

EL TORNEADO - PROCEDIMIENTOS Y ESTILOS

Elisa Ramiro Reglero

Escuela de Arte y Antigüedades - Madrid

El torneado es una de las técnicas más antiguas utilizadas en la fabricación y decoración del mueble. Su origen es posiblemente sirio hacia el siglo VII a. C., extrañamente los egipcios no lo conocerán hasta la época tolemaica, por la influencia de griegos y romanos.

Su facilidad de traslado y montaje, y su economía han hecho que se haya mantenido a través de los siglos, como la técnica más utilizada en la decoración del mueble popular. En zonas rurales el oficio de tornero, era la alternativa de trabajo durante los meses de invierno. Generalmente, el tornero viajaba por una comarca, realizando las piezas *in situ* y recibiendo a cambio alojamiento, comida y un pequeño jornal.

El torno es un instrumento fácil de montar y normalmente en estos casos se usaba el de pértiga que se sujetaba a una viga y no necesariamente tenía que instalarse en un lugar cerrado, aunque si techado por las inclemencias del tiempo.

Técnica de torneado

El torno es una maquina que hace que la pieza sobre la que se trabaja gire sobre si misma y mediante un instrumento cortante, se va dando a la madera la forma deseada. Es muy importante que este bien fijo al suelo para que no se mueva.

Esta dotado de dos puntas entre las que se sostiene el trozo de madera que se va a trabajar. Este primero se desbasta para darle la forma de la figura a tornear y antes de sujetarlo al torno se trazan con el compás, los círculos y el resto de las formas que se van a realizar.

Los tornos se pueden dividir en dos grupos, los de movimiento alterno, en los que la pieza gira en uno u otro sentido alternativamente y los de movimiento continuo en los que el giro se realiza siempre en un mismo sentido.

Los dos puntos entre los que gira la pieza, han de estar a la altura del codo del tornero, para trabajar más cómodamente. La altura de estos puntos sobre la superficie de trabajo, determina el grosor de la pieza. Se debe elegir el torno en función del tipo de pieza y grosor de esta.

El elemento cortante debe estar muy afilado para que los cortes sean muy limpios. Normalmente es una gubia o cuchilla (que puede ser lisa o dentada) que se sostiene con las manos contra el apoyo.

Las cuchillas son de acero y van soldadas a una varilla de hierro con un mango de madera, su largo aproximado es de 75 cm., de los cuales 20 cm. son de mango. Este se apoya en el hombro y se sujeta con esa mano la madera y con la contraria se sujeta la parte de hierro que corta la pieza. Las formas y tamaños de estas cuchillas varían según el tornero, pero son básicamente tres. Un gancho cerrado que sirve para desbastar exteriores y ahuecar interiores. Un ángulo recto que se usa para dar un acabado fino a los exteriores y un gancho muy abierto para ahuecar las piezas anchas y de poco fondo.

Primero se tornea el exterior, desbastando con la cuchilla de gancho cerrado. El movimiento del corte va desde la parte más ancha a la más estrecha en caso de que la veta de la madera sea paralela al eje de giro y se trabaja ala inversa cuando la veta es perpendicular a este.

Las piezas se calibran durante todo el proceso, midiendo casi constantemente los diferentes diámetros.

No siempre se trabaja toda la pieza, algunas partes se pueden dejar serradas y es en estas donde normalmente van las uniones.

Las piezas se pulían en el torno. El acabado consiste en dar pasadas muy finas con las cuchillas de ángulo recto, quedando las superficies lisas y brillantes.

El último proceso es el secado, para el que se solía utilizar tiempo y aceites que cerraban el poro.

Maderas

Las maderas que se trabajan con el torno han de ser duras y de grano fino. Las piezas alargadas se trabajan con las vetas paralelas al eje de giro, teniendo en cuenta el sentido de crecimiento del árbol que será el mismo que el de la colocación definitiva de la pieza, para evitar que por causa de la presión osmótica exuden líquidos por la base. “Esto se puede comprobar mojando los extremos de una astilla de la madera que vamos a trabajar en un liquido coloreado y se verá como se tiñe más rápido y en mayor cantidad el extremo hacia la raíz.” (¹)

Durante la Edad Media la madera para tornear era de la zona donde se trabajaba y podía variar según el tamaño o destino de las piezas. Las más utilizadas eran el abedul, castaño, sauce, fresno, nogal y tejo. Se trabajaban recién cortadas al ser más blandas, aunque se corría el riesgo de deformaciones y roturas al secarse la pieza.

A partir del siglo XVI, Europa incorpora a sus maderas aquellas que procedían de las colonias de ultramar o las que se obtenían por el comercio con África y Oriente. Estas maderas de climas tropicales presentan unas características muy apropiadas de dureza y grano para ser trabajadas en el torno.

Tipos de torno

Desde la antigüedad los sistemas para hacer girar el torno han sido muy variados. Uno de los más antiguos y más difíciles de manejar es el torno árabe de arco. En el que con un pie se mantiene firme la gubia y con una mano se mueve el arco que sirve para hacer rotar la pieza.

A cuerda es otro de los métodos más antiguos, pero para su manejo se necesitan dos personas, ya que una hace rotar la pieza tirando de las cuerdas que se enrollan y desenrollan a ella, y la otra corta la madera con las gubias y cuchillas.

Existe también el torno de cuerda y resorte que se transmite el movimiento al enroscar una cuerda alrededor del objeto a tornear y moverla en uno u otro sentido. La cuerda esta unida a una pértiga flexible que está clavada en el suelo. El movimiento se consigue mediante un pedal.

El desarrollo tecnológico del siglo XIII hará que aparezcan nuevos tipos de torno más fáciles de manejar. A ballesta, será uno de los más extendidos y utilizados.

La rotación de la pieza se logra gracias a una cuerda de cáñamo, tripa o una tira de cuero, que la rodea, uno de cuyos cabos está atado al pedal y el otro a una ballesta, de manera que al apretar el pedal la pieza gira en un sentido tensando la ballesta, y al soltarlo, la misma recupera enseguida el movimiento y cambia el sentido del giro. El material más usado para sujetar la pieza era la tripa ya que su elasticidad daba más juego a los movimientos rotatorios.

Cuando los tornos llevan pedal, la posición más elevada de este tiene que coincidir con la de descanso del arco o pértiga. Este torno no trabaja bien con piezas de diámetro superior a 7 cm.

A pértiga y pedal es un tipo de torno que normalmente se une al banco de carpintero. La pértiga generalmente se hace de una sola pieza de una madera que sea resistente y flexible como el abedul, el fresno, el arce o el tejo. Su extremo más grueso se ata a una viga y en el otro extremo se ata la cuerda de tripa, esta cuerda se enrosca con varias vueltas en la pieza que vamos a tornear, para arrastrarla en movimiento de giro.

Los tornos de movimiento continuo aparecen en el siglo XVIII, se consigue pisando un pedal y utilizando como sistema de resorte un volante de inercia o rueda y más tarde por fuerza hidráulica.

En el siglo XIX, aparecen los tornos de pedal y rueda, que recuerdan bastante a las máquinas de coser, ya que la base de su mecanismo es la misma

A partir del siglo XX se dotará a los tornos de un motor eléctrico que facilitaran el trabajo y crean un movimiento continuo y unificado, pero que dota a las piezas de una mayor rigidez.

Historia

Las formas de los torneados son muy diversas dependiendo de la época. Normalmente se aplica a los elementos sustentantes del mueble, patas, travesaños, apoyos y largueros.

Otras veces se cortan en mitades o cuartos y se aplican sobre la superficie del mueble. A veces sirve como base a otras técnicas decorativas como talla, lumeggiatura, dorado, policromía, marquetería...

Durante el románico fue una de las técnicas más apreciadas sobre todo en Centro Europa y los Países Nórdicos. Se usaba el torno a cuerda y más adelante el de cuerda y resorte.

Era muy común que se dejaran sueltas unas anillas pertenecientes a las propias piezas, anillas de tornero, para demostrar su habilidad.

El torneado consistía la mayoría de las veces en dar forma cilíndrica a la pieza y decorarla con anillos incisos y surcos poco profundos realizados en el propio torno.

En el gótico será poco utilizado y generalmente se decora con una talla muy abigarrada que imita los haces de columnillas que decoran los contrafuertes de las catedrales.

Durante el renacimiento el torneado se inspiraba en las formas clásicas que exigían que en sección longitudinal, a cada círculo le siguiese una recta. (2)

En el siglo XVI se colocaban piezas torneadas como elementos sustentantes del mueble, pero sus formas no eran ni muy profundas ni muy exageradas, por lo que no era necesario encolar madera a la pieza para conseguir el torneado deseado.

El Torneado más común será la columna toscana y el balaustre clásico que en su centro lleva una anilla.

El barroco usará el torneado como uno de los métodos expresivos para transmitir sensación de movimiento. Generalmente el diámetro máximo del torneado superaba el espesor de la pieza, por lo que esta debía prepararse encolando trozos de madera en los puntos más anchos.

Era muy común que estas piezas se adornaran con talla sobre el torneado. A parte del nogal se usan mucho las maderas exóticas, sobre todo el palo santo y ébano, de las que se valora su grano fino, su dureza y su color.

El mueble utilitario y burgués producido durante el siglo XVIII en Inglaterra, encontrará en el torneado una decoración fácil de realizar en serie y que dote a los muebles de volumen. Thomas Chippendale, utiliza un tipo de torneado que imita una caña de bambú, estas formas serán muy copiadas a partir de la segunda mitad del siglo XIX.

Durante este siglo, el torneado fue una de las decoraciones más populares, sobre todo en aquellos muebles que se inspiraban en el románico o que intentaban recuperar una serie de tradiciones y manufacturas que con la industrialización comenzaban a perderse.

A su vez la naciente industria del mueble, descubrió que el torneado era una técnica barata y fácil de utilizar y que a la vez enlazaba perfectamente con la moda romántica de los historicismos.

IMÁGENES

Img. 1

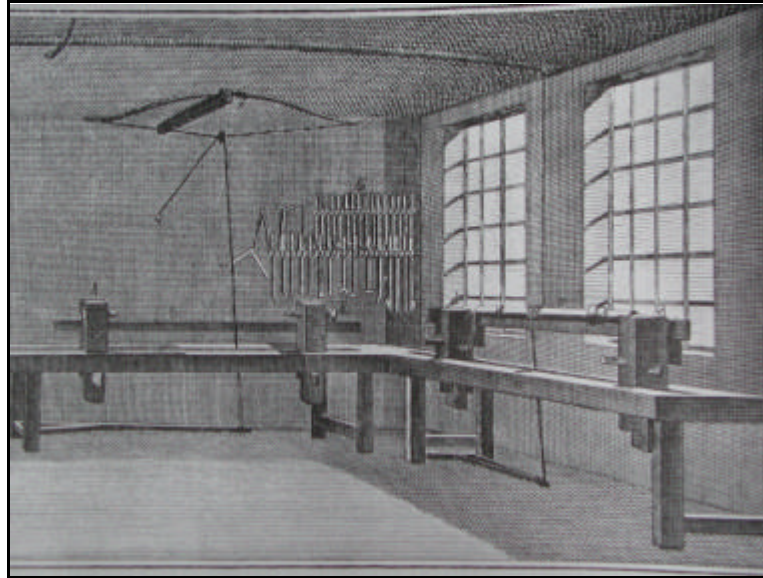


Ilustración de *L'Encyclopédie. L'Art du tourneur*, de Diderot y D'Alembert. París, 1752 – 1771

Aparecen en el grabado un torno de ballesta y otro de pértiga y pedal, al fondo se ven las cuchillas de mango largo, que sirven para tornearse.

Img. 2

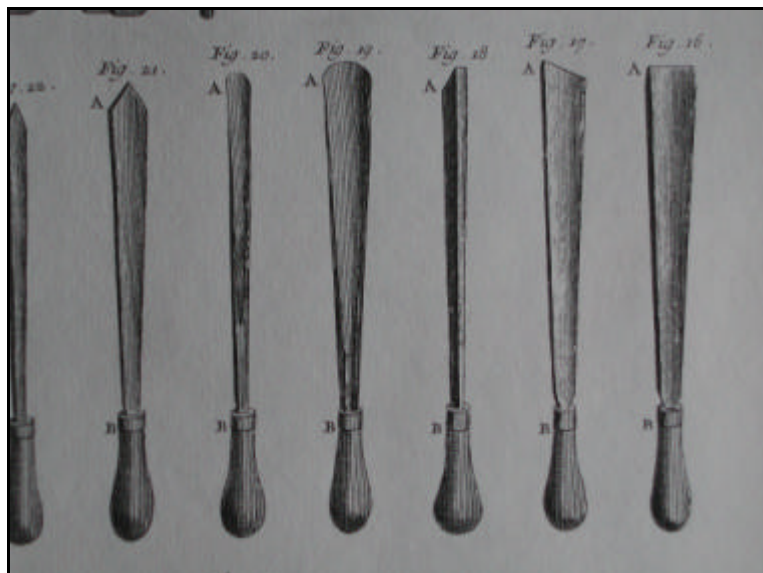


Ilustración de *L'Encyclopédie. L'Art du tourneur*, de Diderot y D'Alembert. París, 1752 – 1771

Diferentes tipos de gubias que sirven para tornearse.

Img. 3



Detalle de la pata de un bufete portugués, mediados del siglo XVII. Madera de palo santo.
Lisboa, Museo Nacional de Arte Antiga.

Img. 4



Detalle del travesaño de un bufete portugués, mediados del siglo XVII. Madera de palo santo.
Lisboa, Museo Nacional de Arte Antiga.

Img. 5



Detalle de travesaños y una de las patas de un bufete portugués, finales del siglo XVII- principios del siglo XVIII. Madera de palo santo Lisboa, Museo Nacional de Arte Antiga.

BIBLIOGRAFÍA

ABELLA, Ignacio, *El hombre y la madera*, Barcelona, RBA-Integral, 1985

BRUNT, Andrew, *Stili del mobili*, Milán Arnoldo Mondadori Editore, 1979

DIDEROT y D'Alembert, *L'Encyclopédie. L'Art du tourneur*. París, 1752 – 1771
Ed. Facsímile, París, Inter-Livres, 1996

FLEMING, J. y Honour, H, *Diccionario de las artes decorativas*, Madrid, Alianza, 1987

HASLUCK, Paul N, *The handyman's book*, Londres, Cassell and Co., 1903

LUCIE-SMITH, Edward, *Breve historia del mueble*, Barcelona, Ediciones del Serbal, 1988

VACCARI, Alberto Vincenzo., *Dentro il mobile*, Vicenza, Neri Pozza, 1992

NOTAS

¹ ABELLA, Ignacio, *El hombre y la madera*, Barcelona, RBA-Integral, 1985, Pág.329

² VACCARI, Alberto Vincenzo., *Dentro il mobile*, Vicenza, Neri Pozza, 1992, Pág. 194