



Leo Zoreda

Montura vaquera: El armazón

Texto y fotos: Leo Zoreda

Vaya por delante la advertencia de que en esta sección, este guarnicionero va a echar el resto, voy a desvelar todos los secretos que entrañan mis trabajos, que en otras circunstancias serían alto secreto, pero a la vista de como está el mercado creo conveniente airear. Y si algún guarnicionero llega a conocer la receta de la casa pues bienvenido sea, por el bien del oficio y de la vaquera.

Es posible que algún comerciante de artículos de piel (guarnicionero me parece mucho rango en según

que casos), sienta amenazado su frágil negocio, a la vista de que sus clientes empezarán a mirar con lupa sus trabajos, pero he de insistir en que este barco de la guarnicionería artesana, se hunde y alguien ha de achicar caiga quien caiga.

Como ya tratamos en el capítulo anterior, el armazón empajado y empellejado es el punto imprescindible en un buen albardón vaquero; sin armazón no hay montura. Incluso los que nos dedicamos a esto, nos parece increíble la dureza, resistencia y durabilidad

que puede llegar a adquirir la paja de centeno cuando se trabaja bien y se cubre de piel cruda.

Es difícil escribir sobre un tema tan técnico sin aburrir al lector profano en la materia, pero creo que es muy importante que sepamos reconocer el aparejo que usamos para el trabajo y, más importante aún, a la hora de desembolsar un buen dinero a cambio de algo que nos dicen que es liebre pero que puede que sea gato o en el mejor de los casos un cruce de ambos.

Intentaré condensar al máximo el proceso de elaboración del armazón para no cansarte con tecnicismos y resaltaré las virtudes de cada uno de los materiales que han de componerlo.

La lona, ha de ser siempre de algodón de buena calidad y muy resistente, al menos de cuatro cabos y sarga, si puede ser. Aunque no se suele tener en cuenta, esta lona es la que sustenta todo el armazón; el descuido de los bastes puede dejar que pase el sudor del animal hasta ella, pudriéndose y deshaciendo la montura. Asimismo la fuerza del armazón, viene dada por la presión que ejerce la paja sobre la lona, cuanto más fuerza tenga esta última, más fuerza conseguiremos en el armazón.

Un pliego de 90x60 habrá de dividirse en cañones de 4'5 a 6 CMS, dejando el cañón central del doble de ancho de los anteriores, con respuntes hechos a mano, ya que de hacerlos a máquina, no se obtendrá el reapriete necesario que se produce al abotonar la caballería.

Los cañones se llenan de paja de centeno y exclusivamente de centeno; el guarnicionero habrá de tener la experiencia y habilidad de llenar lo justo para que la montura tenga cuerpo, pero sin pasarse y que quede tan rígida que se vaya muy lejos del caballo, que es el error más criticado en la albardilla. El fallo más habitual suele residir en el cañón central, este debe de ir ligeramente apretado, ya que si lo apretamos mucho, la montura no cede y no "baja" y el jinete va lejos del caballo y si queda flojo la montura se retuerce, se mueve, se "changarrea" y no para quieta encima de un caballo.

Muchos guarnicioneros se han roto la cabeza intentando que el jinete lleve las piernas más cerca del caballo, aligerando de paja los cañones de la parte baja de la montura y es un error; lo que debe ir cerca y profundo es el punto de gravedad: el culo (con perdón). En algunos casos, y en el mío en particular, hacemos una costura central que ya inicia la forma del jinete, aliviando así el trabajo de "bajar" la montura y buscando la profundidad imprescindible para hacer equitación. Al decir que el armazón va encañonado en paja de centeno, damos por sentado que lleva **sólo** paja; no nos servirán algunos armazones que aparte de llevar paja, por debajo llevan un armazón de pletinas de hierro de delante hasta atrás. Esto es un falso armazón, que ni puede tomar la forma del jinete, ni del dorso del caballo y solo conseguirá adaptarse a determinados dorsos y nunca a trabajos en dos pistas o laterales.

Los fustes son también de vital importancia, sustituir un fuste roto es una reparación muy costosa y en algunos casos casi imposible, como en el caso de las moteadas en seda. El fuste ha de ser de varilla de sección redonda o triangular de 18 milímetros en el delantero y de sección rectangular de 30x10 en el



Los cañones se llenan de paja de centeno, exclusivamente de centeno

trasero. Ambos de hierro dulce. Es muy conocido el fracaso de fustes templados o de tretracero, que por ser tan duros, acaban rompiendo por fatiga.

Aparentemente una montura va quieta encima de un caballo; pero no es así, el movimiento de los hombros del caballo, incluso al paso, va haciendo un trabajo de abrir y cerrar el fuste, de ahí que los acerados terminen rompiendo. Los fustes han de ir limpios, es decir, sin ninguna guía soldada para sujetar perilla ni concha, ya que en un golpe se doblarían y no permitiría al pellejo devolver la pieza a su posición original. También es vital que vayan forrados de lona para evitar que la dureza del hierro rompa el cabo con el que van cosidos a la paja, debido a las torsiones ejercidas.

Ambos fustes van cubiertos de paja, de ahí surgen las formas de las barras delanteras y el arco trasero. Tan importante como lo anterior es la correcta geometría del





armazón. Para ello las barras habrán de tener un ángulo aproximado de 80°. El arco trasero nunca debe estar a escuadra, para hallar el ángulo ideal debemos saber que un albardón debe medir una pulgada y media más en su parte superior, es decir, mediremos por debajo, por la cámara central, desde la perilla hasta la concha y después desde la punta de la barra delantera hasta la punta del arco. Esta última deberá tener casi cuatro centímetros menos.

Es importantísimo para asegurar que no tocaremos las costillas flotantes y que tendrá un comportamiento correcto en el dorso. Las barras demasiado a escuadra hacen que la montura se abocine (se ponga cuesta abajo) e impiden la correcta colocación de las piernas. Las barras demasiado anguladas hacia delante no dejan caer la montura y siempre irá cuesta arriba, molestará a los hombros del animal y conllevará un mal ángulo del arco trasero, lo que es aún más importante.

El mismo efecto se produce cuando, algo muy habitual, aparejamos con la montura demasiado



Es muy frecuente encontrar monturas "empajadas" pero con la concha y/o la perilla de madera, goma, etc. y esto el comprador no debe consentirlo

delantera. Es frecuente encontrar caballos que por culpa de una mala geometría de la montura, no trabajan como debieran. En muchos casos, un arco trasero a escuadra, en los trabajos laterales, en medias vueltas, etc. hacen que se les clave la parte baja del baste, produciendo incomodidad e incluso una ayuda cambiada que les obliga a sacar la grupa. También hemos de vigilar que los fustes estén bien contruidos, el delantero debe tener una abertura de 45 cms. para una longitud de 66 cms. El trasero debe ser una semicircunferencia perfecta, con una longitud de 69 cms. y 52 cms de punta a punta.

Concha y perilla. Aunque, por desgracia casi están extinguidas, es imprescindible que sean de paja de centeno. Es muy frecuente encontrar monturas "empajadas" pero con la concha y/o la perilla de madera, goma, etc. y esto el comprador no debe consentirlo, ya que este "cruce" solo nos traerá problemas en el largo futuro de un albardón, al menor golpe empezarán a coger juego, a moverse e inclinarse hacia atrás y la larga vida que augurábamos a nuestro albardón se verá reducida a unos pocos años. Al igual que las cabañas de madera, veremos tacos de paja centeno cada uno cosido con su taco anterior; exigiremos también que el primero, el de más abajo sea muy grueso y vayan disminuyendo de grosor a medida que vayan subiendo. El grosor en la base de la concha es muy importante de cara a su resistencia a los empujones del garrochista o los golpes y accidentes propios de nuestro deporte.

El empellejado es inevitable. Si utilizamos unos buenos ladrillos para hacer nuestra casa y nos ahorramos el cemento, la casa se cae seguro. Como de todos es sabido, el pellejo no es más que la piel de vaca a la que se la ha retirado el pelo y los restos de grasa y se ha dejado secar al aire. Los guarnicioneros para poder trabajar con ella, la sumergimos en agua caliente durante unas horas para re-hidratarla y que vuelva a su estado original. Una vez cosida al armazón se pone a secar al sol. Este material, imprescindible en el albardón, reúne dos virtudes difíciles de encontrar: dureza y flexibilidad, de ahí que sea casi imposible romperlo.

La zona a empellejar debe ser:

- La concha y el arco en su parte posterior.
- En la parte interior se empelleja un par de dedos más allá de la herida de la baticola.
- Las barras y la perilla en su cara exterior y en el interior metiéndose cuatro dedos para que soporte la presión de cincha.

Solo en ciertos casos admitiremos armazones con toda la caballería empellejada de adelante hasta atrás; en armazones empajados expresamente para ello, monturas profundas premoldeadas, o en casos que por gusto del guarnicionero o del cliente, se haga un armazón muy fino con la intención de empellejarlo después, intentando aligerar el peso u obtener más contacto.

¡Ya tenemos armazón! Como has podido ver, solo se compone de lona, dos hierros, mucha paja y el irremplazable pellejo... y unas cuarenta horas de mano de obra experta, que es el material más caro de todos y el que menos agrada a los amantes de las "monturas de juguete" que no se ciñen a esta fórmula ya en desuso.





¿Gato o liebre? Voy a detallarte en el mismo orden, las picardías que solemos encontrar en monturas pseudos-albardones:

En primer lugar, descartamos las de plásticos, fibra, armazones de hierro, etc. ya que como dice el refrán; "lo que está a la luz no necesita candil" Algunos cosen la lona a máquina, aún siendo este un defecto menor, no es recomendable. Imperdonable es los que cosen la piel de caballería a máquina, al tiempo que levanten una zalea y veamos en la montura algún respunte, ya sean de máquina o a mano debemos pensar que no es lo que buscamos, en un albardón nunca hay un hilo a la vista.

La calidad de los fustes no podemos comprobarla a simple vista; pero, si encargamos una montura a un guarnicionero, nos preocuparemos de indicarle que queremos fustes fuertes y de hierro dulce. Que concha, perilla, arco y barras sean de paja es preceptivo, por lo general, si la perilla es de paja las barras también lo será y lo mismo ocurre con la concha y arco trasero.

¿Como sabremos si son empajados? Salvo en los casos de las conchas de cartón de embalaje, en el resto es fácil de detectar. En un lugar discreto, intentaremos clavar una lezna fina, si somos capaces de atravesarla de lado a lado es la prueba de que es de paja, de lo contrario deberemos pensar que se trata de plástico, madera o similar.

Para averiguar si es empellejada bastará con levantar la zalea. En el lugar que ocupa la cincha, veremos un escalón, que se aprecia aún más pasando el dedo, es sin duda el resalte del final del empellejado, el mismo método emplearemos en la parte posterior, desde la herida de la baticola hacia atrás encontraremos el escalón del pellejo. Si tuviésemos dudas, volveremos a emplear la lezna y veremos que, en caso de ser empellejada, cuesta mucho más traspasar con la lezna en las zonas antes descritas que en el centro de la caballería.

Intencionalidad. Mi intención es que estos consejos te sean de utilidad a la hora de comprar un albardón vaquero o tal vez a la hora de encargarlo. Si tu guarnicionero está abierto a hacerte la montura a tu gusto, tal vez puedas transmitirle algunos consejos importantes para el resultado final. Yo veo que muchos caballistas visitan continuamente al domador que está arreglando su potro, para supervisar la evolución de la doma. También quieren estar siempre presentes cuando el herrador hace su trabajo, incluso con el veterinario. Por el contrario, cuando encargan un albardón, con la esperanza de que dure muchísimos años y que sea lo más cómodo posible, solo pasan a encargarlo y a recogerlo.

No recomendable sería frecuentar el taller y deleitarse con la elaboración paso a paso del armazón de la que será su montura muchos años. ■