

## COSTRUIAMOCI I CHIODI

### Prima parte

Il chiodo, forse più di ogni altro attrezzo, rappresenta l'emblema dell'alpinismo. Quando alla base di una parete, occasionali e profani spettatori s'imbattono in qualche cordata in procinto d'agire, non è un caso che essi pongano sempre l'ansiosa domanda di rito: "ma, ci sono già i chiodi?" Una risposta affermativa li tranquillizza e il dialogo si conclude sempre con un "ah allora!". Con il duplice intento di salvaguardare le nostre esauste finanze e la serenità dei citati spettatori, ci proponiamo di fabbricare in autonomia e soprattutto con modica spesa, i nostri chiodi da fessura. Per ovvie questioni di spazio dovremo diluire su più "schede" le diverse tipologie per le quali forniremo i suggerimenti sulle procedure di costruzione.

1) In questa occasione ci impegneremo nella realizzazione di un chiodo ricavato dal profilato a "L" avente la sezione di mm: 35x20x5 (Fig.1).

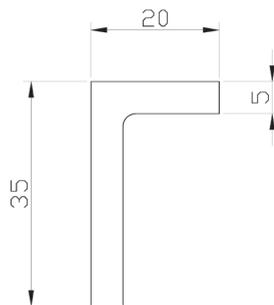


Fig. 1

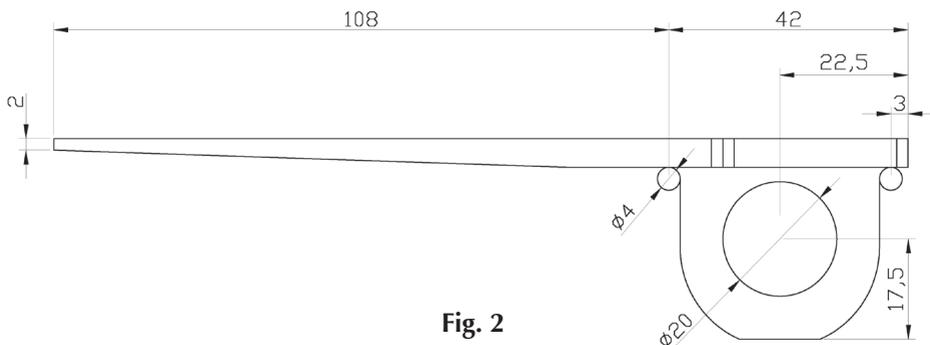


Fig. 2

La lunghezza totale di mm 150 che abbiamo scelto è relativa ad una misura media, qualora si desiderassero chiodi più lunghi o più corti, si consideri che le dimensioni della testa devono restare invariate mentre cambia la sola quota di 108 mm. (Fig.2).

3) Per una maggiore facilità di lavorazione, è consigliabile realizzarne due alla volta, pertanto: tagliare un segmento di barra ad "L" della lunghezza di mm 303. I 3 mm in eccesso ( $150+150+3=303$ ) tengono conto dello spessore del materiale asportato dalla lama della troncatrice o dal disco abrasivo del flessibile quando separeremo i due chiodi. Lavorazione da eseguirsi sull'ala da 35 mm. Punzonare alle misure indicate e realizzare i fori da 4 mm costituenti i raccordi dei tagli trasversali e longitudinali (Fig.3).

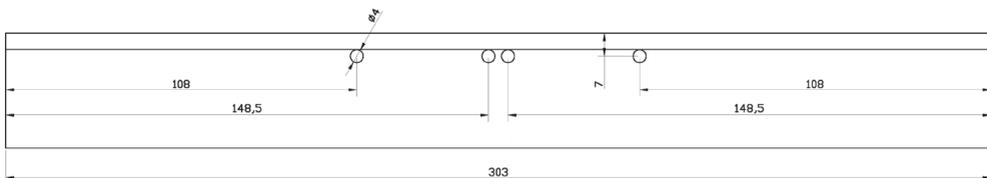


Fig. 3

4) Lavorazione da eseguirsi sull'ala da 35 mm. Punzonare alle misure indicate, forare con punta a tazza da 20 mm e smussare gli spigoli vivi dei fori con lima tonda oppure con l'apposita punta svasatrice. Questi fori serviranno all'inserimento del moschettone nel chiodo (Fig.4).

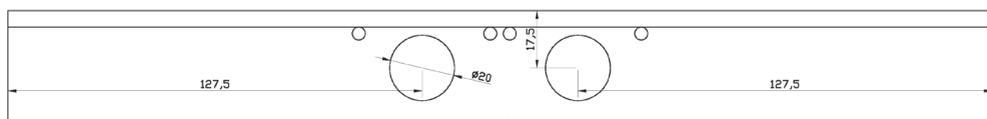


Fig. 4

5) Lavorazione da eseguirsi sull'ala da 20 mm dalla parte opposta all'angolo d'unione con l'ala da 35 mm. Punzonare alle misure indicate e realizzare i fori da 4 mm costituenti i raccordi dei tagli trasversali e longitudinali (Fig.5).



Fig. 5

6) Lavorazione da eseguirsi sull'ala da 35 mm. Effettuare i tagli lungo le linee tratteggiate. Prima i 4 trasversali e i 2 longitudinali che terminano nei fori da 4 mm, infine quello trasversale che dividerà i due chiodi (Fig.6).

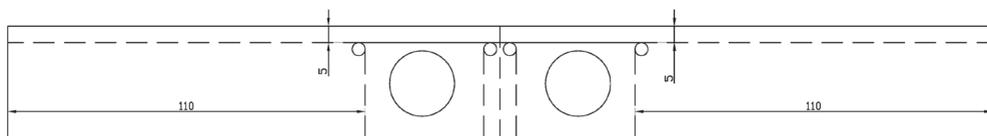


Fig. 6

7) Lavorazione da eseguirsi sull'ala da 20 mm dalla parte opposta dell'angolo d'unione con l'ala da 35 mm. Effettuare i tagli lungo le linee tratteggiate. Tracciare la sagomatura della punta del chiodo e modellarla con il disco abrasivo da sgrassio (Fig.7).

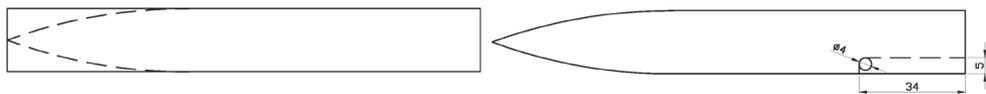


Fig. 7

8) Con il disco abrasivo da sgrassio rastremare lo spessore della lama del chiodo come da misure indicate. Sagomare gli angoli delle testa del chiodo (Fig.8).

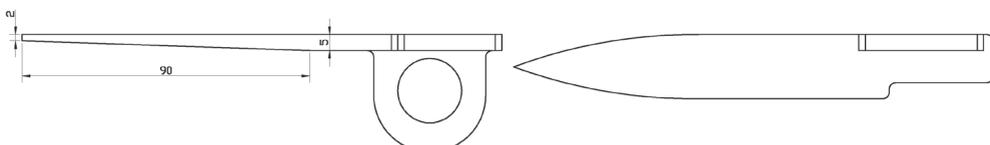
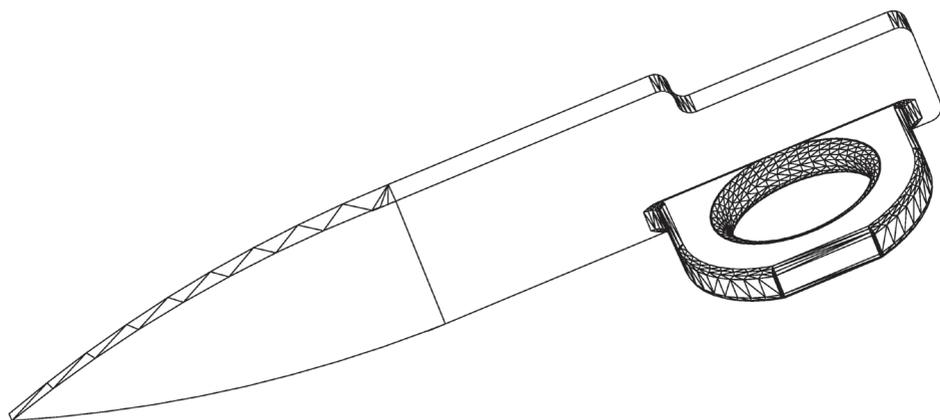


Fig. 8



Allora? Già fatto? Molto bene! Adesso se volete che le vostre opere resistano alle ingiurie degli anni, potreste farli zincare a caldo ma è più che sufficiente una mano di un buon antiruggine o meglio ancora zinco liquido. Buone salite.