

Fabricación de anzuelos de metal

Autor: EA4IPV

Fecha: 23/03/2026

Categoría: Herrería Básica

Etiquetas: Sin etiquetas

Fabricación de anzuelos de metal

Un anzuelo funcional puede fabricarse con cualquier alambre de acero al carbono de 0,8-2 mm de diámetro: alfileres, clips de oficina, alambre de espino, muelles de bolígrafos o clavos finos. La clave es conseguir la forma correcta, una punta afilada y, si es posible, una rebaba (muerte) que impida la salida del anzuelo una vez clavado. Con herramientas mínimas —unos alicates y una fuente de calor— se pueden producir anzuelos eficaces para peces de hasta 3-4 kg.

Selección y preparación del material

El acero al carbono es el material ideal porque puede endurecerse mediante temple. El acero inoxidable de los clips de oficina funciona pero no admite temple y se fatiga antes. El alambre de cobre o aluminio es demasiado blando para peces medianos.

Material

Diámetro típico

Templable

Peces objetivo

Alfiler de costura

0,8-1 mm

Sí (acero al carbono)

Pequeños: hasta 500 g

Clip de oficina

0,9-1 mm

No (acero inoxidable/galvanizado)

Pequeños: hasta 400 g

Muelle de bolígrafo

0,5-0,7 mm

Sí (acero al carbono templado)

Muy pequeños: hasta 200 g

Alambre de espino (recto)

1,5-2 mm

Sí (acero bajo en carbono)

Medianos: hasta 3 kg

Clavo de 30-40 mm

1,5-2 mm

Sí (acero al carbono)

Medianos: hasta 4 kg

Conformado del anzuelo

La forma básica de un anzuelo es una J con tres zonas funcionales: la caña (shank, recta, donde se ata el sedal), la curva (bend) y la punta con muerte (barb). La proporción correcta es que la abertura (gap) entre punta y caña sea aproximadamente 1/3 de la longitud total del anzuelo.

Recocido previo: Calentar el alambre al rojo cereza (750-800 °C) y dejar enfriar lentamente al aire. Esto ablanda el acero y permite doblarlo sin que se rompa. Especialmente necesario para muelles y clavos que ya vienen endurecidos de fábrica.

Curvado: Sujetar un extremo con alicates de punta plana y enrollar alrededor de un clavo o punzón del diámetro deseado para la curva (5-8 mm para anzuelos medianos). Formar una U limpia sin pliegues bruscos que concentren tensiones y provoquen rotura.

Formación de la muerte: Con una lima fina de aguja o filo de cuchillo, hacer una muesca a 2-3 mm de la punta en ángulo de 45°. Levantar la viruta resultante sin desprenderla: esa lengüeta es la muerte que impide que el pez se suelte. En alambre grueso (>1,5 mm) se puede hacer con un corte de alicates de corte diagonal.

Afilado de la punta: Limar la punta en tres facetas (punta de aguja triangular) con lima de grano fino o piedra de afilar. Una punta correcta debe rayar la uña con su propio peso sin presionar. Probar pasándola suavemente por la uña del pulgar.

Ojo o patilla: En el extremo de la caña, formar un ojo cerrado doblando 3-4 mm en círculo con alicates de punta redonda para atar el sedal. Alternativa: aplanar el extremo con martillo y hacer una muesca (patilla) para atar con nudo de palomar.

Temple y revenido

El temple transforma la microestructura del acero de perlita a martensita, aumentando enormemente la dureza pero haciéndolo frágil. El revenido posterior reduce parcialmente la fragilidad manteniendo la mayoría de la dureza. Un anzuelo sin temprar se abrirá con un pez de tamaño medio.

Temple: Calentar solo la zona de la curva y la punta al rojo cereza brillante (780-820 °C para acero al carbono medio). Sumergir rápidamente en aceite vegetal (enfriamiento más gradual que el agua, menos riesgo de fisuras). El agua puede usarse pero produce temple más duro y frágil.

Revenido: Limpiar el anzuelo con lija fina hasta ver el acero brillante. Calentar suavemente con llama de vela observando los colores de oxidación: amarillo paja (220 °C) indica dureza de resorte, ideal para

anzuelos. Pasar de amarillo a azul (300 °C) significa demasiado blando. Enfriar al aire cuando alcance el color paja.

Prueba funcional: Sujetar la caña con alicates y aplicar presión lateral en la curva con el pulgar. El anzuelo debe flexionar ligeramente y recuperar su forma (comportamiento elástico). Si se deforma permanentemente: temple insuficiente. Si se rompe: revenido insuficiente.

Conservación: Los anzuelos de acero al carbono se oxidan rápidamente. Aplicar una capa fina de grasa animal o aceite después de fabricarlos. Guardar en un recipiente seco. Un anzuelo oxidado pierde filo y resistencia en pocos días en ambiente húmedo.

⚠ 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.