

Historia y reparación de una máquina 'parís', referencia legendaria de la Relojería gruesa

Por Pedro Izquierdo, maestro relojero (Dibujos: Arturo Madrigal)

LA REPARACIÓN DE UNA MÁQUINA 'PARÍS' SUPONE UN RETO PARA CUALQUIER RELOJERO, MÁXIME CUANDO SE HA CONVERTIDO EN LA MÁQUINA MÁS IMPORTANTE DE LA HISTORIA DE LA RELOJERÍA GRUESA. ESTA IMPORTANCIA VIENE DADA POR LA GRAN CALIDAD DE LA MISMA, COMO POR LA EXTENSA PRODUCCIÓN QUE HA TENIDO DESDE SU CREACIÓN EN FRANCIA EN EL SIGLO XVII. EN NUESTRO TALLER, EL MAESTRO RELOJERO PEDRO IZQUIERDO HA QUERIDO ADENTRARLES EN UN PRIMER VISTAZO A LA COMPLEJIDAD DE LAS MÁQUINAS 'PARÍS', CON SU HISTORIA Y VARIEDADES, Y A LA COMPLEJIDAD DE SU REPARACIÓN, EN UN INTENTO DE PERPETUAR LA REPARACIÓN DE LA RELOJERÍA GRUESA TRADICIONAL.

La máquina 'parís', con una producción de millones a lo largo de la historia y con gran variedad de modelos, es la máquina más importante dentro de la relojería de pared y pendoletas.

La aparición de la máquina parís se remonta al siglo XVII, cuando la fabricación se realizaba exclusivamente en Francia en los talleres Lvon y Blois. Posteriormente, la producción se extiende también a las manufacturas de París, donde trabajan en toda la región grandes artistas afines que aportan realce y gran valor a estas máquinas, sobre todo por la variedad de materiales empleados en las cajas: bronce dorado, mármol, porcelana, etc.

El mayor apogeo en la historia de estas máquinas se produce durante el siglo XVIII y, en su gran mayoría, las producidas en esta época están dotadas con sonería francesa (horas y medias) aunque también encontramos ejemplos con sonería de cuartos y

repetición. En relación a la forma de la máquina parís, de manera general se opta por la forma redonda para pendoletas y rectangular o cuadrada para las de pared. Atendiendo a las platinas, éstas suelen ser gruesas y en latón pulido, con los rodajes trabajados de forma magistral. Las máquinas 'parís' son de gran dureza gracias a la calidad de las mismas, de manera que la mayoría han llegado hasta nuestros días en un estado bastante aceptable tras cientos de años en funcionamiento.

En cuanto a la sonería, encontramos principalmente de contadera de Chaperon: aunque, a partir del 1860, también encontramos máquinas con sonería de

rastrillo. El toque es sobre gong y sobre campana, esta última de cobre y estaño acoplada en la parte posterior de la máquina, desarrollando un fino y agradable toque.

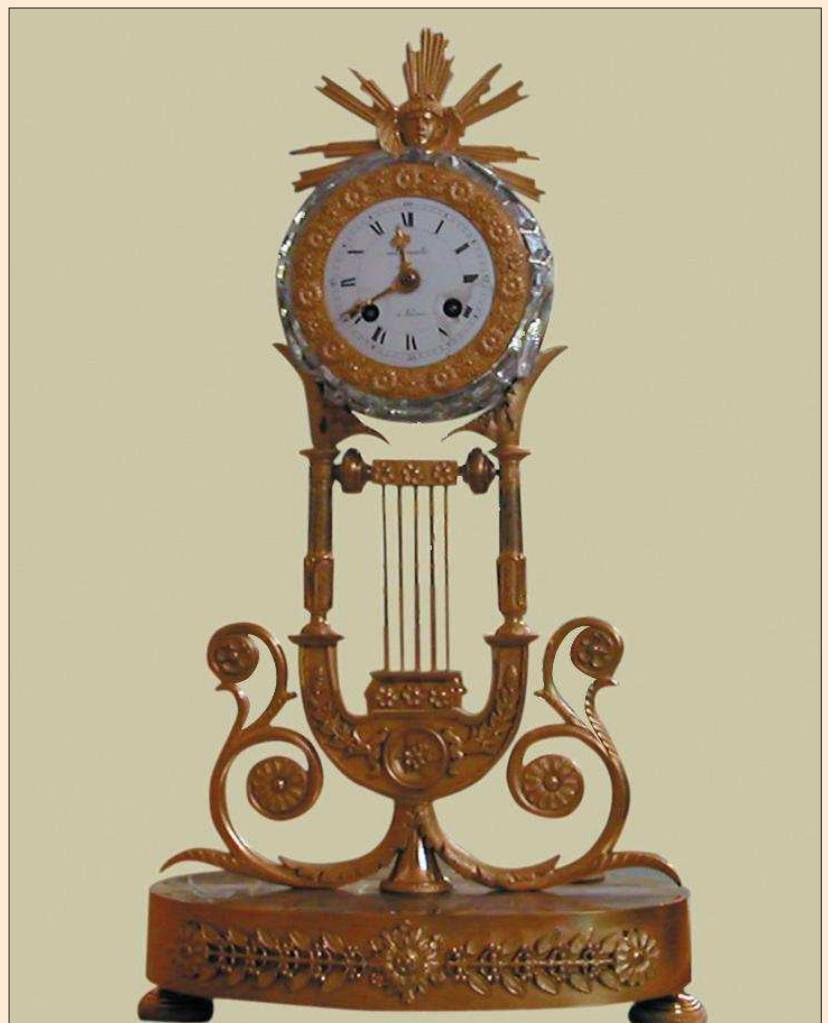
El escape es en la mayoría de los casos de áncora, aunque también encontramos otros tipos. Como mención especial destaca-

mos el escape de Brocot, gran relojero francés (1817-1878); este escape es visible desde la esfera, existe con paletas de acero y los más sofisticados llevan las paletas de ágata.

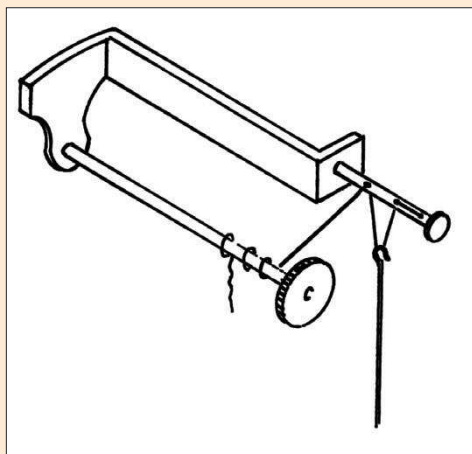
Las suspensiones son diversas: de lámina, lámina doble e hilo. La gran mayoría de las máquinas de pendoleta, aparte de la correc-



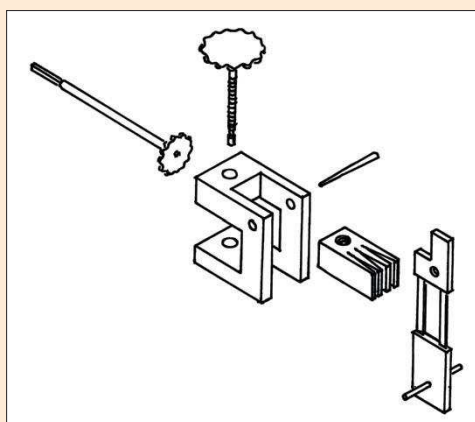
Primer plano de la esfera de una máquina 'parís', esta vez en porcelana



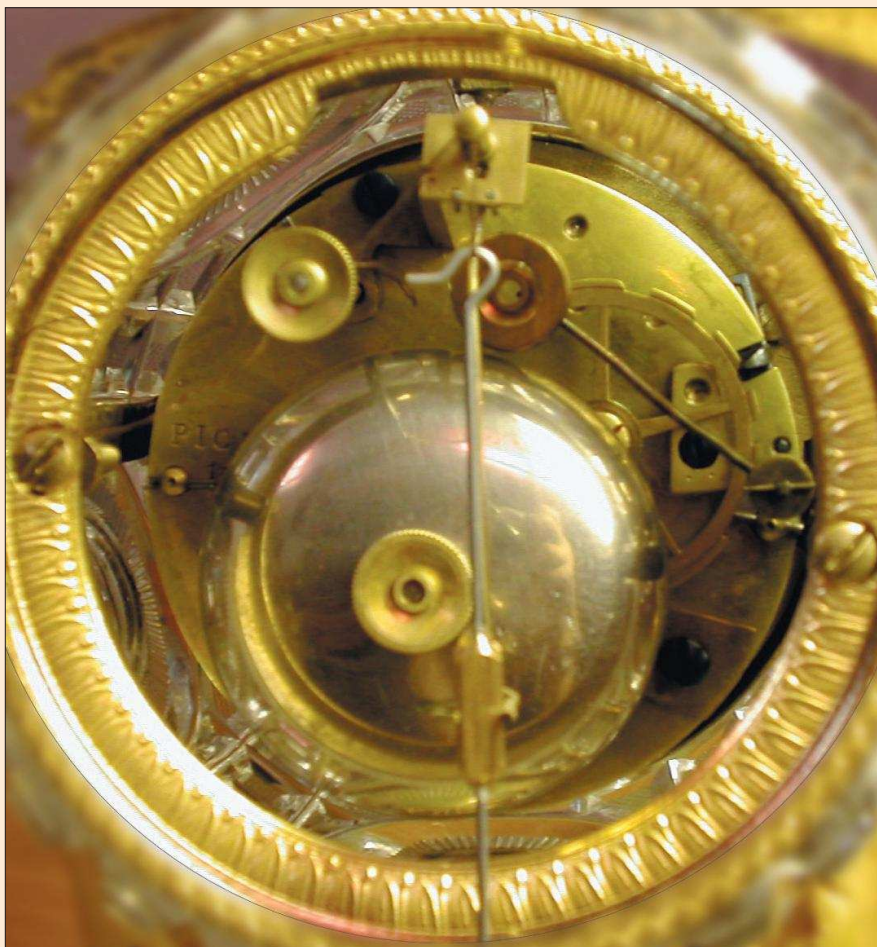
Las máquinas 'parís' pueden encontrarse en relojes de sobremesa (foto superior) y en relojes de pared



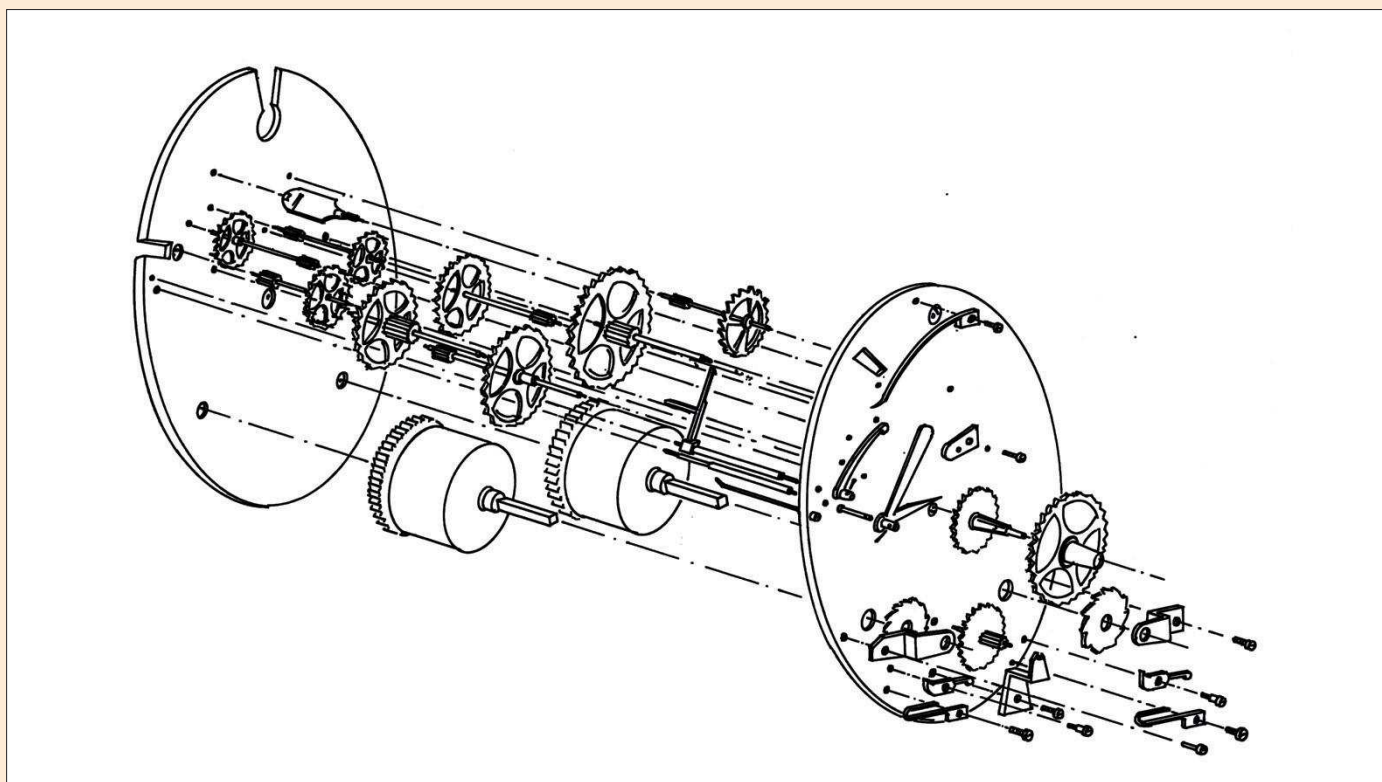
Dibujo explicativo donde se muestra el funcionamiento de la suspensión mediante hilo, junto al regulador a la izquierda



Detalle que nos muestra claramente el funcionamiento de la suspensión y el sistema de regulación creado por Brocot



Primer plano de una máquina 'parís' con forma redonda y sonería mediante campana. Como detalle, se observa la original suspensión mediante hilo, cuyo regulador se puede distinguir en la parte izquierda de la fotografía



Este dibujo técnico, realizado por Arturo Madrigal, nos muestra una representación objetiva de la posición de las piezas en la máquina 'parís', lo que facilita su comprensión

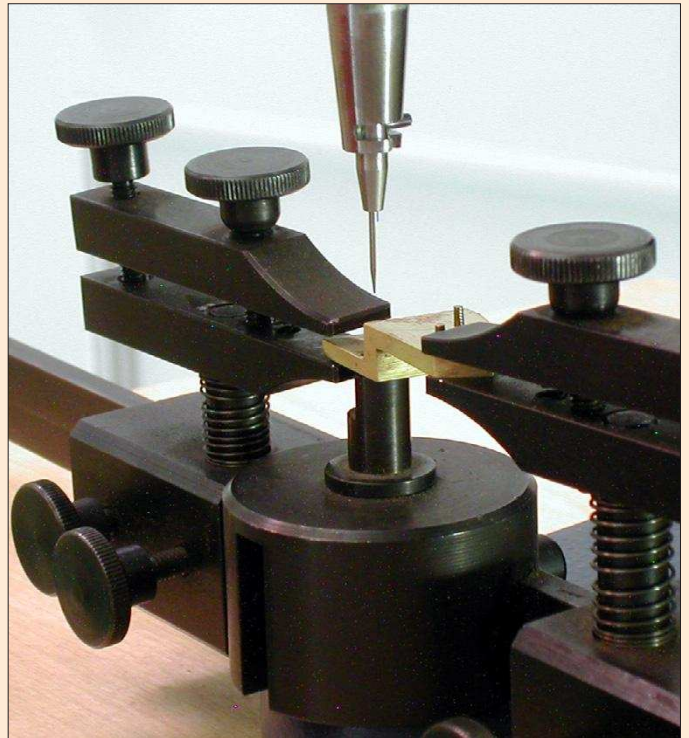


Vista general de los variados tipos de péndulos que pueden llevar las máquinas 'parís'

ción de marcha mediante la lenteja, llevan un sector de regulación, sobre este dispositivo va suspendido el péndulo, sobresaliendo por la parte de la esfera un cuadradillo para afinaciones más

exactas. Cabe destacar dentro de estos sistemas el patentado también por Brocot (dibujo pág. anterior).

La suspensión de hilo lleva un péndulo muy liviano con la len-



En la reparación, una vez desmontada la máquina 'parís' y limpiadas todas las piezas, es fundamental eliminar el desgaste, con lo que en algunas ocasiones será necesario hacer nuevos centros, tal y como observamos en la foto en un primer plano más detallado

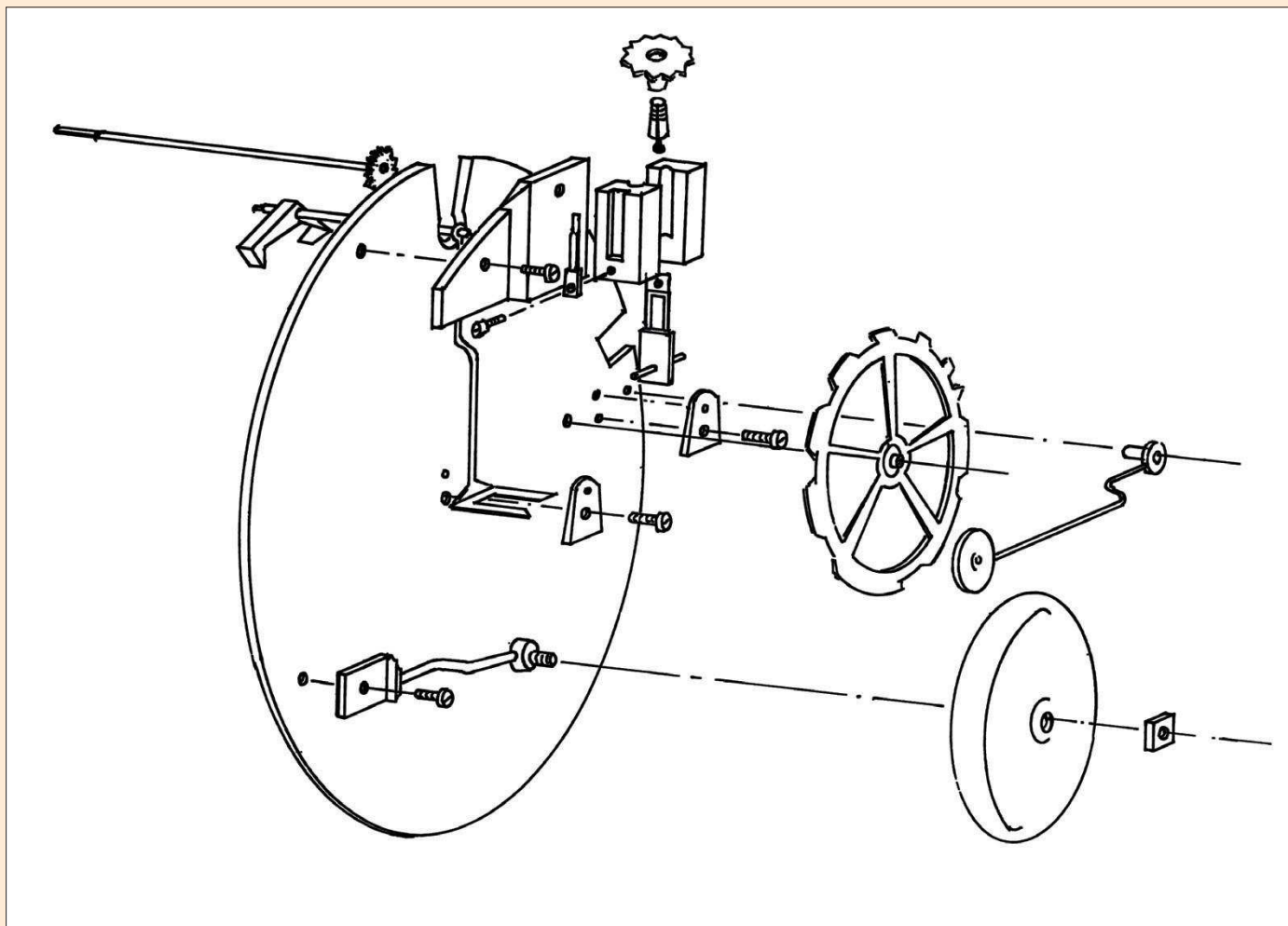
teja fina, haciéndose la corrección mediante la varilla sobre la cual va enrollado el hilo. Cuando se pone un hilo nuevo, bien sea de seda o nylon, debemos tener en cuenta el sentido de enrollamiento del

hilo, de tal forma que al girar el sector hacia la derecha el hilo se acorte, con lo que el reloj nos adelanta.

La reparación de las máquinas 'parís' no debe diferir de las



Para la reparación de una máquina 'parís' nuestro primer paso será el desmontaje total de la misma, donde se observa la suciedad, para proceder a su limpieza mediante bencina



Este dibujo nos muestra la parte posterior de la máquina donde abreviamos el sistema de regulación Brocot junto a la rueda de Chaberon, la cambana y su soporte y el martillo

demás, aunque debemos hacerlo con gran esmero, intentando conseguir el estado original más parecido a cuando salió de la fábrica.

Después de desmontar toda la máquina, debemos hacer una limpieza general utilizando bencina. Revisamos todas las piezas y corregimos los defectos del desgaste, poniendo los centros necesarios y repasando o haciendo nuevos pivotes, en caso de que tengan un desgaste excesivo. Debemos poner especial atención en los dientes de la rueda de escape.

El pulido de la máquina debe ser perfecto. En este sentido, va no es necesario el uso de leñas preparadas para conseguir el brillo como antiguamente va que una vez limpia con bencina y corregidos los defectos, es suficiente con utilizar la lavadora de ultrasonidos. Utilizaremos el limpiador Ortimex-Vp 3/A en modo caliente y lo dejaremos dentro

durante un tiempo aproximado de 15 minutos; por último, se realiza una limpieza con jabón de manera que el resultado será perfecto.

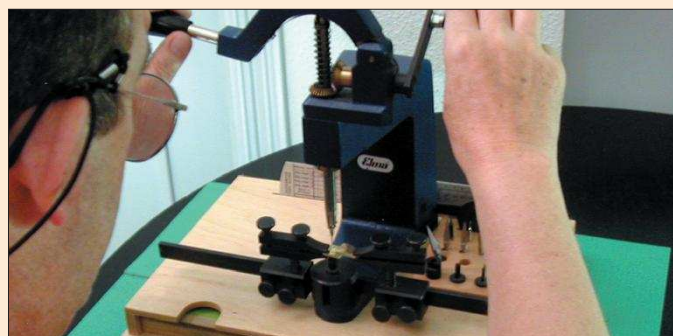
Por pérdida o venta incompleta, encontramos muchas máquinas sin péndulo. Para elaborarlo debemos mirar las medidas indicadas en la platina posterior. Si no están inscritas, debemos utilizar la fórmula adecuada para conocer la longitud del péndulo en milímetros; a saber: longitud del péndulo que marce el segundo dividido entre la cantidad de alternancias por segundo (multiplicadas por 2).

Como detalle, indicar que si queremos que el resultado sea perfecto lo ideal será cambiar todos los pasadores, así como reparar las cabezas de los tornillos, azulándolos posteriormente.

Más información:
Centro Relojero
 ☎ 91 517 24 47



Detalle de cómo podemos azular con calor las cabezas de los tornillos con la lamparilla



Detalle de colocación de un centro, en una vista más general de la máquina utilizada