroñador, raspador.



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 igualar la corteza después de realizar el desroñe mediante el hacha o el barrasco. Esta operación se denomina “desroñe fino”.

Utilización

Se utiliza apoyando el filo de la herramienta sobre el tronco y desplazándolo con ayuda de un mango corto de madera a lo largo del mismo a modo de raspado, evitando hacer heridas al árbol y dejando una fina capa de corteza.

Observaciones

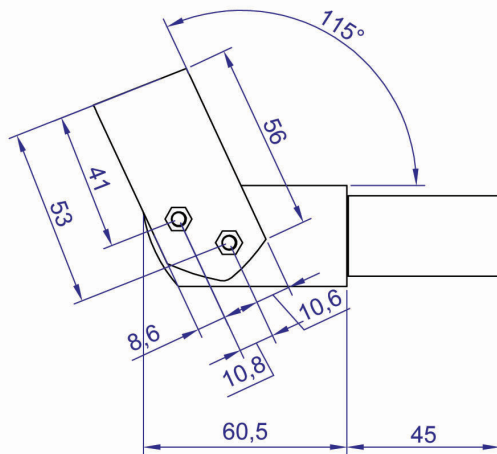
El alisador es una herramienta muy parecida al barrasquillo, siendo su principal diferencia la curvatura de la cuchilla, que en este caso es plana.

A

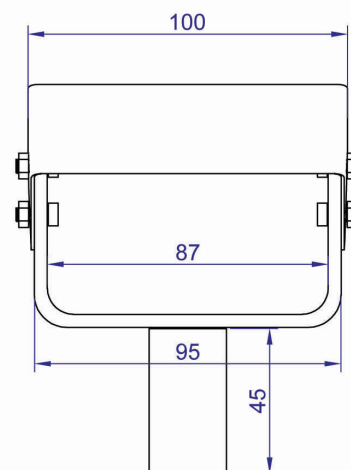
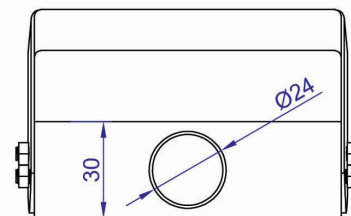
Materiales

Consta de una pieza plana en forma de U fabricada en hierro a la que se une mediante tornillos un fleje de acero a modo de cuchilla con un ángulo de apertura de 115° aproximadamente.

La pieza de hierro puede llevar soldada en su parte inferior un tubo de hierro que sirve de abrazadera, donde se inserta el mango de la herramienta, o bien puede estar dividida en 2 partes, quedando encastradas ambas piezas dentro del propio mango.



cotas en mm



cotas en mm

1 ALISADOR

Instrucciones de fabricación

1. Corte

Se parte de una pieza plana de hierro de 30 mm de anchura, así como de un fleje de acero de 30 mm de anchura y de un tubo de hierro, de 24 mm de diámetro, que se utiliza como abrazadera para insertar el mango.

2. Desbaste

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

3. Forja

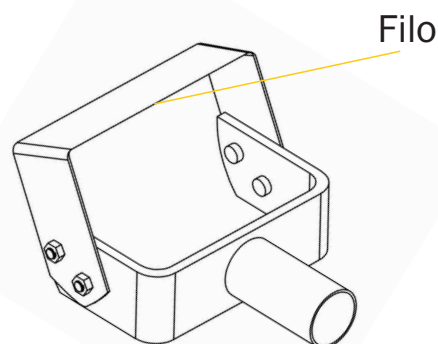
La pieza plana de hierro se trabaja en la fragua a altas temperaturas hasta que adquiere un color rojo, con el objeto de darle la forma adecuada en caliente mediante golpeo. Este forjado se realiza manualmente o con martillo pilón. El procedimiento es similar si se utilizan dos piezas de hierro encastradas en el mango.

4. Curvado

Se realiza trabajando en un yunque la pieza plana a la que se une el fleje de acero, donde se coloca según el ángulo indicado en los planos de detalle, siendo golpeada en caliente con el martillo hasta conseguir la forma deseada, del mismo modo que si se utilizan dos piezas de hierro encastradas en el mango.

5. Taladrado

Una vez que está preparada la pieza de hierro, o las dos piezas, se procede a taladrar las con una broca, donde se van a colocar los tornillos que la unen al fleje de acero.



6. Soldadura

La pieza de hierro se suelda al tubo de hierro, que sirve de abrazadera para la colocación del mango de madera. Este proceso no se produce en el caso de la utilización de dos piezas de hierro encastradas en el mango, ya que quedan sujetas mediante tornillos.

7. Atornillado y doblado

Se atornilla el fleje de acero en uno de los lados y posteriormente se dobla con unos alicates según la forma deseada. Para finalizar, se atornilla el lado opuesto del fleje.

8. Afilado

Este último tratamiento se lleva a cabo sobre el filo de la hoja de la herramienta utilizando una máquina amoladora de disco fino.

MANTENIMIENTO: El único mantenimiento de esta herramienta es el afilado