

Escuela Taller de Lima

Taller de carpintería

[Elaboración de Columnas Salomónicas]



**Red de
Escuelas
Taller**

De América Latina

Guía temática

TALLER DE MADERA

NIVEL BÁSICO

COLUMNAS SALOMÓNICAS

1.

Intro- ducción

La presente guía temática ha sido elaborada con la finalidad de desarrollar las operaciones que se requieren en EL TALLADO DE LA MADERA, tomando en cuenta que esta actividad se compone de varias técnicas específicas, de las cuales pasaremos a detallar una en especial como es : “Talla de Columnas Salomónicas”. proyecto contenido dentro del semestre VI para el taller de carpintería y programados por la coordinación académica de la Escuela Taller de Lima.

Este documento pretende ser específico e ilustrativo que motive en ustedes el interés para desarrollar el proyecto de una manera fluida, comprendiendo con facilidad las acciones necesarias para la culminación con éxito del proyecto.

2.

Obje- tivos

Desarrollar los conocimientos y técnicas necesarias para el tallado de una columna salomónica de madera. Este proyecto desarrollado a escala permitirá manejar los principios con los que se fabrica dicho elemento.

3.

Introducción a la especialidad

La talla en madera es una actividad muy antigua y extendida. Sus aplicaciones son variadísimas, aunque su principal función es la decoración y el ornamento. Es utilizada tanto a nivel arquitectónico como para el embellecimiento de objetos de uso cotidiano.

Como toda artesanía, tiene un componente artístico, en el cual el tallista-artesano vuelca su talento creativo para sacar de unas simples tablas una obra de arte, y otro componente, técnico y mecánico, que hay que tener en cuenta para que la materia prima responda a nuestros esfuerzos y lograr el resultado deseado.

Esto, hace que para los no iniciados, el abordaje de tal disciplina resulte poco menos que intimidatorio, aunque es casi seguro de que cualquier persona puede obtener unos resultados más que dignos, eso sí, con un mínimo de esfuerzo, dedicación y paciencia

La mejor manera de enfrentarse a una obra es pensar que las formas y relieves que queremos conseguir ya están dentro de la madera y “sólo” tenemos que sacarlas a la luz, quitando la madera que “las tapa”.

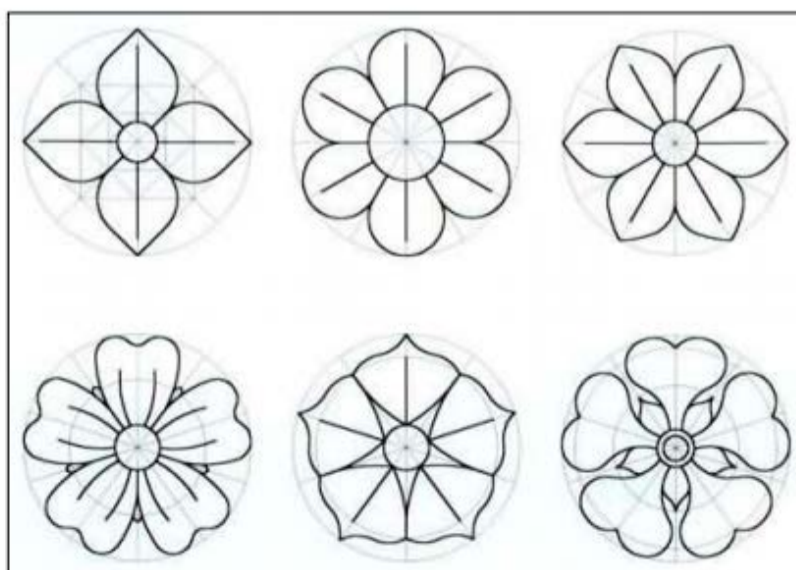
Esta labor requiere de unas herramientas muy especializadas, que son las gubias de tallista, pero con alguna de éstas, un mazo y un trozo de madera podremos descubrir todo un mundo de posibilidades.

Es el deseo que esta introducción provoque en ustedes el interés por esta disciplina artesana y que no se pierda en manos de la mecaniza-

ción, la simplicidad de los muebles modernos chapeados y el pensamiento de que la talla requiere demasiado tiempo, que nunca es pagado en su justa medida.

CONSIDERACIONES PREVIAS:

1.1. EL DIBUJO: Debería de escribirse ¡EL DIBUJO! Por que así de importante es. Tanto el geométrico, fundamental para la talla románica como el artístico, básico para deducir el volumen de los elementos, mantener las proporciones y dar vida a las formas. Se debe de dibujar mucho, crear y copiar de la naturaleza, sobre todo si no somos buenos dibujantes, para perfeccionar lo más posible nuestros bocetos y obtener capacidad crítica de las obras nuestras y ajenas. Se debe de considerar que antes de dibujar o calcar el diseño en la tabla, tendremos que hacerlo en papel a escala real, lugar donde veremos la totalidad de la idea, para poder rectificar en el caso de que no nos dkdk-fssdlfdfsl



1.2. NORMAS BÁSICAS DE SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO DE LA TALLA.

El mayor peligro que corremos al realizar esta actividad es la de cortarnos, ya que estamos utilizando unas herramientas muy afiladas. Sin embargo, con unas mínimas buenas costumbres, este peligro se minimiza prácticamente a cero.

- a) Tener la mesa de trabajo despejada. No debería haber más que la tabla sobre la que estamos trabajando, los elementos de apriete y las herramientas que estemos utilizando. Nada de vasos o tazas, herramientas eléctricas o manuales o cualquier otra cosa que no necesitemos en el trabajo inmediato.
- b) Sujetar bien la tabla. Es muy frecuente decir eso de “total, sólo voy a retocar esto un poco”, y terminar diciendo “Ay, ¿Alguien me acerca un curita?”
- c) Usar siempre las dos manos para sujetar la herramienta. Una, la dominante la cojerá por el mango (la derecha en los diestros y la izquierda en los zurdos) y la otra se apoyará en el hierro para guiar el corte. De esta manera es imposible cortarse, ya que las dos manos se sitúan por detrás del filo en todo momento. En el caso de que estemos utilizando el mazo, la mano dominante será la que lo coja, mientras que la otra sujeta la herramienta.
- d) Máximo cuidado durante el afilado y cuando sacamos y metemos las gubias en su funda. Es muy frecuente cortarse en estas situaciones por no prestar la suficiente atención.

1.3. TIPOS DE GUBIAS Y FORMONES

Los utilizaremos para producir en la madera los cortes y rebajes necesarios para sacar los relieves y obtener las formas buscadas. Las gubias poseen dos partes diferenciadas, el mango y el hierro y se clasifican atendiendo a la huella que producen y a la forma del hierro. La forma varía desde una línea recta a una curva muy pronunciada en forma de U, con todos los pasos intermedios. Incluso otras formas que se salen de la simple curva y que veremos a continuación. Además, también varían en función del tamaño de ese corte, que se expresa en milímetros, y que va desde 2 (o incluso menos en algunos modelos) hasta 35. En cuanto a su nomenclatura, hay variantes según los fabricantes, pero la mayoría utiliza una doble numeración, en la que la primera cifra indica el grupo al que pertenece la gubia (su forma), y el segundo, la longitud de su corte en milímetros. Además utilizan una serie de letras para distinguir otros aspectos, como inclinación, tamaño y forma del hierro, etc.

a) Gubia recta: Su corte es recto, como el de un formón, pero se diferencia de éste en que no tiene biseles laterales, su hierro es más fino y además puede tener un bisel frontal, o dos, a diferencia del formón, que siempre tiene uno.

b) Gubia recta en ángulo: Posee el corte inclinado. Al igual que la gubia recta, puede tener uno o dos biseles. Es útil para acceder a algunas zonas difíciles, no obstante, no es una gubia de uso frecuente.

c) Gubia plana: Es aquella que tiene una curvatura suave en su

corte. Se utilizan con mucha frecuencia.

d) Gubia mediacaña: Su curvatura ya es bastante pronunciada. La máxima se alcanza cuando el corte abarca una semicircunferencia. También es una gubia de uso frecuente.

e) Gubia de esquina o gubia en V: Es una gubia muy utilizada. El corte lo forman las dos palas con la característica forma en V. El ángulo puede variar entre los 35 y los 60°.

f) Gubias curvas: Se refieren a las que la forma del hierro está curvada desde su inicio. Pueden tener cortes de gubia plana, mediacaña y en V. Su utilidad se hace mayor en trabajos de fondos, donde una gubia de hierro recto podría atascarse al ofrecer un ángulo de ataque a la madera demasiado alto.

g) Gubias acodadas o codillos: Son las que tienen la curvatura en la parte final del hierro. Esto les permite llegar a lugares inaccesibles con una gubia de hierro recto. Las hay en todas las variedades posibles: rectas, rectas en ángulo, planas, medias cañas, cañones y en V. Ciertamente podemos pensar que su vida es menor que las otras, ya que van a admitir muchos menos afilados, pero también es verdad que su uso no es frecuente.

h) Gubias pata de perro: Tiene una forma angulada para acceder a zonas de acceso muy complicado. Su corte es recto. Son gubias que se utilizan muy poco, pero cuando la situación requiere su uso, se agradece tenerlas entre nuestras herramientas.

i) Contra codillos: Son gubias con curvatura en la parte final de su hierro, pero invertida con respecto a las gubias acodadas. Son úti-

les, aunque no imprescindibles, para redondear algunos motivos. Su corte abarca el tipo de las medias cañas de poca curvatura. Lo siguiente es un esquema con el dibujo de las secciones de los diferentes tipos de gubias en relación a su forma, para que se puedan hacer una idea de la gran variedad que nos podemos encontrar, teniendo en cuenta que cada tipo se encuentra en varios tamaños y muchos de ellos en diferentes formas de hierro.



j) **Formones:** Nos los podemos encontrar de gran variedad de marcas y características, aunque para tallar, nos interesa que el hierro sea lo más delgado posible y que el acero no sea demasiado duro.

1.3. TIPOS DE GUBIAS Y FORMONES

a) **Mazos de tallista:** Aunque gran parte del trabajo que realiza el tallista utiliza la gubia con las dos manos, hay ocasiones en que se hace necesario el uso de una herramienta de golpeo que alivie el avance de la herramienta de corte en la madera. Tal es así en la importante labor de desbaste. Para ello, se utilizan mazos, de diferentes formas, tamaños y materiales, pero que tienen un denominador común, no deben deteriorar el mango de la gubia al golpear sobre ella. La forma más habitual es la troncocónica, ya que permite un golpeo uniforme sin tener que estar pendiente de

mirar la posición del mazo La mayoría son de madera dura, aunque también podemos encontrarlos de goma.

1.4. ELEMENTOS DE SUJECCIÓN

Son fundamentales para sujetar la/s pieza/s que estamos trabajando, podemos usar diferentes tipos de prensas, sargentas así como también topes de madera en caso de piezas mas delicadas.

1.5. AFILADO Y ASENTADO DE GUBIAS Y FORMONES

Tener las herramientas en perfecto estado de corte es básico: conseguiremos los mejores resultados en nuestro trabajo y, aunque parezca paradójico, será más difícil que nos lastimemos. Para ello tendremos que dedicar un tiempo a conseguir ese perfecto corte en nuestras gubias y formones, este es un tema amplio y tedioso de explicar por lo que responderemos las preguntas mas frecuentes:

1. ¿Necesitamos herramientas eléctricas para conseguir un afilado y asentado perfecto? No. Lo mismo que hacemos con una esmeriladora eléctrica lo conseguiremos a mano (incluso mejor). Lo que sí es cierto es la diferencia de tiempo que nos llevará esta tarea. La ayuda de una máquina eléctrica como el disco esmeril, nos ahorrará mucho tiempo, sobre todo si el corte de la herramienta está muy estropeado y hay que rehacer el filo.
2. ¿Todas las herramientas de talla se afilan igual? No. Aunque hay ciertos procesos muy semejantes. Las diferentes formas de las gubias hacen que haya que realizar modificaciones en la forma de proceder al afilado.

3. ¿El ángulo de afilado (bisel) es siempre el mismo para una misma herramienta? No. Depende de un factor fundamental, que es la dureza de la madera que vamos a trabajar. Un ángulo mayor (bisel corto) se utilizará para las maderas más duras, mientras que un ángulo menor (bisel largo) lo usaremos para trabajar las maderas especialmente blandas. No es recomendable rehacer el bisel muy frecuentemente (nos quedaremos sin gubias en poco tiempo y estas son muy costosas), por lo que se recomienda tener en cuenta este factor en función de la dureza de la madera que tallamos habitualmente. Si alternamos maderas duras y blandas podemos tener un ángulo medio.

4.

Proyecto: Columnas salomónicas

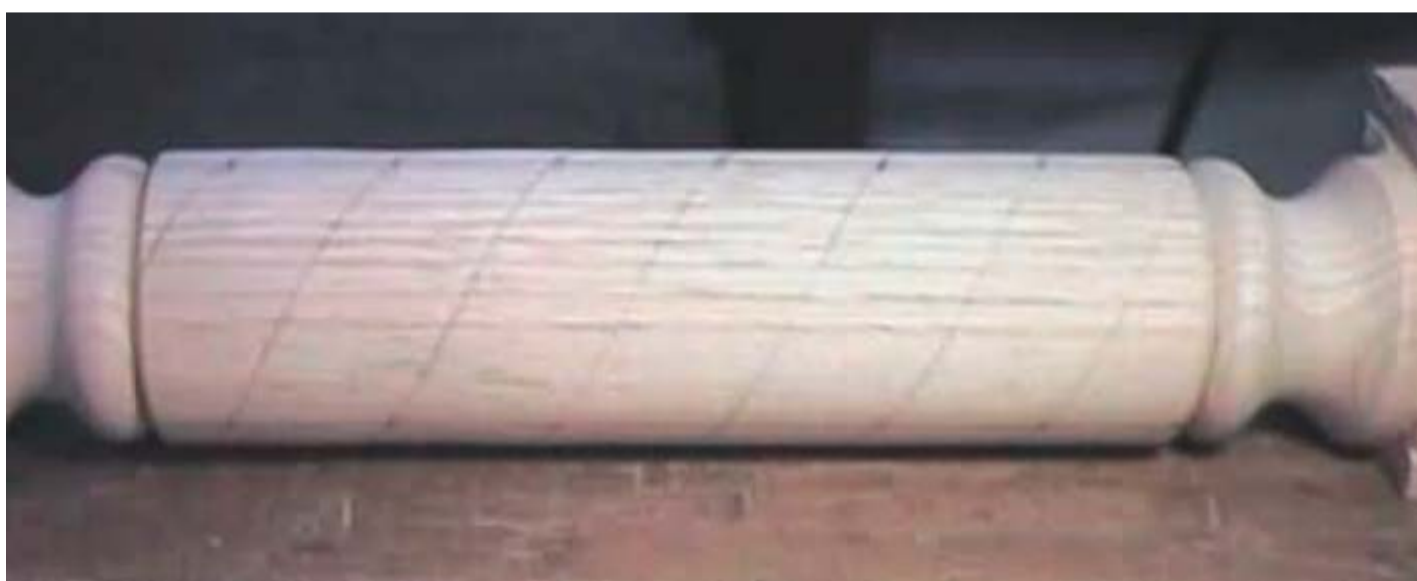
Con esta talla, vamos a dar una bella solución para decorar barrotes torneados. Se trata de las columnas salomónicas, que tienen el fuste contorneado en espiral.

Hay numerosas variantes, con dos, tres, cuatro o incluso más entradas. También existe el salomónico gótico, con aristas vivas o el floreado, que incluye elementos decorativos (hojas, ramas, frutas, etc.) sobre la forma básica.

El secreto de esta forma tan llamativa está en dibujarlo bien y darle el caído correcto. Vamos a ver los pasos que debemos seguir:

- 1) Debemos partir de un barrote torneado limpio, es decir, totalmente cilíndrico. Para hacerlo por primera vez es conveniente que no elijamos uno con sección muy delgada. Al menos, que tenga 5 cm. de diámetro.
- 2) Ahora deberemos marcar en un extremo, sobre una línea que recorra toda la circunferencia, tres divisiones equidistantes. Para ello, lo más fácil es utilizar un cartón, envolver el cilindro con él y hacer una marca con lápiz al completar una vuelta. Mediremos y dividiremos en tres partes esa distancia. Trasladamos esas divisiones nuevamente a la madera y trazamos líneas paralelas que recorran el cilindro verticalmente desde cada uno de los puntos marcados.

3) Sólo nos queda marcar sobre el cartón un ángulo de unos 45° aproximadamente y llevar este caído a la madera, desde una cualquiera de las marcas de comienzo, hasta cortar la línea contigua. Medimos la distancia en la línea cortada que hay desde ese trazo hasta el comienzo, y trasladamos esa medida a lo largo de toda la longitud de cada una de las líneas. Sólo nos quedará volver a utilizar el cartón cortado para unir los puntos, sin preocuparnos ya del ángulo. Debería quedarnos algo así:



En el otro extremo, no es necesario que las marcas terminen a la misma altura que en el comienzo. Eso dependerá de la longitud del barrote.



Bueno, pues ya hemos hecho lo peor. Ahora nos podemos poner a tallar. Con la gubia de esquina iremos pasando por las líneas de lápiz que van enroscando el cilindro. Es importante mantener la gubia siempre con el mismo ángulo de ataque sobre la pieza. Recuerdo esto porque es bastante habitual que al ir marcando sobre una superficie curva, tendamos a tumbar la herramienta y eso puede provocar que desplacemos el recorrido correcto.



Seguidamente, con una gubia plana iremos sacando material, a ambos lados de la marca hecha, yendo siempre en la dirección de la veta, sin llegar nunca a la mitad de cada cinta.



Así podremos volver a pasar nuevamente la gubia de esquina. Este proceso es sencillo y repetitivo, sólo deberemos cuidarnos de llevarlo todo a la vez, girando la pieza para completar cada recorrido antes de cambiar de gubia para el siguiente paso.



Evidentemente, pasaremos otra vez la gubia plana. Ahora ya casi se percibe la forma definitiva de la columna.



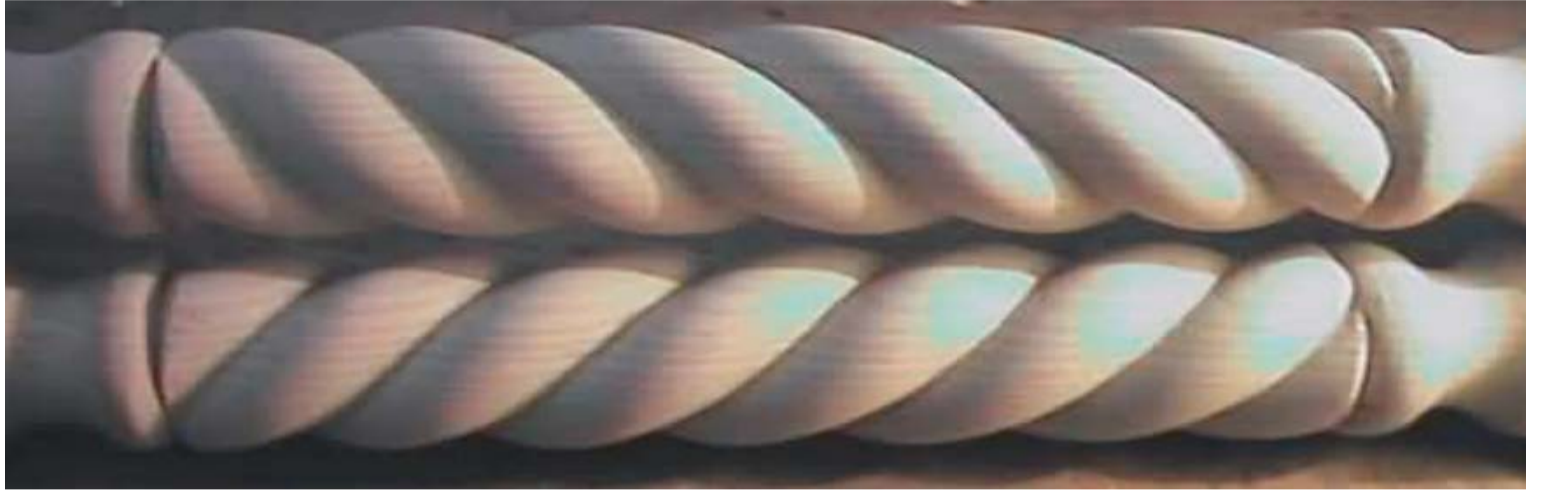
Nuevamente pasamos la gubia de esquina. En el ejemplo será la última vez, pero para columnas de más diámetro o para gente que no cale demasiado con la gubia de esquina, es muy posible que tenga que hacer este proceso más veces.



Ahora, debemos ya quitar el resto de material, redondeando las formas. Usaremos para ello una gubia plana, pero que se adapte mejor a la curvatura de la cuerda. Este paso es más delicado que los anteriores cortes con gubia plana, ya que determinará el acabado definitivo.



Deberemos dejarlas lo mejor posible con la gubia, pero el acabado final lo haremos con la lija. Las columnas salomónicas forman parte del pequeño grupo de formas que está permitido lijar en talla. Pasaremos una lija de 80-100 de grano, siguiendo las formas y luego otra de grano más fino (160-180) para dejar un acabado perfecto.



Las columnas salomónicas suelen ir por parejas, y el ángulo de caído debe ser simétrico para las columnas enfrentadas



**ESTA CARTILLA HACE PARTE
DE LOS PROCESOS DE APRENDIZAJE
DEL TALLER DE CARPINTERÍA
DE LA ESCUELA TALLER DE LIMA,
PERÚ**

**RED DE ESCUELAS TALLER
DE AMÉRICA LATINA**

www.redescuelastaller.com

© Todos los derechos
reservados

2017