

ANGEL FONTANA



# La artesanía tradicional del cuero en la Mesopotamia Argentina



OBRA DIDACTICA  
DE INVESTIGACION

EDITORIAL DE ENTRE RIOS



A LA COMUNIDAD DE MONTE CASEROS, CORRIENTES

OBRA INEDITA

Queda hecho el depósito que establece la Ley 11.723

I.S.B.N. 950 — 696 — 014 — 9



## PROLOGO

He aquí, estimado lector, el arte de nuestros gauchos, que el progreso y el tiempo intentan arrebatarnos y que hoy he querido immortalizar a través de este libro. En él están los conocimientos que poseen nuestros artesanos del cuero, y sin pretender que el mismo sea un trabajo completo, pocos años dedicados a la actividad artesanal me han permitido reunir lo más importante de este tradicional oficio. La manera ordenada en que fue escrito, facilita la comprensión de las distintas partes que lo forman, ya que si se hubiera hecho de la manera en que los artesanos fueron recogiendo tantos conocimientos, como muchos quizás lo hubieran pretendido, el mismo resultaría un conjunto de cosas mezcladas que no harían de él sino una cosa incomprensible e inapreciable.

Las trenzas, revestidos, costuras, corredores y bombas han sido explicadas de manera tal que, con la ayuda de vuestra imaginación y creatividad, pueden continuarse infinitamente, ya que se ha pretendido señalar un comienzo, pero no un final a cada uno de los temas desarrollados. Los datos históricos que en él figuran, los he expuesto por considerarlos un complemento muy importante que merece conocerse. Asimismo, he querido insertar notas que aclaran algunos detalles no menos importantes sobre algunas labores o nos acercan datos interesantes acerca del artesano, sus costumbres, modo de trabajar, etc.

La artesanía del cuero, cuyas técnicas llegaron a nuestras tierras en su mayoría traídas por la conquista europea, encontró aquí el lugar propicio para elevarse y llegar con el transcurso del tiempo a despertar la admiración de argentinos y extranjeros. Nuestro gaucho, tantas veces menospreciado, ha sido el protagonista de ello. Su ignorancia y su falta de medios no le impidieron aprender a confeccionar un sinfín de labores de gran belleza y de elevado valor artístico y cultural. El aprendizaje en todos los casos lo llevó a cabo empíricamente, es decir, creando, imitando lo que veía hacer a sus antecesores o maestros, con la ayuda de indicaciones y consejos valiosos, pero no ordenados metódicamente ni impartidos en forma sistemática, sino espontáneamente, en proceso de endoculturación, sin advertirlo, como aprende el niño de su madre tantas cosas en forma natural y cotidiana.

Todo esto nos da la idea del gran mérito e importancia que ha tenido siempre nuestro gaucho, lo que nos obliga a todos a reflexionar, pues más allá de su humilde pero recia estampa, ha habido siempre una personalidad, un modo de sentir, de pensar, que aunque inadvertidos a través del tiempo, son tan importantes como los de los hombres cultos de las ciudades, y este libro es suficiente para comprender su inteligencia, imaginación y creatividad.

Lamentablemente, la artesanía en la mayoría de los casos tampoco ha sido valorada como corresponde. Ella forma parte del patrimonio folklórico de nuestro país y por lo tanto debemos defender y hacer perdurar a través del tiempo como una firme manera de expresión de nuestro pueblo. Una artesanía nos señala con su humilde presencia una época, una región, ciertas costumbres o modos de vida, la personalidad de quien la ha realizado; en una palabra: hay muchas cosas bellas que se reflejan a través de ella.



El pueblo tiene el deber de conocerla, desde su concepto más elemental hasta la confección de las labores más delicadas, ya que no se puede llegar a amar profundamente algo que en definitiva no se conoce. Lo que no se conoce, por lo general, se teme y aborrece y la artesanía no tiene derecho a ello.

Debemos reconocer que este arte es tan importante como las matemáticas, la geografía o cualquier otra materia que se enseña en nuestras escuelas y, como tal, debemos conocerla, defenderla y darle la difusión que se merece para que llegue a ocupar el lugar que le corresponde. Aprender, reconocer y valorar lo nuestro, es aprender a descubrirnos nosotros mismos, es saber quiénes somos, de dónde venimos y hacia dónde vamos. Y aún más: si somos un poco inteligentes, podremos decir si los pasos que hoy damos son seguros o inseguros y hasta seríamos capaces de predecir con bastante certeza si ellos nos conducirán a un mañana de éxitos o de fracasos.

No debemos olvidar en ningún momento que crear, defender, procurar mejorar condiciones, luchar cotidianamente con un constante afán de progreso, de superación, hacia lo bueno, lo necesario, no debe ser solamente tarea del gobierno ni de unos pocos, sino de cada uno de los habitantes de nuestra República.

¡Ojalá que este trabajo llegue algún día a poblar humildemente con su presencia las bibliotecas del país, donde pueda estar al alcance de aquellos que andan siempre sedientos de conocimientos o llenos del sagrado deseo de enseñar, que encuentren en él, el libro didáctico y amigo que los acompañe y estimule a seguir la lucha cotidiana, bregando por un futuro mejor para nuestro bien, el de los demás y el de nuestra patria!

EL AUTOR

## CONTENIDO DE LA OBRA

Concepto de artesanía... Origen de la artesanía del cuero... La utilización del cuero durante el Virreynato del Río de la Plata... La artesanía del cuero en la Mesopotamia Argentina... El artesano... Las herramientas... El cuchillo... La chaira... Las leznas... La maceta... La mordaza... El emparejador de tientos... La horqueta para trenzar... Los guantes... El compás... El lonjeador... Sacabocado y pinza...

La obtención y elección del material... El cuereado... El lonjeado... El lonjeado a cuchillo... El lonjeado a ceniza... El lonjeado por inmersión en agua... El estaqueado... La conservación de los cueros... La influencia de la humedad... El estacionado de los cueros...

El sacado de tientos... La preparación de los tientos... El estirado... La disposición de los tientos en las trenzas... El desvirado... El sobado.

Las trenzas... Trenza de tres chata... Trenza de cinco chata... Trenzas cuyas tramas se forman sobre uno y bajo uno... Trenza de cuatro chata... Trenza de seis chata... Trenza de cinco chata... Trenza de siete chata... Trenza de diez redonda... Trenza de doce redonda... Trenzas cuyas tramas se confeccionan en forma espigada... Trenzas de trama sobre dos y bajo dos y de bordes sobre uno y bajo uno... Trenza de siete chata... Trenza de nueve chata... Trenza de once chata... Trenza de trece chata... Trenza de quince chata... Trenza de diecisiete chata... Trenzas totalmente confeccionadas sobre dos y bajo dos... Trenza de nueve chata... Trenza de trece chata... Trenza de diecisiete chata... Trenza de veintiuno chata... Trenza de siete chata... Trenza de once chata... Trenza de quince chata... Trenzas de trama sobre tres y bajo tres y de bordes sobre uno y bajo uno... Trenza de nueve chata... Trenza de doce chata... Trenza de quince chata... Trenza de dieciocho chata... Trenza de siete chata... Otras trenzas chatas de tramas espigada... Trenza de nueve chata... Trenza de nueve chata... Trenza de once chata... Trenza de seis chata... Trenza de siete chata... Trenza de nueve chata... Trenza de once chata... Trenza de once chata... Trenza de trece chata... Trenza de once chata... Trenzas totalmente confeccionadas sobre tres y bajo tres... Trenza de diez chata... Trenza de trece chata... Trenza de dieciséis chata... Trenzas de forma semicircular... Trenza de seis semicircular... Trenza de ocho semicircular... Trenza de ocho semicircular hueca... Trenzas chatas con un cordón en sus centros... Trenzas de bordes sobre uno y bajo uno... Trenza de ocho chata... Trenza de diez chata... Trenza de ocho chata... Trenza de diez chata... Trenza de diez chata... Trenza de diez chata... Trenza de doce chata... Trenza de doce chata... Trenza de doce chata... Trenzas cuyo cordón no es perfecto o no se halla en su centro... Trenza de siete chata... Trenza de nueve chata... Trenza de once chata... Trenzas chatas que poseen dos o más cordones... Trenzas de cordones como la trenza de tres... Con dos cordones juntos... Trenza de trece chata... Con dos cordones separados... Trenza de quince chata... Con tres cordones... Trenza de dieciséis chata... Trenza de doce... Trenza de nueve... Trenza de nueve... Trenza de nueve... Trenza de once... Trenzas de dos cordones como la trenza de cinco de trama sobre dos y bajo dos... Trenza de dieciséis... Trenzas chatas de cordón igual a las trenzas de seis y de ocho redondas... Trenza de diez... trenza de catorce... Trenza de dieciséis... Trenzas chatas de bordes trenzados en forma alternada... Trenza de ocho chata... Trenza de siete chata... Tren-



za de ocho chata... Trena de nueve chata... Trena de diez chata... Trena de once chata... Trena de doce chata... Trena de doce... Trena de trece cuadrilonga... Trena de doce... Otros tipos de trenzas... Trena de ocho cuadrada... Trena de doce cuadrada... Trena de dieciséis cuadrada... Trena de nueve... Trena de doce de forma hexagonal... Trena de ocho ovalada... Trena de diez ovalada... Trenzas de tramas sobre dos y bajo dos cuyas "V" que la forman corren transversales a las mismas... Trena de diez redonda... Trena de doce redonda... Trena de catorce redonda... Trenzas en las que solamente tres tientos son los encargados de formar la trama... Trenzas de tramas sobre uno y bajo uno... Trenzas de tramas sobre dos y bajo dos... Trena de tres sin puntas... Trenzas de un tiento que unen a dos trenzas o argollas... Trenzas de nudos... Trena de dos chata... Trena de uno... Trena de uno en forma pentagonal... Trena de uno de ancho variable... Trenzas que se confeccionan con dos tientos y un relleno... Trenzas chatas... Trenzas en forma de espiral... Trena de tres en forma triangular... Trena de tres redonda... Trena de cuatro cuadrada... Trena de cuatro redonda... Trena de más de cuatro tientos... Trenzas de tientos ojalados... Trena de dos chatas... Trena de tres cuadrada... Trena de cuatro cuadrada... Trenzas de tientos torcidos...

Uniones de trenzas... Uniones de trenzas que corren paralelas entre sí... Trenzas chatas... Trenzas redondas... Trenzas cuadradas... Uniones de trenzas que corren en sentido contrario... Trenzas chatas... Trenzas redondas...

El injerido de tientos cortados... Procedimiento para el añadido de lazos cortados... Lazos de cuatro tientos... Lazos de seis tientos... Añadido de arreos de cuero chato...

Nudos... Ataduras... Enlazada de corazón para frentera de bozales... Labores con pasadas en ranuras...

Corredores... Corredor de tres vueltas... Corredor de cinco vueltas... Corredores y bombas... Armadura para corredores y bombas de poco diámetro y ancho... Aumento... Bomba de trama sobre dos y bajo dos cuyas "V" que la forman corren transversales a la misma... El ajustado... Bomba de trama sobre tres y bajo tres cuyas "V" que la forman corren transversales a la misma... El tupimiento... Tupimiento completo de una bomba... Tupimiento que abarca solamente una parte de la bomba... Tupimiento en el borde izquierdo... Tupimiento en el centro... Tupimiento en el borde derecho... Corredor de trama sobre dos y bajo dos... El ajustado... Corredor de trama espigada sobre tres y bajo tres... Primer procedimiento... Segundo procedimiento... Tupimiento en corredores de tramas espigadas... Tupimiento en el borde izquierdo... Tupimiento en el borde derecho... Tupimiento en el centro del corredor... Corredor de trama sobre dos y bajo dos cuyas "V" que lo forman corren transversales al mismo... Otras maneras de confeccionar el mismo corredor... Armadura para corredores y bombas de gran diámetro y poco ancho... Bombas de tramas sobre dos y bajo dos y sobre tres y bajo tres cuyas "V" que las forman corren transversales a las mismas... Corredores de tramas espigadas sobre dos y bajo dos... Bomba de trama espigada sobre tres y bajo tres... Armadura para corredores anchos y de diámetros reducidos... Armadura de ancho y diámetro variables que permite confeccionar corredores que pueden utilizarse para revestir... Corredores anchos y de diámetros reducidos que se confeccionan sin armaduras previas... Corredor de trama espigada sobre dos y bajo dos en ambos bordes y sobre ocho y bajo ocho en el centro... Corredor de trama espigada sobre dos y bajo dos... Primer aumento... Segundo aumento... Corredor de trama espigada sobre tres y bajo tres... Primer aumento... Precauciones que deben tomarse durante la confección de cualquier corredor o bomba...

Remates... Remates para lazos y sobeos... En la argolla... En la yapa... Remates en otras trenzas... Remates de trama sobre uno y bajo uno... Remates de trama sobre dos y bajo dos... Remates en revestidos... Precauciones que deben tomarse durante la confección de remates...

Botones... Primer tipo... Segundo tipo... Tercer tipo... Cuarto tipo... Quinto tipo... Sexto tipo... Séptimo tipo... Octavo tipo... Noveno tipo... Décimo tipo... Undécimo tipo... Precauciones que deben tomarse durante la confección de botones...

Costuras... Costuras de una sola hilera de agujeros... Costuras de un solo tiento... Costura de puntadas distanciadas semicultas... Costura de enlazada... Costura de tiento ranurado... Costuras de dos tientos... Costuras de dos hileras de agujeros... Costuras de tramas sobre uno y bajo uno... Costuras de tramas espigadas sobre dos y bajo dos... Costuras de tramas espigadas sobre tres y bajo tres... Costuras de trama sobre dos y bajo dos cuyas "V" que la forman corren transversales a las mismas... Costuras con un cordón en sus centros... Costura de dos hileras de agujeros que se confecciona con un tiento... Costuras de bordes... Costura de un tiento... Costura de varios tientos que une a dos trozos de cuero por sus bordes... Costura de dos tientos usada en los mismos casos que la anterior... Costuras que cubren los bordes de dos o más trozos de cuero... Costuras de trama sobre uno y bajo uno... Costuras de trama sobre dos y bajo dos... Costuras con un cordón en su parte central... Precauciones que deben tomarse durante la confección de cualquier costura...

Revestidos... Revestidos en los que un tiento se envuelve a la superficie a cubrir mientras los demás se trenzan paralelos a la misma... Revestidos trenzados... Revestidos de tramas espigadas... Formación de cuadros de pasadas apareadas... Formación de otras figuras geométricas... Revestidos de nudos... Revestidos de un solo tiento... Revestidos para botones... Precauciones que deben tomarse durante la confección de cualquier revestido...

Confección de algunos elementos de cuero de mayor uso... Las botas de potro... Las boleadoras... Los lazos... Los sobeos... Los maneadores... Las cabezadas... Las riendas... Los pretales... Pretales que prenden en la mitad de la cincha... Pretales que prenden en las dos argollas de la encimera... Las maneas... Los bozales... Los cabestros o cabrestos... Los rebenques... Rebenque común... Guacha... Fusta... Rebenque de argolla... Los arreadores... Los mates revestidos... Otros objetos de cuero... Las botellas revestidas... Los contadores de ganado... Las encimeras... Las rastras... Los barbijos...

Láminas I, II, III y IV: Algunas labores realizadas por el autor.



## CONCEPTO DE ARTESANIA

"Las artesanías son actividades, destrezas o técnicas empíricas practicadas tradicionalmente por el pueblo, mediante las cuales, con intención y elementos artísticos, se crean o producen objetos destinados a cumplir una función utilitaria cualquiera, o bien se los adorna o decora, con el mismo o distinto material, realizando una labor manual (aunque ayudada o cumplimentada por herramientas o máquinas), individualmente o en grupos reducidos, por lo común familiares e infundiendo en los productos carácter o estilo típicos, generalmente concorde con los predominantes en la cultura tradicional de la comunidad" (1).

## ORIGEN DE LA ARTESANIA DEL CUERO

Tratar de investigar los orígenes de la artesanía del cuero, sería remontarse a los comienzos mismos de la humanidad. Por lo tanto, es imposible señalar una fecha de comienzo o el lugar de su nacimiento. Es seguro el hecho de que el trabajo del cuero fue una de las primeras actividades artesanales desarrolladas por el hombre primitivo, juntamente con el trabajo de la madera, la cestería, la cerámica y el tallado de piedras y metales.

Los primeros habitantes del globo de quienes se tienen noticias de que emplearon el cuero, fueron los fenicios, grandes navegantes y descubridores que habitaron el actual Líbano alrededor del año 3.000 a.C.. Probablemente hacia el año 1.600 a.C., éstos invadieron el norte africano, transmitiendo su arte a los Moros.

En algunas antiquísimas tumbas del Egipto se han encontrado momias envueltas en una especie de trenza, que no es más que el primitivo arte que nos ocupa.

Más tarde, los árabes, habitantes desde épocas muy remotas de la península arábiga, en el sudoeste de Asia, entre el Golfo Pérsico y el Mar Rojo, atacaron Europa y a principios del siglo VIII, franquearon el estrecho de Gibraltar, y penetraron en España, llevando a las regiones conquistadas un brillante período de civilización. Principalmente en Córdoba, que era la capital de uno de los cuatro imperios, y en Grecia, la industria del cuero dio lugar a varios oficios, constructores de corazas, guarnicioneros, etc., tareas estas que también realizaron los romanos.

Desde el siglo IX al XIII los árabes fueron expulsados de Europa por la conquista cristiana. Esta se apoderó de la portentosa civilización que aquéllos dejaron y guardó para sí no sólo las obras de arte abandonadas, sino también lo que es más importante, las técnicas para efectuarlas.

## LA UTILIZACION DEL CUERO DURANTE EL VIRREYNATO DEL RIO DE LA PLATA

Según Elena Díaz Carvalho en su libro Estado actual de las artesanías folklóricas de la provincia de La Rioja, antes de la conquista de América era muy común el uso de cueros de liebres, pumas y guanacos, con los que se realizaban trabajos donde se requerían cueros resistentes y no de gran tamaño, como en las boleadoras.

Con la llegada de los españoles se difundió el ganado vacuno y yeguarizo por toda la región, cambiando la forma de vida de estos pueblos, quienes empezaron a utilizar el cuero de estos animales en la confección de un sinnúmero de objetos destinados al uso diario, lo que hizo decaer y luego desaparecer los cueros utilizados hasta ese momento.

En el año 1536, don Pedro de Mendoza, trajo a América, junto a los primeros animales, a hombres capaces de amaestrarlos y conocedores de la industria del cuero. Juan de Garay luego, al fundar en el año 1573 la ciudad de Santa Fe y la de Buenos Aires

(1) Definición adoptada por el Fondo Nacional de las Artes a partir del año 1959 y publicada entre otros, por el Dr. Augusto Raúl Cortázar en su libro Ciencia Folklórica Aplicada.

por segunda vez en 1580, introdujo en las inmensas llanuras pampeanas los primeros arreos de vacunos traídos desde Asunción del Paraguay, formados por algunos centenares de cabezas. La imposibilidad de mantener a la hacienda vigilada o encerrada, ya que no existían maderas, piedras u otros elementos adecuados para la erección de cercos, originó una increíble multiplicación que llegó a sumar millones de cabezas de ganado cimarrón.

El célebre naturalista español Félix de Azara, en su famosa Memoria sobre el Estado Rural del Virreynato del Río de la Plata, redactada en el año 1801, estimó que las llanuras del actual litoral argentino y uruguayo contenían a comienzos del siglo XVIII, en sus cuarenta y dos mil leguas de extensión ¡48.000.000 de vacunos cimarrones!. Sin embargo, para la época en que Azara escribió su informe se habían reducido a sólo ¡500.000!.

Según el mismo naturalista, esta disminución se debía a una gigantesca matanza llamada "vaquerías", o caza de ganado cimarrón que se llevó a cabo a lo largo de casi dos siglos, para la obtención de cueros y, en menor medida del sebo.

El cuero obtenido se destinaba en gran medida a abastecer el consumo interno, mientras que el restante se exportaba.

Pedro Santos Martínez en su libro Las Industrias durante el Virreynato, sostiene: "El cuero servía para la fabricación de baúles, canastas, bolsas, silos para conservar granos, catres, camas, etc.: Labrados se aplicaban a respaldos y asientos de sillas, sillones y escaños, así como para revestir baúles de madera, confeccionar petacas y encuadernar libros. Agreguemos los odres para contener el vino. También se empleaban en la construcción. Los techos y sus elementos solían atarse con guasquilla húmeda que, al secarse y después de haberse teñido tomando la forma de los materiales que sostenían, era imposible desatarla sin cortarla".

La rudimentaria enseñanza que los conquistadores impartieron a los criollos, es decir a los hijos de la soldadesca española con las indias, la afición de éstos al noble bruto, la falta de elementos necesarios para la vida diaria en nuestros campos y el sobrado tiempo para dedicarse a los trabajos del cuero, dieron comienzo al difícil y complicado arte de los gauchos.

Todos estos trabajos, en general, eran de confección similar y hasta iguales a los que poseían los conquistadores tanto en el viejo como en el nuevo continente, en los que además podía notarse ciertas particularidades que reflejaban la influencia del arte que Arabes y Moros dejaron a aquéllos, y así lo reconocía Domingo Faustino Sarmiento en su libro Facundo, en una nota de la edición del año 1850, al decir: "La rienda de los árabes es tejida en cuero y con azóteras como las nuestras: el freno que usamos es el freno árabe y muchas de nuestras costumbres revelan el contacto de nuestros padres con los Moros de Andalucía".

La exportación de cueros, fue además la principal fuente de riqueza rioplatense iniciada desde el puerto de Buenos Aires hacia el año 1605. Los libros de aduana señalan que en 1609 salieron ochenta naves cargadas con dicho producto y que con los años la exportación se intensificó llegando a su máximo apogeo en las primeras décadas del siglo XIX. Así por ejemplo en 1849, en plena época de Rosas se exportaron 2.961.342 cueros.

El cuero también fue utilizado como efectivo medio de pago, al punto que el primer reloj con que contó el Cabildo de Buenos Aires se adquirió en Cádiz, España, a cambio de doscientos cueros de vacunos. También con ellos se pagaron los miles de esclavos introducidos en Buenos Aires por los tratantes holandeses, franceses y británicos. Así entre 1702 y 1714, se abonó con 174.004 cueros de vacunos a la Real Compañía Francesa de Guinea la entrega de 3.475 africanos.

A todo esto, debemos agregar la instalación de las primeras curtiembres, las que se vieron favorecidas por la abundancia y calidad de los cueros y del tanino, elemento curtiénate que se extraía de los montes de la región. Estas industrias se desarrollaron bajo la di-



rección de maestros curtidores europeos contratados a tal efecto por el Consulado de Buenos Aires.

De este modo, se desarrolló una trascendental etapa en la vida económica y social del Río de la Plata que determinó una época que posteriormente Domingo Faustino Sarmiento denominaría con certeza "la civilización del cuero".

## LA ARTESANIA DEL CUERO EN LA MESOPOTAMIA ARGENTINA

Con el transcurso del tiempo, cada región fue adoptando, de acuerdo a su geografía, una manera propia de ser: sus costumbres, sus actividades económicas, su música y sus artesanías.

En la Mesopotamia la actividad artesanal se desarrolló al amparo de sus grandes ríos: el Paraná y el Uruguay. Estos formaron una especie de barrera natural que impidió a nuestros artesanos llegar hasta la Banda Oriental, o a las llanuras de Santa Fe y Buenos Aires, donde hubieran podido conocer otras técnicas de su tradicional oficio. Algo similar ocurrió con los cosecheros, cuatreritos y contrabandistas a quienes, a pesar de entrar y salir muy a menudo de esta región, no les interesó demasiado conocer y difundir las técnicas artesanales desde y hacia otras regiones.

De esta manera, en la Mesopotamia Argentina la actividad artesanal se desarrolló de una manera muy particular, que la diferencia totalmente de la desarrollada en las llanuras de la Pampa, la región de Cuyo y el Centro y Oeste del país.

## EL ARTESANO

En nuestra Mesopotamia, al artesano del cuero se le llama comúnmente "guasquero", vocablo que deriva del quéchua "wasca" que significa ramal de cuero, cerda o sogas que sirve para múltiples usos.

El guasquero junto al domador, al tropero, al peón de estancia, al esquilador y al alambrador, fueron los personajes legendarios de nuestros campos y estancias.

En la mayoría de los casos, esta actividad es practicada por hombres dedicados a las actividades rurales y, en contadas ocasiones, constituye un medio de vida. Lamentablemente en la actualidad, la cantidad de artesanos ha disminuido considerablemente, pero aún es común encontrar en cada región por lo menos uno que en sus horas libres, confecciona todas las piezas necesarias para su uso personal y para vender a sus vecinos y parientes.

Todos ellos han empezado esta actividad confeccionándose los más rústicos arreos destinados al uso diario que les hicieran falta y que luego, con la práctica y la afición, a lo que se suma el siempre sabio y oportuno consejo de otros artesanos, fueron perfeccionándose hasta llegar a despertar la admiración de sus amigos, vecinos y parientes, quienes comenzaron a encargarse la confección y reparación de sus arreos.

La abundancia del material a utilizar, el usar y ver diariamente prendas de cuero, la necesidad de ellas, el elevado costo que todo arreo tiene para el humilde trabajador rural y el tiempo disponible durante los aburridos días de lluvia en los galpones de las estancias o en el humilde rancho, sin poder realizar otra actividad que la señalada, hacen que nuestro hombre de campo se incline sin darse cuenta, tal vez, hacia el maravilloso arte del cuero.

El artesano del cuero debe poseer conocimientos de campo pues debe saber qué azotera da mejor azote, qué mango de rebenque tiene mejor peso, que los lazos y sobacos deben ser no muy pesados ni muy livianos, por lo que deberá calcular el ancho de sus tientos de acuerdo al espesor del cuero a utilizar y el tamaño y peso de la argolla; que las estribas, riendas, cabestros y pescueceras deben ser fuertes como para soportar cualquier

tracción; que determinados trenzas y cueros son más fuertes que otros; etc...

Lamentablemente, muy pocas veces se lo puede ver en su montado exhibiendo sus mejores creaciones, pues éstas le duran muy poco ya que en la primera reunión donde se encuentre con sus amigos, casi siempre las debe vender ante los insistentes pedidos de aquéllos.

Los artesanos son admirados por los demás hombres de campo y escuchados con profundo respeto cuando, en rueda de fogones o en las reuniones de boliches, el artista cuenta algunos de los secretos de su arte o narra algunas de las tantas anécdotas que hablan de la admiración que produjo con sus obras en tal o cual región, ya por su delicada confección, ya por haber resistido como tocadas por arte de magia, un sinnúmero de tirones y sentadas.

## LAS HERRAMIENTAS

Para trabajar el cuero, el artesano utiliza muy pocas herramientas, la mayoría de ellas confeccionadas por él mismo.

## EL CUCHILLO

Es la herramienta utilizada para lonjear, sacar tientos, emparejar y desvirar.

Debe ser de muy buena calidad y estar permanentemente muy bien afilado. Generalmente el artesano usa dos de ellos: uno pequeño de hoja angosta, delgada y muy dura para curvarse, para sacar tientos, y otro más grande que puede ser de hoja más ancha y de mayor espesor, utilizado para lonjear.

El afilado de un cuchillo consta de tres procedimientos a saber:

a) El rebajado: Consiste en desbastar la hoja en las proximidades del filo para que disminuya su espesor. Esto se consigue frotándolo en una piedra laja (1) u otra piedra similar de superficie plana y áspera.

El ángulo del rebajado es de hasta 10°.

b) El asentado en piedra: Consiste en frotar la hoja sobre una piedra de asentar en un ángulo igual al del rebajado.

Las piedras de asentar son de superficies lisas y presentan una coloración grisácea. Se adquieren en el comercio.

c) El asentado a chaira: Consiste en hacer pasar el filo del cuchillo de ambos lados por la chaira sujeta en la mano opuesta a la que sostiene esta herramienta, formando un ángulo de entre 10° y 40°, según como se haya rebajado al filo anteriormente.

El cuchillo para lonjear puede afilarse de un solo lado, como el hacha de labrar postes. El lado rebajado, puede aplicarse contra el pelo.

NOTA: Es común que el artesano pruebe el filo de su cuchillo en los vellos de sus antebrazos y piernas. Cuando éstos son cortados al ras con total suavidad, se dice que el mismo está lo suficientemente filoso como para lonjear, tarea ésta que resulta imposible de realizar si la herramienta no está extremadamente filoso.

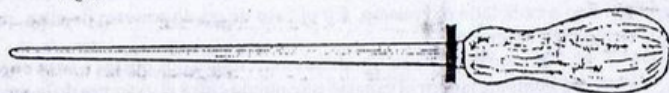
## LA CHAIRA

Es una barra de acero generalmente imantada, de forma circular y largo variable, fijada a una empuñadura de madera, metal, asta, etc., que se usa para asentar el filo de los cuchillos. Su hoja puede ser acanalada longitudinalmente o lisa. Esta última se utiliza generalmente para filos más delicados. (Fig. 1)

(1) La piedra laja se caracteriza por su coloración rosada. En la Mesopotamia es muy conocida. Hallándose canteras en la provincia de Corrientes. Es muy utilizada en la construcción y se gasta con bastante facilidad, lo que la hace ideal para rebajar cuchillos u otras herramientas, ya que las piedras difíciles de gastar, no son recomendables para estos trabajos.



Fig. 1



Como de un tipo a otro existen diferencias en la calidad del filo obtenido, es común que el artesano disponga de dos o más de ellas. A veces, él mismo la confecciona con una lima vieja o alguna varilla de acero de muy buena calidad.

### LAS LEZNAS

Son alambres muy acerados con un extremo terminado en punta, que se fija a un trozo de madera que le sirve de empuñadura.

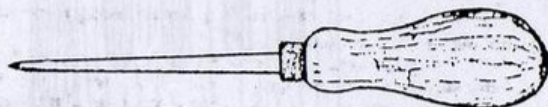
Se utilizan para hacer los agujeros destinados a costuras, en la confección y ajustado de corredores, bombas y remates, y en las injeriduras de los tientos de lazos.

Cada artesano dispone de un conjunto de ellas de acuerdo a su gusto y necesidades.

Generalmente, se usan cuatro tipos bien diferenciados entre sí:

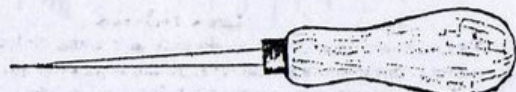
a) La lezna de injerir tientos de lazos y de confeccionar botones y remates en trenzas de cuero de vacuno. Es una lezna grande, semejante a una chaira, de hoja terminada en forma aplanada. Su empuñadura es fuerte y de gran tamaño para poder hacer fuerza sobre ella. (Fig. 2)

Fig. 2



b) La lezna de hacer agujeros para las costuras y para confeccionar corredores rústicos. Su empuñadura debe ser fuerte pues cuando se hacen agujeros, a veces llega a golpearse sobre ella con la maceta. (Fig. 3)

Fig. 3



c) La lezna para confeccionar bombas y hacer agujeros muy pequeños para costuras muy delicadas. Su empuñadura generalmente es débil pues no debe soportar grandes resistencias. (Fig. 4)

d) La lezna de hoja curvada para confeccionar costuras de bordes en rebenques y

mates revestidos, utilizada también para hacer ciertas pasadas en algunas bombas. Su empuñadura puede ser tan débil como la de la anterior. (Fig. 5)

Fig. 4



Fig. 5

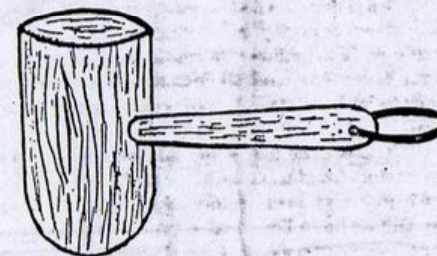


Estas herramientas se adquieren en el comercio, aunque generalmente son confeccionadas por el mismo artesano.

### LA MACETA

Es un trozo de madera muy dura y pesada de forma cilíndrica de unos 10 cm. de diámetro por unos 20 cm. de largo. En su parte media lleva fijado un mango. Uno de sus extremos es redondeado y se utiliza para golpear sobre las tiras de cuero a sobar, mientras que el otro es plano y sirve para golpear sobre los mangos de las leznas cuando se practican agujeros para costuras y, para moldear algunos tipos de trenzas, remates e injeriduras. (Fig. 6)

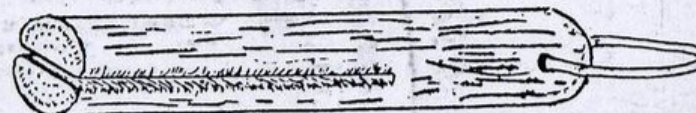
Fig. 6



### LA MORDAZA

Es un trozo de madera muy dura de forma cilíndrica de unos 5 cm. de diámetro, por unos 35 cm. de largo aproximadamente. Posee una ranura de unos 5 mm. de ancho que parte desde uno de sus extremos hasta alcanzar aproximadamente 2/3 del largo de la madera. Los bordes de esta ranura deben ser redondeados para evitar que se estropee el cuero que pasará por ella.

Fig. 7





Esta herramienta se utiliza para planchar las tiras de cuero que acaban de ser mordaceadas y los tientos de lazos después que son estirados para que se sequen. (Fig. 7)

Tanto la mordaza como la maceta suelen llevar un orificio por donde se pasa un tiento anudado en sus extremos, que le sirve de manija y permite colgarlas cuando se la ha dejado de utilizar. (Fig. 7)

### EL EMPAREJADOR DE TIENTOS

Es una tabla de no menos de 30 cm. de largo, por 10 cm. de ancho y de 2 ó 3 cm. de espesor aproximadamente. Posee tres ranuras de unos 10 cm. de largo y de 0,5 a 1 cm. de ancho ubicadas en su parte media.

En la ranura central debe pasar el tiento a emparejar, mientras que en las dos ranuras restantes pasarán sendos tornillos que tendrán en un extremo un gancho y en el otro una rosca con arandela y tuerca. (Fig. 8)

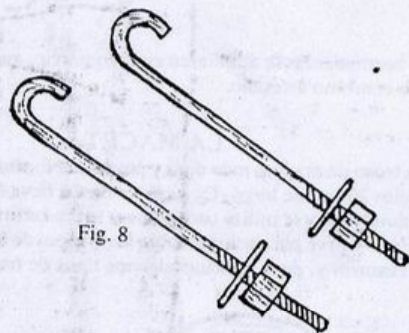


Fig. 8

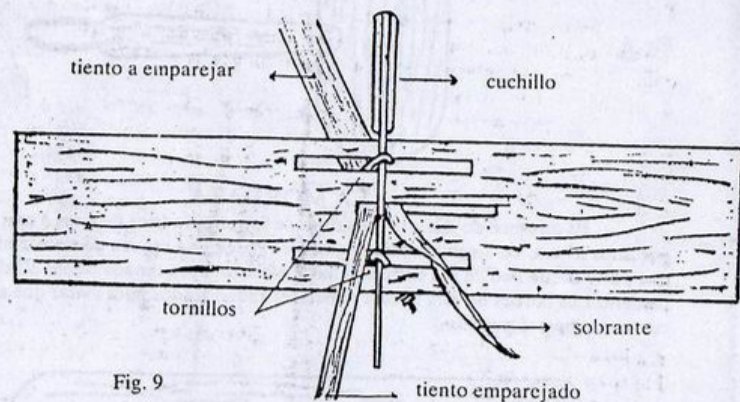


Fig. 9

El cuchillo debe disponerse de manera tal que el filo caiga perpendicularmente sobre la madera, fijándose en el lugar convenido de acuerdo al ancho del tiento a sacar, por medio de los tornillos a los que hacíamos mención anteriormente, quienes se colocarán uno a cada lado del mismo. En el caso de no disponerse de ellos, puede utilizarse un tiento bien revenido.

El emparejador se fija de sus extremos a dos postes u otro objeto y se introduce el tiento a emparejar por el espacio que queda entre el extremo de la ranura y el cuchillo, y se lo tira suavemente. Tanto la parte a emparejar como la que se ha emparejado, se deben empujar levemente hacia el extremo de la ranura para que el tiento emparejado sea de un ancho uniforme en toda su extensión. (Fig. 9)

Esta herramienta se utiliza para emparejar tientos de lazos y sobeos, maneadores y riendas de cuero simple y, en general toda tira de cuero de gran longitud que resulta muy trabajoso emparejar a mano.

### LA HORQUETA PARA TRENZAR

Es un tablón de madera muy dura como el ñandubay, algarrobo, etc., de 2 a 3 cm. de espesor que posee en uno de sus extremos de cuatro a seis ranuras de unos 2 ó 3 cm. de profundidad. Los bordes de las ranuras deben redondearse para evitar que perjudiquen a los tientos. debe cuidarse que estas ranuras estén lo más cerca posible entre sí, para que la trenza salga más perfecta. Por ejemplo, si las ranuras son cuatro como las que aparecen en la figura 10, el ancho del tablón debe ser de aproximadamente 8 cm.

Esta madera se fija a un poste clavado en el suelo, debiendo quedar a la altura de los muslos de la persona que debe utilizarla.

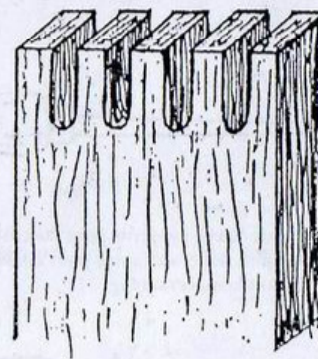


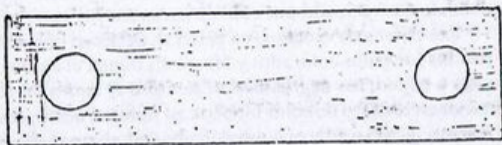
Fig. 10

### LOS GUANTES

El artesano posee un par de guantes que se los calza cuando debe confeccionar trenzas de cuero de vacuno, para evitar que los tientos lastimen sus manos. El cuero utilizado para su confección debe ser delgado y estar completamente sobado. Cada uno de ellos está formado por un rectángulo de unos 8 cm. de ancho por unos 35 cm. de largo. A unos 2 cm. de cada extremo poseen un agujero de un diámetro tal que permite al dedo pulgar pasar holgadamente por él. (Fig. 11)



Fig. 11



Para calzarlos, se introduce el dedo pulgar en uno de los agujeros y haciendo girar el extremo libre del guante una vuelta alrededor de la mano, se vuelve a introducir el mismo dedo en el agujero restante. De este modo, el artesano puede mover libremente sus dedos e ir trenzando mientras va tirando los tientos previamente envueltos por sobre el guante. (Zona de rayas en la figura 12).

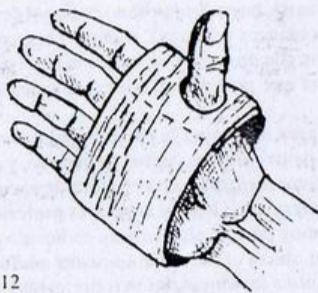


Fig. 12

### EL COMPAS

Para marcar circunferencias perfectas donde el cuero debe perforarse o coserse, el artesano confecciona un compás. Para ello corta dos maderas de unos 20 cm. de largo por unos 2 cm. de ancho aproximadamente, que se unen en las proximidades de uno de sus extremos mediante un clavo o tornillo. En el extremo libre de cada madera se introduce luego un clavo sin cabeza. (Fig. 13)

Para usarlo se debe hacer girar a una de las maderas cuyo extremo irá marcando la circunferencia, mientras el otro pincha el centro de la misma.



Fig. 13

### EL LONJEADOR

Para lonjear a ceniza, el artesano confecciona un lonjeador que no es más que un tablón de madera dura de unos 4 a 6 cm. de ancho, de 2 a 4 cm. de espesor y de unos 30 a 40 cm. de largo aproximadamente. Uno de los extremos se corta en diagonal en un ángulo de entre 20° y 40°.

El extremo afilado del tablón debe pasarse sobre la piedra de asentar para que quede perfectamente liso y suave, pues un borde áspero puede dañar el cuero seriamente. (Fig. 14)

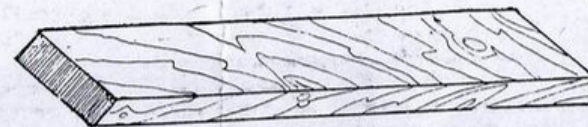


Fig. 14

### SACABOCADO Y PINZA

Además de las herramientas explicadas, el artesano suele usar algún sacabocado para perforar el cuero en los espacios destinados a hebillas y una pinza con la que se moldean algunos corredores, costuras y trenzas. Esta última, debe ser de pico angosto y largo, debiendo evitarse las dentadas y/o con filos muy pronunciados que pueden dañar el cuero.

NOTA: El artesano dispone de un humilde cajoncito, al que generalmente llama costurero y donde guarda las leznas, el cuchillo de sacar tientos, la chaira, los guantes de trenzar, etc. Hay quienes lo hacen con la caparazón de un tatú, disponiéndole ciertas trenzillas a manera de manija que permite colgarlo de algún techo.

### LA OBTENCION Y ELECCION DEL MATERIAL

El artesano trabaja con cuero crudo, o sea aquel que no ha sido sometido a procedimientos industriales, aunque en realidad, el "cuero crudo" según los especialistas, es el cuero rígido que no ha sido ni siquiera sobado. También, pero en menor proporción, utiliza la suela común y el cuero al alumbre.

El cuero que más se utiliza es el cuero de vacuno, mientras que el de yeguarizo, cortados en finísimos tientos, solamente es empleado en costuras, revestidos, corredores y bombas como así también en algunas trenzas muy delicadas como las que se emplean en la confección de barbijos y llaveros.

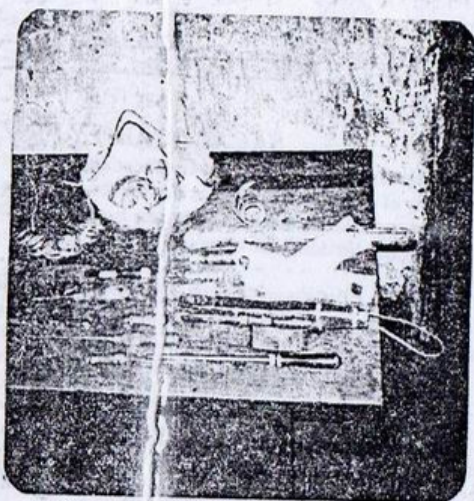
Los cueros pueden ser de animales sacrificados con destino al consumo humano o muertos naturalmente. En este caso, se toma siempre la precaución de no utilizar aquellos que proceden de animales enfermos de carbunco, brucelosis, etc., o sea de enfermedades que pueden ser transmitidas al hombre. Estas enfermedades pueden adquirirse de distintas maneras: por mojar heridas que pueden haberse tenido en las manos y brazos o producidas con el mismo cuchillo con que se trabaja, con líquidos del animal mientras se cuerea, o simplemente por llevar a la boca —como es común—, tientos sacados de esos cueros.

Para trenzas son preferidos los cueros de animales flacos; mejor aún si son cuereados al día o dos de muertos y/o si no han sido desangrados. En general, para estos trabajos son muy usados los de aquellos animales llamados "muertos por flacos", tan comunes en las épocas invernales. Estos cueros permiten confeccionar trenzas muy rígidas y ajustadas debido a que los tientos no se soban al ser estirados y trenzados.

Cuando se destina cueros de animales gordos para este fin, una vez estaqueados



Foto: Justo L. Francolini



Conjunto de herramientas de un artesano en el que pueden observarse el típico costurero confeccionado con la caparazón de un tatú, además de rollos de lonja, alfileras, leznas de diferentes tipos, chairas, cuchillos, morraza, maceta y guantes de trenzas

se debe proceder a quitarles toda la grasa y carne, posibles que puedan tener adheridos. Los cueros de animales gordos son muy buenos para confeccionar arreos chatos (no trenzados), pues se soban con extraordinaria facilidad y se mantienen permanentemente blandos, ofreciendo por consiguiente, mayor resistencia a cualquier tracción.

Los cueros de vacunos, en general, tienen el color del pelo del animal: los colorados y rosillos (de pelos colorados y blancos), tienen el cuero de color marrón claro u oscuro tirando a rojizo; los negros tienen siempre el cuero de color negro, mientras que los blancos tienen el cuero de color blanco casi siempre acompañado de pintas y/o manchas de color marrón, gris o negro que pueden abarcar algunas regiones o todo el cuero.

Los vacunos colorados y rosillos ofrecen excelentes cueros, los negros, en cambio, dan cueros que son desechados por la mala presentación que ofrecen los arreos confeccionados con ellos. Además los artesanos afirman que son cueros muy "secos" y que resulta difícil sobarlos. Los cueros blancos también tienden a ser cueros secos, pero son muy usados por el aspecto que presentan los arreos confeccionados con ellos.

Los cueros de yeguarizo, a los que comúnmente se les llama "lonjas", tienen en general un color marrón tirando a rojizo cuando el animal es de pelo colorado o rosillo. En los tordillos (blancos), bayos (amarillos), moros (de pelos blancos y negros), tobianos (de grandes manchas blancas y negras), oscuros (negros) y zainos (colorados oscuros), generalmente el cuero es de un color que va desde el gris oscuro al negro. Algunos bayos, generalmente aquellos que poseen las crines de color claro, tienen el cuero de color amarillento.

Es de hacer notar que la calidad de las lonjas no varía de acuerdo al color que presentan, como ocurre con los cueros de vacuno, y esto solamente interesa cuando se desea formar llamativos contrastes con el cuero de vacuno en la confección de arreos de lujo.

Para confeccionar lazos y sobeos es preferible el cuero de animales jóvenes, que por lo general es muy parejo, siendo muy codiciado el cuero de vaquilla. Para arreos chatos, en cambio, se utiliza el cuero de animales adultos, ya que tienen mayor espesor.

En cuanto a las lonjas, las más preferidas son las de potrillo, por ser muy delgadas y parejas.

Para tientos muy delgados y ante la falta de cuero de yeguarizo, se utiliza el cuero de otros animales de la región como el asno, la vizcachá, etc.

NOTA: Los artesanos con mucha experiencia predicen si el animal va a tener buen cuero o no, antes de que éste sea carneado.

## EL CUEREADO

Es el procedimiento por el cual se separa el cuero del animal.

El cuero de vacuno se saca de la siguiente manera: Se practica un corte recto desde el centro del labio inferior hasta la cola. Seguidamente entre los cuartos delanteros se hacen dos cortes que ascienden hasta encontrarse con otro corte más que rodea la pata del animal un poco más arriba de las pezuñas. Inmediatamente después de los ijares, entre los cuartos traseros, se hacen dos cortes más que al igual que los anteriores, van a terminar en otro que rodea la pata casi en las pezuñas.

La cabeza, parte del pescuezo y las extremidades se cuerean "a cuchillo", es decir, despegando el cuero con el filo de la herramienta que se desliza entre éste y las carnes. Las demás partes del animal se cuerean "a golpes" practicados con la empuñadura del mismo. Esto último permite sacar el cuero libre de grasas y/o pequeños trozos de carne que luego dificultan el lonjeado, sacado de tientos, etc.

A veces, el cuero de la cola se saca en forma entera para revestir mangos de re-



Fig. 15

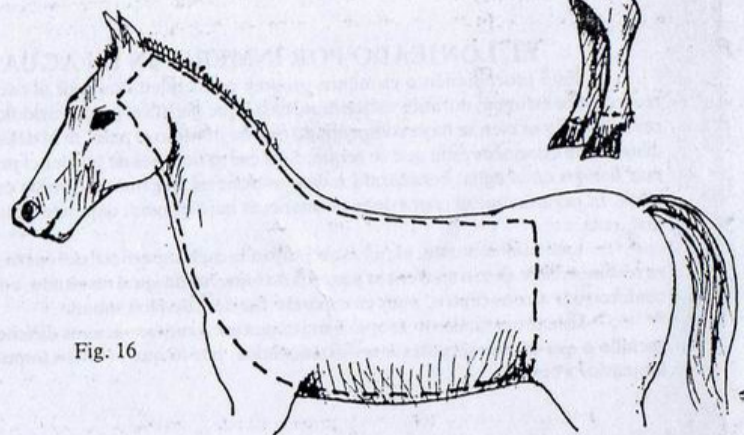


Fig. 16

benques. De igual manera se saca el cuero del cogote de los toros, para confeccionar luego maneadores que se sacan en vueltas. El cuero del garrón se utiliza para revestir boleadoras. Algunos artesanos sacan el cuero de los cuartos traseros en forma entera para confeccionar las llamadas "botas de vaca" que suelen reemplazar a las mentadas botas de potro.

NOTA: Entre algunos artesanos es creencia que los vacunos de distintos establecimientos muchas veces tienen cueros de distinta calidad. Según ellos, esto se debe a los distintos tipos de suelos y pasturas que cada uno de éstos poseen.

El cuero de yeguarizo se saca del animal de distintas maneras, según las costumbres del artesano. El procedimiento más usado consiste en cortar el contorno del cuero a sacar—puesto que no todo sirve—, y luego despegarlo tirando con ambas manos de sus bordes. Esto permite obtener lonjas limpias de ternillas, que luego cuesta sacar y que, una vez secas, dificultan el sacado de tientos muy angostos, como así también la confección de corredores y bombas, pues los tientos, al correr por las pasadas de los mismos, despegan todo lo que pueden tener adherido, quedando tan débiles que en muchas ocasiones, llegan a cortarse. La figura 15 nos muestra las zonas de mejor cuero, que son las que se sacan del animal. Algunos artesanos sacan, aparte, una franja de cuero de entre los cuartos delanteros y que abarca las zonas del cogote, el pecho y la panza.

Para confeccionar las llamadas botas de potro, se deben cortar los cueros de ambos cuartos traseros del modo indicado en la figura 16, cuereados en forma entera.

La zona de las ancas son aprovechadas para confeccionar encimeras.

## EL LONJEADO

Es el procedimiento por el cual se quita el pelo del cuero. Se conocen tres procedimientos distintos de lonjeado: a cuchillo, a ceniza y por inmersión en agua.

### EL LONJEADO A CUCHILLO

El lonjeado a cuchillo se lleva a cabo ni bien el cuero es sacado del animal. Este procedimiento se realiza de la siguiente manera: El artesano se sienta en una silla o banco bajo, arremangado hasta la rodilla y, disponiendo una de sus piernas en forma inclinada, carga sobre ella al cuero con el lado del pelo hacia arriba. Seguidamente toma el cuchillo perfectamente afilado y lo hace deslizar sobre la parte del cuero que está sobre la pierna. Esta operación debe hacerse siempre a favor del pelo y nunca de costado o en contra, pues la tarea se dificulta de tal manera que hasta llega a hacerse imposible (1). Mientras una mano maneja el cuchillo que cae sobre la superficie del cuero formando un ángulo de entre 10° y 30°, la otra debe ir continuamente acomodando el cuero sobre la pierna. A menudo la tarea debe interrumpirse para asentar el cuchillo con la chaira.

Algunos prefieren trabajar el cuero en seco, mientras que otros lo mojan constantemente, razón por la cual se instalan sobre el borde de un curso de agua.

Cuando el cuero ha sido mal cuereado y por lo tanto contiene grasa en abundancia o pedazos de carne adheridos, se debe proceder a quitárselos antes de iniciar el lonjeado, pues éstos pueden hacer cortar la capa superficial del cuero (epidermis). En general, debe cuidarse en todo momento que el cuchillo no raspe o corte la superficie del cuero, pues es creencia generalizada que es la parte más fuerte y que, de estar cortada, el cuero queda débil.

El tiempo empleado en lonjear un cuero de vacuno depende de la práctica de quien realiza la operación, del filo del cuchillo y del estado del cuero (disposición del pelo, gordura del animal, raza, etc.). En general, cuando se tiene mucha práctica y se dispone de un cuchillo perfectamente afilado, se tarda de dos a cuatro horas.

### EL LONJEADO A CENIZA

Este tipo de lonjeado se realiza cuando el cuero está bien seco. Además es necesario que esté perfectamente planchado por lo que debe estaquearse y dejar secar muy bien antes de sacarle las estacas, para evitar de este modo que se "amontone", lo que dificultaría la operación.

El cuero a lonjear se tiende sobre una superficie perfectamente plana y lisa, como ser un piso, chapa, etc., con el lado del pelo hacia arriba. Seguidamente se lo empaqueta bien con ceniza preferentemente de madera dura, previamente cernida para evitar que pequeños trozos de carbón o madera rayen el cuero. Luego se le pasa la mano en contra del pelo para que la ceniza llegue perfectamente al cuero y se procede al lonjeado. Esta operación se realiza con el lonjeador. (Ver figura 14). El artesano toma con ambas manos esta herramienta y apoyando el extremo cortado en diagonal sobre el cuero, lo hace deslizar presionando fuertemente en un largo de 20 a 40 cm. aproximadamente, **siempre en contra el pelo** al que debe sacar por completo. En seguida vuelve atrás sin presionar y nuevamente lo lleva adelante y así sucesivamente hasta terminar. El lonjeador debe caer sobre el cuero formando un ángulo igual al que forma el cuchillo cuando realiza la misma

(1) José Hernández en su *Martin Fierro* hace referencia a ello en la estrofa 347, canto XI de la primera parte al decir: "¡Naidés se rasca pa abajol! ¡Ni se lonjea contra el pelo!". Esto significa que nadie puede hacer algo que es imposible de realizar.





Lonjeado a cuchillo de un cuero de vacuno recién carneado.

operación.

Una vez terminado el lonjeado, el cuero puede lavarse con abundante agua para eliminar al máximo la ceniza que haya quedado adherida, haciendo uso de un cepillo o escoba si fuera necesario.

Para que el lonjeado a ceniza dé mejores resultados, debe hacerse en días de sol y baja humedad, preferentemente en horas del mediodía o la tarde, ya que por lo general se debe dejar el cuero con el lado del pelo hacia arriba al sol unas horas, para eliminar al máximo la humedad. En días nublados o lluviosos este procedimiento no puede llevarse a cabo.

Los dos procedimientos explicados se usan tanto en cueros de vacuno como de yeguarizo.

### EL LONJEADO POR INMERSION EN AGUA

Este procedimiento es menos usado y consiste en sumergir al cuero recién cuereado o seco en agua, durante varios días, hasta que pierda el pelo. Periódicamente, debe ser revisado y si bien se haya comprobado que ha perdido el pelo, se lo debe sacar e inmediatamente estaquear para que se seque. Si el cuero después de perder el pelo permanece más tiempo en el agua, comenzará a descomponerse llegando a quedar completamente inútil. El período que el cuero debe permanecer bajo el agua, depende de la edad del animal, raza, etc.

Lamentablemente, el pelo sale junto a la capa superficial del cuero, por lo que no es recomendable su uso en trenzas y arreos de lujo. No da igual resultado, en cambio, para confeccionar arreos chatos, pues es un cuero fuerte y de fácil sobado.

Este procedimiento se aplica únicamente en cueros vacunos difíciles de lonjear a cuchillo o que se han secado sin ser estaqueados, por lo que resultan imposible también lonjearlos a ceniza.

### EL ESTAQUEADO

Es el procedimiento consistente en estirar al cuero en todas las direcciones por medio de estacas o clavos que se fijan en sus bordes para que quede lo más tenso posible y pueda secarse en esa posición.

Los cueros vacunos recién cuereados—lonjeados o no—, se estaquean en el suelo o dentro de un bastidor de madera confeccionado a tal fin.

El estaqueado en el suelo se lleva a cabo por medio de estacas de madera de entre 30 y 60 cm. de largo. Estas estacas son colocadas en agujeros practicados en el borde del cuero y que se hallan distribuidos en todo su contorno. La cantidad a utilizar es de aproximadamente tres docenas, las que deben ser fuertes y estar bien clavadas para evitar que el cuero las desclave o quiebre debido a la fuerza que hace sobre ellas cuando comienza a secarse. El cuero debe colocarse siempre con el lado de las carnes hacia arriba. Cuando es muy grueso y se desea afinarlo, se lo estaquea lo más tenso posible; si es muy delgado, no debe estaquearse muy tenso pues se afinaría demasiado. En todos los casos, debe evitarse que el cuero quede tocando el suelo, pues tarda más tiempo en secarse. Algunos acostumbran ponerle debajo, un tirante que lo atraviese más o menos en la mitad para que quede más levantado del suelo y más tenso a la vez. Cuando son muy desperejos, es decir, muy gruesos en la parte correspondiente a las ancas y muy delgados en la parte de las patas se acostumbra estaquearlos en forma inclinada: más alto en la parte posterior que en la anterior. Con esto se consigue muchas veces que el cuero se empareje lo necesario. La fi-



Figura 17 nos muestra el característico aspecto que presenta un cuero estaqueado. (Fig. 17)

También el cuero de vacuno puede estaquearse dentro de un bastidor de madera, al que se cose por medio de tientos fuertes que pasan por los agujeros que deberían ocupar las estacas. (Fig. 18)

Una vez estaqueado se recuesta a dicho bastidor sobre una pared, árbol, etc., de manera que quede en posición casi horizontal siempre con el lado de las ancas hacia arriba para facilitar el secado y el emparejado al que hacíamos referencia anteriormente.

Los artesanos afirman que, en lo posible, debe evitarse que los cueros estaqueados sean alcanzados por el sol fuerte, sobre todo en verano o por las heladas en invierno, ya que los perjudican enormemente. Para ello lo suelen cubrir con una arpillerá o lona.

Muchas veces los cueros se secan sin ser estaqueados. En estos casos, se los debe sumergir en el agua hasta que se ablanden completamente y recién debe procederse a estaquearlos correctamente. Este procedimiento puede dejar inútil al cuero para ciertos tipos de trenzas como los lazos, ya que los tientos extraídos del mismo, se soban con mucha facilidad.

Los cueros de yeguarizo se estaquean sobre una pared o puerta de madera, a las que se fijan por medio de clavos que se distribuyen en los bordes en todo su contorno. Como generalmente presentan una forma arqueada, (ver figura 15), se debe intentar en lo posible enderezarlos, para poder de este modo sacar tiras largas y rectas. La figura 19 nos muestra el aspecto característico que presenta una lonja estaqueada.

Los pedazos de cuero que se sacan en forma entera, como vimos anteriormente, se dan vuelta dejando el lado del pelo hacia adentro y se rellenan luego con pasto seco para que queden lo más tensos posibles y se dejan secar en esa posición.

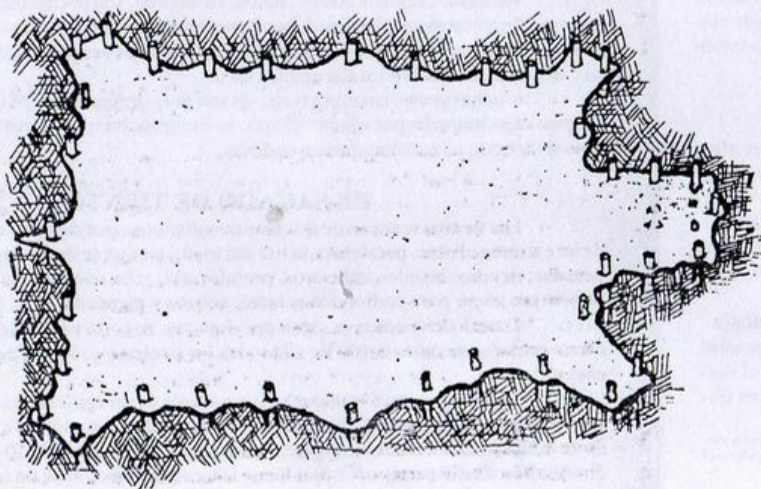


Fig. 17

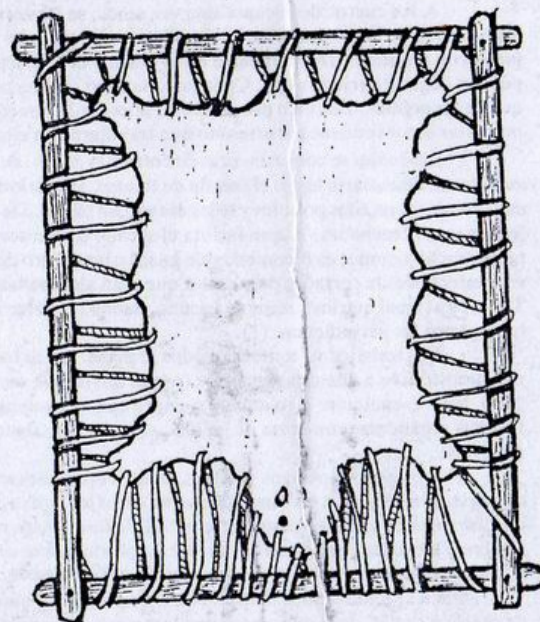


Fig. 18

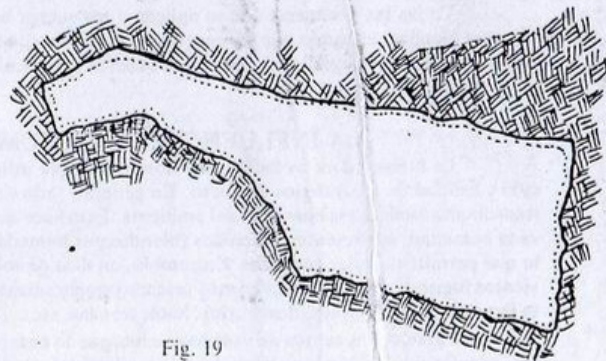


Fig. 19



## LA CONSERVACION DE LOS CUEROS

A los cueros de vacuno, una vez secos, se les cortan los bordes para eliminarles los agujeros de las estacas y se los arrollan con el lado del pelo hacia adentro, atándolos luego con un tiento. Debe evitarse en lo posible el contacto con pisos muy húmedos que pueden llegar a perjudicarlos. Cada poco tiempo, deben ser revisados para evitar el ataque de las polillas. También puede aplicárseles algún insecticida de bajo poder tóxico para no causar inconvenientes al artesano que trabajará con ellos.

Las lonjas se cortan en tiras de entre 10 y 15 cm. de ancho, ya que si exceden estas medidas se dificultaría luego el sacado de tientos. Posteriormente se arrollan en vueltas lo más chicas y apretadas posibles y se las ata con un tiento. De esta manera se conservan perfectamente planchadas, lo que facilita el sacado de tientos. Para poder conservarlas durante mucho tiempo, es recomendable guardarlas dentro de un recipiente de cartón grueso, perfectamente cerrado, para evitar que sean alcanzadas por los factores atmosféricos. También al igual que los cueros de vacuno, deben revisarse muy a menudo para evitar que los insectos las perjudiquen. (1).

Los trabajos ya confeccionados se preservan del sudor del caballo y de los factores atmosféricos a que son expuestos (rocío, lluvia, sol, etc.), untándolos con sebo de vacuno, lanar o cualquier otro animal siempre que no contenga sal. Las suelas se conservan blandas untándolas con grasa de gallina, aceite u otra sustancia que pueda ser absorbida por éstas.

En cuanto a los lazos y sobeos, existen opiniones muy dispares en lo que hace a su conservación. Algunos los untan con sebo, otros los frotan con trozos de hígado, mientras que hay quienes los lavan para quitarles toda la tierra, estiércol, etc., que pueden tener adheridos y luego los ponen correctamente arrollados sobre una superficie plana para que no se deformen sus vueltas y los dejan secar sin pasarles nada.

En la actualidad, existe una serie de productos químicos que conservan todo tipo de cueros y suelas, de la que no nos ocuparemos por escapar al fin que nos hemos propuesto en este libro.

Todas las sustancias que se aplican a los cueros hacen que éstos se conserven siempre blandos, evitando que se resequen demasiado, con el consiguiente riesgo de cortarse o resquebrajarse. Además, cuando los cueros se resecan, resulta difícil y hasta imposible "lidiar" con ellos.

## LA INFLUENCIA DE LA HUMEDAD

La humedad es un factor muy importante que influye muchísimo en la confección y calidad de los trabajos en cuero. En general, todo tipo de cuero absorbe con extraordinaria facilidad la humedad del ambiente. Esto hace que en días de lluvia y/o de elevada humedad, se presenten revenidos (blandos por humedad), tornándose muy dóciles, lo que permite trabajar con ellos. En cambio, en días de sol y/o de baja humedad o con vientos fuertes y secos, se vuelven muy resacos y quebradizos resultando dificultoso y hasta imposible sacar tientos, desvirarlos, hacer trenzas, etc..

Para que los cueros de vacuno se revengan lo necesario como para ser trabajados, es suficiente en días muy húmedos con tenderlos en el suelo o exponerlos al aire unas horas. En temporadas secas, se los deja toda una noche a la intemperie tendidos en el suelo o sobre un toldo, donde puedan absorber al máximo la humedad. Cuando se desea tra-

(1) El problema ocasionado por la polilla de la corambre que inutilizaba a los cueros ya en épocas del Virreinato era tan grande que el Consulado siguió las iniciativas de Manuel Belgrano de traer maestros curtidores, los que pusieron fin a este flagelo que impedía la exportación de los mismos.

bajar en horas de la tarde y, por lo tanto no puede valerse del procedimiento citado, se deben sumergir en agua hasta que estén completamente blandos. Luego se los saca y se los expone al aire y/o al sol un momento para que se oreen. Esto se realiza bajo estricto control del artesano quien debe saber hasta qué punto se debe dejar orear, según el tipo de cuero y el trabajo a realizar.

Los cueros de yeguarizo, son más sensibles a la humedad que los cueros de vacuno, debido precisamente a su menor espesor. Por lo tanto, en días húmedos se hallan de por sí en condiciones de ser trabajados. En días secos, se someten a un ligero baño de agua unos minutos antes de ser utilizados. También puede dejárselos colgados debajo de un alero toda una noche, o al aire libre semienvueltos en una arpillera para evitar que el rocío los moje, pues se ablandarían demasiado.

En general, todo tipo de cuero debe mantenerse perfectamente revenido durante todo el tiempo que se trabaje con él. Por tal motivo, el artesano hace deslizar entre sus labios a los delgados tientos de lonja con que cose o confecciona corredores y bombas. Cuando trenza, toma agua en la boca y la expulsa sobre la labor que realiza, en forma de llovizna muy fina para que los tientos mantengan siempre la humedad. A las suelas, se las debe mojar con agua caliente para agujerearlas o coserlas.

## EL ESTACIONADO DE LOS CUEROS

No es lo mismo utilizar un cuero que recién acaba de secarse, que otro que hace ya tiempo que está seco. Esta diferencia se debe a que los cueros sufren después de secarse un proceso de estacionamiento similar al que ocurre con las maderas, que hace que varíe su resistencia, facilidad para sobarse, etc..

Para confeccionar trenzas, es preferible el cuero sin estacionar, o sea, cortado a pocos días de haberse secado. Esto permite confeccionar trenzas más rígidas puesto que el cuero no se alcanza a sobar con el sacado de los tientos, estirado, desvirado y posterior trenzado. Debemos agregar que existen cueros que, estando perfectamente estacionados, permiten confeccionar hermosas trenzas, pero esto se presenta en contadas ocasiones.

Para confeccionar arcos chatos, en cambio, son preferibles cueros estacionados pues se soban con mayor facilidad, permaneciendo siempre blandos. También con el estacionado desaparece casi por completo la posibilidad de resquebrajarse al ser sobados que se inicia cuando el cuero estaba apenas seco.

Muchas veces, cuando los cueros son muy ordinarios, si se los deja tendido sobre un piso algo húmedo por algún tiempo, se comprueba que se vuelven muy resistentes. Esto se debería al estacionamiento sufrido.

## EL SACADO DE TIENTOS

Los tientos se sacan de dos maneras distintas: por derecho o sea, en tiras que van de un extremo al otro, paralelas a la tira del lomo, las que se destinan a la confección de cabezadas, riendas, bozales, cabestros, pretales, etc., y en vueltas, cuando se desean tientos muy largos como para confeccionar lazos, sobeos y maneadores.

Cuando los tientos se sacan por derecho, se corta una tira de cuero lo suficientemente ancha como para cortar de ella todos los tientos que debe llevar la trenza a confeccionar.

La tira de cuero a trabajar se fija a través de un agujero practicado en uno de sus extremos a una rama, poste, etc., por medio de un alambre o tiento a una altura aproximada de 1,50 mt. Los tientos se empiezan a sacar a una distancia de 10 a 20 cm. del extremo donde están atados para poder fijar luego la trenza por medio de un remate o costura a una argolla de metal, o confeccionar un ojal donde deberá prender un botón. (Fig. 20).



Los tientos siempre deben sacarse de un ancho mayor al que posteriormente van a tener en la trenza, ya que al ser estirados se angostan considerablemente.

NOTA: Cuando se sacan tientos, se los empareja, desvira, trenza o mordaceas tiras de cuero, éstos se fijan a un poste, árbol o lo que es más común, a la zolera o marco de la puerta del humilde rancho, donde se está al amparo de las inclemencias del tiempo, sobre todo en días lluviosos, de fuertes vientos o muy fríos.

Las mejores tiras de cuero, tanto para arreos chatos como trenzados, son las que están más próximas a la tira del lomo. Las de la panza son delgadas y sólo se utilizan para confeccionar algunas trenzas, revestidos de nudos, costuras y corredores muy rústicos. La tira del lomo, que es siempre un cuero grueso y parejo, se corta de un ancho aproximado de 8 cm. y es aprovechada para confeccionar riendas o cabestros chatos.

Para confeccionar lazos y sobeos, los tientos se sacan del cuero correspondiente a las zonas de las paletas y costillares. Si el cuero a utilizar es muy delgado, los tientos se sacan de las zonas correspondientes a los costillares y las ancas. Para la yapa se utiliza el cuero de un anca. Debe evitarse toda vez que se saquen tientos para trenzas, utilizar el cuero donde se halla la marca. Esta, que no es más que la cicatriz de la quemadura producida por el hierro caliente, deja al cuero muy débil y con gran posibilidad de resquebrajarse. La figura 21 nos muestra la manera en que deben sacarse los tientos de las zonas correspondientes a la paleta. El costillar del cuero, como podrá observarse, para el largo del lazo o sobeo se saca un sólo tiento de cada animal del cuero que, luego de estirado, en el caso de destinarse para lazo, se corta por la mitad dando origen a cuatro tientos que son los que comúnmente se usan en su confección. Si se desea confeccionarlo con seis tientos, deberían sacarse los dos restantes de otro cuero, a no ser que se desee hacer un lazo corto o que los tientos sacados sean muy largos; entonces se dividirá a cada uno de ellos en tres partes iguales y no en dos como acabamos de ver.



Fig. 20

Cuando se desea confeccionar un sobeo, una vez sacado el tiento de cada mitad del cuero, se les secciona a cada uno de ellos 1/3 de su largo. Las partes seccionadas luego se añaden dando origen al elemento faltante, ya que generalmente se lo confecciona con tres tientos, como veremos más adelante.

La yapa se confecciona con el tiento sacado del cuero del anca, al que se corta por la mitad y se dobla en su parte media, convirtiéndose así en cuatro tientos. Si se desea con-

feccionarla de seis tientos, debe usarse el cuero de las dos ancas.

En lo que se refiere al ancho de los tientos, éste depende del espesor del cuero y del ancho que se desea dar a los mismos en la trenza. En general, para lazos, se sacan de aproximadamente 2 cm. Si el cuero es muy delgado o se los destina a la confección de sobeos pueden tener 3 cm. Para la yapa, el tiento debe ser de entre 2 y 2,5 cm. aproximadamente.

Para maneadores, puede usarse el cuero correspondiente a las zonas de las dos ancas, cortado del modo indicado en la figura 22.

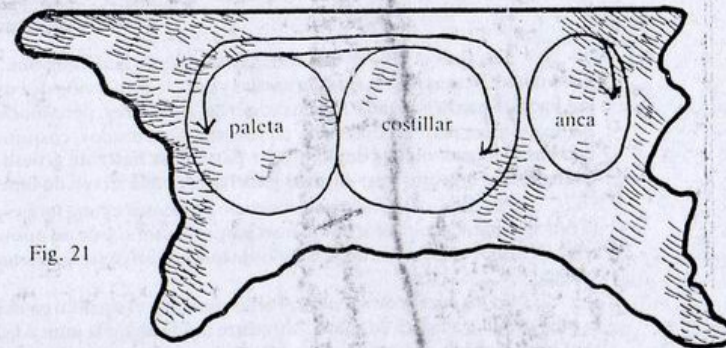


Fig. 21

La tira de cuero se debe sacar algo más ancha de lo que será el maneador confeccionado con ella, evitándose en lo posible las curvas muy pronunciadas que el estirado difícilmente podrá eliminar, debido a su ancho. La confección de maneadores con el cuero del cogote de los toros cuercados en forma entera, no ofrece mayor dificultad. Sólo debe tenerse en cuenta que, como la tira de cuero no necesita estirarse pues será más o menos recta, el ancho de la misma puede ser el mismo que llevará el maneador una vez confeccionado.

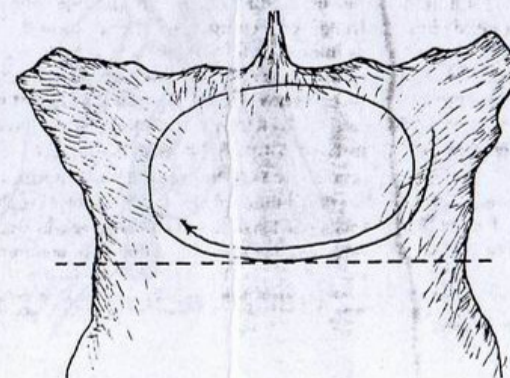


Fig. 22



La lonja de yeguarizo una vez seca, se corta del modo indicado en la figura 23.

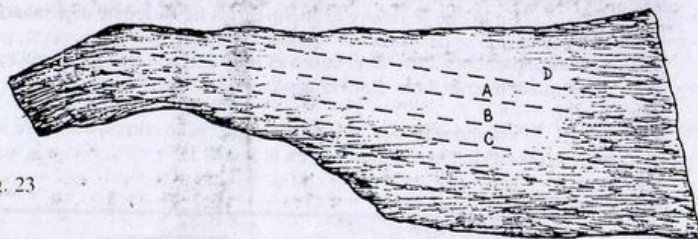


Fig. 23

Las tiras A, B y C que son las más largas, generalmente delgadas y parejas, se destinan a costuras muy largas y/o anchas y para la confección de bombas. Las tiras que bajan hacia la panza son tan delgadas como las anteriores, pero mucho más cortas. Estas tiras se destinan para la confección de revestidos trenzados, costuras cortas o corredores y bombas de pocas vueltas de tiento. La parte D es bastante gruesa y suele utilizarse para confeccionar costuras muy rústicas y corredores que sirven de base a las bombas.

Por último digamos que el sacado de tientos es una tarea sencilla, pero se necesita mucha práctica para obtener tientos parejos entre sí y de un mismo ancho en toda su extensión, sobre todo en los tientos de lonja que no son posteriormente estirados ni emparejados.

En los cueros de vacuno, el artesano toma el cuchillo en una mano y mientras con la otra sostiene a la tira de cuero, introduce desde abajo la punta de la hoja en un pequeño tajo practicado de antemano. Luego lo hace avanzar tratando que el corte determine un tiento parejo y del ancho deseado.



Fig. 24

En las lonjas el corte se inicia desde el borde, lo que permite dejar el extremo suelto. La mano que maneja el cuchillo se apoya sobre dicho borde y corre a lo largo de éste haciendo las veces de gramil. (Fig. 24).

## LA PREPARACION DE LOS TIENTOS EL ESTIRADO

Es el procedimiento consistente en estirar los tientos estando completamente blandos, para enderezarlos si son sacados en vueltas y para que su espesor se vuelva más uniforme.

Los tientos sacados por derecho, una vez cortados, se sumergen en agua hasta que queden completamente blandos. Luego se los saca y se los deja orear un momento, al cabo del cual se los ata desde uno de sus extremos, o del orificio practicado desde uno de sus extremos donde están todos unidos, y se los tira con fuerza. Este procedimiento hace que los tientos disminuyan su ancho y se alarguen entre 10 y 15 cm., si son del largo del cuero.

Los tientos sacados en vueltas, una vez cortados, se sumergen en agua hasta que se ablanden completamente, como en el caso anterior. Luego se los saca y se los ata de uno de sus extremos para tirarlos con toda la fuerza desde el otro extremo. Los tientos de lazos y sobeos, según su largo, llegan a estirarse hasta dos y media brazadas, quedando en muchos casos de un ancho igual a la mitad del que anteriormente tenían. Finalmente se atan los extremos libres de modo que queden lo más tensos posibles, y se los deja unas horas, si fuera posible, al sol hasta que se sequen completamente.

A medida que se van secando, el artesano los va planchando con la mordaza, ya que al ser estirados cambian la forma plana que anteriormente poseían y adoptan la forma de la letra C. También se les quitarán, en lo posible, las curvas muy pronunciadas que aparecen a raíz de estirarse en línea recta tientos sacados en vueltas. Si dichas curvas no se eliminan, los tientos quedarán torcidos y sin estirarse lo suficiente.

Si los tientos no se cortan al ser estirados, estando completamente blandos, resistirán al ser trenzados y darán trenzas muy fuertes. Cuando los tientos se cortan fácilmente, nos dan la idea de un cuero débil que no conviene destinarlo para estos trabajos.

A veces, al ser estirados, los tientos se angostan demasiado en algunos puntos de los mismos, sobre todo en las partes donde tienen menor espesor. Para subsanar este inconveniente, una vez secos los mismos se procede a mojarlos nuevamente y luego golpearlos con la maceta, lo que hace aumentar considerablemente su ancho.

Las tiras para manejadores se estiran de la misma manera que los tientos para lazos y sobeos. Debido a su ancho, éstas se alargan y angostan muy poco y este procedimiento se hace con el único fin de enderezarlas.

## LA DISPOSICION DE LOS TIENTOS EN LAS TRENZAS

Para que los lazos salgan parejos, se disponen sus tientos de manera tal que los extremos de mayor espesor (cuero de los costillares), se trenzen con los extremos de menor espesor (cuero de las paletas). De esta manera, tendremos desde ese extremo la mitad de los tientos, que van aumentando paulatinamente su espesor mientras que los restantes van disminuyendo, hasta llegar al otro extremo donde más o menos son todos del mismo espesor.

Este procedimiento también se usa en la confección de cabestros, riendas, pescueceras y hociqueras de bozales, pretales y en general en todo trabajo donde se necesite





Sacado de tientos de lonja para confeccionar corredores bombas, costuras, etc.



Sacado de tiento en vueltas para confeccionar la yapa de un lazo.

una trenza perfectamente uniforme en todo su largo y no se disponga de un cuero adecuado para su confección.

Si los tientos son separados en ambos extremos, se los dispondrá de igual manera que en los lazos; si son unidos por uno de sus extremos, conviene que la mitad de ellos estén unidos por el extremo del cuero correspondiente a las ancas y la otra mitad en el extremo del cuero del cogote o paletas.

Cuando el cuero es muy parejo o se desea confeccionar trenzas, por ejemplo para arreadores, que deben ser de mayor diámetro en un extremo que en el otro, los tientos deben estar todos unidos por el extremo del cuero correspondiente a las ancas.

### EL DESVIRADO

Es el procedimiento por el cual se le quita a un tiento o tira de cuero, el filo de sus bordes.

Esta operación se realiza de la siguiente manera: Se sujeta el cuero a trabajar desde uno de sus extremos y se lo aprieta entre ambas manos, una de las cuales sostiene al cuchillo cuya hoja termina apoyándose sobre el dedo índice de la otra mano. (Fig. 25). Luego se hacen deslizar ambas manos sin cambiar la posición inicial, mientras el filo del cuchillo ataca el borde deseado.

Cuando el artesano posee mucha práctica, desvira las cuatro aristas con sólo atar al tiento desde uno de sus extremos; caso contrario lo hará con dos de ellas diametralmente opuestas (Fig. 26). Luego lo desata para atarlo del otro extremo, y procede a desvirar las aristas restantes.

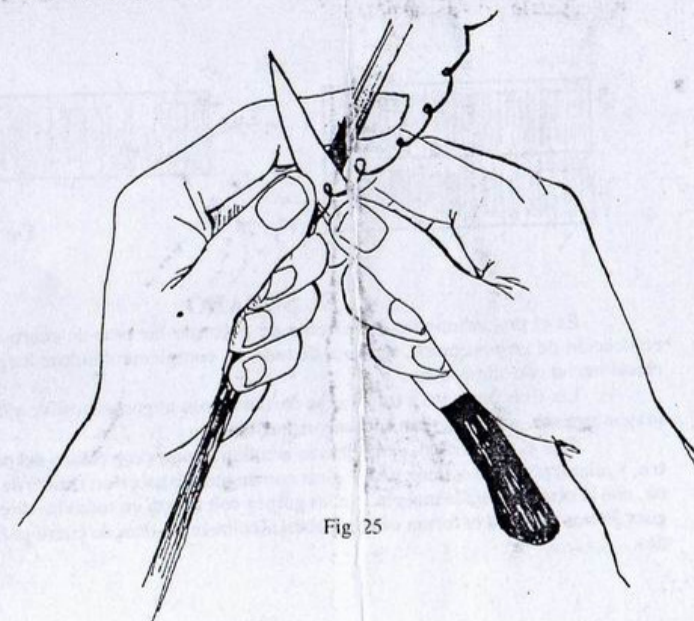


Fig 25



Las tiras de cuero simples como las de los maceteadores, se desviran de igual manera y uniformemente en toda su extensión, a sus cuatro aristas. (Fig. 27).

Las tiras de cuero dobles cosidas como las de las cabezadas, pretales, etc., se desviran del mismo modo que la anterior. (Fig. 28).

Los tientos destinados a trenzas, costuras muy anchas, corredores y bombas, se desviran más desde el lado de las carnes que del lado del pelo. (Fig. 29). Esto se realiza para que el tiento "asiente" mejor entre las pasadas de la trama que va formando. El desvirado del lado del pelo debe ser uniforme en todo el largo del cuero, mientras que del lado de las carnes, éste debe ser más abundante donde el cuero presenta mayor espesor. Esto ayuda a que las trenzas, corredores y bombas salgan más parejos.

NOTA: Los tientos de lonja suelen ser finísimos y la parte que se desprende al desvirarse, mucho menos que un hilo, por fino que este sea. La uniformidad entre unos y otros cuando son sacados para un determinado trabajo, es asombrosa. Mayor impresión causa aún el saber que los tientos son sacados confiando en la firmeza del pulso y en la pasmosa seguridad de la mano para empuñar el cuchillo, y lo que es peor, que muchas veces el artesano lo hace siguiendo la conversación con quien se le acerca y/o girando la cabeza para uno y otro costado sin la menor vacilación en el puño ni el más insignificante desvío que pudiera perjudicar en lo más mínimo los tientos.

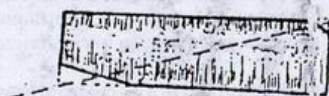


Fig. 26



Fig. 27



Fig. 28

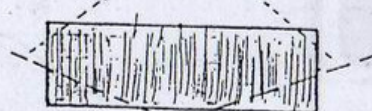


Fig. 29

### EL SOBADO

Es el procedimiento consistente en ablandar las tiras de cuero destinadas a la confección de arreos chatos, a golpes de maceta, complementándose luego con un planchado hecho con la mordaza.

Las tiras de cuero a tratarse se cortan lo más angostas posible y de las partes de mayor espesor, pues se soban con mayor facilidad.

Para el maceteado, estas tiras se arrollan siempre con el lado del pelo hacia adentro, y mientras se las sostiene y las golpea con una mano sobre un tronco de superficie plana, con la otra se toma la maceta y se las golpea con fuerza en todas las direcciones. La figura 30 nos muestra la forma en que deben arrollarse las tiras de cuero para ser maceteadas.

Primero el cuero debe arrollarse para un lado (figura 31), y luego para el otro (figura 32), pero siempre con el lado del pelo hacia adentro; caso contrario, se resquebrajaría quedando completamente inútil.

Por último, el cuero se dispone del modo indicado en las figuras 33 y 34, y se lo continúa golpeando hasta que se observe que ha quedado completamente sobado.



Fig. 30



Fig. 31



Fig. 32



Fig. 33



Fig. 34

Para el mordaceado, las tiras se fijan desde un extremo a un árbol o cualquier otro objeto. Seguidamente se toma la mordaza con una mano en cada extremo e introduciendo a ésta en su ranura, se la hace deslizar en todo su extensión. Al principio, el cuero se mordaceea doblado de manera tal que forme un ángulo de aproximadamente 90°, siempre con el lado del pelo hacia adentro. (Fig. 35). A medida que se van haciendo sucesivas pasadas se va cerrando este ángulo hasta que presente el aspecto de la figura 36.

Finalmente, el cuero debe pasarse apenas doblado con el lado de las carnes hacia adentro para enderezarlo.

El sobado debe hacerse cuando el cuero no está revenido, caso contrario se hace imposible esta operación, aunque conviene que no esté demasiado seco para evitar el riesgo de resquebrajarse.

Los cueros destinados a trenzas nunca se soban.

NOTA: El artesano prefiere trabajar sentado cuando confecciona corredores y bombas, costuras, macetea, lonja, etc., y sólo permanece de pie cuando saca tientos, los empareja, desvira, trenza o mordaceea.



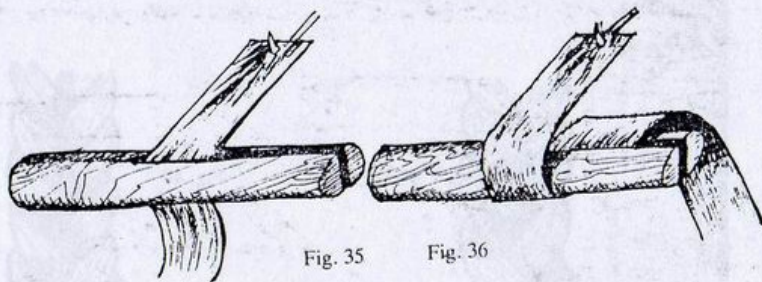


Fig. 35

Fig. 36

### LAS TRENZAS

Se denomina trenza al conjunto de tientos que se enredan o anudan entre sí lo más ajustado posible, con el objeto de darles mayor resistencia y comodidad al uso a que se la destine.

Su mayor resistencia se debe a que los tientos que forman la mayoría de ellas, se hallan arrollados como una espiral. De este modo, cualquier tracción moderada tiende a estirar dicha espiral como si fuera un resorte, dándole por consiguiente cierta elasticidad que impide que el conjunto estalle.

Las trenzas se caracterizan por la cantidad de tientos con que se las confecciona y por el aspecto que presentan. Estas características determinan sus nombres: trenza de cuatro redonda, trenza de ocho cuadrada, trenza de nueve chata, etc..

A las trenzas se las podría dividir en dos grupos: las comunes que son las que forman el mayor número, y las que se forman con nudos, con enlazadas o son de tientos retorcidos o ranurados.

En las trenzas comunes, las redondas de trama perfecta se confeccionan siempre con una cantidad par de tientos. Las trenzas chatas, en cambio, pueden confeccionarse tanto con una cantidad par como impar de tientos, mientras que las cuadradas necesitan un número de tientos múltiplo de 4, como ocho, doce, dieciseis o veinte.

Algunas de ellas son huecas, como las redondas de seis, ocho o más tientos. Otras son macizas como las de cuatro redonda, la de ocho cuadrada y la de seis de forma semicircular.

Todas estas trenzas se empiezan a confeccionar separando a sus tientos en dos grupos de igual cantidad si son pares o con diferencia de uno si son impares. Las primeras pasadas que se hacen son las del centro, continuando luego hasta llegar a los bordes.

Cada tiento debe ser tirado antes de ser trenzado. Para ello el artesano lo envuelve en una de sus manos (la del lado del tiento), y mientras con la otra aprieta fuertemente a la trenza para evitar que se afloje, lleva a ésta junto al muslo y desde allí tira con todo el cuerpo.

Para que el trenzo salga parejo, debe tirarse a todos los tientos de igual manera. A veces, puede haber algún tiento más débil que los demás, entonces se lo debe tirar menos para evitar que se corte. También puede que haya alguno de mayor espesor. En este caso, se lo deberá tirar más que a los demás para que baje lo suficiente y las pasadas queden todas iguales entre sí.

Los lazos y a veces los cabestros, suelen trenzarse en una horqueta de trenzar



Maceteado de una tira de cuero para la confección de un arreo chato.



Mordaceado de una tira de cuero que acaba de ser maceteada.



(como se verá más adelante), con lo que se consigue trenzas más ajustadas y rígidas.

Debe tenerse en cuenta siempre que en estas trenzas los tientos se van trenzando uno de cada lado en forma alternada y nunca—salvo algunas excepciones—dos seguidos de un mismo lado.

En las trenzas chatas, los tientos que llegan a los bordes se curvan en un ángulo de unos 90° y continúan el recorrido de retorno al borde de donde proceden. Debemos aclarar que en los bordes los tientos **nunca deben doblarse** (figura 37), sino curvarse (figura 38).

En las trenzas que no son chatas, los tientos que llegan a los bordes se curvan por detrás de la trenza y aparecen del lado opuesto, donde penetran siguiendo su recorrido siempre en el mismo sentido.

En algunas trenzas, los tientos llegan al centro, y desde allí retornan al borde de donde proceden, sin llegar jamás al otro borde. Otras, en cambio, poseen una trama que hace que los tientos del centro nunca lleguen a ninguno de los bordes.

Fig. 37

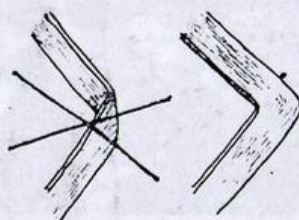


Fig. 38

De las trenzas que forman el otro grupo, las de nudos y de enlazadas generalmente se confeccionan con cuero de yeguarizo y sus pasadas deben ser ajustadas moderadamente, dado el espesor y el ancho de sus tientos. Además, estas trenzas en todos los casos son destinadas a labores donde no deben soportar resistencia alguna generalmente como adorno. También como las anteriores, las hay macizas y huecas, redondas, chatas, y de formas muy variadas (triangulares, cuadradas, rectangulares, pentagonales, etc.).

Las trenzas de tientos ranurados se confeccionan tanto con cuero de vacuno como de yeguarizo al igual que las de tientos retorcidos. Estas últimas, cuando se confeccionan con cuero de vacuno, se destinan a trabajos donde debe soportarse grandes resistencias.

Enseguida veremos la confección de las principales trenzas, la cantidad de tientos que cada una de ellas lleva y, en la mayoría de los casos, sus aspectos y formas características.

### TRENZA DE TRES CHATA

Esta trenza se confecciona trenzando siempre el tiento del borde en que hay dos, sobre 1 (Fig. 39)

### TRENZA DE CINCO CHATA

Se confecciona trenzando siempre el tiento del borde en que hay tres, sobre 2. (Fig. 40).

De manera similar a las explicadas, puede confeccionarse la trenza de siete chata. Para ello el tiento del borde en que hay cuatro siempre debe curvarse y volcarse hacia el centro pasando sobre 3.

La forma característica de estas trenzas es



La parte superior corresponde—como en todos los casos que irán apareciendo—a la parte delantera de la trenza, mientras que la parte inferior corresponde a la parte posterior de la misma.



Fig. 39



Fig. 40

### TRENZAS CUYAS TRAMAS SE FORMAN SOBRE UNO Y BAJO UNO

Estas trenzas si son chatas, pueden confeccionarse con la cantidad de tientos que se desee.

Si esa cantidad de tientos es par, en un borde la primera pasada se hace sobre 1, mientras que en el otro se deberá hacer bajo 1.

### LAMINA I: Mangos de rebenques

Fusta (izq.) y rebenque con revestido trenzado.

La fusta se ha revestido con más de veinte tientos formando varios tipos de tramas, mientras que el rebenque se ha confeccionado con más de un centenar de tientos y presenta una gran variedad de tramas y figuras geométricas. En la parte superior de este último, se ha confeccionado con la armadura de la figura 280 una bomba a la que primero se ha tapado completamente y luego solamente el borde izquierdo.

Las manijas de estas labores son trenzadas en varios tientos y llevan un tiento como relleno.

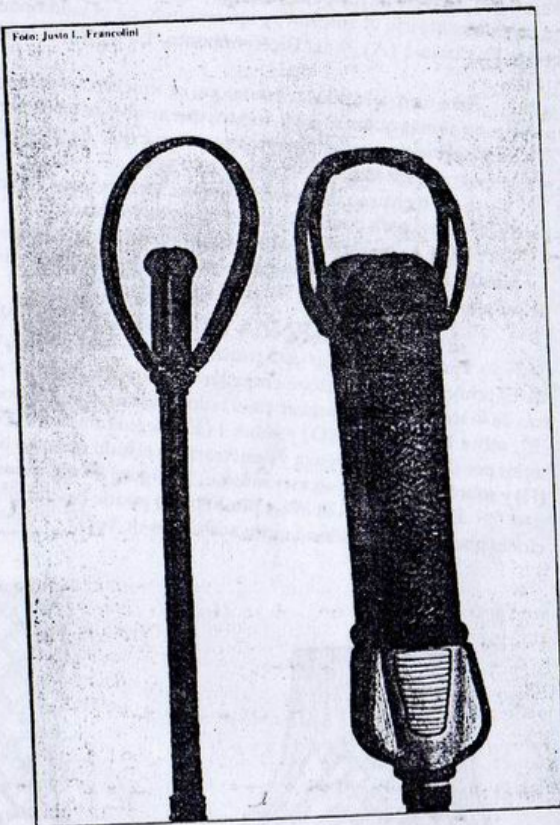
### TRENZA DE CUATRO CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1 y los del otro borde bajo 1 y sobre 1. (Fig. 41).

### TRENZA DE SEIS CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 1 y sobre 1 y los del otro borde bajo 1 y sobre 1. (Fig. 42).





Fusta (izq.) y rebenque con revestido trenzado.

La fusta se ha revestido con más de veinte tientos formando varios tipos de tramas, mientras que el rebenque se ha confeccionado con más de un centenar de tientos y presenta una gran variedad de tramas y figuras geométricas. En la parte superior de este último, se ha confeccionado con la armadura de la figura 280 una bomba a la que primero se ha tupido completamente y luego solamente el borde izquierdo.

Las manijas de estas labores son trenzadas en varios tientos y llevan un

En forma análoga se confeccionan las trenzas de ocho y de diez chatas. La trenza de ocho se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 1 y sobre 1 y los del otro borde bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1. La trenza de diez se confecciona trenzando los tientos de un borde bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1, y los del otro borde sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1.

Si la cantidad de tientos fuese impar, los tientos de ambos bordes harán su primera pasada sobre 1 o bajo 1.

### TRENZA DE CINCO CHATA

Se forma trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 1. (fig. 43).

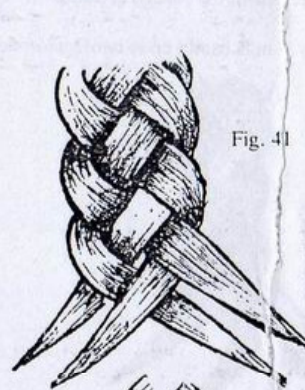


Fig. 41

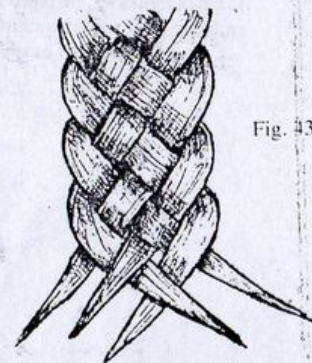


Fig. 43

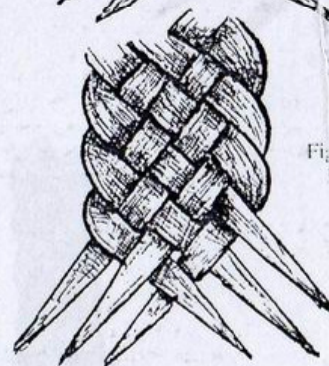


Fig. 42

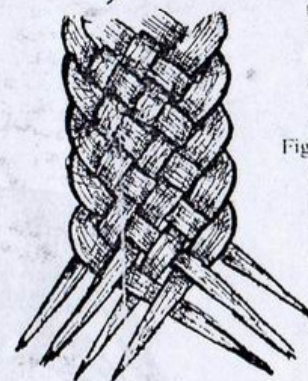


Fig. 44

### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 1 y sobre 1. (Fig. 44).

En forma análoga se confeccionan las trenzas de nueve y de once tientos. Para la primera, los tientos de ambos bordes se trenzan sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 1, mientras que para la restante se trenzan sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1.

Estas trenzas son las más chatas que existen y son poco usadas. Generalmente se las confecciona hasta de diez tientos y su uso aparece en cabezadas, pretales, estriberas y



frenteras de bozales.

Las trenzas redondas (como se dijo antes), se confeccionan con cantidades pares de tientos. Esto para que la trama salga perfecta, pues también pueden confeccionarse con cantidades impares de tientos.

Como estas últimas no se usan, salvo en contadas ocasiones, veremos la confección de las que llevan cantidades pares de tientos.

### TRENZA DE CUATRO REDONDA

Para confeccionar esta trenza, los tientos de ambos lados se doblan por detrás de la misma, apareciendo en el lado opuesto del que proceden donde penetran bajo 1 y sobre 1. En la figura 45, primero lo hace el tiento "A", luego el tiento "B" en sentido contrario al anterior y así sucesivamente.

Esta trenza es maciza y es la más usada en la confección de lazos.



Fig. 45



Fig. 46

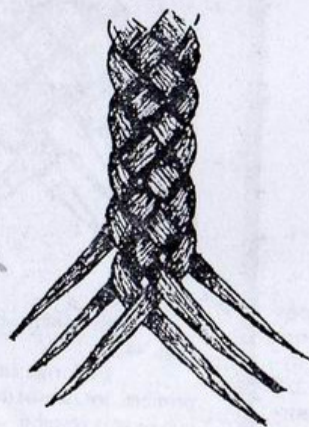


Fig. 47

### TRENZA DE SEIS REDONDA

Esta trenza se empieza a confeccionar como lo indica la figura 46. Seguidamente el tiento "A" se dobla por detrás de la misma y apareciendo en el lado opuesto penetra bajo 1 (B), sobre 1 (C), y bajo 1 (D). Luego el tiento "B" se dobla por detrás de la trenza en sentido contrario al anterior, y apareciendo en el lado opuesto penetra bajo 1 (E), sobre 1 (F) y bajo 1 (A), y así sucesivamente. La figura 47 nos muestra el aspecto de esta trenza.

Esta trenza es hueca, por lo que en muchos casos se la confecciona con un "relleno" que no es más que uno o dos tientos que se ubican en el interior de la misma y que, además de mantenerla perfectamente armada y evitar en algunos casos su achatamiento, le ofrece mayor resistencia.

Esta trenza se usa principalmente en cabestros, arreadores, yapas de lazos y sobeos y, a veces, para confeccionar el largo de los lazos.

NOTA: Nuestro hombre de campo generalmente prefiere el lazo de cuatro tientos pues es más liviano, se soba menos y es más fácil de añadir en casos de cortarse que el de seis u ocho tientos.

### TRENZA DE OCHO REDONDA

Para confeccionar esta trenza se deben disponer los tientos como indica la figura 48. El primer tiento que debe empezar la labor es el tiento "A", quien se doblará por detrás de la misma para aparecer en el lado opuesto del que procede donde penetrará bajo 1 (B), sobre 1 (C), bajo 1 (D) y sobre 1 (E). Seguidamente el tiento "B" pasará como el anterior por detrás de la trenza y penetrará en el lado opuesto bajo 1 (F), sobre 1 (G), bajo 1 (H) y sobre 1 (A), y así sucesivamente. La figura 49 nos muestra el aspecto de esta trenza.

Esta trenza es hueca y por lo tanto puede llevar relleno. Tiene las mismas aplicaciones que la de seis redonda que acabamos de ver.

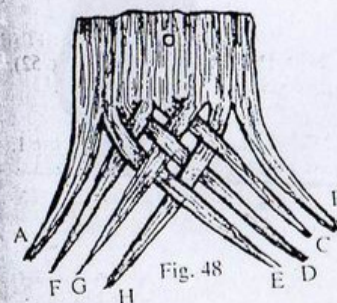


Fig. 48

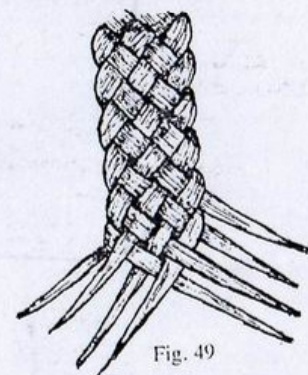
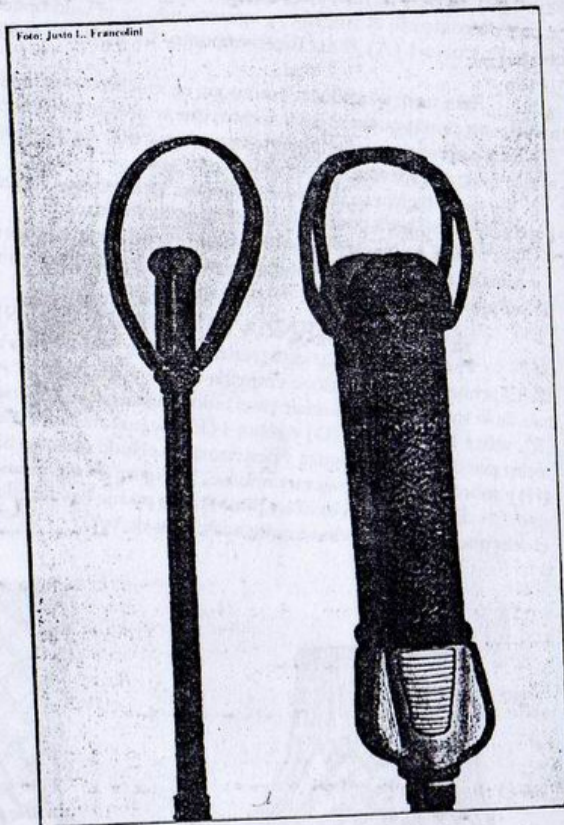


Fig. 49

### TRENZA DE DIEZ REDONDA

Una vez formada la trama como indica la figura 50, el tiento "A" se doblará por detrás de la misma y apareciendo en el lado opuesto penetrará bajo 1 (B), sobre 1 (D), para seguir bajo 1, sobre 1 y bajo 1. Seguidamente, el tiento "B" se doblará por detrás de la trenza y apareciendo en el lado opuesto, penetrará bajo 1 (C), sobre 1 (E), para seguir bajo 1, sobre 1 y bajo 1 (A), y así sucesivamente.





Fusta (izq.) y rebenque con revestido trenzado.

La fusta se ha revestido con más de veinte tientos formando varios tipos de tramas, mientras que el rebenque se ha confeccionado con más de un centenar de tientos y presenta una gran variedad de tramas y figuras geométricas. En la parte superior de este último, se ha confeccionado con la armadura de la figura 280 una bomba a la que primero se ha tupido completamente y luego solamente el borde izquierdo.

Las manijas de estas labores son trenzadas en varios tientos y llevan un

En forma análoga se confeccionan las trenzas de ocho y de diez chatas. La trenza de ocho se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 1 y sobre 1 y los del otro borde bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1. La trenza de diez se confecciona trenzando los tientos de un borde bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1, y los del otro borde sobre 1, bajo 1, sobre 1 y sobre 1.

Si la cantidad de tientos fuese impar, los tientos de ambos bordes harán su primera pasada sobre 1 o bajo 1.

### TRENZA DE CINCO CHATA

Se forma trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 1. (fig. 43).

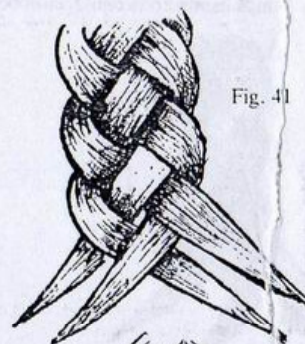


Fig. 41



Fig. 43

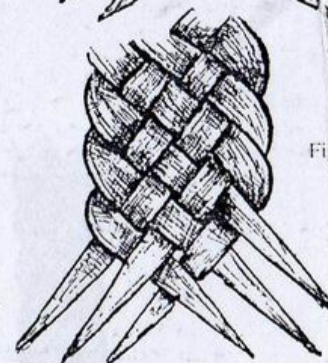


Fig. 42

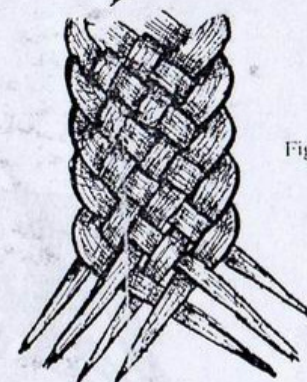


Fig. 44

### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 1 y sobre 1. (Fig. 44).

En forma análoga se confeccionan las trenzas de nueve y de once tientos. Para la primera, los tientos de ambos bordes se trenzan sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 1, mientras que para la restante se trenzan sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1.

Estas trenzas son las más chatas que existen y son poco usadas. Generalmente se las confecciona hasta de diez tientos y su uso aparece en cabezadas, pretales, estriberas y



frenteras de bozales.

Las trenzas redondas (como se dijo antes), se confeccionan con cantidades pares de tientos. Esto para que la trama salga perfecta, pues también pueden confeccionarse con cantidades impares de tientos.

Como estas últimas no se usan, salvo en contadas ocasiones, veremos la confección de las que llevan cantidades pares de tientos.

### TRENZA DE CUATRO REDONDA

Para confeccionar esta trenza, los tientos de ambos lados se doblan por detrás de la misma, apareciendo en el lado opuesto del que proceden donde penetran bajo 1 y sobre 1. En la figura 45, primero lo hace el tiento "A", luego el tiento "B" en sentido contrario al anterior y así sucesivamente.

Esta trenza es maciza y es la más usada en la confección de lazos.



Fig. 45



Fig. 46



Fig. 47

### TRENZA DE SEIS REDONDA

Esta trenza se empieza a confeccionar como lo indica la figura 46. Seguidamente el tiento "A" se dobla por detrás de la misma y apareciendo en el lado opuesto penetra bajo 1 (B), sobre 1 (C), y bajo 1 (D). Luego el tiento "B" se dobla por detrás de la trenza en sentido contrario al anterior, y apareciendo en el lado opuesto penetra bajo 1 (E), sobre 1 (F) y bajo 1 (A), y así sucesivamente. La figura 47 nos muestra el aspecto de esta trenza.

Esta trenza es hueca, por lo que en muchos casos se la confecciona con un "relleno" que no es más que uno o dos tientos que se ubican en el interior de la misma y que, además de mantenerla perfectamente armada y evitar en algunos casos su achatamiento, le ofrece mayor resistencia.

Esta trenza se usa principalmente en cabestros, arreadores, yapas de lazos y so-beos y, a veces, para confeccionar el largo de los lazos.

NOTA: Nuestro hombre de campo generalmente prefiere el lazo de cuatro tientos pues es más liviano, se soba menos y es más fácil de añadir en casos de cortarse que el de seis u ocho tientos.

### TRENZA DE OCHO REDONDA

Para confeccionar esta trenza se deben disponer los tientos como indica la figura 48. El primer tiento que debe empezar la labor es el tiento "A", quien se doblará por detrás de la trenza para aparecer en el lado opuesto del que procede donde penetrará bajo 1 (B), sobre 1 (C), bajo 1 (D) y sobre 1 (E). Seguidamente el tiento "B" pasará como el anterior por detrás de la trenza y penetrará en el lado opuesto bajo 1 (F), sobre 1 (G), bajo 1 (H) y sobre 1 (A), y así sucesivamente. La figura 49 nos muestra el aspecto de esta trenza.

Esta trenza es hueca y por lo tanto puede llevar relleno. Tiene las mismas aplicaciones que la de seis redonda que acabamos de ver.

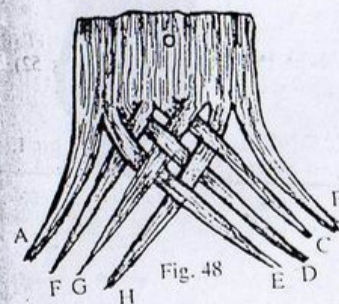


Fig. 48

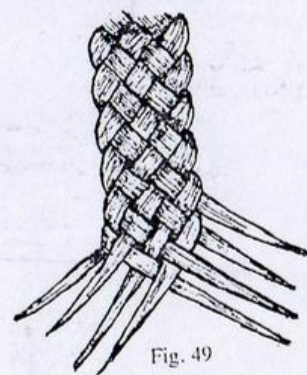


Fig. 49

### TRENZA DE DIEZ REDONDA

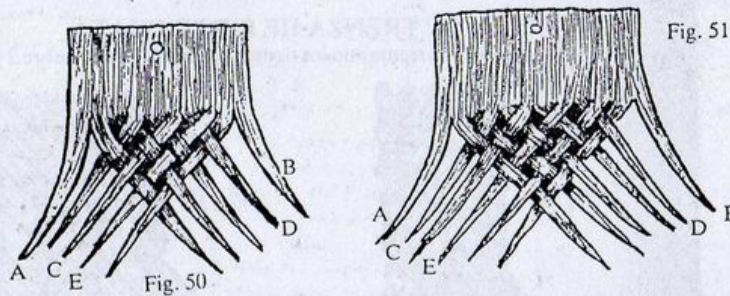
Una vez formada la trama como indica la figura 50, el tiento "A" se doblará por detrás de la misma y apareciendo en el lado opuesto penetrará bajo 1 (B), sobre 1 (D), para seguir bajo 1, sobre 1 y bajo 1. Seguidamente, el tiento "B" se doblará por detrás de la trenza y apareciendo en el lado opuesto, penetrará bajo 1 (C), sobre 1 (E), para seguir bajo 1, sobre 1 y bajo 1 (A), y así sucesivamente.



### TRENZA DE DOCE REDONDA

Una vez formada la trama como indica la figura 51, el tiento "A" se doblará por detrás de la misma y apareciendo en el lado opuesto penetrará bajo 1 (B), sobre 1 (D), para seguir bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1. Seguidamente, el tiento "B" se doblará por detrás de la trenza y apareciendo en el lado opuesto penetrará de igual manera que el anterior, o sea: bajo 1 (C), sobre 1 (E), para seguir luego bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1 (A), y así sucesivamente.

Las trenzas redondas de catorce, dieciseis o más tientos se usan muy poco, generalmente como revestidos, y sus confecciones son similares a las descriptas.



### TRENZAS CUYAS TRAMAS SE CONFECCIONAN EN FORMA ESPIGADA

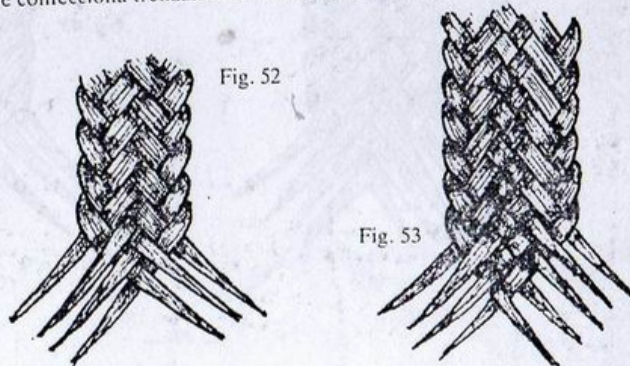
a) TRENZAS DE TRAMAS SOBRE DOS Y BAJO DOS Y DE BORDES SOBRE UNO O BAJO UNO.

#### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 2. (Fig. 52).

#### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 2 y sobre 1. (Fig. 53).

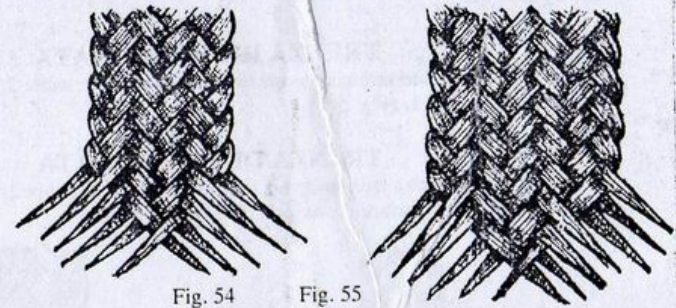


### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 2 y sobre 2. (Fig. 54).

### TRENZA DE TRECE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 2, sobre 2 y bajo 1, y los del otro borde bajo 1, sobre 2, bajo 2 y sobre 1. (Fig. 55).



### TRENZA DE QUINCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

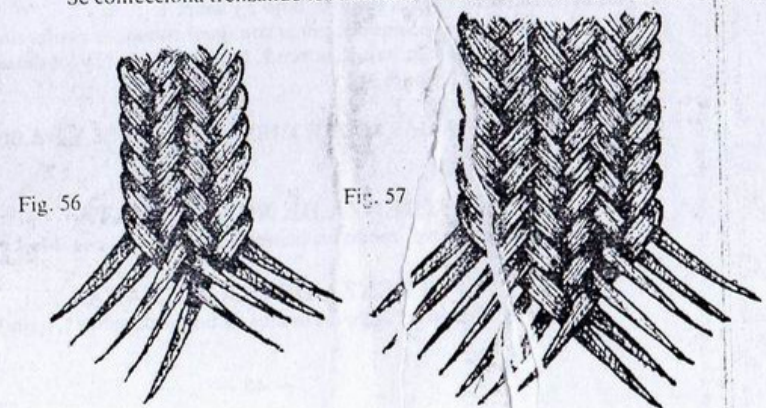
### TRENZA DE DIECISIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 1, y los del otro borde bajo 1, sobre 2, bajo 2 y bajo 1.

b) TRENZAS TOTALMENTE CONFECCIONADAS SOBRE DOS Y BAJO DOS.

### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2 y bajo 2. (Fig. 56)





### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2, bajo 2 y sobre 2. (Fig. 57).

### TRENZA DE DIECISIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

### TRENZA DE VEINTIUNO CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2.

### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 2 y bajo 1, y los del otro borde bajo 2 y sobre 1. (Fig. 58)

### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 2, bajo 2 y sobre 1, y los del otro borde bajo 2, sobre 1 y bajo 1. (Fig. 59)



Fig. 58

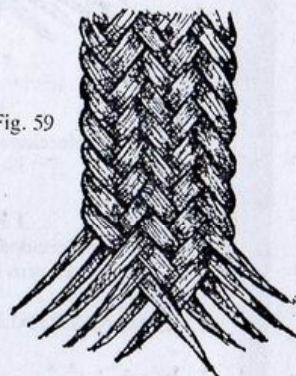


Fig. 59

### TRENZA DE QUINCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 1, y los del otro borde bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 1.

La trenza de diecinueve tientos con igual trama, se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 1, y los del otro borde bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 1.

c) TRENZAS DE RAMAS SOBRE TRES Y BAJO TRES Y DE BORDES SOBRE UNO Y BAJO UNO

### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 3. (Fig. 60)

### TRENZA DE DOCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 3, y sobre 2, y los

del otro borde bajo 1, sobre 3 y bajo 1. (Fig. 61).

### TRENZA DE QUINCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 3 y sobre 3.

### TRENZA DE DIECIOCHO CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 3, y sobre 3, y los del otro borde bajo 1, sobre 3, bajo 3 y sobre 2.

Estas trenzas pueden tener un borde trenzado sobre 2 y bajo 2, y el otro borde sobre 1 y bajo 3. (Fig. 62).

También pueden tener un borde trenzado sobre 1, bajo 1 y sobre 1, mientras que el otro borde puede ser sobre 1 y bajo 3.

Además existen otras trenzas chatas cuyos bordes se trenzan sobre 2, pero en su centro la trama se forma sobre 1 y bajo 1, como veremos a continuación.

### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2 y bajo 1. (Fig. 63).

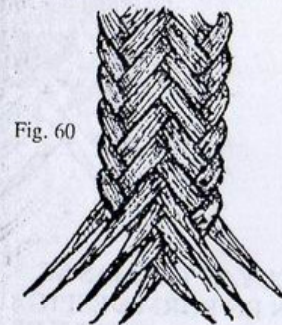


Fig. 60

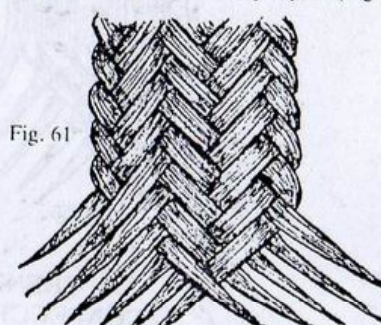


Fig. 61

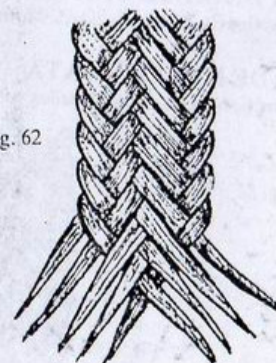


Fig. 62

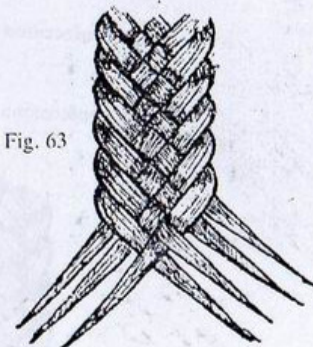


Fig. 63



## OTRAS TRENZAS CHATAS DE TRAMAS ESPIGADAS

### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2, bajo 1 y sobre 1. (Fig. 64)

### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 3 y bajo 1. (Fig. 65)  
Esta trenza presenta la forma de una semicircunferencia. Se usa principalmente en la confección de yapas de cabestros.

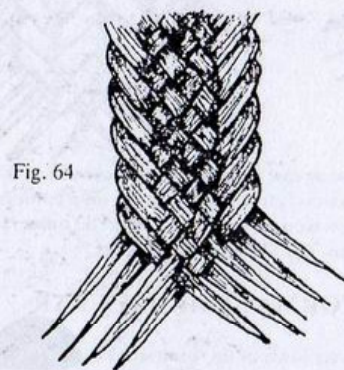


Fig. 64

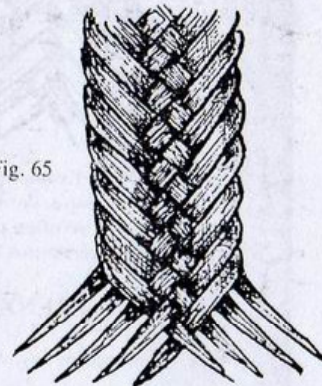


Fig. 65

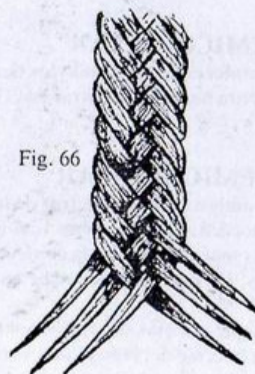


Fig. 66



Fig. 67

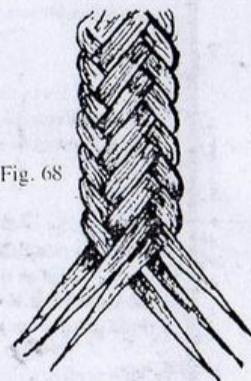


Fig. 68

### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2, bajo 1, sobre 1 y bajo 1. (Fig. 69)

### TRENZA DE SEIS CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 2 y bajo 1, y los del otro borde bajo 2 y sobre 1. (Fig. 66).

### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1 y bajo 1, y los del otro borde bajo 3, y sobre 1. (Fig. 67).

Si se la confecciona con seis tientos, trenzando los de un borde sobre 1 y bajo 2, y los del otro borde bajo 1 y sobre 2, presenta mejor aspecto. (Fig. 68)

### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 1, bajo 2 y sobre 2, y los del otro borde bajo 1 y sobre 2. (Fig. 69).

### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 3 y sobre 1. (Fig. 70).

Su forma característica es



### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 2, sobre 1 y bajo 2. (Fig. 71)

Su forma característica es

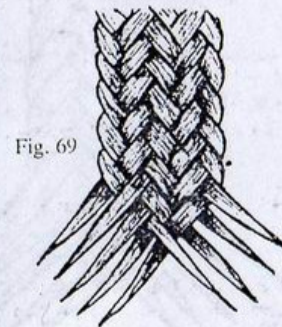


Fig. 69

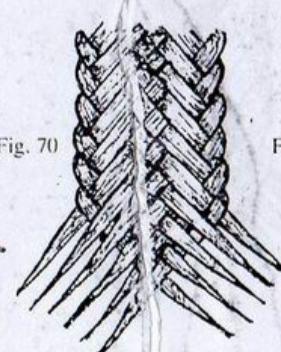


Fig. 70

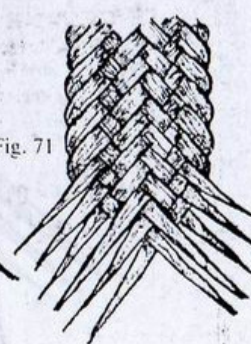


Fig. 71

### TRENZA DE TRECE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 2, sobre 1 y bajo 3. (Fig. 72)



Su forma característica es

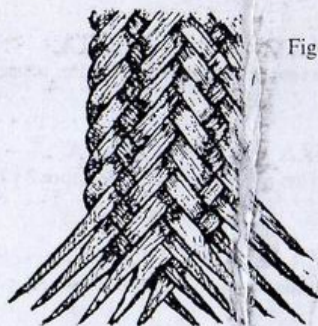


Fig. 72

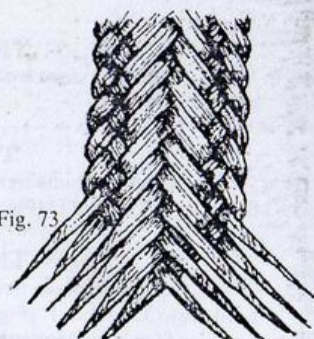


Fig. 73

### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 3. (Fig. 73).

Su forma característica es

### TRENZAS TOTALMENTE CONFECCIONADAS SOBRE TRES Y BAJO TRES

El ejemplo más simple lo constituye la trenza de siete chata (figura 74), cuya confección ya fue explicada.

### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 3 y bajo 2, y los del otro borde bajo 3 y sobre 2. (Fig. 75).



Fig. 74

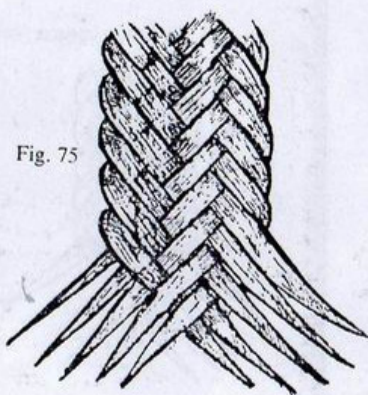


Fig. 75

### TRENZA DE TRECE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 3 y bajo 3. (Fig. 76)

2

### TRENZA DE DIECISEIS CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde sobre 3, bajo 3, y sobre 3, y los del otro borde bajo 3 y sobre 3. (Fig. 77).

La forma característica de estas trenzas es

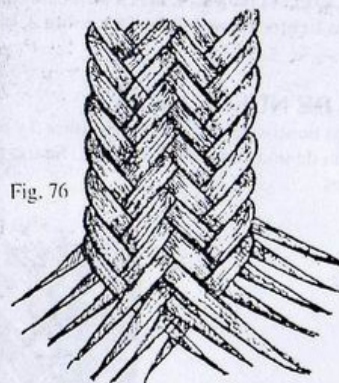


Fig. 76

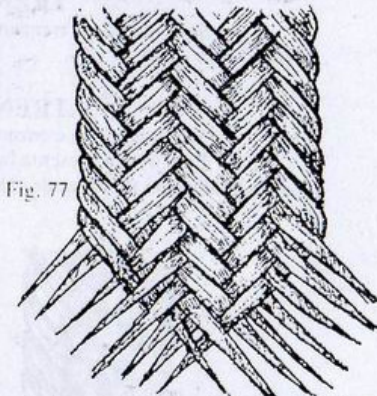


Fig. 77

NOTA: Es importante observar que todas estas trenzas difieren unas de otras por tres tientos (siete, diez, trece, dieciseis, etc.). También pueden confeccionarse otras con diecinueve y veintinueve tientos. Estas trenzas se confeccionan de manera análoga a las de trece y dieciseis tientos de las figuras 76 y 77, respectivamente.

### TRENZAS DE FORMA SEMICIRCULAR

Son trenzas cuya forma característica es un semicírculo.

Algunas son macizas, mientras que otras son huecas. Del lado plano sus tramas son como las trenzas de tres y de cinco chatas (ver figuras 39 y 40), mientras que en la parte semicircular son iguales a las trenzas redondas.

### TRENZA DE SEIS SEMICIRCULAR

Es la más conocida de todas ellas y se confecciona doblando los tientos que van quedando en los bordes por detrás de la trenza, para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 2 y sobre 1. (Fig. 78)

### TRENZA DE OCHO SEMICIRCULAR

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 3 y sobre 1. (Fig. 79)

Estas dos trenzas son macizas y se usan especialmente en la confección de yapas de cabestros, hocuqueras de bozales y cabezadas. En estos últimos debe cuidarse que el lado plano vaya sobre el animal.

NOTA: Lo curioso de estas trenzas es que además de confeccionarse desde el lado semicircular, como se ha explicado, pueden hacerse del lado plano, variando de este modo la forma en que deben trenzarse los tientos.



La trenza de seis de la figura 78 puede confeccionarse doblando por detrás de la misma los tientos de ambos lados para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 1 y sobre 2. (Fig. 80).

En el caso de la trenza de ocho de la figura 79, los tientos después de doblarse y aparecer por el lado opuesto del que proceden penetran bajo 1 y sobre 3.

También pueden confeccionarse haciendo penetrar a los tientos en el lado opuesto del que proceden, tras haberse doblado por detrás de la trenza, sobre 2 y bajo 1 (figura 81) para la de seis tientos, y sobre 3 y bajo 1 para la de ocho tientos.

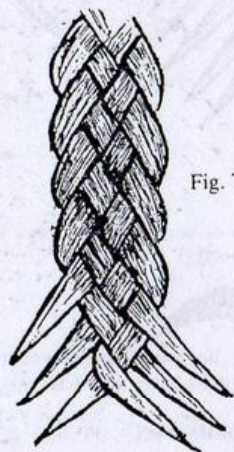


Fig. 78



Fig. 79



Fig. 80



Fig. 81

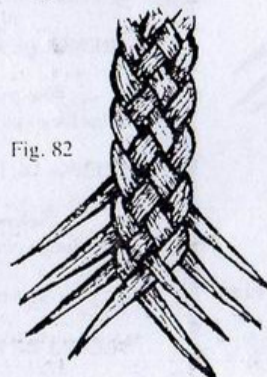


Fig. 82

### TRENZA DE OCHO SEMICIRCULAR HUECA

Se confecciona doblando los tientos de ambos bordes por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 2, sobre 1 y bajo 1. (Fig. 82).

También puede confeccionarse doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, sobre 2, bajo 1 y sobre 1.

### TRENZA DE DIEZ SEMICIRCULAR HUECA

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 5, sobre 1 y bajo 1.

También puede confeccionarse doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, sobre 3, bajo 1 y sobre 1.

Estas trenzas también pueden confeccionarse con doce, catorce o más tientos; pero no son muy usadas.

### TRENZAS CHATAS CON UN CORDON EN SUS CENTROS

#### a) TRENZAS DE BORDES SOBRE UNO Y BAJO UNO TRENZA DE SEIS CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego por sobre 1 para hacerlos retornar al mismo borde del que procedieron. (Figura 83).

Su forma característica es

#### TRENZA DE OCHO CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 3, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1. (Fig. 84).

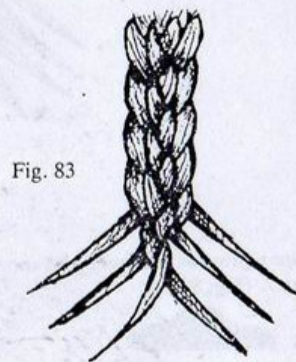


Fig. 83

Su forma característica es



Fig. 84

#### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1.



Esta trenza es poco usada ya que, en la mayoría de los casos, se reemplaza por otras de igual cantidad de tientos pero de mejor aspecto y ajuste. Tal es el caso de la trenza que se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1.

Estas trenzas también pueden confeccionarse haciendo la primera pasada con los tientos de los bordes bajo 1 y no sobre 1 como en los casos anteriores.

Para confeccionarla con ocho tientos, éstos se trenzan desde ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1. (Fig. 85).

Para confeccionarla con diez tientos, éstos se trenzan desde ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 3, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1.

Estas trenzas tienden a ser más débiles que sus similares anteriores. Esto se debe a que son más chatas y anchas y tienen menos ajuste que aquéllas, a pesar de estar confeccionadas con igual cantidad de tientos. Por tal motivo son menos usadas.

#### TRENZA DE OCHO

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2. (Fig. 86).

Su forma característica es



Fig. 85

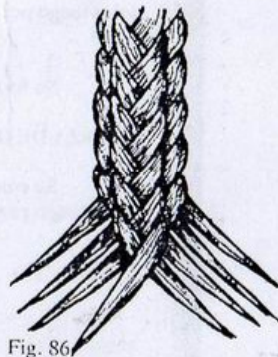


Fig. 86

#### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 5, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2. (Fig. 87).

Su forma característica es



También puede confeccionarse trenzando los tientos de ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2.

Esta trenza no presenta el aspecto ni el ajuste de la anterior.

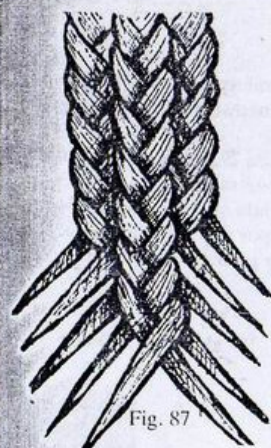


Fig. 87



Fig. 88



Fig. 89

#### TRENZA DE DOCE SEMICIRCULAR

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 5, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1. (Fig. 88).

Su forma característica es



Similar aspecto presenta la trenza de diez que se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1.

#### b) TRENZAS DE BORDES BAJO DOS O SOBRE DOS

##### TRENZA DE OCHO CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2 y bajo 2, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1. (Fig. 89).

##### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2. (Fig. 90).

Su forma característica es



##### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2 y bajo 3, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1. (Fig. 91).

Su forma característica es





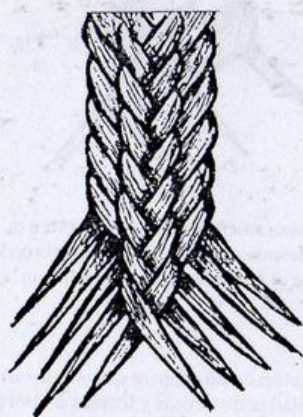


Fig. 90



Fig. 91

Es importante destacar que todas estas trenzas pueden confeccionarse con cantidades mayores de tientos, pero las más usadas son las de ocho y diez tientos.

#### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 2, sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1.

#### TRENZA DE DOCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 2 y bajo 5, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2.

También pueden confeccionarse trenzando los tientos de ambos bordes sobre 3 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2.

#### TRENZA DE DOCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 3, sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1. (Fig. 92).

Su forma característica es

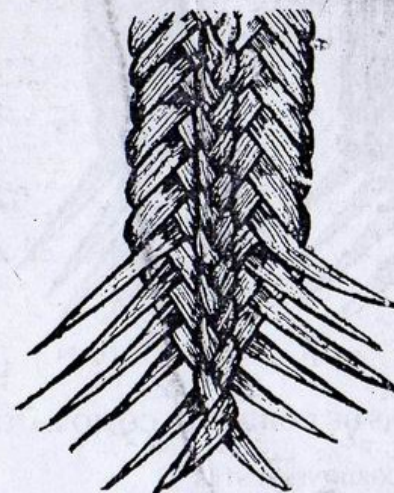


#### TRENZA DE CATORCE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 3 y bajo 5, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2.

NOTA: Como puede observarse, estas trenzas necesitan cantidades pares de tientos.

Fig. 92



### TRENZAS CHATAS CUYO CORDON NO ES PERFECTO O NO SE HALLA EN SU CENTRO

#### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde "A", sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego para hacerlo pasar sobre 1, mientras que los del otro borde "B", lo hacen sobre 1 y bajo 3, curvándose para luego pasar sobre 1. (Fig. 93).

#### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando los tientos de un borde "A", sobre 1 y bajo 3, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1, mientras que los del otro borde "B", lo hacen bajo 1, sobre 1 y bajo 3, curvándose para pasar luego sobre 1. (Fig. 94).

#### TRENZA DE ONCE CHATA

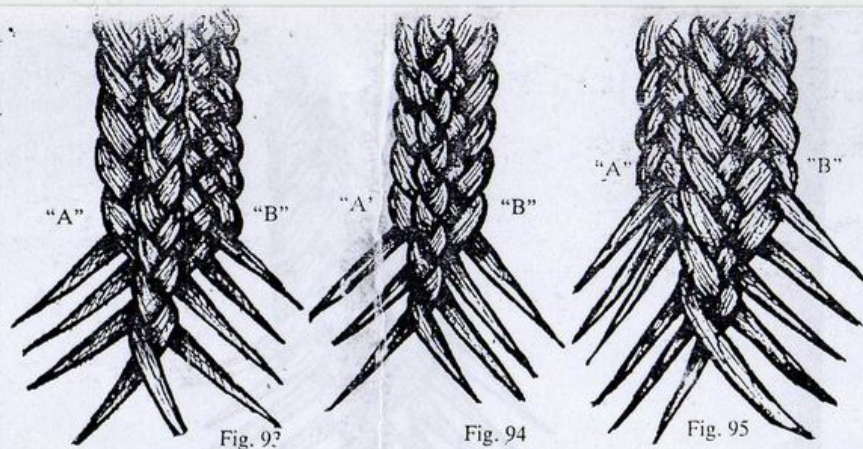
Se confecciona trenzando los tientos de un borde "A", bajo 1, sobre 1 y bajo 5, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1, mientras que los del otro borde "B", lo hacen bajo 1, sobre 1 y bajo 5, curvándose luego para pasar sobre 3. (Fig. 95).

Estas trenzas se confeccionan con una cantidad impar de tientos, pero debemos aclarar que existe una inmensa variedad de trenzas cuyos bordes se trenzan de diferentes maneras y que se confeccionan en distintas cantidades de tientos, de las que no daremos explicaciones pues creemos que no ofrecerán dificultad alguna para quien haya aprendido todas las trenzas explicadas hasta el momento.

### TRENZAS CHATAS QUE POSEEN DOS O MÁS CORDONES

También pueden confeccionarse trenzas que en vez de uno tengan dos o más cordones como las trenzas de tres y de cinco chatas de las figuras 39 y 40.





## I) TRENZAS DE CORDONES COMO LA TRENZA DE TRES

### a) CON DOS CORDONES JUNTOS

Cuando los cordones están juntos se los confecciona de la siguiente manera: Cada tiento proveniente de un cordón se dirige al otro donde pasa bajo 2 para curvarse luego y quedar sobre 1. Inmediatamente, al trenzarse uno de los tientos provenientes de uno de los bordes, éste queda bajo 1, desde donde retorna al cordón de donde proveniera, en el que repite las pasadas explicadas.

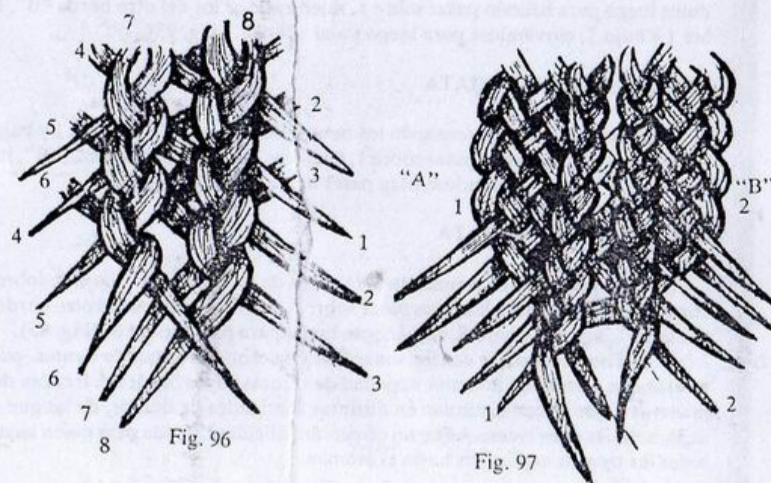
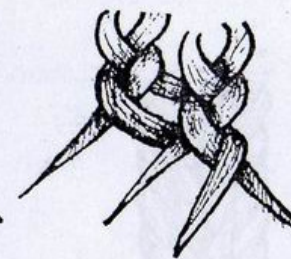


Fig. 98



Fig. 99



Los tientos que hacen estas pasadas nunca salen del centro de la trenza. Los que llegan de cualquiera de los bordes, en cambio, después de pasar bajo 2 en el cordón y curvarse para quedar sobre 1, retornan nuevamente al borde del que procedieron. (Fig. 96).

### TRENZA DE TRECE CHATA

A continuación explicaremos la confección de una trenza que nos servirá de modelo para confeccionar otras con distintas cantidades de tientos y formas de bordes cuyas explicaciones no creemos ya necesarias exponer.

Esta trenza se confecciona trenzando: 1°) El tiento del borde "A" (figura 97), debe pasar bajo 1, sobre 1 y bajo 3, para curvarse luego y quedar sobre 1; 2°) el tiento del borde "B" realiza las mismas pasadas que el anterior, o sea: bajo 1, sobre 1 y bajo 3, curvándose luego para quedar sobre 1; 3°) el tiento del cordón del lado "B" se dirige al otro cordón (el del lado "A"), donde pasa bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 1 (tiento sombreado en la figura 98), y 4°) el tiento del cordón del lado "A" se dirige al otro cordón donde pasa bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 1 (tiento sombreado en la figura 99).

Para trenzar otros dos tientos —uno de cada lado—, se debe volver a repetir los cuatro pasos indicados. Es importante no olvidar el trenzado de los cordones entre sí ya que los bordes pueden trenzarse como se desee y de acuerdo a la cantidad de tientos con que se confecciona el trabajo.

NOTA: Los números en las figuras han sido puestos para indicar el recorrido de algunos tientos, lo que nos facilita la comprensión de las mismas.

La forma característica de esta trenza es





Foto: Justo L. Francolini



Confección de una trenza común para la yapa de un cabestro

## b) CON DOS CORDONES SEPARADOS

### TRENZA DE QUINCE CHATA

A continuación, explicaremos la confección de una trenza que nos servirá de modelo para confeccionar otras de distintas cantidades de tientos, formas de bordes y espacios entre ambos cordones.

Esta trenza se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 1. Una vez trenzado un tiento de cada lado, se debe proceder a trenzar los tientos que se hallan entre cordones, quienes lo hacen sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 3, curvándose para quedar luego sobre 1. (Fig. 100).

La forma característica de esta trenza es



Estas trenzas también pueden confeccionarse con la trama espigada sobre dos y bajo dos o sobre tres y bajo tres, en los bordes y/o en los cordones. Tampoco aquí nos detendremos a describir la gran variedad de trenzas que pueden confeccionarse, porque creemos que el lector está ya en condiciones de imaginarlas y en efecto confeccionarlas.

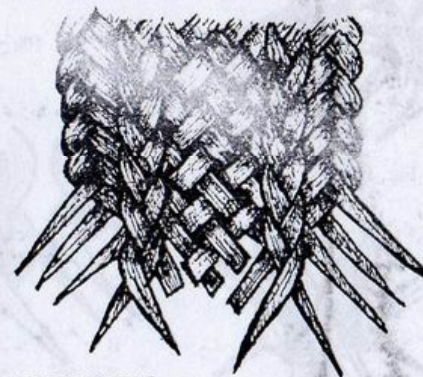


Fig. 100

## c) CON TRES CORDONES

### TRENZA DE DIECISEIS CHATA

A continuación, explicaremos la confección de una trenza que nos servirá de modelo para confeccionar otras de distintas cantidades de tientos y formas de tramas.

Esta trenza se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 1 y sobre 2, curvándose luego para pasar sobre 1. Luego se procede a trenzar el centro, lo que se lleva a cabo con cuatro tientos. Como éste, tras haberse trenzado los tientos procedentes de los bordes, adopta el aspecto de la figura 101, los tientos "A" y "B" del cordón central pasan bajo 2 en los restantes cordones donde se curvan para quedar sobre 1 como indican las flechas. Luego el tiento "C" del cordón A pasa sobre el tiento "A" que acabamos de trenzar, para dirigirse al cordón central donde pasa bajo 2, curvándose luego para quedar sobre 1. (Fig. 102). Por último, el tiento "E" del cordón C se dirige al centro pasando sobre 1 (B), y bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 1 (tiento C en la figura 103).



De este modo los cordones A y C quedan nuevamente en condiciones de recibir, cada uno, a un tiento proveniente del borde próximo. Luego se repiten las operaciones indicadas con los tientos del centro y así sucesivamente. La figura 104 nos muestra el aspecto de esta trenza.



Fig. 101

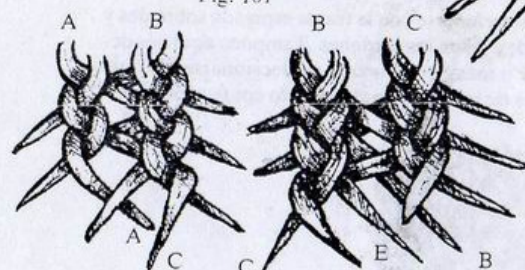


Fig. 102

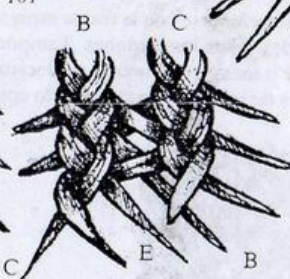


Fig. 103

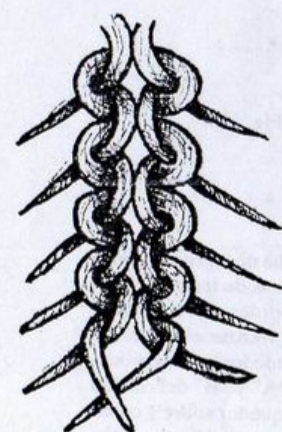


Fig. 105



Fig. 106

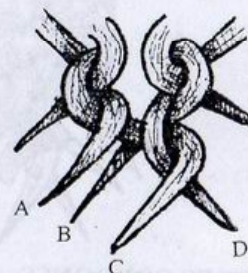


Fig. 107



Fig. 108

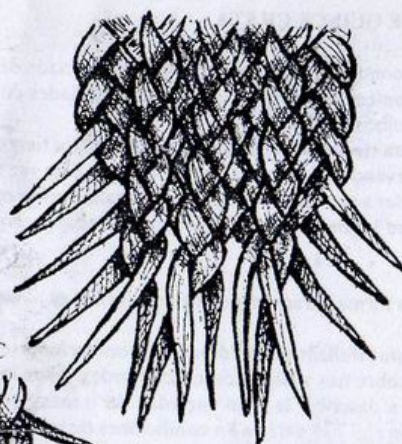


Fig. 104

Estas trenzas no tienen un ajuste perfecto y sus confecciones son algo complicadas, como puede observarse, por lo que son muy poco usadas.

Además de la forma descrita en la figura 96, los cordones pueden confeccionarse del modo indicado en la figura 105. Como en los casos anteriores, los tientos que llegan de ambos bordes, pasan bajo 2 curvándose luego para quedar sobre 1. (Fig. 106). Seguidamente, el tiento "C" pasa sobre 1 (B), y bajo 1 (D), curvándose para quedar sobre ese mismo tiento. (Fig. 107). Por último, el tiento "B" pasa bajo 1 (A), curvándose para quedar sobre ese mismo tiento, de igual forma que el anterior. (Fig. 108). De este modo, el cordón queda nuevamente en condiciones de recibir a dos tientos más que provienen uno de cada borde.

Este cordón da un hermoso aspecto a las trenzas que lo poseen y, al igual que los anteriores, se usa para confeccionar trenzas de diferentes tipos cuyos bordes dependen de la cantidad de tientos a utilizar y de la trama que se desee formar.

Como dato ilustrativo, daremos la cantidad de tientos a utilizar para confeccionar trenzas de bordes iguales a algunas de las trenzas ya vistas, aplicando las tres formas de cordones estudiadas hasta el momento.

Con la forma de la figura 96 se necesitan:

- Nueve tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de seis de la figura 83.
- Once tientos para confeccionar trenzas de bordes iguales a las trenzas de ocho de las figuras 84 y 85.
- Trece tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 91.
- Diez tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de siete de la figura 93.
- Trece tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 90.
- Quince tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de doce de la figura 88.
- Quince tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de doce de la figura 92.

NOTA: Como puede observarse, al aplicar esta forma de cordones, las trenzas necesitan tres tientos más para su confección que aquellas que no la poseen.

Con la forma de la figura 101 se necesitan:

- Doce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de seis de la figura 83.
- Trece tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de siete de la figura 93.
- Catorce tientos para confeccionar trenzas de bordes iguales a la trenza de ocho de las figuras 84 y 85.
- Dieciséis tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 90.
- Dieciocho tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a las trenzas de doce de las figuras 88 y 92.

NOTA: Como podrá observarse, al aplicar esta forma de cordones se necesitan seis tientos más para su confección que aquellas que no la poseen.

Con la forma de la figura 105 se necesitan:

- Nueve tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de siete de la figura 93.
- Ocho tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de



seis de la figura 83.

—Doce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 91.

—Diez tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a cualquiera de las trenzas de ocho de las figuras 84 y 85.

—Doce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 90.

—Catorce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a cualquiera de las trenzas de doce de las figuras 88 y 92.

NOTA: Como podrá observarse, al aplicar esta forma de cordones, las trenzas necesitan dos tientos más para su confección que aquéllas que no la poseen.

Conviene aclarar que, al ser iguales los bordes, serán iguales también sus respectivas confecciones, variando en todos los casos únicamente el trenzado de los tientos que no salen del centro.

Con la última de estas formas aplicadas, además pueden confeccionarse otros tipos de trenzas de formas más o menos redondas o cuadradas, como veremos a continuación.

### TRENZA DE DOCE

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza, para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 2, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego para quedar sobre 1. (Fig. 109). Luego se procede a trenzar los tientos del centro del cordón como se ha explicado anteriormente, para seguir con los dos siguientes procedente de los bordes y así sucesivamente.

Esta trenza es hueca y en la parte posterior presenta el aspecto de la trenza de doce de trama espigada sobre dos y bajo dos que describiremos más adelante.

Su forma característica es



### TRENZA DE NUEVE

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden sobre 2 y bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 1. (Fig. 110).

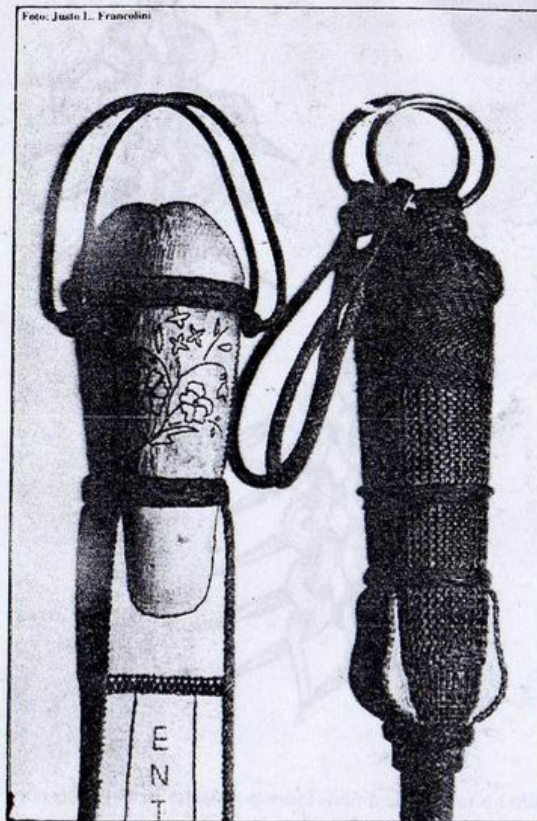
Esta trenza tiene en la parte posterior el aspecto de la trenza de ocho cuadrada que describiremos más adelante.

Su forma característica es



### TRENZA DE NUEVE

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 1, sobre 1 y bajo 2, curvándose luego sobre 1.



Guacha (izq.) y rebenque de argolla con revestido de nudos

La guacha presenta un vistoso bordado y la costura que une a los bordes del cuero que reviste el mango, es la de trama sobre uno y bajo uno de la figura 592. Las bombas son de tramas espigadas sobre dos y bajo dos confeccionadas con la armadura de la figura 429.

El rebenque de argolla se ha revestido con tientos anudados entre sí de distintas formas. En la parte superior aparece una bomba confeccionada con la armadura de la figura 592, cuyas "V" que la forman corren transversales a la misma. De esta bomba se fija un revestido de un solo tiento como el de la figura 632 que va a unirse a la bomba que se halla inmediatamente después de la argolla. La tira que cubre a la argolla se ha revestido con los mismos tientos con que se ha revestido el mango, del modo indicado en la figura 742.

Las manijas de ambas labores son trenzadas, con un tiento en su interior como relleno.



Esta trenza tiene en su parte posterior el aspecto de la trenza de seis redonda.

Su forma característica es

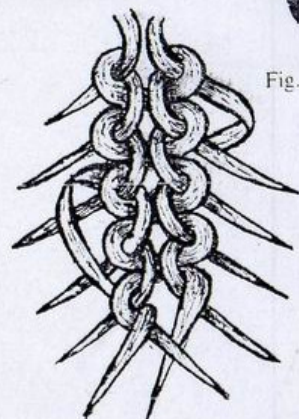
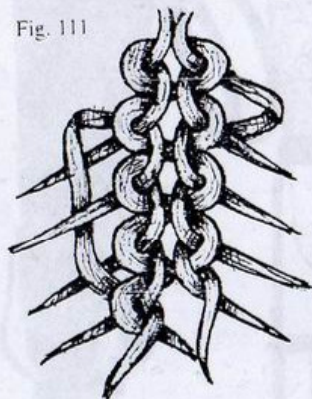


Fig. 109

Fig. 110



Fig. 111



## TRENZA DE NUEVE

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden sobre 1 y bajo 3, curvándolos luego sobre 1.

Esta trenza tiene en su parte posterior el aspecto de la trenza de cuatro redonda.

Su forma característica es



## TRENZA DE ONCE

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 2, curvándolos luego sobre 1. (Fig. 111).

También puede confeccionarse doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden, bajo 1, sobre 1 y bajo 3, curvándolos luego sobre 1.

Estas trenzas son huecas y en sus partes posteriores presentan el aspecto de la

trenza de seis redonda.

Su forma característica es



## II) TRENZAS CON DOS CORDONES COMO LA TRENZA DE CINCO DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS

### TRENZA DE DIECISEIS

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 5, curvándolos luego sobre 2. Luego se procede a trenzar los tientos del centro tomando los dos tientos que han quedado más atrás de todos para hacerlos pasar bajo 4 en el cordón vecino, curvándolos luego sobre 2. (Fig. 112). Seguidamente se vuelven a trenzar un tiento de cada borde de la manera anteriormente indicada, para seguir luego con los del centro y así sucesivamente. La figura 113 nos muestra el aspecto de esta trenza.

Su forma característica es

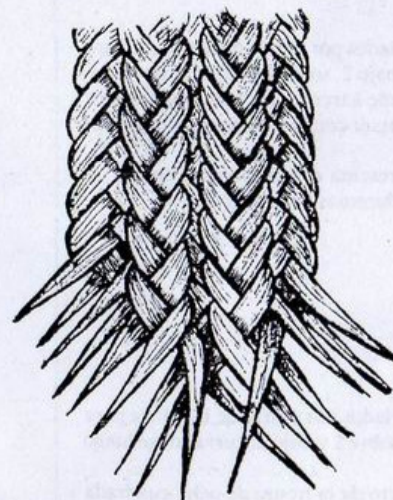


Fig. 113

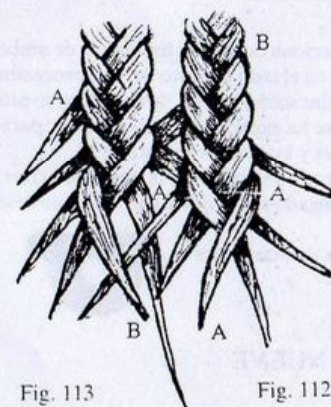


Fig. 112

Esta trenza, como las anteriormente explicadas, nos sirve de modelo para confeccionar otras, ya que existe una gran cantidad de trenzas cuyos bordes y distancias entre cordones dependen de la trama y cantidad de tientos empleados para sus confecciones. Todas ellas son trenzas que adquieren un ajuste perfecto.

Como dato ilustrativo, diremos que aplicando la forma de cordones de la figura 112, se necesitan:

- Doce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de ocho de la figura 86.
- Quince tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 89.



## TRENZAS CHATAS DE CORDON IGUAL A LAS TRENZAS DE SEIS Y DE OCHO REDONDAS

### TRENZA DE DIEZ

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 1, sobre 1 y bajo 5, curvándolos luego sobre 1 y bajo 1. (Fig. 114).

Su forma característica es



También se puede confeccionar trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, y bajo 4, curvándolos luego sobre 1 y bajo 1.

### TRENZA DE CATORCE

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 6, curvándolos luego sobre 1 y bajo 1. (Fig. 115).

### TRENZA DE CATORCE

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes sobre 3 y bajo 6, curvándolos luego sobre 1, bajo 1 y sobre 1. (Fig. 116).

Estas trenzas son todas huecas, por lo que puede confeccionárselas con un relleno.

La forma característica de esta trenza es

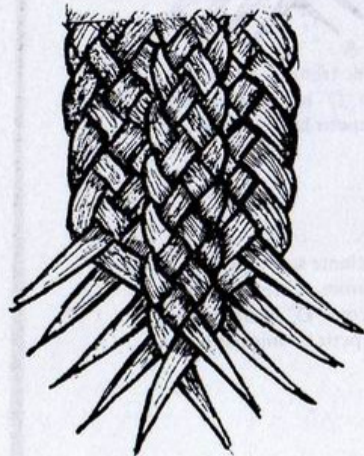


Fig. 114

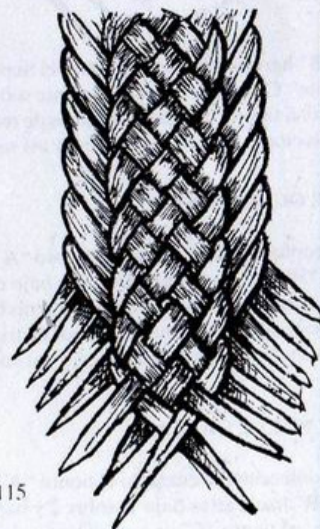
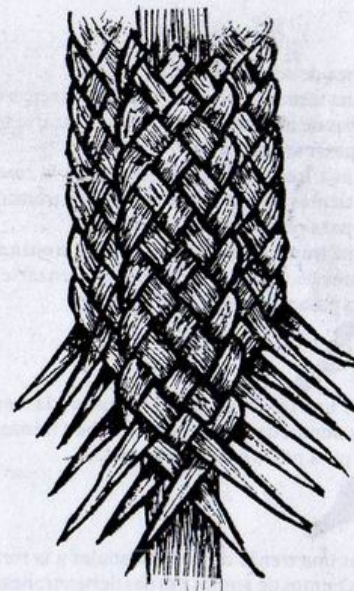


Fig. 115

Fig. 116



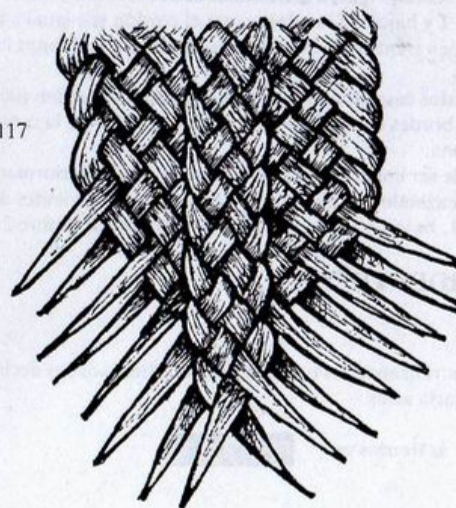
### TRENZA DE DIECISEIS

Se confecciona trenzando los tientos de ambos bordes bajo 1, sobre 1, bajo 1, sobre 1 y bajo 5, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 1 y bajo 1. (Fig. 117).

Su forma característica es



Fig. 117

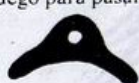




Con el cordón central igual a la trenza de seis se necesitan:

- Ocho tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de seis de la figura 83. Para ello, los tientos de ambos bordes deben trenzarse sobre 1 y bajo 4, curvándose luego para pasar sobre 1 y bajo 1.
- Doce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 89. Para ello, los tientos de ambos bordes, deben trenzarse sobre 2 y bajo 4, curvándose luego para pasar sobre 1 y bajo 1.
- Doce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de diez de la figura 90. Para ello, los tientos de ambos bordes, deben trenzarse sobre 2 y bajo 5, curvándose luego para pasar sobre 1 y bajo 1.

Su forma característica es,



- Catorce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de doce de la figura 88. Para ello, los tientos de ambos bordes deben trenzarse sobre 1 y bajo 8, curvándose luego para pasar sobre 1 y bajo 1.

Su forma característica es



- Catorce tientos para confeccionar una trenza de bordes iguales a la trenza de doce de la figura 92. Para ello, los tientos de ambos bordes deben trenzarse bajo 3, sobre 2 y bajo 4, curvándose luego para pasar sobre 1 y bajo 1.

Su forma característica es



NOTA: Como podrá observarse, al aplicar esta forma de cordones, las trenzas necesitan dos tientos más para su confección que aquéllas que no lo llevan.

Es importante observar que el cordón igual a la trenza de seis se forma trenzando los tientos después de curvarse, sobre 1 y bajo 1. Si se desea que el cordón sea igual a la trenza de ocho redonda, los tientos deben trenzarse después de curvarse, sobre 1, bajo 1 y sobre 1.

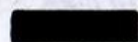
Resta decir que también en estos casos son infinitas las trenzas que pueden confeccionarse con estos cordones, cuyos bordes dependerán del tipo de trama y de la cantidad de tientos con que se las confecciona.

También aquí el cordón puede ser imperfecto, como los que vimos anteriormente, (ver figura 95). Esto se consigue trenzando por ejemplo, a los tientos provenientes de un borde, después de curvarse, sobre 1, bajo 1 y sobre 1, y a los del otro borde, sobre 2.

## TRENZAS CHATAS DE BORDES TRENZADOS EN FORMA ALTERNADA

Estas trenzas se confeccionan trenzando los tientos en forma alternada, es decir, una vez hacia adelante y la siguiente hacia atrás.

La forma característica de estas trenzas es



### TRENZA DE OCHO CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 118), hacia adelante sobre 3 y el

tiento "B" hacia atrás bajo 3 y sobre el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 3 y el tiento "D" hacia adelante sobre 3 y bajo el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

Si a esta trenza se le golpean los bordes con la maceta, adopta una forma más o menos cuadrada.

NOTA: Similar aspecto presentan las trenzas de diez y de doce trenzadas sobre 4 y bajo 4, y sobre 5 y bajo 5, respectivamente.

### TRENZA DE SIETE CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 119), hacia atrás bajo 1 y sobre 2,

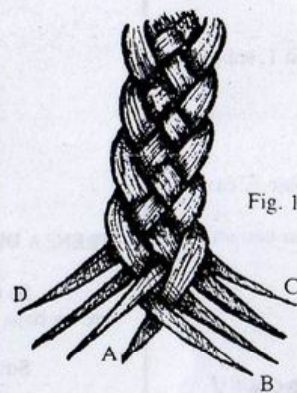


Fig. 118

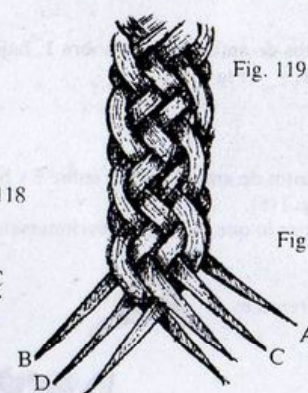


Fig. 119

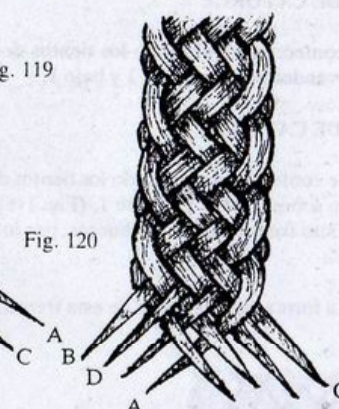


Fig. 120

y el tiento "B" hacia atrás bajo 2 y sobre el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente el tiento "C" se trenza hacia adelante sobre 1 y bajo 2, y el tiento "D" hacia adelante sobre 2 y bajo el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes, y así sucesivamente.

### TRENZA DE OCHO CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 120) hacia adelante sobre 2 y bajo 2, y el tiento "B" hacia adelante sobre 2 y bajo el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente, el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 2 y sobre 2, y el tiento "D" hacia atrás bajo 2 y sobre el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes, y así sucesivamente.

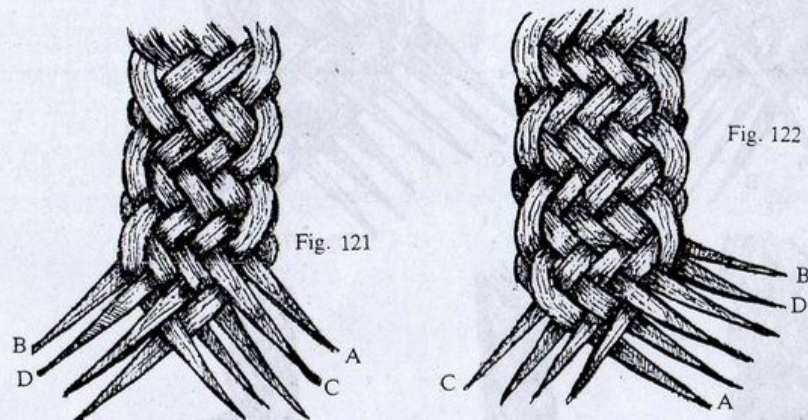
### TRENZA DE NUEVE CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 121) hacia adelante sobre 2, bajo 2 y el tiento "B" hacia atrás bajo 1, sobre 2 y bajo el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente, el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 2 y sobre 2, y el tiento "D" hacia adelante sobre 1, bajo 2 y sobre el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes, y así sucesivamente.



### TRENZA DE DIEZ CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 122) hacia adelante sobre 2 y bajo 2, y el tiento "B" hacia atrás bajo 2, sobre 2 y bajo el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente, el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 2 y sobre 2, y el tiento "D" hacia adelante sobre 2, bajo 2 y sobre el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.



### TRENZA DE ONCE CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 123), hacia adelante sobre 1, bajo 2 y sobre 2, y el tiento "B" hacia adelante sobre 2, bajo 2 y sobre el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 1, sobre 2 y bajo 2, y el tiento "D" también hacia atrás bajo 2, sobre 2 y bajo el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

### TRENZA DE DOCE CHATA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 124), hacia adelante sobre 2, bajo 2 y sobre 2, y el tiento "B" hacia adelante sobre 2, bajo 2 y sobre el tiento "A" que acabamos de trenzar. Seguidamente el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 2, sobre 2 y bajo 2, y el tiento "D" también hacia atrás bajo 2, sobre 2 y bajo el tiento "C" que acabamos de trenzar, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

De manera similar a las explicadas, se confeccionan las trenzas de trece, catorce, quince o más tientos.

También pueden confeccionarse otras trenzas de este tipo, cuya trama se forma sobre tres y bajo tres, como la que veremos a continuación.

### TRENZA DE DOCE

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 125) hacia adelante sobre 1, bajo

3 y sobre 1, y el tiento "B" hacia atrás bajo 1, sobre 3 y bajo 2. Seguidamente el tiento "C" se trenza hacia atrás bajo 2 y sobre 3, y el tiento "D" hacia adelante sobre 2, bajo 3 y sobre el tiento "C" que acabamos de trenzar. Finalmente el tiento "E" se trenza hacia adelante sobre 3 y bajo 2 y el tiento "F" también hacia adelante sobre 3 y bajo 3. Luego se vuelven a repetir las mismas pasadas para los seis tientos siguientes y así sucesivamente.

De manera similar se confeccionan las trenzas de catorce, dieciséis o más tientos.

NOTAS: a) Como podrá observarse, esta trenza de confección algo complicada repite la forma de sus últimas pasadas, después de trenzarse seis tientos. En las trenzas anteriores del mismo tipo, pero de trama sobre dos y bajo dos, esto se repite cada cuatro tientos, mientras que en todas las demás trenzas vistas hasta el momento se repite cada dos tientos.

b) Los números en la figura 125 se han puesto para verificar con mayor claridad las pasadas de la trenza.

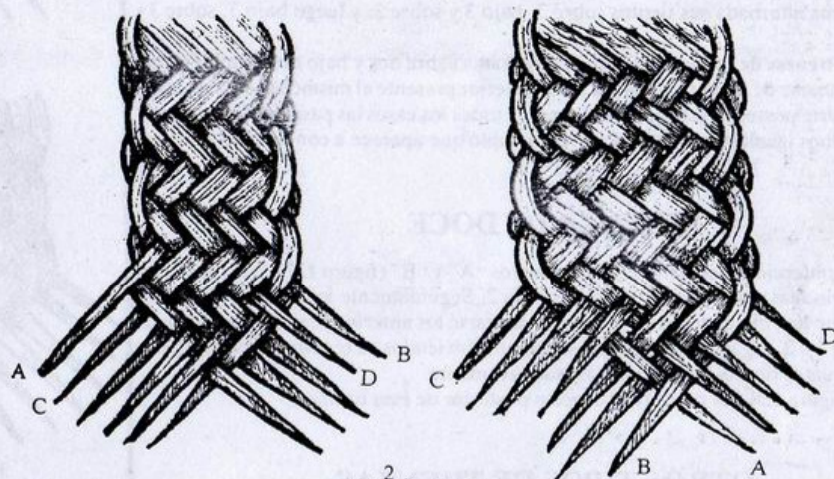


Fig. 123

Fig. 124

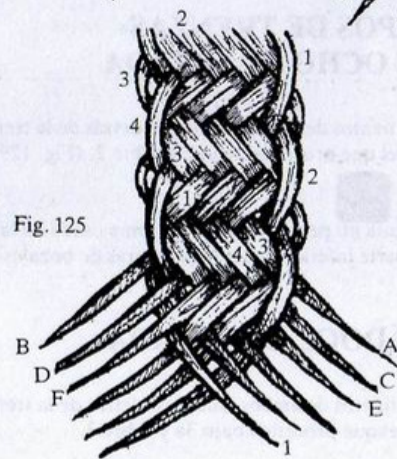


Fig. 125



## TRENZA DE TRECE CUADRILONGA

Se confecciona trenzando el tiento "A" (figura 126), hacia atrás bajo 3 y sobre 3 y el tiento "B" hacia adelante sobre 3 y bajo 3. Seguidamente, el tiento "C" se debe trenzar hacia adelante sobre 3 y bajo 3 y el tiento "D" hacia atrás bajo 3 y sobre 3, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

El perfil de esta trenza es una especie de cordón hendido en su centro. Algunos acostumbran a golpear sus bordes con la maceta para que adopten más o menos el aspecto de la trenza de tres de la figura 39.

Esta trenza es muy usada en la confección de hociqueras y pescueceras de bozales, ya que además de presentar un buen aspecto y un perfecto ajuste, es muy resistente.

Su forma característica es

Similar aspecto presenta la trenza de diecinueve tientos que se confecciona trenzando en forma alternada sus tientos sobre 3, bajo 3 y sobre 3, y luego bajo 3, sobre 3 y bajo 3.

Las trenzas de las figuras 120 a 124 de trama sobre dos y bajo dos, también pueden confeccionarse de manera tal que la parte anterior presente el mismo aspecto de éstas, pero que la parte posterior sea distinta. Como en todos los casos las pasadas de los bordes son más o menos iguales, nos bastará con el ejemplo que aparece a continuación.

## TRENZA DE DOCE

Se confecciona trenzando: 1°) Los tientos "A" y "B" (figura 127), o sea los de los bordes. Sus pasadas son: bajo 2, sobre 2 y bajo 2. Seguidamente los tientos "C" y "D" que son los que han quedado en los bordes al trenzarse los anteriores, se trenzan sobre 2, bajo 2 y sobre 1 ó 2, según los tientos que se hallen, volviéndose a repetir las mismas pasadas para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

La figura 128 nos muestra el aspecto posterior de esta trenza.

## OTROS TIPOS DE TRENZAS TRENZA DE OCHO CUADRADA

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden bajo 2 y sobre 2. (Fig. 1297).

Su forma característica es

Esta trenza es maciza y presenta un perfecto ajuste. Es muy usada en la confección de cabestros, arreadores y en la parte inferior de las pescueceras de bozales.

## TRENZA DE DOCE CUADRADA

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden bajo 3a y sobre 3.

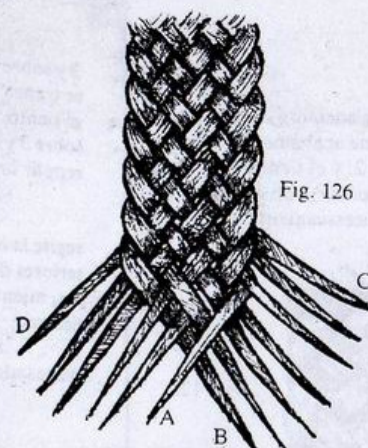


Fig. 126

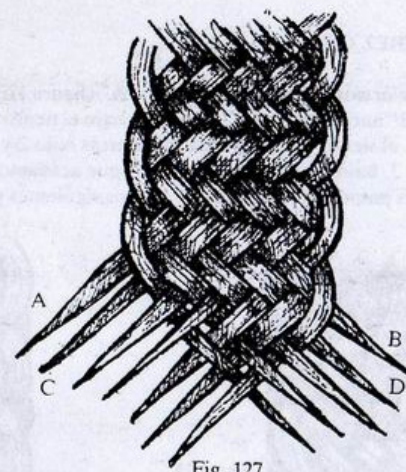


Fig. 127

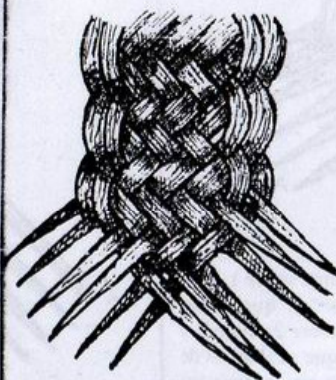


Fig. 128



Fig. 129



Fig. 130

## TRENZA DE DIECISEIS CUADRADA

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden bajo 4 y sobre 4.

## TRENZA DE NUEVE

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden bajo 2, sobre 1 y bajo 4, curvándolos luego para hacerlos pasar sobre 2. (Fig. 130).



Esta trenza es hueca y presenta el aspecto de la trenza de seis redonda unida a la trenza de cinco de la figura 40.

Su forma característica es



### TRENZA DE DOCE DE FORMA HEXAGONAL

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden sobre 2, bajo 2 y sobre 2. (Fig. 131).

Su forma característica es



Esta trenza es hueca y se confecciona generalmente con un relleno. Es usada especialmente en la confección de cabestros y bozales.

De manera similar se confeccionan las trenzas de dieciseis y de veinte tientos de igual trama, pero éstas trenzas generalmente son llamadas revestidos y para confeccionarlas hay que ir haciéndolas girar continuamente, ya que resulta imposible confeccionarlas desde un solo lado como todas las trenzas hasta ahora vistas.

### TRENZA DE OCHO OVALADA

Se confecciona doblando los tientos de ambos lados por detrás de la trenza para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden bajo 1, sobre 2 y bajo 1. (Fig. 132).

Fig. 131

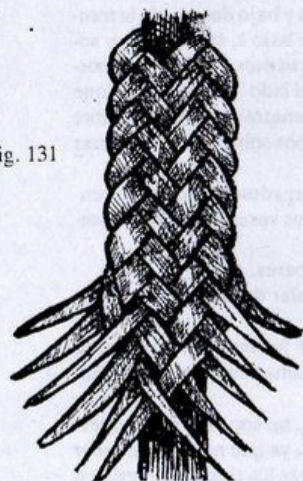
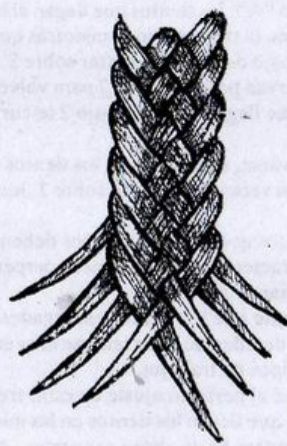


Fig. 132



### TRENZA DE DIEZ OVALADA

Se confecciona doblando por detrás de la trenza los tientos de ambos lados para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden bajo 1, sobre 3 y bajo 1.

La forma característica de estas trenzas es



También pueden confeccionarse con catorce, dieciseis o más tientos, pero son muy poco usadas.

### TRENZAS DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS CUYAS "V" QUE LA FORMAN CORREN TRANSVERSALES A LAS MISMAS

Con una cantidad par de tientos, se puede confeccionar trenzas redondas de trama sobre dos y bajo dos cuyas "V" que la forman corren transversales a las mismas. El aspecto que presentan estas trenzas es el indicado en la figura 133.

### TRENZA DE DIEZ REDONDA

En estas trenzas se debe formar primero el comienzo de las trenzas chatas de igual trama, y luego se empieza a doblar por detrás de la misma a los tientos de ambos bordes para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden. El tiento "A" (figura 134), se dobla por detrás de la trenza para penetrar en el lado opuesto del que procede bajo 1 (B), sobre 2 y bajo 2. El tiento "B" después de pasar por detrás de la trenza penetra bajo 2, sobre 2 y bajo 1 (A). Luego el tiento "C" después de pasar por detrás de la trenza penetra sobre 1, bajo 2 y sobre 2, mientras que el tiento "D" tras pasar por detrás de la trenza lo hace sobre 2, bajo 2 y sobre 1. Estas pasadas se repiten para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

### TRENZA DE DOCE REDONDA

Se confecciona doblando por detrás de la trenza los tientos que van quedando en los bordes, para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden de la siguiente manera: El tiento "A" (figura 135), pasa sobre 2, bajo 2 y sobre 2; el tiento "B" bajo 1, sobre 2, bajo 2 y sobre 1; el tiento "C" bajo 2, sobre 2 y bajo 2 y el tiento "D" sobre 1, bajo 2, sobre 2 y bajo 1. Estas pasadas vuelven a repetirse para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

### TRENZA DE CATORCE REDONDA

Se confecciona doblando por detrás de la trenza los tientos que van quedando en los bordes para hacerlos penetrar en el lado opuesto del que proceden de la siguiente manera: El tiento "A" (figura 136), pasa bajo 1, sobre 2, bajo 2 y sobre 2; el tiento "B" bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 1; el tiento "C" sobre 1, bajo 2, sobre 2 y bajo 2; y el tiento "D" sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 1. Estas pasadas se repiten para los cuatro tientos siguientes y así sucesivamente.

Estas trenzas también pueden confeccionarse con dieciseis, dieciocho o más tientos, las que generalmente se llaman revestidos. Son todas huecas debido a la cantidad de tientos que llevan cada una de ellas. Poseen en todos los casos un perfecto ajuste.

NOTA: También pueden confeccionarse trenzas con el mismo tipo de trama, pero bajo 3 y sobre 3.



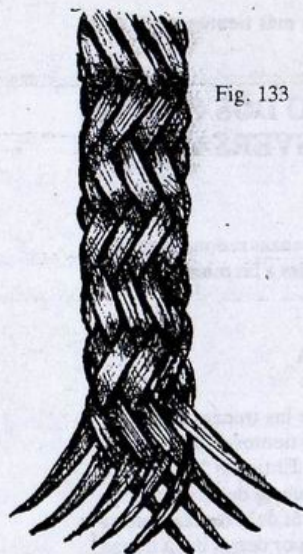


Fig. 133

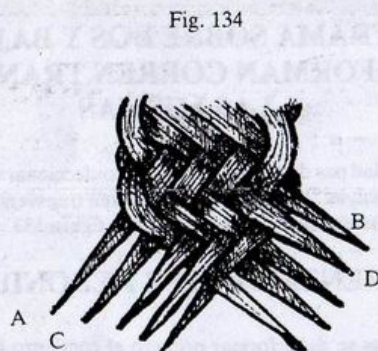


Fig. 134

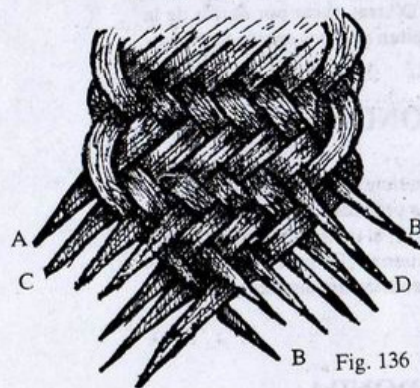


Fig. 136

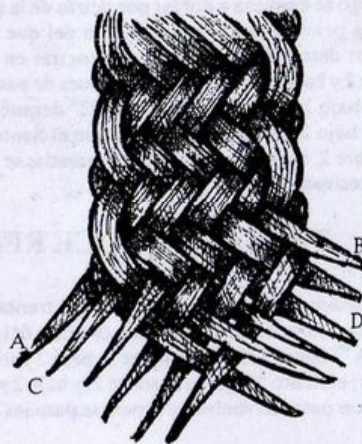


Fig. 135

### TRENZAS EN LAS QUE SOLAMENTE TRES TIENTOS SON LOS ENCARGADOS DE FORMAR LA TRAMA. TRENZAS DE TRAMA SOBRE UNO Y BAJO UNO

La confección de estas trenzas no ofrece mayores dificultades. En la figura 135 vemos una de ellas confeccionada con seis tientos. Como puede observarse, en el borde "A" los tientos que llegan al mismo, pasando bajo 1, se curvan por sobre 1 para penetrar nuevamente a la trenza formando trama con los tientos que corren paralelos a ella. En el borde "B" los tientos se curvan por debajo de 1 retornando luego a la trenza. Es importante

observar la manera en que los tientos "A", "B" y "C" se entrecruzan. Los tientos que corren paralelos pueden ser tanto de una cantidad par como impar.

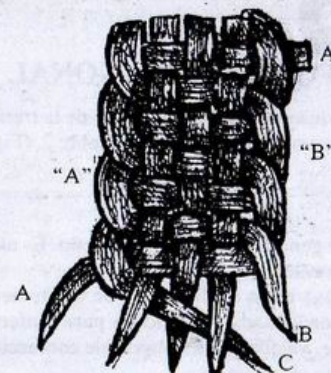


Fig. 137

### TRENZAS DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS

Estas trenzas también pueden confeccionarse sobre dos y bajo dos, como la trenza de la figura 138. En el lado "A", los tientos que llegan al borde bajo 1, se curvan por sobre 2 para volver a penetrar en la trenza bajo 2, mientras que los tientos que llegan al borde sobre 1, se curvan por debajo de 2 para penetrar sobre 2. En el lado "B" los tientos que llegan al borde sobre 2, se curvan por debajo de 2 para volver a penetrar en la trenza sobre 1, mientras que los tientos que llegan al borde bajo 2 se curvan por sobre 2 para penetrar bajo 1.

Como podrá observarse, cualquiera de los tientos encargados de formar la trenza se curvan en los bordes dos veces seguido por sobre 2, luego dos veces bajo 2 y así sucesivamente.

La cantidad de tientos que corren paralelos deben ser pares.

Estas trenzas se caracterizan por la manera perpendicular de entrecruzarse que tienen los tientos que la forman.

Debe tenerse presente que los tientos encargados de ir formando la trenza, se acortan considerablemente, detalle que debe tenerse muy en cuenta cuando se sacan tientos para confeccionar estos tipos de trabajos.

Resta decir que pese al perfecto ajuste de estas trenzas, no son muy resistentes. Esto se debe a la disposición que llevan los tientos en las mismas, ya que no pueden ceder como ocurre con todas las trenzas hasta ahora expuestas. Además los tientos no resisten cualquier tracción en forma conjunta, ya que los únicos que lo hacen son los tientos que corren paralelos entre sí.

### TRENZA DE TRES SIN PUNTA

La trenza de tres sin puntas es otra de las habilidades del artesano y que llenan de orgullo a quienes no saben como fue confeccionada.



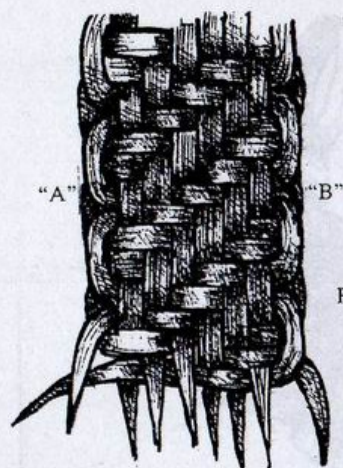


Fig. 138



Fig. 139



Fig. 140



Fig. 141



Fig. 144



Fig. 143



Fig. 142

Para confeccionarla, los tientos se sacan del modo indicado en la figura 139, y mientras se va trenzando y sosteniendo con una mano para evitar que la labor se afloje, con la otra se hace girar el extremo sin trenzas haciéndolo pasar por los espacios comprendidos entre los tientos (Fig. 140). A medida que se va confeccionando, a pesar de los movimientos indicados, los tientos van retorciéndose para volver a enderezarse después de cinco vueltas, quedando como cuando recién iba a empezarse el trenzado.

Esta trenza se usa en manijas de rebenques y arreadores y en frenteras de cabezadas y bozales. La figura 141 nos muestra el trabajo terminado.

## TRENZAS DE UN TIENTO QUE UNEN A DOS TRENZAS O ARGOLLAS

Con un tiento puede confeccionarse trenzas redondas iguales a las trenzas de cuatro, seis u ocho tientos.

Para confeccionar una trenza de cuatro se procede de la siguiente manera: 1°) Se retuerce el tiento del modo indicado en la figura 142; 2°) se abraza a la argolla con el extremo "A" y se empieza a volver en sentido contrario a las anteriores, pasando sobre 1 y bajo 1 hasta llegar al otro extremo (figura 143); 3°) después de abrazar nuevamente a la argolla, el tiento debe retornar envolviéndose en el mismo sentido, pasando sobre 1 y bajo 1 hasta llegar al otro extremo, con lo que queda el trabajo terminado. (Fig. 144). Los extremos del tiento, una vez ajustada correctamente la labor, deben ocultarse entre las pasadas de la misma.

Para confeccionar una trenza de seis se procede de la siguiente manera: 1°) Se debe retorcer el tiento del modo indicado en la figura 142, envolviendo al extremo "A" en sentido contrario a la manera en que lo hizo anteriormente, hasta llegar al otro extremo. (Fig. 145) 2°) Después de abrazar la argolla, se debe envolver por sobre todas las pasadas anteriores, en sentido contrario a la anterior y en el mismo sentido que las dos primeras. (Fig. 146). 3°) Al llegar a la argolla, la debe abrazar nuevamente para envolverse luego en sentido contrario a la anterior, pasando bajo 2 y sobre 1, separando de este modo, a las pasadas apareadas que corren en ese sentido. (Fig. 147). 4°) Por último, al llegar a la argolla se la debe abrazar como en los casos anteriores, para retornar luego separando a las pasadas apareadas que encontramos, con lo que nos queda la trama terminada. (Fig. 148). Con los extremos se deberá proceder como se ha explicado anteriormente.

NOTA: Esta trenza también puede confeccionarse formando primero la trenza de cuatro y luego, mientras con un extremo se aparea a uno de los tientos, con el otro se van separando las pasadas apareadas.

Para confeccionar una trenza de ocho se puede formar primero una trenza de cuatro. Luego se aparea a un tiento con el extremo libre hasta llegar al otro extremo, desde donde, tras abrazar a la argolla, se debe retornar apareando a otro tiento. Al llegar a la argolla se la debe abrazar para volver a repetir el recorrido hecho anteriormente, pero esta vez, separando las pasadas apareadas que acabamos de formar.

También esta trenza puede formarse confeccionando primero la trenza de seis y luego, con el extremo libre, se aparea a un tiento hasta llegar a la argolla a la que se debe abrazar, para retornar luego separando las pasadas apareadas, con lo que nos queda el trabajo terminado.





Fig. 145

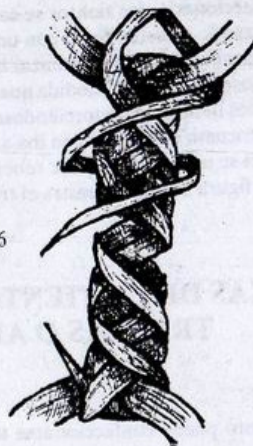


Fig. 146

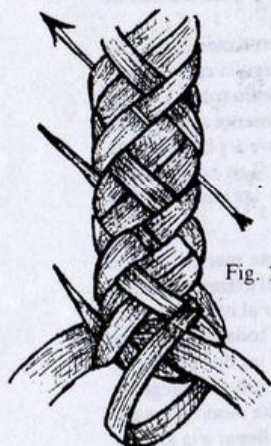


Fig. 147



Fig. 148

### TRENZA DE NUDOS TRENZA DE DOS CHATA

Se confecciona de la siguiente manera: 1°) Se toma un tiento doblado por la mitad y se le practica un nudo como el indicado en la figura 149; 2°) Se ajusta correctamente el nudo y se hace penetrar doblado al extremo "A" en la lazada que acaba de formar el extremo "B" (figura 150), y 3°) se ajusta correctamente la lazada del tiento "B" y se hace penetrar, doblado su extremo en la lazada del tiento "A" y así sucesivamente. La figura 151 nos muestra el aspecto de esta trenza. Cuando se la termina, se debe hacer entrar simple a uno de sus extremos en la última lazada del otro, para evitar que se destruya al ser tirada de éstos. (Fig. 152).

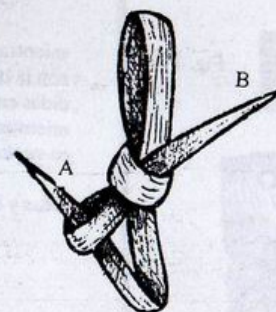


Fig. 149

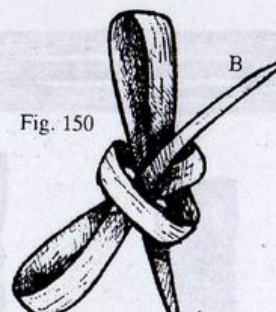


Fig. 150



Fig. 153



Fig. 152



Fig. 151

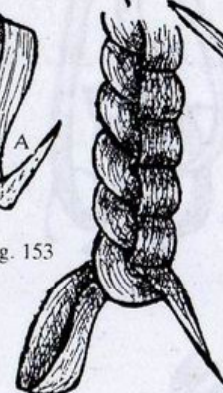


Fig. 154

### TRENZA DE UNO

Se confecciona de la siguiente manera: 1°) se toma un tiento y se le practica un nudo como el indicado en la figura 153; 2°) se hace penetrar doblado el extremo "A" en la lazada "B", la que luego debe ajustarse correctamente, y 3°) el extremo "A" debe penetrar doblado en la lazada que acaba de formar y así sucesivamente. La figura 154 nos muestra el aspecto de esta trenza.

NOTA: También esta trenza se destruye como la anterior si es tirada de su extremo, por lo que el tiento debe pasar simple en la última lazada.

### TRENZA DE UNO DE FORMA PENTAGONAL

Se confecciona de la siguiente manera: 1°) Se toma un tiento y se le practica un nudo simple, haciendo entrar luego el extremo en la lazada que el mismo formara (figura 155); 2°) se ajusta la pasada hecha anteriormente y se hace entrar el extremo en la misma, como indica la flecha en la misma figura y así sucesivamente.

Debe tenerse muy en cuenta que las pasadas deben hacerse de manera tal que el



tiento salga siempre para el mismo lado que salió en la pasada anterior y nunca de otra manera. La figura 156 nos muestra el aspecto que presenta esta trenza, cuya forma característica es



## TRENZA DE UNO CHATA DE ANCHO VARIABLE

Se confecciona de la siguiente manera: 1° Se hace pasar a un tiento de un largo considerable por una serie de agujeros practicados en el borde de un trozo de cuero. (Fig. 157). 2° Al llegar al agujero considerado como extremo del trenzado, se debe retornar haciendo las mismas pasadas, las que se enlazan en las pasadas anteriormente hechas (figura 158), y 3° al llegar al extremo donde se empezó la labor, se vuelve nuevamente al otro extremo, haciendo pasadas de igual modo que las anteriores, y así sucesivamente. (Figura 159).

Fig. 155

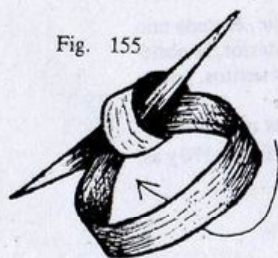


Fig. 157

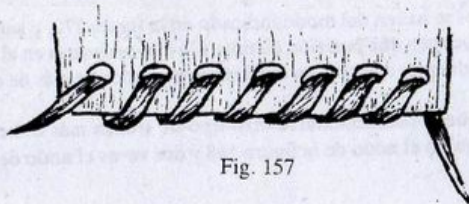


Fig. 158

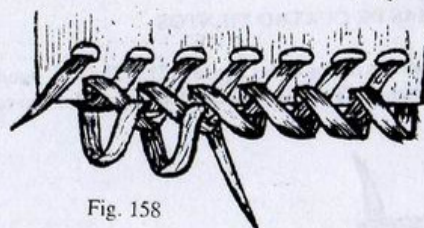


Fig. 159

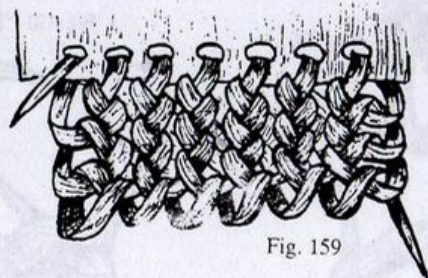


Fig. 156



NOTAS: a) Los bordes de esta trenza en las figuras 158 y 159 se han dibujado flojos para mayor comprensión.

b) Esta trenza queda más ajustada cuanto más cerca están los agujeros y su ancho depende de la cantidad de éstos.

## TRENZAS QUE SE CONFECCIONAN CON DOS TIENTOS Y UN RELLENO

Con dos tientos que se anudan entre sí y uno o más tientos que hacen las veces de relleno, se confeccionan unas trenzas como las que veremos a continuación.

### TRENZAS CHATAS

Se confeccionan anudando entre sí a sus tientos del modo indicado en las figuras 160 y 161. Como puede observarse, en cualquiera de sus bordes uno de sus tientos se trenza siempre por delante, mientras que el restante lo hace siempre por detrás.

Fig. 160



Fig. 161



### TRENZAS EN FORMA DE ESPIRAL

Cuando los tientos, al anudarse entre sí, pasan una vez por delante del relleno y la siguiente por detrás y así sucesivamente, (figura 162), se forma una trenza en forma de espiral como la que nos muestra la figura 163.

También puede confeccionarse otro tipo de trenza trenzando los tientos de manera que pasen dos veces seguidas por delante del relleno y dos veces por detrás del mismo, y así sucesivamente. (Fig. 164).

### TRENZA DE TRES EN FORMA TRIANGULAR

Si con tres tientos se practican nudos como los indicados en la figura 165, o sea que después de hecho uno de ellos, al confeccionarse el siguiente, los tientos vuelven a ocupar sus respectivos lugares de origen, se forma una trenza de forma triangular que puede o no llevar relleno. (Fig. 166).

Su forma característica es





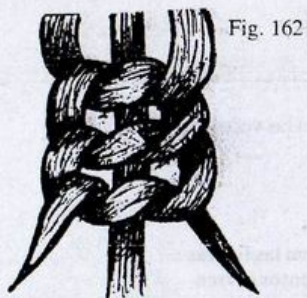


Fig. 162



Fig. 163

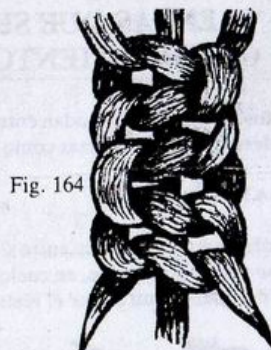


Fig. 164



Fig. 165

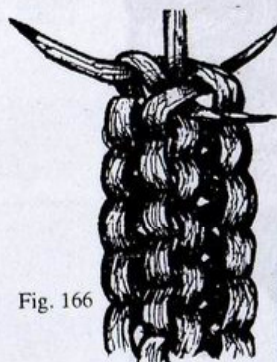


Fig. 166

#### TRENZA DE TRES REDONDA

Si los nudos se hacen como lo indica la figura 167, o sea que después de haberse hecho uno de ellos, en el siguiente los tientos no regresan a sus lugares de origen como en el caso anterior, sino que ocupan otra posición, la trenza adopta la forma redonda, pudiendo o no llevar relleno.

También puede confeccionarse otro tipo de trenza haciendo dos nudos seguidos del modo indicado en la figura 165, y los dos siguientes como el de la figura 167, para hacer nuevamente dos nudos como el de la figura 165 y así sucesivamente.

#### TRENZA DE CUATRO CUADRADA

Si con cuatro tientos se practican nudos como los indicados en la figura 168, de manera que cada uno de ellos se mueva siempre en el mismo espacio, sin llegar a ocupar jamás el de los demás, se obtiene una trenza cuadrada como lo muestra la figura 169, cuya forma características es



Fig. 167



Fig. 168



Fig. 169

#### TRENZA DE CUATRO REDONDA

Si los nudos se hacen del modo indicado en la figura 170, o sea que, en cada uno de ellos, los tientos ocupen una posición distinta a la que ocuparon en el anterior, se obtiene una trenza redonda que, como todas las trenzas de nudos de más de dos tientos, puede o no llevar relleno.

También puede confeccionarse otro tipo de trenza más o menos redonda, haciendo dos veces seguido el nudo de la figura 168 y dos veces el nudo de la figura 170 y así sucesivamente.

#### TRENZAS DE MAS DE CUATRO TIENTOS

Aplicando los nudos de las figuras 171, 172 y 173, pueden confeccionarse trenzas de cinco y de seis tientos. También pueden hacerse nudos con cantidades mayores de tientos.



Fig. 170



Fig. 171



Fig. 172



Fig. 173



En cualquiera de los casos, al igual que en los nudos anteriores, pueden confeccionarse tres tipos distintos de trenzas según el modo en que éstos se desarrollen: a) Que los tientos ocupen **siempre** la misma posición como en las trenzas de las figuras 166 y 169, lo que originará trenzas de cinco, seis o más caras; b) que los tientos no vuelvan a ocupar en un nudo la posición que ocuparon en el nudo anterior como los de las figuras 167 y 170, lo que originará trenzas redondas, y c) que los nudos se confeccionen dos veces seguidas del modo indicado en el punto A, y dos veces como se indica en el punto B, lo que también dará origen a trenzas redondas de hermosos aspectos.

Cuando los tientos son varios, los nudos también pueden confeccionarse del modo indicado en las figuras 174 y 175, lo que nos permite obtener trenzas cuadradas y rectangulares respectivamente. En ambos casos, debe cuidarse que cada uno de los tientos ocupen siempre la misma posición en sucesivos nudos.

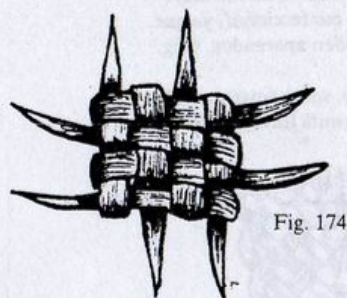


Fig. 174



Fig. 175

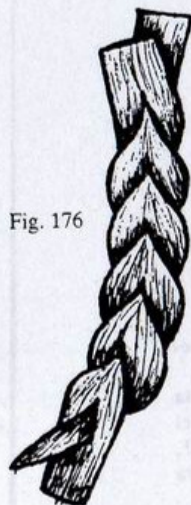


Fig. 176

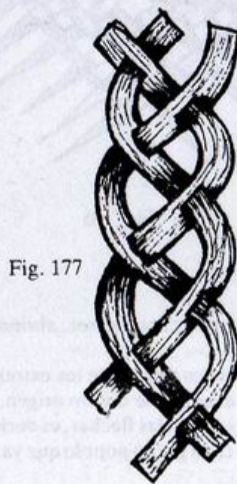


Fig. 177

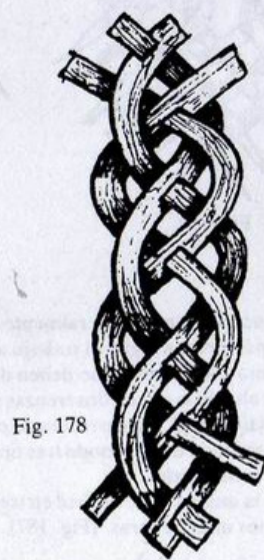


Fig. 178

## TRENZAS DE TIENTOS OJALADOS

A continuación veremos algunas trenzas que se confeccionan con tientos ojados.

## TRENZAS DE DOS CHATA

Una vez ojados los tientos, se introduce a uno dentro del otro, para luego introducir a aquél dentro de éste y así sucesivamente. (Fig. 176).

## TRENZA DE TRES CUADRADA

Con tres tientos se confecciona una trenza como la que nos muestra la figura 177 y cuyas pasadas no explicaremos porque consideramos suficiente la observación de la misma.

Esta trenza presenta en su parte anterior y posterior el aspecto de la trenza de la figura 40, mientras que de perfil es similar a la trenza de dos, vista recientemente.

## TRENZA DE CUATRO CUADRADA

La figura 178 nos muestra la manera en que deben trenzarse los tientos para obtener una trenza cuadrada como la que aparece en la figura 179.

También pueden confeccionarse con una cantidad mayor de tientos, como la que nos muestra la figura 180. En cualquiera de ellas, las ranuras de los tientos deben ser menores que el ancho de éstos y deben estar lo más cerca posible unas de otras para que la trenza salga perfectamente ajustada. Como podemos observar, el tiento que no está ojado en una pasada, lo está en la siguiente. Esto permite formar un todo evitando que sus pasadas se aflojen.

Estas trenzas no son muy resistentes, al igual que las trenzas de las figuras 136 y 137, por el mismo motivo que aquéllas. No son muy usadas, y sólo aparecen en la confección de riendas, frenteras de cabezadas y bozales y manijas de rebenques.

## TRENZAS DE TIENTOS RETORCIDOS

Se llaman torzales o torcidos a ciertos tipos de trenzas de dos o tres tientos que, previamente retorcidos sobre sí mismo, **siempre para el lado derecho** (figura 181), se retuercen entre sí **siempre para el lado izquierdo**, como lo indica la figura 182.

Los torzales de tres tientos se confeccionan primero de dos y luego se le agrega el tiento restante, previamente retorcido sobre sí mismo como los anteriores, agregándose a la trenza también como aquéllos, es decir, envueltos para el lado izquierdo. Esta labor debe realizarse con una mano mientras que con la otra se va abriendo el espacio que deberá ocupar entre los otros dos tientos. (Fig. 183).

Esta trenzas se usan en la confección de sobeos, riendas para carros y sulkis, ramales para boleadoras y presillas para lazos y sobeos.





Fig. 179

Fig. 180



Fig. 181

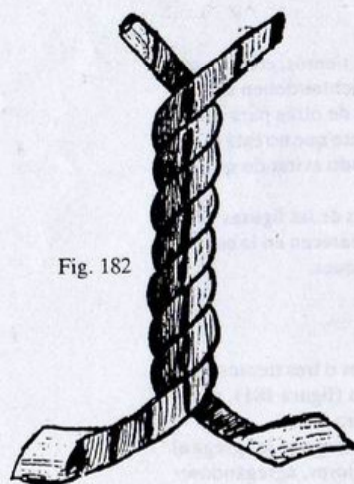


Fig. 182

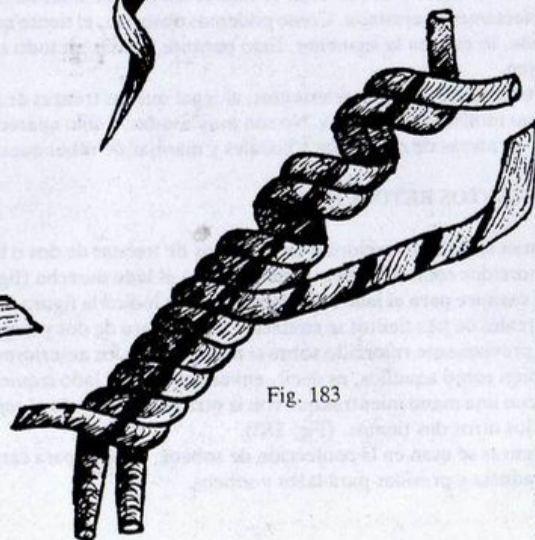


Fig. 183

## UNIONES DE TRENZAS

Las trenzas se unen cuando, corriendo paralelas unas a otras o encontrándose corriendo en sentido contrario, necesitan fijarse entre sí. Estas labores son usadas en la confección de frenteras de bozales y cabezadas, revestidos de mates y boleadoras de lujo, estribas, etc.

### UNIONES DE TRENZAS QUE CORREN PARALELAS ENTRE SI

#### a) TRENZAS CHATAS

Cuando las trenzas son de trama sobre uno y bajo uno, la unión no ofrece mayores dificultades y solamente debe cuidarse cuando se las comienza a confeccionar, ya que puede ocurrir que luego, al intentar unir las, dos de sus tientos queden apareados. (Fig. 184).

Este inconveniente no puede solucionarse de ningún modo, salvo destrenzando una de ellas para volver a trenzarlas de manera tal que, al unirse, permita formar la trama perfecta. (Fig. 185).



Fig. 184

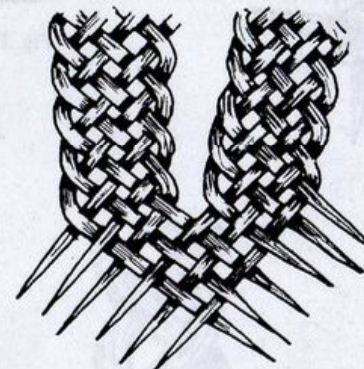


Fig. 185

Las uniones de trenzas generalmente son de pocos centímetros, abriéndose luego en dos, tres o más trenzas según el trabajo a realizar.

En la figura 186 vemos cómo deben disponerse los tientos de los extremos de la unión, para poder abrirla luego en dos trenzas iguales a las que le dieron origen. Tanto el tiento "A" como el tiento "B" deben trenzarse como lo indican las flechas, es decir, bajo 1, sobre 1 y bajo 1, quedando de este modo tres tientos en cada grupo por lo que ya no habrá inconvenientes en continuarlas.

También la unión puede abrirse en tres o más trenzas que pueden tener distintas cantidades de tientos unas de otras. (Fig. 187).



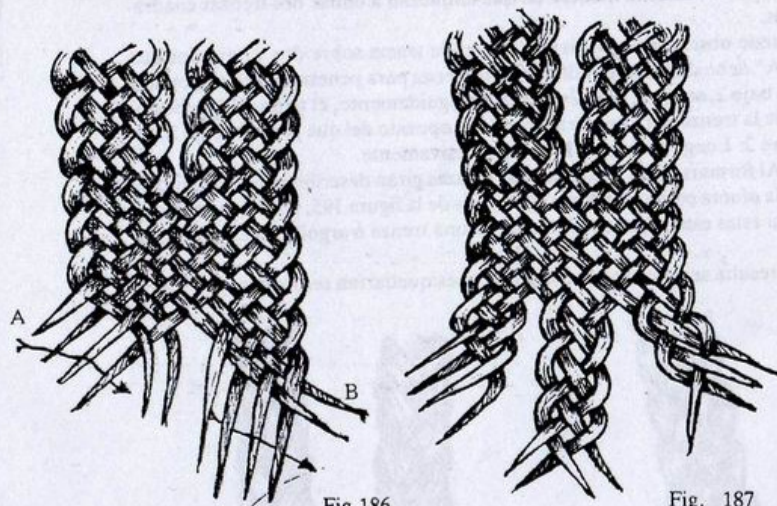


Fig. 186

Fig. 187

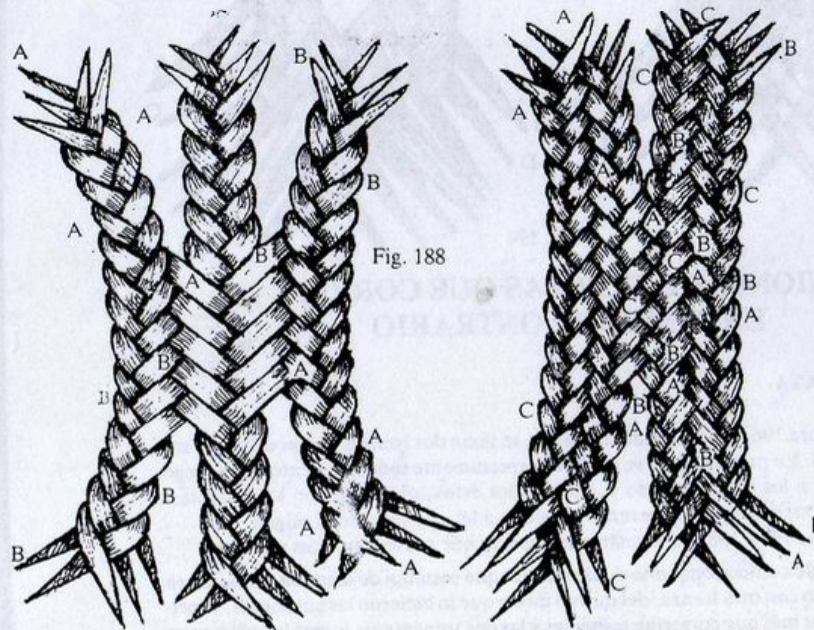


Fig. 188

Fig. 189

En la figura 188 vemos la unión de tres trenzas de cinco chatas. Como puede observarse, el tiento "A" y el tiento "B" son los que empiezan la unión. Para ello, en vez de curvarse para pasar sobre 2, como lo venían haciendo hasta el momento, pasan sobre 3. Al abrirse la unión, también puede hacerlo en dos trenzas. Las letras han sido puestas para seguir con mayor claridad la trayectoria de los tientos.

En la figura 189 vemos la unión de dos trenzas de siete tientos. También aquí las letras nos aclaran la trayectoria de algunos tientos.

La figura 190 nos muestra la unión de dos trenzas que poseen un cordón en su parte central. Su confección tampoco ofrece dificultad alguna.

Observando la figura 191 vemos que también se puede confeccionar una trenza redonda con la unión, en vez de curvarse y trenzarse hacia el centro, como lo venían haciendo hasta el momento, se deben doblar por detrás de la misma para aparecer en el lado opuesto del que proceden, donde penetran trenzándose como si fueran de ese lugar.

La trenza que se obtiene es redonda, con dos cordones como la trenza de tres, simétricamente opuestos.

Estas uniones también pueden hacerse con trenzas que tienen cordones como las trenzas de cinco chata, o redondas, y en la cantidad de tientos que se desee.

Es de hacer notar que, para que en la unión la trama sea perfecta, es decir, que no haya tientos apareados, una de las trenzas debe estar confeccionada de manera tal que las primeras pasadas de sus bordes sean sobre 1, mientras que las de la otra trenza deben ser bajo 1.

También las trenzas de cualquier tipo pueden originar al unirse cordones, como vemos en la figura 192.

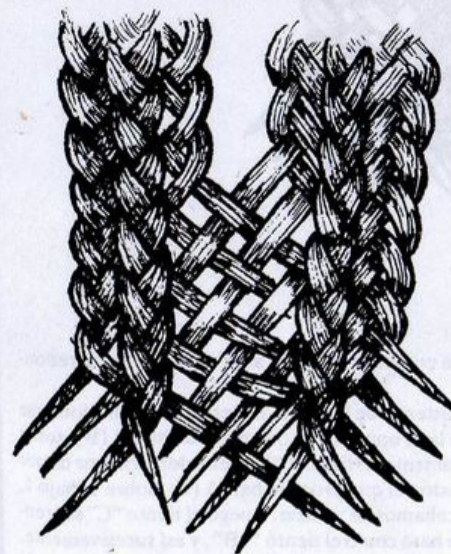


Fig. 190



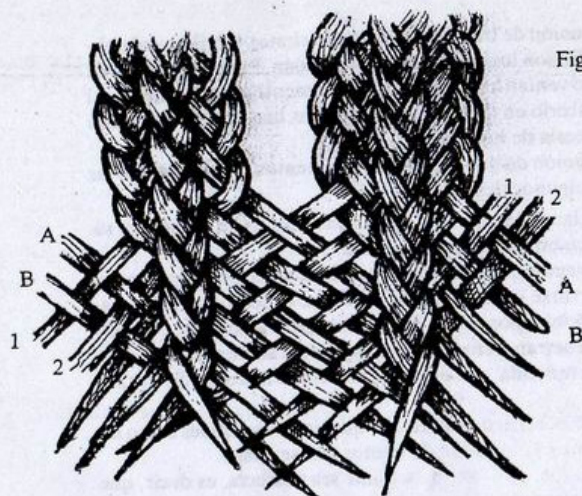


Fig. 191

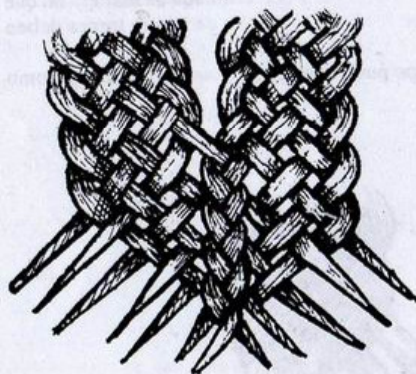


Fig. 192

#### b) TRENZAS REDONDAS

En la figura 193 vemos la manera en que comienzan a unirse dos trenzas redondas de seis tientos cada una.

Para empezar a formar la parte posterior de la unión, el tiento "A" debe doblarse por detrás de la trenza para penetrar en el lado opuesto del que procede bajo 1 (B), sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1. Seguidamente, el tiento "B" debe doblarse por detrás de la trenza para penetrar en el lado opuesto del que procede bajo 1 (C), sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre el tiento "A" que acabamos de trenzar. Luego el tiento "C" se trenzará como el tiento "A", y el tiento "D" lo hará como el tiento "B", y así sucesivamente.

La unión resulta ser una trenza redonda hueca, que puede abrirse en dos o más trenzas redondas o chatas.

#### c) TRENZAS CUADRADAS

En la figura 194 vemos la manera en que empiezan a unirse dos trenzas cuadradas de ocho tientos.

Como puede observarse, los tientos siguen la trama sobre dos y bajo dos que traían. El tiento "A" debe doblarse por detrás de la trenza para penetrar en el lado opuesto del que procede bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2. Seguidamente, el tiento "B" debe doblarse por detrás de la trenza para penetrar en el lado opuesto del que procede bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2. Luego el tiento "B" y así sucesivamente.

NOTA: Al formarse esta unión, ambas trenzas giran describiendo un ángulo de 90° de adentro hacia afuera como lo indican las flechas de la figura 195, por lo que debe tenerse precaución, si éstas están fijadas en el extremo a una trenza o argolla, pues quedarían retorcidas.

La unión resulta ser una trenza o argolla, pues quedarían retorcidas.

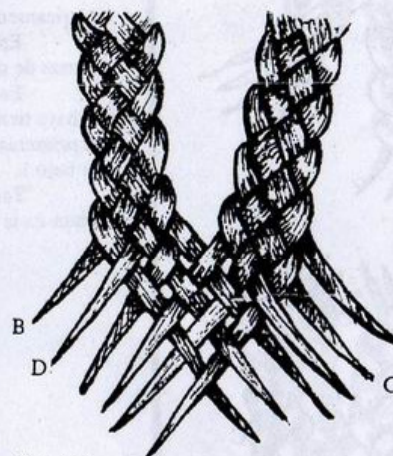


Fig. 193

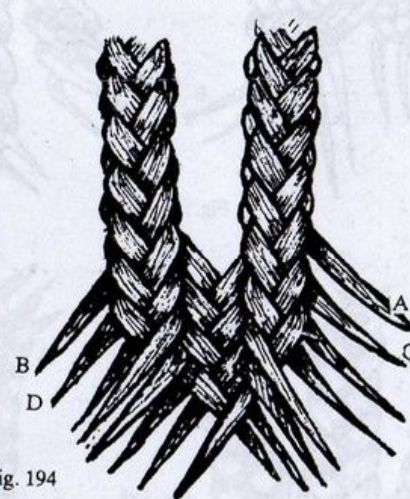


Fig. 194

#### UNIONES DE TRENZAS QUE CORREN EN SENTIDO CONTRARIO

##### a) TRENZAS CHATA

En la figura 196 vemos la manera en que se unen dos trenzas chatas de trama sobre uno y bajo uno. En primer lugar, se ajustan correctamente todos los tientos para luego empezar a trenzar a los de un costado y, terminados éstos, proseguir con los restantes. Esto originará dos trenzas que no correrán paralelas a las que les dieron origen.

Las figuras 197 y 198 nos muestran el aspecto que presentan estas uniones.

Si en vez de confeccionar una de las trenzas que resultan de la unión, se la uniera en sentido contrario con otra trenza, del mismo modo que lo hicieron las anteriores, se originarían dos trenzas más que correrían paralelas a las dos trenzas que formó la unión anterior. (Fig. 199).



Fig. 195

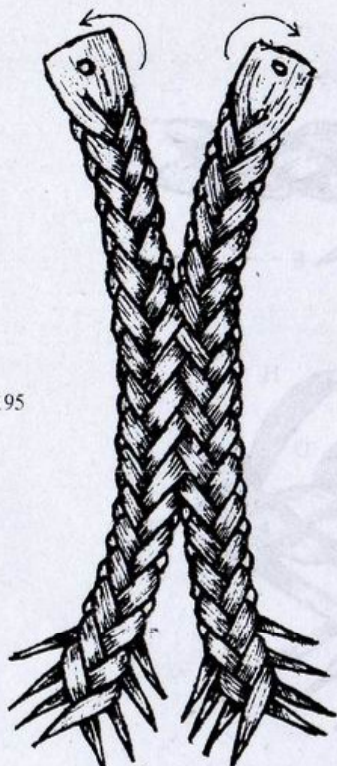


Fig. 196



Fig. 197

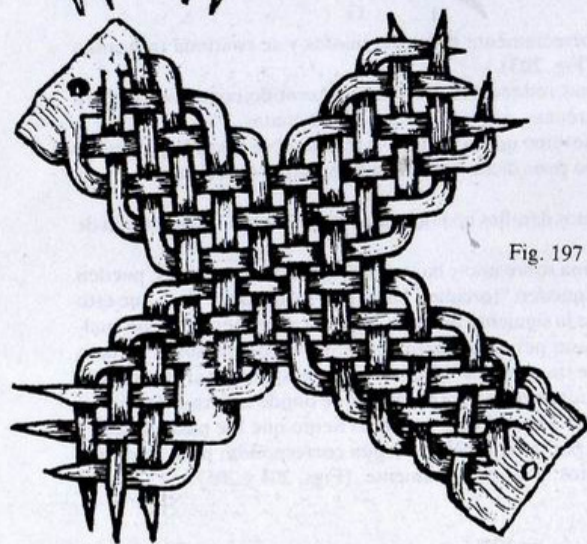


Fig. 198

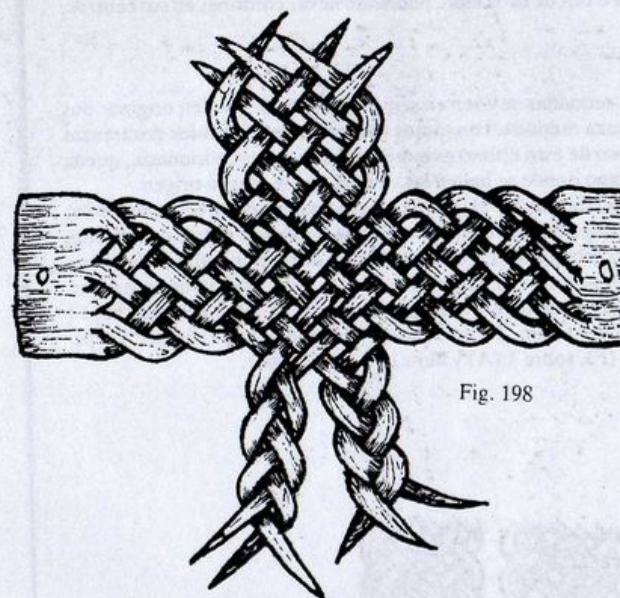
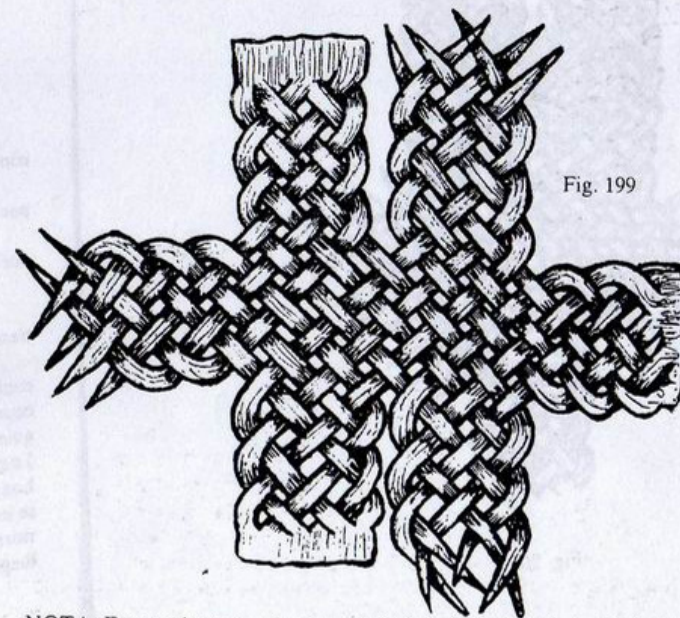


Fig. 199



NOTA: Estas uniones pueden hacerse infinitas veces desde cualquiera de los extremos.



También las trenzas pueden unirse en paralelo, para luego hacerlo en sentido contrario con otras trenzas, como vemos en la figura 200. Las trenzas que se originan con estas uniones pueden ser una o dos de cada lado, pudiendo llevar cordones en sus centros.

#### b) TRENZAS REDONDAS

Cuando las trenzas redondas se unen en sentido contrario, pueden originar dos trenzas chatas o una sola trenza redonda, con tantos tientos como tengan las dos trenzas que se unen juntas. Lo curioso de esto último es que ésta, una vez confeccionada, queda perpendicular al supuesto plano donde se hallan las trenzas que le dieron origen.

En la figura 201 vemos la manera en que empiezan a unirse dos trenzas redondas de cuatro tientos cada una. Seguidamente el tiento "A" se dobla por detrás de la trenza "Y" para penetrar sobre 1 (B), y bajo 1 (C), y el tiento "D" se dobla por detrás de la trenza "Z" para penetrar bajo 1 (E), sobre 1 (F) y bajo el tiento "A" que acabamos de trenzar. Por último, el tiento "G" se dobla de igual modo que el tiento "A" para penetrar bajo 1 (B), sobre 1 (C) y bajo 1 (D), y el tiento "H" se dobla de igual modo que el tiento "D" penetrando sobre 1 (E), bajo 1 (F), sobre 1 (A) y bajo 1 (G). (Fig. 202).

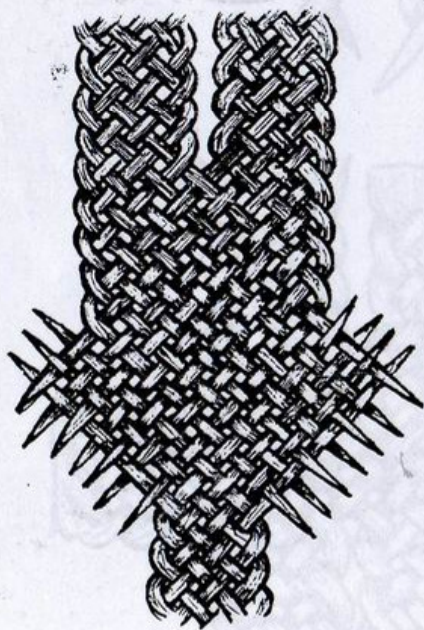


Fig. 200

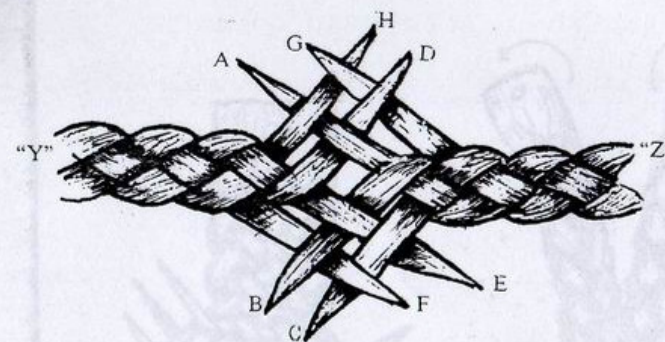


Fig. 201

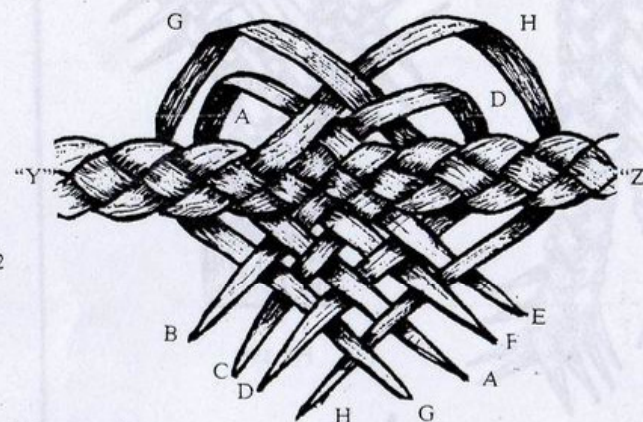


Fig. 202

Por último se ajustan correctamente todos los tientos y se continúa trenzando como cualquier trenza redonda. (Fig. 203).

NOTAS: a) En las trenzas redondas, las uniones en sentido contrario también pueden hacerse entre tres o más trenzas, como en el caso de las chatas.

b) Las trenzas de cualquier tipo que no tengan la trama sobre uno y bajo uno, no pueden unirse en sentido contrario pues dicha unión resulta siempre defectuosa.

Por último, veamos algunos detalles no poco importantes sobre la confección de trenzas.

Las trenzas chatas de trama sobre uno y bajo uno o sobre dos y bajo dos, pueden confeccionarse de manera tal que queden "torcidas" hacia uno u otro lado. Para que esto ocurra, se las debe confeccionar de la siguiente manera: Se toma al primer tiento de cualquiera de los bordes y se lo hace pasar perpendicularmente entre los demás sobre 1 y bajo 1 o sobre 2 y bajo 2, según el tipo de trama que se quiera formar, hasta llegar al otro borde. Luego se toma al tiento que ha quedado primero en el borde de donde saliera el anterior y se lo hace pasar formando trama. Al llegar al otro borde, el tiento que fue pasando anteriormente, se curva por encima o por debajo de éste según corresponda, para colocarse luego apareado al resto de los tientos, y así sucesivamente. (Figs. 204 y 205).



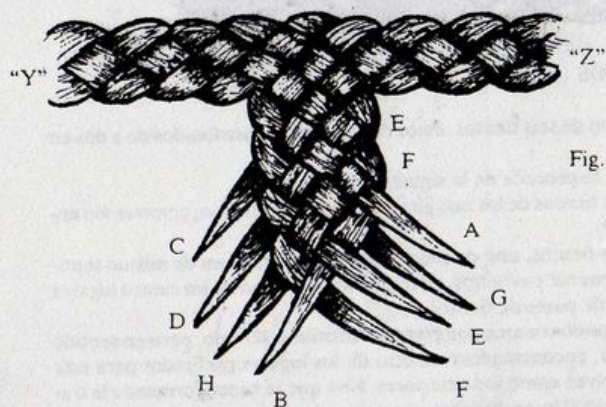


Fig. 203

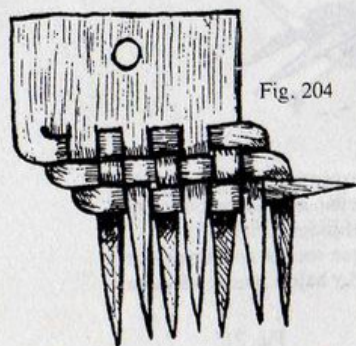


Fig. 204

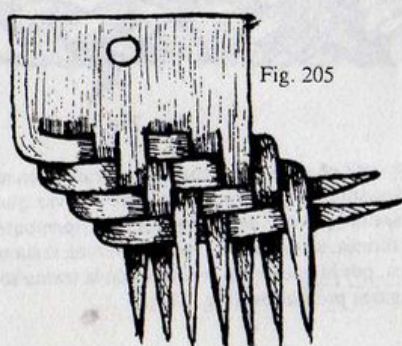


Fig. 205

Estas trenzas se torcerán hacia la derecha, si se las empieza a trenzar desde la izquierda y viceversa.

Cuando se desea que estas trenzas den una curva de 90°, sus tientos se trenzan del modo indicado en las figuras 206 y 207.

Estos tipos de trenzas nos permiten confeccionar una gran cantidad de labores de variadas formas geométricas (triángulos, cuadrados, rombos, etc.), que pueden aplicarse solas o unidas con otras trenzas como elementos de adornos en cabezadas, bozales y pretales.

Muchas veces, las trenzas chatas suelen llevar otra trenza encima a manera de adorno, la que se fija por medio de lazadas hechas en las pasadas de estas trenzas. La figura 208 nos muestra una trenza de este tipo. En este caso, la trenza de arriba se forma por tientos anudados entre sí cuya confección se explica detalladamente en la parte correspondiente a revestidos de este libro.

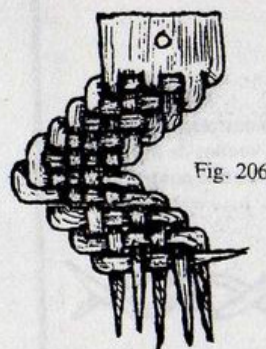


Fig. 206

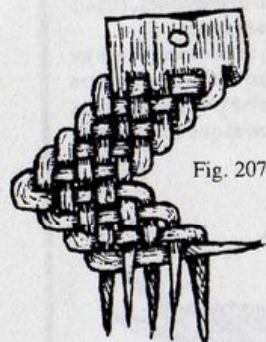


Fig. 207

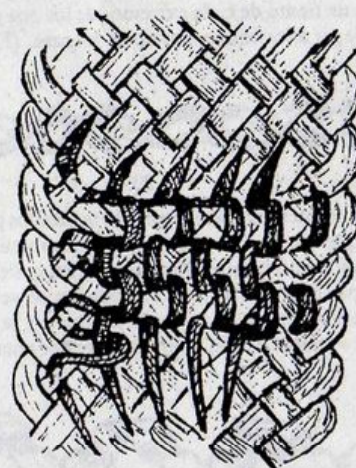


Fig. 208

## EL INJERIDO DE TIENTOS CORTADOS

El injerido es el procedimiento por el que se introducen tientos previamente desvirados y rebajados, entre las pasadas de una trenza, con el fin de devolver a la misma la resistencia perdida por la rotura de alguno de sus elementos.

Cuando, al confeccionar una trenza, se nos corta un tiento, debemos rebajar ambos extremos hasta dejarlos la mitad del espesor que anteriormente tenían en un largo de 10 a 15 cm. aproximadamente. Luego se debe trenzarlos encimados. El extremo que queda dentro de la trenza, se debe cortar después que el otro extremo se haya fijado perfectamente entre las pasadas de la misma.

Cuando una trenza ya confeccionada presenta algún tiento cortado, se acostumbra seguir las pasadas de éste con un tiento encimado en un largo de 10 a 15 cm. aproximadamente tras lo cual, se cortan sus extremos ni bien salen debajo de una pasada.



## PROCEDIMIENTOS PARA EL AÑADIDO DE LAZOS CORTADOS

### I) LAZOS DE CUATRO TIENTOS

Se procede de la siguiente manera:

- Se cortan los extremos de la trenza bien parejos y se los destrenza en un largo de 50 cm. aproximadamente, tratando de que no se desmolden las vueltas de los tientos.
- Se toma un tiento de cada extremo, de los que giran en sentido contrario, y se los envuelve hasta llegar a los comienzos de las trenzas. (Fig. 209).



Fig. 209

Como todos los tientos que ya han sido trenzados presentan depresiones, (figura 210), debe cuidarse que éstos no se deformen y se entrecrucen en esas zonas.

- Se toma un tiento cualquiera de uno de los extremos y se lo envuelve sobre los anteriores hasta ocupar  $\frac{2}{3}$  del revestido. Seguidamente, se toma otro tiento desde el otro extremo, que gira en el mismo sentido que el anterior, y se lo envuelve por sobre los dos primeros hasta llegar a ocupar  $\frac{1}{3}$  del injerido, donde se encuentra con el que acabamos de trenzar. (Fig. 211).

Fig. 210

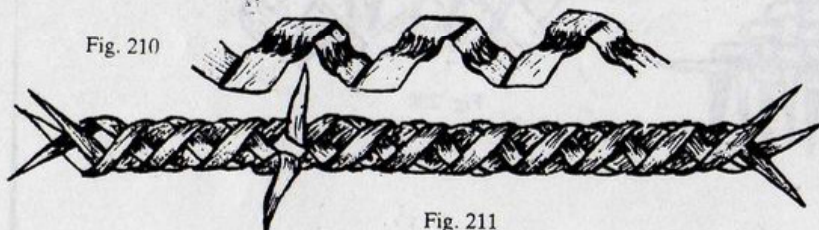


Fig. 211

- Se toman los tientos que han quedado sin ser usados, uno en cada extremo del injerido, y se los pasa formando trama, sobre 1 y bajo 1, con lo que queda la trenza formada. Estos tientos deben encontrarse a  $\frac{2}{3}$  de un extremo y a  $\frac{1}{3}$  del otro. (Fig. 212).



Fig. 212

De este modo, tenemos ya la trenza perfectamente formada y los extremos de sus tientos distribuidos de dos en dos en cuatro lugares.

- Por último, se rebajan los extremos de los tientos encontrados y cortando uno de cada par al salir debajo de una pasada, se hace pasar el restante encimándolo con éste varias pasadas para cortarlo luego de igual manera que el anterior. (Fig. 213).



Fig. 213

### II) LAZOS DE SEIS TIENTOS

Cuando los lazos son de seis tientos, éstos deben quedar distribuidos de a dos en seis lugares del injerido.

Para su confección se procede de la siguiente manera:

- Se envuelven dos tientos de los que giran en sentido contrario, como se vio anteriormente. (Ver figura 209).
- Se envuelven dos tientos, uno de cada extremo, que giran en un mismo sentido por sobre los dos anteriormente envueltos, encontrándose en uno de los cuatro lugares prefijados para el encuentro de pares de tientos.
- Se envuelven otros dos tientos que giran en un mismo sentido, pero en sentido contrario a los dos anteriores, encontrándose en otro de los lugares prefijados para este fin. Estos tientos no se envuelven como los anteriores, sino que lo hacen formando la trama, sobre 1 y bajo 1, lo que deja al injerido como una trenza de cuatro redonda. (Fig. 214).



Fig. 214

- Se envuelven otros dos tientos que giran en un mismo sentido, pero en sentido contrario a los dos anteriores, formando trama a la vez que quedan apareados con otros tientos, encontrándose en otro de los lugares anteriormente prefijados. (Fig. 215).

- Por último, se envuelven los dos tientos restantes que son los encargados de terminar la trenza, por lo que deben ir formando la trama sobre 1 y bajo 1, encontrándose en otro de los lugares prefijados. (Fig. 216).

Fig. 215

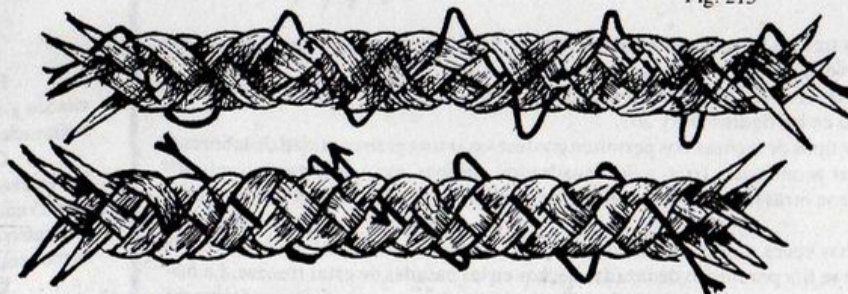


Fig. 216



Con los extremos de los tientos se procede como en el caso anterior.

NOTAS: a) Téngase presente que los extremos del injerido se presentan seccionados en las presentes figuras, solamente para dar mayor claridad a lo explicado.

b) Cuando se dispone de mucha práctica y se trabaja con una trenza en buenas condiciones, la añadidura nó es visible a simple vista.

## AÑADIDO DE ARREOS DE CUERO CHATO

Las tiras simples de cuero chato, como la de los maneadores por ejemplo, se añaden de la siguiente manera: Se cortan ambos extremos del modo indicado en la figura 217. Luego se disponen dichos extremos como indica la figura 218, fijándose entre sí por medio de pasadas hechas a manera de costuras en un largo de 10 a 15 cm. aproximadamente.

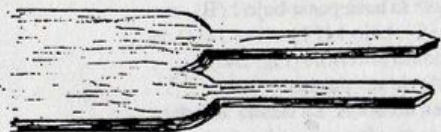


Fig. 217



Fig. 218

Las tiras dobles de cuero chato, como las de las cabezadas y pretales por ejemplo, se añaden del modo indicado en la figura 219, rebajando previamente las partes a encimarse, cuyos extremos no deben ser de largos iguales para que esa zona no resalte, disimulando la añadidura. El conjunto se asegura luego por medio de dos costuras ubicadas muy próximas a los bordes. En arreos de lujo, las añadiduras se cubren con un corredor muy ajustado, como se hace en la figura 691.

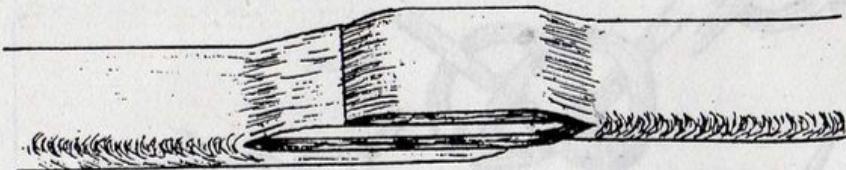


Fig. 219

## NUDOS

Los nudos son lazadas hechas con uno o más tientos entre sí, que resultan difíciles de desatar.

A continuación, veremos los principales tipos y sus aplicaciones.

Figuras 220 y 221: Nudos utilizados para la confección de botones.

Figura 222: Nudo muy conocido, utilizado para confeccionar una trenza. (Ver fi-

gura 156).

Figuras 223, 224, 225 y 226: Nudos utilizados para añadir dos tientos.



Fig. 220



Fig. 221



Fig. 222



Fig. 223



Fig. 224



Fig. 225



Fig. 226



Fig. 227



Fig. 228



Fig. 229

FIGURAS 227, 228 y 229: Nudos que permiten formar lazadas no corredizas. Son usados especialmente para abrazar el cogote de terneros, corderos u otros animales pequeños que se atan a estaca.



Figuras 230 y 231: Nudos que forman un ojal como para prender un botón.  
 Figura 232: Nudo que forma tres ojales, de varias aplicaciones.  
 Figuras 233 y 234: Nudos corredizos de múltiples aplicaciones.  
 Figuras 235 y 236: Nudos que se aplican como adornos.  
 Figuras 237 y 238: Nudos que pueden aplicarse en las frenteras de los bozales.

Fig. 230

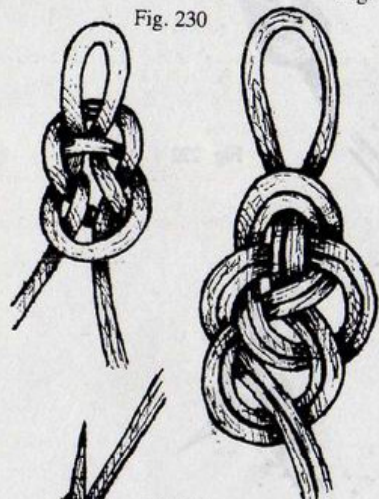


Fig. 231

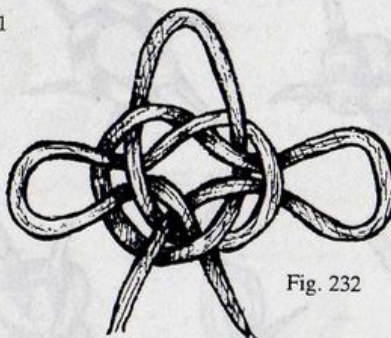


Fig. 232

Fig. 233



Fig. 236



Fig. 234



Fig. 235

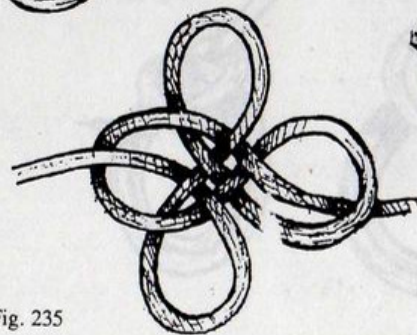


Fig. 237

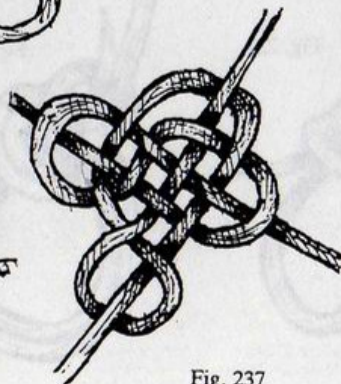


Fig. 238



Fig. 239



El nudo de la fig. 238 generalmente se aplica con uno o dos aumentos, los que se confeccionan de la siguiente manera: Se hace pasar doble uno de los extremos del modo indicado en la figura 239. Luego se toma el extremo "A" y se lo hace pasar bajo 1 (B), curvándose luego para pasar sobre 1 (C), bajo 1 (D), sobre 1 (E), bajo 1 (F) y sobre 1 (G), es decir, separando las pasadas apareadas formadas por el tiento anterior. (Fig. 240).  
 Figuras 241 y 242: Nudos que se desatan fácilmente tirando de sus puntas.  
 Figuras 243 y 244: Nudos usados para sujetar las espuelas en las botas. La lazada "C" debe abrazar el pihuelo, mientras que los extremos "A" y "B" se anudan sobre el empeine del pie.

Fig. 240

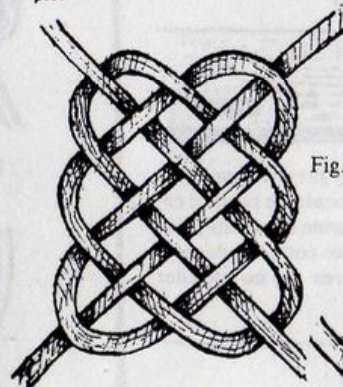


Fig. 241

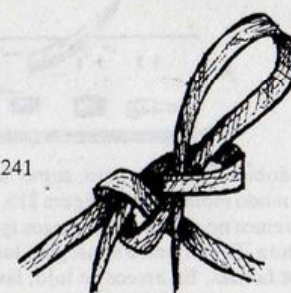


Fig. 243

Fig. 242

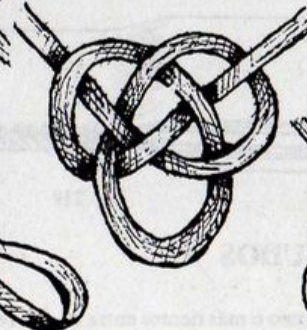
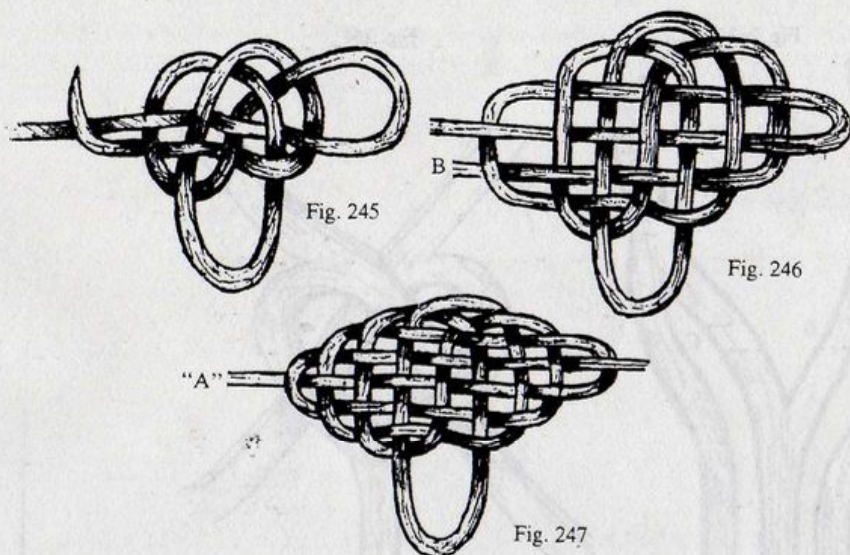


Fig. 244





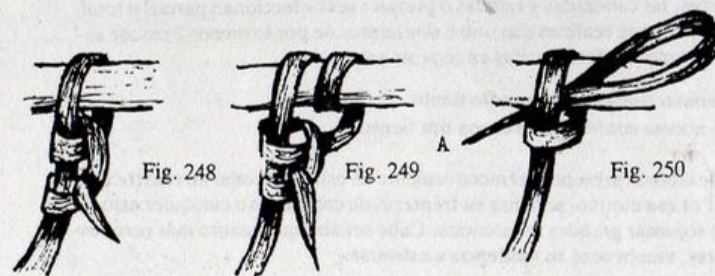
Al nudo de la figura 243 se le puede practicar un aumento, el que se confecciona de la siguiente manera: Se hace pasar a uno de los extremos del modo indicado en la figura 245. Luego se hace pasar al otro extremo del tiento del modo indicado en la figura 246. Finalmente, el extremo "B" debe pasar por encima del extremo "A" penetrando luego en el nudo bajo 1, sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1, o sea separando las pasadas apareadas que formara en el extremo "A" (Fig. 247)



## ATADURAS

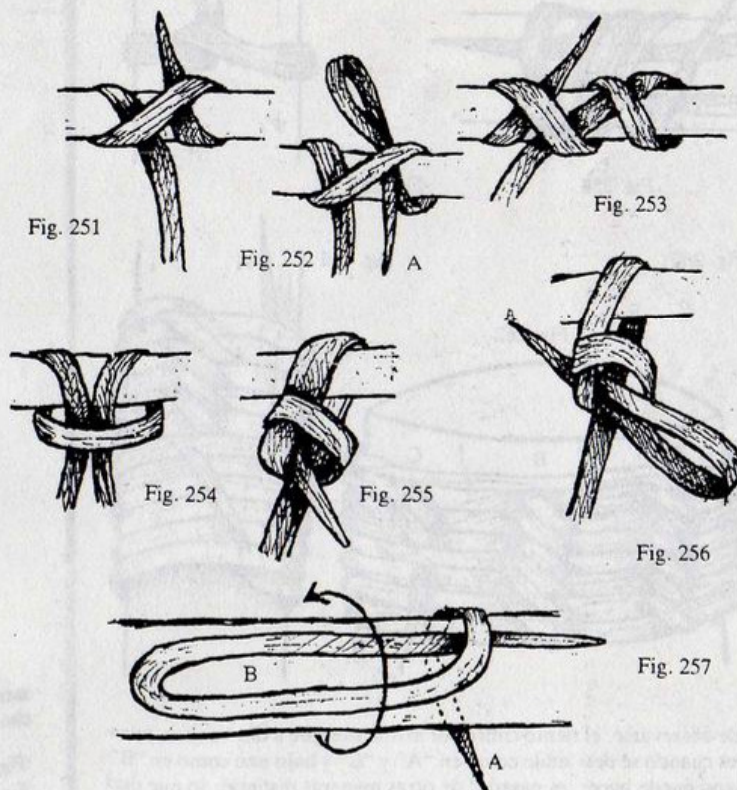
Las ataduras son nudos por medio de los cuales el o los tientos que los forman, se fijan a un objeto determinado, como por ejemplo, un palenque, una rama de un árbol, una argolla de metal, etc.

A continuación, veremos algunas de las ataduras más usadas.



Como puede observarse, las ataduras de las figuras 250, 252 y 256, son fáciles de desatar tirando del extremo "A".

En la figura 257 vemos la manera de iniciar una atadura que fue utilizada en picas, lanzas, etc. y que también se usa para cubrir algunas terminaciones de trenzas o, simplemente, para mantener juntos a un grupo de tientos. El extremo "A" se debe envolver lo más ajustado posible en el sentido indicado por la flecha. Cuando se considera que las vueltas han alcanzado el ancho deseado, se debe hacer penetrar a dicho extremo en la lazada "B" hecha a tal efecto. Por último se tiran ambos extremos hasta conseguir que el cruce de éstos quede en el interior de la atadura cubierto por las vueltas, debiéndose cortar luego los sobrantes.



Si se desea que la atadura quede más fuerte aún, la lazada "B" debe adoptar la forma de la figura 258. En este caso, el extremo "A" penetrará como indica la flecha.

En las terminaciones de algunas trenzas como las de los arreadores por ejemplo, cada tiento se ata por sobre todos los demás del modo indicado en la figura 259. La figura 260 nos muestra el aspecto que presenta esta atadura terminada.



Otra atadura similar a la que acabamos de ver, pero de ajuste mucho mayor, es la que veremos a continuación.

Se envuelve un tiento fuerte y perfectamente revenido, lo más ajustado posible, apretando debajo a uno de sus extremos (A). Cuando las vueltas han cubierto la parte deseada, el otro extremo (B) pasa bajo dos (C) y doblándose hacia atrás, penetra dos vueltas más arriba (D) para salir tres vueltas más adelante (E) y así sucesivamente hasta llegar al otro extremo. (Fig. 261)

Esta "costura" puede repetirse tantas veces como se desee, pero tratando de que todas ellas queden distribuidas a igual distancia unas de otras en todo el contorno de la circunferencia. (Fig. 262)

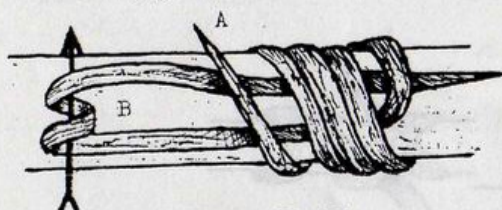


Fig. 258



Fig. 259



Fig. 260

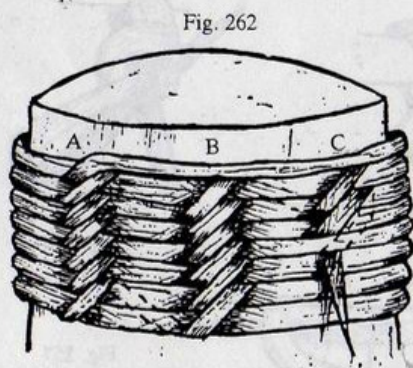


Fig. 262

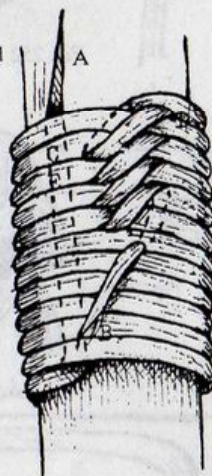


Fig. 261

Como puede observarse, el tiento cubre por arriba siempre a dos vueltas, mientras que pasa bajo tres cuando se deslinda como en "A" y "C" y bajo uno como en "B". Ahora bien, el artesano puede hacer las pasadas de otras maneras distintas, lo que dará igualmente un trabajo perfecto.

### ENLAZADA DE CORAZON PARA FRETERAS DE BOZALES

Para esta labor, se necesita un trozo de cuero bastante grueso y bien sobado del que se deben cortar dos figuras exactamente iguales, del modo indicado en la figura 263.

El ancho de los ramales que las forman no deben ser inferiores a 2 cm. Las figuras se unen luego con una o dos costuras de lonja, dejando sin coser los espacios que indican las letras "A", "B" y "C". Finalmente se curvan los dos extremos superiores y se los hace pasar del modo indicado en la figura 264, quedando así el trabajo terminado.

Los ramales superiores se fijan en la pescuecera, mientras que las tres inferiores lo hacen en la hociquera.

Fig. 263

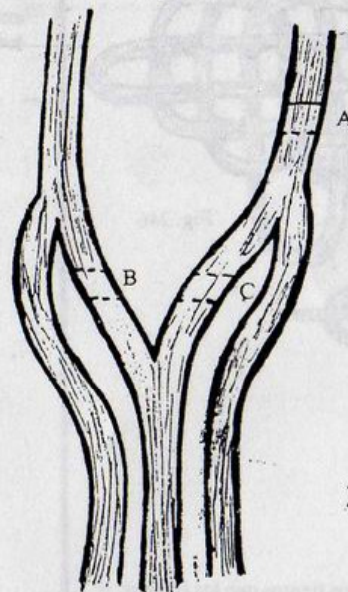
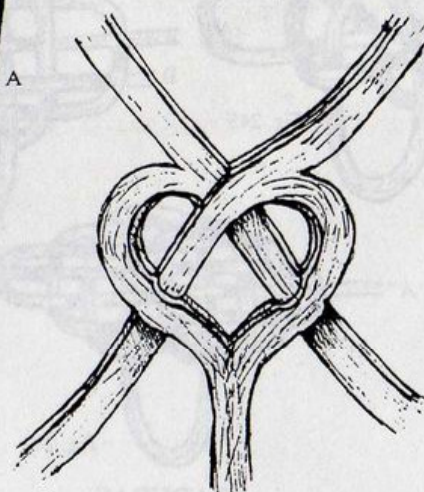


Fig. 264



### LABORES CON PASADAS EN RANURAS

Muchas veces, las cabezadas y riendas o pretales se confeccionan parcial o totalmente con unas labores que se realizan con uno o dos tientos de por lo menos 2 cm de ancho, que pasan por ranuras confeccionadas en toda su extensión.

Figura 265: Labor confeccionada con un sólo tiento.

Figuras 266 y 267: Labores confeccionadas con dos tientos.

Este tipo de labores presentan el inconveniente de estirarse como un resorte ante cualquier tracción. Por ese motivo, se la usa en freteras de cabezadas o cualquier otro lugar donde no deben soportar grandes resistencias. Cabe señalar que cuanto más cerca están hechas las ranuras, menor será su tendencia a estirarse.



Fig. 266

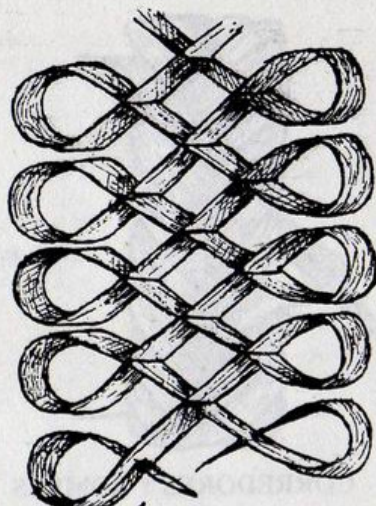


Fig. 265

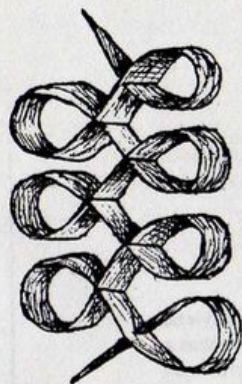
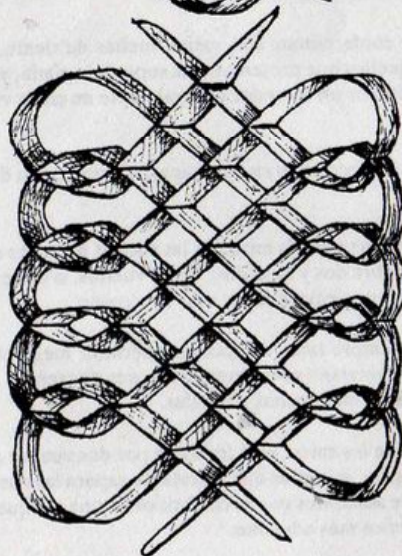


Fig. 267



### CORREDORES

Se llama corredor a varias vueltas que se dan con un tiento alrededor de un trozo de cuero. Esas vueltas se enredan entre sí formando una trenza muy variada. Los más simples de todos ellos, son los tres y cinco vueltas, cuyas tramas son iguales a las trenzas de tres y de cinco tientos de las figuras 39 y 40 respectivamente, usados en trabajos rústicos y como base de las bombas.

### CORREDOR DE TRES VUELTAS

Se confecciona de la siguiente manera: 1°) El primer paso a dar en la confección de la mayoría de los corredores y bombas, es el indicado en la figura 268.

Se llama GUIA en todos los corredores y bombas, al extremo del tiento con que se empieza la confección. Siempre debe quedar en el borde izquierdo.

2°) Se hacen juntar las dos vueltas de tiento haciendo que una de ellas (A en la figura 269), pase encima de la otra vuelta, creando un espacio que es aprovechado por el tiento que penetra como lo indica la flecha en la misma figura.

3°) Se hace entrecruzar nuevamente las dos vueltas de tiento de modo que la vuelta "A" pase encima de la otra vuelta, para hacer pasar por el espacio creado al tiento como lo indica la flecha en la figura 270.

Fig. 268

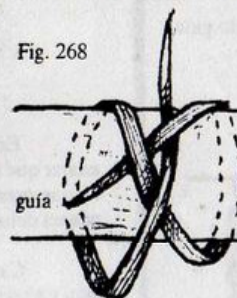


Fig. 269

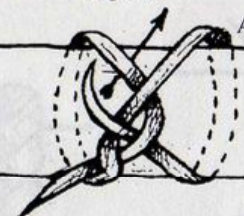


Fig. 270



Si la superficie que debe abrazar el corredor es muy grande, como ocurre en los mangos de los rebenques, pretales, etc., éste queda muy ralo, por lo que se debe dar dos pasos más para poder sortear este inconveniente.

4°) Se hace entrar el tiento a la derecha del tiento guía (fig. 271) y, clavando la lezna entre ambos, se trata de distanciarlos unos de otros.

5°) Se hace entrecruzar a las pasadas que están entre el tiento guía y la parte del tiento con el que vamos confeccionando el trabajo, de modo que la pasada "A" pase por encima de la pasada "B", para hacer penetrar luego al tiento por el espacio creado, como lo indica la flecha de la figura 272.

Fig. 271



Fig. 272





Si con esto el corredor no se ha tupido lo suficiente, se repiten una o dos veces más las operaciones indicadas en los puntos 4 y 5. Resta decir que, para que el corredor de tres vueltas quede terminado, se debe hacer entrar el extremo del tiento encima del tiento guía.

### CORREDOR DE CINCO VUELTAS

Para que el corredor que acabamos de ver quede con la trama como la trenza de cinco, se debe proceder de la siguiente manera: 1°) Se hace entrar el tiento a la izquierda del tiento guía y se da una vuelta apareando por la izquierda cuando se dirige desde el borde izquierdo al borde derecho, y por la derecha cuando lo hace desde el borde derecho al borde izquierdo, pasando en los bordes por encima del tiento que se aparea (Fig. 273).

2°) Al llegar a las proximidades del tiento guía, el tiento empezará a separar las pasadas apareadas que a su paso encuentre, pasando sobre 2 y bajo 2. (Fig. 274)

Por último, se hace pasar el tiento debajo de 2, encimándose con el tiento guía, con lo que queda el trabajo terminado. (Fig. 275)



Fig. 273

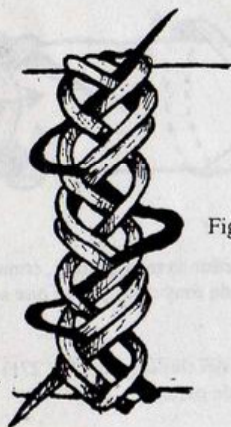


Fig. 274



Fig. 275

Cuando el corredor no ha quedado del ancho o alto deseado, se le practica otro aumento con dos vueltas más de tiento, quedando de este modo de siete vueltas y de trama sobre tres y bajo tres.

Este procedimiento es igual al aplicado al corredor de tres vueltas para convertirlo en un corredor de cinco vueltas, o sea que, en la primera vuelta, se aparea al tiento guía por la izquierda desde el borde izquierdo al borde derecho y por la derecha desde el borde derecho al borde izquierdo, mientras que la segunda vuelta se hace separando las pasadas apareadas que se hicieron anteriormente. La última pasada debe hacerse bajo 3, encimándose con el tiento guía. (Fig. 276)

NOTA: Estos corredores deben confeccionarse siempre de manera tal que no necesiten, una vez terminados, ser ajustados.



Fig. 276

### CORREDORES Y BOMBAS

Entre los trabajos que se confeccionan con varias vueltas de tiento, conviene aclarar que se llama corredores a aquéllos que presentan una superficie plana, y bombas a los que presentan un relieve causado por un corredor generalmente de cinco vueltas que poseen debajo.

Casi todas estas labores se confeccionan en dos etapas: a) confección de la armadura y b) retejido de la armadura.

La armadura es un corredor que tiene la mitad de las vueltas de tiento que el trabajo terminado, si éste es de trama sobre dos y bajo dos; 1/3 de vueltas, si es de trama sobre tres y bajo tres; etc., y cuya trama es siempre sobre uno y bajo uno.

Las armaduras deben ser siempre ralas y flojas para permitir luego el retejido. Con una sola de ellas pueden confeccionarse varios tipos de labores diferentes. También pueden llevar aumentos, lo que las deja más anchas y tupidas.

El aumento, en la mayoría de los casos, está formado por dos vueltas de tiento. Una de esas vueltas aparea al tiento guía, mientras que la restante separa las pasadas apareadas. Además existen otros tipos de aumentos que se confeccionan una vez que el corredor haya sido terminado, como veremos más adelante.

### ARMADURA PARA CORREDORES Y BOMBAS DE POCO DIAMETRO Y ANCHO

Se confecciona de la siguiente manera: 1°) Se hace la primera pasada (ver fig. 268), y luego el tiento da una vuelta completa para penetrar bajo 1, apareando al tiento guía por la derecha (fig. 277).

2°) Se hace dar al tiento otra vuelta completa para luego hacerlo pasar debajo de



la pasada "A" por la izquierda de la pasada que ésta cubre. (fig. 278).

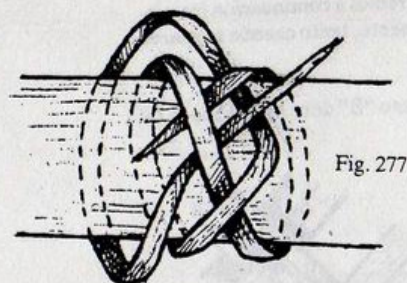


Fig. 278

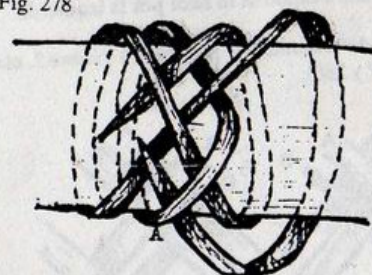


Fig. 277

3° Se curva al tiento hacia la derecha y se lo hace entrar separando al par de pasadas apareadas, pasando sobre 1, bajo 1 y sobre 1. (fig. 279)

4° Se curva al tiento hacia la izquierda y se lo hace pasar bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1 (fig. 280), con lo que se tiene la armadura terminada compuesta por cinco vueltas de tiento.



Fig. 279



Fig. 280

## AUMENTO

Las armaduras pueden llevar uno o varios aumentos, según las necesidades del trabajo. Como éstos hacen aumentar el ancho y dejan la armadura más tupida, se aplican cuando éstas resultan muy angostas y/o muy ralas.

El procedimiento para confeccionar un aumento es único y por ende, aplicable a todas las armaduras que existen. Por tal motivo, explicarlo con claridad es suficiente para que una vez memorizado, podamos aplicarlo sin inconvenientes al trabajo que se presente.

Todo aumento, salvo los de algunos corredores muy anchos como los que veremos más adelante, consta de dos vueltas de tiento; la primera vuelta que aparea al tiento guía y la segunda que separa las pasadas apareadas.

Sea cual fuere el ancho y el diámetro de la armadura, desde el borde izquierdo al borde derecho, se aparea siempre por la derecha al tiento guía. (A y B, figura 281). En



Fig. 281



Fig. 282

cambio, desde el borde derecho al borde izquierdo, se aparea siempre por la izquierda; (misma figura), mientras que en los bordes se debe pasar siempre por encima de la pasada, que se trae apareando.

La separación de pares consiste en ir separando las pasadas apareadas que fueron formadas en la vuelta anterior. Para ello el tiento debe entrar a la derecha del tiento guía y dar vuelta completa pasando sobre 1 y bajo 1 (Figura 282), con lo que el aumento queda terminado.

El aumento a una armadura puede practicarse todas las veces que se crea necesario hasta satisfacer las necesidades del trabajo.

## BOMBA DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS CUYAS "V" QUE LA FORMAN CORREN TRANSVERSALES A LA MISMA

Una vez que se tiene la armadura confeccionada sobre el corredor que le sirve de base y aumentada convenientemente, se procede a retejerla. Para ello se procede de la siguiente manera: 1° Se hace entrar el tiento apareando al tiento guía por la derecha. Al llegar al borde, no se sale al exterior sino que se pasa debajo de 2, uno de los cuales es el tiento que se traía apareando. Desde allí se empieza a aparear por la izquierda el tiento que se tiene inmediatamente a la derecha. (fig. 283)

2° Cuando llega al borde izquierdo, el tiento debe realizar la misma maniobra que en el borde derecho, o sea, pasar debajo de 2, uno de los cuales es el que traía apareando, para seguir luego apareando por la derecha al tiento que se tiene inmediatamente a la izquierda de la misma manera que se hizo con el tiento guía en la vuelta anterior. (fig. 284)

3° Al llegar al borde derecho, nuevamente se repite la operación indicada en la figura 283. Si se tropieza con dos pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas (fig. 285), para seguir luego apareando por la izquierda el tiento que se tiene a la derecha como se hizo anteriormente.



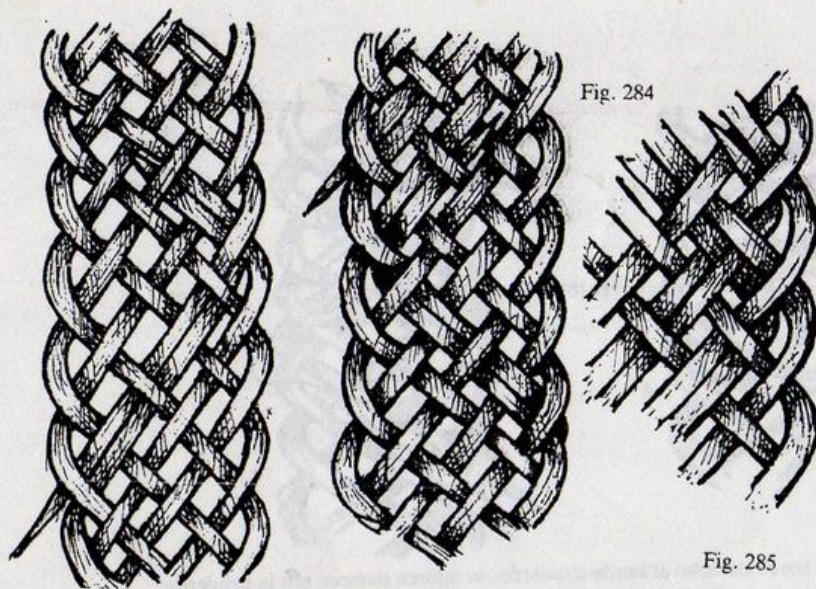


Fig. 284

Fig. 285

4°) Cuando se llega al borde izquierdo, nuevamente se repite la operación indicada en la figura 284. También aquí, si se encuentran dos pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas como se ha explicado anteriormente. (fig. 286).

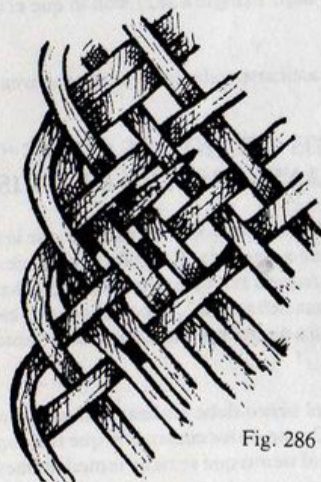


Fig. 286

5°) A partir de este momento, a las pasadas apareadas las empezamos a encontrar no sólo en los bordes sino en cualquier parte de la bomba, las que debemos seguir separando mientras continuamos apareando por la derecha desde el borde izquierdo al borde derecho y por la izquierda desde el borde derecho al borde izquierdo hasta terminar.

Designando con la letra A a la pasada que vamos apareando y con la letra B a la parte del tiento con que vamos confeccionando la bomba, veremos a continuación los cuatro casos de separación de pares que se presentan indistintamente, tanto cuando se aparee por la derecha como cuando se lo hace por la izquierda.

a) Cuando el tiento "A" pasa bajo 1 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 2 y sobre 1. (figs. 287 y 288).



Fig. 287

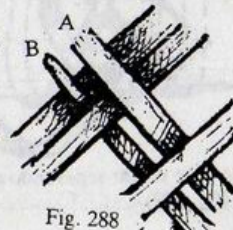


Fig. 288

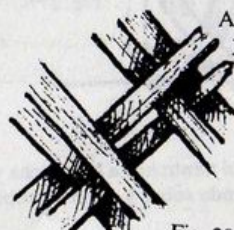


Fig. 289

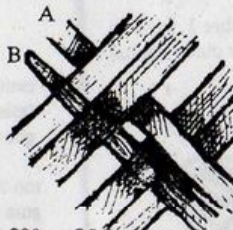


Fig. 290

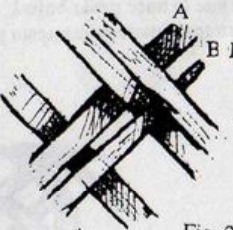


Fig. 291

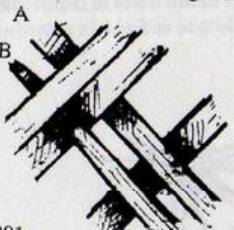


Fig. 292

Fig. 293



Fig. 294

b) Cuando el tiento "A" pasa bajo 2 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 2 y sobre 1 (Figs. 289 y 290).

c) Cuando el tiento "A" pasa sobre 1 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 2 y bajo 1. (Figs. 291 y 292).

d) Cuando el tiento "A" pasa sobre 2 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 1, sobre 2 y bajo 1. (Figs. 293 y 294).

Como puede observarse, el tiento "B" toda vez que encuentre un par de pasadas apareadas, debe pasar sobre 2 ó bajo 2, formando de este modo la traza propues-



6°) Cuando se inicia la última vuelta, el tiento debe pasar en el borde izquierdo bajo 3, separando los dos pares de pasadas apareadas que allí se encuentran. (Fig. 295). A partir de ese momento, todas las pasadas se hacen sobre 2 y bajo 2, a excepción de las de los bordes. (fig. 296)

7°) Al llegar al borde derecho, se repite la pasada bajo 3 que separa los dos pares de pasadas apareadas que allí existen (figura 297), para continuar luego la separación de pares, las que se llevan a cabo con pasadas sobre 2 y bajo 2. (Fig. 298).

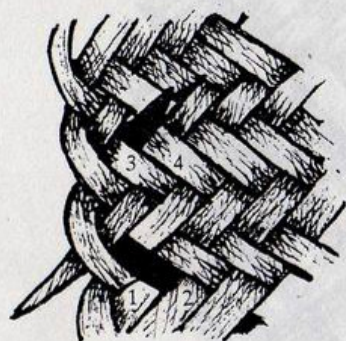


Fig. 295



Fig. 297

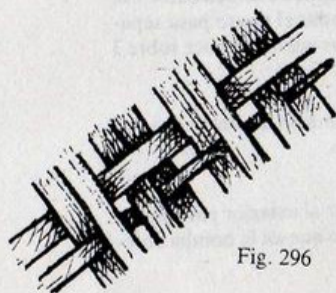


Fig. 296

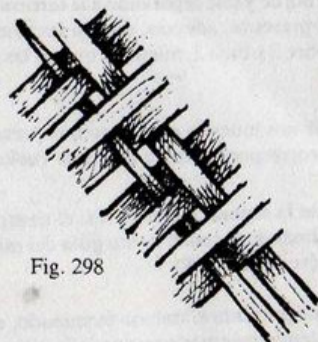


Fig. 298



Fig. 300



Fig. 299

8°) Cuando el tiento se propone separar al último par de pasadas apareadas, debe hacerlo saliendo al exterior para penetrar luego bajo 1. encimándose con el tiento guía (fig. 299), con lo que queda el trabajo terminado.

La figura 300 nos muestra el aspecto que presenta una bomba de este tipo cuya armadura ha sufrido un aumento.

## EL AJUSTADO

Una vez terminada, la bomba debe ser ajustada. Este procedimiento se lleva a cabo con la lezna, que debe introducirse debajo de todas las pasadas que aparecen en la superficie de la misma. Se empieza desde el tiento guía y se continúa hasta terminar, cortando luego los sobrantes.

En la figura 301 vemos la forma en que la lezna realiza el ajustado. En la pasada "C" se ajusta a la pasada "B", y al tirar de la pasada "D" se ajusta a la pasada "C", y así sucesivamente hasta terminar.

Para realizar este procedimiento, los tientos deben estar algo revenidos, cuidando que no se ablanden demasiado pues la lezna al tirar de ellos, los estiraría haciendo disminuir su ancho lo que daría mal aspecto al trabajo terminado.

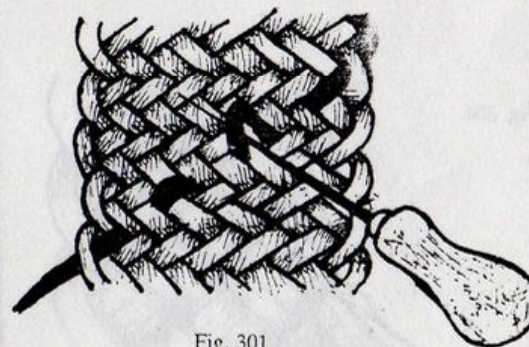


Fig. 301

## BOMBA DE TRAMA SOBRE TRES Y BAJO TRES CUYAS "V" QUE LA FORMAN CORREN TRANSVERSALES A LA MISMA

Una vez que se tiene la armadura confeccionada sobre el corredor que le sirve de base y aumentada convenientemente, se procede a aparear a todas las pasadas como se hizo en la bomba anterior, pero sin separarlas. A esto se le llama FORMACION DE PARES.

Las figuras 302 y 303 nos muestran el modo en que se forman los pares en el borde derecho e izquierdo respectivamente.

Cuando se termina la formación de pares, la trama de la bomba presenta el aspecto de la figura 304. Seguidamente el tiento pasa bajo 4 como lo indica la lezna e inme-



diatamente se inicia lo que se llama LA SEPARACION DE PARES, consistente en pasadas sobre 2 y bajo 2.

Al llegar al borde derecho y posteriormente al borde izquierdo, el tiento debe pasar bajo 4 para continuar la separación de pares. (fig. 305).



Fig. 302

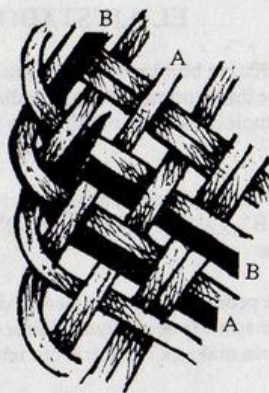


Fig. 303



Fig. 304

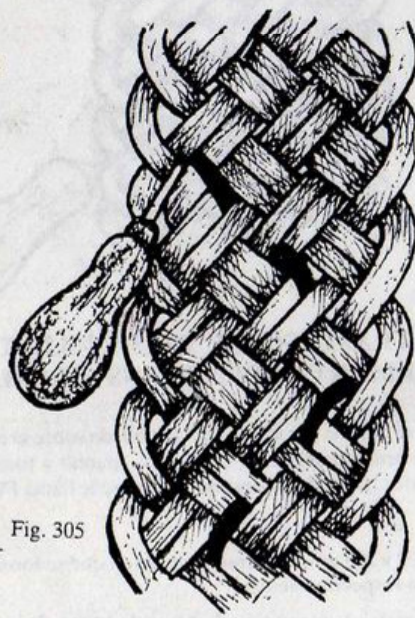


Fig. 305

Después que el tiento haya dado una vuelta separando pasadas apareadas, al llegar al borde derecho debe pasar bajo 5 como lo indica la figura 306. Luego continuará separando pasadas apareadas hasta llegar al borde izquierdo, donde debe volver a pasar bajo 5 (figura 307), siguiendo de este modo hasta terminar.

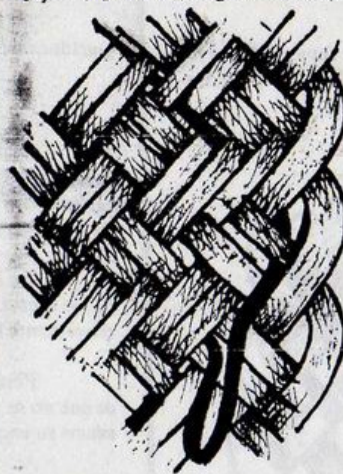


Fig. 306



Fig. 307

Como puede observarse, el tiento entra separando las pasadas apareadas que están más próximas del borde y sale separando a la tercera y cuarta pasada contada desde ese borde. Debe tenerse presente, además, que en las primeras pasadas el tiento pasa separando las pasadas, sobre 2 y bajo 2, mientras que en las dos últimas vueltas lo hace sobre 3 y bajo 3.

La figura 308 nos muestra el aspecto que presenta la trama de la bomba cuando se hacen las pasadas correspondientes a la última vuelta de tiento.

Al terminarse la separación de pares, el tiento debe salir al exterior para penetrar luego bajo 1, encimándose con el tiento guía del mismo modo que en la bomba anteriormente explicada. (ver figura 299)

El aspecto que presenta el trabajo terminado, es similar al de la bomba de trama sobre dos y bajo dos, siendo más usado que aquella, ya como bomba cubriendo al corredor de cinco vueltas, ya revistiendo botones.

Para ajustarla se procede del mismo modo que en la bomba anterior.

## EL TUPIMIENTO

Cuando las bombas quedan con la trama rala, se procede a tupirlas. Si un solo tupimiento resulta insuficiente, se repite este procedimiento tantas veces como sean necesarias. Cada tupimiento que se aplica a una bomba, hace aumentar en uno las pasadas de su trama. Así si una bomba de trama sobre tres y bajo tres es tupida, quedará de trama sobre



Fig. 308



cuatro y bajo cuatro; si se tupe dos veces, su trama será sobre cinco y bajo cinco, etc.

#### TUPIMIENTO COMPLETO DE UNA BOMBA

Quando se debe tupir toda la superficie de la bomba, se procede de la siguiente manera: Una vez terminada la confección de la misma, se hace penetrar al extremo del tiento bajo 1 a la izquierda del tiento guía. (Fig. 309). Desde allí se debe seguir apareando lo por la izquierda hasta llegar al borde derecho. En ese lugar el tiento debe pasar debajo de la pasada que traía apareando saliendo afuera de la bomba, para penetrar luego bajo 1 y seguir apareando por la derecha al mismo tiento que se traía apareando anteriormente (Figura 310).

Fig. 309

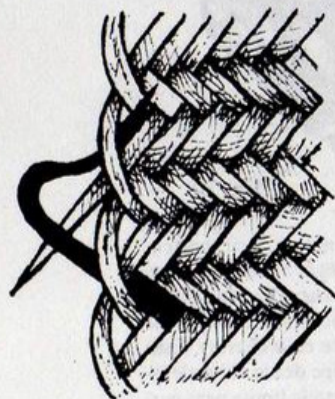


Fig. 310



Fig. 311

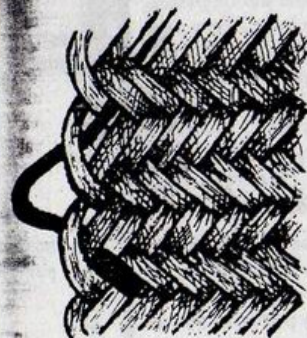


Fig. 312

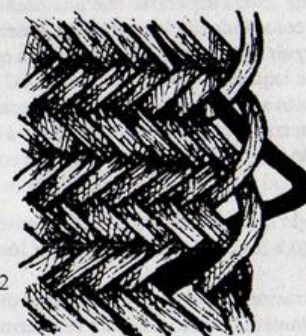


Fig. 313

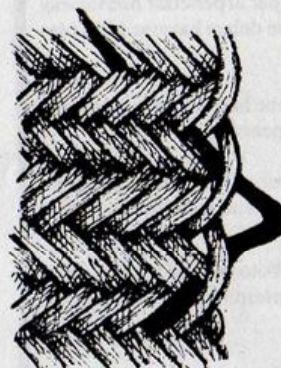


Fig. 314

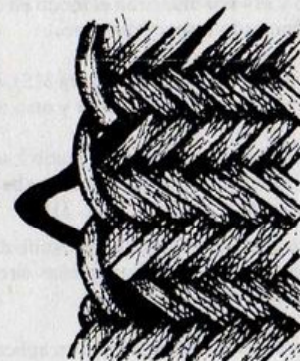


Fig. 315

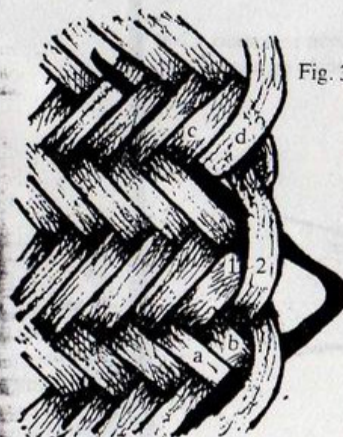


Fig. 316





Al llegar al borde izquierdo, el tiento se encuentra con el primer par de pasadas apareadas, las que deben separarse con una pasada que sale al exterior bajo 2 para penetrar luego bajo 1 colocándose a la izquierda del tiento que traía apareando. (fig. 311). Desde allí se debe seguir apareando por la izquierda como todas las veces que el tiento se dirige desde el borde izquierdo al borde derecho. Al llegar al borde derecho, se encuentra a otro par de pasadas apareadas las que deben separarse con una pasada bajo 2 que sale al exterior para penetrar luego bajo 1 colocándose a la derecha del tiento que anteriormente se traía apareando. (fig. 312). Desde allí se debe continuar apareando por la derecha como todas las veces que el tiento se dirige desde el borde derecho al borde izquierdo.

A medida que avanzamos con el tupimiento, va aumentándose las pasadas apareadas. En cuanto a los bordes, se debe seguir los pasos anteriormente indicados.

La separación de pares no es una tarea difícil, además son muy pocos los que van apareciendo. Solamente cuando se está por terminar el trabajo, aparecen en los bordes unas pasadas que pueden dar lugar a equivocaciones. Estas son las que se hacen separando un par de pasadas apareadas al salir afuera de la bomba, y otro par al penetrar nuevamente en la misma. Las figuras 313 y 314 nos muestran el modo en que deben hacerse estas pasadas en el borde derecho e izquierdo respectivamente.

La última pasada en el borde derecho (figura 315), debe hacerse bajo 3, separando a un par de pasadas apareadas al salir al exterior y otro al penetrar.

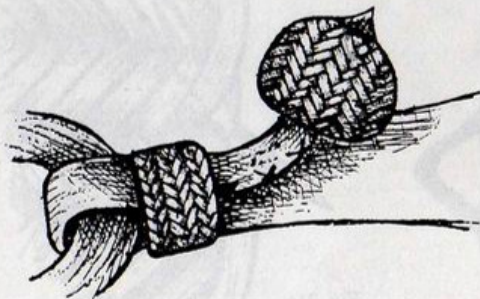
Al llegar al borde izquierdo, el tiento pasa bajo 2 separando al último par de pasadas apareadas, tras lo cual sale al exterior para penetrar bajo 3, encimándose con el tiento guía y concluyendo de esta manera la labor. (fig. 316)

Este procedimiento es muy usado en el revestido de botones y en otros trabajos donde los bordes de la bomba deben formar pequeñas circunferencias, mientras que el centro debe cubrir una gran superficie.

Esto que acabamos de ver no se consigue con aplicar varios aumentos a la armadura como aparentemente parece, ya que éstos, si bien tupen la armadura, hacen aumentar su diámetro, en cambio el tupimiento tupe únicamente la parte deseada.

La figura 317 nos muestra el aspecto que presenta un botón revestido. Como puede observarse, la base y la parte superior tienen un tamaño reducido en comparación con el resto del mismo.

Fig. 317



Debe tenerse en cuenta que cuando un botón se debe revestir con una bomba, no deben cortarse los sobrantes del mismo sino después que el revestido se haya terminado y ajustado convenientemente.

## TUPIMIENTOS QUE ABARCAN SOLO UNA PARTE DE LA BOMBA

Muchas veces, cuando las bombas deben cubrir superficies cónicas, como en los mangos de los rebenques, o de cualquier otra forma que aunque se aplique el tupimiento que acabamos de ver igualmente quedan superficies ralas, se procede a tupir solamente una parte de ellas.

### TUPIMIENTO EN EL BORDE IZQUIERDO

Si el tupimiento se desea hacer desde el borde izquierdo, se deben contar las pasadas paralelas desde ese borde hasta el punto considerado límite del mismo. La figura 318 nos muestra la parte superior del mango de un rebenque cuya bomba nos hemos propuesto tupir hasta la cuarta pasada.

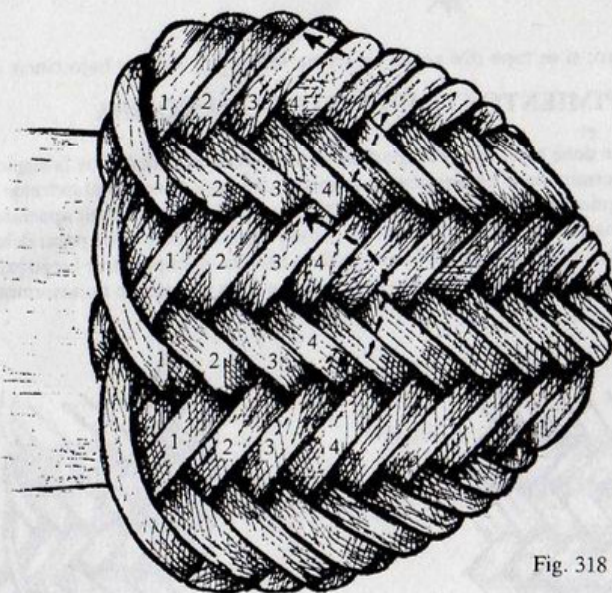


Fig. 318

El tupimiento se empieza como se ha explicado anteriormente, es decir, haciendo entrar al tiento a la izquierda del tiento guía al que aparea hasta llegar al final del espacio que nos hemos propuesto tupir. En ese lugar, se introduce la lezna curva haciéndola salir debajo de la pasada que, conjada desde el borde, ocupa el mismo orden que aquella en la cual introducimos la lezna. (En la figura 318, la pasada límite es la cuarta). Esto debe tenerse muy en cuenta pues, todas las veces que el tiento se dirige desde el borde izquierdo al límite derecho del tupimiento, debe entrar debajo de la pasada límite para cur-



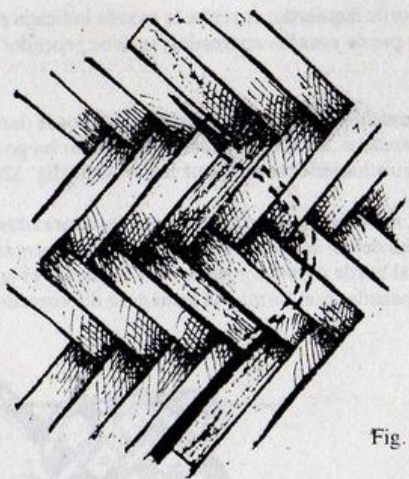


Fig. 319

arse y salir también debajo de una pasada que ocupa el mismo orden que aquélla.

También debe tenerse muy en cuenta el modo en que deben curvarse las pasadas en el borde derecho del tupimiento. Observando la bomba, vemos que las pasadas que debemos aparear forman con las dos pasadas interiores a ellas, una letra "M" colocada verticalmente, donde el tiento debe entrar apareando por la izquierda al extremo inferior de esta letra, penetrando debajo de una de las partes interiores de la misma, para salir luego apareando por la izquierda al extremo superior después de haber pasado debajo de la otra parte interior del imaginado símbolo alfabético. (Fig. 319)

Tanto las pasadas en el borde izquierdo como la separación de pares, se realizan del mismo modo que cuando se tupe toda la bomba.

### TUPIMIENTO EN EL CENTRO

Cuando se desea tupir solamente el centro de la bomba y en un ancho a determinar, se procede de la siguiente manera: 1°) Se cuenta desde que pasada de ambos bordes, debe empezarse el tupimiento y cual será su ancho. En la figura 320 nos hemos propuesto hacerlo desde la cuarta pasada de ambos lados. Su ancho está determinado por las pasadas oscuras.

2°) Se toma el tiento y se lo hace salir afuera de la bomba. Luego se lo pasa por abajo de la misma para hacerlo salir apareando por la izquierda a la pasada donde debe empezar el tupimiento. (En nuestro caso, el tupimiento se empieza a partir de la cuarta pasada, como nos muestra la figura 321).

Esa primera pasada apareada puede ser la que corresponde al tiento guía o a cualquiera de las demás pasadas.

3°) Se continúa apareando por la izquierda y cuando se llega a la pasada conside-

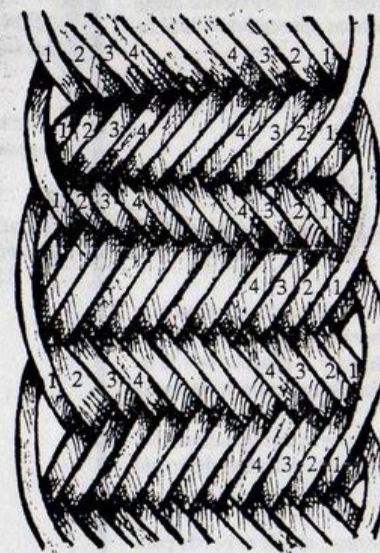


Fig. 320

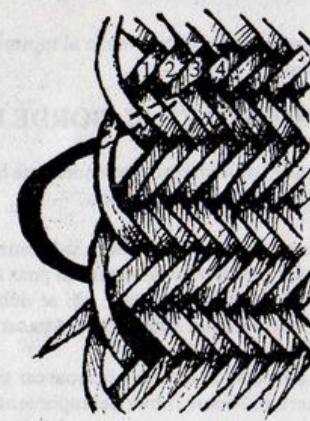


Fig. 321

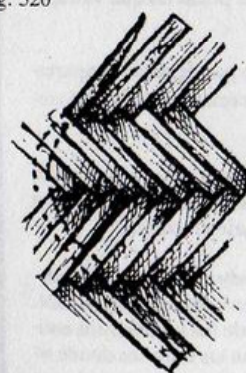


Fig. 322

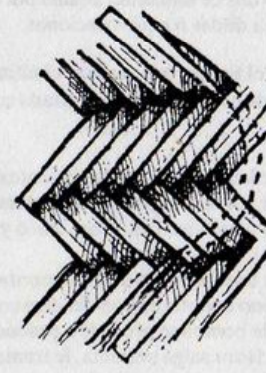


Fig. 323

rada como la terminación del tupimiento (en nuestro caso la cuarta contada desde el borde derecho), penetra para salir apareando por la derecha a la pasada que da comienzo al tupimiento desde el borde derecho.

4°) Se continúa apareando por la derecha y al llegar al límite del tupimiento en el borde izquierdo, penetra para salir apareando nuevamente por la izquierda a la pasada que da comienzo al tupimiento desde el borde izquierdo y así sucesivamente.

Las figuras 322 y 323 nos muestran como se realizan las pasadas en el borde izquierdo y derecho respectivamente. Las pasadas sombreadas corresponden al comienzo del tupimiento.



Todas las veces que se encuentren pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas del modo que ya conocemos. Al terminarse, el tiento no debe salir al exterior como en los casos anteriores, sino que tras separar el último par de pasadas apareadas deberá salir encima de otra pasada, debiéndosele cortar luego al borde.

NOTA: Las pasadas que dan comienzo al tupimiento, pueden estar a distancias diferentes de un borde a otro.

## TUPIMIENTO EN EL BORDE DERECHO

Puede ocurrir que el tupimiento correspondería hacerse en el borde derecho y no sobre el borde izquierdo o el centro de la bomba.

Este procedimiento se lleva a cabo de la siguiente manera: Una vez terminada la bomba, el tiento debe pasar por debajo de la misma para aparecer a la izquierda de la pasada que dará comienzo al tupimiento. Desde allí se debe empezar a aparear por la izquierda hasta llegar al borde derecho donde deberá pasar del modo indicado en la figura 310.

Desde el borde derecho, el tiento debe aparear siempre por la derecha hasta llegar a la pasada que se determinó como límite del tupimiento donde deberá pasar del modo indicado en la figura 322.

Como en los casos anteriores, las pasadas deberán contarse desde el borde para que el trabajo resulte perfecto. Cada vez que se encuentren pasadas apareadas, se procederá a separarlas, tarea ésta que no ofrece dificultad alguna por ser pocas las que van apareciendo, lo que no nos dará lugar a dudas o equivocaciones.

Al terminarse esta labor, el tiento, tras separar el último par de pasadas apareadas, debe salir encima de otra pasada que después de ajustada correctamente, deberá cortarse al borde.

NOTAS: a) Las tramas de las bombas con tupimientos son de pasadas variables, por ejemplo, en un borde puede ser sobre tres y bajo tres, mientras que en el otro borde o en el centro puede ser sobre cuatro y bajo cuatro, sobre cinco y bajo cinco, etc.

b) Estas bombas dan muy buen aspecto si se las monta sobre dos o tres corredores de diferente ancho, dispuestos uno a continuación del otro como lo indica la figura 324. En estos casos, una vez terminada la bomba se procede a practicarle los tupimientos encima de cada corredor. Para que esta labor salga perfecta, la trama en los espacios donde no están los corredores debe ser perfectamente tupida, lo que nos dará encima de cada uno de ellos una trama rala, facilitándonos de este modo la confección de los tupimientos.

## CORREDOR DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS

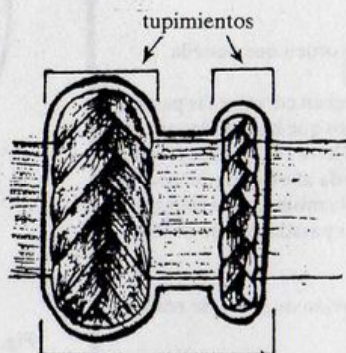
Una vez terminada la armadura y aumentada convenientemente, el tiento debe entrar apareando al tiento guía por la izquierda. (fig. 325)

Cuando se llega al borde derecho, el tiento pasa por encima de la pasada que se traía apareando para continuar haciéndolo pero por la derecha. (fig. 326)

Al llegar nuevamente al borde izquierdo, se repite la pasada indicada en la figura 325 pero como se encuentra con un par de pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas. (fig. 327)

El tiento debe seguir apareando por la izquierda y al llegar al borde derecho y encontrarse con un par de pasadas apareadas, las deberá separar para pasar luego encima de la pasada que traía apareando y seguir haciéndolo pero por la derecha. (fig. 328)

A partir de ese momento, se empiezan a encontrar pasadas apareadas en distintas partes del corredor. Estas pasadas deben separarse mientras se sigue apareando por la izquierda desde el borde izquierdo al borde derecho y por la derecha desde el borde derecho al borde izquierdo, a todas las pasadas que forman la armadura del corredor.



bomba

Fig. 324



Fig. 325



Fig. 326



Fig. 327



Fig. 328



Designando con la letra "A" a la pasada que vamos apareando y con la letra "B" a la parte del tiento con que vamos confeccionando el corredor, veremos a continuación los cuatro casos de separación de pares que se presentan indistintamente, tanto cuando se aparea por la derecha como cuando se lo hace por la izquierda.

a) Cuando el tiento "A" pasa bajo 1 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 2 y sobre 1. (Figs. 329 y 330)

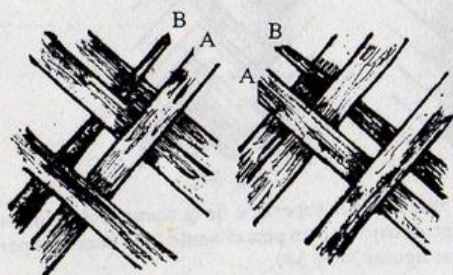


Fig. 329

Fig. 330

b) Cuando el tiento "A" pasa bajo 2 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 2 y sobre 1, (Figs. 331 y 332)

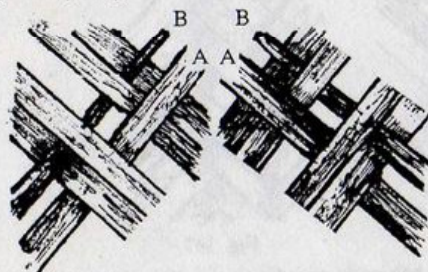


Fig. 331

Fig. 332

c) Cuando el tiento "A" pasa sobre 1 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 2 y bajo 1. (Figs. 333 y 334)

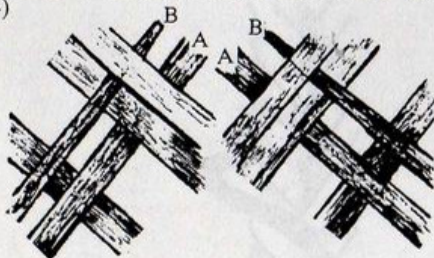


Fig. 333

Fig. 334

d) Cuando el tiento "A" pasa sobre 2 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 1, sobre 2 y bajo 1. (Figs. 335 y 336)

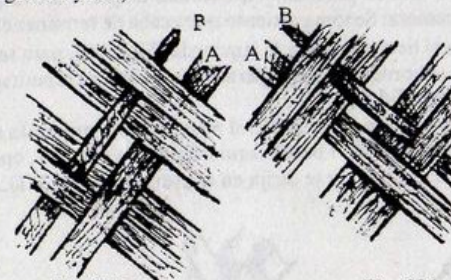


Fig. 335

Fig. 336

En todos los bordes, el tiento, después de salir al exterior se curva y entra apareando bajo 1 (figura 337), con excepción de la última pasada en el borde derecho, donde debe hacerlo sobre 2 y bajo 2. (Fig. 338)



Fig. 337



Fig. 338

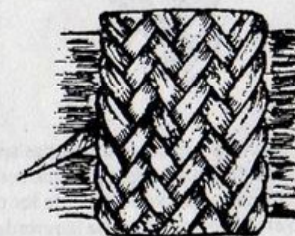


Fig. 339.

Al llegar al borde izquierdo, tras separar al último par de pasadas apareadas, el tiento sale al exterior para penetrar bajo 2 encimándose con el tiento gufa, con lo que nos queda el trabajo terminado. La figura 339 nos muestra el aspecto que presenta un corredor cuya armadura ha sufrido un aumento.

### EL AJUSTADO

Para ajustar este corredor se procede de la siguiente manera: 1°) Una vez confeccionada la armadura y aumentada convenientemente, se debe ajustar correctamente como se explicó anteriormente. y 2°) Se sigue confeccionando el corredor ajustando correctamente cada pasada ni bien hecha, hasta terminar.

Este procedimiento deja al corredor perfectamente ajustado.

### CORREDOR DE TRAMA ESPIGADA SOBRE TRES Y BAJO TRES

Existen dos procedimientos para formar con la misma armadura con que confeccionamos las labores anteriores, un corredor de trama espigada sobre tres y bajo tres.



## PRIMER PROCEDIMIENTO

Si el corredor de trama sobre dos y bajo dos que acabamos de explicar queda ralo, se debe proceder a tupirlo mediante un procedimiento similar al que le dio origen. Para ello se procede de la siguiente manera: Se toma al tiento que acaba de terminar el corredor y se lo hace entrar apareando al tiento guía por la izquierda (Fig. 340), para seguir haciéndolo por ese lado hasta llegar al borde derecho, operación que deberá repetirse todas las veces que éste se dirija en ese sentido.

En el borde derecho, el tiento debe pasar sobre el mismo tiento que traía apareando para seguir haciéndolo desde allí hasta el borde izquierdo por la derecha, operación que deberá repetirse todas las veces que éste se dirija en ese sentido. (Fig. 341).



Fig. 340



Fig. 341

Cuando se empieza a encontrar pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas. Esta tarea no ofrece dificultad alguna ya que son muy pocas las que van apareciendo. De todas maneras, daremos una explicación de los tres casos que se presentan indistintamente, tanto cuando el tiento aparea por la izquierda como cuando lo hace por la derecha.

Designando con la letra "A" a la pasada que vamos apareando y con la letra "B" a la parte del tiento con que vamos confeccionando el corredor, veremos que:

a) Cuando la pasada "A" al salir a la superficie de la trama cubre a un par de pasadas apareadas, el tiento "B" deberá separarlas del modo indicado en las figuras 342 y 343.

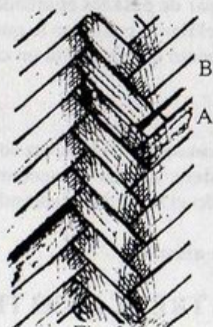


Fig. 342

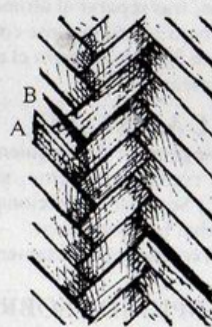


Fig. 343

b) Cuando delante de la pasada "A" vemos a un par de pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas con el tiento "B" del modo indicado en las figuras 344 y 345.

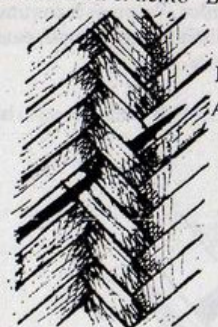


Fig. 344

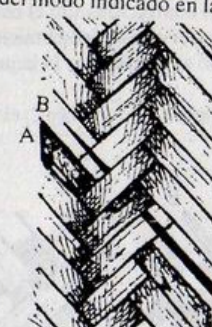


Fig. 345

c) Cuando la pasada "A", saliendo a la superficie de la trama, cubre un par de pasadas apareadas para penetrar luego debajo de otro par, el tiento "B" deberá separar a ambos pares del modo indicado en las figuras 346 y 347.

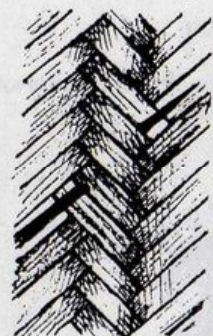


Fig. 346



Fig. 347

Debe tenerse en cuenta que, habiendo pasadas apareadas, el tiento "B" puede pasar bajo 3 o bajo 2, mientras que en los bordes lo hará siempre bajo 2 a excepción de la última pasada en el borde derecho donde lo hace bajo 3. (Fig. 348)



Fig. 348



Seguidamente, cuando se llega al borde izquierdo y tras separar al último par de pasadas apareadas, el tiento sale al exterior para penetrar bajo 3, encimándose con el tiento guía, con lo que queda el trabajo terminado.

## SEGUNDO PROCEDIMIENTO

Una vez confeccionada la armadura y aumentada convenientemente, se empieza a aparear por la izquierda al tiento guía. Cuando se llega al borde derecho, se pasa sobre el mismo tiento que se traía apareando, para seguir haciéndolo por la derecha desde allí hasta el borde izquierdo, operación que deberá repetirse todas las veces que el tiento avance en ese sentido.

Al llegar al borde izquierdo, se debe pasar nuevamente sobre el mismo tiento que se traía apareando, para seguir haciéndolo por la izquierda desde allí hasta el borde derecho, operación que deberá repetirse todas las veces en que éste corra en ese sentido.

Cuando se encuentren pasadas apareadas **no se las debe separar**, lo que da lugar a la formación de pares, como se vio oportunamente.

Terminada la formación de pares, el tiento debe salir al exterior en las proximidades del tiento guía para penetrar luego bajo 3, separando al primer par de pasadas apareadas que éste cubre. La figura 349 nos muestra el modo en que se hace esta pasada y el aspecto que presenta el corredor cuando se ha terminado la formación de pares.

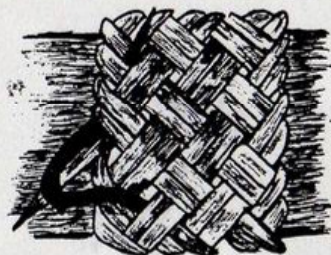


Fig. 349

A partir de ese momento, se inicia la separación de pares. El tiento debe ir haciendo pasadas sobre 2 y bajo 2 hasta llegar al borde derecho, donde deberá pasar bajo 3, separando al primer par de pasadas apareadas que aparecen en ese borde. (Fig. 350).

Cuando se llega al borde izquierdo se debe proceder de igual modo que en el borde derecho, es decir, haciendo pasar al tiento bajo 3 separando al primer par de pasadas apareadas que aparecen en el borde, para seguir luego con la separación del modo indicado anteriormente. (Fig. 351).

En las primeras vueltas las pasadas se hacen sobre 2 y bajo 2, apareciendo luego las que deben hacerse sobre 3 y bajo 3.

En los bordes el tiento debe pasar siempre bajo.

Como la confección de este corredor puede resultar dificultosa, sobre todo en las últimas vueltas, daremos una detallada explicación de todas sus pasadas para facilitar su comprensión.

En este caso las pasadas corresponden al corredor cuya armadura ha sufrido un aumento. Debe tenerse muy en cuenta que si la armadura fuera cambiada por otra o se uti-

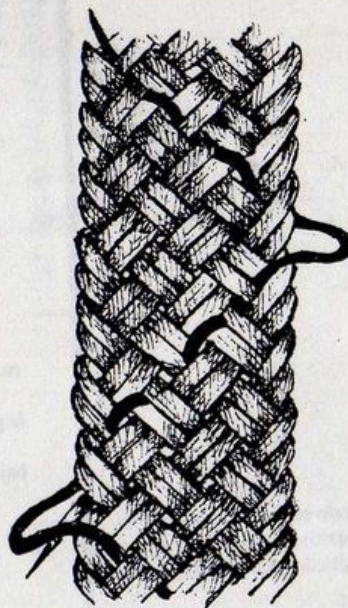


Fig. 350

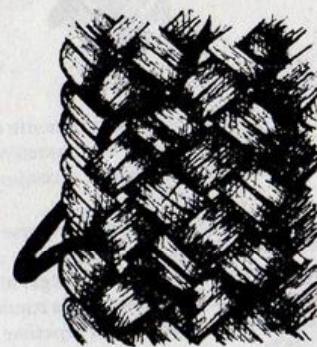


Fig. 351

lizaría con dos o más aumentos, la presente explicación **carecería de validez**.

Una vez hecha la primer pasada que separa al primer par de pasadas apareadas (Fig. 349), se sigue sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3 (borde derecho) doblándose para pasar bajo 3 y seguir sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4 (borde izquierdo) curvándose para pasar bajo 3.

En la vuelta siguiente de la separación de pares, debe pasar sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4 (borde derecho) curvándose para pasar bajo 3 y seguir sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 3, sobre 4 (borde izquierdo) curvándose para pasar bajo 3.

En la tercer vuelta debe pasar sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 3, sobre 4 (borde derecho) curvándose para pasar bajo 3, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 3, sobre 4, (borde izquierdo), curvándose para pasar luego bajo 3.

En la cuarta vuelta debe pasar sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 3, sobre 4 (borde derecho), curvándose para pasar bajo 3 y seguir sobre 2, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 4, (borde izquierdo), curvándose para pasar luego bajo 3.

En la quinta vuelta debe pasar sobre 2, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 4 (borde derecho), curvándose para pasar bajo 3 y seguir sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 4 (borde izquierdo), curvándose luego para pasar bajo 3.

Por último, en la última vuelta, el tiento debe pasar sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 4 (borde derecho) curvándose para pasar luego bajo 4 y seguir sobre 3, bajo 3, sobre 3 y bajo 3. Luego debe pasar sobre 4 (borde izquierdo), curvándose para penetrar bajo



4 encimándose con la tercer pasada contada desde el tiento guía, con lo que queda el trabajo terminado. (Fig. 352).



Fig. 352

A este corredor hay que ajustarlo correctamente cuando se ha terminado la formación de pares. Luego, cuando se procede a la separación de éstos, cada pasada debe tirarse correctamente para que, una vez terminado, el conjunto quede perfectamente ajustado.

Estos corredores, además, pueden confeccionarse de otra manera. Para ello una vez terminada la armadura, no se debe entrar apareando por la izquierda al tiento guía como se hizo anteriormente, sino por la derecha. Al llegar al borde derecho, se debe hacer pasar al tiento bajo 2 para seguir apareando pero por la izquierda al tiento que se traía apareando anteriormente, operación esta que deberá repetirse todas las veces que el mismo corra en ese sentido. (Fig. 353).



Fig. 353

NOTA: Aplicando el primer procedimiento para la confección de un corredor de trama sobre tres y bajo tres al que ya tiene esta trama, se obtiene un corredor de trama sobre cuatro y bajo cuatro.

Al llegar al borde izquierdo, se debe pasar bajo 2 para seguir apareando al mismo tiento que se traía apareando anteriormente pero por la izquierda, operación que deberá repetirse todas las veces que el tiento corra en ese sentido. (Fig. 354)

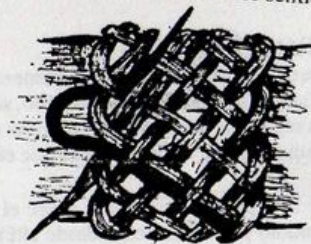


Fig. 354

A continuación, veremos los cuatro casos de separación de pares que aparecen cuando se desea confeccionar un corredor con la trama sobre dos y bajo dos.

Designando con la letra "A" a la pasada que debemos aparear y con la letra "B" a la parte del tiento con la que vamos confeccionando el corredor, veremos que:

a) Cuando el tiento "A" pasa sobre 1 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 1 y sobre 1. (Figs. 355 y 356)

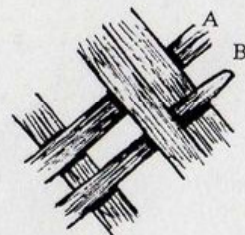


Fig. 355



Fig. 356

b) Cuando el tiento "A" pasa sobre 2 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 2 y sobre 1. (Figs. 357 y 358)

A A

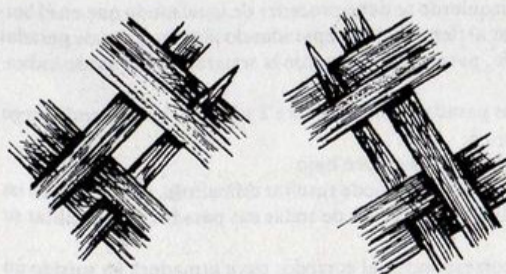


Fig. 357



c) Cuando el tiento "A" pasa bajo 1 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 2 y bajo 1. (Figs. 359 y 360).

d) Cuando el tiento "A" pasa bajo 2 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 1, sobre 2 y bajo 1. (Figs. 361 y 362)

La separación de pares no ofrece dificultades para quien ya ha aprendido a confeccionar al corredor del modo anteriormente explicado. Solamente veremos la forma en que deben hacerse la última pasada en el borde izquierdo y derecho, donde el tiento deberá pasar bajo 3. (Fig. 363 y 364).

Al separar al último par de pasadas apareadas, el tiento debe salir al exterior para curvarse y penetrar luego bajo 3, encimándose con el tiento guía. (Fig. 365).

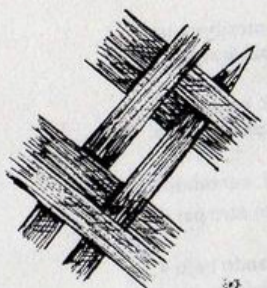


Fig. 361

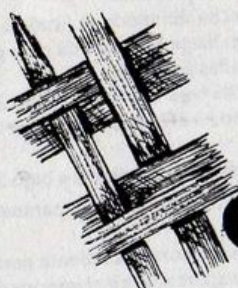


Fig. 362



Fig. 363



Fig. 364



Fig. 359



Fig. 360



Fig. 365

Si se desea confeccionar un corredor de trama sobre tres y bajo tres, una vez formada la armadura se debe proceder a la formación de pares. Esta tarea no ofrece ninguna dificultad, ya que las pasadas se deben hacer del mismo modo que en el corredor de trama sobre dos y bajo dos, pero *sin separarlas*.

Una vez terminada la formación de pares, se debe proceder a separar a dichos pares. Para ello el tiento debe entrar bajo 2 a la derecha del tiento guía, para seguir del modo que ya conocemos. (Fig. 366).

Al llegar al borde derecho, debe salir al exterior para curvarse y penetrar bajo 3, continuando con la separación de las pasadas apareadas. (Fig. 367). Cuando llega al borde izquierdo tras salir al exterior, se curva para penetrar bajo 3, separando como en el caso anterior, al primer par de pasadas apareadas que allí se encuentra, y así sucesivamente. (Fig. 368).



Fig. 366



Fig. 367



Fig. 368

Al separar el último par de pasadas apareadas, el tiento debe salir al exterior para curvarse y penetrar luego bajo 4, encimándose con una pasada cualquiera.

### TUPIMIENTO EN CORREDORES DE TRAMA ESPIGADA

También los corredores y bombas de tramas espigadas pueden sufrir tupimientos que abarquen el lado izquierdo, el lado derecho o el centro de los mismos, siendo este último el que presenta mejor aspecto.

En todos los casos que a continuación explicaremos, tomaremos como ejemplo al corredor de trama sobre dos y bajo dos, aunque conviene aclarar que también pueden aplicarse procediendo del mismo modo, en aquellos de trama sobre tres y bajo tres.

### TUPIMIENTO EN EL BORDE IZQUIERDO

Una vez terminado el corredor, se hace penetrar al tiento a la derecha del tiento guía pasando bajo 2. Desde allí se debe aparear a éste hasta la pasada que determinamos como límite del tupimiento, donde el tiento debe curvarse hacia la izquierda y aparear por la izquierda a la pasada inmediata, hasta salir al exterior.



Estas pasadas se deben repetir de igual manera hasta terminar el trabajo. En la figura 369 vemos la forma en que deben hacerse las mismas. Cabe señalar que en este caso, el tiento, se curva ni bien hace la segunda pasaba bajo 2, pudiendo hacerlo después de cualquiera de ellas.

Al salir al exterior, el tiento debe curvarse y entrar bajo 3, apareando por la derecha a la pasada que teníamos antes a la derecha. (Fig. 370). Esta pasada debe repetirse de igual forma todas las veces que el tiento penetre al corredor.

Cuando se encuentren pasadas apareadas se debe proceder a separarlas del modo indicado en las figuras 371, 372, 373 y 374.



Fig. 369



Fig. 370



Fig. 371



Fig. 372

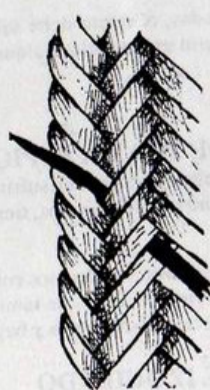


Fig. 373

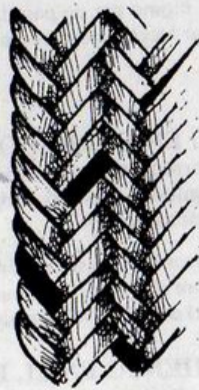


Fig. 374

Como la confección de este tupimiento puede resultar algo dificultosa, sobre todo en las últimas vueltas, daremos una explicación detallada de todas sus pasadas para facilitar su comprensión.

Para ello tomamos el corredor de la figura 339 al que nos hemos propuesto tupirlo hasta la segunda pasada bajo 2 contada desde el borde izquierdo. Debe tenerse muy en cuenta que de utilizarse otro corredor, la presente explicación carecerá de validez.

Para confeccionar el trabajo, el corredor debe estar algo flojo y tener las pasadas ralas para permitir el paso de las pasadas que irá haciendo el tiento.

El tupimiento se lleva a cabo de la siguiente manera: 1º) El tiento entra a la derecha del tiento guía (figura 369) pasando bajo 2, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego hacia la izquierda para pasar sobre 2, bajo 2 y sobre 2 saliendo al exterior.

2º) Se debe entrar apareando por la derecha del modo indicado en la figura 370 pasando bajo 3, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego hacia la izquierda para pasar sobre 2, bajo 3 y sobre 3, separando el primer par de pasadas apareadas.

3º) Se debe entrar apareando por la derecha del modo indicado anteriormente pasando bajo 3, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego hacia la izquierda para pasar sobre 2, bajo 3 y sobre 3, separando el segundo par de pasadas apareadas.

4º) Se debe entrar apareando por la derecha bajo 3, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 2, bajo 3 y sobre 3 separando en el borde otro par de pasadas apareadas.

5º) Se debe entrar apareando por la derecha bajo 4, sobre 3 y bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 4 (contando: tiento guía), separando otro par de pasadas apareadas.

6º) Se debe entrar por la derecha de la pasada correspondiente pasando bajo 4, sobre 3 y bajo 3, separando al primer par de pasadas apareadas en el interior del tupimiento. Luego curvándose hacia la izquierda deberá pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 4, separando otro par de pasadas apareadas.

7º) Se debe entrar bajo 4, sobre 3 y bajo 3, curvándose para pasar luego sobre 3, bajo 3 y sobre 4, separando tres pares de pasadas apareadas.

8º) Se debe entrar bajo 5, sobre 3 y bajo 3, curvándose para pasar sobre 4, bajo 3 y sobre 4, separando tres pares de pasadas apareadas.

9º) Se debe entrar bajo 5, sobre 3 y bajo 4, curvándose luego para pasar sobre 4, bajo 3 y sobre 5, separando tres pares de pasadas apareadas.

10º) Se debe entrar bajo 5, sobre 3 y bajo 4, curvándose para pasar luego sobre 4, bajo 4 y sobre 5, separando tres pares de pasadas apareadas.

11º) Finalmente se debe entrar bajo 5, sobre 4 y bajo 4, curvándose luego para pasar sobre 4, bajo 4 y sobre 5, separando las tres últimos pares de pasada apareadas.

La figura 375 nos muestra el aspecto que presenta el corredor con el tupimiento explicado. El relieve del borde izquierdo se debe al tupimiento y no a un corredor de cinco vueltas de tiento puesto debajo como aparentemente parece.



Fig. 375



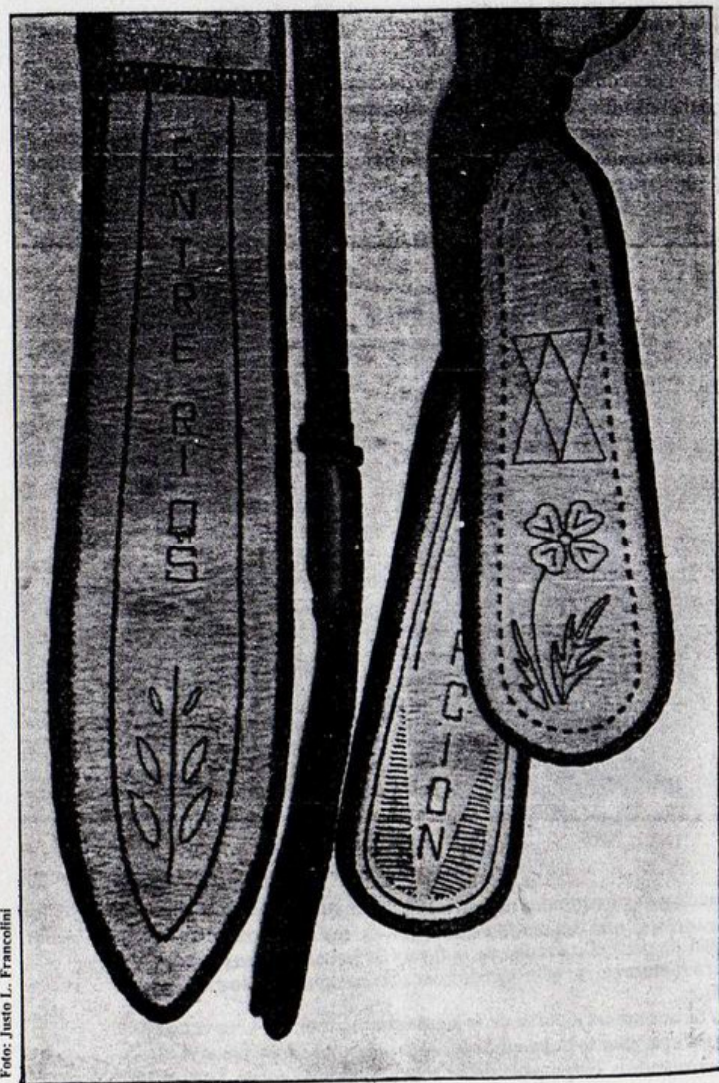


Foto: Justo L. Francolini

Azoterías de rebenques confeccionadas con cuero doble, con distintos tipos de bordados y de bordes cubiertos por costuras de bordes de distintas tramas y cantidades de tientos.

### TUPIMIENTO EN EL BORDE DERECHO

Cuando el lugar del tupimiento es el borde derecho, una vez terminado el corredor, se hace pasar al tiento por debajo del mismo para hacerlo salir en el lugar donde debe empezar el tupimiento, apareando a una pasada por la izquierda hasta salir al exterior. (Fig. 376).

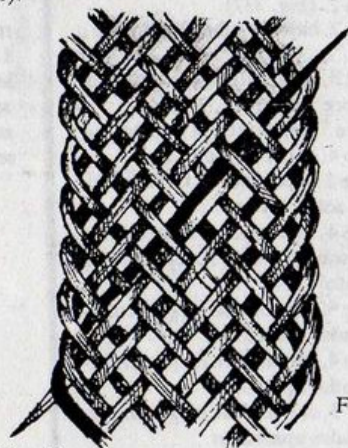


Fig. 376

En el borde derecho el tiento se debe curvar hacia la izquierda para penetrar bajo 3, apareando por la izquierda al tiento que anteriormente se tenía a la izquierda. (Fig. 377)

Al llegar a la pasada considerada límite, el tiento se debe curvar hacia la derecha para aparear por la izquierda al tiento inmediato, hasta salir al exterior. (Fig. 378)



Fig. 377

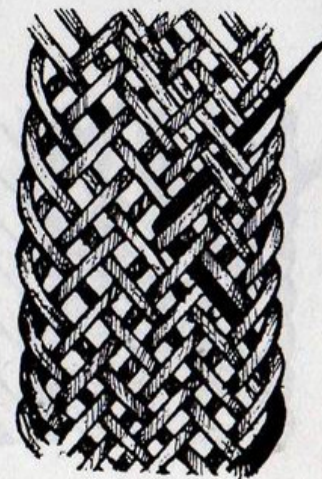


Fig. 378



Para facilitar su comprensión, a continuación daremos una detallada explicación de todas las pasadas de un tupimiento aplicado en el corredor de la figura 369, hasta la segunda pasada bajo 2 contada desde el borde derecho. Aclaremos que también aquí esta labor se puede confeccionar hasta la pasada que se desee.

El tupimiento se lleva a cabo de la siguiente manera: 1º) Se hace salir el tiento apareando por la izquierda a la primera pasada del tupimiento, pasando sobre 2, bajo 2, y sobre 3, curvándose luego para pasar bajo 3, sobre 2 y bajo 2. (Fig. 337).

2º) Se debe curvar hacia la derecha para pasar sobre 2, bajo 2 y sobre 3, saliendo al exterior, de donde penetrará bajo 3, sobre 3 y bajo 2.

3º) Se debe curvar para pasar sobre 2, bajo 3 y sobre 3, separando el primer par de pasadas apareadas, y curvarse luego penetrando bajo 3, sobre 3 y bajo 2.

4º) Se debe curvar para pasar sobre 2, bajo 3 y sobre 3, separando el segundo par de pasadas apareadas, curvándose luego para penetrar bajo 4, sobre 3 y bajo 2.

5º) Se debe curvar para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 3, separando el tercer par de pasadas apareadas, curvándose luego para penetrar bajo 4, sobre 3 y bajo 3.

6º) Se debe curvar para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 4, separando el cuarto par de pasadas apareadas, curvándose luego para penetrar bajo 4, sobre 3 y bajo 3, separando el primer par de pasadas apareadas en el interior del tupimiento.

7º) Se debe curvar para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 4, curvándose luego para penetrar bajo 5, sobre 3 y bajo 3, separando dos pares de pasadas apareadas.

8º) Se debe curvar para pasar sobre 4, bajo 3 y sobre 4, curvándose luego para penetrar bajo 5, sobre 3 y bajo 4, separando tres pares de pasadas apareadas.

9º) Se debe curvar para pasar sobre 4, bajo 3 y sobre 5, curvándose luego para penetrar bajo 5, sobre 3 y bajo 4, separando tres pares de pasadas apareadas.

10º) Se debe curvar para pasar sobre 4, bajo 3 y sobre 5, curvándose luego para penetrar bajo 5, sobre 4 y bajo 4, separando cuatro pares de pasadas apareadas.

11º) Se debe curvar para pasar sobre 4, bajo 4 y sobre 5, curvándose luego para penetrar bajo 5, separando en este trayecto tres pares de pasadas apareadas. Finalmente debe pasar sobre 4 para penetrar separando el último par de pasadas apareadas, saliendo por debajo del corredor en el borde izquierdo, quedando de este modo el trabajo terminado. (Fig. 379)

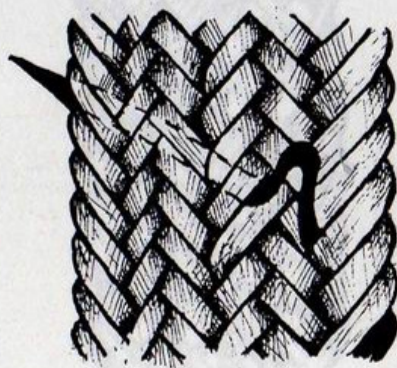


Fig. 379

## TUPIMIENTO EN EL CENTRO DEL CORREDOR

Con el mismo corredor veremos a continuación un tupimiento cuyas pasadas no salen al exterior y que al igual que los anteriores, nos servirá de modelo para practicarlo luego en otros corredores.

Debemos aclarar que el ancho del tupimiento queda librado a las necesidades que el trabajo requiere y al gusto del artesano.

El tiento debe pasar por debajo del corredor para aparecer apareando por la derecha el tiento guía desde la pasada, donde empieza hasta donde termina el tupimiento. Luego debe curvarse para aparear por la izquierda a la pasada inmediata de la derecha, hasta llegar al límite del tupimiento, donde debe curvarse nuevamente para continuar apareando por la derecha al tiento inmediato de la izquierda y así sucesivamente hasta terminar. (Fig. 380). Todas las veces que se encuentre pasadas apareadas, se debe proceder a separarlas.

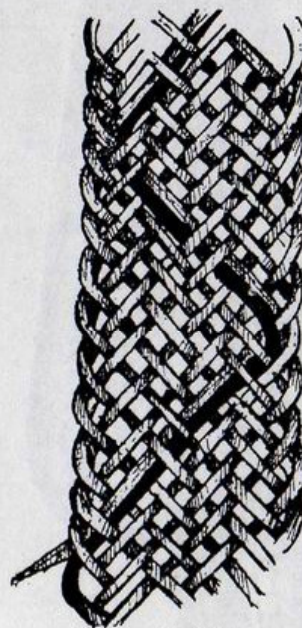


Fig. 380

Como la confección de este tupimiento puede ofrecer algunas dificultades, daremos como en los casos anteriores una detallada explicación de todas sus pasadas, recordando que solamente es válida para el corredor de la figura 369 al que hemos tomado de ejemplo, por lo que deberá memorizarse el modo de hacer las pasadas si se lo quiere aplicar en otras labores distintas.

Este tupimiento debe confeccionarse de la siguiente manera: 1º) Una vez que el tiento haya apareado en el lugar donde debe empezar el tupimiento, debe pasar sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego para pasar sobre 3, bajo 2, sobre 2 y curvado bajo 3.

2º) Se debe aparear por la derecha pasando sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2, curvándose luego hacia la izquierda para pasar sobre 3 y bajo 3, separando el primer par de



pasadas apareadas. Desde allí debe pasar sobre 2 y curvado bajo 3.

3°) Se debe aparear por la derecha pasando sobre 2, bajo 3, sobre 2 y bajo 2, separando el segundo par de pasadas apareadas, curvándose luego hacia la izquierda para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 2, separando dos pares de pasadas apareadas. Luego debe pasar sobre 2 y curvado bajo 3.

4°) Se debe pasar sobre 3 y bajo 2, separando dos pares de pasadas apareadas, curvándose luego hacia la izquierda para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 3, separando tres pares de pasadas apareadas. Luego debe pasar curvado bajo 4.

5°) Se debe pasar sobre 2, bajo 3, sobre 2 y bajo 2, separando tres pares de pasadas apareadas, curvándose luego para pasar sobre 3, bajo 3 y sobre 3, penetrando en la superficie del corredor para salir en el borde izquierdo, tras separar los tres últimos pares de pasadas apareadas.

Este tupimiento deja al corredor con la trama sobre 3 y bajo 3, mientras que cada uno de sus bordes presenta en forma alternada una pasada apareada y una no apareada. (Fig. 381)

Si se desea que estas pasadas queden todas apareadas y que la trama del tupimiento sea sobre 4 y bajo 4, se procede de la siguiente manera: 1°) Una vez separado el último par de pasadas apareadas, el tiento debe pasar bajo 5 del modo indicado en la figura 382, para aparear por la derecha pasando sobre 3, bajo 3, sobre 3 y bajo 3.

2°) Se debe curvar hacia la izquierda para pasar sobre 3, bajo 3, sobre 3, y curvándose hacia la derecha debe pasar bajo 4 para seguir sobre 3, bajo 3, sobre 3 y bajo 3.

3°) Se debe curvar hacia la izquierda para pasar sobre 4 y bajo 4, separando el primer par de pasadas apareadas, siguiendo sobre 3 y curvándose hacia la derecha, debe pasar bajo 4, sobre 3, bajo 4, sobre 3 y bajo 3, separando a otro par de pasadas apareadas.

4°) Se debe curvar para pasar sobre 4, bajo 4 y sobre 4, curvándose hacia la derecha para continuar bajo 4, sobre 3, bajo 4, sobre 4 y bajo 3, separando cinco pares de pasadas apareadas.

5°) Se debe curvar para pasar sobre 4, bajo 4, sobre 4 y bajo 5, curvándose luego hacia la derecha para seguir sobre 3, bajo 4, sobre 4 y bajo 4, separando seis pares de pasadas apareadas.

6°) Finalmente se debe curvar hacia la izquierda para pasar sobre 4, bajo 4 y sobre 4, penetrando en la superficie del corredor para aparecer en el borde izquierdo, después de separar los tres últimos pares de pasadas apareadas.



Fig. 381



Fig. 382

La figura 382 nos muestra el trabajo terminado en el que puede observarse un pequeño relieve causado por el mismo tupimiento.

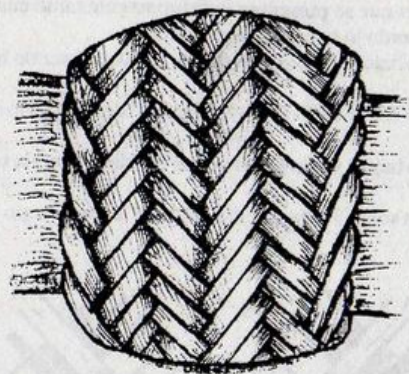


Fig. 383

### CORREDOR DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS CUYAS "V" QUE LA FORMAN CORREN TRANSVERSALES AL MISMO

Una vez confeccionada la armadura y aumentada convenientemente, se hace entrar al tiento del modo indicado en la figura 384.

Desde allí se continúa apareando por la derecha, como todas las veces que el tiento corra en ese sentido. Al llegar al borde derecho, el tiento debe pasar sobre el que traía apareando para seguir haciéndolo pero por la izquierda, hasta llegar al borde izquierdo, pasadas estas que deberán repetirse todas las veces que el tiento corra en ese sentido. (Fig. 385)

Al llegar al borde izquierdo se encuentra al primer par de pasadas apareadas, las que deben separarse del modo indicado en la figura 386. Luego el tiento debe pasar por encima del que traía apareando para seguir haciéndolo pero por el lado derecho, como ya se ha explicado.

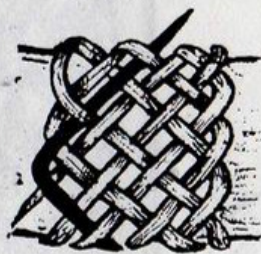


Fig. 384



Fig. 385



Fig. 386



En el borde derecho se encuentra otro par de pasadas apareadas, las que deben separarse del mismo modo que las del borde izquierdo. (Fig. 387)

Designando con la letra "A" la pasada que vamos apareando y con la letra "B" a la parte del tiento con la que vamos confeccionando el corredor, a continuación veremos los cuatro casos de separación de pares que se presentan indistintamente tanto cuando el tiento aparece por la derecha como cuando lo hace por la izquierda.

a) Cuando el tiento "A" pasa bajo 1 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 2 y sobre 1. (Figs. 388 y 389).

b) Cuando el tiento "A" pasa sobre 1 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 2 y bajo 1. (Figs. 390 y 391).

c) Cuando el tiento "A" pasa bajo 2 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 2 y sobre 1. (Figs. 392 y 393).

d) Cuando el tiento "A" pasa sobre 2 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 1, sobre 2 y bajo 1. (Figs. 394 y 395).



Fig. 387

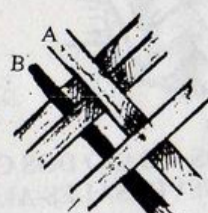


Fig. 388

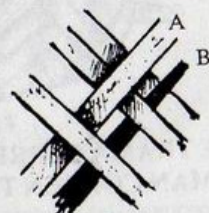


Fig. 389

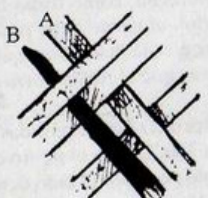


Fig. 390

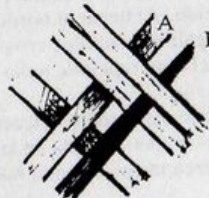


Fig. 391

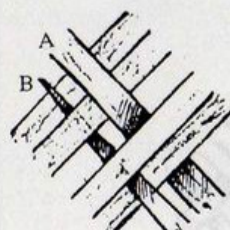


Fig. 392

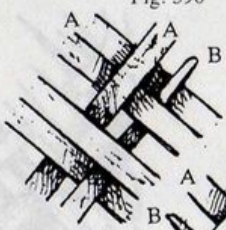


Fig. 393



Fig. 394

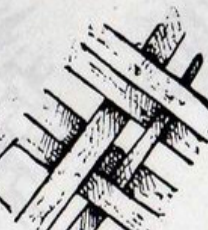


Fig. 395

Debe tenerse en cuenta que, al llegar a los bordes el tiento debe pasar siempre sobre 2. En la penúltima vuelta en el borde derecho, el tiento después de pasar sobre 2 debe penetrar separando un par de pasadas apareadas, por lo que pasará bajo 2 en vez de hacerlo bajo 1 como lo venía haciendo hasta el momento. (Fig. 396). Desde allí se debe continuar separando las pasadas apareadas que se vayan encontrando. Cuando se llega al borde izquierdo, junto al tiento guía aparecen dos pasadas algo complicadas; una cuando el tiento sale al exterior que lo debe hacer separando al par de pasadas apareadas que aparece en el borde, y otra cuando penetra pasando sobre 1 y bajo 2 para seguir separando pasadas apareadas. (Fig. 397).

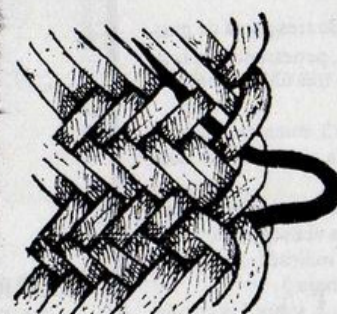


Fig. 396

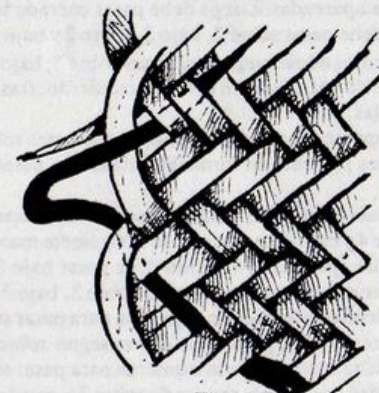


Fig. 397

En la última pasada en el borde derecho el tiento debe pasar sobre 3 y no sobre 2 como lo venía haciendo hasta el momento. Esto se debe a que en el borde aparece un par de pasadas apareadas que deberán separarse. (Fig. 398).

Cuando se llega al borde izquierdo el tiento debe pasar bajo 2, saliendo al exterior para penetrar luego bajo 2 encimándose con una de las pasadas, con lo que queda el trabajo terminado. (Fig. 399).

La figura 400 nos muestra el aspecto que presenta un corredor de este tipo cuya armadura ha sufrido un aumento.



Fig. 398



Fig. 399

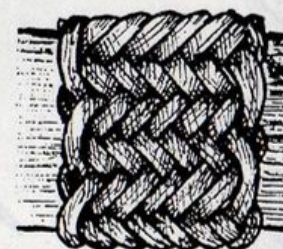


Fig. 400



Este corredor puede además confeccionarse de otra manera. Para ello una vez formada la armadura y aumentada convenientemente, se hace penetrar al tiento por la izquierda del tiento guía. Desde allí se debe continuar apareándolo hasta llegar al borde derecho, donde debe pasar debajo del tiento que traía apareando para seguir haciéndolo pero por la derecha, hasta llegar al borde izquierdo (Fig. 401). Todas las demás pasadas se harán como éstas, es decir apareando por la izquierda desde el borde izquierdo al borde derecho y por la derecha desde el borde derecho al borde izquierdo.

Al llegar al borde izquierdo tras dar una vuelta apareando, el tiento debe separar al primer par de pasadas apareadas del modo indicado en la figura 402, para seguir luego apareando por la izquierda hasta llegar al borde derecho. En ese lugar, se encuentra a otro par de pasadas apareadas las que deben separarse de igual manera que el anterior. (Fig. 403)



Fig. 401



Fig. 402



Fig. 403

A partir de ese momento, se empieza a encontrar pasadas apareadas en diversas partes del corredor.

Designando con la letra "A" la pasada que vamos apareando y con la letra "B" la parte del tiento con la que vamos confeccionando el corredor, a continuación veremos los cuatro casos de separación de pares que se presentan indistintamente, tanto cuando el tiento aparee por la derecha como cuando lo hace por la izquierda:

a) Cuando el tiento "A" pasa sobre 1 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 1 y sobre 1. (Figs. 404 y 405)

b) Cuando el tiento "A" pasa sobre 2 y bajo 2, el tiento "B" debe hacerlo sobre 1, bajo 2 y sobre 1. (Figs. 406 y 407)

c) Cuando el tiento "A" pasa bajo 1 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 1, sobre 1 y bajo 1. (Figs. 408 y 409)

d) Cuando el tiento "A" pasa bajo 2 y sobre 2, el tiento "B" debe hacerlo bajo 1, sobre 2 y bajo 1. (Figs. 410 y 411)

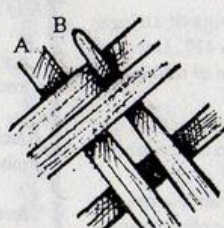


Fig. 404

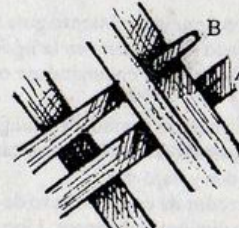


Fig. 405

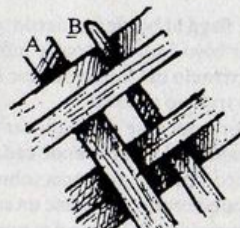


Fig. 406

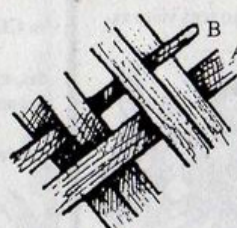


Fig. 407

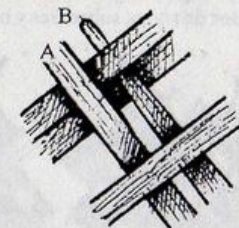


Fig. 408

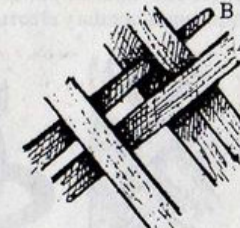


Fig. 409

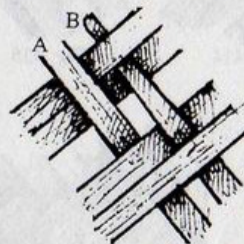


Fig. 410

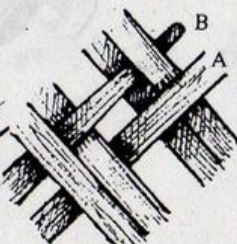


Fig. 411

**NOTA:** La confección de este corredor ofrece algunos detalles curiosos, como por ejemplo la manera en que el tiento procede a separar las pasadas apareadas. Como puede observarse, cuando se encuentra un solo par de pasadas apareadas, no se pasa sobre 2 ó bajo 2 como en todos los casos anteriores sino que lo hace sobre 1, bajo 1, sobre 1, etc.

En todas las pasadas de los bordes el tiento debe pasar separando un par de pasadas apareadas, bajo 3 para salir siempre apareando. Las figuras 412 y 413 nos muestran como se hacen las pasadas en el borde izquierdo y derecho respectivamente.

En las últimas pasadas de los bordes se presenta una situación que a simple vista resulta algo complicada pero que en realidad no lo es, ya que éstas pasadas se deben hacer como las anteriores y que las dudas que nos surgen se deben al tupimiento que empiezan a sufrir esas zonas. Las figuras 414 y 415 nos muestran a dos de esas pasadas hechas en el borde izquierdo y derecho respectivamente.



Desde ese momento, el tiento debe seguir separando pasadas apareadas pasando continuamente sobre 2 y bajo 2 con excepción de los bordes donde como hemos visto, debe pasar bajo 3.

La última pasada en el borde derecho debe hacerse del modo indicado en la figura 416.

Cuando se llega al borde izquierdo, conviene que el tiento guía salga de su lugar primitivo para pasar bajo 3 por el espacio indicado por la lezna en la figura 417. Luego se hace pasar al otro extremo del tiento por ese mismo lugar encimándose con el tiento guía con lo que queda el trabajo terminado.

En estos corredores se debe ajustar primero la armadura y luego, a medida que se los va confeccionando, se va ajustando cada pasada como se ha explicado anteriormente en el ajustado de corredores de trama sobre dos y bajo dos.

También puede confeccionarse un corredor de este tipo pero de trama sobre tres y bajo tres. Para ello pueden aplicarse dos procedimientos distintos. Uno de ellos consiste en aplicar un tupimiento al corredor de trama sobre dos y bajo dos, mientras que el otro consiste en formar pares con todas las pasadas y luego proceder a separarlas, de manera análoga a lo que se hizo con la bomba y el corredor de trama sobre tres y bajo tres visto anteriormente.



Fig. 412



Fig. 413



Fig. 414



Fig. 415

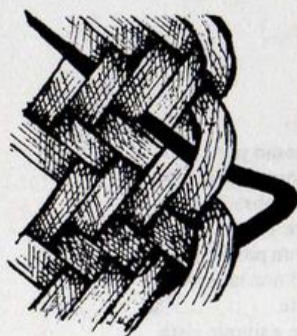


Fig. 416



Fig. 417

Lamentablemente, este corredor no presenta buen aspecto debido a que las pasadas que se curvan por delante, en los bordes tienden a "levantarse" por más que se las ajuste.

## OTRAS MANERAS DE CONFECCIONAR EL MISMO CORREDOR

Además de los procedimientos explicados para confeccionar este corredor, existen otros que hacen variar el aspecto de sus bordes, cuyos detalles principales veremos a continuación.

1) Cuando el tiento aparea por la izquierda desde el borde izquierdo al borde derecho y por la derecha desde el borde derecho al borde izquierdo, pasando en los bordes sobre el tiento que se traía apareando.

Las figuras 418 y 419 nos muestran la separación de pares en el borde izquierdo y derecho respectivamente.

Para las separaciones de pares en el interior del corredor, se debe seguir las indicaciones que detallan los puntos A, B, C y D y las figuras 404 a 411.

La última pasada en el borde derecho debe hacerse del modo indicado en la figura 420.

Al llegar al borde izquierdo después de separar al último par de pasadas apareadas, el tiento debe salir al exterior para penetrar luego bajo 2, encimándose con la pasada que anteriormente tenía a su izquierda. (Fig. 421)

La figura 422 nos muestra el aspecto que presenta el corredor terminado. Obsérvese las pasadas apareadas que presentan ambos borde



Fig. 418



Fig. 419



Fig. 420

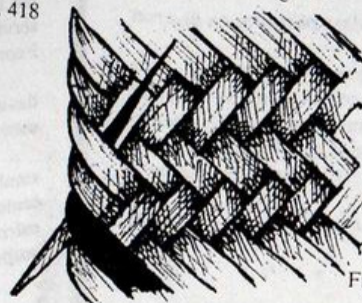


Fig. 421

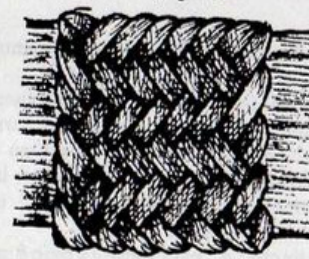


Fig. 422



II) Cuando el tiento aparea por la derecha desde el borde izquierdo hasta el borde derecho y por la izquierda desde el borde derecho hasta el borde izquierdo, pasando en los bordes bajo 2 para continuar apareando al mismo tiento que se traía apareando anteriormente.

Al igual que en el caso anterior, veremos los detalles más importantes en su confección.

Las figuras 423 y 424 nos muestran la forma en que deben separarse las pasadas en el borde izquierdo y derecho respectivamente.

Para las separaciones de pares en el interior del corredor, se debe seguir las indicaciones que detallan los puntos A, B, C y D y las figuras 388 a 395.

La última pasada en el borde derecho, debe hacerse del modo indicado en la figura 425.

Al llegar al borde izquierdo después de separar al último par de pasadas apareadas, el tiento debe salir al exterior para penetrar luego bajo 1, sobre 1 y bajo 2, encimándose con una pasada. (Fig. 426)

La figura 427 nos muestra el aspecto que presenta el corredor terminado. Obsérvese las pasadas apareadas que presentan ambos bordes.



Fig. 423



Fig. 424

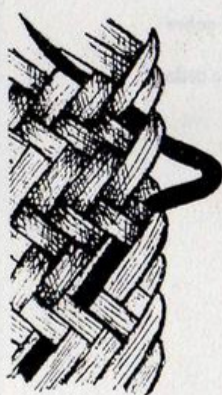


Fig. 425



Fig. 426

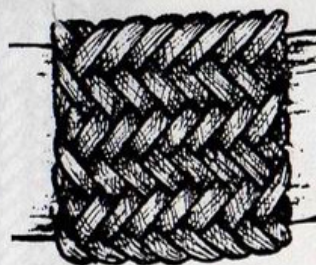


Fig. 427

## ARMADURA PARA CORREDORES Y BOMBAS DE GRAN DIÁMETRO Y POCO ANCHO

Hay corredores y bombas que deben cubrir superficies de gran diámetro y poco ancho, como las que generalmente se hacen en los mangos de los rebenques y en los pretales. Para estos trabajos, el artesano ha ideado una armadura que se confecciona de la siguiente manera: 1°) Se hace un corredor de tres vueltas cuidando que sus pasadas no queden demasiado ralas.

2°) Cuando se cree que el corredor satisficará las necesidades del trabajo, se hace entrar al tiento apareando al tiento guía por la derecha. En el borde derecho debe cruzar sobre ese mismo tiento para seguir apareándolo pero por la izquierda, hasta llegar al borde izquierdo donde vuelve a cruzarlo por encima para continuar apareándolo por la derecha. Estas pasadas se deben repetir hasta que el tiento de una vuelta completa apareciendo nuevamente junto al tiento guía. La figura 428 nos muestra la manera en que deben hacerse esas pasadas.

3°) Cuando el tiento se encuentra con el tiento guía debe penetrar separando a las pasadas apareadas. Para ello debe pasar sobre 1, bajo 1, sobre 1, etc., del modo indicado en la figura 429.

Como puede observarse, una vez hecho el corredor de tres vueltas, las dos vueltas restantes (la que va formando pares y la que luego los separa), no son más que un aumento practicado al primitivo corredor.

La separación de pares debe terminar en el mismo lugar en que había empezado quedando una armadura de trama sobre uno y bajo uno de cinco vueltas de tiento.

Esta armadura puede usarse aumentada tantas veces como sean necesarias o sin aumentos ya que no es como la armadura anterior que no puede usarse sin aumentos porque origina una labor demasiado sencilla.

Con esta armadura pueden confeccionarse todos los corredores y bombas vistos anteriormente. Para confeccionar cualquiera de esas labores, deberán seguirse las indicaciones que se dieron oportunamente, para su confección, debiendo tener presente en todo momento que lo único que varía es la cantidad de pasadas pero no la forma en que éstas deben hacerse. Por este motivo, las explicaciones sobre la confección de estos trabajos no la expondremos por considerarlas una repetición de las explicaciones dadas anteriormente. Solamente veremos algunos detalles que les son propios y el aspecto que presentan algunas de esas labores una vez confeccionadas.

## BOMBAS DE TRAMAS SOBRE DOS Y BAJO DOS Y SOBRE TRES Y BAJO TRES. CUYAS "V" QUE LAS FORMAN CORREN TRANSVERSALES A LAS MISMAS

Una vez terminada la armadura —con o sin aumento—, el tiento debe entrar apareando por la derecha al tiento guía para seguir hasta llegar al borde derecho, donde deberá pasar de la manera que vimos anteriormente cuando confeccionamos estas tramas. Desde allí se debe aparear por la izquierda hasta llegar al borde izquierdo, donde deberá pasar del mismo modo que lo hizo en el borde derecho para continuar apareando por la derecha y así sucesivamente. Cuando nos encontramos con pasadas apareadas, si deseamos formar la trama sobre dos y bajo dos, debemos separarlas, caso contrario no debemos hacerlo, puesto que debemos formar pares que se deberán separar posteriormente.

Lamentablemente con esta armadura no siempre es posible confeccionar estos tipos de bombas. Este inconveniente se debe a que muchas veces después que damos una vuelta apareando al tiento guía nos encontramos con que al llegar a éste, el tiento debería



aparearlo pero como ya lo apareó en la vuelta que acabamos de hacer, no puede hacerlo nuevamente. (Fig. 430)

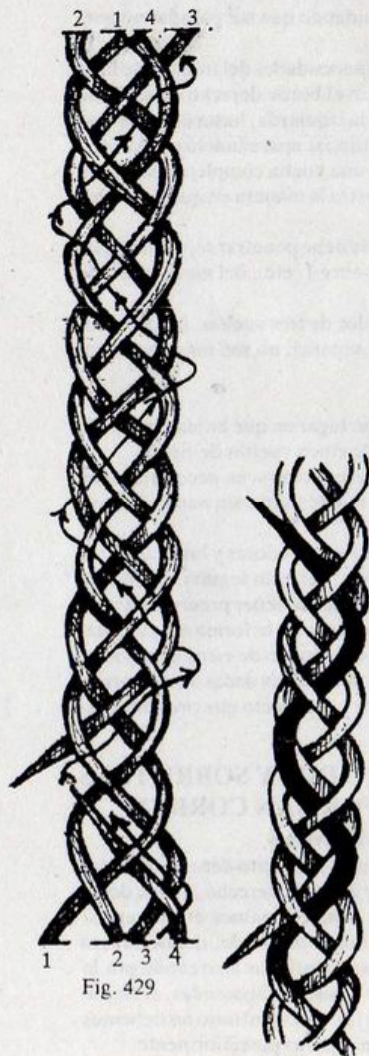


Fig. 429



Fig. 430

En estos casos, el inconveniente se soluciona practicándole un aumento a la armadura.

La figura 431 nos muestra el aspecto que presentan estas bombas. Su uso principal se halla en los mangos de los rebenques.



Fig. 431

### CORREDORES DE TRAMAS ESPIGADAS SOBRE DOS Y BAJO DOS

Estos corredores generalmente se confeccionan sin aumentos. Cuando llevan uno o más aumentos se los confecciona sobre un corredor de generalmente cinco vueltas lo que hace que se los llame bombas.

La confección de estas labores no difiere en nada con los diferentes tipos de corredores vistos anteriormente.

La figura 432 nos muestra el aspecto que presenta un corredor de trama sobre dos y bajo dos cuya armadura no ha sufrido aumentos.

En estos corredores, debe ajustarse primero la armadura ajustando luego a cada



Fig. 432



una de las pasadas a medida que se las va confeccionando.

Generalmente estos corredores son confeccionados con tientos bastante anchos, sacados de lonjas de espesor considerable. Se usan principalmente en pretales, cabezadas y riendas como así también en los extremos de los revestidos ajustando a los tientos que los forman y/u ocultando el comienzo o la terminación de éstos donde pueda haber algunas pasadas ralas o muy tupidas.

### BOMBA DE TRAMA ESPIGADA SOBRE TRES Y BAJO TRES

Esta bomba generalmente se hace sin aumentos. Para ajustarla, se procede cuando se ha terminado la formación de pares, para seguir luego con cada pasada a medida que se les va haciendo.

Es esta una bomba que adquiere un perfecto ajuste y ofrece una gran resistencia por lo que reemplaza ventajosamente a la bomba de trama en forma de "V" transversales que acabamos de ver.

Se usa principalmente en pretales y en mangos de rebenques. La figura 433 nos muestra el aspecto que presenta una bomba de este tipo formada por quince vueltas de tiento cuya armadura no ha sido aumentada.

Todas estas labores pueden como sus similares anteriores, llevar tupimientos, aunque éstos sólo se aplican en contadas oportunidades ya que generalmente se confeccionan de poco ancho.



Fig. 433

### ARMADURA PARA CORREDORES ANCHOS Y DE DIAMETROS REDUCIDOS

A continuación, veremos una armadura que nos permite formar corredores con cualquiera de las tramas vistas oportunamente, cuya confección se lleva a cabo de la siguiente manera: 1°) Se envuelve al tiento del modo indicado en la figura 434.

2°) Se hace pasar al tiento sobre 2 paralelo al tiento guía para luego hacerlo pasar por detrás de la armadura apareciendo en el lado opuesto donde debe penetrar bajo 1, sobre 1 y bajo 1. (Fig. 435)

3°) Se hace pasar al tiento por detrás de la armadura para hacerlo penetrar luego apareando al tiento guía por la derecha con lo que queda terminada. (Fig. 436)

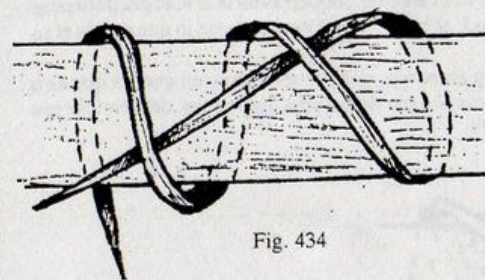


Fig. 434

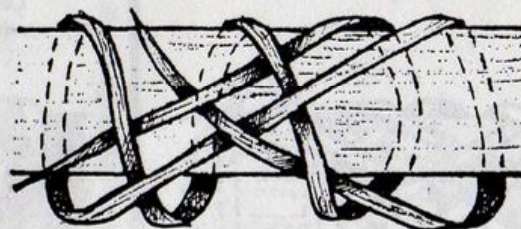


Fig. 435

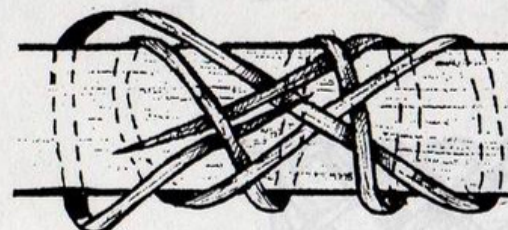


Fig. 436

Esta armadura debe aumentarse una o más veces para poder confeccionar con ella cualquier corredor.

El aumento de esta armadura se debe hacer con dos vueltas de tiento, como en todas las labores vistas hasta el momento. Una de esas vueltas se debe hacer apareando el tiento guía por la derecha hasta llegar al borde derecho, desde donde continúa haciéndolo



por la izquierda del mismo tiento. La figura 437 nos muestra la trayectoria que realiza el tiento. Como puede observarse, las pasadas se hacen bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1, curvándose luego por detrás de la armadura donde se penetra sobre 1, bajo 1, sobre 2, bajo 1 y sobre 1.

La otra vuelta debe hacerse separando a las pasadas apareadas que se formaron anteriormente. Para ello el tiento debe pasar por detrás de la armadura para penetrar a la derecha del tiento guía sobre 1, bajo 1, sobre 2 (pasadas apareadas), bajo 1 y sobre 1 saliendo al exterior. Luego se debe curvar nuevamente por detrás de la armadura para penetrar bajo 1, sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1, sobre 1, bajo 1 y sobre 1 con lo que queda el aumento terminado. (Fig. 438).

Todas las veces que se haga un aumento, debe tenerse muy en cuenta que en la vuelta que se aparea no debe separarse ningún par de pasadas apareadas, debiéndose proceder del modo indicado en la figura 439.

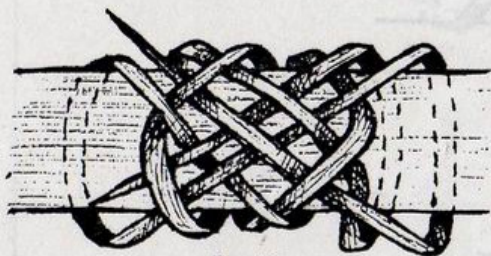


Fig. 437

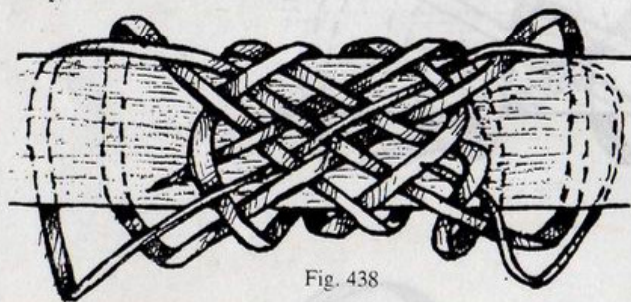


Fig. 438



Fig. 439

En la vuelta en que se separa las pasadas apareadas, cuando el tiento se dirige desde el borde izquierdo al borde derecho, debe pasar también sin separar a los pares de pasadas apareadas que se encuentran tal como lo muestra la figura 440. Cuando el tiento se dirige desde el borde derecho al borde izquierdo, en cambio, debe separar a todas las pasadas apareadas que encuentre, haciéndolo de la manera en que estamos acostumbrados a hacerlo. (Fig. 441)

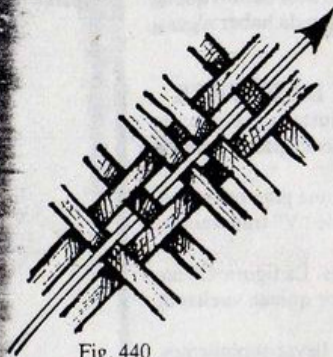


Fig. 440

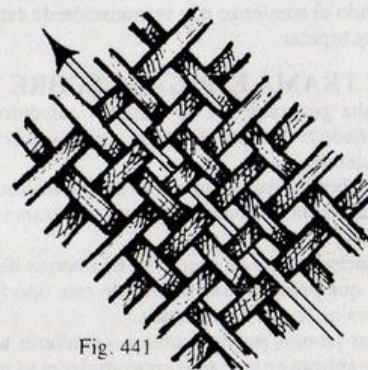


Fig. 441

Las figuras 442 y 443 nos muestran el aspecto de dos corredores de trama sobre dos y bajo dos, confeccionados con esta armadura a la que se le ha practicado un aumento.

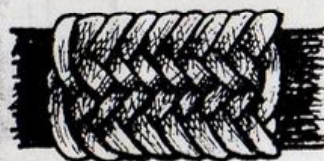


Fig. 442



Fig. 443

#### ARMADURA DE ANCHO Y DIAMETRO VARIABLES QUE PERMITE CONFECCIONAR CORREDORES QUE PUEDEN UTILIZARSE PARA REVESTIR

Muchas veces las azoteras de los rebenques, las riendas, etc., suelen llevar un revestido que en vez de hacerse con varios tientos se hace con un corredor de ancho variable y diámetro pequeño que lo reemplaza ventajosamente. Como el ancho de estos revestidos es variable, el artesano ha ideado una armadura que a diferencia de todas las anteriores, puede confeccionarse del ancho que se desee.

Para confeccionarla, se procede de la siguiente manera: 1°) Se toma el tiento y se lo envuelve de izquierda a derecha alrededor del objeto a cubrir, dando las vueltas que se desee de acuerdo al ancho que se quiera dar al corredor. (En la figura 444 se ha dado comienzo a la armadura con cuatro vueltas de tiento).





Fig. 444

2º) Desde el borde derecho el tiento debe volver al borde izquierdo envolviéndose en vueltas que cruzan perpendicularmente a las anteriormente hechas. (Fig. 445)



Fig. 445

3º) El tiento debe nuevamente envolverse hacia el borde derecho pasando sobre todas las pasadas anteriores. (Fig. 446)



Fig. 446

4º) Al llegar al borde derecho después de tapar a la última pasada (A), se debe curvar hacia la izquierda para pasar bajo la pasada que tiene inmediatamente delante. (Fig. 447).

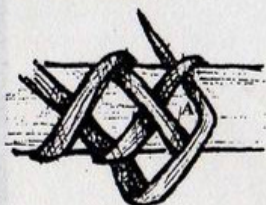


Fig. 447

5º) A partir de esa pasada, se debe empezar a separar a todas las pasadas apareadas que se encuentren hasta llegar al borde izquierdo con lo que nos queda la armadura terminada. (Fig. 448)



Fig. 448

Esta armadura no es más que una trenza de cuatro confeccionada con un solo tiento. (Recordar trenza de uno figura 144)

Para poder utilizarse en la confección de los diferentes tipos de corredores, se le debe practicar por lo menos un aumento. Este se debe confeccionar de manera análoga al aumento de la armadura anterior, es decir, haciendo penetrar al tiento por la derecha del tiento guía para aparearlo hasta el borde derecho donde debe cruzarlo por encima para seguir haciéndolo por la izquierda hasta el borde izquierdo. Desde allí se debe empezar la separación de pares cuidando, cuando el tiento se dirige desde el borde izquierdo al borde derecho, hacer las pasadas del modo indicado en la figura 440 todas las veces que se encuentren pasadas apareadas.

Con un aumento, la armadura queda como la trenza de ocho redonda y con dos aumentos, como la trenza de doce redonda.

Generalmente esta armadura se usa para confeccionar corredores de tramas espigadas y en forma de "V" transversales, sobre dos y bajo dos, debiéndose aplicar para ello los mismos procedimientos que los aplicados a los corredores de tramas idénticas vistos anteriormente.

La figura 449 nos muestra el aspecto que presenta un corredor de trama espigada sobre dos y bajo dos.



Fig. 449

Estos corredores, también pueden confeccionarse de modo que presenten dos o más tipos de tramas.

Para confeccionarlos de esta manera, debe tenerse muy en cuenta hasta que pasada contada desde cada borde debe hacerse cada una de ellas. Por ejemplo, si establecemos que la trama que empieza en el borde izquierdo termina en la sexta pasada del tiento bajo 1 o sobre 1, contada desde ese bordé, debemos tener siempre presente que todas las veces que el tiento se dirija desde el borde izquierdo al llegar a la pasada considerada "límite", deberá cambiar la manera de hacer las pasadas. Del mismo modo se procederá cuando el tiento procede del borde derecho. En la figura 450 se han contado los cruces de las pasadas estableciéndose como límite de una trama a la sexta pasada contada desde el borde izquierdo y como límite de la otra, a la cuarta contada desde el borde derecho.

La figura 451 nos muestra el aspecto que presenta un corredor cuya trama se ha formado en el lado izquierdo sobre dos y bajo dos y en el lado derecho con pasadas apareadas.

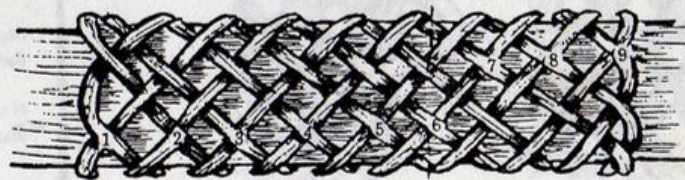


Fig. 450



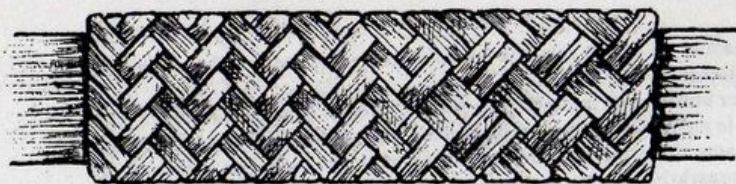


Fig. 451

A continuación veremos los detalles principales en la confección del corredor de trama sobre dos y bajo dos de la figura 452 y que nos servirá de modelo para confeccionar con la ayuda de nuestra imaginación, muchos otros utilizando cualquiera de los entretejidos estudiados hasta el momento.

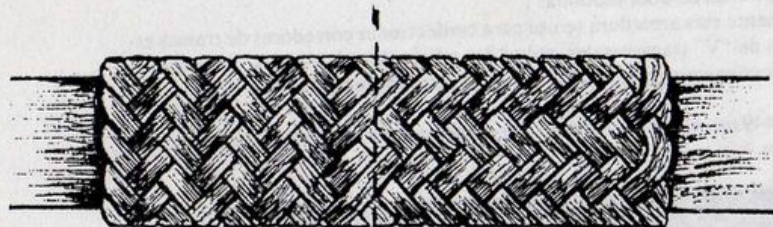


Fig. 452

Una vez terminada la armadura y aumentada convenientemente, se procede de la siguiente manera: 1°) Se hace entrar al tiento a la derecha del tiento guía al que debe aparear hasta el borde derecho, operación que deberá repetirse todas las veces en que éste corra en ese sentido.

2°) En el borde derecho el tiento debe pasar sobre 2 y bajo 1, para seguir apareando al mismo tiento pero por la izquierda. (Fig. 453)

3°) Cuando se llega a la pasada considerada como límite entre ambas tramas, el tiento debe empezar a aparear por la derecha al tiento inmediato. (Fig. 454). Esta operación deberá repetirse todas las veces que el tiento corra en ese sentido.

4°) Al llegar al borde izquierdo se debe pasar bajo 2 para continuar apareando por la derecha al tiento que anteriormente se tenía a la derecha. (Fig. 455)



Fig. 453



Fig. 454

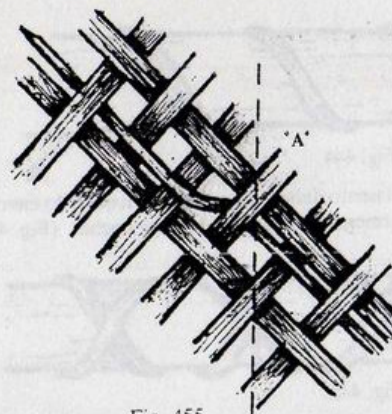


Fig. 455

5°) Cuando en el borde derecho se encuentra con un par de pasadas apareadas se la debe separar del modo indicado en la figura 456.

6°) Si al llegar al borde izquierdo se encuentra con un par de pasadas apareadas dispuestas del modo indicado en la figura 457, no se lo debe separar.

7°) Cuando a las pasadas apareadas se las empieza a encontrar en el interior del corredor, se debe proceder a separarlas del modo indicado en las figuras 329 a 336 para la trama espigada, mientras que para la trama restante se debe seguir las indicaciones de las figuras 388 a 395.



Fig. 457



Fig. 456

En el límite cuando el tiento procede desde el borde derecho aparecen algunas pasadas un poco dificultosas. Designando con la letra "A" la pasada límite, veremos seguidamente los cuatro casos de pasadas en ese lugar.

a) Cuando la pasada "A" es simple y está seguida también por pasadas simples, el tiento deberá pasar bajo 1, sobre 2 y bajo 1 para seguir apareando pero al tiento inmediato de la izquierda. (Ver figura 454)

b) Cuando la pasada "A" está apareada y las pasadas siguientes están simples, el tiento deberá pasar sobre 2, bajo 1, sobre 2 y bajo 1, para seguir apareando al tiento de la



izquierda. (Fig. 458)

c) Cuando la pasada "A" y la siguiente están apareadas y las restantes no lo están, el tiento deberá pasar sobre 2, bajo 1, sobre 3 y bajo 1, para seguir apareando al tiento de la izquierda. (Fig. 459)

d) Cuando la pasada "A" está simple, la que le sigue está apareada y las restantes están simples, el tiento deberá pasar bajo 1, sobre 3 y bajo 1, para seguir apareando al tiento de la izquierda. (Fig. 460)

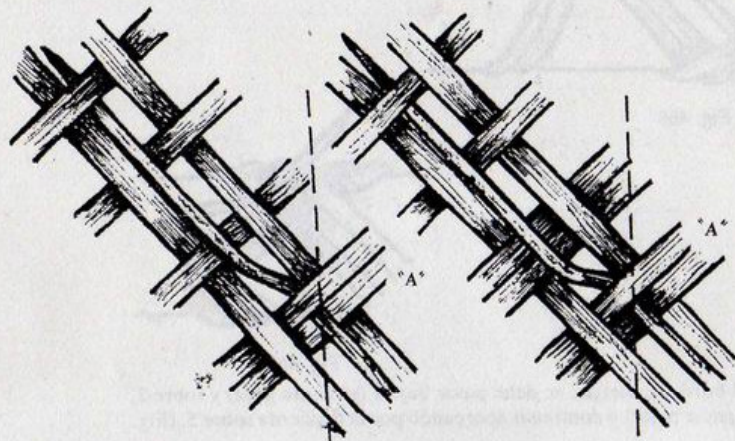


Fig. 458

Fig. 459

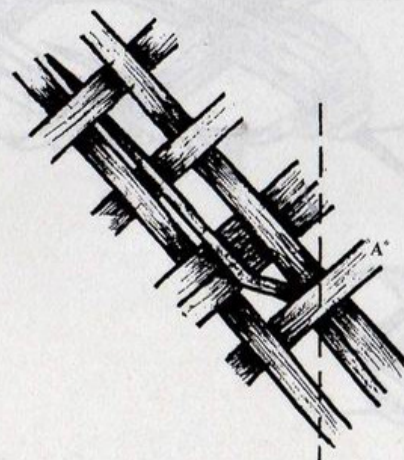


Fig. 460

8º) En la antepenúltima llegada del tiento al borde izquierdo éste deberá pasar sobre 3 curvándose para penetrar luego bajo 2, sobre 1 y bajo 2. (Fig. 461)

9º) Al llegar al borde derecho el tiento debe pasar bajo 2 separando a un par de pasadas apareadas para curvarse luego sobre 2 y penetrar bajo 2, separando a otro par de pasadas apareadas. (Fig. 462)

10º) Cuando el tiento llega al borde izquierdo debe pasar sobre 3 tras separar a dos pares de pasadas apareadas, penetrando luego bajo 2 separando a otro par de pasadas apareadas. (Fig. 463)

11º) Al llegar por última vez al borde derecho el tiento debe pasar sobre 3 tras separar a dos pares de pasadas apareadas, penetrando luego bajo 2 para continuar separando pares. (Fig. 464)

12º) Por último, al llegar al borde izquierdo el tiento debe pasar sobre 3 para penetrar bajo 2 encimándose con la pasada que anteriormente tenía a su izquierda. (Fig. 465)



Fig. 461



Fig. 462



Fig. 463



Fig. 464



Fig. 465

También el corredor puede llevar un sector formado por pasadas apareadas. Durante su confección, debe tenerse especial cuidado al hacer las pasadas en la línea imaginaria que indica la terminación de una trama y el comienzo de la otra, para que la trama salga perfecta en todo el perímetro del mismo.



En estos corredores se debe ajustar primero la armadura y luego cada pasada se ajusta en el momento de su confección. Debe tenerse la precaución de que aquella no se ajuste demasiado ya que luego el retejido, con su enorme cantidad de pasadas, ajusta al conjunto que puede resultar imposible concluir su confección.

NOTA: Estos corredores que llevan dos o más tipos de tramas diferentes, son de confección un poco dificultosa, al igual que los tupimientos de las bombas y corredores. Por este motivo, conviene intentar su confección una vez que se haya aprendido todo lo anteriormente explicado sobre estas labores.

### CORREDORES ANCHOS Y DE DIAMETROS REDUCIDOS QUE SE CONFECCIONAN SIN ARMADURAS PREVIAS

Existen ciertos corredores que, a diferencia de todos los corredores y bombas vistos hasta el momento, no necesitan armaduras previas, o sea, que las pasadas que se van haciendo forman directamente el corredor.

### CORREDOR DE TRAMA ESPIGADA SOBRE DOS Y BAJO DOS EN AMBOS BORDES Y SOBRE OCHO Y BAJO OCHO EN EL CENTRO

Este corredor es de confección algo complicada, por lo que daremos una detallada explicación de todas sus pasadas para facilitar su comprensión, la que se desarrolla de la siguiente manera: 1º) Se envuelve el tiento del modo indicado en la figura 466. En el borde izquierdo se debe apretar al tiento guía para aparearlo luego hasta el borde derecho por la izquierda.

2º) En el borde derecho el tiento debe pasar por encima del tiento que se traía apareando para continuar haciéndolo pero por la derecha, hasta llegar al borde izquierdo. (Fig. 467)

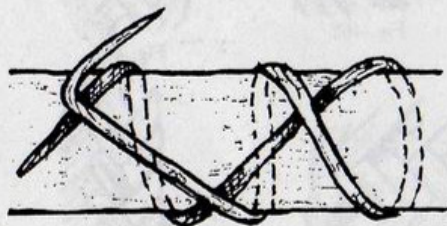


Fig. 466



Fig. 467

3º) Al llegar al borde izquierdo debe pasar sobre 2 para empezar a aparear por la izquierda pasando sobre 4. (Fig. 468)

4º) En el borde derecho el tiento debe pasar sobre 2, curvándose luego para penetrar bajo 1 y sobre 2 y seguir apareando por la derecha. (Fig. 469).

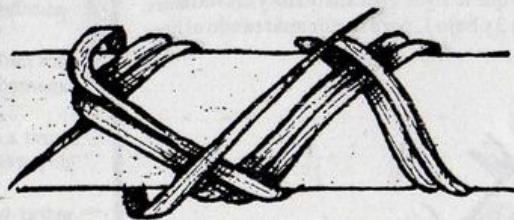


Fig. 468



Fig. 469

5º) Al llegar al borde izquierdo, se debe pasar bajo 1 (el tiento guía) y sobre 2, curvándose luego para pasar bajo 1 y continuar apareando por la izquierda sobre 5. (Fig. 470)

6º) En el borde derecho el tiento debe pasar bajo 1 y sobre 2, curvándose luego para pasar bajo 2 y continuar apareando sobre 6. (Fig. 471)

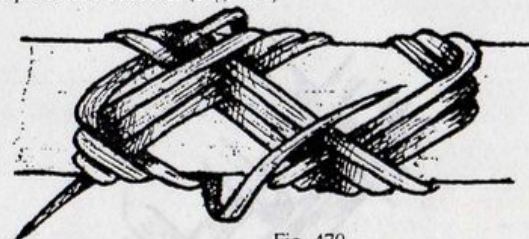


Fig. 470

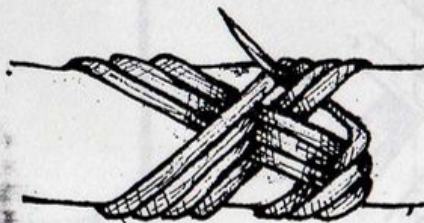


Fig. 471



7º) Al llegar al borde izquierdo se debe pasar bajo 2 y sobre 2, curvándose luego para penetrar bajo 2 y continuar apareando sobre 6. (Fig. 472)

8º) En el borde derecho se debe pasar bajo 2, sobre 3 y bajo 2 para seguir apareando sobre 8. (Fig. 473)

9º) Al llegar al borde izquierdo se debe pasar bajo 2, sobre 3 y bajo 2 para continuar apareando por la izquierda sobre 8. (Fig. 474)

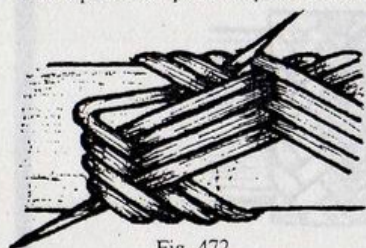


Fig. 472

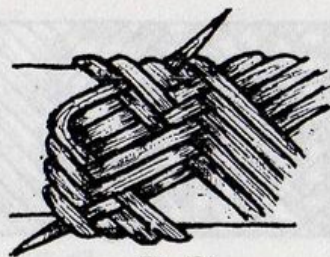


Fig. 474

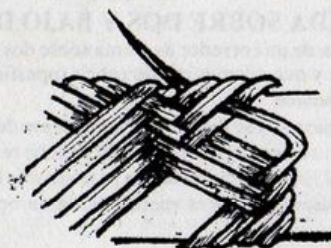


Fig. 473

10º) En el borde derecho se debe pasar bajo 2, sobre 4 y bajo 2, para seguir apareando sobre 10. (Fig. 475)

11º) Al llegar al borde izquierdo se debe pasar bajo 2, sobre 4, y bajo 2 para continuar apareando sobre 10. (Fig. 476)

NOTA: Como podrá observarse, las pasadas que se hacen en el borde derecho seguidamente se repiten en el borde izquierdo.

12º) En el borde derecho se debe pasar sobre 2 y bajo 1 para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 9, bajo 1 (el tienta guía), sobre 2 y bajo 2. (Fig. 477)

13º) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 2 y bajo 1 para continuar luego sobre 2, bajo 2, sobre 9, bajo 1, sobre 2 y bajo 2. (Fig. 478)

14º) En el borde derecho se debe pasar sobre 2 y bajo 2 (figura 479) para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 10, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

15º) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 2 y bajo 2 (figura 480) para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 10, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

16º) En el borde derecho se debe pasar sobre 3 y bajo 2 (ver figura 473), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 9, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

17º) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 3 y bajo 2 (ver figura 474), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 9, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

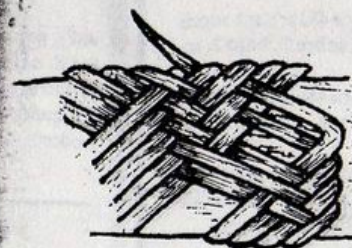


Fig. 475

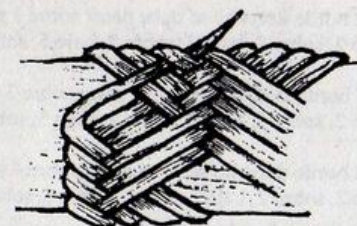


Fig. 476



Fig. 477



Fig. 478

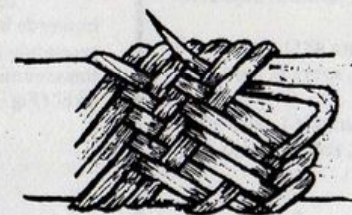


Fig. 479

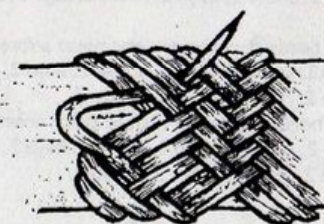


Fig. 480

18º) En el borde derecho se debe pasar sobre 4 y bajo 2 (ver figura 475), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 10, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

19º) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 4 y bajo 2 (ver figura 476), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 10, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

20º) En el borde derecho se debe pasar sobre 2 y bajo 1 (ver figura 477), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 3, sobre 8, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

21º) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 2 y bajo 1 (ver figura 478), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 3, sobre 8, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

22º) En el borde derecho se debe pasar sobre 2 y bajo 2 (ver figura 479), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 4, sobre 8, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

23º) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 2 y bajo 2 (ver figura 480), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 4, sobre 8, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.



24°) En el borde derecho se debe pasar sobre 3 y bajo 2 (figura 481), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 5, sobre 9, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

25°) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 3 y bajo 2 (figura 482), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 5, sobre 9, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

26°) En el borde derecho se debe pasar sobre 4 y bajo 2 (figura 483), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 6, sobre 10, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.



Fig. 481

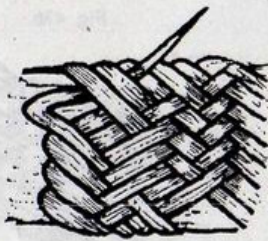


Fig. 482



Fig. 483

27°) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 4 y bajo 2 (figura 484), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 6, sobre 10, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

28°) En el borde derecho se debe pasar sobre 2 y bajo 1 (figura 485), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 7, sobre 8, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.

29°) En el borde izquierdo se debe pasar sobre 2 y bajo 1 (figura 486), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 7, sobre 8, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y bajo 2.



Fig. 484

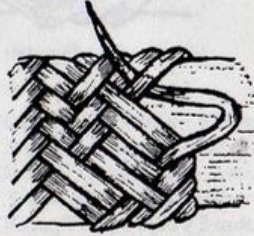


Fig. 485

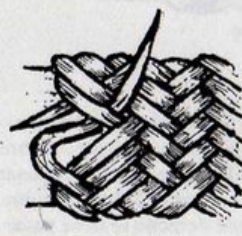


Fig. 486

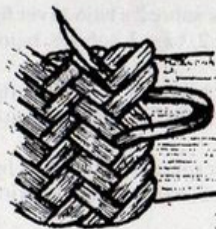


Fig. 487

30°) Por último, en el borde derecho el tiento debe pasar sobre 2 y bajo 2 (figura 487), para seguir luego sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 8, sobre 8, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2 y saliendo al exterior, desde donde penetra bajo 2, encimándose con el tiento guía, con lo que nos queda el trabajo terminado. La figura 488 nos muestra el aspecto que presenta este corredor.

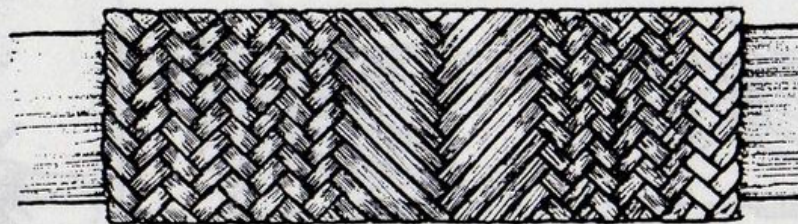


Fig. 488

### CORREDOR DE TRAMA ESPIGADA SOBRE DOS Y BAJO DOS

A continuación, veremos la confección de un corredor de trama sobre dos y bajo dos al que puede dársele el ancho que se desee y que además puede cubrir superficies de cualquier diámetro debido a su sistema de aumentos.

Esta labor se forma de la siguiente manera: 1°) Se debe envolver el tiento desde la izquierda hacia la derecha tantas vueltas como sean necesarias. Desde allí se debe retornar apretando a las vueltas anteriores hasta llegar al tiento guía. Nosotros para ser más breve, tomaremos como ejemplo al corredor cuyas pasadas dan tres vueltas desde un borde al otro. (Fig. 489).

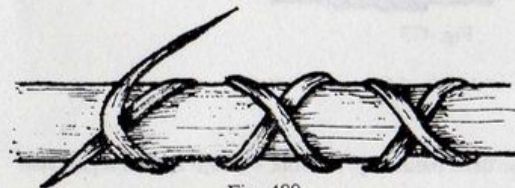


Fig. 489

2°) Al llegar al tiento guía, se debe doblar hacia la derecha para aparearlo por la izquierda hasta llegar al borde derecho, desde donde se debe retornar apareando por la derecha a las vueltas que no están apareadas, hasta llegar al borde izquierdo. (Fig. 490)

3°) Al llegar al tiento guía se debe apretar a las dos pasadas apareadas para luego aparearlas por la izquierda hasta llegar al borde derecho. (Fig. 491).

4°) Al llegar al borde derecho se debe curvar hacia la izquierda para aparear a las pasadas que están apareadas, por la derecha hasta llegar al borde izquierdo. Como las pasadas que se deben cruzar están de a tres, se debe proceder a separarlas de modo que forme la trama espigada sobre dos y bajo dos. Para ello se procede como sigue: a) Al encontrar a las primeras tres pasadas apareadas, el tiento debe pasar bajo 1 y sobre 2 para seguir luego bajo 1, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 1, sobre 2 llegando al borde izquierdo donde debe salir al exterior pasando bajo 1 y sobre 2. Las pasadas de ambos bordes deben hacerse de igual modo que las pasadas de los bordes del corredor anterior.



b) Desde el borde izquierdo el tiento debe pasar bajo 1 y sobre 2, para seguir luego bajo 1, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 1, sobre 2, llegando al borde derecho donde debe pasar bajo 1 y sobre 2 curvándose luego para continuar bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, saliendo al borde izquierdo.

c) Por último el tiento debe curvarse para penetrar encimándose con el tiento guía o con cualquier otra pasada del modo que ya conocemos.

Si la trama de este corredor nos ha quedado rala, podemos practicarle uno o más aumentos. Esto resulta curioso pues son las únicas labores que una vez confeccionadas, pueden tupirse mediante aumentos. (No debemos confundir aumentos con tupimientos ya que estos últimos abarcan solamente un sector de la labor haciendo variar las pasadas de sus tramas, mientras que los primeros abarcan toda la labor y no hacen variar las pasadas de las tramas).



Fig. 490

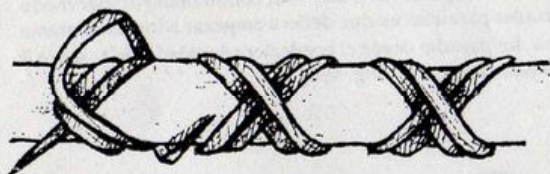


Fig. 491



Fig. 492

A continuación veremos la confección de dos aumentos aplicados a este corredor, que nos servirán de modelo para confeccionarlos todas las veces que se crea necesario, en cualquier corredor de este tipo.

## PRIMER AUMENTO

Se confecciona de la siguiente manera: 1º) El tiento debe aparear al tiento guía por la derecha desde el borde izquierdo al borde derecho. En consecuencia, deberá pasar bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2 saliendo en

el borde derecho, donde deberá curvarse hacia la izquierda y después de pasar por encima del tiento que traía apareando lo continúa haciendo, pero por la izquierda, hasta llegar al borde derecho. En este trayecto realiza las siguientes pasadas: bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2 y sobre 3 saliendo al exterior.

2º) Desde el borde izquierdo, el tiento se debe curvar hacia la derecha para pasar sobre 1, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2 y sobre 2 saliendo en el borde derecho, donde se curva hacia la izquierda para penetrar sobre 2 y bajo 2 y continuar sobre 4, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 4, bajo 2 y sobre 2 saliendo al exterior.

3º) Desde el borde izquierdo el tiento se debe curvar hacia la derecha, para pasar sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 4, bajo 2 y sobre 2 saliendo en el borde derecho, donde se curva hacia la izquierda para penetrar bajo 1 y continuar sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2 y sobre 2, saliendo al exterior.

4º) Desde el borde izquierdo se debe pasar después de curvarse hacia la derecha, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2 y sobre 2, saliendo en el borde derecho, donde debe curvarse hacia la izquierda para pasar sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, saliendo en el borde izquierdo.

5º) Por último, el tiento debe curvarse hacia la derecha para penetrar bajo 2, encimándose con el tiento guía con lo que nos queda el trabajo terminado.

NOTA: Debe tenerse muy en cuenta que los aumentos que nos hemos propuesto explicar, son válidos únicamente para los corredores aquí expuestos, por lo que sólo debe considerárselos como ejemplos cuyas confecciones recomendamos practicar una vez que se haya aprendido todo lo expuesto hasta el momento sobre corredores y bombas.

## SEGUNDO AUMENTO

Si con el aumento practicado la trama del corredor aún ha quedado rala, se debe proceder a practicarle otro aumento más, cuya confección se lleva a cabo de la siguiente manera: 1º) Se debe aparear al tiento guía por la derecha desde el borde izquierdo hasta el borde derecho pasando sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2, saliendo en el borde derecho donde se curva hacia la izquierda para pasar sobre el mismo tiento que traía apareando, para seguir haciéndolo pero por la izquierda hasta llegar al borde izquierdo, en cuyo trayecto debe realizar las siguientes pasadas: bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, saliendo en el borde izquierdo.

2º) Desde allí, el tiento se debe curvar hacia la derecha pasando sobre 1, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2 saliendo en el borde dere-



cho, donde debe curvarse hacia la izquierda para pasar sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2 saliendo al exterior.

3º) Desde el borde izquierdo se debe curvar hacia la derecha para pasar sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 4, bajo 2, sobre 2 y bajo 2, saliendo del borde derecho donde debe curvarse hacia la izquierda para pasar bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2, saliendo en el borde izquierdo.

4º) Se debe curvar el tiento hacia la derecha para iniciar la última vuelta, pasando bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 1, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, y sobre 2 saliendo en el borde derecho, donde se debe curvar hacia la izquierda pasando bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2, sobre 2, bajo 2 y sobre 2, saliendo en el borde izquierdo.

5º) Por último, el tiento debe curvarse hacia la derecha para penetrar bajo 2 encimándose con el tiento guía, con lo que nos queda el segundo aumento terminado. Si se desea hacer otro aumento más, se deberá proceder de manera análoga a los anteriores.

La figura 439 nos muestra el aspecto que presenta el corredor explicado una vez terminado.

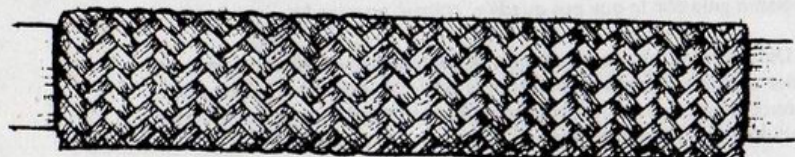


Fig. 493

Como se ha podido observar, cada aumento está formado por cuatro pasajes del tiento desde el borde izquierdo al borde derecho y viceversa.

La confección de estos corredores no ofrecen dificultad alguna para quien haya aprendido a confeccionar el corredor de la figura 488. Solamente debe tenerse la precaución de ir formando perfectamente la trama espigada sobre dos y bajo dos tratando de salir una pasada más adelante de la pasada que vamos acompañando. La figura 494 nos muestra la manera en que se debe ir formando la trama cuando el tiento procede desde el borde izquierdo, mientras la figura 495 nos muestra cómo debe hacerse cuando éste procede desde el borde derecho.

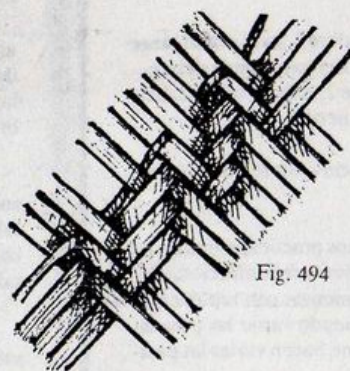


Fig. 494

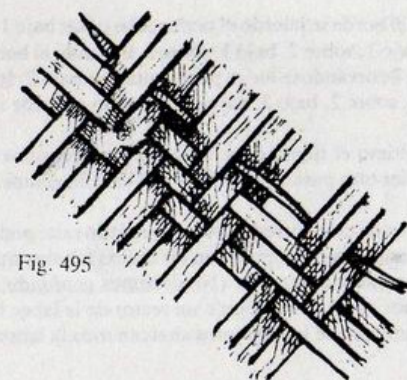


Fig. 495

### CORREDOR DE TRAMA ESPIGADA SOBRE TRES Y BAJO TRES

El corredor de trama sobre tres y bajo tres se confecciona de manera similar al corredor que acabamos de ver. Para ello se procede de la siguiente manera: 1º) Se debe envolver el tiento del modo indicado en las figuras 489, 490 y 492, continuando de este modo hasta que se cruce con cuatro pasadas paralelas en que deberá empezar a formar la trama sobre 3 y bajo 3. En consecuencia, las pasadas desde el borde derecho son: bajo 1, sobre 3, bajo 1 y sobre 3 saliendo en el borde izquierdo. (Fig. 496).

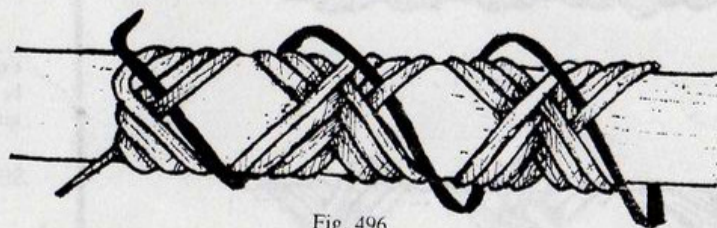


Fig. 496

2º) Desde allí se debe curvar hacia la derecha para pasar bajo 1, sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 1 y sobre 3 saliendo en el borde derecho donde debe curvarse hacia la izquierda para continuar bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2 y sobre 3, saliendo en el borde izquierdo. Las figuras 497 y 498 nos muestran la manera en que debe hacerse las pasadas en el borde izquierdo y derecho respectivamente.

3º) Desde el borde izquierdo el tiento debe curvarse hacia la derecha para pasar bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 2 y sobre 3 saliendo en el borde derecho donde debe curvarse hacia la izquierda para continuar bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde izquierdo. Las figuras 499 y 500 nos muestran la forma en que deben hacerse las pasadas en el borde izquierdo y derecho respectivamente.



4°) Por último, el tiento se debe curvar hacia la derecha para penetrar bajo 3 enqu-  
mándose con el tiento guía quedando de esta manera, el trabajo terminado.

Al igual que el corredor anterior, si la trama ha quedado rala puede practicarse  
uno o más aumentos.

A continuación, veremos la confección del primer aumento que se le puede prac-  
ticar al corredor de trama sobre tres y bajo tres y que nos servirá de modelo para confec-  
cionar luego todos los que les fueran necesarios.

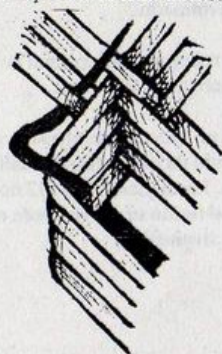


Fig. 497

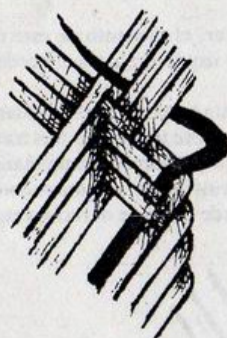


Fig. 498

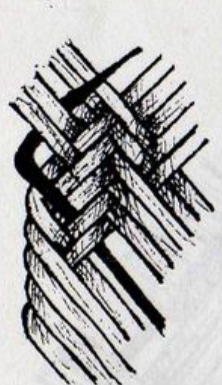


Fig. 499



Fig. 500

## PRIMER AUMENTO

Se confecciona de la siguiente manera: 1°) Una vez terminado el corredor, el  
tiento debe penetrar a la derecha del tiento guía para aparearlo hasta el borde derecho,  
donde lo debe pasar por encima para continuar apareándolo pero por la izquierda hasta  
llegar al borde izquierdo nuevamente. En consecuencia, en el corredor que hemos confec-  
cionado como ejemplo estas pasadas serán: sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo

3, sobre 3, bajo 3 y sobre 4 saliendo en el borde derecho desde donde retorna pasando bajo  
3, sobre 4, bajo 3, sobre 4, bajo 3, sobre 4, bajo 3, sobre 4, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el  
borde izquierdo.

2°) Desde allí, el tiento se curva hacia la derecha para pasar sobre 1, bajo 3, sobre  
4, bajo 3, sobre 4, bajo 3, sobre 4, bajo 3, sobre 4, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde de-  
recho, donde deben curvarse hacia la izquierda para continuar sobre 2, bajo 3, sobre 5,  
bajo 3, sobre 5, bajo 3, sobre 5, bajo 3, sobre 5, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde iz-  
quierdo. Las figuras 501 y 502 nos muestran la forma en que deben hacerse las pasadas en  
el borde izquierdo y derecho respectivamente.



Fig. 501



Fig. 502

3°) Desde el borde izquierdo el tiento debe curvarse hacia la derecha para pasar  
sobre 2, bajo 3, sobre 5, bajo 3, sobre 5, bajo 3, sobre 5, bajo 3, sobre 5, bajo 3 y sobre 3  
saliendo en el borde derecho, donde debe curvarse hacia la izquierda para continuar sobre  
3, bajo 3, sobre 6, bajo 3, sobre 6, bajo 3, sobre 6, bajo 3 y sobre 3 saliendo  
en el borde izquierdo. Las figuras 503 y 504 nos muestran la manera en que deben hacerse  
las pasadas en el borde izquierdo y derecho respectivamente.

4°) Se debe curvar el tiento hacia la derecha para pasar sobre 3, bajo 3, sobre 6,  
bajo 3, sobre 6, bajo 3, sobre 6, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde dere-  
cho, donde debe curvarse hacia la izquierda para continuar bajo 1, sobre 3, bajo 3, sobre  
3, bajo 1, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 3,  
sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde izquierdo. Las figuras 505 y  
506 nos muestran la manera en que deben hacerse las pasadas en el borde izquierdo y dere-  
cho respectivamente.

5°) Se debe curvar el tiento hacia la derecha para pasar bajo 1, sobre 3, bajo 3,  
sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 1, sobre 3,  
bajo 3, sobre 3, bajo 1, sobre 3, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde derecho donde debe  
curvarse hacia la izquierda para continuar bajo 2, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 2, sobre 3,  
bajo 3, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 2, sobre 3, bajo 3, sobre 3, bajo 2, so-  
bre 3, bajo 3 y sobre 3 saliendo en el borde izquierdo. Las figuras 507 y 508 nos muestran la





A detailed black and white line drawing of a complex, multi-layered structure, possibly a book binding or a piece of machinery. The structure is composed of numerous parallel lines, some of which are thicker and more prominent than others, creating a sense of depth and texture. A central vertical element, possibly a spine or a central beam, runs through the middle of the structure. The overall shape is somewhat rectangular but with many internal divisions and layers, giving it a three-dimensional appearance. The drawing is done in a sketchy, hand-drawn style with varying line weights and some cross-hatching for shading.

Fig. 512

Durante la confección de este corredor, debe cuidarse en todo momento la perfecta formación de la trama espigada sobre tres y bajo tres tratando de hacer entrar y salir al tiento una pasada más adelante de la que vamos acompañando. Las figuras 511 y 512 nos muestran la manera en que debe ir formándose la trama cuando el tiento se dirige desde el borde izquierdo y cuando lo hace desde el borde derecho respectivamente.



Además de las formas explicadas, estos corredores pueden confeccionarse con la trama sobre cuatro y bajo cuatro, sobre cinco y bajo cinco etc. pudiendo también confeccionarse con la trama de manera tal que las "V" que la forman corran transversales a los mismos.

Cuando se dispone de mucha práctica en la confección de estos corredores, no necesitan ser ajustados, pues se los empieza de manera tal que al terminarse no quedan ni demasiado flojos ni muy ajustados. De no disponerse de esa práctica, debe confeccionárselos muy flojos para proceder a ajustarlos una vez terminados.

## PRECAUCIONES QUE DEBEN TOMARSE DURANTE LA CONFECCION DE CUALQUIER CORREDOR O BOMBA

El artesano todas las veces que confecciona corredores o bombas, debe hacer infinitos cálculos relacionados con el ancho que deben llevar los tientos, la armadura y la trama a utilizar, según las necesidades del trabajo, los aumentos y los tupimientos a practicar si fueran necesarios, etc.

Cuando los corredores o bombas deben cubrir partes de arrees que son iguales entre sí como las riendas, cabezadas, pretales o maneas, debe cuidarse que las partes moldeadas sean todas iguales, confeccionando todas las labores de igual manera, utilizando tientos del mismo ancho y espesor para que no haya diferencias luego entre unas y otras.

Cuando el tiento con que se confecciona estas labores no alcanza para terminar el trabajo, se lo debe añadir, tratando de hacerlo en los bordes, cuyos extremos se cortan una vez que se haya terminado y ajustado el mismo. (Fig. 513).



Fig. 513

Además debe cuidarse, e en ningún momento el tiento con que se los va confeccionando se de vueltas dejando ver el lado de las carnes, pues la labor presentará muy mal aspecto.

Las bombas de gran diámetro y/o ancho —como la de los rebenques y pretales— son más difíciles de confeccionar y tienen mayores posibilidades de presentar imperfecciones.

Los principales inconvenientes que pueden presentarse son: a) Que la trama quede rala. Esto se debe a la falta de un aumento o por haber confeccionado la labor con menos pasadas de lo que corresponde, por ejemplo, sobre dos y bajo dos en vez de hacerlo sobre tres y bajo tres. Este inconveniente puede eliminarse mediante tupimientos o aumentos según el tipo de labor.

b) Que las pasadas de la trama queden muy tupidas, lo que las obliga a encimarse imposibilitando el posterior ajustado. Esto ocurre por haber hecho un aumento de más o por haber confeccionado la trama con más pasadas de las que corresponde, por ejemplo sobre tres y bajo tres en vez de hacerse sobre dos y bajo dos.

c) Que en partes la trama quede perfecta y en partes no; ya por quedar rala ya por resultar muy tupida. Esto ocurre cuando no se ha hecho correr las pasadas de la armadura con la lezna para que queden uniformemente distanciadas entre sí.

d) Que la labor no pueda concluirse o de lograrlo, que no pueda ser ajustada por haberse ajustado demasiado sus pasadas. Esto se debe a que la armadura se ha hecho más ajustada de lo que corresponde.

e) Que la labor resulte más ancha de lo que corresponde. Esto es consecuencia de un aumento demás o de utilizar una armadura muy ancha.

f) Que la labor resulte más angosta de lo que corresponde. Esto se debe a la falta de un aumento o por utilizar una armadura muy angosta.

Cuando las bombas son más angostas que el corredor que le sirve de base, presentan muy mal aspecto y no se fijan perfectamente al mismo.

## REMATES

Se llama remate al procedimiento que se realiza con los tientos de una trenza —preferentemente redonda—, que al llegar a una argolla u otra trenza se anudan a éstos formando una especie de corredor rústico, o siguiendo unos cms. las pasadas de la trenza.

## REMATES PARA LAZOS Y SOBEOS

### a) EN LA ARGOLLA

Se confecciona de la siguiente manera: 1° Se trenza flojo unos cm. de la yapa para permitir luego el pasaje de los tientos y se divide a éstos en dos grupos de igual cantidad.

2° Uno de esos grupos de tientos debe penetrar en la argolla al mismo tiempo que el otro grupo también lo hace pero en sentido contrario. (Fig. 514).

3° Los dos grupos con sus tientos dispuestos uno al lado del otro, deben curvarse y dar una vuelta alrededor de la trenza para luego penetrar de nuevo en la argolla e introducirse en la enlazada originada por ellos mismos. (Fig. 515).





Fig. 514

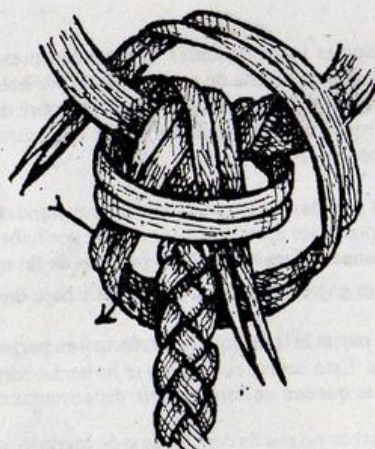


Fig. 515

4°) Se humedece a los tientos para que se revengan lo necesario y se los tira con toda la fuerza para que se ajusten perfectamente.

5°) Se procede a pasarlos varios cm. por las pasadas de la trenza, tarea que se realiza de distintas maneras: a) Se angosta los tientos de manera que queden de la mitad de su ancho y se los pasa del modo indicado en la figura 516. Luego se los debe golpear con la maceta para que las pasadas se asienten, quedando de cuatro caras. Finalmente se debe proceder a cortar los sobrantes.

b) Se toma los tientos sin angostar y se los hace pasar debajo de una pasada del modo indicado en la figura 517. Luego se los hace dar una vuelta alrededor de la trenza para hacerlos penetrar debajo de las pasadas que están en línea recta con las anteriores y así sucesivamente. Finalmente se procede a cortar los sobrantes.

Otra manera de realizar las pasadas, aunque es muy poco usada, consiste en hacer pasar a cada tiento encima de cada tiento de la trenza siguiendo sus pasadas sobre uno y bajo uno.

## b) EN LA YAPA

En la yapa, los tientos divididos en dos grupos penetran en el espacio dejado a tal efecto del mismo modo que se hizo en la argolla, pero sin anudarse entre sí, realizando solamente las pasadas encimadas con las de la trenza del modo indicado en la figura 516 o 517.

Los sobeos que generalmente son de tres tientos, deben tener a cada uno de esos elementos divididos en dos, para poder confeccionar con todos ellos una trenza redonda con la que se debe proceder del modo que acabamos de ver.

## REMATES EN OTRAS TRENZAS

Los tientos de las yapas de los cabestros, pretales, hociqueras de bozales, fiadores, etc. se rematan de manera distinta a los lazos y sobeos.

Para ellos los tientos se dividen en dos grupos colocando a la argolla o trenza entre ambos grupos. Luego se anuda cada tiento de un grupo con cada uno de los del otro grupo abrazando el elemento al que se unen. Esos nudos pueden ser de una, dos o más pasadas (figuras 518 y 519), según el ancho de los tientos y el tamaño del elemento que abrazan.



Fig. 516



Fig. 517



Fig. 518



Fig. 519

## REMATES DE TRAMA SOBRE UNO Y BAJO UNO

Si se desea que el remate quede con la trama sobre uno y bajo uno de los tientos una vez anudados se deben peinar en dirección a la trenza de la que proceden. Seguidamente se debe practicar con todos ellos un nudo del modo indicado en la figura 520.

Luego se toma a cada uno de ellos y se realiza una o más pasadas del modo indicado en la figura 521, según el ancho que se quiera dar al remate.



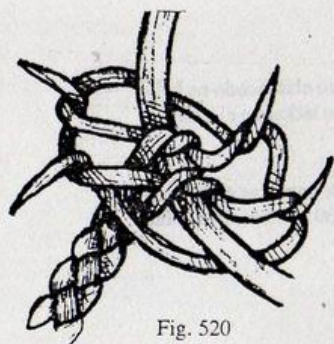


Fig. 520



Fig. 521

Por último, los tientos se deben curvar para pasar sobre la pasada que tienen delante y penetrar por debajo del remate paralelos a la trenza sobre la que éste se encuentra, saliendo en el otro extremo. (Fig. 522)

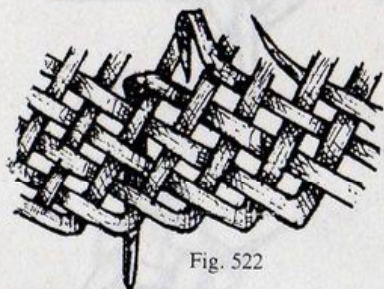


Fig. 522

Con esto el remate queda terminado y sólo resta ajustarlo, lo que se logra tirando los sobrantes con la pinza mientras se van acomodando las pasadas con la lezna para remates. Luego se debe proceder a cortar los sobrantes al borde del mismo.

NOTAS: a) Cuando la trenza a rematar tiene una cantidad impar de tientos, uno cualquiera de ellos se debe dejar sin rematar haciéndolo ocultar debajo del remate.

b) Si una vez formado el nudo que nos muestra la figura 520, los tientos hacen las pasadas a las que se hace referencia en la figura 522, el remate adopta el aspecto de la trenza de tres de la figura 39.

### REMATES DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS

Si se deseara que la trama del remate sea sobre dos y bajo dos, una vez formada la trama sobre uno y bajo uno (figura 521), los tientos deben entrar apareando por la derecha a las pasadas que tienen delante, hasta llegar al borde izquierdo, donde pasan por debajo del tiento que se traía apareando para continuar haciéndolo pero por la izquierda hasta llegar al borde derecho, separando en ese trayecto a todas las pasadas apareadas que se encuentran. Por último, los tientos se curvan para penetrar debajo del remate saliendo en el borde izquierdo, con lo que nos queda el trabajo terminado. La figura 523 nos mues-

tra la manera en que deben pasar los tientos en las distintas etapas de su confección: "A" y "B" apareado por la derecha; "C" y "D" apareado por la izquierda separando pares, y "E" pasada por debajo del remate.

La figura 524 nos muestra el aspecto que presenta un remate de trama sobre dos y bajo dos una vez terminado.

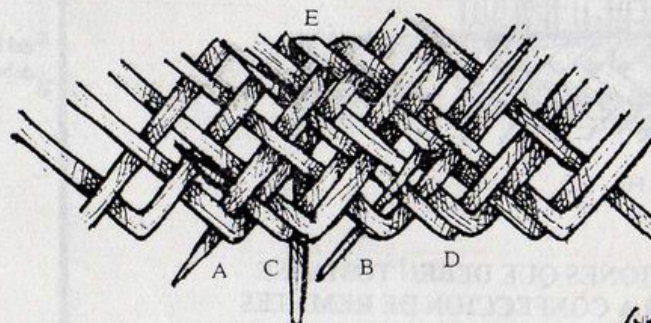


Fig. 523

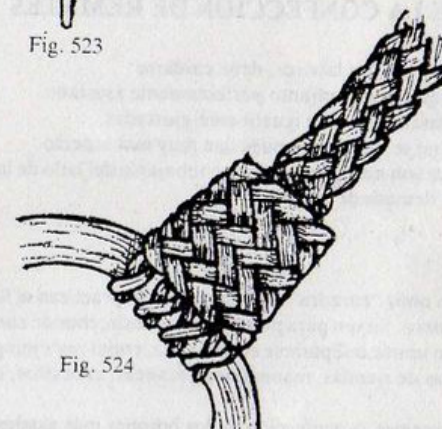


Fig. 524

### REMATES EN REVESTIDOS

En los revestidos de lonja, donde los tientos son muchos, los remates se confeccionan de la siguiente manera: Se ata con un tiento lo más ajustado posible la terminación del revestido para evitar que se afloje, y luego se practica con todos los tientos -a veces solamente con la mitad si se tiene la impresión de que quedarán muy amontonados-, un nudo como el indicado en la figura 525.

Seguidamente los tientos deben pasar formando la trama que se desea formar, ya sea sobre dos y bajo dos, sobre tres y bajo tres, sobre uno y bajo tres, etc.

Cuando el remate llega hasta la atadura, los tientos deben pasar por debajo del mismo para salir en el borde. Luego se ajusta convenientemente el remate y se cortan los sobrantes, quitando a la vez la atadura.



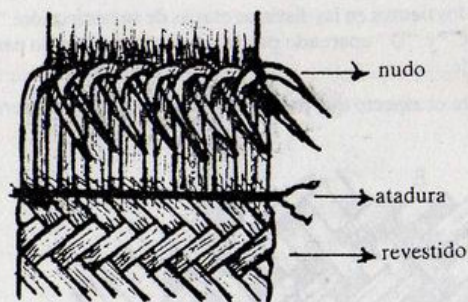


Fig. 525

### PRECAUCIONES QUE DEBEN TOMARSE DURANTE LA CONFECCION DE REMATES

Cuando se confecciona estas labores, debe cuidarse:

- a) Que el remate resulte un conjunto perfectamente ajustado.
- b) Que todas sus pasadas queden igualmente ajustadas.
- c) Que sus tientos no se den vuelta pues dan muy mal aspecto.
- d) Que si sus tientos son muy gruesos deben rebajarse del lado de las carnes para evitar que el remate resulte demasiado grande.

### BOTONES

Se llama botones a unos "enredos" de tientos que se practican al llegar al extremo de una trenza o tira de cuero. Sirven para prender en ojales hechos de cuero chato o retorcido, en partes que deben unirse o separarse con rapidez, como por ejemplo en las pesqueras de bozales, presillas de riendas, maneadores, maneas, cabestros, etc.

A continuación, veremos la confección de los botones más usados. La mayoría de ellos hemos elegido confeccionarlos con cuatro tientos para que resulten más comprensibles, aclarando que no habrá mayores dificultades si se los quiere confeccionar con un número mayor de elementos.

En las trenzas de diez, doce o más tientos, se acostumbra confeccionar los botones con menos tientos de los que llevan las trenzas. Esos tientos que no se emplean, se deben dejar en el centro de los mismos.

### PRIMER TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace un nudo como el indicado en la figura 526. Luego se curvan sus tientos hacia adelante para hacerlos penetrar en la pasada siguiente, desde abajo hacia arriba, saliendo en el centro. (Fig. 527). Finalmente se ajusta correctamente y se cortan los sobrantes. Este botón es el más sencillo de todos y se usa muy poco.

### SEGUNDO TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace un nudo como el indicado en la figura 526 y luego se practica otro nudo hacia arriba, tanto para el mismo lado que el anterior (figura 528), como para el lado contrario (figura 529).

Una vez ajustados los nudos, los tientos se deben curvar para penetrar en la base del botón para ir a salir en el centro de la parte superior. La figura 530 nos muestra cómo deben hacerse estas pasadas.

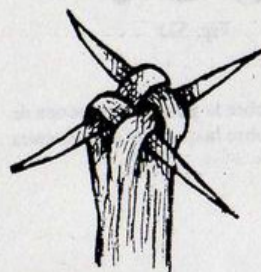


Fig. 526

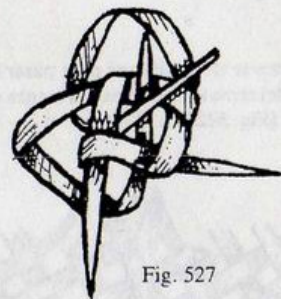


Fig. 527

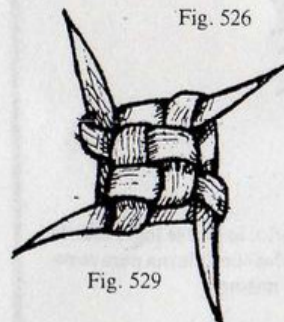


Fig. 529



Fig. 528

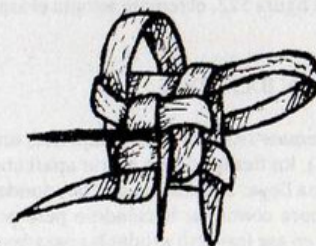


Fig. 530



### TERCER TIPO.

Se confecciona de la siguiente manera: Se hacen los dos nudos indicados en la figura 528 y luego se practica otro más para el mismo lado. (Fig. 531).

Seguidamente los tientos deben pasar de abajo hacia arriba sobre 1 y bajo 2, separando al primer par de pasadas apareadas que encuentran. (Fig. 532). Luego deben pasar de arriba hacia abajo sobre 2 y bajo todo el cordón que va formando la trenza de cinco. (Fig. 533).

Por último los tientos deben pasar de abajo hacia arriba formando traba para salir en el centro del botón. (Fig. 534).

### CUARTO TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hacen los dos nudos indicados en la figura 529 y luego se doblan los tientos para hacerlos penetrar de abajo hacia arriba en las enlazadas que ellos mismos formaron. (Fig. 535). Finalmente los tientos deben doblarse hacia abajo para penetrar en la base del botón saliendo en el centro del mismo en la parte superior.

### QUINTO TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace un nudo como el de la figura 526 y luego se practica otro para el mismo lado pero hecho con los tientos doblados. (Fig. 536). Seguidamente cada uno de los tientos deben penetrar en los ojales que formaron anteriormente como lo indica la flecha. Luego se debe ajustar lo mejor posible el conjunto y cada tiento debe pasar sobre la pasada que tiene delante para penetrar bajo 3, o sea el cordón que se va formando alrededor del botón, saliendo en la base del mismo (Fig. 537).

Por último, los tientos se deben pasar de abajo hacia arriba formando trama (figura 534), para salir en el centro del botón.

El botón terminado presenta en su contorno el aspecto de la trenza de cuatro redonda.

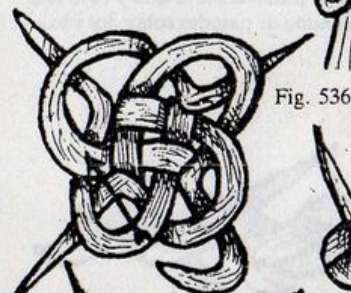
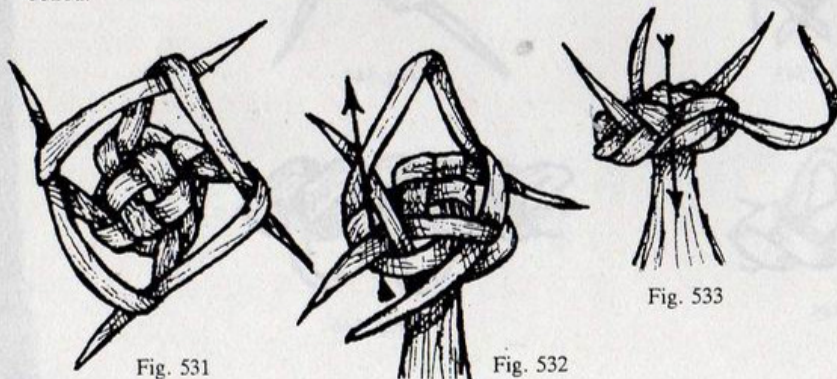


Fig. 537

### SEXTO TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hacen los nudos indicados en la figura 529 y luego se debe doblar sus extremos para introducirlos en sus propias enlazadas. (Fig. 538).

Seguidamente se debe ajustar correctamente todas sus pasadas y cada tiento debe penetrar en el primer ojal que tiene hacia adelante. (Fig. 539). Luego deben pasar hacia abajo sobre 1 y bajo 2, separando a las pasadas que se encuentran apareadas. (Fig. 540).

Por último, los tientos se deben pasar de abajo hacia arriba buscando trama.

### SEPTIMO TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace un nudo como el de la figura 526 y luego se debe tomar un tiento para dar con él 2 o 3 vueltas alrededor del mismo. Segui-



damente se debe hacer una o más vueltas alrededor de ese tiento con cada uno de los tientos del botón. (Fig. 541).

Por último, los tientos deben pasarse de abajo hacia arriba saliendo en el centro del botón.

Para ajustarlo, se debe tirar los extremos "A" y "B" a la vez que se ajustan los tientos que lo forman.

Este botón a pesar de ser de confección rústica y sencilla, presenta un hermoso aspecto, por lo que hasta suele vérselo en aperos de lujo.

En botones de más de cuatro tientos, el nudo de pasadas sobre uno y bajo uno puede ser reemplazado sin inconveniente alguno, por el nudo de pasadas sobre dos y bajo dos de la figura 542.



Fig. 538



Fig. 539

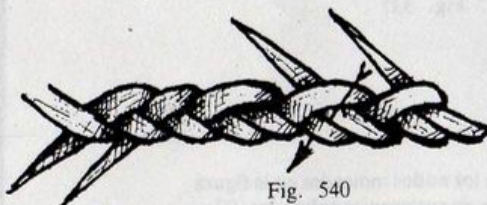


Fig. 540

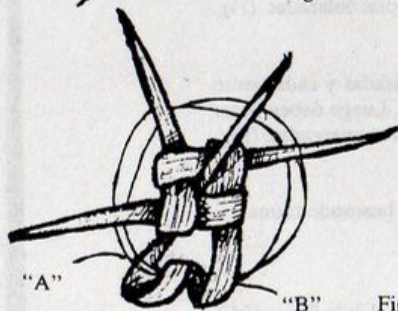


Fig. 541

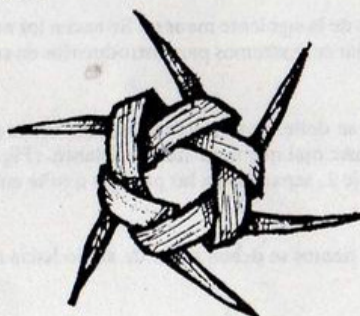


Fig. 542

## OCTAVO TIPO

Quando se desea confeccionar un botón en un trozo de suela o cuero muy grueso, se recurre a los llamados "botones postizos", los que se confeccionan de la siguiente manera: Se agujerea de lado a lado en forma de cruz la zona donde debe confeccionarse (figura 543), pasando por esos orificios dos tientos. Luego se hace un nudo como lo indica la figura 544 y otro nudo más para el mismo lado, pero hacia arriba.

Posteriormente los tientos se deben curvar para penetrar bajo 2, separando las pasadas que se encuentran apareadas del modo indicado en la figura 545.

Por último, los tientos deben pasar de abajo hacia arriba bajo 2, encimándose con las pasadas correspondientes. (Fig. 546).

Este tipo de botón se usa siempre revestido con tientos de lonja. La figura 547 nos muestra el aspecto que presenta una vez terminado.

## NOVENO TIPO

Con cuatro, ocho o doce tientos se puede confeccionar otros tipos de botones cuyos extremos, al terminar la labor, no salen en la parte superior como en los anteriores.

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace un nudo con todos los tientos y luego otro nudo hacia arriba de pasadas bajo 2. (Fig. 548). Luego se hace un nudo hacia abajo de pasadas bajo 1. (Fig. 549)

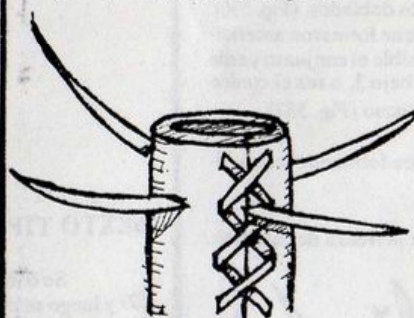


Fig. 543

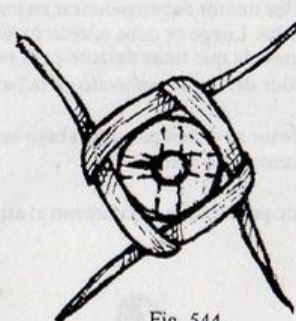


Fig. 544

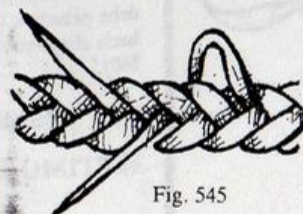


Fig. 545



Fig. 546





Fig. 547

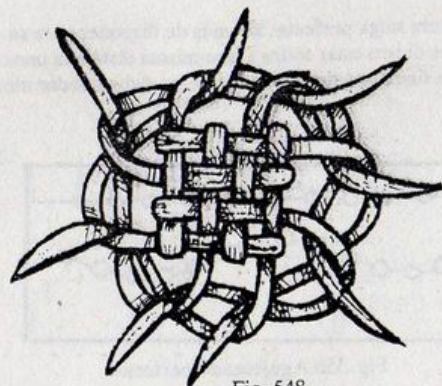


Fig. 548

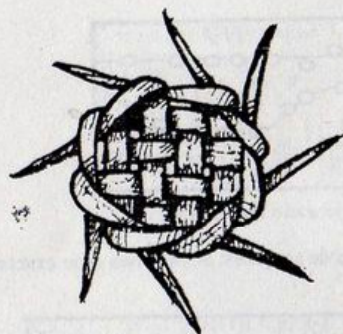


Fig. 549

Seguidamente los tientos deben tirarse hacia adelante de manera que queden apareando por la izquierda a las pasadas anteriormente hechas. Luego se los hace pasar sobre 2 y bajo 2, separando a las pasadas apareadas que acaban de formarse. (Fig. 550).

Por último, los tientos pueden cortarse al ras o ser llevados a la parte superior donde penetrarán del modo indicado en la figura 551, para salir encimándose con las pasadas correspondientes.

## DECIMO TIPO

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace un nudo con todos los tientos y otro nudo hacia arriba de pasadas bajo 1. (Fig. 552).

Seguidamente se hace un nudo hacia abajo de pasadas bajo 1. (Fig. 553). Luego se debe hacer un nudo hacia arriba de pasadas bajo 2, haciendo pasar a los tientos bajo 1, apareando por la derecha a las pasadas de los nudos anteriores. (Fig. 554). Desde allí los tientos deben penetrar en la parte superior pasando bajo 2 al principio y luego bajo 3 en las últimas pasadas, separando a las pasadas apareadas formadas anteriormente. (Fig. 555).

Por último, los tientos deben pasar bajo 2 del modo indicado en la figura 556, cortándose luego los sobrantes.



Fig. 550

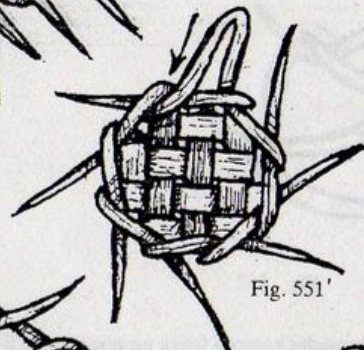


Fig. 551'

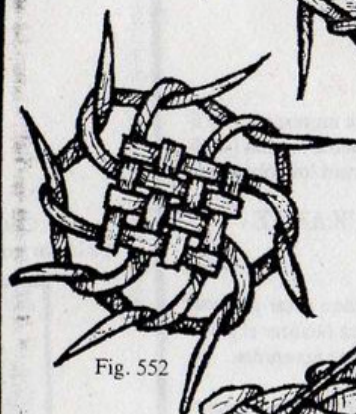


Fig. 552

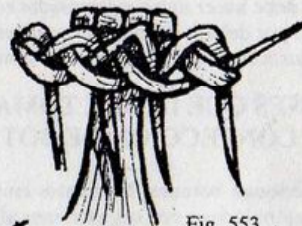


Fig. 553

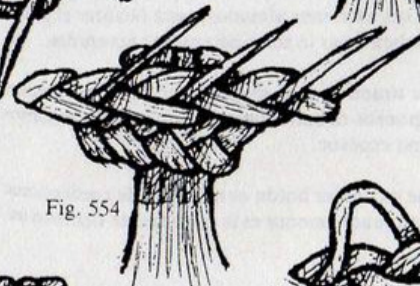


Fig. 554

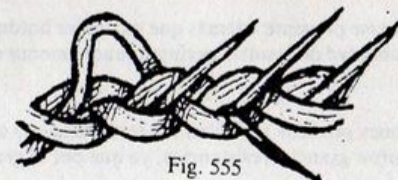


Fig. 555

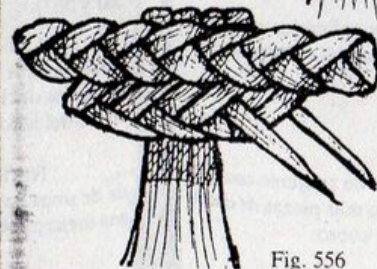


Fig. 556



## UNDECIMO TIPO

En trabajos rústicos donde no necesitan soportar grandes resistencias, los botones suelen confeccionarse de la siguiente manera: Se anudan los tientos de igual manera que cuando se confeccionan remates (ver figura 519) y luego se practica un nudo hacia arriba de pasadas bajo 1. (Fig. 557).

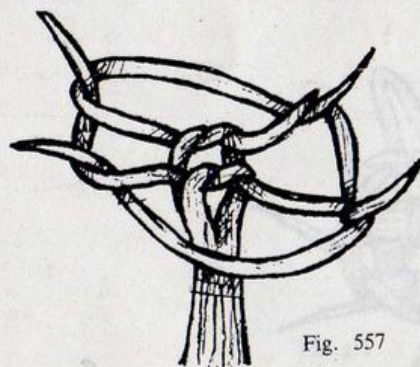


Fig. 557

Seguidamente se debe hacer una o más pasadas como si fuera un remate (ver figura 521), para luego pasar por debajo de todas las pasadas anteriormente hechas (ver figura 522). Por último se ajusta convenientemente al conjunto y se cortan los sobrantes.

### PRECAUCIONES QUE DEBEN TOMARSE DURANTE LA CONFECCION DE BOTONES

Quando se confeccionan botones, los tientos empleados deben estar perfectamente desvirados en sus cuatro lados y con sus extremos afinados, para facilitar el pasaje entre las pasadas de los mismos. Además deben estar lo suficientemente revenidos.

Todas las pasadas deben ajustarse tirando con la misma intensidad, para que el trabajo resulte perfecto. Los tientos muy gruesos deben rebajarse del lado de las carnes para que en lo posible todos tengan el mismo espesor.

Debe tenerse presente además que cualquier botón es más fácil de confeccionar y tiene mayor posibilidad de resultar perfecto cuanto menor es la cantidad de tientos a utilizar.

Los botones postizos y a veces los revestidos, no conviene aplicarlos en arcos donde deben soportar grandes resistencias, ya que por lo general son más débiles que los demás.

### COSTURAS

Las costuras son pasadas que se hacen por una o dos hileras de agujeros con uno o más tientos generalmente de lonja. Tienen por finalidad unir dos o más piezas de cuero entre sí, decorarlas, cubrir las uniones o los bordes de dos trozos de cuero.

Para que una costura salga perfecta, además de disponer para su confección de tientos parejos, los agujeros deben estar todos a una misma distancia unos de otros y hallarse comprendidos en una línea imaginaria de la que no debe quedar ninguno fuera de ella (Fig. 558 y 559)

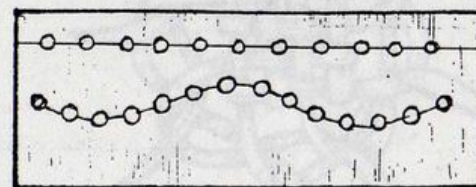


Fig. 558 Agujereado perfecto.

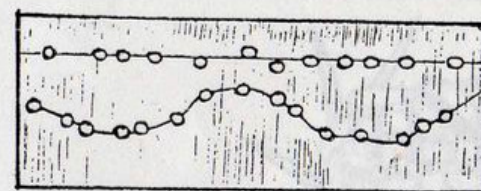


Fig. 559 Agujereado imperfecto.

Quando las costuras son de dos hileras de agujeros, éstos deben estar exactamente a la par unos de otros. (Fig. 560).

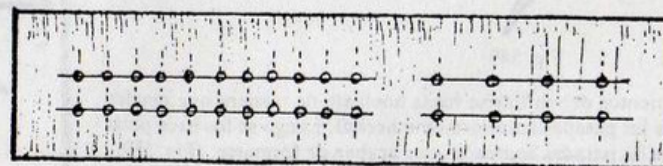


Fig. 560

Si las costuras de dos hileras de agujeros deben curvarse o formar una circunferencia —como ocurre en algunas rastras por ejemplo—, los agujeros que se hallan en el interior de la curva deben mantenerse comprendidos en las líneas rectas que unen al centro imaginario de la misma y a los agujeros que se hallan en la parte externa de la curva. (Figs. 561 y 562).

La herramienta utilizada para hacer agujeros es la lezna. Los agujeros deben hacerse siempre del lado que luego en el arreo estará más a la vista ya que éstos son siempre perfectos del lado en que la lezna se introduce, resultando la mayoría de las veces lo contrario del lado en que ésta sale.

NOTA: Los agujeros para las costuras se hacen sobre una tabla de madera blanca de unos 2 ó 3 cm. de espesor y de ancho largo y variable que el artesano coloca sobre una mesa o sobre sus rodillas. Cuando el cuero es simple se hacen presionando la lezna con



la mano, en cambio, cuando el cuero es grueso o está doble o triple, se hace necesario golpear sobre la herramienta con la maceta.

## COSTURAS DE UNA SOLA HILERA DE AGUJEROS

### I) COSTURAS DE UN SOLO TIENTO

La costura de la figura 563 se confecciona de la siguiente manera: El tiento en la parte de adelante debe penetrar siempre en el tercer agujero. Desde allí se debe doblar para penetrar en el segundo agujero atrás apareciendo en la parte de adelante siempre a un solo lado de la pasada que se encuentra en el mismo agujero.

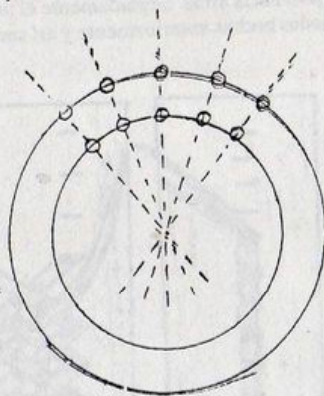


Fig. 561

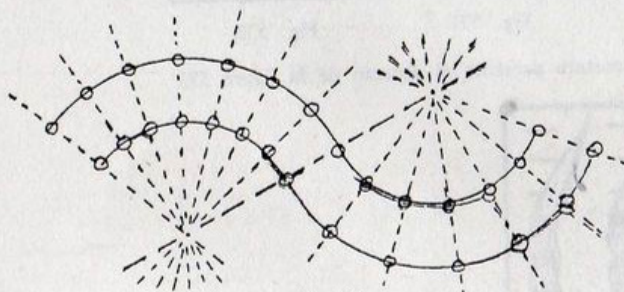


Fig. 562



Fig. 563

La costura de la figura 564 se confecciona de la siguiente manera: El tiento en la parte de adelante debe penetrar siempre en el tercer agujero. Desde allí se debe doblar para penetrar en el segundo agujero atrás, apareciendo en la parte anterior una vez a la derecha y la siguiente a la izquierda de la pasada que se encuentra en el mismo agujero.

### COSTURA DE PUNTADAS DISTANCIADAS SEMIOCULTAS

Esta costura se usa en las riendas y cabestros de cuero doble que se destinan al trabajo.

Se confecciona de la siguiente manera: Se toma el cuchillo y se corta superficialmente el cuero para que las puntadas queden al nivel de éste, evitando así el desgaste que sufrirá el tiento con el roce producido con el uso.

La figura 565 nos muestra la trayectoria que realiza el tiento en la unión de dos piezas de cuero. Los espacios "A" y "B" señalan las partes cortadas superficialmente. La figura 566, en tanto, nos indica el lugar donde debe coserse un trozo de cuero doble para confeccionar riendas o cabestros.

### COSTURA DE ENLAZADA

Se confecciona de la siguiente manera: Se hace entrar el tiento en un agujero para luego hacerlo salir por el mismo, dejando una lazada. En la parte posterior se debe doblar para penetrar en el segundo agujero hacia adelante, haciéndolo también con la lazada hecha anteriormente. Luego el tiento vuelve a penetrar en el agujero por donde apareciera en la parte anterior, dejando otra lazada que penetrará al aparecer de nuevo en la parte de adelante y así sucesivamente. (Fig. 567).

### COSTURA DE TIENTO RANURADO

Se confecciona de la siguiente manera: El tiento en la parte de adelante debe penetrar siempre en el tercer agujero. Desde allí se debe doblar para penetrar en el segundo agujero hacia atrás, haciéndolo también en el agujero practicado en el mismo. (Fig. 568).



Fig. 564

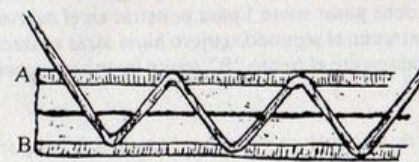


Fig. 565



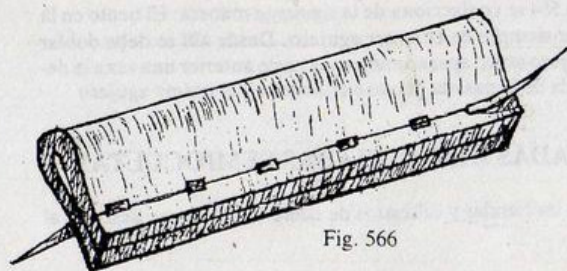


Fig. 566



Fig. 567



Fig. 568

## II) COSTURAS DE DOS TIENTOS

La costura de la figura 569 se confecciona de la siguiente manera: Los tientos penetran siempre en el segundo agujero hacia adelante. El que proviene de la parte posterior debe aparecer siempre a un mismo lado del que proviene de la parte anterior.

La costura de la figura 570 se confecciona de la siguiente manera: El tiento que ha quedado más atrás (A), debe pasar sobre 1 para penetrar en el cuarto agujero. Desde allí se debe doblar para penetrar en el segundo agujero hacia atrás apareciendo en la parte anterior nuevamente. Seguidamente el tiento "B" repite las mismas pasadas y así sucesivamente.

La parte posterior de esta costura presenta el aspecto de la figura 571. La misma forma adquieren la parte posterior de las costuras de las figuras 563, 564, 567 y 568.

### COSTURAS DE DOS HILERAS DE AGUJEROS

Contrariamente a lo que la mayoría opinan, las costuras de dos hileras de agujeros son tantas que en variedades y tipos pueden llegar a igualar en cantidad a las trenzas.

En la mayoría de estas costuras, en la parte anterior los tientos no penetran en agujeros de la hilera de donde proceden. En la parte posterior, en cambio, pueden hacerlo en cualquiera de las dos hileras, aunque generalmente se opta por aquella de la que se procede.

## M) COSTURAS DE TRAMAS SOBRE UNO Y BAJO UNO

La costura de la figura 572 se confecciona de la siguiente manera: El tiento "A" al aparecer en la parte de adelante, debe pasar sobre 1 para penetrar en el tercer agujero de la otra hilera. El tiento "B", en cambio, debe pasar bajo 1 y sobre el tiento "A" para penetrar en el tercer agujero de la otra hilera. En la parte posterior ambos tientos deben doblarse para penetrar en el segundo agujero hacia atrás. Seguidamente el tiento "A" y a continuación el tiento "B" repiten las pasadas hechas anteriormente y así sucesivamente.



Fig. 569



Fig. 570



Fig. 571



Fig. 572

La parte posterior de esta costura presenta el aspecto de la figura 573.



Fig. 573



Si los tientos en la parte de adelante penetraran en el cuarto agujero en vez de hacerlo en el tercero, en la parte posterior deberán doblarse para penetrar en el tercer agujero hacia atrás como lo indica la figura 574.

La parte posterior puede presentar, entonces, el aspecto de las costuras indicadas en las figuras 563 y 564.

Si los tientos en la parte de adelante penetrasen en el quinto o sexto agujero en la parte posterior no podrían hacerlo en agujeros de la misma hilera pues se "amontonarían" demasiado, dando muy mal aspecto. En estos casos, los tientos deben penetrar en agujeros de la otra hilera, como lo hacen en la parte de adelante, lo que da origen a una costura similar a la que ocupa esa parte.

Cabe señalar que en la parte posterior los tientos deben penetrar siempre en agujero antes que en la parte anterior. Por ejemplo, si en la parte anterior penetran en el quinto agujero, en la parte posterior deben hacerlo en el cuarto. (Fig. 575).

También puede solucionarse el inconveniente antes citado, confeccionando la costura con cuatro o más tientos. En estos casos, los tientos en la parte posterior pueden penetrar en el segundo o tercer agujero hacia atrás. (Fig. 576).

## II) COSTURAS DE TRAMAS ESPIGADAS SOBRE DOS Y BAJO DOS

Cuando las costuras son anchas y sus tientos en la parte anterior penetran bastante lejos (a partir del cuarto o quinto agujero), sus tramas pueden confeccionarse sobre dos y bajo dos. Esta operación no ofrece dificultad alguna, ya que lo único que varía es la tra-

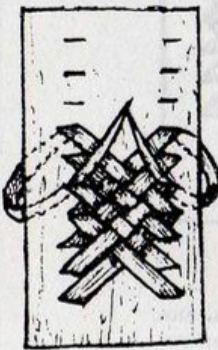


Fig. 574



Fig. 575



Fig. 576

NOTA: Cuanto más lejos entran los tientos en la parte anterior, más tupida será la trama de la costura y su aspecto será el de trenza que cada vez tiene mayor número de tientos. El único inconveniente que se presenta es que la labor tarda unos cms. más en formarse completamente, lo que puede solucionarse confeccionándola con una mayor cantidad de tientos.

ma en la parte anterior, mientras que lo demás se confecciona como se ha visto anteriormente.

La figura 577 nos muestra una costura de trama espigada sobre dos y bajo dos, que puede confeccionarse con cuatro tientos que en la parte posterior se deben doblar para penetrar en el tercer agujero hacia atrás, originando dos costuras como las de las figuras 563 y 564.

Si esta costura se confeccionara con dos tientos, éstos en la parte posterior se deberían doblar para penetrar en el cuarto agujero de la otra hilera, originando otra costura igual a la de la figura 574.

También se obtiene este tipo de trama formando primero la trama sobre uno y bajo uno, dejando un agujero por medio sin ocupar y utilizando solamente la mitad de los tientos destinados para su confección. (Fig. 578). Luego con los tientos restantes, se procede a ocupar los agujeros desocupados, apareando a las pasadas anteriormente hechas y separando a la vez las pasadas apareadas que se van encontrando, tal como se ha explicado en la parte correspondiente a corredores de trama espigada sobre dos y bajo dos. En todo momento deberá cuidarse la perfecta formación de la trama propuesta.

En la parte posterior, en tanto, los tientos pueden penetrar donde mejor les convenga, en cualquiera de las dos hileras de agujeros.

## III) COSTURAS DE TRAMAS ESPIGADAS SOBRE TRES Y BAJO TRES

Para confeccionar costuras de tramas espigadas sobre tres y bajo tres, se procede de dos maneras distintas: a) Formando primero la trama sobre dos y bajo dos de pasadas apareadas, dejando los espacios correspondientes sin ocupar para luego dar lugar a los tientos encargados de la separación de pares. (Fig. 579). Esta tarea es similar a la separación de pares que se realiza en los corredores de trama espigada sobre tres y bajo tres.

b) Formando la trama completa en una sola vez, como se hizo en la costura de trama sobre dos y bajo dos de la figura 577.

En la figura 580 vemos una costura confeccionada de esta manera. En la parte posterior, los tientos deben cruzarse de una hilera de agujeros a otra por ser solamente dos los que en este caso se han empleado para su confección.

## IV) COSTURAS DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS CUYAS "V" QUE LAS FORMAN CORREN TRANSVERSALES A LAS MISMAS.

También las costuras pueden confeccionarse de manera que las "V" que las forman corran transversales a las mismas.

Para confeccionar estas costuras, se debe formar primero la trama sobre uno y bajo uno, utilizando la mitad de los tientos destinados para su confección, dejando un agujero por medio sin ocupar, como se hizo en la costura de trama espigada sobre dos y bajo dos de la figura 578. Luego se procede a ocupar los agujeros desocupados con la otra mitad





Fig. 577



Fig. 578



Fig. 579

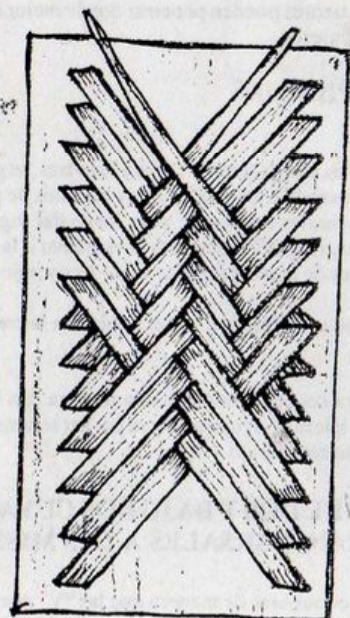


Fig. 580

de los tientos. Estas pasadas se deben hacer apareando por la izquierda desde el borde derecho al borde izquierdo y por la derecha desde el borde izquierdo al borde derecho al tiento inmediato, separando a la vez todas las pasadas apareadas que se encuentren de igual manera que en la bomba de igual trama de pasadas sobre dos y bajo dos. (Fig. 581).

NOTA: Las formas en que deben separarse las pasadas apareadas en la confección de costuras son varias, al igual que la separación de pares en los corredores y bombas, por lo que los ejemplos explicados constituyen solamente algunas de ellas.

Todas las costuras de dos hileras de agujeros pueden llevar un "relleno", lo que hace que éstas adquieran un relieve muy llamativo. (Fig. 582).

## V) COSTURAS CON UN CORDON EN SUS CENTROS

Las costuras de dos hileras de agujeros también pueden confeccionarse con cordones en sus centros. Estos cordones pueden ser como las trenzas de tres y cinco chatas, o como las de seis y ocho redondas.

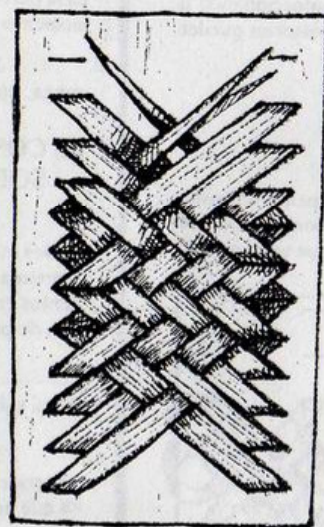


Fig. 581



Fig. 582

Cualquiera de esas costuras pueden confeccionarse con la cantidad de tientos que más convenga. En la parte posterior, si éstos son muchos, se deberán doblar para penetrar en el segundo o tercer agujero atrás, mientras que si son pocos, lo deberán hacer cruzándose de una hilera a otra de agujeros, formando la trama que se desee.

En la figura 583 vemos una costura de este tipo que nos servirá de modelo para confeccionar muchas otras, ya que estas labores, en la parte anterior, se forman de igual manera que las trenzas que tienen iguales tramas. Por ejemplo en esta costura vemos que los tientos al aparecer en la parte anterior se trenzan bajo 1, sobre 1 y bajo 2, curvándose



luego para pasar sobre 1, tal como se confecciona la trenza de ocho de la figura 85.

Si los tientos se trenzaran sobre 2 y bajo 3, curvándose luego para pasar sobre 1, se obtendría una costura de trama igual que la trenza de ocho de la figura 91, que se forma de igual manera y así con la mayoría de las trenzas chatas.

Todo esto, que a simple vista parece fácil, presenta algunos inconvenientes. Por ejemplo ¿Cómo sabremos en que agujeros deberán penetrar los tientos en la parte anterior para que la trama de la costura sea igual a la trama de una trenza conocida? ¿Con cuántos tientos deberíamos trabajar?.

Para responder a estas preguntas que cualquier lector se formulará ante la situación planteada, nos valdremos de un procedimiento muy sencillo. Veamos:

En primer lugar se debe confeccionar unos cm. de la trenza chata cuya trama queremos hacer en la costura. Sea por ejemplo la trenza de nueve de la figura 64 y que volvemos a reproducir en la figura 584.

Seguidamente se debe marcar uno cualquiera de los tientos en un borde donde éste se curva (A) y siguiendo sus pasadas en la trama, debe volver a marcarse en el otro borde (B).

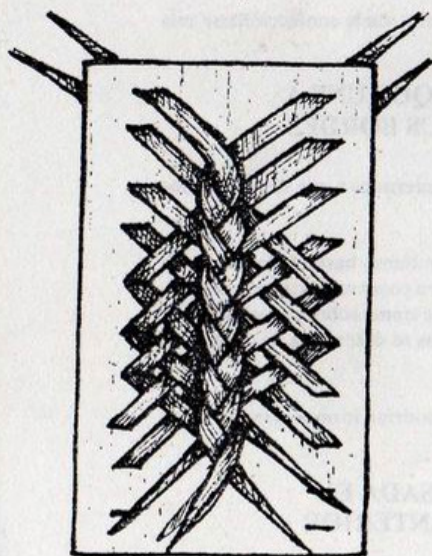


Fig. 583

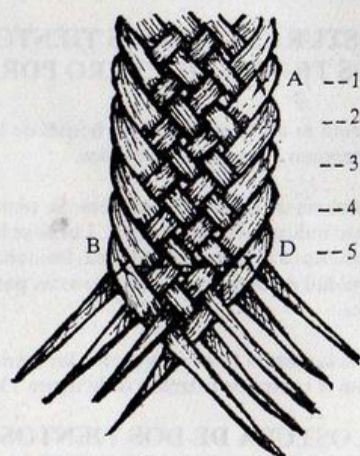


Fig. 584

Desde allí se debe trazar imaginariamente una recta que atravesase perpendicularmente a la trenza, marcando a la pasada que está en el borde que se hizo la primer marca (D). Luego contamos las pasadas desde una marca a la otra. En nuestro ejemplo vemos que son cinco; entonces, los tientos en la parte de adelante de la costura deberán penetrar en el quinto agujero hacia adelante. Si las pasadas hubieran sido seis, los tientos penetrarían en el sexto agujero; si hubieran sido cuatro, lo deberían hacer en el cuarto, etc.

Con este dato nos resultará fácil responder a la restante pregunta, comenzando la costura con solamente dos tientos. Si en la parte posterior éstos deben doblarse para penetrar varios agujeros atrás, tendrán que hacerlo en agujeros de la otra hilera, lo que originaría una sola costura ancha como la del lado de adelante. Si este procedimiento no nos resulta cómodo, utilizaremos dos tientos más, y si aún resultan insuficiente, agregaremos dos más y así hasta satisfacer las necesidades del trabajo, es decir, poder penetrar en el segundo o tercer agujero atrás como vimos anteriormente. De este modo, en la parte posterior se originarían dos costuras cuyos aspectos serían como los de las figuras 563 y 564 ó 573 según corresponda.

En lo que hace a la trama, deben seguirse las indicaciones correspondientes a la trenza que tenga la trama deseada, que en nuestro caso se deberá formar trenzando los tientos de ambos lados sobre 2 y bajo 1.

Cuando el comienzo de estas costuras debe quedar al descubierto, sobre todo en arreos de lujo, se debe tratar en lo posible de retejer el mismo para que la labor no tarde unos milímetros, en formarse completamente. Para ello se debe unir ambas hileras de agujeros con dos, tres o más agujeros. (Fig. 585). Luego debemos introducir dos tientos por cada uno de esos agujeros del modo indicado en la figura 586, haciéndolos penetrar luego en los agujeros correspondientes en cada una de las hileras.

NOTA: Como podrá comprobarse, si los tientos deben penetrar en el cuarto agujero, los agujeros intermedios deberán ser dos; si debieron hacerlo en el quinto agujero, deberían ser tres; si optaran por el sexto, deberían ser cuatro, etc.

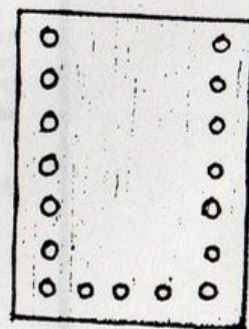


Fig. 585

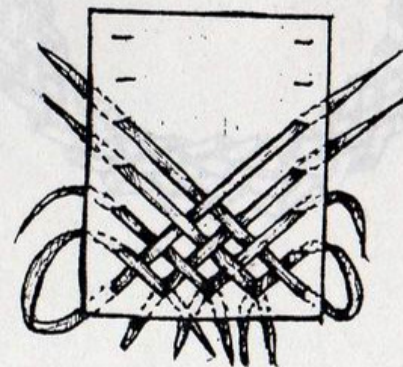


Fig. 586



Cuando estas costuras forman una circunferencia, es curioso como el comienzo de las mismas casi siempre viene a confundirse con la terminación, sin dejar el menor rastro de unión. Esto es muy interesante pues nos permite formar ciertos adornos en mates revestidos, rastras, etc., de hermoso aspecto.

Para poder confeccionar una costura de igual trama que la trenza de uno de la figura 158 se procede de la siguiente manera: Se practican los agujeros de la manera indicada en la figura 588. Luego se deberá pasar el tiento del modo indicado en la figura 589. Al comenzar nuevamente el recorrido desde el borde en que se empezó la costura y en todas las pasadas siguientes, el tiento solamente deberá introducirse en los agujeros de los bordes haciendo el trayecto intermedio, como en la trenza respectiva.

### COSTURA DE DOS HILERAS DE AGUJEROS QUE SE CONFECCIONA CON UN TIENTO

Para poder confeccionar una costura de igual trama que la trenza de uno de la figura 158 se procede de la siguiente manera: Se practican los agujeros de la manera indicada en la figura 588. Luego deberá pasar el tiento del modo indicado en la figura 589. Al comenzar nuevamente el recorrido desde el borde en que se empezó la costura y en todas las pasadas siguientes, el tiento solamente deberá introducirse en los agujeros de los bordes haciendo el trayecto intermedio, como en la trenza respectiva.

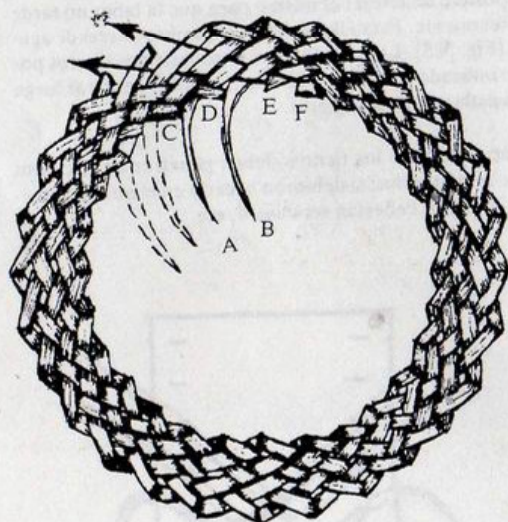


Fig. 587

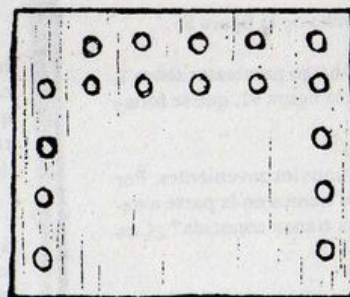


Fig. 588

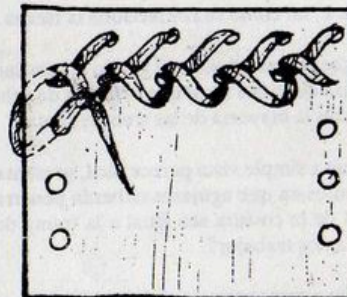


Fig. 589

### COSTURAS DE BORDES

En los cintos de rastra, mates revestidos, azoterías y mangos de rebenques, cabezadas y riendas, etc., donde se desea obtener una profunda terminación, suelen cubrirse los bordes de las tiras de cuero con unas costuras que, aunque de trabajosa confección brindan al trabajo terminado un maravilloso aspecto.

### COSTURA DE UN TIENTO

Cuando el cuero a coser es simple y de poco espesor, suele confeccionarse una costura de enlazada como la indicada en la figura 590.

### COSTURA DE VARIOS TIENTOS QUE UNE A DOS TROZOS DE CUERO POR SUS BORDES

Esta costura es usada para unir los bordes de los cueros con que se revisten los mangos de los rebenques y los mates revestidos.

Se confecciona de la siguiente manera: Se toma un tiento bastante largo y se lo hace pasar del modo indicado en la figura 591. Luego se hacen pasar varios tientos del mismo ancho que el anterior a lo largo de la costura, formando la trama sobre uno y bajo uno. (Fig. 592). La cantidad de tientos que realizan estas pasadas se determina de acuerdo al ancho de la costura.

NOTA: Si la costura fuese muy ancha, los tientos podrían formar la trama sobre dos y bajo dos igual al centro de la trenza de la figura 138.

### COSTURA DE DOS TIENTOS USADA EN LOS MISMOS CASOS QUE LA ANTERIOR

En los mangos de los rebenques se usa una costura de muy fácil confección. Para ello se toma dos tientos y se los hace pasar del modo indicado en la figura 593.



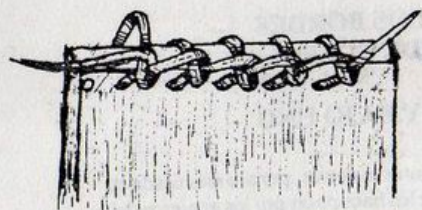


Fig. 590

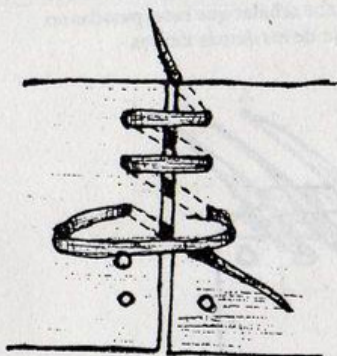


Fig. 591

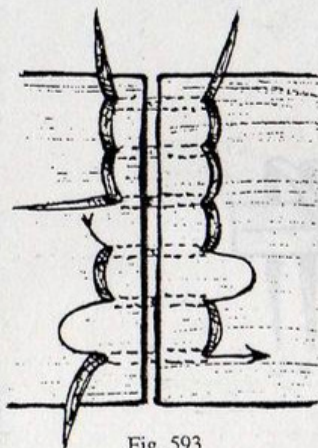


Fig. 593

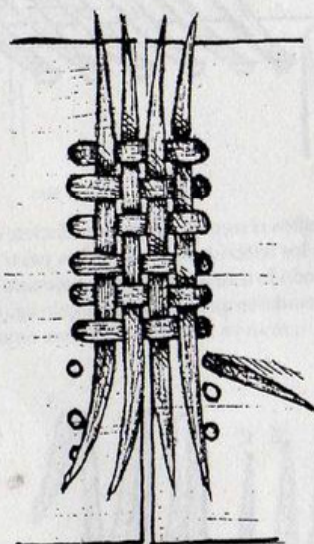


Fig. 592

Foto: Justo L. Francolini



Confección de una costura en un arreo de cuero chato



## COSTURAS QUE CUBREN LOS BORDES DE DOS O MAS TROZOS DE CUERO

### I) COSTURAS DE TRAMA SOBRE UNO Y BAJO UNO

Estas costuras pueden confeccionarse de distintas maneras, pero la más usada es la siguiente: Se toma la mitad de los tientos a utilizar y se los hace pasar por los agujeros del modo indicado en la figura 594, cuidando de no dejar a alguno de éstos sin ocupar. Si la costura es de cuatro, los tientos deben penetrar siempre en el tercer agujero; si son seis lo harán en el cuarto agujero; si son ocho en el quinto, etc. cabe señalar que estas pasadas no deben hacerse muy ajustadas para permitir luego el pasaje de los demás tientos.

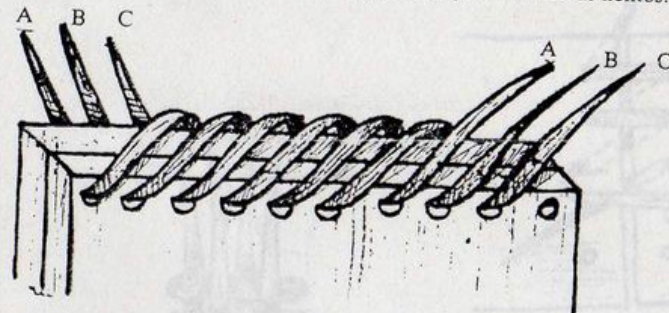


Fig. 594

Los tientos restantes deben introducirse desde el lado opuesto a aquel por donde se introdujeron los anteriores, haciéndolos pasar por los agujeros en sentido contrario a aquéllos, formando la trama sobre uno y bajo uno. Al igual que cuando se envolvieron los primeros, debe cuidarse que no quede ningún agujero sin ocupar. La figura 595 nos muestra la manera en que se va formando la trama en una costura de seis tientos.

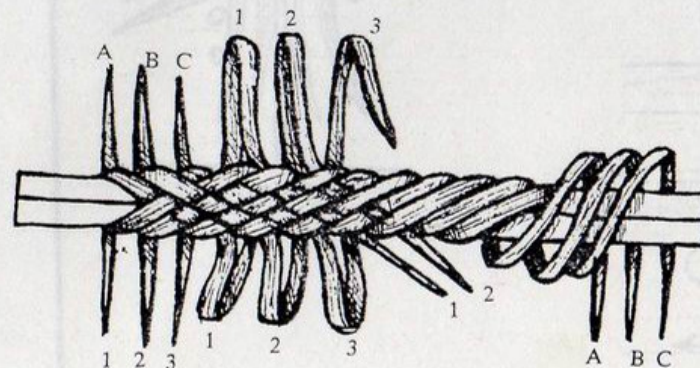


Fig. 595



También pueden formarse otros tipos de tramas por ejemplo sobre tres y bajo uno, sobre cuatro y bajo dos, etc., pero los más usados son los de trama sobre dos y bajo dos que veremos a continuación.

## II) COSTURAS DE TRAMA SOBRE DOS Y BAJO DOS

La confección de estas costuras no ofrece mayores dificultades pues ya conocemos a esta trama en las trenzas y en los corredores y bombas.

Para obtener un trabajo perfecto, primero se debe formar la trama sobre uno y bajo uno, tratando de no ajustar demasiado sus pasadas, dejando un agujero por medio sin ocupar. La figura 596 nos muestra el aspecto de esta trama, en este caso formada por cuatro tientos. Las líneas de puntos señalan los espacios ocupados por los agujeros, mientras que las letras "O" y "D" indican ocupado y desocupado respectivamente.

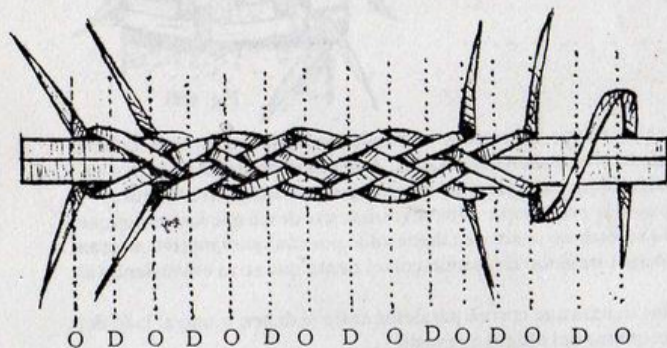


Fig. 596

Seguidamente se elige el tipo de trama a confeccionar y tomando a la otra mitad de los tientos se debe proceder a ocupar los agujeros que están desocupados. Tanto para formar la trama cuyas "V" que la forman corren transversales, como para aquella en la que las "V" corren paralelas, se debe proceder como en la formación y separación de pares en la confección de corredores de iguales tramas. De todas maneras, para que esto no resulte un poco dificultoso, daremos un ejemplo de cada tipo de trama. Para la trama cuyas "V" corren transversales a la misma, se puede aparear por la derecha desde el lado izquierdo hasta el lado derecho y por la izquierda desde el lado derecho hasta el lado izquierdo. El tiento a aparear será el inmediato. Para la trama espigada se puede aparear por la izquierda desde el lado izquierdo hasta el lado derecho y por la derecha desde el lado derecho hasta el lado izquierdo, siempre del tiento inmediato.

También pueden formarse costuras de trama sobre tres y bajo tres. En este caso, la trama sobre uno y bajo uno debe hacerse dejando dos agujeros de por medio sin ocupar, empleando para ello 1/3 de los tientos destinados a su confección.

## III) COSTURAS CON UN CORDON EN SU PARTE CENTRAL

También las costuras de bordes pueden llevar un cordón en su parte central.

En estos casos, la labor se debe realizar con todos los tientos a la vez. La confección de estas costuras no ofrece mayores dificultades, ya que se forman como si fueran

trenzas con la sola diferencia de que los tientos que llegan a los bordes no se curvan como lo hacen en éstas, sino que penetran en los agujeros correspondientes. La figura 597 nos muestra una costura de este tipo confeccionada con ocho tientos.

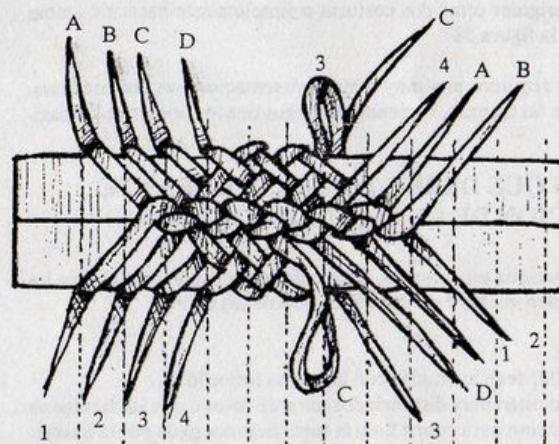


Fig. 597

Un cordón que da muy buen aspecto en las costuras de bordes es el que aparece en la figura 105 y que en la figura 598 se halla en una costura de ocho tientos.

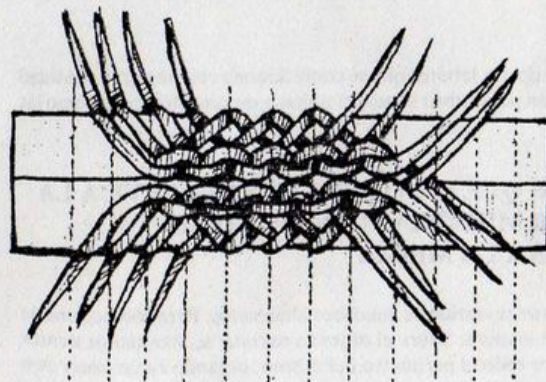


Fig. 598

NOTA: Estas dos últimas costuras se han dibujado con la trama rala para facilitar su comprensión.

Por último, digamos que con costuras se pueden formar dibujos, tales como flores, figuras geométricas, números y letras, que no son más que bordados como los que efectúan las mujeres con hilos de colores sobre las telas.



Las costuras muy delicadas hechas como adorno, muchas veces se confeccionan con las partes que se quitan a los tientos de lonja al ser desvirados.

También las costuras pueden unirse como lo hacen las trenzas. Las que lo hacen en sentido contrario, pueden originar otras dos costuras o simplemente hacer de ambas una sola, como se ha hecho en la figura 587.

En trabajos donde se requiere una muy buena presentación, las costuras también se aplican en los bordes de las trenzas, haciendo pasar sus tientos por entre las pasadas de aquéllas.

### PRECAUCIONES QUE DEBEN TOMARSE DURANTE LA CONFECCION DE CUALQUIER COSTURA

Toda vez que se confecciona una costura, debe cuidarse lo siguiente: a) Que los tientos en ningún momento se den vuelta dejando ver el lado de las carnes.

b) Que no quede floja.

c) Que todas sus pasadas sean ajustadas con la misma intensidad.

d) Que sus agujeros no estén muy distanciados unos de otros o que los tientos no sean lo suficientemente anchos como para cubrir bien la superficie ocupada por la misma. Esto permite confeccionar costuras muy ralas que dan muy mal aspecto.

e) Que los extremos de los tientos no queden a la vista o sueltos ya que el uso llega a aflojar la costura y hasta a deshacerla.

### REVESTIDOS

Se llaman revestidos a ciertas labores que se confeccionan con una gran cantidad de tientos de lonja, que se utilizan para cubrir superficies más o menos cilíndricas como los mangos de los rebenques.

#### I) REVESTIDOS EN LOS QUE UN TIENTO SE ENVUELVE A LA SUPERFICIE A CUBRIR MIENTRAS LOS DEMAS SE TRENZAN PARALELOS A LA MISMA

En la figura 599 vemos un revestido de cuadrillos alternados. Para confeccionarlo se debe proceder de la siguiente manera: Sobre el objeto a revestir se atan tantos tientos como sean necesarios para cubrir todo el perímetro del mismo, dejando entre uno y otro una separación igual a la anchura de los mismos.

Seguidamente, se toma un tiento bastante largo y se lo fija por uno de sus extremos al objeto a revestir. Luego se lo va envolviendo alrededor del mismo mientras con los demás tientos se van haciendo pasadas de medio bozal hacia adelante de manera que sus extremos salgan en forma alternada, es decir, una vez a la derecha y la siguiente a la izquierda del extremo fijo, como puede verse en la figura correspondiente.

También puede confeccionarse de manera tal que los extremos salgan siempre para un solo lado o que lo hagan en algunas pasadas para un lado y en otras para el otro, como puede verse en la figura 600.

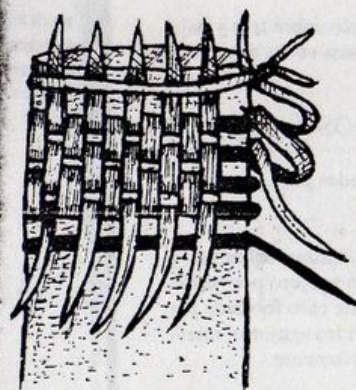


Fig. 589

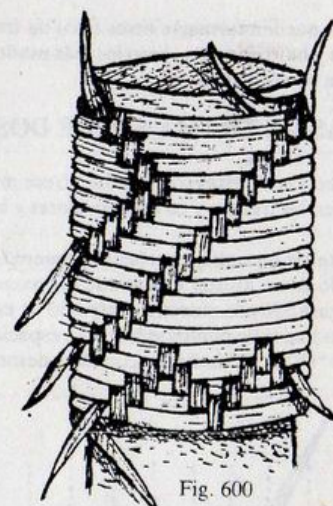


Fig. 600

En estos casos, el tiento que se envuelve alrededor del objeto a revestir, deberá hacerlo antes que los demás tientos inicien sus pasadas. Además debe atarse en ambos extremos debiendo quedar algo flojo, para permitir luego el paso de los demás tientos.

NOTA: Cuando es muy poco lo que debe revestirse y se desea que los tientos que corren paralelos al objeto a revestir no se acorten demasiado por cualquier motivo, se atan fuertemente éstos y se trabaja formando las tramas con el tiento que se va envolviendo al objeto. (Fig. 601).

En estos casos, los tientos que corren paralelos entre sí deben ir uno al lado del otro, cubriendo todo el perímetro del objeto a revestir.

Si los tientos que corren paralelos se trenzaran sobre uno y bajo uno, sobre dos y bajo dos, etc., el revestido presentaría el aspecto de las figuras 602 y 603, pudiendo originar varias combinaciones diferentes. También de acuerdo a la manera en que se vayan haciendo las pasadas pueden formarse letras como puede verse en la figura 604. Este tipo de labor es común en los revestidos de fustas.

#### II) REVESTIDOS TRENZADOS

Se llaman revestidos trenzados a aquéllos cuyos tientos divididos en dos grupos de igual cantidad, se envuelven uno para cada lado, entrecruzándose de igual manera que los tientos de las trezas redondas.

Los tientos deben colocarse uno al lado del otro hasta cubrir todo el perímetro del objeto a revestir.

Cuando los tientos son pocos —más o menos una veintena—, se los puede trenzar como si fuera una trenza común, es decir atados de un solo lado. Cuando ya exceden esta cantidad, en cambio, se debe envolver la mitad de ellos en vueltas lo más ajustadas posibles, sin dejar espacios entre unos y otros, atándolos en ambos extremos. (Fig. 605). Los tientos restantes deben trenzarse con la ayuda de la lezna.

Este tipo de revestido permite formar una gran cantidad de tramas diferentes de muy buen aspecto. En las figuras 606 y 607 vemos la trama sobre uno y bajo uno y, sobre dos y bajo dos (A) y sobre tres y bajo tres (B) respectivamente.



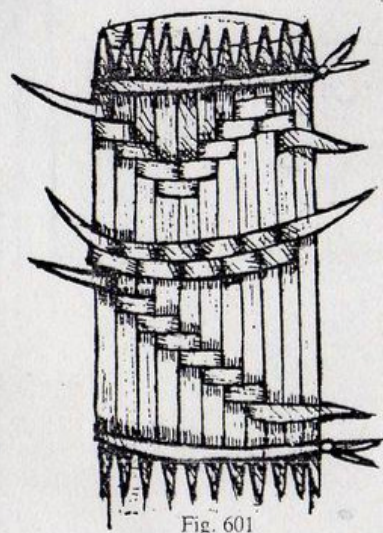


Fig. 601

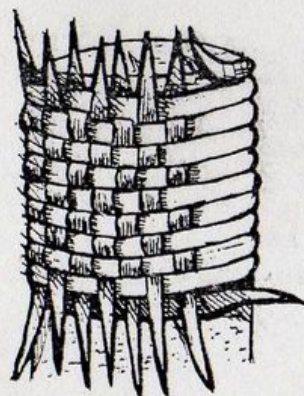


Fig. 602

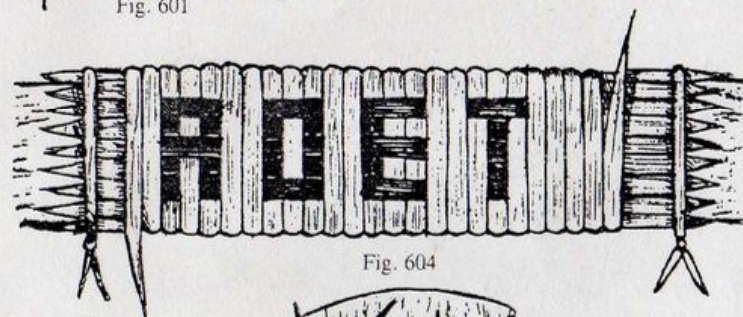


Fig. 604



Fig. 603

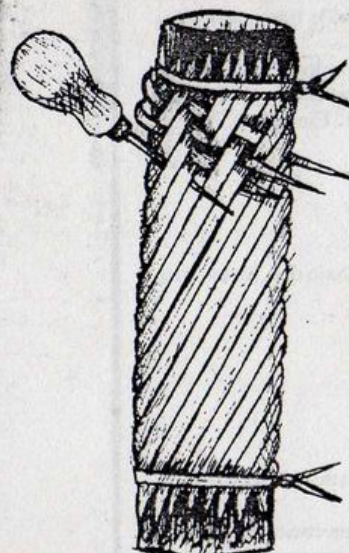


Fig. 605

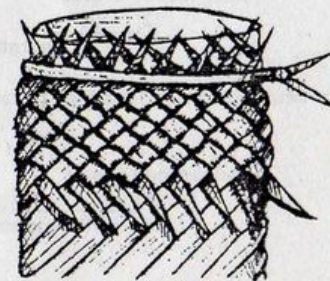


Fig. 606

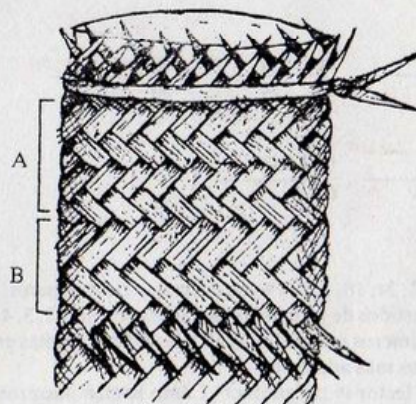


Fig. 607

De manera similar a las expuestas en la figura 607, pueden formarse tramas sobre cuatro y bajo cuatro, sobre cinco y bajo cinco, etc.

En estos revestidos donde las "V" que lo forman corren transversales a los mismos, no interesa la cantidad de tientos con que se los confecciona. En los revestidos que veremos a continuación, en cambio, la trama será perfecta en todo el perímetro solamente si se los confecciona con una cantidad determinada de tientos.

NOTA: Ninguna artesanía tiene tanta relación con los números como la artesanía del cuero. El lector recordará que las trenzas de iguales tramas difieren entre sí por cantidades de tientos múltiplos de 2, 3, ó 4; que en los corredores y bombas una vez con-



feccionada la armadura se calcula la cantidad de vueltas que tendrá la labor una vez terminada, multiplicando la cantidad de vueltas que posee la misma por 2 si la trama será sobre dos y bajo dos, por 3 si fuera sobre tres y bajo tres, etc.

En los revestidos, la cantidad de tientos debe ser un número (dividendo), que dividido por el número de tientos sobre y bajo el cual se forma la trama (divisor), debe dar un número exacto (cociente), siempre que ese número no sea impar. Ejemplos:

a) dividendo divisor

$$\begin{array}{r} 12 \overline{) 2} \\ 0 \quad 6 \end{array} \text{ cociente exacto}$$

Con doce tientos entonces, formando la trama sobre dos y bajo dos, el revestido será perfecto.

b) dividendo divisor

$$\begin{array}{r} 36 \overline{) 2} \\ 16 \quad 18 \\ 0 \end{array} \text{ cociente exacto}$$

Con treinta y seis tientos también es posible formar un revestido perfecto de trama sobre dos y bajo dos.

Ahora bien, hay números que divididos por varios otros dan cocientes exactos. Estos números nos vienen muy bien pues permiten formar distintas tramas por cada uno de esos cocientes. Ejemplos:

$$\begin{array}{r} 96 \overline{) 2} \\ 16 \quad 48 \\ 0 \end{array} \quad \begin{array}{r} 96 \overline{) 3} \\ 06 \quad 32 \\ 0 \end{array} \quad \begin{array}{r} 96 \overline{) 4} \\ 16 \quad 24 \\ 0 \end{array} \quad \begin{array}{r} 96 \overline{) 6} \\ 36 \quad 16 \\ 0 \end{array}$$

$$\begin{array}{r} 96 \overline{) 8} \\ 16 \quad 12 \\ 0 \end{array} \quad \begin{array}{r} 96 \overline{) 12} \\ 00 \quad 8 \end{array} \quad \begin{array}{r} 96 \overline{) 16} \\ 00 \quad 6 \end{array}$$

Luego los números 48, 32, 24, 16, 12, 8 y 6 son cocientes exactos pares, por lo tanto, con ellos podemos formar revestidos de tramas iguales a los cocientes 2, 3, 4, 6, 8, 12, y 16. Los cocientes formados por números como el 6, 8, 12 y 16 indican tramas en forma de figuras geométricas, como veremos más adelante.

NOTA: Seguramente el lector se preguntará ¿Cómo hacían nuestros artesanos de antaño para sacar tantos cálculos matemáticos sin saber leer ni escribir, salvo contadas excepciones? La respuesta es la siguiente: Nuestros hombres de campo eran asombrosamente calculadores, cualidades que aún hoy conservan los habitantes de lugares muy apartados de los centros poblados donde el hombre debe valerse de un sinnúmero de "mañas" para poder sobrevivir. Así, calculaban como asistidos por una fuerza sobrenatural cuánto pesaba un bulto con sólo verlo o levantarlo, cuánto importaba una venta de cosecha o hacienda, la hora con sólo mirar el sol, qué día iba a llover con sólo mirar los pastos, qué tal o cuál animal había pasado por tal lado con sólo ver las pisadas confundidas entre miles de pisadas similares, etc.

Los revestidos que enseguida veremos no pueden confeccionarse en los siguientes casos: a) Cuando el cociente es exacto impar. Ejemplo:



## FORMACION DE CUADRADOS DE PASADAS APAREADAS

Los cuadrados de pasadas apareadas pueden confeccionarse con pasadas apareadas de a dos, de a tres, de a cuatro, etc. Para mayor presentación, deben confeccionarse después y antes de la trama cuyas "V" que la forman corren transversales a la misma. (Figura 610).

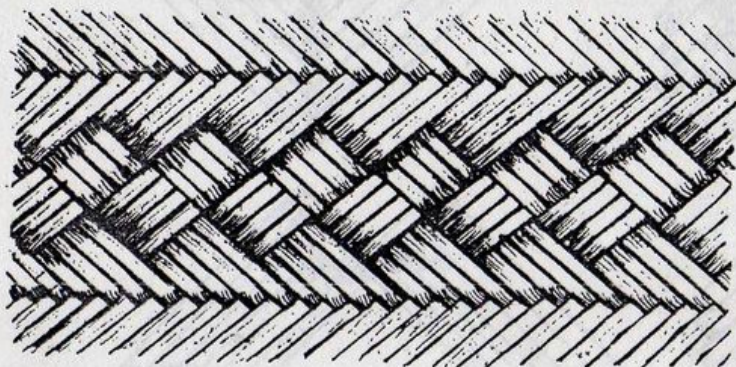


Fig. 610

## FORMACION DE OTRAS FIGURAS GEOMETRICAS

A continuación veremos ciertas figuras geométricas que en los revestidos trenzados presentan muy buen aspecto. Lamentablemente, una explicación detallada de cada una de ellas resulta un trabajo inútil, ya que las pasadas que las forman varían de acuerdo a la cantidad de tientos con que se las confecciona. Además, esas cantidades de tientos varían según el perímetro del objeto a revestir. Por tal motivo, sólo daremos los detalles más importantes y con la ayuda de las figuras correspondientes en las que individualizaremos algunos de sus tientos con números, si fuera necesario, facilitaremos su comprensión.

En las figuras 611 y 612 vemos un triángulo y un rectángulo respectivamente. Cualquiera de estas labores pueden confeccionarse de tamaños diferentes y pueden ser dos, tres o más según el perímetro del revestido.

Alrededor de cualquier figura conviene formar la trama sobre uno y bajo uno para obtener un mejor contraste de éstas con el resto del revestido.

Las figuras 613, 614 y 615 nos muestran el aspecto que presentan los rombos. Estos constituyen una de las más llamativas labores de los revestidos trenzados. También como en las figuras anteriores, pueden confeccionarse dos o más de ellos distribuidos en todo el perímetro del revestido a distancias iguales unos de otros, o alternados con otras figuras.

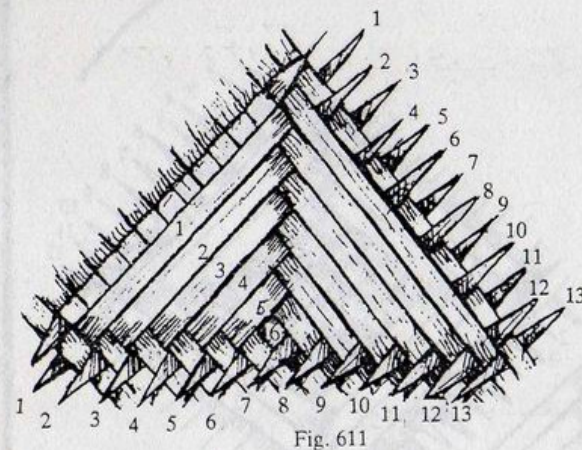


Fig. 611

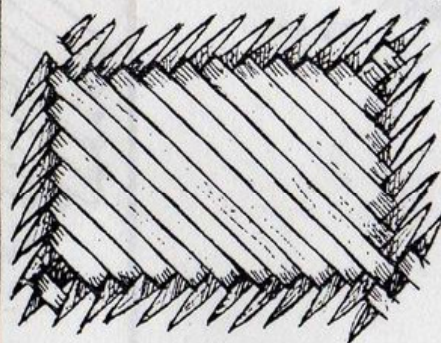


Fig. 612

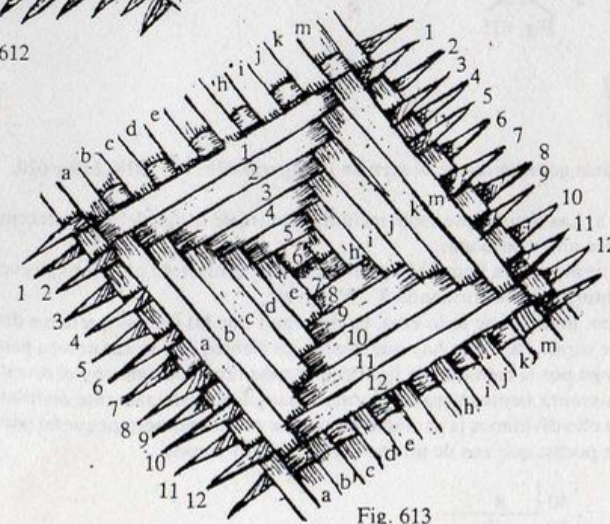


Fig. 613



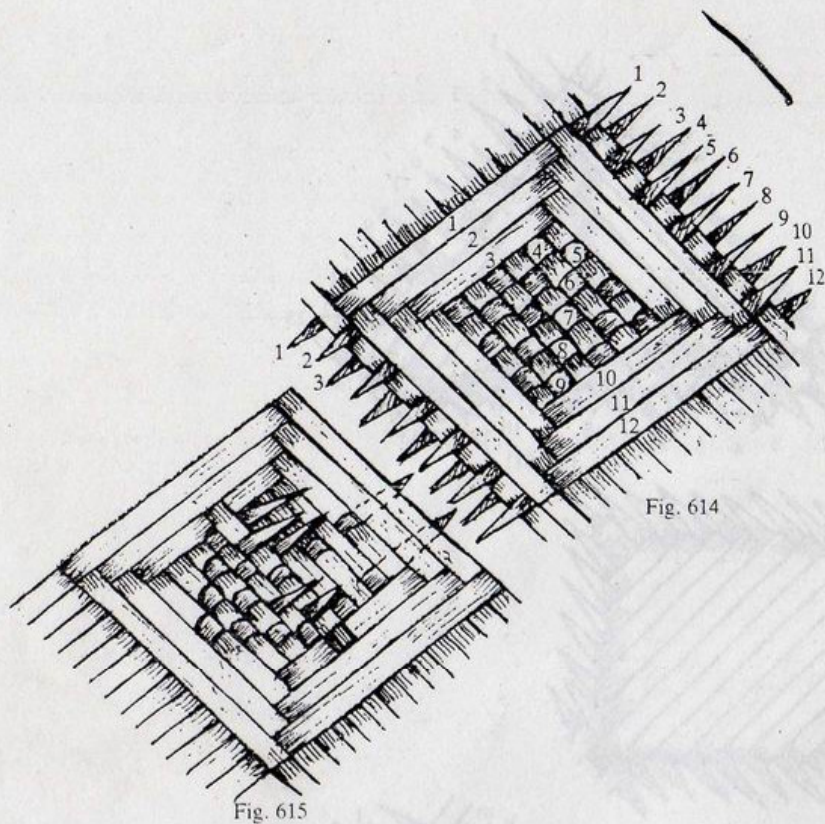


Fig. 614

Fig. 615

Otras figuras geométricas aparecen en las figuras 616, 617, 618, 619 y 620.

NOTAS: a) Las figuras que están incluidas dentro de otras, deben confeccionarse con la trama sobre uno y bajo uno.

b) Los extremos de la figura 620 pueden unirse abrazando al objeto a revestir. También pueden interrumpirse formando V, W, M, etc.

Ahora bien, lo difícil de todo esto, es conseguir que las figuras queden a distancias iguales unas de otras. Para ello hay que contar los tientos que se envuelven para un lado y dividirlos luego por la cantidad de figuras que cubrirán el perímetro del revestido. Ejemplo: Tengo cuarenta tientos y quiero formar triángulos perfectamente distribuidos unos de otros. Para ello dividimos la cantidad de tientos por un número pequeño pues las figuras son siempre pocas, que nos de un cociente exacto. Veamos:

$$\begin{array}{r|l} 40 & 4 \\ 00 & 10 \end{array}$$

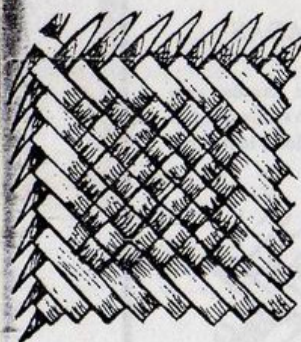


Fig. 616

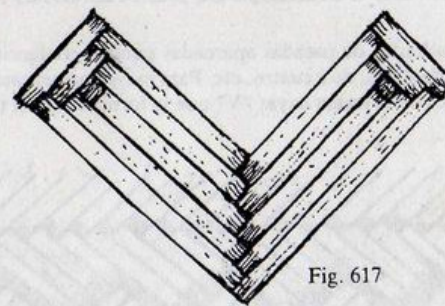


Fig. 617



Fig. 618

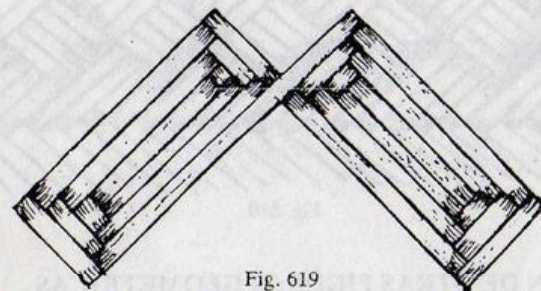


Fig. 619

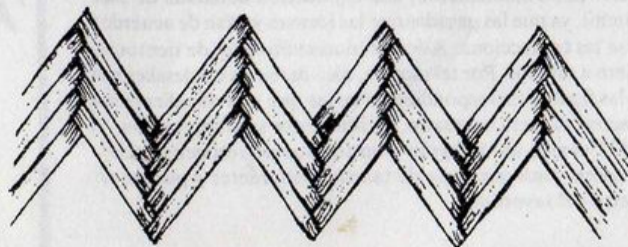


Fig. 620

Entonces sabemos que, de cada diez tientos de esos cuarenta que se envuelven para un solo lado (pues los otros cuarenta se los supone ya envueltos en sentido contrario), se debe marcar uno; éstos serán los encargados de iniciar las cuatro figuras deseadas. En la figura 621 los tientos encargados de iniciar las figuras aparecen sombreados. Las flechas indican desde dónde deben empezar la confección de los triángulos los demás tientos. Si a dichas figuras se las desea unidas entre sí, estas labores deben confeccionarse hasta la línea de puntos; caso contrario deben hacerlo hasta las proximidades de la línea de rayas.



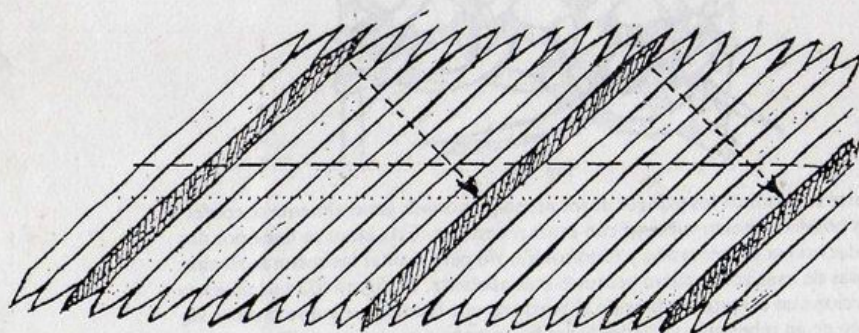


Fig. 621

NOTA: El cociente que se obtiene al dividir la cantidad de tientos por la cantidad de figuras a confeccionar, debe ser exacto; caso contrario, las figuras no quedarán perfectamente distribuidas en todo el perímetro del revestido.

#### IV) REVESTIDOS DE NUDOS

Para confeccionar estos revestidos, los tientos deben cubrir el perímetro del objeto a revestir de manera tal que entre uno y otro exista una separación igual a la anchura de los mismos.

Los nudos se confeccionan de dos maneras distintas; Con salida del extremo hacia arriba (figura 622) y con salida del extremo hacia abajo (figura 623).

En cualquiera de los casos, el primer tiento que se dobla debe recibir en su enlazada al tiento que se dobla último.

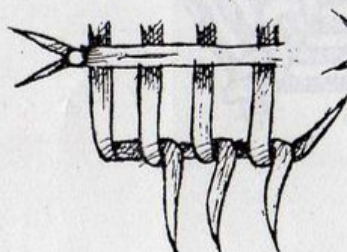


Fig. 622

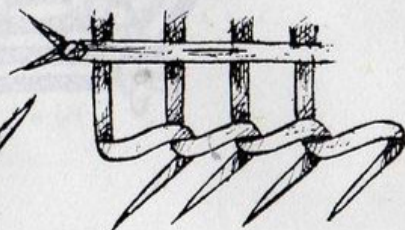


Fig. 623

Los dos nudos dan origen a cuatro tramas diferentes. Dos de ellas se forman haciendo los nudos en forma alternada, es decir, una vez hacia la derecha y la siguiente hacia la izquierda y así sucesivamente (figuras 624 y 625), mientras que las dos restantes se forman haciendo los nudos para un solo lado. (fig. 626 y 627).

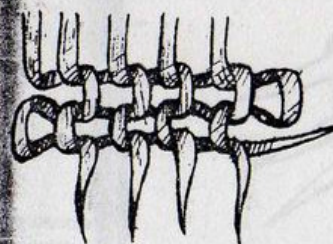


Fig. 624

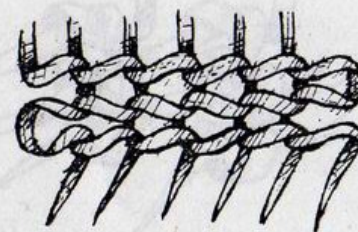


Fig. 625

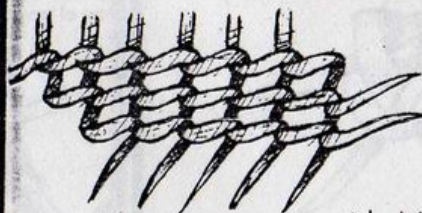


Fig. 626

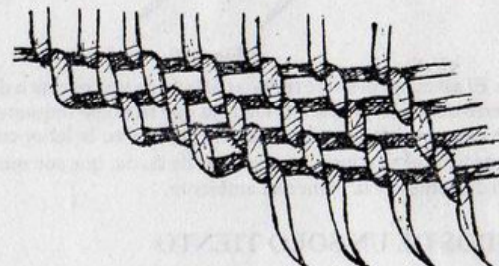


Fig. 627

También ambos nudos pueden confeccionarse dos veces seguidas para un lado y luego dos veces seguidas para el otro.

NOTA: La confección de estos revestidos suele ser un poco trabajosa debido a que los tientos están todos sueltos. Además, todas las pasadas deben hacerse y ajustarse con la misma delicadeza, ya que una pasada más ajustada o más floja que las demás puede dar lugar a notables imperfecciones en la labor confeccionada.

También los tientos pueden anudarse sobre sí mismo como puede verse en las figuras 628 y 629. Estos nudos una vez ajustados presentan un aspecto similar al revestido de la figura 624.

Todos estos revestidos requieren tientos muy largos pues se acortan muchísimo debido a los nudos que van formando. Para confeccionarlos, puede utilizarse la cantidad de tientos que se desee. Para obtener un trabajo perfecto, es indispensable que los tientos utilizar tengan todos el mismo espesor, uniformidad que en lo posible debería mantenerse desde un extremo al otro de los mismos.



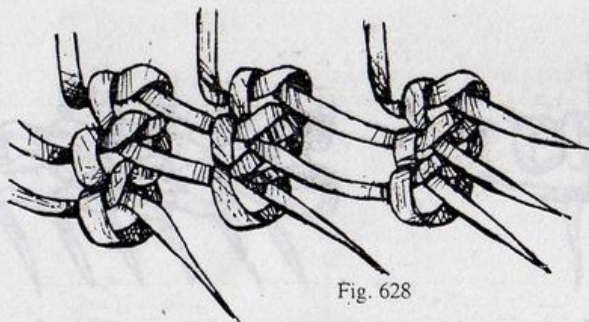


Fig. 628

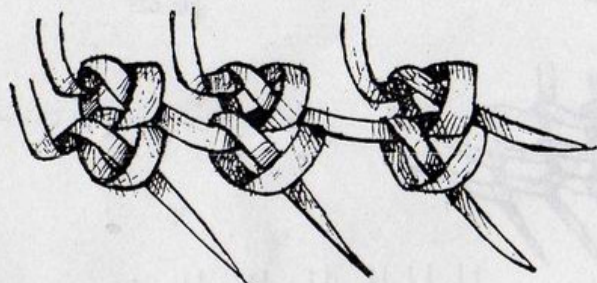


Fig. 629

NOTA: El artesano prefiere trabajar al lado de una puerta o debajo de un corredor o galpón abierto donde haya más claridad, ya que su oficio requiere mucha atención y si está oscuro, se cansaría la vista y/o cometería errores en la labor confeccionada. Para peor, la mayoría de los trabajos los realiza en días de lluvia, que son muy oscuros, aprovechando el tiempo disponible y la humedad ambiente.

## V) REVESTIDOS DE UN SOLO TIENTO

Estos revestidos se usan para cubrir pequeños espacios, generalmente después de un corredor o bomba al que van adheridos. Las figuras 630 y 631 nos muestran dos formas de confeccionar estos revestidos. Las pasadas sombreadas corresponden a las pasadas del corredor o bomba.



Fig. 630



Fig. 631

La parte superior de los mangos de los rebenques donde generalmente se confeccionan grandes bombas, suelen cubrirse con estos revestidos. Esta labor se hace por dos motivos: para dar mayor presentación y terminación y/o para ocultar las costuras muchas veces defectuosas de esas zonas como veremos más adelante. La figura 632 nos muestra cómo se confecciona un revestido adherido al borde de una bomba que cubre la parte superior del mango de un rebenque, visto desde arriba, mientras que la figura 633 nos muestra el revestido terminado.

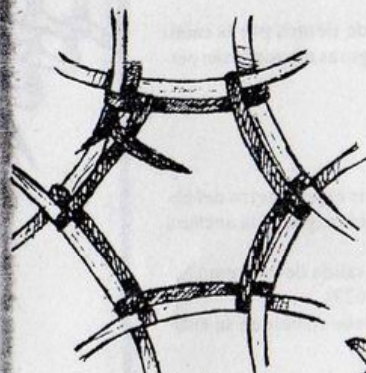


Fig. 632

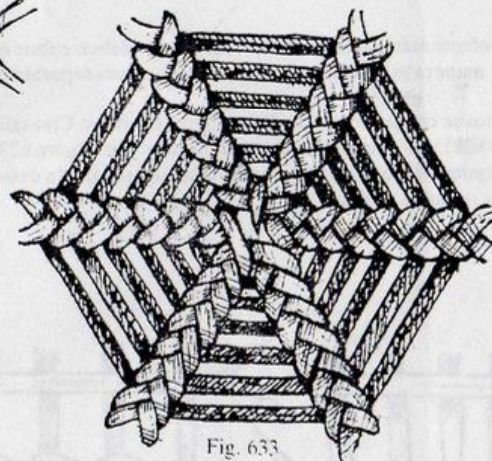


Fig. 633

Los cordones como la trenza de tres que lo forman, son de una cantidad determinada por el artesano de acuerdo al tamaño de la bomba y a la superficie a cubrir.

Estos revestidos también pueden confeccionarse anudando a cada pasada en la enlazada a la que se adhiere como vemos en las figuras 634, 635 y 636.



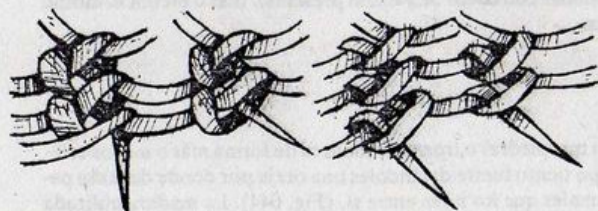


Fig. 634

Fig. 635

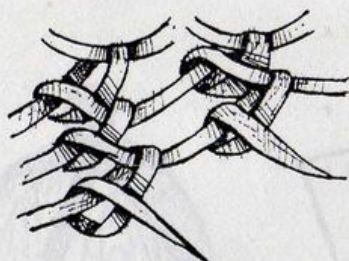


Fig. 636

## VI) REVESTIDOS PARA BOTONES

Los botones generalmente se revisten con una bomba de trama sobre tres y bajo tres o sobre cuatro y bajo cuatro, como se vio en la parte correspondiente a corredores y bombas,

Otra manera de revestir botones consiste en atar fuertemente varios tientos alrededor de la labor a revestir, practicando luego con todos ellos en la parte superior un nudo. (Fig. 637). Luego se empieza a formar el retejido con los extremos que acaban de formar el nudo. El retejido puede confeccionarse de distintas maneras siendo las más usadas las que aparecen en las figuras 638 y 639.



Fig. 637

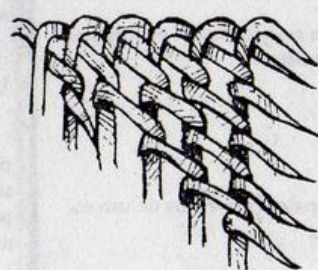


Fig. 638

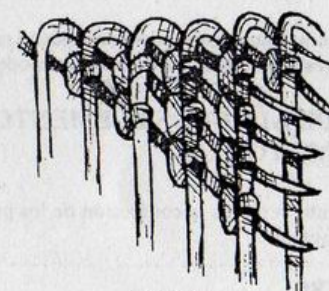


Fig. 639

Cuando se llega a la base del botón, se debe practicar con todos ellos un remate como la trenza de tres, introduciendo los extremos en el centro del botón para hacerlos salir en la parte superior. Finalmente se quitan las ataduras y se ajusta el conjunto convenientemente, debiéndose luego cortar los sobrantes.

También los botones pueden revestirse con un solo tiento de las maneras indicadas en las figuras 630, 631, 634, 635 y 636.

Cuando los revestidos deben dejar uno de sus extremos descubierto, es decir, sin ninguna bomba o corredor que le cubra los extremos a los tientos, éstos se sacan más largos y se los dobla por la mitad, atándolos al objeto a revestir del modo indicado en la figura 640.

Luego se va formando la trama que se desee con los tientos que quedaron sueltos. (Fig. 641).

Otros revestidos son los que se confeccionan con corredores de ancho variable.

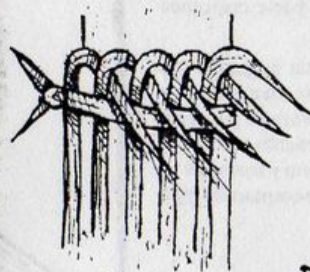


Fig. 640

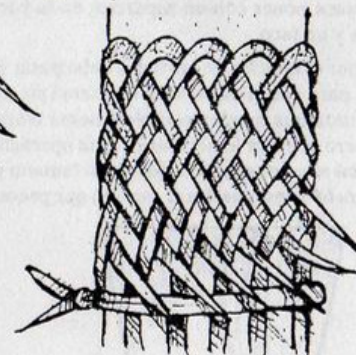


Fig. 641

## PRECAUCIONES QUE DEBEN TOMARSE DURANTE LA CONFECCION DE CUALQUIER REVESTIDO

Toda vez que se confecciona un revestido debe tenerse en cuenta lo siguiente:

- a) Que la trama no quede rala.
- b) Que los tientos no se den vuelta con el lado de las carnes hacia arriba.
- c) Que en el caso de los revestidos trenzados los tientos se entrecrucen en vueltas



iguales tanto para un lado como para el otro para que las tramas salgan perfectas.

- d) Que los tientos no deben tirarse demasiado ya que si se cortan en este tipo de labores, resulta muchas veces muy incómodo añadirlos.

## CONFECCION DE ALGUNOS ELEMENTOS DE CUERO DE MAYOR USO

A continuación veremos la confección de los principales elementos de uso común entre nuestros gauchos.

### LAS BOTAS DE POTRO

Una vez secos los trozos de cuero destinados para su confección, se los debe sobar maceteándolos con el lado del pelo hacia adentro. Si el cuero hubiera sido curtido, se lo puede macetear suavemente para que quede completamente blando.

En la parte correspondiente a la punta del pie se les practica una costura para que queden completamente cerradas. Seguidamente se recortan las partes superiores desviando sus bordes. A unos 2 cm. de éstos, se les practican uno o dos agujeros por los que se les pasa luego un tiento que permite ajustarlas a las piernas y que además sirven para colgarlas cuando se las ha dejado de usar.

Algunos acostumbran hacerles dos cortes de un lado o de ambos para seccionarles un triángulo, como el indicado en la figura 642. Los bordes cortados se unen luego por medio de una costura. Esta operación se hace para angostar la caña, que en la mayoría de los casos resulta demasiado ancha.

También hay quienes les hacen poner con un zapatero, en la parte correspondiente a la plantilla del pie, una suela y un taco.

Es importante señalar que por el interior de las botas debe pasar holgadamente el puño del hombre que las va a usar, para que pueda también pasar el pie. Si esto no ocurre, se las debe sumergir en el agua hasta que queden completamente blandas y luego se las trabaja con un palo para que el cuero se estire lo necesario. Esta operación muchas veces no da resultados, motivo por el cual muchos gauchos, debido al tamaño y forma de sus pies, no pueden calzarlas (1). La figura 643 nos muestra el aspecto que presentan las botas de potro.



Fig. 642

(1) Entre la gente de campo y hasta en las ciudades, es común el dicho "No es pa' tuito la bota e' potro", lo que nos recuerda que no todos la pueden calzar, y que se aplica para señalar que no todos pueden hacer cosas importantes, ya sea por no tener cualidades o no estar preparado para ello.

Las botas confeccionadas con cuero de vacuno presentan más o menos el mismo aspecto que las botas de potro.

### LAS BOLEADORAS

Se confeccionan con tres piedras o trozos de madera de forma más o menos esféricas, las que se abrazan con un tiento fuerte dejándoles una oreja por donde deberán pasar luego los tientos de los ramales que los unen entre sí. (Fig. 644). La madera utilizada para su confección debe ser pesada y muy dura como el ñandubay o el algarrobo. El elemento que se destina para la manija debe ser algo más chico que los demás.

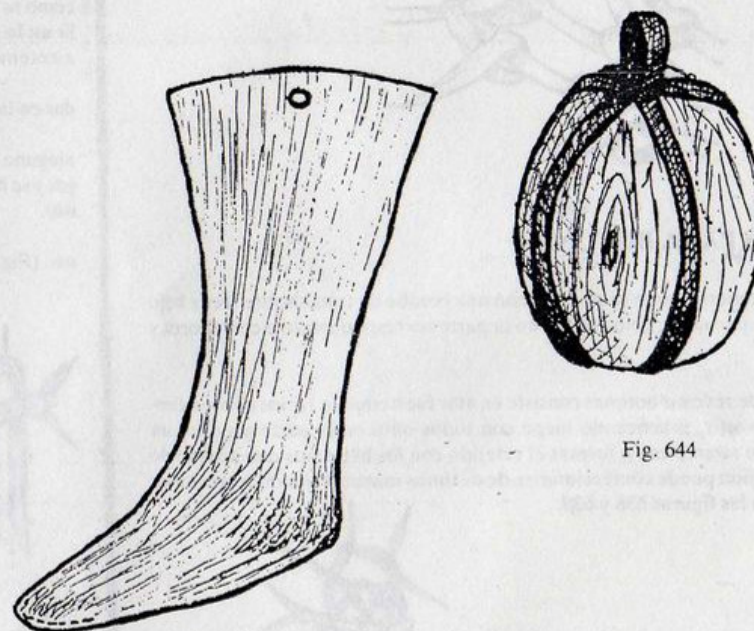


Fig. 644

Fig. 643

NOTA: Debe tenerse en cuenta que las botas de potro se confeccionan con cueros de animales de cualquier edad, y que el nombre, al parecer, le viene de la época en que abundaba el ganado cimarrón y que el gaucho sacrificaba a cualquiera de ellos muchas veces por necesitar solamente un pedazo de sebo o de cuero. En esos tiempos, las botas se confeccionaban solamente con cuero de potros.



Para revestir los dos elementos de mayor tamaño se utiliza el cuero de los garrones de las patas traseras de un animal vacuno, mientras que para el elemento correspondiente a la manija puede utilizarse el cuero del garrón de una de las patas delanteras. La figura 645 nos muestra la manera en que deben cortarse los trozos de cuero a utilizar.

Para revestir los elementos es necesario que el cuero esté completamente blando y si, fuera posible, ni bien sacado del animal. En este caso, no es necesario que el cuero sea de las partes anteriormente citadas.

Una vez introducidos los elementos a revestir en los trozos de cuero, se debe perforar con la lezna cada 1 ó 2 cm. en todo el perímetro de éstos, por donde luego se pasará un tiento fuerte cuyos extremos se deben atar después de ceñirse correctamente. (Fig. 646)

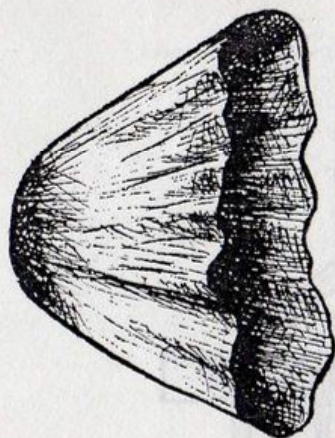


Fig. 645

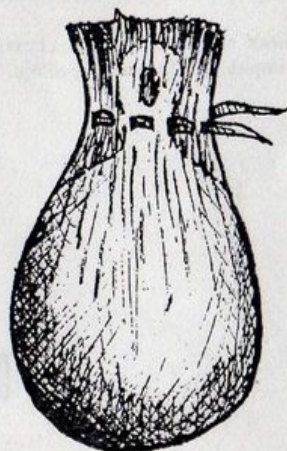


Fig. 646



Fig. 647

Por último, se corta el cuero más o menos a 1 cm. del tiento que lo ciñe y se le practica un corredor de cinco vueltas debajo de la oreja por donde se debe fijar el ramal. (Fig. 647).

Los ramales de las boleadoras se confeccionan con dos tientos retorcidos. El largo de estos ramales es de aproximadamente 1,50 mt., siendo el que corresponde a la manija un poco más corto que los demás. Este ramal se anuda en la mitad del ramal que doblado por la mitad forma los otros dos ramales. (Fig. 648).

En las boleadoras de lujo, los elementos se revisten con dos o más trozos de cuero que se unen por medio de costuras de bordes.

Esos trozos de cuero generalmente se pegan para poder ser recortados, agujereados y cosidos convenientemente. (Fig. 649)

Según el tamaño de las bolas, las boleadoras reciben el nombre de "avestruce-  
ras" las más chicas, porque sirven para bolear avestruces, y "potreras" las más grandes,  
usadas para bolear potros. Las avestruce-  
ras suelen confeccionarse con dos bolas solamen-  
te.

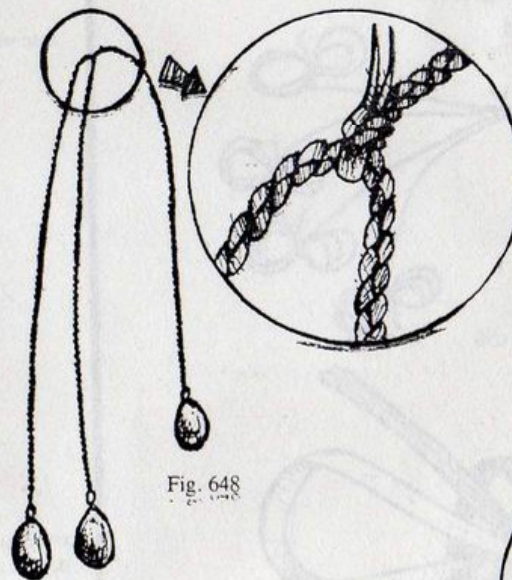


Fig. 648

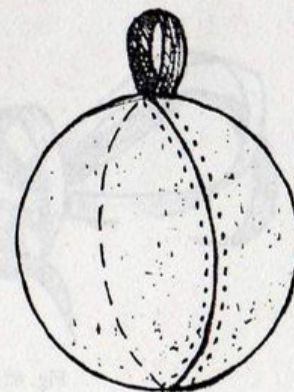


Fig. 649



## LOS LAZOS

Son trenzas redondas muy largas, que poseen en un extremo una presilla que sirve para prender a una argolla fijada a la argolla de la encimera del recado, mientras que en el otro poseen una trenza más reforzada llamada "yapa", terminada en una argolla de metal.

Los más comunes son los de cuatro tientos, pero también se confeccionan con seis y hasta con ocho tientos.

El largo de los lazos va desde las seis hasta las doce brazadas. Los más preferidos son los de siete, ocho y nueve brazadas.

Cuando los tientos están listos para ser trenzados, generalmente se los ata a todos juntos más o menos en la mitad, con un tiento lo más ajustado posible. Seguidamente se los envuelve a cada uno por separado entre el dedo pulgar y el meñique, formando madejas que luego se deben atar con los mismos extremos de los tientos. (Fig. 650).

Este procedimiento evita que los tientos al ser trenzados se enreden entre sí, mientras que la forma de envolverlos y atarlos permite ir desenvolviendo las madejas sin que éstas se desintegren en ningún momento. (Fig. 651)

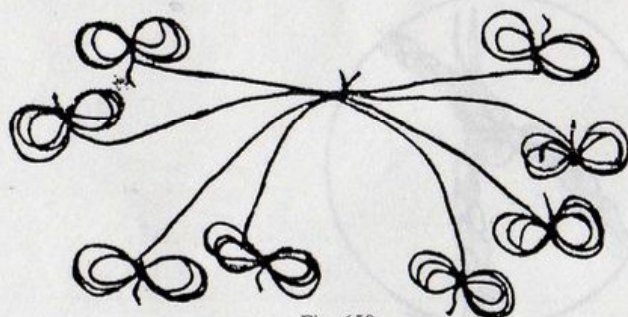


Fig. 650

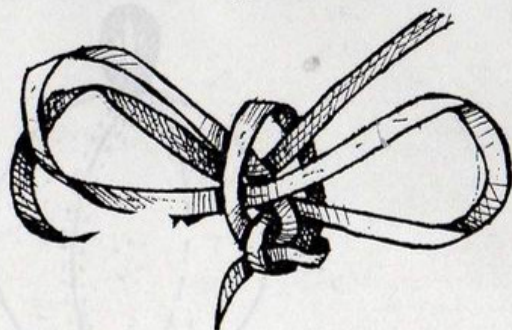


Fig. 651

El trenzado se empieza desde la atadura hasta llegar a uno de los extremos, procediéndose luego con la parte faltante.

La costumbre de trenzar los lazos desde la mitad se debe a que si se los empezase de un extremo, siguiendo hasta llegar al otro, las madejas resultarían muy grandes y, por lo tanto, difíciles de maniobrar. Generalmente se trenzan desde un extremo cuando los tientos son muy cortos.

Los lazos generalmente se trenzan en horqueta, aunque también pueden trenzarse como cualquier trenza común.

El trenzado en horqueta se lleva a cabo de la siguiente manera: Se colocan todos los tientos entre los recortes de la horqueta; los que deben trenzarse primero, como es de suponer, deben ocupar los recortes de los extremos. (Fig. 652).

Durante todo el tiempo de su confección, el extremo de la trenza debe quedar suelto. Cuando se tira un tiento, los restantes deben tenerse firmes hacia abajo para evitar que la trenza se salga de la horqueta. Luego se la saca de la misma y se trenza el tiento que acabamos de tirar. Seguidamente se vuelve a colocar la trenza en la horqueta y se tira otro tiento para luego trenzarlo y así sucesivamente.

Cuando se deja de trenzar, el extremo de la trenza no necesita ser atado, pues este sistema impide que la trenza se afloje.

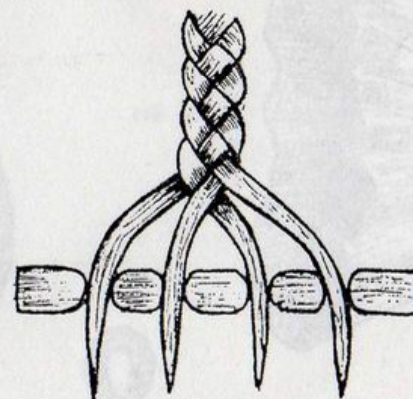


Fig. 652

Una vez que la trenza haya sido terminada, se le debe practicar en cada extremo un remate. Seguidamente se procede a confeccionar la yapa. Para ello se usan dos o tres tientos que, pasados por el agujero dejado a tal efecto en el remate, se doblan por la mitad y se trenzan pero sin la horqueta. (Fig. 653).

Los tientos para la yapa deben ser algo más anchos que los empleados en la confección del resto del lazo. Generalmente las yapas se confeccionan de una brazada a una brazada y media de largo. La yapa tiene por objeto darle al lazo mayor peso para que se deslice en el aire con mayor soltura, y ofrecer mayor resistencia en la zona donde debe soportar las mayores tensiones al cerrarse.



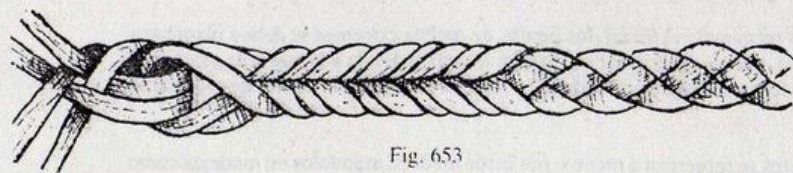


Fig. 653

Otras veces, el tiento que forma la presilla con sus extremos separados en cuatro, se remata en la trenza del lazo que, en este caso, termina en un botón. (Fig. 655)

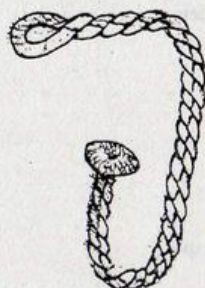


Fig. 654

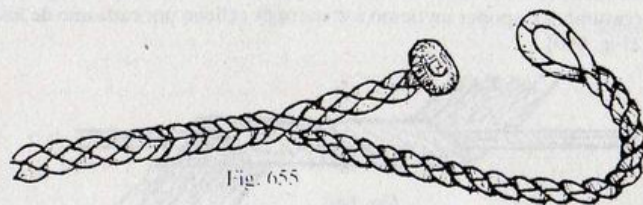


Fig. 655

Las presillas se deben confeccionar de manera que resulten mucho más débiles que el resto del lazo. Esto debe hacerse para que, ante grandes tensiones, estalle antes que la trenza, poniendo a ésta a salvo ya que es más difícil de reparar.

Una vez terminados los lazos, se deben dejar varios días en un lugar seco para que se sequen. Luego se los humedece y atándolos de uno de sus extremos a un poste se los debe tirar con fuerza para que se asienten. Con esto el lazo se alarga en algunos casos hasta una brazada. La figura 656 nos muestra un lazo arrollado de la forma más usada en que se lo lleva en el recado.

## LOS SOBEOS

Son trenzas muy largas de tres tientos retorcidos y torneados entre sí. Los tientos con que se los confecciona deben ser algo más anchos que los que se destinan para la confección de lazos.

En primer lugar, se debe proceder a formar el torzal con dos tientos solamente y luego se debe trenzar el restante, que puede ser añadido por ser las partes seccionadas de los otros tientos, como se explicara oportunamente.

El añadido de los tientos en los sobeos se realiza de la siguiente manera: Se angostan los extremos a añadir de modo que queden de 1/3 del ancho que anteriormente tenían y en un largo de 15 cm. aproximadamente. (Fig. 657). Luego se retuercen ambas partes de modo que los extremos afinados queden ocultos dentro de las vueltas (figura 658), resultando difícil, una vez terminada la labor, poder localizar el lugar de la añadidura. (Fig. 659).

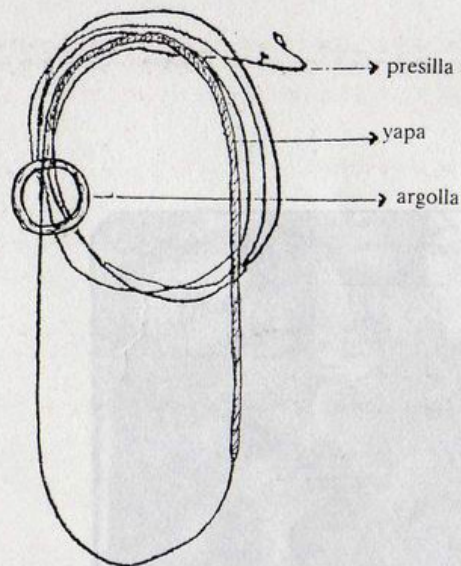


Fig. 656



Fig. 657

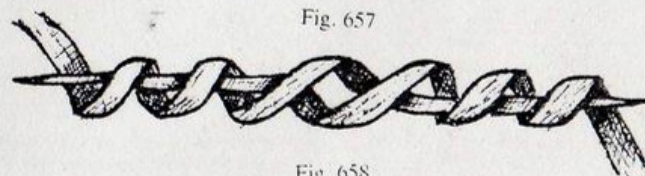


Fig. 658



Fig. 659





Trenzado de un lazo de cuatro tientos en la horqueta de trenzar

Trenzado de un lazo de cuatro tientos en la horqueta de trenzar.

Una vez terminado el torzal, los tientos de ambos extremos se deben planchar y cortar por la mitad, para luego formar una trenza de seis redonda a la que se le practicará un remate, dejándole una oreja por donde debe pasar la presilla o los tientos que formarán la yapa.

Los tientos se retuercen a mano o por otros medios, atándolos en madejas como se hace con los tientos de lazo.

Cuando los sobeos son destinados a trabajos donde deben soportar grandes resistencias, se acostumbra disponer un tiento a manera de relleno por cada uno de los tientos retorcidos. (Fig. 660).

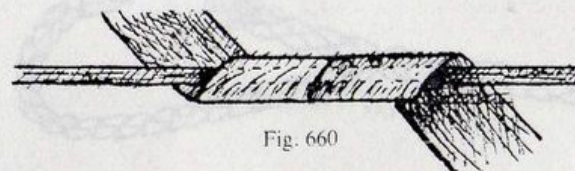


Fig. 660

Tanto la yapa como la presilla de los sobeos se confeccionan de igual manera que las de los lazos.

NOTA: El lazo es usado para pialar o enlazar a campo abierto. El sobeo, en cambio, se usa para trabajos en corrales, sobre todo cuando hay que atar al palenque, ya que se presta muy bien para este tipo de tareas y no se estropea con tanta facilidad como el lazo.

## LOS MANEADORES

Son largas tiras de cuero chato que en uno de sus extremos llevan una presilla de tiento retorcido como la de los lazos y sobeos. Tienen múltiples usos, sobre todo en las yerras y domas de yeguarizos.

Una vez estirada la tira de cuero que se ha destinado para su confección, se procede a sobarla a maceta y mordaza. Luego se la debe emparejar dejándola de un ancho aproximado de 3 ó 4 cm. Esta tarea puede hacerse a cuchillo o con el emparejador de tientos. Finalmente se lo desvira y doblando a uno de sus extremos unos centímetros, se lo debe coser dejando una oreja por donde se hace pasar una presilla. Inmediatamente después de la presilla se suele confeccionar un corredor de cinco vueltas. (Fig. 661).

Los maneadores, en general, son de confección rústica y su largo es de aproximadamente siete brazadas y media, aunque puede variar notablemente sobre todo en aquellos destinados a tareas específicas.

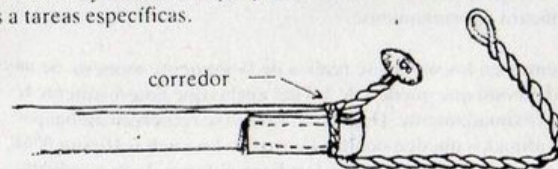


Fig. 661



## LAS CABEZADAS

Se confeccionan de cuero chato y trenzadas, siendo las primeras las más usadas.

Las cabezadas de cuero chato se confeccionan con tiras de cuero sobadas que se cosen dobles, con el lado de las carnes hacia adentro.

Los extremos de las tiras de cuero que forman las distintas partes de la cabezada deben quedar siempre del lado que luego irá contra el animal, para que al ser usada no se los pueda descubrir a simple vista.

Algunos acostumbran hacer coincidir los extremos de las tiras con las argollas. En este caso, las partes que deben encimarse deberán rebajarse convenientemente para que dicha zona no quede muy aumentada. (Fig. 662)

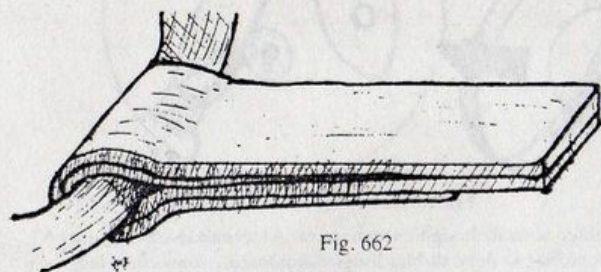


Fig. 662

Otros, en cambio, prefieren que los extremos de las tiras se encuentren más o menos en la mitad del trayecto entre una argolla y la otra. En estos casos, los extremos previamente rebajados deben coserse encimados unos centímetros para evitar que la zona de unión quede débil. (Fig. 663).

Como en las argollas el cuero queda simple, se acostumbra poner entre ambos un trozo de cuero delgado para evitar el desgaste que le producirá el uso. (Fig. 664)

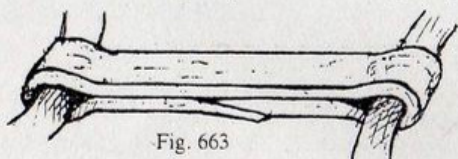


Fig. 663

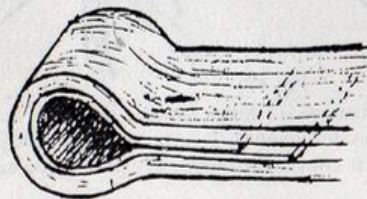


Fig. 664

En cualquier arreo que se confecciona en cuero chato, y hasta en los trenzados, inmediatamente después de las argollas se confeccionan corredores o bombas. Para ello se debe "moldear" el cuero en esas zonas. Este procedimiento se lleva a cabo de la siguiente manera: 1º) Se debe mojar la zona a moldear con agua caliente para permitir el rápido ablandado del cuero.

2º) Se toma un tiento fuerte atado desde un extremo a cualquier objeto y se dan una o dos vueltas alrededor de la zona a moldear.

3º) Finalmente, se debe tirar el extremo libre del tiento con una mano, mientras con la otra se va haciendo girar el cuero a moldear.

Este procedimiento reduce y redondea la superficie a cubrir, permitiendo un perfecto ajuste del corredor o bomba. Las figuras 665, 666 y 667 nos muestran una parte de un arreo antes, durante y después del moldeado.

La figura 668 nos muestra el aspecto de uno de los tipos más usados de cabezada. Como puede observarse, del lado de montar, en la parte superior, lleva una hebilla o un botón con varios ojales que permite achicarla o agrandarla de acuerdo al tamaño de la cabeza del animal.

La frentera debe ser corrediza para poder subirla o bajarla también de acuerdo al animal que la use. (Fig. 669).

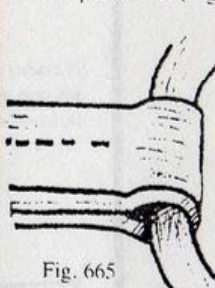


Fig. 665

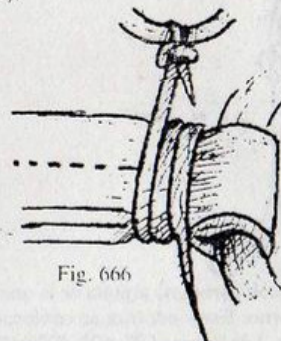


Fig. 666

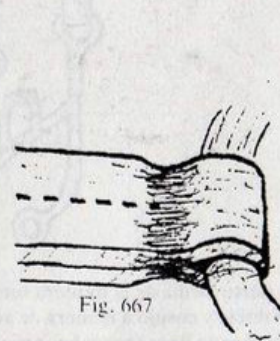


Fig. 667

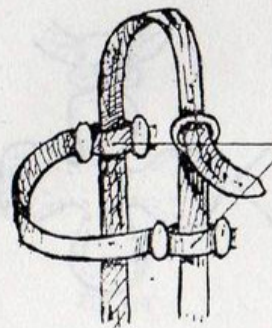


Fig. 669

partes corredizas



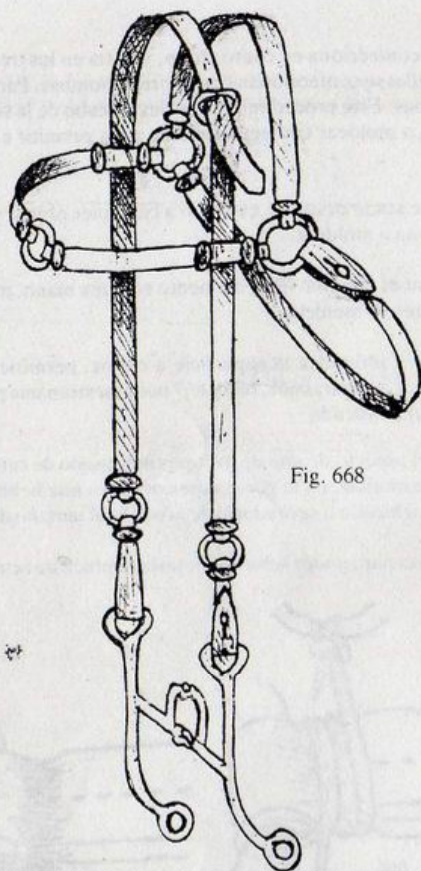


Fig. 668

En la parte media de la frentera suele colocarse una argolla de la que se cuelga un trozo de cuero doble y cosido a manera de adorno. Estos adornos se confeccionan de distintas formas pudiendo llevar hasta las iniciales. Las figuras 670, 671, 672 y 673 nos muestran algunos de los adornos más usados.

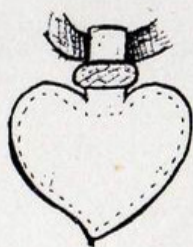


Fig. 670



Fig. 671

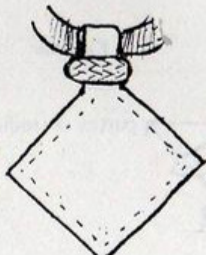


Fig. 672

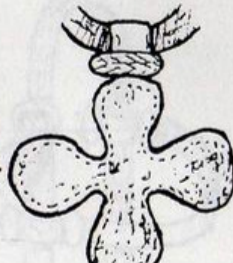


Fig. 673

Generalmente las frenteras se confeccionan con una argolla en cada extremo, unidas por una tira de cuero que pasa por encima de la cabeza del animal. Esta tira de cuero evita que la frentera baje demasiado. Además, desde la argolla que se encuentra en el lado derecho, se suele colocar una tira de cuero que, pasando por debajo de la garganta, va a prenderse en la otra argolla de la frentera mediante una presilla fija con dos o más ojales, que le permiten acortarla o alargarla según el animal. (Fig. 674). Esta tira evita que el caballo —sin quererlo o por maña—, se quite la cabezada al rascarse contra el objeto al que está atado.

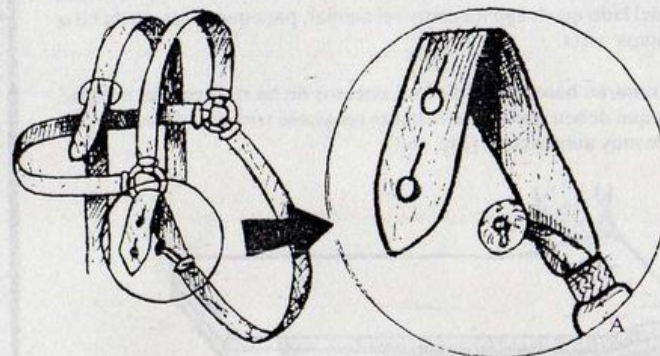


Fig. 674

Esta presilla se confecciona de la siguiente manera: Al terminarse la costura (A), el cuero que va en la parte exterior se debe doblar longitudinalmente unos cm. y luego coser con un tiento de lonja. En la terminación de la costura, el cuero debe abrirse en varios tientos con los que luego se debe confeccionar un botón. (Fig. 675)

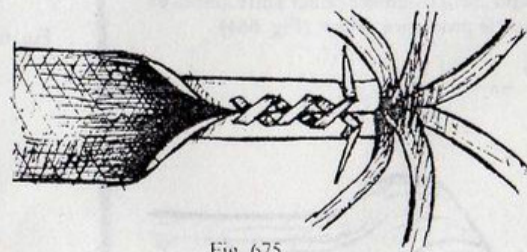


Fig. 675

Seguidamente se deben moldear del modo antes indicado ambos cueros, inmediatamente antes del comienzo de esta costura, y se le practica un corredor o bomba. Por último, se recorta convenientemente el extremo que ha quedado libre y se le practica los ojales.

Los ojales son agujeros circulares de diámetro igual a la base del botón, que están unidos a una ranura de un largo considerable que permite al botón entrar y salir de los mismos. (Fig. 676)



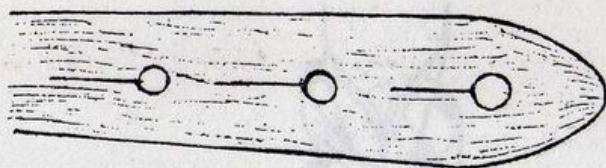


Fig. 676

La cabezada se prende al freno mediante dos presillas pequeñas confeccionadas en cuero simple o doble según el espesor del mismo.

En el caso de confeccionarse con cuero doble, éstos se deben coser hasta llegar al lugar que luego ocupará el corredor o bomba. En el lugar donde debe doblarse para abrazar a la argolla (zona de rayas en la figura 677), el cuero que quedará en el lado de adentro de la presilla, generalmente se angosta para meterse luego dentro del otro y salir finalmente en el centro del botón.

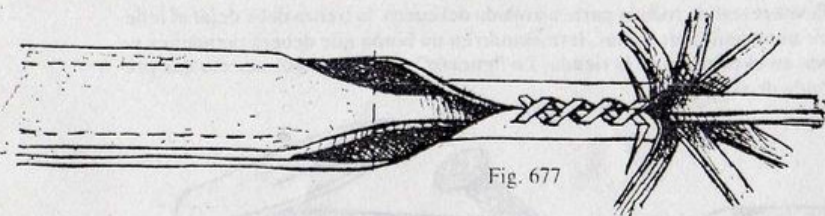


Fig. 677

Otras veces, ambos cueros se angostan y luego se cosen por sus bordes del modo indicado en la figura 678.

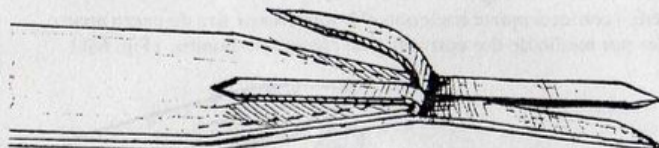


Fig. 678

La figura 679 nos muestra el aspecto que presentan estas presillas.

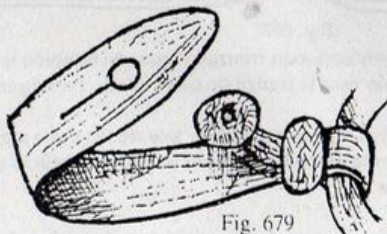


Fig. 679

Las tiras de cuero doble que forman cualquier arreo, se unen entre sí por medio de una costura que corre por el centro de las mismas (figura 680), si éstas son de poco ancho, y por medio de dos costuras que corren muy próximas de los bordes (figura 681), cuando son más anchas.

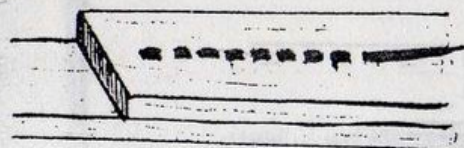


Fig. 680

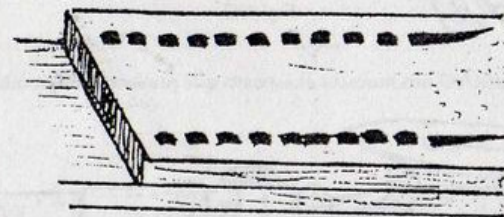


Fig. 681

Las cabezadas trenzadas son muy poco usadas y generalmente se confeccionan de manera sencilla.

NOTA: Las diferentes piezas de la caballería generalmente son llamadas de igual manera en todo el país, a diferencia de las trenzas, costuras, corredores y bombas o partes de las mismas que adoptan distintos nombres de una región a otra. Así, tenemos la trenza de lomo de yacaré o de víbora (las que tienen un cordón en su centro), la costura de cordón, etc.

## LAS RIENDAS

Las riendas se confeccionan con tiras del largo del cuero. Las más comunes llevan argollas, pudiendo ser de cuero simple o doble.

Las riendas de argolla se confeccionan de la siguiente manera: Se toma la tira de cuero del lado en que tiene mayor espesor y se la fija a la argolla por medio de costuras y un corredor o bomba.

Seguidamente se confecciona la presilla y se la fija también a la argolla por medio de un corredor o bomba.

Las presillas pueden ser simples o dobles, según como sean las riendas.

Las riendas dobles se cosen con una costura al medio. Las que se destinan al trabajo, suelen coserse con la costura de puntadas distanciadas semiocultas. (ver figura 566).

En el caso de usarse esta última costura, la tira de cuero debe doblarse longitudinalmente por la mitad, marcándole el interior del dobléz con la punta del cuchillo para que éste quede más planchado. Como el dobléz se debe hacer con el lado del pelo hacia afuera, el cuero deberá estar mojado para evitar que se resquebraje.

En el lugar donde debe fijarse la argolla, el dobléz debe cortarse completamente más o menos desde donde las tiras irán encimadas. (Fig. 682)



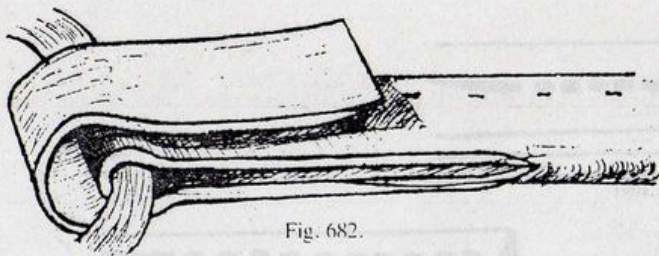


Fig. 682.

La figura 683 nos muestra el aspecto que presenta una rienda de argolla.



Fig. 683

En la parte posterior de las riendas dobles, la costura debe terminar en un corredor o bomba a unos 8 cm. de los extremos aproximadamente. Las partes sin coser se recortan de distintas maneras. (fig. 684).



Fig. 684

Las riendas de lujo suelen llevar dos, tres o más pares de argolla. Las que se destinan al trabajo, en cambio, generalmente se confeccionan sin ellas.

Uno de los tipos más usados de riendas sin argollas se confecciona de la siguiente manera: Se arrolla la tira de cuero unos 15 cm. contados desde unos 40 cm. del extremo. (Fig. 685).



Fig. 685

Seguidamente se toman dos o tres tientos perfectamente revenidos y doblándolos por la mitad se empieza a trenzar en redondo lo más ajustado posible desde donde comienza el arrollado del cuero dejando a éste como relleno. (Fig. 686)



Fig. 686

Una vez revestida toda la parte arrollada del cuero, la trenza debe dejar el relleno para seguir unos centímetros más, terminando en un botón que deberá prender en un ojal practicado en el extremo de la rienda. La figura 687 nos muestra el aspecto que presenta una rienda de este tipo.



Fig. 687

También pueden confeccionarse haciendo el botón en una tira de cuero aparte, que luego se une a éstas por medio de dos costuras y un corredor o bomba. (Fig. 688)

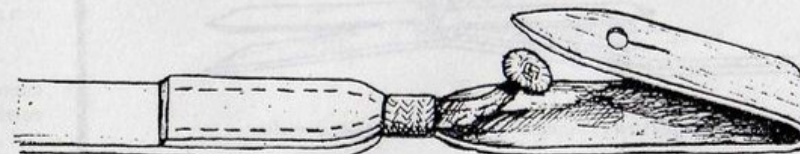


Fig. 688

Las riendas también se confeccionan trenzadas cuando también lo es la cabeza. En estas labores, es muy común usar la trenza de cinco chata. (ver figura 40).

Existen dos procedimientos distintos para fijar una trenza a una argolla: mediante un remate, estando todos los tientos separados, y por medio de costuras y corredores y bombas cuando están todos unidos.

En este último caso, las partes que deben encimarse deberán rebajarse convenientemente y luego unirse por medio de una costura en el centro. (Fig. 689).

Seguidamente se las moldea y luego se les confeccionan los corredores o bombas. En trabajos rústicos se acostumbra un solo corredor o bomba, que debe cubrir sola-



mente un sector de la costura. (Fig. 690) En trabajos más delicados, en cambio, pueden confeccionarse corredores y/o bombas que cubran toda la costura (Fig. 691).

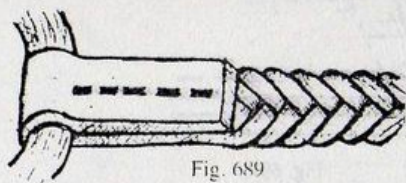


Fig. 689

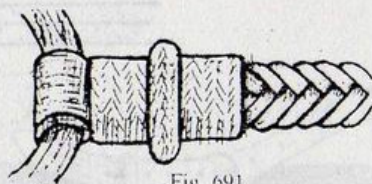


Fig. 691

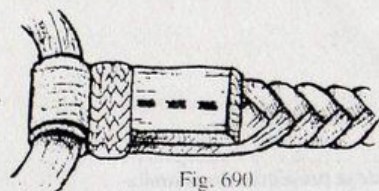


Fig. 690

En cuanto a las presillas trenzadas, dan muy buen aspecto si se las confecciona de la siguiente manera: Se inicia la trenza formando la trama sobre uno y bajo uno para que resulte más o menos del ancho del cuero que llevará el ojal. Al llegar a la zona que deberá abrazar a la argolla, se confecciona una trenza de trama sobre dos y bajo dos para que resulte un poco más angosta que la anterior, dada la zona que ocupa. Finalmente se trenza en redondo o cuadrado para luego terminar en un botón.

Entre una trenza y otra siempre quedan pequeños espacios que presentan pasadas defectuosas que dan al conjunto mal aspecto, pero son cubiertas por el corredor o bomba. La figura 692 nos muestra el aspecto que presenta una presilla trenzada en siete tientos.

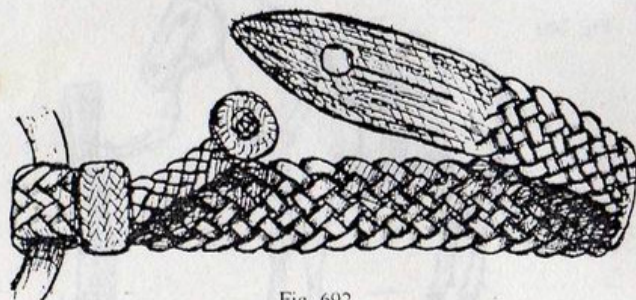


Fig. 692

él.

La cabezada y las riendas sirven para dirigir al caballo cuando se va montado en

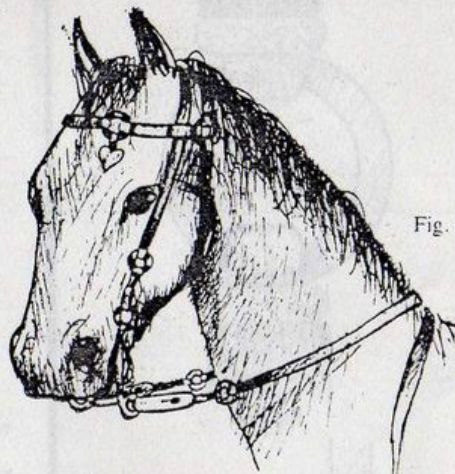


Fig. 693 cabezada y riendas.

## LOS PRETALES

Se los confecciona con tiras de cuero doble unidas entre sí por dos costuras, debido a que su ancho es mayor que el de las cabezadas y riendas. Como se extienden sobre el pecho del animal también se los llama pecheras. Se usan para evitar que el recado se corra hacia atrás, sobre todo cuando se corre o enlaza animales.

Existen dos tipos diferentes de pretales: Los que bajan por entre las patas delanteras del animal y prenden en a mitad de la cincha y los que se prenden en las dos argollas de la encimera.

### PRETALES QUE PRENDEN EN LA MITAD DE LA CINCHA

Se confeccionan con tres, cinco, siete o más argollas. La figura 694 nos muestra el aspecto de un pretal de este tipo.

En las argollas donde se encuentran dos o más tiras de cuero, éstas deben angostarse para que el arreo presente mejor aspecto. (Fig. 695).

Este procedimiento se aplica también en las cabezadas y riendas cuando las tiras de cuero son bastante anchas y/o las argollas son muy chicas.

En los pretales de tres argollas la tira de cuero que une en forma horizontal a las dos tiras inferiores no aparece. A veces, esta parte se forma con dos tiras unidas por una argolla de la que se cuelga algún adorno, como los que se hacen en las frenteras de las cabezadas, pero de mayor tamaño que éstos. (Fig. 696)



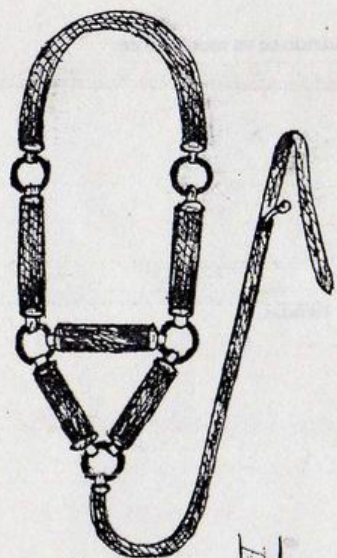


Fig. 694

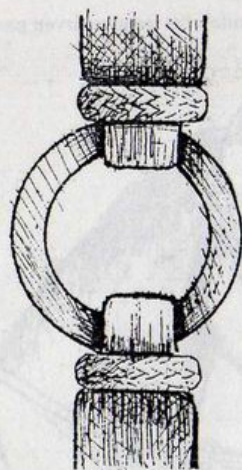


Fig. 695

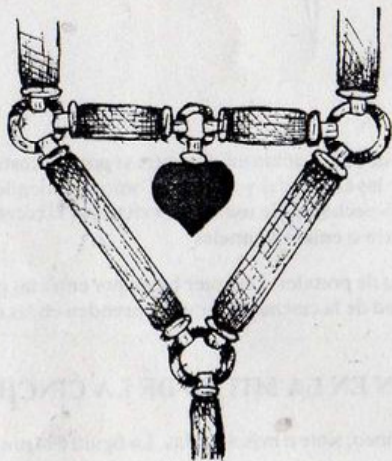


Fig. 696

Estos pretales se prenden por medio de una presilla en la mitad de la cincha, pasando por entre las patas delanteras del animal. También suelen prenderse por medio de una pequeña presilla al recado a la altura de las cruces.

La presilla de la parte inferior debe llevar varios ojales para poder acortar o alargar el pretal según el tamaño del animal.

Cuando el pretal se acorta demasiado y el extremo con ojales que queda suelto se torna demasiado largo, se lo hace pasar por un pasador de cuero cosido confeccionado a tal fin. (Figs. 697 y 698)

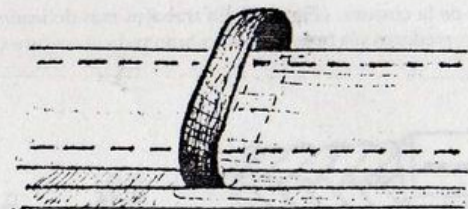


Fig. 697

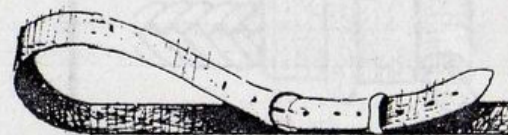


Fig. 698

Este procedimiento se aplica en cualquier arreo donde se presentan casos similares.

Fig. 699 caballo ensillado luciendo el tipo de pretal que acabamos de describir.

En los pretales de lujo, las argollas suelen disponerse una dentro de la otra del modo indicado en las figuras 700 y 701.

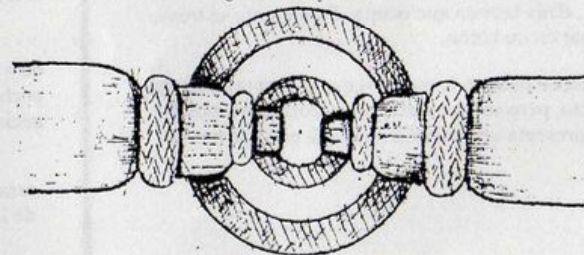


Fig. 700

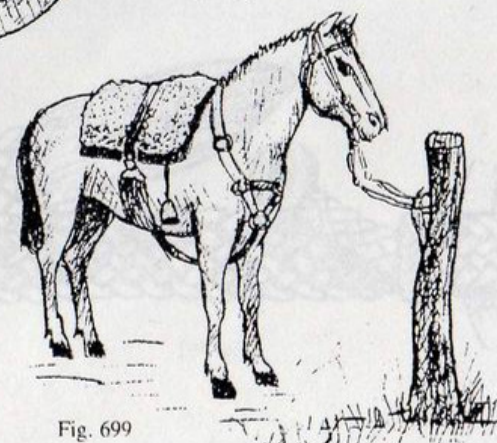


Fig. 699



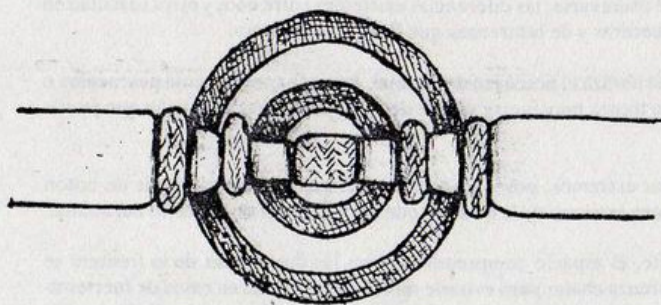


Fig. 701

Tanto los pretales como las cabezadas y riendas de lujo, se pueden confeccionar con tiras de cuero que no sean rectas como venimos viendo hasta el momento, sino del modo indicado en las figuras 702, 703 y 704.

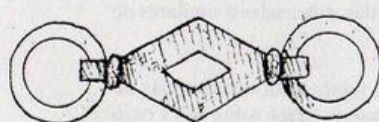


Fig. 702



Fig. 703



Fig. 704

NOTA: Nuestro gaucho, al menos cuando sus posibilidades económicas se lo permitieron, dispuso siempre de un conjunto de arreos rústicos y fuertes para el trabajo y otro conjunto de confección más delicada para lucir en días de fiesta.

### PRETALES QUE PRENDEN EN LAS DOS ARGOLLAS DE LA ENCIMERA

Estos pretales se confeccionan por lo general con dos argollas y se destinan al trabajo. La figura 705 nos muestra el aspecto de un pretal de este tipo.

La tira de cuero que debe pasar por delante del pecho del caballo debe ser más ancha que las otras tres tiras, y lleva del lado de montar una presilla que sirve para ponerla y sacarla del animal.

Las otras tres tiras pueden ser todas del mismo ancho. A veces, la que debe pasar por sobre las cruces, se confecciona un poco más ancha que las restantes.

Las dos tiras que prenden en las argollas de la encimera tienen en sus extremos una presilla provista de varios ojales, para poder acortarla o alargarla según el tamaño del animal.

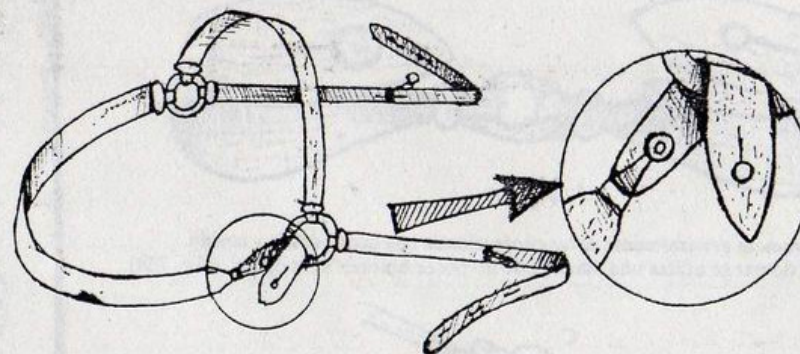


Fig. 705

Fig. 706 caballo ensillado luciendo el tipo de pretal que acabamos de describir. Los pretales también se confeccionan trenzados. Las trenzas más usadas para estos trabajos son las trenzas chatas de varios tientos.

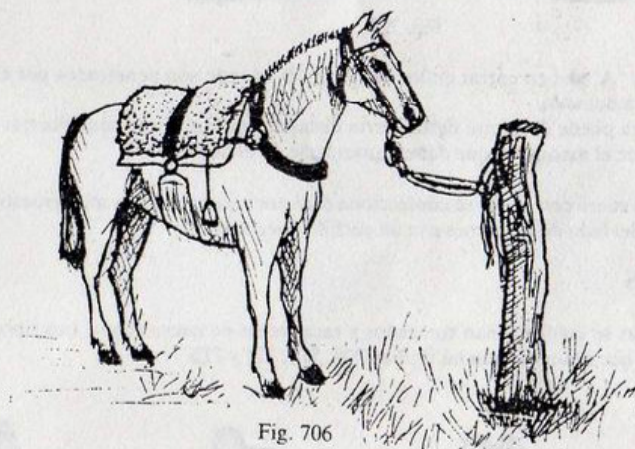


Fig. 706

### LAS MANEAS

Las maneas son dos presillas unidas entre sí que se utilizan para sujetar tanto las patas delanteras como traseras del caballo, para evitar que éste camine, pateo, etc.

El tipo de manea más usado es el que tiene una argolla que une a ambas presillas. (Fig. 707).



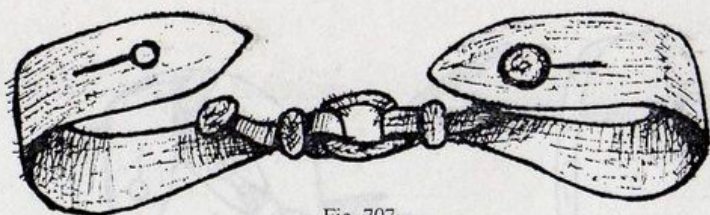


Fig. 707

Las manecas generalmente se las confeccionan con cuero doble y cosido. Para domar se utiliza una maneca que no posee botones sino ojales. (Fig. 708).

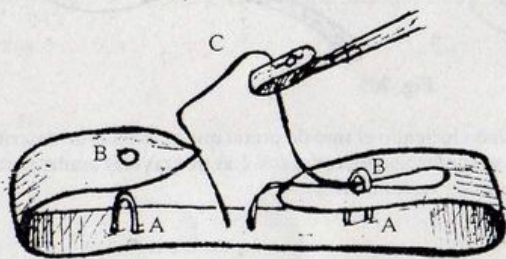


Fig. 708

Los ojales "A" deben entrar en los agujeros "B" donde son penetrados por el tiento "C" que entra doblado.

Esta maneca puede desatarse desde cierta distancia mediante una pequeña tracción producida desde el maneador que deberá prenderse en el tiento "C".

Cuando el cuero con el que se confecciona cualquier arreo chato es muy grueso, se lo debe rebajar del lado de las carnes con un cuchillo bien filoso.

## LOS BOZALES

Los bozales se confeccionan trenzados y raras veces de cuero chato. Los tipos más usados son los que nos muestran las figuras 709, 710, 711 y 712.

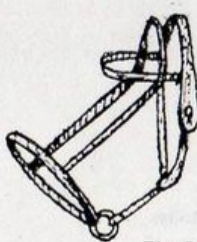


Fig. 709

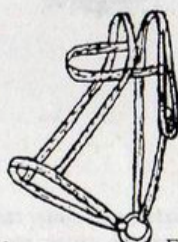


Fig. 710

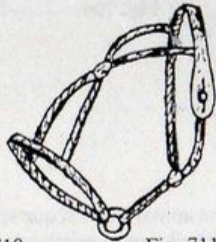


Fig. 711

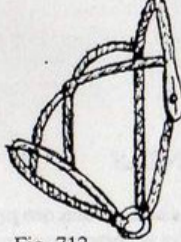


Fig. 712

Como puede observarse, las diferencias existentes entre unos y otros se hallan en las formas de las pescueceras y de las trenzas que forman la frentera.

La trenza que abraza el pescuezo del animal, llamada comúnmente pescuecera o cogotera, debe ser una trenza muy fuerte ya que debe soportar cualquier tirón que puede dar el animal atado.

En uno de sus extremos, posee un ojal de cuero chato donde prende un botón confeccionado en el otro extremo de la trenza y que permite ponerlo y sacarlo del animal.

Generalmente, el espacio comprendido entre las dos trenzas de la frentera se confecciona con una trenza chata, para evitarle molestias al animal en casos de fuertes tirones. El resto de la trenza se acostumbra confeccionarla redonda o cuadrada. Debe evitarse, en lo posible, empezar a trenzar la pescuecera con una trenza chata, debido a que estas trenzas en sus comienzos son más susceptibles de quedar flojas que las demás. La figura 713 nos muestra el aspecto de una pescuecera trenzada.

Las trenzas más usadas para su confección son las de ocho, diez y doce chata con un cordón en su parte central para la parte superior, y redondas, cuadradas o similares de ocho a doce tientos para el resto.

También se usa la trenza de trece cuadrilonga (ver figura 123), que después de formar la parte superior se trenza de doce en forma hexagonal de trama sobre dos y bajo dos, dejando a uno cualquiera de sus tientos a manera de relleno. A veces, las pescueceras se confeccionan totalmente con esta trenza, dado el hermoso aspecto que presenta la misma.

La parte superior también se puede confeccionar con dos trenzas, cada una de las cuales llevará la mitad de los tientos que lleve el resto de la pescuecera. Una vez confeccionada esta parte, ambas trenzas se deben unir para formar una sola. (ver unión de trenzas que corren paralelas entre sí)



Fig. 713



Este procedimiento, aunque muy vistoso, es desechado por algunos que afirman que ambas trenzas juntas no resisten como una sola que tenga la suma de los tientos de ambas.

La parte con que se confecciona el ojal debe ser de cuero doble o triple, grueso y bien sobado.

Cuando la resistencia que debe soportar es mucha, tanto en las pescueceras como en las maneas, los ojales se refuerzan con una costura que rodea el agujero y la ranura. (Fig. 714).

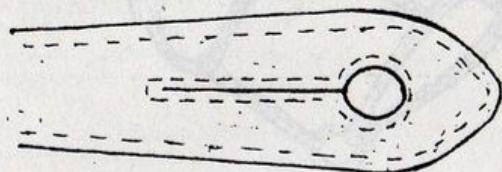


Fig. 714

En los bozales muy rústicos, el ojal se suele confeccionar en una tira de cuero doblado por la mitad. (Fig. 715)



Fig. 715

La trenza que rodea el hocico del animal, llamada hociquera, se confecciona con trenzas chatas, chatas con cordones en su centro, de forma semicircular o cuadrilongas, pero nunca redondas.

Los extremos de esta trenza se fijan a una argolla de metal de distintas maneras. En bozales rústicos se dobla la parte entera de la trenza sobre la argolla y se le practican dos agujeros de un tamaño tal que permitan el pasaje de todos los tientos de la trenza por ellos. (Fig. 716). Luego se debe doblar el extremo de la trenza por sobre la argolla y se hace pasar a todos los tientos por los agujeros. (Fig. 717)

Finalmente, se tiran todos los tientos para que ambas partes se junten y se confecciona con ellos un botón lo más chico posible.

Cuando los tientos son muchos o muy gruesos, es conveniente angostarlos y rebajarlos para que el trabajo dé un mejor aspecto.

En trabajos más delicados, se hace penetrar la mitad de los tientos de la trenza en los agujeros antes de que éstos lleguen a la argolla. (Fig. 718). Luego, los tientos se deben ajustar correctamente y se practica con todos ellos un remate abrazando la argolla. (Fig. 719)

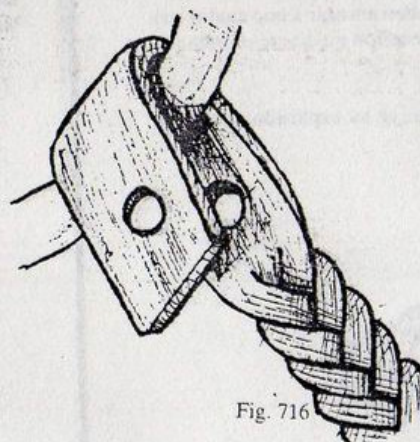


Fig. 716

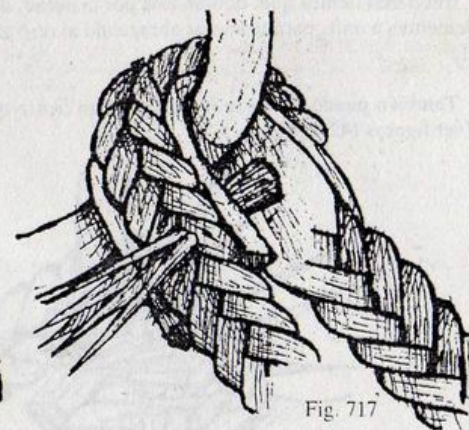


Fig. 717

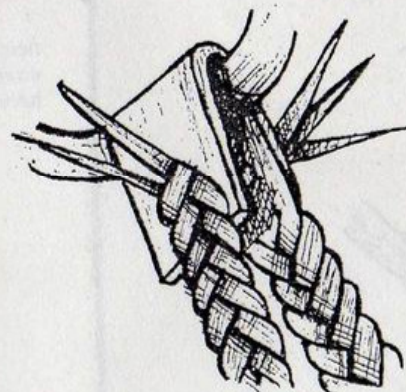


Fig. 718

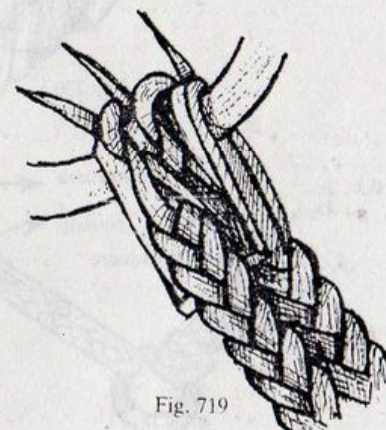


Fig. 719

Si la cantidad de tientos con que se confecciona la trenza fuese impar, uno de ellos debe ser ocultado lo mejor posible debajo del remate.

Cuando los tientos están separados en ambos extremos, se debe proceder a confeccionar un remate con todos ellos abrazando a la argolla. Debajo del remate, debe colocarse un trozo de cuero bastante grueso para evitar el desgaste que le puede ocasionar la argolla con el uso. (Fig. 720).

Algunas veces, la pescuecera llega hasta la argolla de la hociquera, penetrando en ella como se ha visto en las figuras 710 y 712, mientras que en otros casos, simplemente abraza el pescuezo del animal y se une a la argolla de la hociquera por medio de una tira de cuero o una trenza.



En el caso de que esta unión se haga con una trenza, ésta se debe confeccionar con dos, tres o más tientos que, dobándose por la mitad, deben abrazar a uno cualquiera de los elementos a unir, para terminar abrazando al otro elemento mediante un remate. (Fig. 721).

También puede aplicarse la trenza de un tiento que se ha explicado oportunamente. (ver figuras 142 a 148).

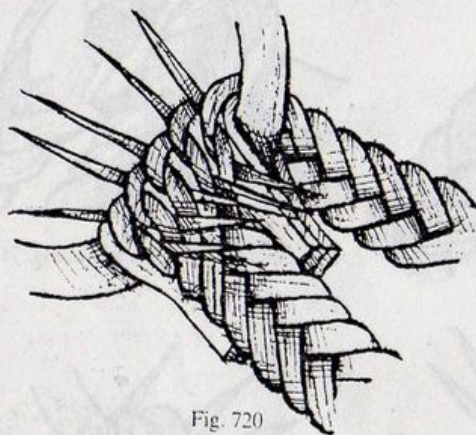


Fig. 720

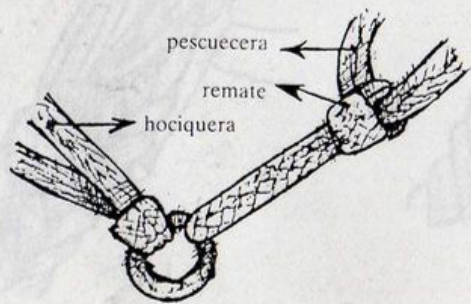


Fig. 721

Las trenzas que cubren la frente del animal, forman lo que se llama la frentera y unen a la pescucera con la hociguera de dos maneras distintas. Una de ellas consiste en confeccionar tres trenzas las que se disponen del modo indicado en la figura 722. Una de esas trenzas está prendida a la pescucera en los puntos "A" y "B". Las otras dos trenzas se fijan una a cada lado de la hociguera en los puntos "C" y "D". La trenza del lado derecho tiene en el extremo libre una serie de ojales, como las presillas de los pretales anteriormente vistas, mientras que la del lado de montar, llevará un botón que prenderá en dichos ojales. Esto permite bajar o subir la hociguera de acuerdo al tamaño del animal.

Cuando las trenzas que proceden de la hociguera se encuentran con la trenza que se halla fija a la pescucera (puntos "E" y "F"), generalmente pasan bajo dos o tres pasa-

das de ésta quedando así unidas de manera tal, que pueden deslizarse desde abajo hacia arriba y viceversa, lo que permite achicar o agrandar el bozal.

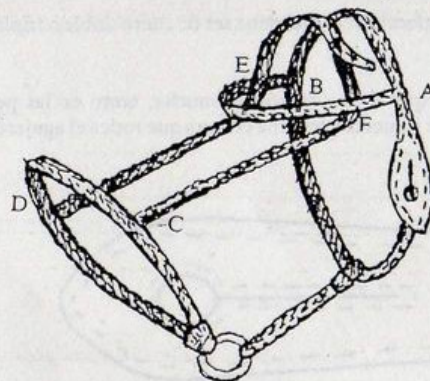


Fig. 722

Los bozales rústicos no llevan trenzas sino simplemente tientos. En este caso, los tientos que proceden de la hociguera al llegar a la parte superior se unen del modo indicado en la figura 723, mientras que al encontrarse con el tiento fijado a la pescucera pueden hacerlo del modo indicado en la figura 724.



Fig. 723

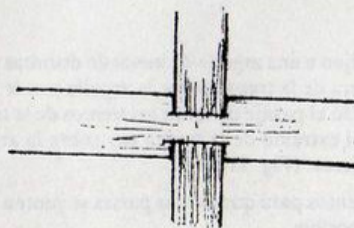


Fig. 724

La otra manera igualmente usada consiste en dos trenzas que se fijan por un extremo a la hociguera y por el otro a la pescucera. En la mitad de su trayecto se unen entre sí por medio de nudos o se trenzan. (ver unión de trenzas que corren paralelas entre sí) (Fig. 725).



Tanto en la hociguera como en la pescucera, estas trenzas se fijan generalmente haciendo penetrar sus tientos entre las tramas de estas trenzas, a las que traspasarán terminando en un pequeño botón. (Figs. 726 y 727).

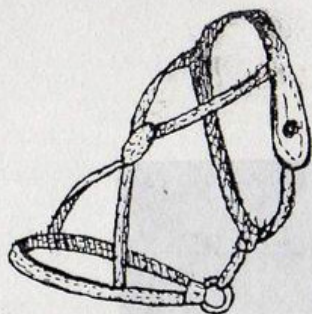


Fig. 725

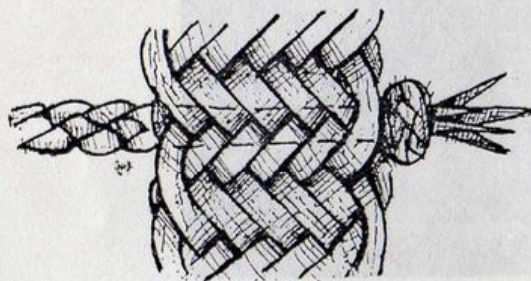


Fig. 726

Si estas trenzas están confeccionadas en cuero muy delgado, pueden penetrar más o menos en la mitad de las trenzas a las que se deben fijar, saliendo en la parte inferior. Desde allí, los tientos vuelven hacia atrás penetrando en la trenza de la que proceden ni bien pasan el borde de la trenza a la que se fijan. Al salir en la parte superior, en uno o dos grupos según la cantidad que fueran, se confeccionan botones pequeños. (Fig. 728).

Otros tipos de bozales menos usados son los que tienen tres, cuatro o más trenzas que van desde la hociguera a la pescucera. La figura 729 nos muestra a uno de esos bozales.

A veces estas trenzas se unen entre sí por medio de corredores o bombas. La figura 730 nos muestra una labor de este tipo.

Debe tenerse en cuenta que estas trenzas generalmente se confeccionan con tientos muy delgados pues no deben soportar resistencia alguna.

## LOS CABESTROS O CABRESTOS

Son tiras de cuero chato o trenzado con una presilla en cada extremo. Una de

esas presillas es más grande que la otra y prende en la argolla del bozal, mientras que la restante lo hace en el objeto donde se quiere dejar atado al animal (árbol, alambrado, etc.).

Los cabestros rústicos se confeccionan con un torzal o tira de cuero doblada por la mitad y cosida, como se ha explicado en la confección de riendas. Sus presillas son de tientos retorcidos.

Los cabestros trenzados constan de dos partes: una gran presilla trenzada llamada yapa y una trenza generalmente redonda, unida a la primera por una argolla de metal y terminada en una presilla de tientos retorcidos o trenzados.

La yapa generalmente se confecciona con trenzas como las cuadradas, chatas con un cordón en su centro o de forma semicircular, debido a que van dobles y deben quedar perfectamente unidas entre sí. El ojal debe confeccionarse de cuero doble cosido, siendo necesario reforzarlo con otro trozo de cuero si aquéllos fueran muy delgados, ya que el cabestro es un elemento que debe resistir cualquier tracción. En el trayecto en que la trenza va doble ambas partes se unen por medio de corredores. Debajo de la argolla es conveniente poner un trozo de cuero para evitar el desgaste que el uso le producirá a la trenza. La figura 731 nos muestra el aspecto de una yapa de cabestro trenzada.

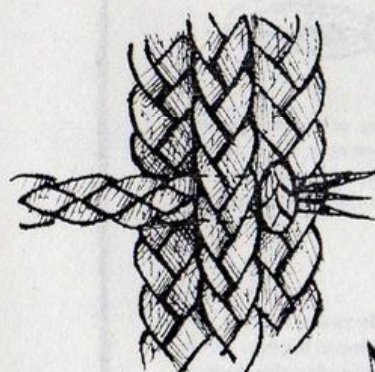


Fig. 727

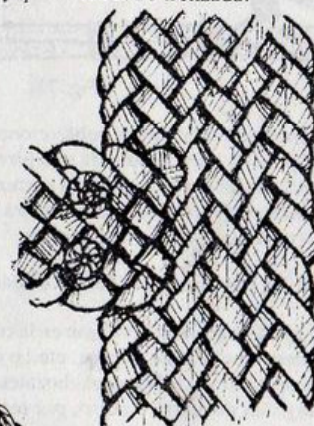


Fig. 728



Fig. 729



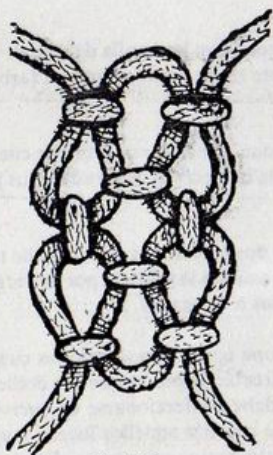


Fig. 730



Fig. 731

La otra trenza generalmente se confecciona redonda de seis, ocho o más tientos, siendo conveniente ponerle un relleno para que ofrezca mayor resistencia. En la argolla, se debe fijar por medio de un remate o por una costura complementada por corredores y/o bombas, mientras que en el otro extremo donde irá la presilla se confecciona un remate, dejando un agujero para que ésta pueda penetrar.

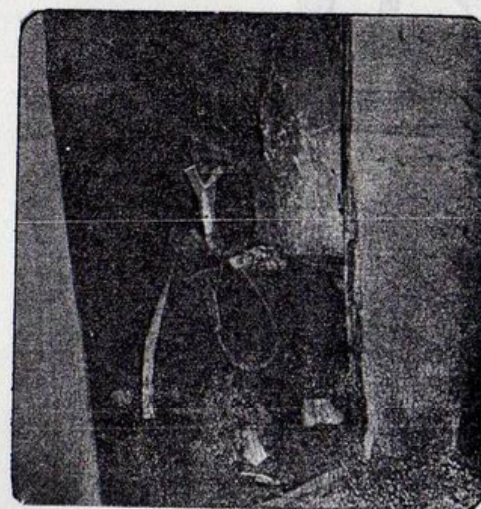
El largo de los cabestros (1) es de aproximadamente 2 mts.

NOTAS: a) Las argollas que se usan en la confección de cabezadas, riendas, etc., pueden ser de metales como la plata, alpaca, etc., o de aleaciones como el bronce. Los lazos y sobeos, como así también las manecas, bozales y cabestros destinados al trabajo, se confeccionan con argollas de hierro o acero, por ser más resistentes.

b) Cuando se confecciona cualquier arreo, las partes de los mismos que son iguales entre sí, como las presillas de las manecas, las riendas, las tiraes que forman las frenteras de las cabezadas, etc., deben ser en lo posible del mismo ancho y poseer corredores o bombas del mismo tipo y forma para que el conjunto dé mejor aspecto.

c) En otras épocas, eran muy comunes los llamados "aperos chapeados" que consistían en cabezadas, riendas, pretales, etc., que poseían, sobre todo en los lugares donde debían ocupar los corredores y bombas, chapas de plata, alpaca y hasta oro hábilmente labradas por los artesanos del metal de entonces.

(1) Todos los hombres de campo le llaman cabestro. En general, los pueblos imponen sus voces insustituibles.



Confección de un bozal.



## LOS REBENQUES

Se usan para azuzar a las bestias y en ocasiones como arma. Se confeccionan de diferentes maneras, encuadrados dentro de la siguiente clasificación: rebenque común, guacha, fusta y rebenque de argolla, generalmente con parte de la azotera y el mango revestidos en tientos de lonja.

### REBENQUE COMUN

Posee un mango que va desde los 30 a los 50 cm. de largo y un diámetro de entre 4 y 6 cm. Su azotera es larga y no muy ancha. (Fig. 732)



Fig. 732

### GUACHA

Recibe este nombre un rebenque de mango corto y grueso, de azotera larga y ancha y de manija corta y ancha.

El mango tiene aproximadamente 20 cm. de largo y su diámetro a la altura de la manija debe ser de aproximadamente 9 cm. Su manija debe ser corta, ya que para castigar se la toma de la misma con los dedos índice, medio, anular y meñique, a diferencia de los demás rebenques, con los que se castiga tomando el mango con todos los dedos, después que la mano haya pasado por dentro de la manija. (Fig. 733).

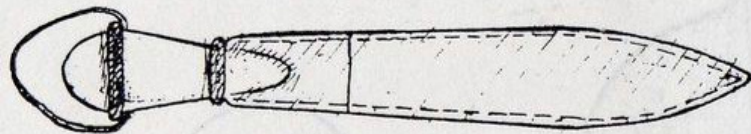


Fig. 733

### FUSTA

Se confecciona con unos diez alambres de acero unidos en la parte superior por estaño u otro elemento. Al llegar a la azotera, los alambres se dividen en dos grupos para permitir el paso de ésta. El largo del mango es de entre 50 y 60 cm. y su diámetro es de 10 a 20 mm. aproximadamente. Las de diámetro menor son utilizadas por los corredores de carreras. Su azotera es de unos 20 cm. de largo por unos 2 ó 3 cm. de ancho aproximadamente. (Fig. 734).

### REBENQUE DE ARGOLLA

Este tipo de rebenque generalmente se confecciona con mango corto y lleva en la azotera y hasta en el mango revestidos de lonja. Su manija va fija a la argolla. (Fig. 735).

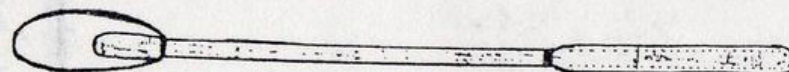


Fig. 734

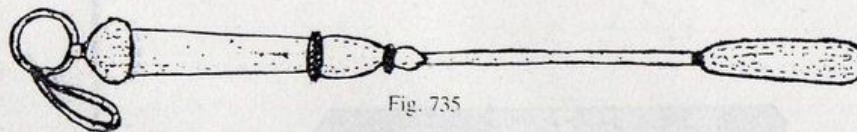


Fig. 735

Para confeccionar los mangos de los rebenques se usan maderas duras, algo pesadas y que no ofrecen mayores dificultades para ser trabajadas, ya que el artesano no dispone en la mayoría de los casos de herramientas adecuadas que le faciliten tal operación. Una de las maderas más usadas es el guayabo, como así también otros tipos de maderas muy duras como el ñandubay, algarrobo, etc. Debe evitarse las maderas que ceden con facilidad ante cualquier golpe, como algunas variedades de lapacho, pues muchas veces el rebenque es usado como garrote al ser tomado de la azotera para castigar con el mango.

Los mangos se confeccionan en forma cilíndrica con un diámetro algo mayor en la parte superior que en la parte inferior, donde llevará una ranura que servirá para insertar la azotera. En esa misma dirección a pocos centímetros del extremo superior debe llevar un agujero por donde pasará luego la manija. El extremo superior debe tener más o menos una forma redondeada. (Fig. 736).



Fig. 736

Para revestirlo se necesita un trozo de cuero bien sobado. La costura se debe confeccionar desde el agujero de la manija o un poco más arriba de ésta, pasando por el extremo superior hasta llegar a la ranura, donde estará insertada la azotera. En la figura 737 el lugar donde debe ir la costura está marcado por líneas de rayas.

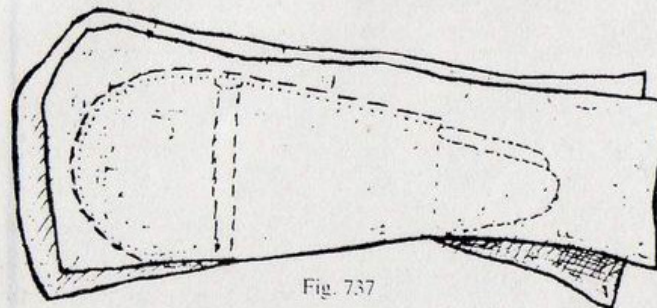
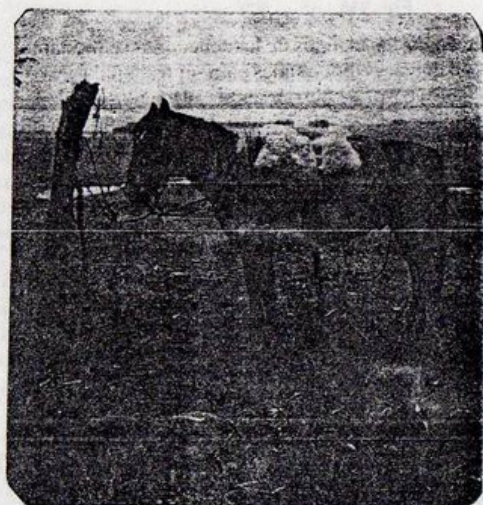


Fig. 737





Montado exhibiendo cabezada y riendas, pretal, bozal y cabestro, y recado con manea y lazo en los fientos.

Si la costura a usar es la de la figura 593, el cuero deberá cortarse superficialmente en las hileras de agujeros, para que las pasadas queden ocultas; caso contrario no serán necesarios dichos cortes. Los bordes se deben rebajar del lado de las carnes del modo indicado en la figura 738, siendo conveniente que ambos se encuentren como indica la figura 739.

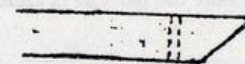


Fig. 738

En la parte superior, la costura se hace muchas veces dificultosa debido a la formación que presenta la madera. Generalmente se requiere mucha práctica y habilidad para conseguir una terminación perfecta. Mientras dure esta operación, el cuero debe permanecer perfectamente blando, mojándolo con agua caliente si fuera necesario.

Muchas veces para evitar esta dificultosa tarea, se cubre la superficie con un corredor muy ancho o un trozo de suela o cuero muy grueso fijado a la madera por medio de clavos muy pequeños. Luego se deben rebajar los bordes convenientemente, lo que origina una "cabeza" que luego se cubre con una bomba, tupida si fuera necesario del modo explicado oportunamente. (Fig. 740)

Los rebenques que llevan argolla en la parte superior, fijan a ésta por medio de una tira de cuero que puede pertenecer o no al cuero con que se ha revestido el mango. La figura 741 nos muestra el modo en que va colocada la argolla.

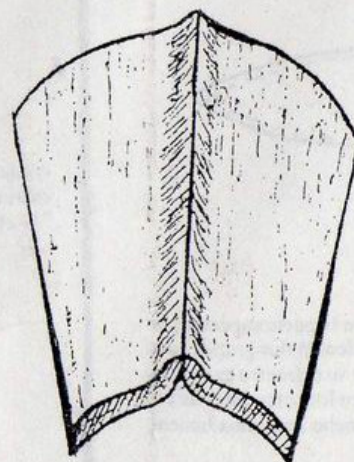


Fig. 739

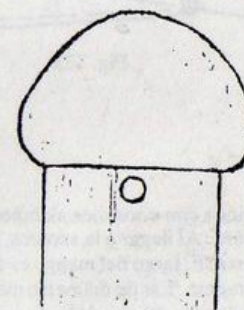


Fig. 740



Si el mango será revestido con tientos, conviene revestir también a la tira que fija la argolla. Para ello se toma a todos los tientos y en la mitad de éstos se confecciona unos centímetros de trenza chata del ancho de la tira. Luego se abraza a la argolla y se unen los bordes de la trenza formando una trenza redonda que debe cubrir la parte descada. (Figura 742).

Por último, inmediatamente después de la argolla y ni bien empieza la parte de mayor diámetro en el mango, se deben confeccionar sendas bombas. El espacio comprendido entre estas bombas muchas veces se cubre con un revestido hecho con un solo tiento.

Una vez terminada esta labor, se debe proceder a colocar la azotera, la que debe introducirse en la ranura del mango y luego fijarse por medio de dos costuras. La figura 743 nos muestra el modo en que deben coserse y recortarse las azoterías de cuero chato. Las azoterías con revestidos de tientos se cosen y recortan como indica la figura 744.

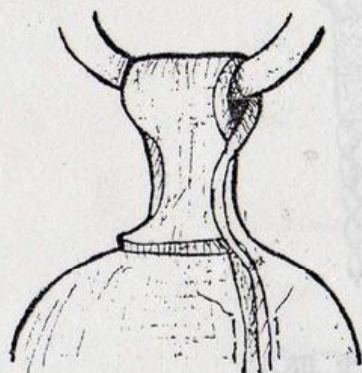


Fig. 741

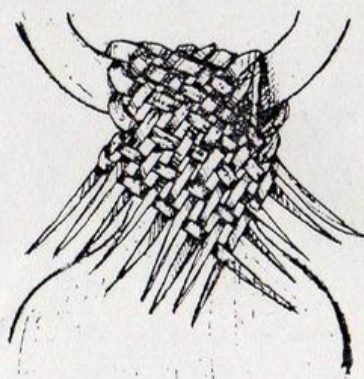


Fig. 742

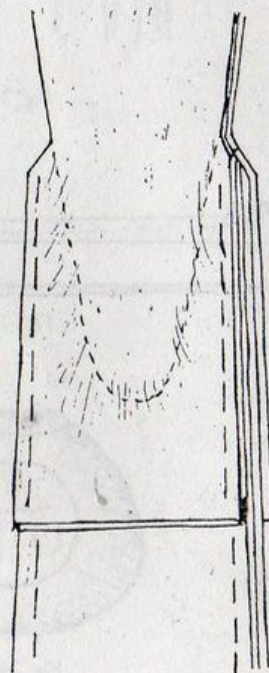


Fig. 743

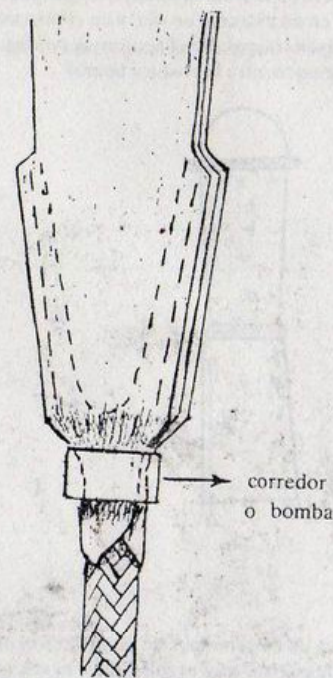


Fig. 744

Las azoterías con revestidos deben confeccionarse antes de ser fijadas al mango del rebenque. La parte que debe ir revestida debe arrollarse y moldearse de modo que quede en forma cilíndrica, debiéndose asegurar en esa posición por medio de costuras. La figura 745 nos muestra este procedimiento con la parte arrollada seccionada para facilitar su comprensión.

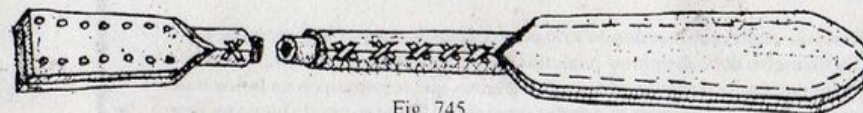


Fig. 745

Las azoterías se confeccionan con cuero doble y cosido y sólo en contadas ocasiones aparecen de cuero simple, en rebenques comunes.

Posteriormente se debe proceder a la confección de las bombas. Estas se deben fijar inmediatamente antes del orificio de la manija y de las costuras, que fijan la azotera. (Figura 746).

El corredor que le sirve de base a la bomba de la parte superior a veces se asegura con unos pequeños clavos al mango, los que luego serán ocultos totalmente por la bomba. Esto se realiza en rebenques destinados al trabajo, para evitar que la bomba se afloje y salga de su sitio por mojaduras, golpes, etc.



Por último, se debe proceder a colocar la manija, la que puede ser trenzada o de cuero chato. Las trenzadas llevan en un extremo un ojal y en el otro un botón; que se confecciona una vez que los tientos hayan traspasado el agujero del mango. Los extremos deben coincidir con el lado en que se encuentra la costura lateral.



Fig. 746

## LOS ARREADORES

Son trenzas terminadas en un extremo por un tiento y en el otro por una argolla, que se fija por medio de una tira de cuero a otra argolla que a la vez se fija a un mango de madera dura.

La tira de cuero que se debe fijar al mango debe doblarse por la mitad, colocando a la argolla en dicho doblez y cosiendo sus bordes, aprisionando el extremo del mango lo más ajustado posible. La figura 747 nos muestra los detalles más importantes de un arreador. Los espacios "A", "B" y "C" son los que deben cubrir los corredores o bombas. Como puede observarse, el extremo del mango presenta unas canaletas que lo abrazan y que los corredores o bombas obligan al cuero a ocuparlas, lo que impide que éste se afloje y salga de su sitio.

La trenza se confecciona redonda y raras veces cuadrada, por lo general de seis u ocho tientos. Su diámetro debe disminuir paulatinamente a medida que se la va confeccionando. En la terminación, la trenza se abre en dos trenzas que terminan en un botón o sus tientos se injieren en la misma después de formar un ojalillo donde se anuda luego un tiento de largo variable, con el objeto de darle al arreador mayor disposición para dar mejor azote.

En cuanto a los tipos de arreadores, los hay de trenza corta y mango corto y grueso que se utilizan al igual que los rebenques, o sea, para azuzar el caballo que se lleva montado, y de trenza larga y mango largo y delgado utilizado por los troperos y carreros, aunque éstos últimos prefieren en muchos casos el látigo, que es una trenza que cubre el mango y forma la azotera sin tener argolla. La figura 748 nos muestra el aspecto de un arreador.

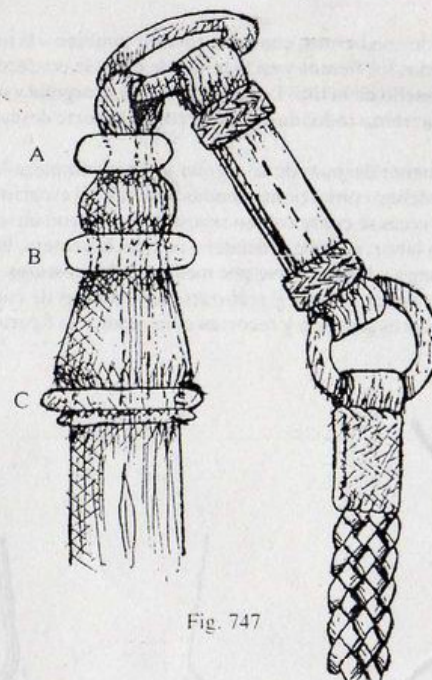


Fig. 747

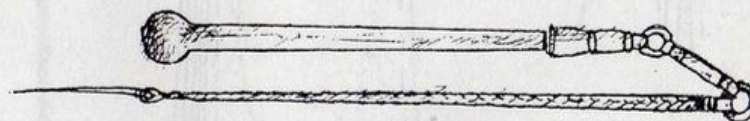


Fig. 748

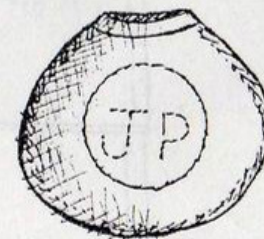


Fig. 749



## LOS MATES REVESTIDOS

Los mates se revisten con trozos de cuero que se pegan y luego se unen por sus bordes mediante costuras. Los trozos de cuero pueden llevar bordados las iniciales o cualquier otra figura.

El llamado mate galleta puede ser revestido con dos o tres trozos de cuero. Si el mate es muy chato, es suficiente con dos trozos de cueros cortados en forma circular. En casos de que el mate tenga mayor espesor, deberán utilizarse tres trozos de cuero. Uno de ellos será de forma rectangular y los restantes serán circulares y ocuparán las partes planas del mismo. La figura 749 nos muestra el aspecto de un mate revestido con dos trozos de cuero.

Los otros tipos de mates pueden revestirse con tres, cuatro o más trozos de cuero unidos por costuras. (Fig. 750).

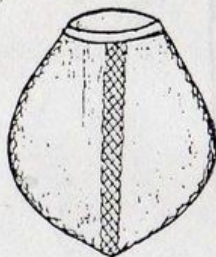


Fig. 750

También puede colocársele un pie formado con un trozo de otro mate, al que después de pegado se lo debe revestir como al anterior. (Fig. 751).

Si se dispone de cuero del garrón o de una suela muy blanda se pueden revestir estos mates con dos trozos de cuero dispuestos del modo indicado en la figura 752. Luego se perfora el cuero en la parte correspondiente a la boca y se procede a unir ambas piezas de cuero con una costura sobre la que puede ir una bomba. (Fig. 753). A ambos lados de esta costura pueden confeccionarse una o más costuras paralelas a manera de adorno.

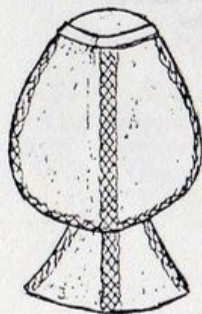


Fig. 751



Fig. 752

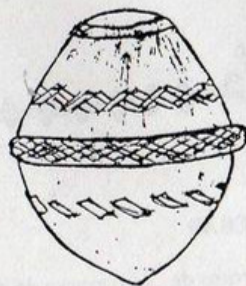


Fig. 753

Las costuras que abrazan superficies circulares, como las que se han hecho en el mate de la figura 753, y que también pueden aplicarse en mangos de rebenques, deben confeccionarse de manera similar a los corredores y bombas. Para ello se debe tomar un tiento largo y se lo va pasando por los agujeros dando tantas vueltas como sean necesarias, hasta que no quede ningún agujero desocupado. (Fig. 754). Si en algún momento las pasadas tienden a ocupar los agujeros que anteriormente ocuparon otras pasadas, se debe hacer salir al tiento un agujero más adelante o más atrás de lo que corresponde, con lo que queda el inconveniente solucionado. En la figura 755 vemos un problema de esta naturaleza. El tiento debería salir en el agujero "A", pero como éste fue ocupado al iniciarse las pasadas, deberá hacerlo en el agujero "B" o "C".

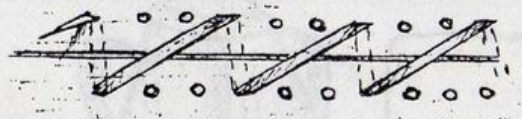


Fig. 754

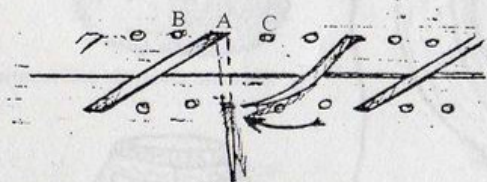


Fig. 755

Cuando no quedan agujeros desocupados se debe proceder a ocuparlos en sentido contrario, formando la trama que se desee ya sea espigada o de cualquier otro tipo. (Fig. 756). Al hacer estas pasadas deben tomarse las mismas precauciones que cuando se hicieron las pasadas anteriores, para que una vez terminada esta labor la trama resulte perfecta.

Si se desea que la costura presente un relieve imitando a una bomba, los bordes a unir deberán coserse del modo indicado en la figura 757.

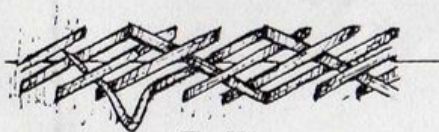


Fig. 756





También los mates revestidos pueden llevar manijas trenzadas o de cuero chato simples o dobles, las que a la vez pueden revestirse por medio de trenzas o corredores de ancho variable. En este caso el revestido debe hacerse antes que las manijas sean colocadas en su lugar. Estas manijas se introducen en ranuras practicadas en los trozos de cuero con los que se reviste el mate, fijándose a éstos por medio de costuras. (Fig. 758).

Además, los mates pueden revestirse con trenzas que se unen a intervalos determinados. Las uniones se realizan del modo que ya conocemos y por medio de remates. (Fig. 760).

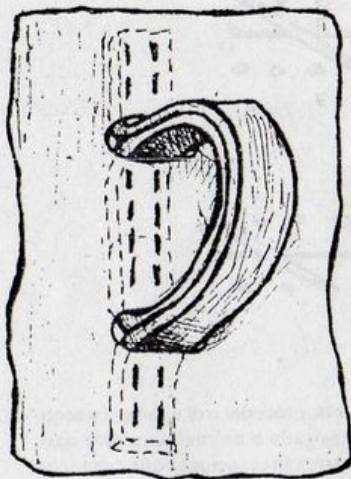


Fig. 758



Fig. 759 mate revestido con manijas

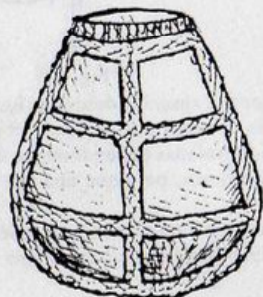


Fig. 760

## OTROS OBJETOS DE CUERO

### LAS BOTELLAS REVESTIDAS

Las botellas revestidas son botellas que se revisten dándoles formas de rebenques con azotera y manija. Se cuelgan de la empuñadura del cuchillo que se lleva a la cintura y sirven para transportar bebidas alcohólicas, aunque la mayoría de las veces se la considera y usa como un objeto de adorno.

Su tapa también se reviste y se ata a una delgada trenza de dos tientos retorcidos, que se fija a uno de los cueros que cubren el recipiente. (Fig. 761).



Fig. 761

### LOS CONTADORES DE GANADO

Son trenzas redondas muy delgadas de tientos de lonja que llevan en cada extremo una presilla, las que se prenden en el cinto. Por la trenza se hace pasar aproximadamente una docena de bombas que se confeccionaron sobre un objeto de mayor tamaño que la trenza, para que una vez puesta en ésta, se deslicen fácilmente de un extremo a otro.

El gaucho determina un valor X a cada bomba, por lo que generalmente se confeccionan con lonjas de distintos colores y hasta de diferentes tamaños, diferenciando así a las unidades, decenas y centenas. (Fig. 762).

Para contar la hacienda se procede de la siguiente manera: Si por una tranquera, por ejemplo, han pasado cincuenta y tres cabezas de ganado, se deberán correr hacia un extremo cinco bombas que representan decenas y tres que representan unidades.

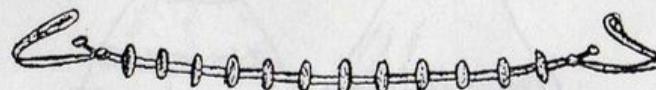


Fig. 762

### LAS ENCIMERAS

Son trozos de cuero grueso de unos 20 cm. de ancho por unos 50 cm. de largo, que llevan en cada extremo una argolla de metal que se fija a la cincha por medio de correones. (Fig. 763).



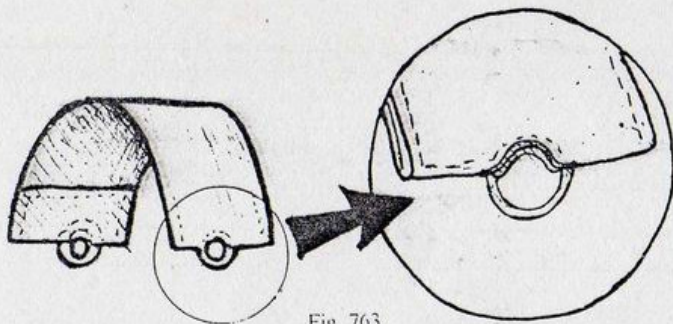


Fig. 763

Las sobreencimeras son algo más angostas y más largas que las encimeras y llevan por lo general anchas costuras de lonja, adornos que pueden percibirse perfectamente, a diferencia de las encimeras que no pueden adornarse por ir tapadas por los cojinillos.

La encimera sirve para asegurar las bajeras, caronas y bastos en el lomo del animal, mientras que la sobreencimera, unida a la sobreencincha, tienen por objeto asegurar los cojinillos sobre el recado.

Los correones son tiras del largo del cuero que se fijan de uno de sus extremos a una argolla y sirve para unir a ésta con otra argolla. Reemplazan a las presillas en lugares donde deben soportarse grandes tensiones y que por tal motivo éstas no pueden utilizarse. Se usan para unir a la encimera con la cincha y a la sobreencimera con la sobreencincha. Además, tienen múltiples aplicaciones en retrancas, barrigueras y tiros de sulki, carros, etc.

## LAS RASTRAS

Las rastras son objetos de adorno que se colocan en los cintos anchos. Se confeccionan de metales como la plata y el oro o de cuero cosido y bordado.

Las rastras de cuero constan de un trozo de cuero doble cosido, en forma de círculo, rombo o estrella, en cuyo centro generalmente se graban las iniciales. En su parte posterior se fijan tres grupos de tientos que se abren en seis trenzas, en cuyos extremos se confeccionan botones que prenden en ojales hechos a tal fin en el cinto. (Fig. 764).

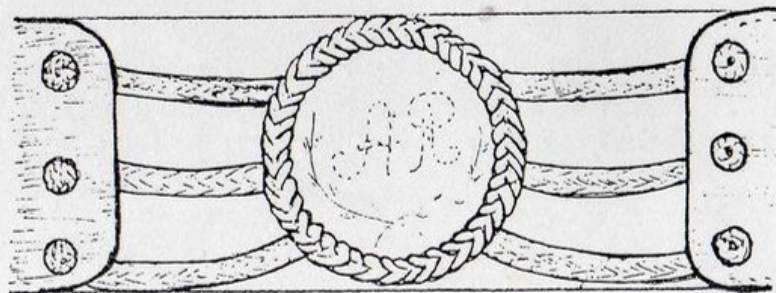


Fig. 764

## LOS BARBIJOS

Son delgadas tiras o trenzas de cuero que sirven para asegurar el sombrero y muchas veces como elemento de adorno.

Los más usados son los barbijos trenzados formados por dos trenzas chatas de lonja que llegadas a un punto se abren en tres, cuatro o cinco trenzas de nudos para luego volver a unirse y terminar en trenzas que llevan botones en sus extremos. Por lo general llevan dos bombas; una en cada unión de las trenzas y un corredor que al hacerlo deslizar sobre ambas trenzas, permite achicar o agrandar el barbijo. (Fig. 765).

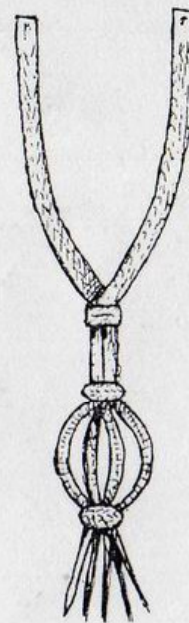


Fig. 765

El mejor cuero para su confección es el de chivo pues permanece siempre blando, a diferencia del cuero de yeguarizo que se torna muy rígido, resultando incómodo su uso.

También se confeccionan con cuero vainas de cuchillo, cintos angostos y anchos, estriberas, asientos y respaldos de sillas y sillones, etc., además de arreos para sulkis, carros y arados. Estos últimos son conjuntos de arreos rústicos y fuertes integrados por cabezadas, riendas chatas o de tientos retorcidos de gran longitud, barrigueras, retrancas, tiros, morrales, etc.

En los ambientes urbanos o suburbanos, la artesanía se adapta a las necesidades del hombre de la ciudad donde el cuero crudo es reemplazado la mayoría de las veces, por los diferentes tipos de suelas, las que se decoran mediante repujados que son marcas que permiten formar figuras de cualquier tipo y forma. Estas decoraciones se hacen con piezas



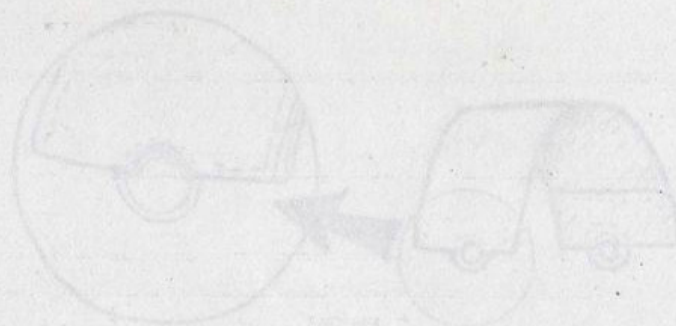
de metal y se estampan a golpes o a altas temperaturas, de las que no nos ocuparemos por considerarlas encuadrada en otro tipo de artesanías.

Los objetos confeccionados en estos lugares son portamates, portatermos, carteras, bolsos, ceniceros y otros elementos.

FIN



QUEDA HECHO EL DEPOSITO QUE ESTABLECE LA LEY 11.723



El presente documento es una copia de un original que se encuentra en el archivo de la Ley 11.723, Ley de Protección del Patrimonio Cultural, en el artículo 1.º, inciso 1.º, donde se establece que el Estado tiene la obligación de proteger el patrimonio cultural de la Nación. El presente documento es una copia de un original que se encuentra en el archivo de la Ley 11.723, Ley de Protección del Patrimonio Cultural, en el artículo 1.º, inciso 1.º, donde se establece que el Estado tiene la obligación de proteger el patrimonio cultural de la Nación.

