

Un arma
exclusiva y
única

La escopeta fina

Juan Francisco París

La báscula se obtiene mecanizando sucesivamente a lima una pieza sobredimensionada de acero forjado que luego se pule y graba a mano. Solo el grabado puede llevar más de 500 horas de trabajo.



Con el grado de perfección que han alcanzado las armas modernas, resulta difícil comprender que aún se sigan fabricando escopetas, la mayoría yuxtapuestas pero también algunos modelos de superpuestas, cuyas piezas se hacen y se ensamblan, al gusto del cliente, de forma totalmente artesanal. Reciben el nombre genérico de escopetas finas y, aunque se trata de armas que a los aficionados nos pueden parecer caras o muy caras, lo cierto es que no solo no son caras sino que no deberían tener precio.





Culatas y delanteras se terminan dándole a la madera sucesivas capas que primero tienen que secar, por lo que esta operación también se lleva muchas horas.



En 1879, la prestigiosa firma **Holland & Holland** lanzó al mercado sus primeras escopetas con mecanismo de percusión de llaves ocultas (sin martillos exteriores), que mejoró en 1889 al crear las escopetas **Royal Hammerles** que llevaban el sistema de percusión, también oculto, pero mejorado y montado sobre pletinas laterales. Por último, en 1893 **Holland & Holland** le añadió a su *Royal Hammerles* expulsores automáticos y creó la *Royal Hammerles Ejector*, arma que desde entonces se considera como la mejor y más elegante escopeta de cañones yuxtapuestos jamás fabricada y que además ha sido fuente inagotable de inspiración para los armeros y maestros grabadores de muchos países porque, debido a la amplia superficie de sus pletinas laterales, se podía adornar con espectaculares escenas de caza u otros bellos motivos ornamentales.

Incompatible con la fabricación en serie

Particularmente, su diseño fue rápidamente adoptado por muchos armeros españoles, quienes, especialmente en Eibar y su comarca, han manufacturado armas similares desde poco después de que apareciera este tipo de escopeta en Inglaterra. Empresas como **AYA, Arrieta, Grulla, Garbi, Pedro Arrizabalaga y Ugartechea** continúan fabricándola con tanto esmero y maestría que, junto con otras empresas hoy desaparecidas, como **Víctor Sarasqueta**, le han dado a la comarca de Eibar y a nuestro país fama y presencia en todo el mundo. Aunque durante años las escopetas yuxtapuestas sistema **H&H** siguieron siendo las

El humo de la lámpara permite comprobar el perfecto ajuste de los cierres y mecanismos. A la derecha, el resultado de tanto trabajo es una escopeta única por sus grabados, medidas y características, como la que se aprecia en las fotos (una AYA Nº 2).

más apreciadas, su popularidad comenzó a decaer a medida que las técnicas de fabricación en serie permitieron que se pudieran fabricar otro tipo de escopetas. Uno de sus primeros y mayores rivales fue la superpuesta **B25**, diseñada por el famoso armero **J. M. Browning** trabajando para la **F.N.** de Bélgica, así como todas las demás escopetas superpuestas y semiautomáticas que se fabricaron a partir de los años 60 del siglo XX, pues ambos tipos de armas se pudieron construir con métodos modernos y con el tiempo fueron adoptando muchos adelantos que, por diseño, no admiten las yuxtapuestas sistema **Holland**: chokes intercambiables, materiales sintéticos más ligeros (en bandas, guardamontes, cajones de mecanismos y otras piezas), sistemas antirretroceso que han hecho posible que las escopetas modernas puedan disparar de forma más agradable cartuchos muy potentes, puntos luminosos, etc.

Sin embargo, hasta la fecha ninguna escopeta comercial ha podido competir con estas yuxtapuestas clásicas ni en exclusividad ni ergonomía porque las fabricadas en serie poseen las medidas, especificaciones y adornos que impone el fabricante y que no siempre se adaptan perfectamente a las medidas anatómicas y necesidades del cazador, mientras que la escopeta artesanal se hace por encargo: es decir, totalmente al gusto del cliente (largo de cañón, banda, peso, grabados...) y siempre teniendo en cuenta sus medidas anatómicas, de modo que



Ajustando la madera a la báscula con escofinas y formones y otras herramientas específicas que se hacen los propios armeros. Debajo, secuencia de fabricación de los cañones (sistema demiblok): se parte de barras macizas que, en una primera fase, se taladran, mecanizan, perforan y sueldan, como se aprecia en las fotos.



cada escopeta fina, además de ser una pieza única, es perfecta desde un punto de vista ergonómico y permite mejorar el promedio de aciertos.

Nogal, arte y acero

Normalmente, en el proceso de fabricación de una escopeta fina, es decir, para manufacturar los cañones, básculas, grabar y poner a punto todos los mecanismos de la escopeta, etc, intervienen cuatro armeros que se denominan basculero, culatero, grabador y montador, cuyas funciones son:

■ 1. El basculero, partiendo del cañón en bruto, de la báscula en bruto y de la piecería en bruto de todos los mecanismos de la escopeta, fabrica la báscula partiendo de un bloque de acero sobredimensionado que mecaniza sucesivamente hasta que la consigue ajustar a los cañones. Luego le termina de dar la forma deseada a la báscula y pone en movimiento todos los mecanismos de la escopeta.

Igualmente, para hacer el cañón, o mejor dicho los cañones, se parte de barras macizas de acero que se taladran, se ajustan por dentro hasta obtener el calibre y el choke deseado y luego se sueldan para darle forma y ponerlos a tiro.

■ 2. Culatero. Partiendo de la madera de nogal o de raíz de nogal en bruto, hace a mano totalmente el guardamanos y la culata a la medida y necesidades del cliente. Para fabricar las culatas se utilizan tablones que han estado secando durante años y que previamente han sido seleccionados y marcados. Luego cortan los tablones en tacos que también se marcan y secan, a partir de donde se fabricará la culata y el guardamanos, proceso que se hace, por supuesto, manualmente, rebajando la madera hasta apuntar las piezas que luego se lijan y pulen, tapando los poros, se hace el picado y se acaban y se terminan al aceite.

■ 3. Grabador. Más que un armero es un artista encargado de hacer todos los grabados del arma, tanto en las pletinas como en las demás piezas de la escopeta, que lleve un modelo determinado o desee el cliente (llave de apertura, seguro, guardamontes...). Es capaz de recrear cualquier tema en las superficies de acero, desde el "retrato" de su propietario o de su perro hasta cualquier motivo, pieza o escena de caza, únicamente utilizando como herramientas un buril, martillo y lupa para poder grabar los detalles más pequeños.

■ 4. Montador. Es el encargado ensamblar todas las piezas y de poner a punto todos los movimientos de la escopeta, para lo que también tiene que aprender el oficio de basculero, ya que debe conocer perfectamente cómo actúan todos los mecanismos de la escopeta.

Por último, se termina la escopeta en cuatro fases: primero se ajusta la báscula a los cañones y coloca el expulsor. Luego termina un poco más los cañones, la culata se pone en medidas definitivas y se ajusta la madera al cañón. En una tercera fase se acaban totalmente los cañones, se pule, se graba y temple la báscula y se termina completamente la madera y, por fin, en una cuarta y definitiva fase, se arma, se prueba y se termina totalmente la escopeta.

Escopetas únicas

El autor de estas líneas ha visto cómo se fabrican estas armas y, concretamente durante una visita al taller de **Pedro Arrizabalaga**, se me ocurrió preguntar cuánto se tardaba en hacer una escopeta fina, a lo que me respondieron que no se puede calcular. Y es que, lógicamente el tiempo de fabricación depende muchos factores, como por ejemplo del grabado, pues dependiendo de su complejidad, se pueden invertir 500 horas o más horas en grabar una sola báscula.

Si a estas horas de trabajo del artista grabador sumamos el coste de los materiales de primera calidad que se utilizan en su construcción y las horas de trabajo del basculero, culatero y montador, se comprende perfectamente que, estas escopetas, aunque por su precio no pueden competir comercialmente con las fabricadas en serie, no son solo armas caras sino piezas únicas y exclusivas que no deberían tener precio. ¿O acaso se le puede poner precio al arte? •



El nogal y la raíz de nogal convenientemente estacionado, cortado, tallado, picado, pulido y terminado a mano, es la materia prima utilizada para fabricar artesanalmente las culatas y delanteras.

Mencatur 2015

XII FERIA DE CAZA, TURISMO RURAL, ARTESANÍA Y PRODUCTOS DE LA TIERRA



Globalcaja

DIPUTACION DE CIUDAD REAL

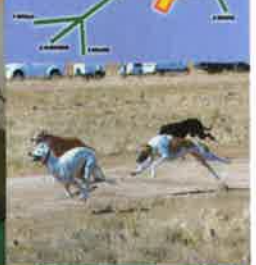
CETRERIA
TIRO CON ARCO
REHALAS
EXPOSICION EQUINA
CAZA DE ZORRO EN MADRIGUERA
CARRERAS DE GALGOS
DEGUSTACIONES DE PLATOS TÍPICOS
VENTA DE CACHORROS
CONCURSO DE PERROS DE MUESTRA
TIRO AL PLATO
TIRO VIRTUAL
PARQUE INFANTIL
ACTUACIONES ARTÍSTICAS
PONENCIAS
Y MUCHAS MAS ACTIVIDADES



INFORMACIÓN

967 105900

www.mencatur.com



**15 y 16
Agosto
2015**



VILLANUEVA DE LA FUENTE
(CIUDAD REAL)