

Yunque improvisado con raíl de tren

Autor: EA4IPV

Fecha: 23/03/2026

Categoría: Herrería Básica

Etiquetas: Sin etiquetas

Yunque improvisado con raíl de tren

Un tramo de raíl ferroviario de perfil estándar UIC 54 (54 kg/m) ofrece una superficie de golpeo de unos 70 mm de ancho con acero al manganeso endurecido, suficiente para la mayoría de trabajos de forja básica. Convertirlo en un yunque funcional requiere pocas herramientas y proporciona una base de trabajo duradera cuando no se dispone de un yunque profesional.

Selección y corte del raíl

El tramo ideal mide entre 30 y 50 cm de largo. Un raíl más corto vibra demasiado al golpear y uno más largo resulta innecesariamente pesado. Un tramo de 40 cm de raíl UIC 54 pesa aproximadamente 21 kg, masa suficiente para absorber los impactos del martillo.

Raíl UIC 54: Perfil más común en vías principales. Cabeza de 70 mm de ancho, acero R260 con dureza 260-300 HB. Peso: 54,4 kg/m.

Raíl UIC 45: Más ligero (45 kg/m), cabeza de 65 mm. Adecuado para trabajos pequeños, frecuente en vías secundarias y apartaderos.

Corte con radial: Usar disco de corte para metal de 230 mm. Refrigerar con agua para evitar que el acero pierda temple por sobrecalentamiento (no superar 250 °C en la zona de corte).

Corte en frío con cincel: Marcar una ranura perimetral con cincel y maceta. Golpear progresivamente hasta fracturar. Método lento pero viable sin electricidad.

Preparación de la superficie de trabajo

La cabeza del raíl (la parte superior redondeada) sirve como superficie principal de golpeo. Para trabajos de forja plana conviene aplanar ligeramente la zona central con amoladora, creando un área de contacto de al menos 50 × 60 mm.

Desbaste de la cabeza: Eliminar la curvatura del perfil de rodadura con disco de desbaste de grano 24-36. Dejar un acabado liso pero no pulido para que la pieza no resbale.

Cuerno improvisado: El alma del raíl (la parte vertical central) puede recortarse en ángulo para crear un cuerno rudimentario útil para curvar pletinas y redondos de hasta 12 mm.

Agujero de herrero (hardy hole): Perforar un agujero cuadrado de 20-25 mm en la cabeza usando taladro de

columna y lima. Permite montar herramientas de banco como tajaderas y estampas.

Montaje y fijación al tocón

El yunque debe estar firmemente anclado para que la energía del martillo se transfiera a la pieza y no se disipe en vibraciones. La altura correcta de trabajo es con la superficie del yunque a la altura de los nudillos del herrero con el brazo relajado a lo largo del cuerpo (aproximadamente 70-80 cm del suelo).

Tocón de madera: Un tronco de encina, roble o olmo de 30-40 cm de diámetro y 60-70 cm de alto. Maderas duras absorben menos vibración. Enterrar 10-15 cm en el suelo para mayor estabilidad.

Fijación con pletinas: Soldar o atornillar dos pletinas en L al patín del raíl (la base). Fijar las pletinas al tocón con tirafondos de 10 mm. El raíl debe quedar invertido: patín arriba, cabeza abajo dentro del tocón.

Orientación invertida: Montar el raíl con la cabeza hacia abajo y el patín como superficie de trabajo ofrece una zona más ancha (150 mm) aunque menos dura. Útil para trabajos de plancha y calderería.

Seguridad: Un yunque inestable puede saltar con un golpe fuerte y causar lesiones graves. Verificar siempre la firmeza del anclaje antes de cada sesión de trabajo. Usar siempre gafas de protección contra esquirlas.

 Advertencia: Esta información es orientativa y educativa. En situaciones de emergencia real, consulte a profesionales cualificados siempre que sea posible. No ponga en riesgo su vida ni la de otros sin la formación adecuada.