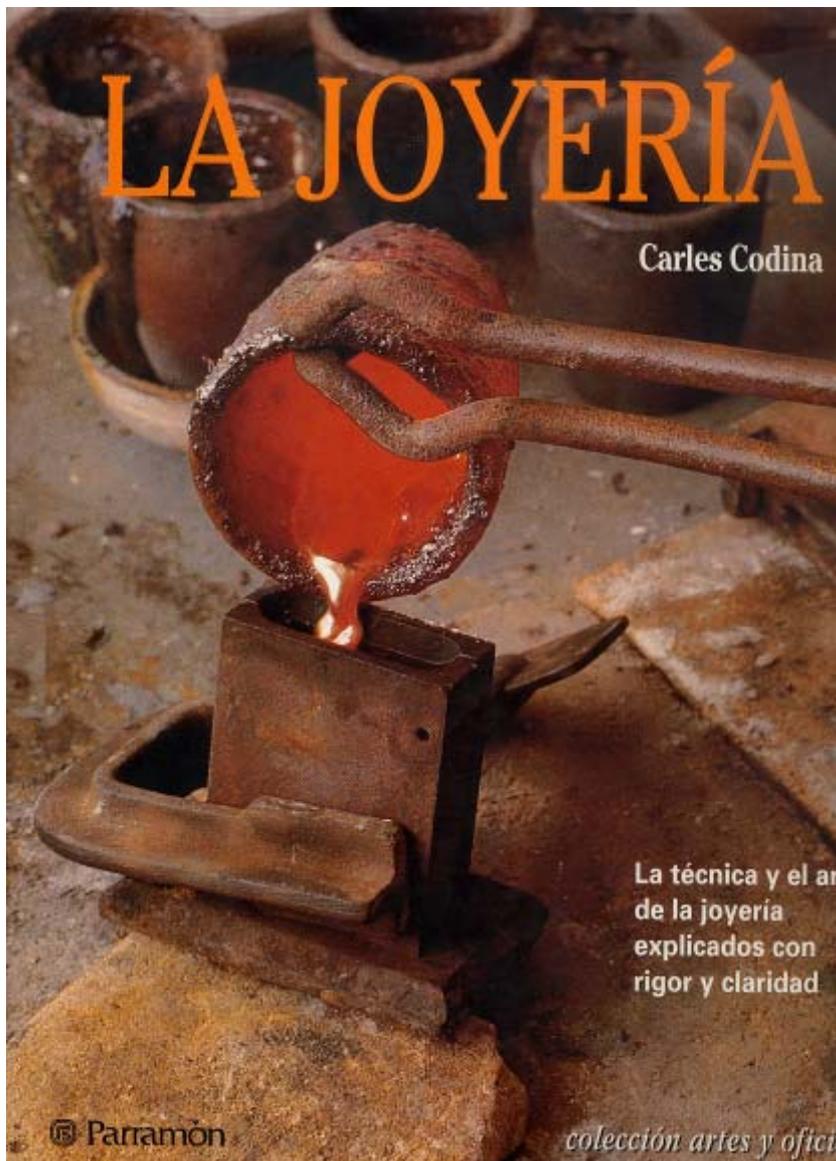




LA JOYERÍA

LA JOYERIA



160 páginas de gran formato 30 x 23 cm. de tamaño, encuadernado con tapa dura y en papel de gran calidad.

EDICIONES PARRAMÓN

LA JOYERIA. CARLES GODINA PARRAMÓN EDICIONES S.A.

CARLES CODINA I ARMENGOL

Ha desarrollado gran parte de su trayectoria profesional como joyero independiente; además, es profesor del Departamento de Joyería de la Escuela Massana, de Barcelona, desde hace más de doce años. Ha realizado varias exposiciones, tanto individuales como colectivas, en España, Andorra, Holanda y Alemania. Paralelamente, ha sido jurado de diversas exposiciones y concursos de joyería, así como asesor para varias empresas del sector y entidades oficiales.



LA JOYERÍA

Esta obra es un compendio no sólo de las técnicas básicas de la joyería sino también de las técnicas afines, como cincelado, laca aponesa, engastado de piedras preciosas o microfusión, entre otras. Un capítulo inicial sobre la metalurgia y un apartado final de ejercicios paso a paso completan este volumen, de interés tanto para el que se inicia en el amplio mundo de la joyería como para el profesional.

Superficies

▲ Una vez acabada la granulación, se puede soldar o efectuar cualquier otro proceso. Anillos granulados con esta técnica realizados por Carlos Codina.

▲ Una vez terminada la granulación, puede golpearse con un martillo o bien limarse para conseguir otra apariencia. Broche granulado, obra de Harold O'Connor.

Aplicación sin base

La granulación puede realizarse uniendo los distintos gránulos entre sí, sin necesidad de la plancha. Para la realización de este anillo, Verónica Andrade utiliza gránulos gruesos de plata fina, preparando la pasta del modo descrito anteriormente, pero dejándola algo más espesa debido al tamaño de la bola.

▲ 1. Se preparan bolas de un tamaño de 1,5 mm y se impregnan con pasta de granular de la forma que se ha descrito anteriormente. Se van emplazando cada una de las bolas sobre un trozo de mica, para impedir que los gránulos se adhieran a la base. Se arman cuatro laterales y cuando estén secos se les aplica calor para realizar la unión sin que las bolas se desplacen.

▲ 2. Terminados los laterales se montan formando un rectángulo; en este caso si que se ha utilizado soldadura.

▲ 3. Finalizado el rectángulo, se prepara un anillo de oro para soldarlo en su interior. Los dos elementos deben encajar perfectamente uno dentro del otro.

▲ 4. Realizada la unión se procede a la oxidación con óxido de plata con el fin de ennegrecer la plata. Anillo granulado de oro y plata realizado por Verónica Andrade.

▲ Bol granulada de plata realizado por David Huycke.

Engastado

Proceso
El engastado parte de dejar unas décimas de metal sobrante en la parte superior de la montura, con el fin de apretarlo y cerrarlo encima de la piedra, y evitar así que ésta pueda caerse, por ello es imprescindible que la piedra ajuste en la boca y que la cantidad de metal sea la suficiente, pues ello permitirá realizar los ajustes con comodidad.

▲ Cualquier tipo de boca puede ser alterada si se dispone del útil apropiado.

▲ La montura no siempre se obtiene cortando un tubo. En este caso, un hilo rectangular de oro blanco, patinado con la dureza apropiada, y firmemente unido al cuerpo del anillo, puede constituir por sí solo una montura.

▲ El proceso de engastado es el mismo que se utiliza con un tubo de metal. Anillo realizado por Carlos Codina.

▲ 1 y 2. Partiendo de mitad del grueso de la parte del tubo, se elimina material del interior del mismo. Con ayuda de los buriles plano medio cónico, efectuando apuntamiento correcto de la piedra en el interior.

▲ 3. Una vez asentada la piedra, con una lima se afina el exterior del tubo.

▲ 4. Seguidamente, se cierra la boca con el empulador; a continuación se golpea con el martillo percutor, que así de cerrar el metal dándole mayor dureza.

▲ 5. Con un buril plano se perfila interiormente el metal que está más en contacto con la piedra, con el fin de eliminar posibles imperfecciones; luego se pasa un bruñidor para darle el brillo final al interior de la boca.

▲ Anillo realizado por Daniel Kruger.

▲ Montaje clásico de garras. En estos montajes se debe procurar que existan como mínimo tres patas y que la piedra pueda moverse; también se intentará que los cortes practicados en las patas estén todos a la misma altura para evitar que la piedra quede inclinada.

▲ Para la estructura de la montura no existen normas fijas, puede realizarse como quiera, pero la forma de efectuar el ajuste siempre es la misma. Pendientes realizados por Carlos Codina.

▲ 5. Terminados los dos elementos, estos deberán soldarse de forma paralela y alineada lo más separados posible.

▲ 6. Se introduce un hilo de oro sin recocer y se dobla como muestra la imagen.

▲ 7. La aguja debe tener esta alineación, de modo que los extremos queden abiertos y se ejerzan fuerza hacia el exterior presionando a interior del mismo.

Cierre para broche

Este cierre se adapta a cualquier superficie plana y proporciona una buena sujeción. Es posible efectuarlo de muchas maneras. En aquí describe un método fácil realizado en mm.

▲ 1. Se prepara un tubo de oro con plancha de 0,5 mm y otra plancha también de 0,5 mm, triangular o cuadrada.

▲ 2. Al hilo, una vez doblado y soldado, se une el tubo así como se muestra en la imagen. Por otro lado, se ha confeccionado un hilo rectangular que también se ha biselado, en la imagen.

▲ 3. Para lograr un buen ajustado de la aguja se realiza, por ambos lados, un primer fresa que una fresa en forma de cono invertido, tal como se ve en la fotografía.

▲ 4. Se precisa un segundo fresado en la fresa cilíndrica a fin de efectuar un buen asiento para la aguja.

▲ 7. La aguja debe tener esta alineación, de modo que los extremos queden abiertos y se ejerzan fuerza hacia el exterior presionando a interior del mismo.



LA JOYERÍA

Modelado y microfusión

INTRODUCCIÓN

Orígenes de la ornamentación humana,
La nueva joyería

LA METALURGIA,
Propiedades de los metales,
Aleaciones,
Fundición

Recocido y decapado,
Cuidados del metal
y su recuperación

SUPERFICIES,
Grabado al ácido,
Combinaciones de metal,
Granulación,
Cómo conseguir texturas,
Acabados del metal,
Coloraciones;

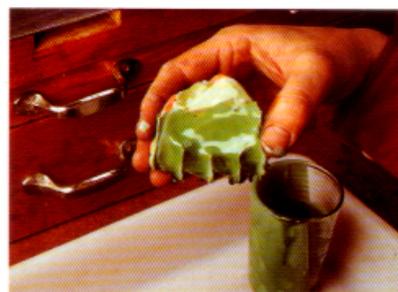
TÉCNICAS BÁSICAS
Preparación de distintos perfiles,
Limar y esmerilar,
Calar y perforar,
La soldadura,
Otros tipos de unión,
Conformado de discos y cilindros
Forja,
Articulaciones,
Cierres,
Anillas,

TÉCNICAS AFINES

PASO A PASO,
Cincelado,
Urushi (laca japonesa),
Esmalte,
Engastado,
Modelado y microfusión,



▲ 9. Cuando la cera caliente entra en contacto con la superficie fría del molde se solidifica al instante; para lograr una superficie uniforme e igualada, se debe verter la cera y, a continuación, mover el molde para que ésta fluya por toda la superficie.



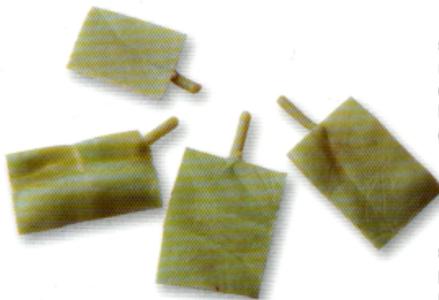
▲ 10. Una vez que la cera ha alcanzado todos los rincones del molde, éste se decanta vertiendo la cera caliente que sobra.



▲ 11. Seguir la cera del molde, se seleccionan las piezas.



▲ 12. Cuando se han cortado los pedazos definitivos, la superficie es muy gruesa e irregular; esto supone que una vez fundida la cera el peso sería excesivo; ha de vaciarse la parte posterior de la cera con una espátula tal como muestra la imagen.



▲ 13. A la suelta un bel montarlas en crofusión, debe recordarse cera en metal 15,5 en el caso.

▼ 14. Éstos sultados de la posibilidad múltiples.



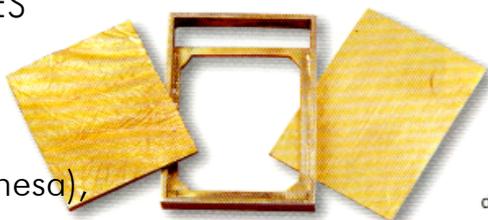
▲ 15. Se ha elegido la pieza de la palma para fundirla en oro. Como puede apreciarse, la definición de la huella es perfecta.



▲ 16. Obtenida la pieza, se prepara la estructura del broche con un hilo rectangular y un marco interior calado.



▼ 17. Finalmente, se suelda una plancha a modo de tapa posterior y se remacha la textura a través del conjunto, para no estropear la fotografía que el broche contendrá en su interior.



► Broche realizado por Carles Codina.

