7 METE BICAS

Outras denominações: Grampo, Crampon

Descrição

Ferramenta utilizada na fase de preparação do pinheiro
que serve para fazer uma fenda na base do entalhe após ter sido martelado com o maço. Nesta incisão, será colocado posteriormente o grampo ou chapa fabricada em aço ou zinco, que conduzirá a resina até o recipiente ou púcaro.

Utilização

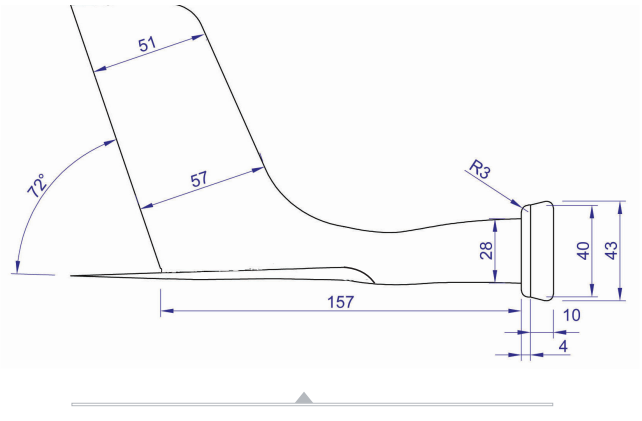
É utilizada apoiando a parte côncava da ferramenta na madeira e batendo na parte de trás com a cabeça do maço.

Observações

Tradicionalmente, o mete bicas era feito a partir de uma única peça de ferro. A combinação do calor da forja e dos golpes apropriados do martelo fazia que material ficasse esticado ou achatado, obtendo a forma desejada.

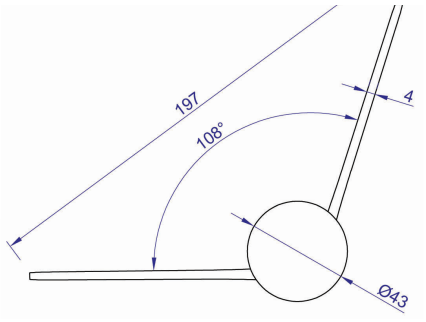
Materiais

Consiste numa peça em forma de V feita de aço forjado e temperado com um gume afiado de um dos lados, que é unido por soldagem a um punho de ferro. Este punho, na sua parte de trás, tem uma argola de ferro compacta que faz aumentar a superfície de impacto. Tem um perfil arredondado, o que lhe permite penetrar uniformemente quando pregado na madeira.

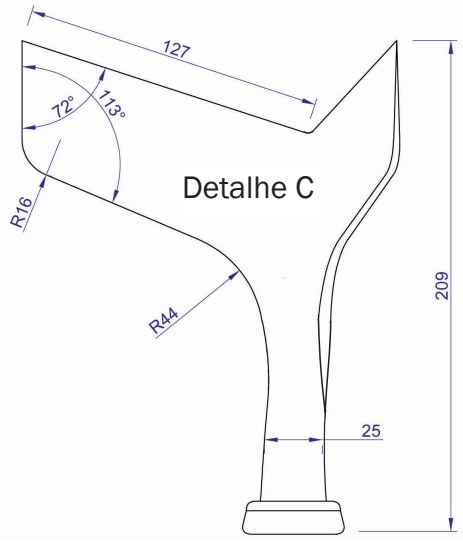


cotas en mm

Detalhe A



Detalhe B



Detalhe C

cotas en mm

7 METE BICAS

Instruções de fabrico

1. Corte
O ponto de partida é uma placa de aço de 5 mm de espessura, de qualidade resistente ao desgaste, que foi pré-cortada com uma máquina de corte a laser.

2. Desbaste

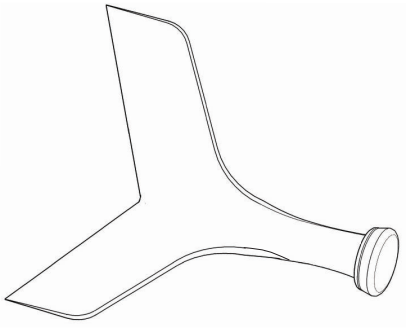
Com uma máquina afiadora de disco grosso realiza-se um polimento rápido das peças.

3. Forjamento

A peça cortada é trabalhada na forja a altas temperaturas até adquirir uma cor vermelha, de modo a dar-lhe a forma adequada de V a quente por meio de batimento. O cabo de ferro é trabalhado manualmente da mesma maneira ou com um martelo-pilão.

4. Soldagem

Uma vez pronta, a peça de aço é soldada ao punho de ferro, no qual foi previamente soldado uma argola de ferro na parte de trás, que servirá como ponto de batimento do martelo. Recomenda-se que a soldadura seja efetuada antes de começar a temperar a ferramenta, porque se o processo for invertido, a lâmina perderá a têmpera e por conseguinte a dureza.



5. Temperado

A peca de aço é aquecida novamente até adquirir a cor vermelha. Posteriormente, esta peça é introduzida durante alguns segundos em água fria, para finalizar o arrefecimento ou temperado mergulhando-a novamente em óleo durante vários minutos. Desta forma, consegue-se a dureza ótima da peça.

6. Afiação

Este último tratamento é efetuado nos gumes da lâmina da ferramenta utilizando uma máquina afiadora de disco fino ou uma pedra arenito. o de ferro é trabalhado manualmente da mesma maneira ou com um martelo-pilão.

MANUTENÇÃO: A única manutenção para esta ferramenta é a limpeza com solventes ou areia, não sendo necessário afiar.

Proyecto cofinanciado por el Programa Interreg Sudoe a través del Fondo Europeo de Desarrollo