

# CONCEPTOS ELEMENTALES DEL GRABADO

RAMIRO LARRAÑAGA

## EL GRABADO

Suele decirse que el Diablo sabe más por viejo que por diablo. Algo parecido puede sucederme a mí al tratar de la materia del grabado, a causa de los muchos años en estas actividades.

Vamos a tratar, pues, de forma muy elemental sobre algunas variedades del grabado, que es, como sabeis, una de las actividades artísticas más practicadas por el hombre a través de todos los tiempos.

Hemos visto al estudiar la Prehistoria cómo eran los buriles utilizados por los hombres del Paleolítico Superior, de distintas formas, como el de Noailles, el de corte central, el lateral, el de “pico de loro” de la cultura magdaleniense, e incluso el “micro-buril” del Mesolítico, etc. Hemos visto también algunos trabajos realizados a cincel y a buril a través de la Historia del Arte, ya que sin estas herramientas no hubiera existido tal arte. También han hecho acto de presencia en la asignatura de Historia Antigua. Y hay que tener presente esta especialidad al estudiar los Museos y su catalogación, de acuerdo con las normas que dictan los más depurados tratados de la Metodología. Así que el tema, en cierto modo, se vincula con bastantes asignaturas de la carrera de Filosofía y Letras.

Sin embargo, bajo el concepto de grabado —concepto bastante ambiguo— suelen designarse muchos trabajos cuya ejecutoria es casi diametralmente opuesta y, sin duda alguna, distinta.

Trataré de distinguir algunas de estas variedades para que tengais una noción de todo esto cuando desempeñeis actividades culturales al terminar vuestros estudios.

Mis explicaciones son producto de la práctica; no de la teoría. Por mi profesión artesanal durante más de cuarenta años me he visto obligado a prepararme útiles y herramientas variadísimas, a veces improvisándolas, para poder resolver la dificultad de algunos trabajos. Esa dificultad en la realización de un determinado trabajo es la que suele romper la monotonía laboral y crea inquietudes de superación que, al ser culminadas mediante un resultado positivo de la labor, causan satisfacción en el artesano o artista que las ejecuta. Es lo bonito que tiene el trabajo en este aspecto, aparte de la belleza que pueda alcanzarse con la ejecución en sí.

Vayamos, pues, citando algunas especialidades que integran ese vago concepto del grabado:

— EL DAMASQUINADO, sobre cuya ejecución me centraré al final.

— EL BURILADO A GOLPE. Se ejecuta mediante ligeros y rápidos golpes de martillo.

— EL BURILADO MANUAL, también llamado de “esku aide”, que se hace a pulso.

— LA ATAUJIA. Consiste en rellenar el surco trazado con el buril con un metal distinto, generalmente oro y plata.

— EL NIELADO. Adornos realizados en metales preciosos, introduciendo en los surcos abiertos a buril el “nielo” o mezcla de plata, cobre, plomo, bórax y azufre, es decir una pasta de esmalte.

— AL AGUA FUERTE. Se trata de cubrir una plancha de hierro con una ligera-capa de cera virgen, sobre la que se dibuja, mediante una punta filada de acero, un paisaje o retrato... sometiéndola después a la acción del ácido nítrico que corroe los trazos. Luego se sumerge en agua, se quita la cera y queda así realizado el grabado.

— EL REPUJADO. Consiste en obtener relieve en una plancha de metal bastante delgada, golpeándola por su parte posterior, para trabajarla después por el lado principal con el uso del buril y retoques de punzón.

— EL CINCELADO. Relieve que se obtiene enteramente al trabajar la superficie de la plancha o de un objeto. No entra aquí el recurso del repujado que se ha dicho anteriormente. Se ejecuta mediante el buril, el punzón y el cincel de desbaste de fondos.

Todavía quedan más especialidades, como el pirograbado, que es grabar a fuego sobre la madera, pero prescindiremos de ellas.

Haré ahora una ligera descripción de las principales herramientas, que ya se han citado: el *punzón*, el *buril* y el *cincel*.

El punzón manual (no hablemos de esas máquinas estampadoras) suele tener unos 7 u 8 centímetros y consiste en un trozo de acero, templado en su “zona de trabajo” (ya os explicaré en qué consiste el temple) que al ser golpeado sobre un objeto, reproduce la figura que contiene. Al signo reproducido se le llama también marca, sello o estampa. En las armas de fuego, en las antiguas en particular, suele tener gran importancia el punzón de cada armero con signo propio, algo así como una marca registrada, que en ocasiones se estampaba interponiendo una fina lámina de oro. En bandejas árabes, en rodela y en bastantes armaduras, vereis frecuentemente trabajos realizados enteramente a punzón. Con unos pocos punzones, se realizan a golpe vistosas combinaciones en cenefas y remates, así como en otros adornos que complementan alguna de las figuras centrales. Y hay un detalle que quisiera explicar, ahora que la mecánica impone su ley cuando muchos objetos se fabrican en serie. Es este: cuando veais un trabajo a punzón a base de figuras correlativas iguales muy perfectas, pensad que no

tiene mayor valor artístico que el que refleja como reproducción de un primer trabajo hecho a mano. Será un objeto, bien sea una bandeja o cualquier otro utensilio decorativo, con dibujos muy perfectos, porque los que se realizan manualmente a punzón, como los que contienen esos trabajos árabes a los que me he referido, resulta que la distancia entre esas figuras repetidas a golpe de punzón, no suele ser igual. Es un pequeño detalle que os servirá para distinguir un trabajo artesano de otro enteramente mecánico.

La estampación a punzón suele ofrecer una rebaba, consecuencia del golpe sin extracción de viruta.

El surco que se abre mediante el buril es, por el contrario, limpio y sin resalte alguno a causa de que se realiza mediante un vaciado o extracción. El buril manual o el de “*esku aide*” es el que se emplea a pulso y controlando el empuje y la inclinación para lograr un trazado brillante. En realidad, resulta difícil el dominio de la herramienta y sólo a base de mucha insistencia, constancia y práctica se alcanza esa seguridad de ejecución. Generalmente se emplea para el grabado decorativo de metales blandos, como el oro y la plata, pero también en la confección de punzones o marcas de estampación. Como veis, lleva un apoyo para la palma de la mano.

El buril a golpe, suele tener unos 18 o 20 centímetros de largo y se trabaja con él mediante golpes continuos y rápidos con un pequeño martillo. Se confecciona forjando adecuadamente su “zona laboral”; después se esmerila y a continuación se procede al *temple* y al *revenido*. Finalmente hay que darle el perfil y la figura de corte que se desee. Generalmente se suele preparar en forma romboidal porque permite realizar trazos finos o anchos a voluntad del grabador, según la inclinación de corte que le dé a la herramienta. Como ejemplo, pondría el grabado de la letra inglesa.

Si a la punta de trabajo del buril le damos una forma convexa nos dará como resultado un surco cóncavo. También suele emplearse este tipo de buril, particularmente, en trabajos industriales más que en artísticos. Otra especie que también se usa es el buril de varios cortes finísimos, aquí le hemos solido nominar “*azamarduna*”, y sirve para sombrear figuras, flores, hojas o signos que se realicen con el buril normal. He de añadir que las “zonas de corte” de ambas clases de buril, manual o a golpe, suelen ser iguales.

La misión del cincel, bien en manos de un escultor o de un grabador, es casi análoga; sirve para desbastar fondos del relieve, para ir consiguiendo formas, para ir modelando o tallando figuras. Es una herramienta de corte ancho, como si se tratara de un buril de golpe, ya que también el cincel trabaja mediante el impulso proporcionado por el golpe de martillo, y su tamaño varía según la labor que el artesano realice. Un escultor, lógicamente, lo empleará de tamaño mayor al tallar la piedra. En realidad el uso del cincel sobre el hierro, el metal o la piedra, es el mismo que tiene el formón cuando se trabaja la madera.

Todas estas herramientas en manos de hábiles artesanos han servido para realizar infinidad de labores decorativas en los más insospechados

objetos. Y lo curioso es que desde los tiempos prehistóricos no han cambiado esencialmente de forma: la punta de corte sigue siendo prácticamente la misma. Es como —si me permitís la comparación— la figura de la espada, que tanto cuando era de sílex como cuando ahora se forja en acero, sigue siendo igual.

Habreis visto escopetas de caza grabadas primorosamente, bien con el diminuto dibujo de espirales, que aquí se le dice “seia”, o con vistosas hojas de acanto formando sorprendentes combinaciones; piezas de joyería, orfebrería, jarrones y ánforas que son verdaderas piezas de museo, profusamente grabadas en algunas de las distintas especialidades que he citado.

Pero el DAMASQUINADO merece una mención especial por varias razones. Una de ellas, quizá la más importante, es que a pesar de ser una labor nuestra, está a punto de desaparecer en Guipúzcoa (1). Y otro motivo, bastante sólido, porque hay que tratar de desbaratar esa creencia general de que lo que hoy se entiende por *damasquinado* —a pesar del significado del nombre— fue invención de los árabes y que aquí lo reinventaron los espaderos toledanos.

Esta finísima labor fue inicialmente experimentada por Eusebio Zuloaga mediante la utilización de golpes de punceta afilada para conseguir una picadura parecida a la que ofrece una lima e incrustar sobre la superficie de la pieza así preparada, primero la silueta, con alambre de oro muy fino, después el relleno, también con oro, y seguidamente la decoración de la figura, así obtenida, con el uso de pequeños punzones de sombrear, perlear, etc. Con el pavonado templado que se aplica sobre toda la pieza se consigue el negro intenso del hierro o el acero, destacándose el oro en su color y obteniéndose así ese contraste tan elegante. De esta manera tan original nació el damasquinado hacia el año 1840 en Eibar, proyectado entonces exclusivamente para embellecer las armas blancas y de fuego que se fabricaban en esa zona armera que entonces iba desde Mondragón hasta el Duranguesado. Y es el mismo Eusebio Zuloaga quien en uno de sus pocos escritos dice que se le llamó damasquinado a aquella labor porque no había un término adecuado en nuestro idioma. Y como las figuras que inicialmente se reproducían eran las de tipo arabesco, quedó consumado el desahogado que este nombre ha venido originando después en plumas de tratadistas que ni siquiera se han preocupado de analizar sus orígenes. Así es como se ha proclamado a Toledo como cuna de una gloria artesanal, tras haber aprendido la ejecución de estas labores de manos de artistas eibarreses, porque hay que decir, y es un dato importante, que hasta la década de 1870, digamos que hasta la última guerra carlista, las espadas de lujo que se forjaban en Toledo —y vamos a dejar de lado la procedencia del acero para no entrar en otro campo en que también habría mucho que decir— se envia-

---

(1) Recientemente, se ha establecido una Escuela de damasquinado en Eibar, subvencionada por el Gobierno Vasco, para que resurja este arte.

ban a Eibar para ser damasquinadas. Esto originó que para evitar mayores trastornos que los que suponía el transporte, embalaje y particularmente la tardanza en los medios de comunicación, se optase por requerir la presencia de artífices guipuzcoanos en Toledo, mientras que hubo también algún toledano en Eibar aprendiendo el oficio. El resto es fácil de adivinar: el creciente turismo hacia aquella zona —no olvidemos que en Madrid vive el 10 % de la población española y que atrae gran parte de los visitantes que alargan su viaje a Toledo. Y allí, los *subvenirs* con la marca o nombre de TOLEDO puesto en cada objeto, detalle que no han practicado en sus trabajos los eibarreses, se ha creado ese mito que ha tomado carta de naturaleza y contra el que resulta difícil luchar, porque desde la misma televisión o del mismísimo Ministerio de Cultura difundirán, por desconocimiento, lo contrario a la realidad.

Es conveniente, pues, que no confundais la labor del damasquinado con la ataujía, que también es incrustación de oro sobre el hierro, pero por distinto sistema.

Sin embargo, el verdadero revolucionario del damasquinado fue Plácido Zuloaga, hijo de Eusebio y padre del insigne pintor Ignacio Zuloaga.

Fue Plácido quien ideó y experimentó con gran éxito lo que se conoce y se sigue practicando ahora como el *estriado a cuchillo*. No es otra cosa que la sustitución del picado a punceta por el rayado de la superficie a grabar, en tres distintas direcciones, con lo que consiguió una picadura casi microscópica, más uniforme y equilibrada, e incluso con mayor capacidad de sujección del oro o de la plata a incrustar. Parece ser, si nos fiamos de las reseñas de los críticos de arte de la Exposición Internacional de París de 1855, que ya se había puesto en práctica para entonces la idea de Plácido —joven a la sazón—, pues tendría poco más de veinte años de edad. Fue el inicio de multitud de aplicaciones en broches, relojes, peinetas, ánforas, dijes, y todo lo que fue caracterizando la llamada “belle époque” francesa. Se difundió esta labor por muchos países y centenares de personas aprendieron la modalidad artesana en Eibar, donde se trabajaba en los propios domicilios, —incluso muchas mujeres, en unos tiempos en que no se veía bien el trabajo femenino en labores industriales— para cumplimentar los constantes pedidos de la más diversa gama de adornos que se formulaban particularmente desde la vecina Francia. Ese auge que creció a finales del siglo pasado cedió casi con brusquedad hacia el año 1950. Y hoy apenas quedan ya damasquinadores en ejercicio, pues los que conozco, que son muy buenos ejecutores, han preferido trabajar en otros campos industriales que no tienen vínculo alguno con su profesión, en razón de disponer de un medio de vida más seguro que el que les puede ofrecer el arte de damasquinar. Para ello, ha influido también el astronómico precio que ha alcanzado el oro, que para esta labor se requiere en su estado puro o de 24 kilates, y no en el llamado de ley, de 18, que, como sabreis, lleva un 25 % de mezcla de otro metal para que tenga la dureza que en estado puro no ofrece.