

REAL ACADEMIA DE BELLAS ARTES  
DE SANTA ISABEL DE HUNGRÍA

---

# TEMAS DE ESTÉTICA Y ARTE VIII

INTRODUCCIÓN	9
DISCURSO DE RECEPCIÓN	
Discurso de recepción de Juan Miguel González Gómez como Académico Número de la Real Academia de Bellas Artes de Santa Isabel de Hungría. <i>Iconografía procesional de San Juan Evangelista en Sevilla</i>	13
Discurso del Excmo. Sr. D. José Hernández Díaz, contrastando el de recepción del Sr. González Gómez	81
HOMENAJE AL PINTOR ALFONSO GROSSO	
ARMANDO DEL RÍO. <i>Alfonso Grosso en el primer centenario de su nacimiento (1893-1993)</i>	93
ENRIQUE PAREJA LÓPEZ. <i>Alfonso Grosso en el Museo de Bellas Artes de Sevilla</i>	99
ANTONIO DE LA BARRA. <i>Alfonso Grosso, Académico ejemplar</i>	113
ARTÍCULOS	
ANTONIO DE LA BARRA. <i>Aspectos artísticos de</i>	123



REAL MAESTRANZA DE CABALLERÍA DE SEVILLA  
SEVILLA 1994

REAL ACADEMIA DE BELLAS ARTES  
DE SANTA ISABEL DE HUNGRÍA

TEMAS DE  
ESTÉTICA Y ARTE  
VIII



Producción: ARTS & PRESS  
Rubens, 10 - 41002 SEVILLA

---

Impreso en España - Printed in Spain

---

Depósito Legal: M-19.242-1994

ARTÍCULOS  
DE CUATRO  
ACADÉMICOS SANTACRUCEROS  
DEL SIGLO XIX

POR  
ANTONIO DE LA BANDA Y VARGAS

## ENTALLADO Y FORJADO DE PIEZAS DE ORFEBRERÍA

POR

FERNANDO MARMOLEJO CAMARGO

Estos estudios aquí expuestos son el fruto de mis conocimientos y experiencia de haber trabajado durante muchos años en el taller de orfebrería de la Real Academia de Bellas Artes de San Fernando, tratando de rescatar con ellos unos procedimientos que ya han desaparecido de la práctica habitual en los actuales talleres de orfebrería.

Junto con FERNANDO MARMOLEJO CAMARGO formarán parte del Tratado de Orfebrería que estoy realizando.

### PROCEDIMIENTO PARA EL ENTALLADO DE PIEZAS DE REVOLUCIÓN (Lamina 1).

Se utiliza para la obtención de piezas de chapa que puedan ser giradas en un movimiento circular, tanto recipientes, como motivos ornamentales por ejemplo: copas, platos, cálices, etc. etc. Para ellos se utiliza el torno de entallador (1). Se utiliza un taco de madera de encina (2) que previamente se ha tallado con el perfil de la pieza que queremos obtener y por medio de un punto fijo, el operario, con unas herramientas para entallar (3), de acero forjado en forma de paleta con mango de madera, presiona sobre el disco de plata (4) del diámetro igual al desarrollo del perfil. Debe untar la herramienta en grasa de animal (5) para que pueda deslizarse fácilmente al girar el torno. Gracias al movimiento circular del disco de plata y el molde de madera el primero va adaptándose, perfectamente, al perfil del segundo y con sucesivos recocidos de la plata va tomando la forma deseada.

Este fue el método empleado por los orfebres a lo largo de toda la historia hasta la aparición de la moderna maquinaria industrial. Por ejemplo, para hacer la copa de un cáliz, se utiliza un disco de plata de las siguientes características:

El disco (1) tiene el mismo diámetro que la boca del recipiente que queremos obtener. El disco (2) es un círculo regular (más material al centro del disco) para dar el forjado. El disco (3) tiene el mismo diámetro que el disco (1) y el disco (4) es un disco de plata suficiente para el forjado (5).

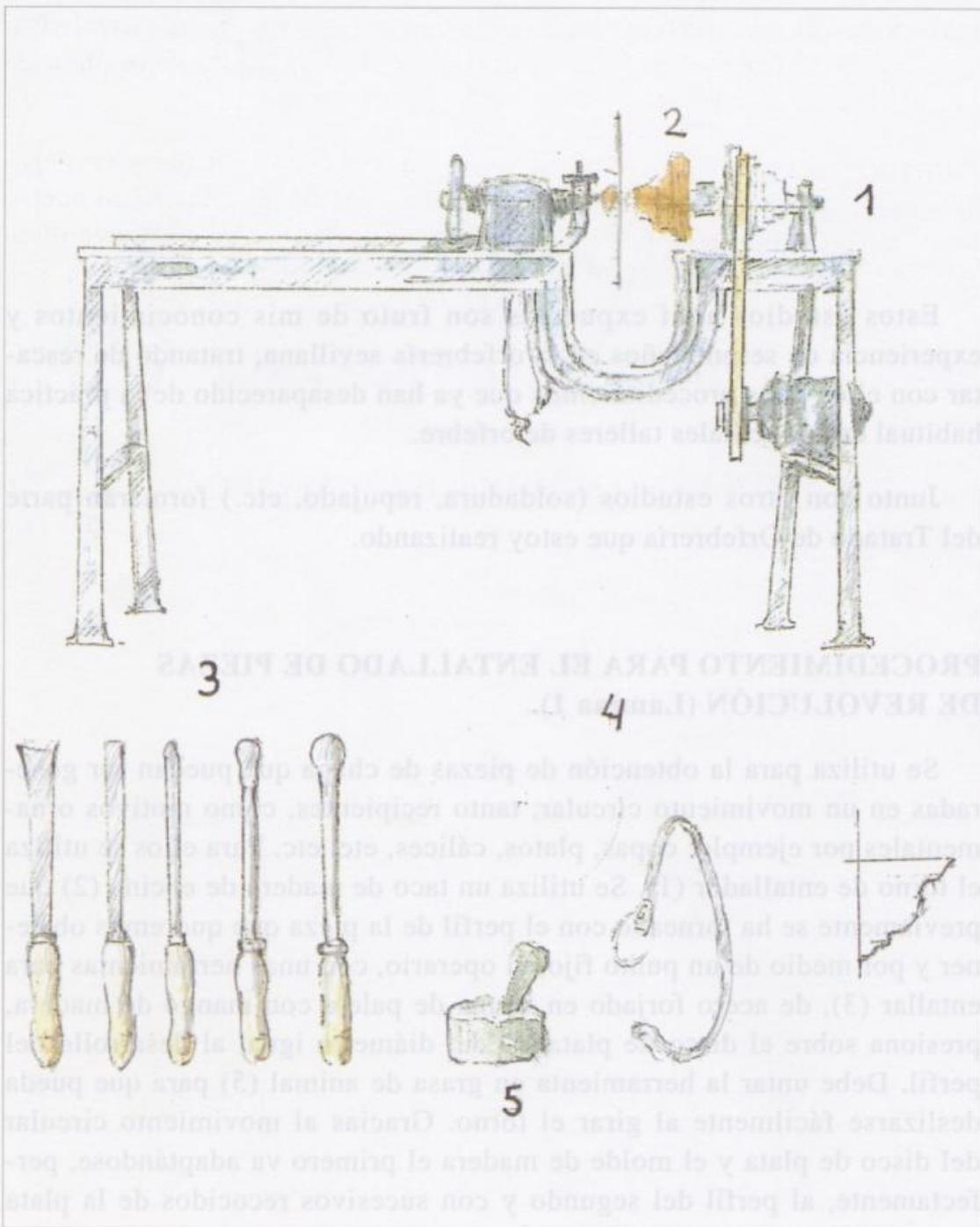
Estos estudios aquí expuestos son fruto de mis conocimientos y experiencia de sesenta años en la orfebrería sevillana, tratando de rescatar con ellos unos procedimientos que ya han desaparecido de la práctica habitual en los actuales talleres de orfebre.

Junto con otros estudios (soldadura, repujado, etc.) formarán parte del Tratado de Orfebrería que estoy realizando.

### **PROCEDIMIENTO PARA EL ENTALLADO DE PIEZAS DE REVOLUCIÓN (Lamina 1).**

Se utiliza para la obtención de piezas de chapa que puedan ser generadas en un movimiento circular, tanto recipientes, como motivos ornamentales por ejemplo: copas, platos, cálices, etc. etc. Para ellos se utiliza el torno de entallador (1). Se utiliza un taco de madera de encina (2) que previamente se ha torneado con el perfil de la pieza que queremos obtener y por medio de un punto fijo, el operario, con unas herramientas para entallar (3), de acero forjado en forma de paleta con mango de madera, presiona sobre el disco de plata (4) del diámetro igual al desarrollo del perfil. Debe untar la herramienta en grasa de animal (5) para que pueda deslizarse fácilmente al girar el torno. Gracias al movimiento circular del disco de plata y el molde de madera el primero va adaptándose, perfectamente, al perfil del segundo y con sucesivos recidos de la plata va tomando la forma deseada.

Este procedimiento se utilizó en distintas épocas empleado el medio motriz al uso, es decir, con volantes, con pedal y en la actualidad con motor eléctrico.

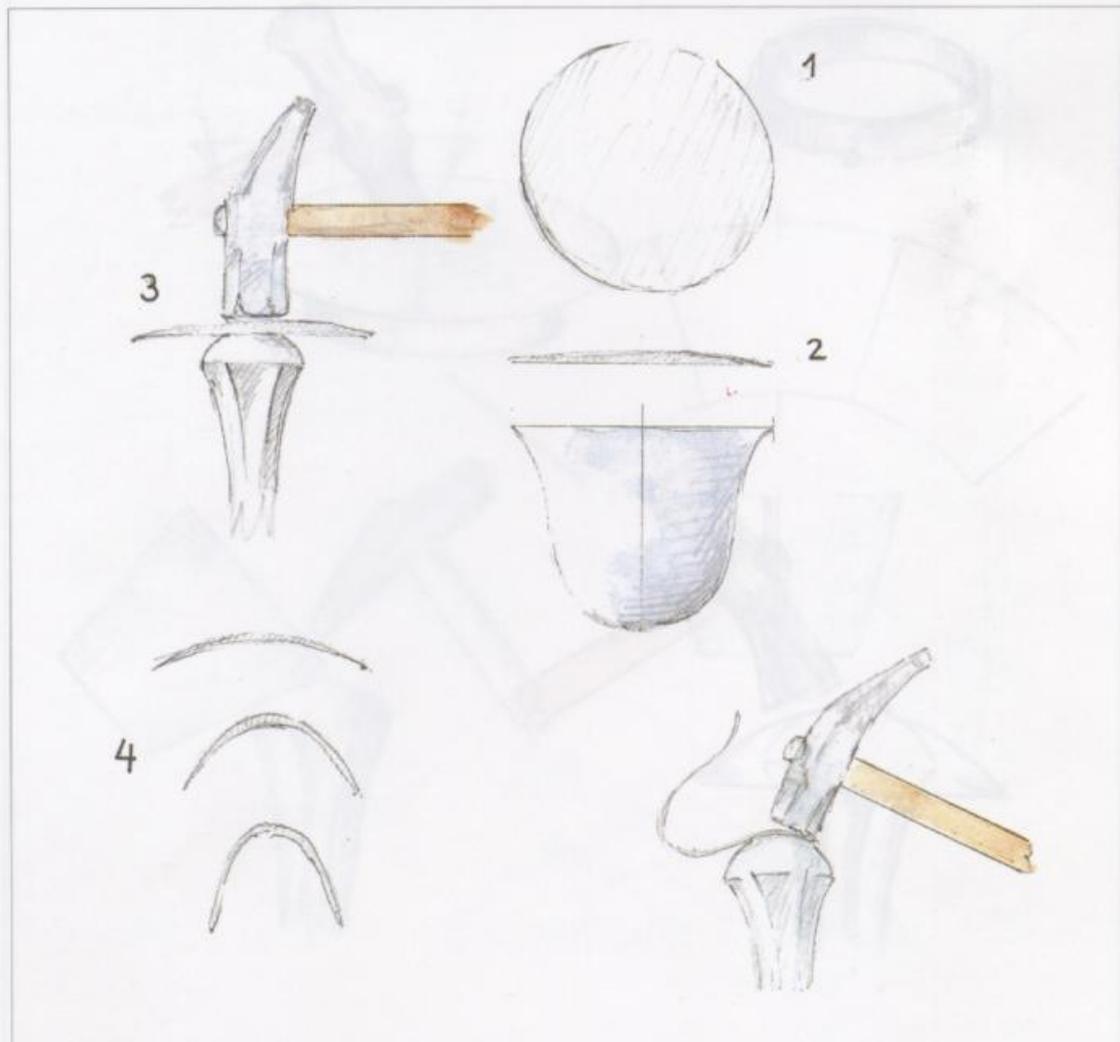


Lamina 1.

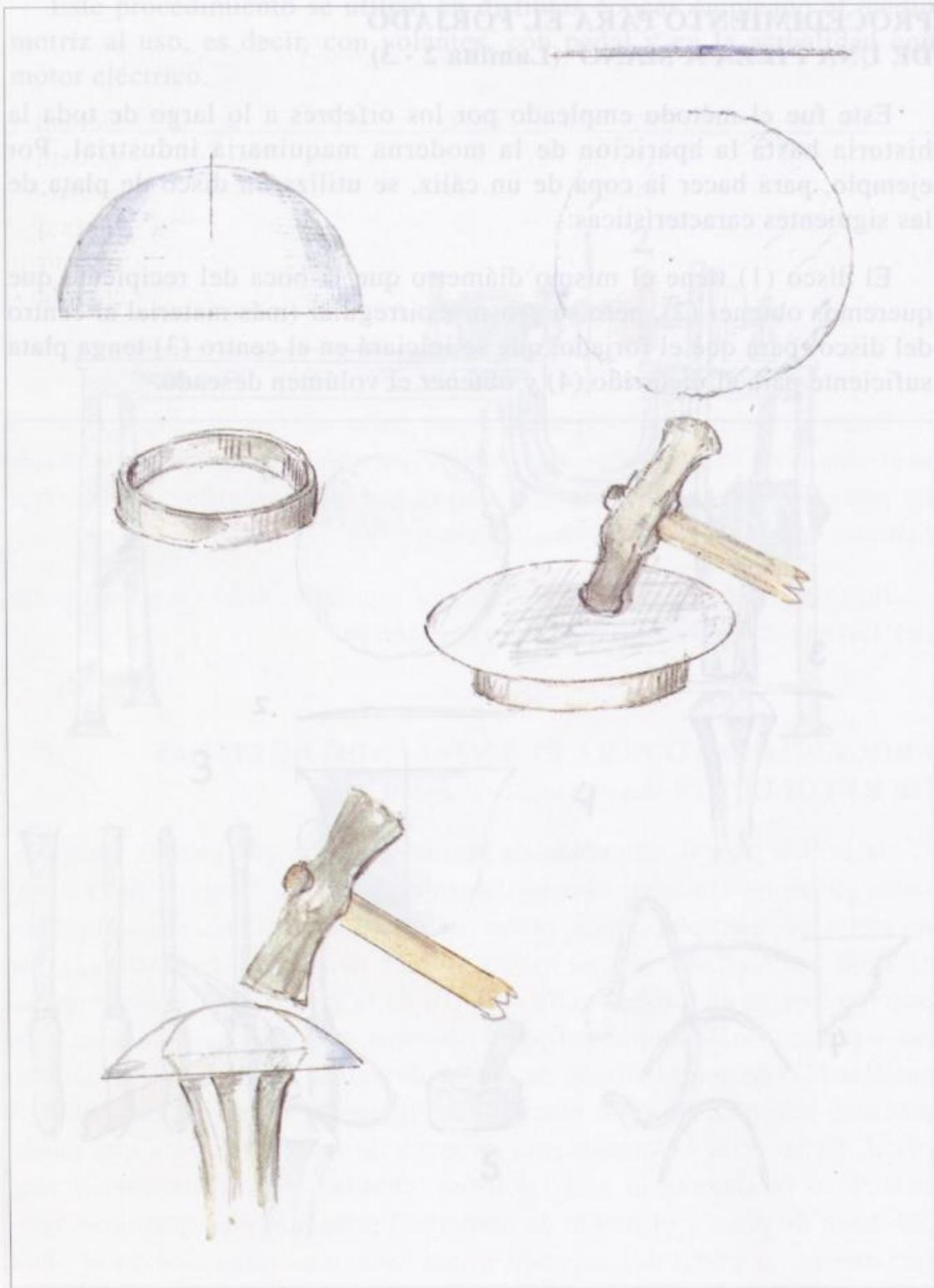
**PROCEDIMIENTO PARA EL FORJADO DE UNA PIEZA A MANO (Lamina 2 - 3)**

Este fue el método empleado por los orfebres a lo largo de toda la historia hasta la aparición de la moderna maquinaria industrial. Por ejemplo, para hacer la copa de un cáliz, se utiliza un disco de plata de las siguientes características:

El disco (1) tiene el mismo diámetro que la boca del recipiente que queremos obtener (2), pero su grosor es irregular (más material al centro del disco) para que el forjado, que se iniciará en el centro (3) tenga plata suficiente para el recorrido (4) y obtener el volumen deseado.



Lamina 2.

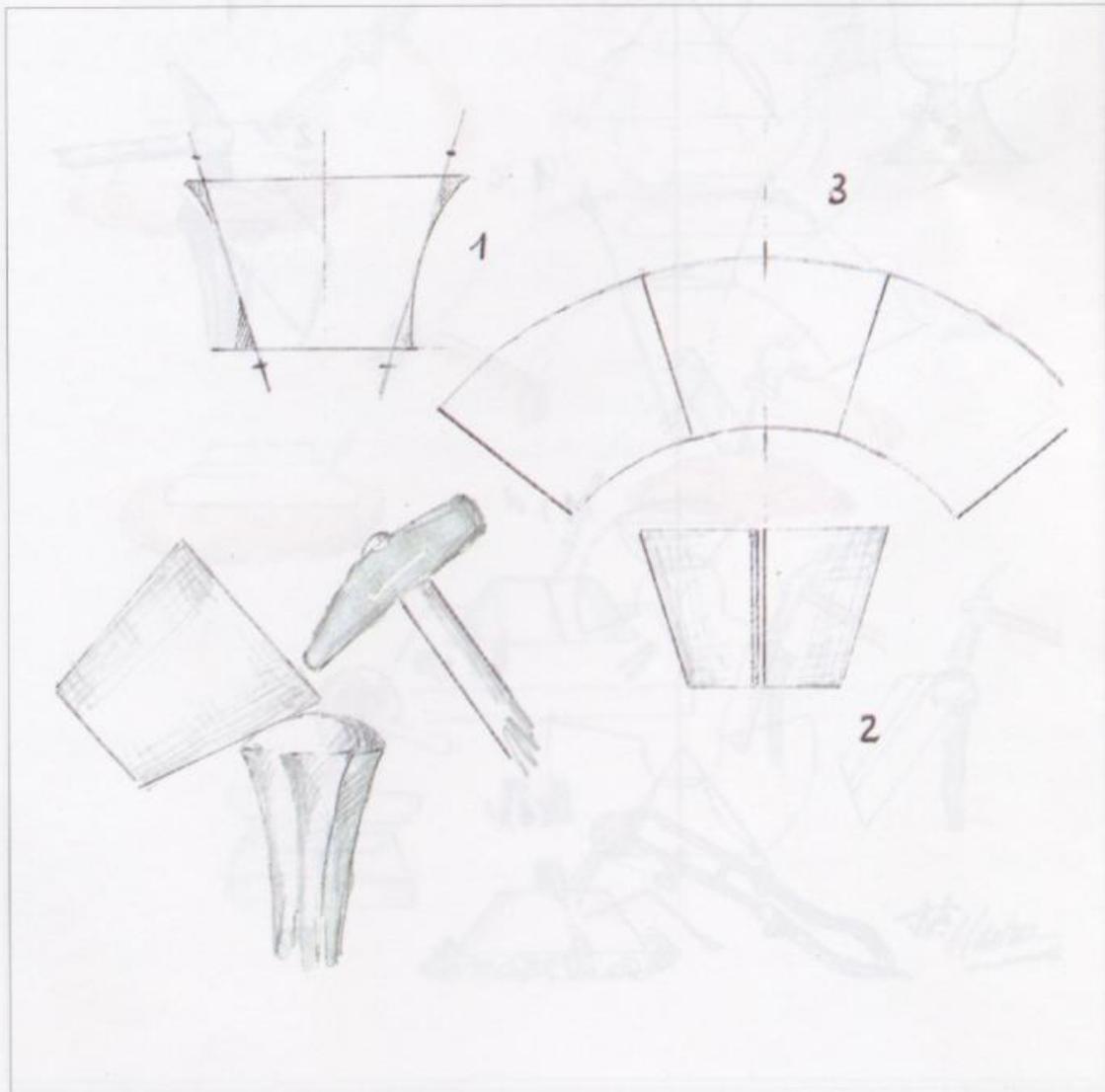


Lamina 3.

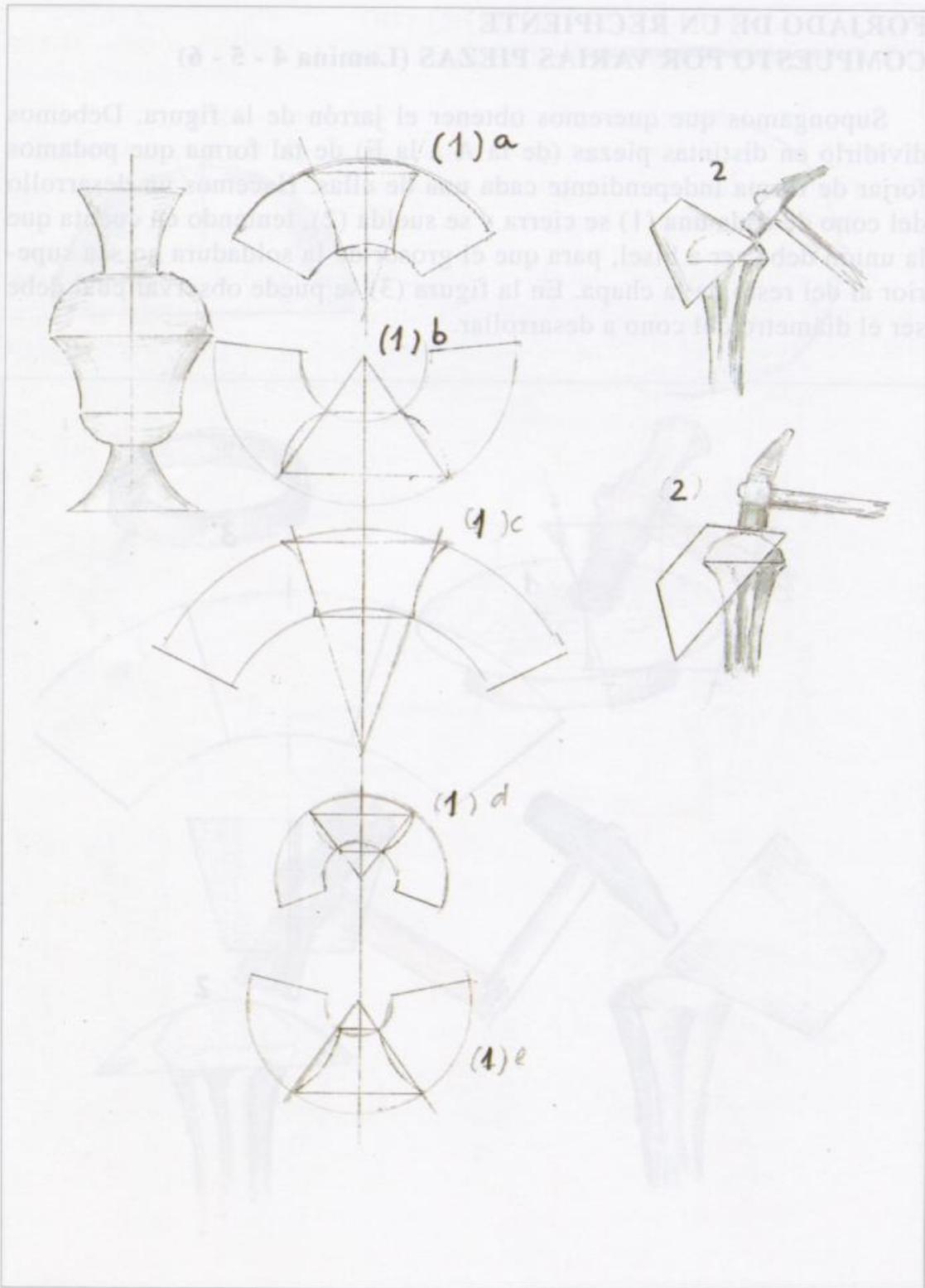
Lamina 3.

**FORJADO DE UN RECIPIENTE  
COMPUESTO POR VARIAS PIEZAS (Lamina 4 - 5 - 6)**

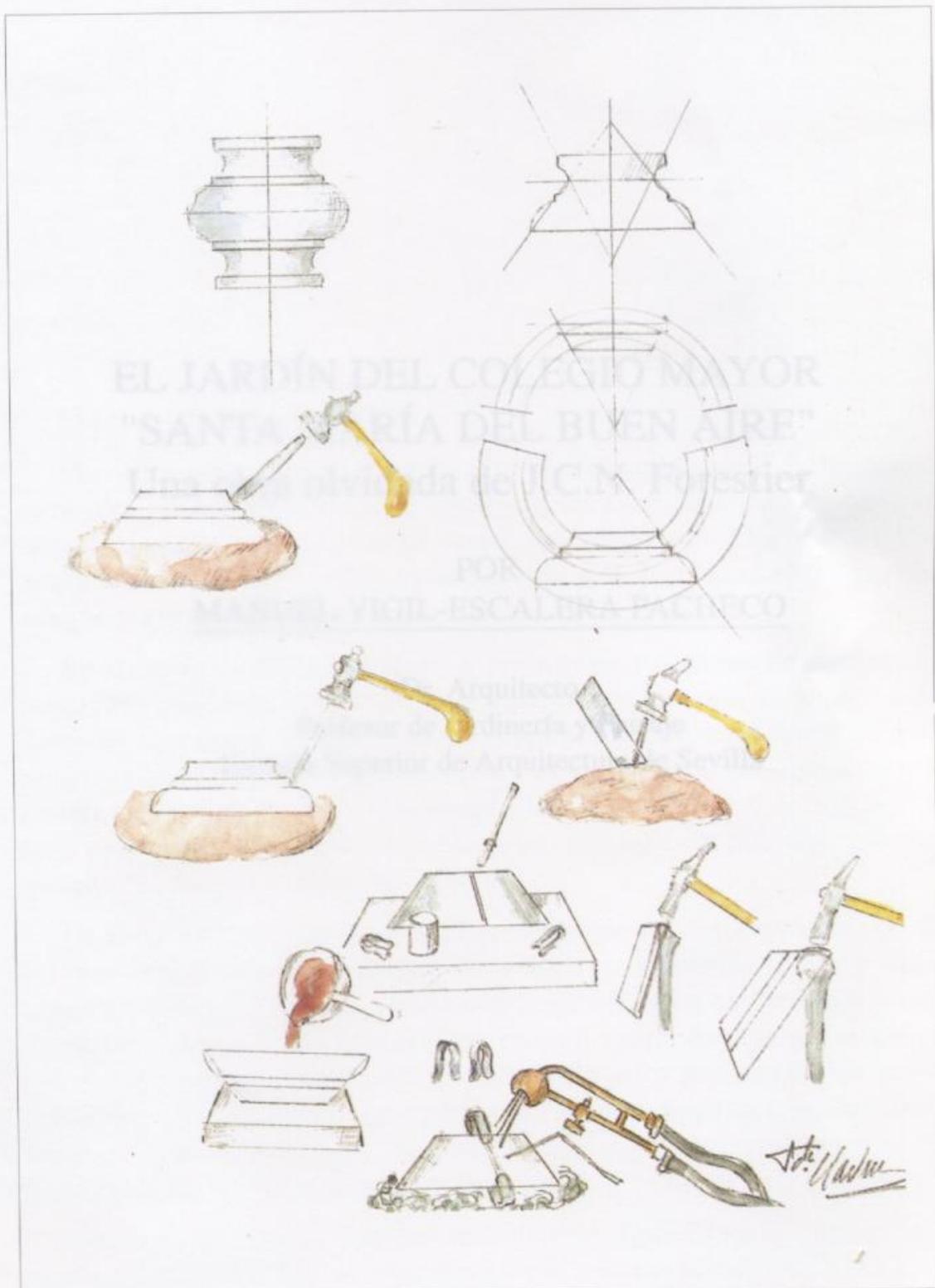
Supongamos que queremos obtener el jarrón de la figura. Debemos dividirlo en distintas piezas (de la A a la E) de tal forma que podamos forjar de forma independiente cada una de ellas. Hacemos un desarrollo del cono de cada una (1) se cierra y se suelda (2), teniendo en cuenta que la unión debe ser a bisel, para que el grosor de la soldadura no sea superior al del resto de la chapa. En la figura (3) se puede observar cual debe ser el diámetro del cono a desarrollar.



Lamina 4.



Lamina 5.



Lamina 6.