

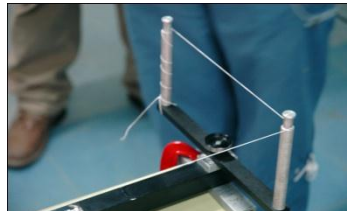
FABRICACIÓN DE UNA CUERDA

Cuando se quiera fabricar una cuerda nueva se debe tener en cuenta algunos puntos, sobre todo el nivel técnico del arquero y la potencia del arco. Esto nos llevará a elegir el tipo de material y el número de hilos que debemos dar a la cuerda.

De forma general, para un arco con una potencia entre 30 y 35 libras debe llevar una cuerda de 16 hilos; un arco con una potencia entre 36 y 42 libras, de 18 hilos y por encima de esa potencia se requiere una cuerda de 20 hilos. Un arco de iniciación con una potencia inferior a 25 libras, la cuerda debe tener de 8 a 10 hilos.

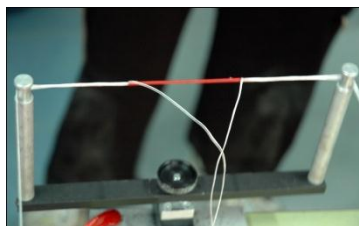
Cuando vayamos a fabricar una cuerda con las mismas características que la antigua (longitud y número de hilos) lo mejor es buscar la medida previamente marcada en el bastidor; si no es así, la obtendremos quitando todas las vueltas y estirándola hasta que esté tensa. Por último, si no podemos utilizar la antigua, de forma aproximada podemos calcularla marcando la longitud del arco en el bastidor a la que restamos 3,5 pulgadas.

Después de haber abierto el bastidor hasta la longitud de la cuerda, colocamos los 4 brazos paralelos. Empezamos fijando el inicio de la cuerda a lo largo de uno de los brazos. Este hilo se sube hasta la hendidura del brazo, en la parte superior, y se pasa por las hendiduras de los otros 3 brazos, consiguiendo una vuelta completa. P.ej. si queremos hacer una cuerda de 16 hilos, se darán 8 vueltas al bastidor, terminando en el brazo siguiente al que hemos comenzado.



Es muy importante ejercer la misma tensión en todas las vueltas de la cuerda para que la fuerza se reparta de forma similar y no termine rompiéndose por uno de los hilos.

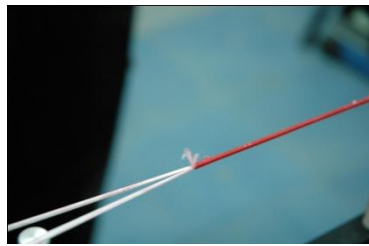
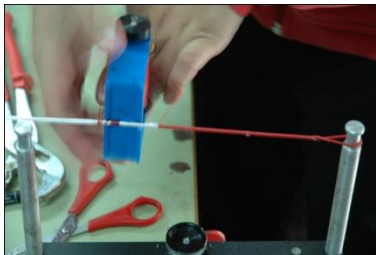
La primera gaza que se debe realizar es la que tiene los dos extremos del hilo (así evitamos que se destense la cuerda). La gaza se construye forrando el hilo. Este forro se debe realizar siempre en la misma dirección, que suele ser “en el sentido de las agujas del reloj” para los diestros, lo que impide que se destense en cada suelta. En cuanto a la longitud del forrado de la gaza, debe estar en función de la anchura de la pala; en la gaza superior debe ser lo suficientemente grande para que pueda deslizarse por la pala cuando se vaya a montar la cuerda. En nuestro caso, consideramos adecuado hacer una gaza superior de 8 cm. (que al cerrarla se quedará en 4 cm.) La gaza inferior debe ser más pequeña, para que no se salga del tip al montarla en el arco, siendo suficiente con una longitud de 7 cm (que al cerrarla se quedará en 3,5 cm.)



Cuando se haya terminado de forrar la gaza, se gira el brazo del bastidor, colocándolo perpendicular al otro. En esta posición se cierra la gaza, continuándola con un forrado hasta que sobrepase la curvatura de la pala (suele ser entre 10 y 12 cm.).



Para terminar el forrado se debe hacer un nudo corredero en sentido contrario al que estamos llevando, hacia la parte de la cuerda ya forrada, entre 1 a 2 cm. Para ello, se hace un rizo con una mano y con la otra se va pasando el final del hilo de forrar, por dentro de este rizo, en el mismo sentido que se estaba realizando el forrado, pero hacia atrás. Cuando se hayan dado las vueltas necesarias para terminarlo, aunque estén en sentido opuesto, se sigue realizando el forrado (se verá que van desapareciendo las vueltas dadas al final). Para tensar el final del forrado se estira del final del hilo de forrar con unas tenazas. El hilo sobrante se corta con cuidado de no dañar el forrado.



La otra gaza de la cuerda se hace de la misma manera y en la dirección correcta (en función de si eres diestro o zurdo) para que no se deshaga cuando la cuerda gire al disparar la flecha.

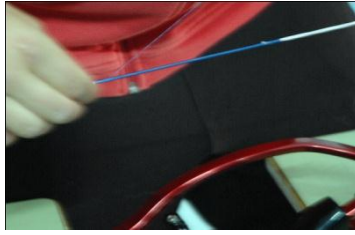
Cuando se hayan terminado las 2 gazas se debe dar entre 10 y 20 vueltas a la cuerda. La forma de hacerlo es colocando la gaza superior dentro de la pala y sobre la gaza inferior se aplican las vueltas, en el mismo sentido que se ha hecho el forrado.

A continuación se mide el fismelle para saber si la longitud de la cuerda ha sido la correcta. En función de si deseamos subirlo o bajarlo, se debe dar más vueltas a la cuerda o quitarlas. No hay número máximo de vueltas, aunque no debería superar las 40; sin embargo, se debe tener en cuenta que cuanto mayor número de vueltas tenga la cuerda más gruesa será y, por lo tanto, menor rendimiento nos dará y más costará estabilizarse a su longitud de trabajo.



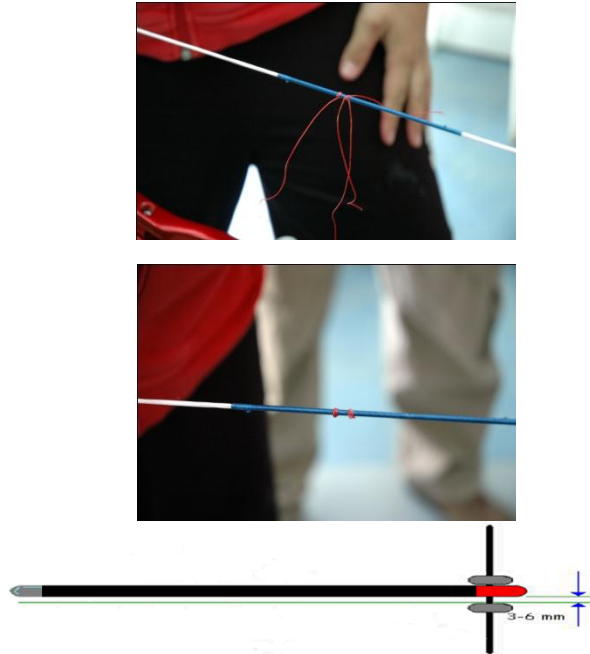
El forrado central se hace con el arco montado y una vez que tengamos el fismelle correcto. Este forrado se hace de la misma forma y en la misma dirección que el de las gazas. Para fabricarlo, debemos colocar la regla de fismelle como si fuese una flecha, marcando el punto de la cuerda que coincide con el centro de la regla. Desde este punto se marca un punto

a 5,5 cm por encima y otro a 7 cm por debajo, dando un forrado central de 12,5 cm. Antes de terminarlo hay que comprobar el grosor.



Por último, una cuerda nueva generalmente no se tiene que encerar, aunque sí es necesario aplicarle calor, con un cuero u otra cuerda, para que los hilos se agrupen mejor.

El encoque se puede hacer con el mismo hilo de forrar o con cualquier otro. La altura correcta depende de varios factores, aunque de forma general se aconseja colocar la base del culatín a unos 5 mm por encima del punto de la cuerda que coincide con el punto central de la regla de fitsmelle.



Una vez terminada la cuerda se suele dejar una noche montada en el arco o se disparan unas 150 flechas para que la cuerda adquiera su longitud final. Es necesario volver a mirar el fitsmelle, pues generalmente disminuye, debido a la distensión de la cuerda.