

UNA RARA MAESTRIA

In occasione dell'ultima edizione dedicata da Tornos alle giornate dell'orologeria in tema di lavorazione, i visitatori hanno avuto modo di scoprire le ultime soluzioni totalmente automatizzate per la realizzazione di un pignone scorrevole e di un bilanciere realizzabili sulle macchine EvoDeco. Nel contempo alcune macchine, vecchie di oltre 200 anni, erano all'opera nell'attiguo showroom dell'azienda dando dimostrazione di una rabescatura manuale. Anacronismo?



Domandandogli il perché di questo abbinamento, il Signor Brice Reggli, Responsabile Marketing, spiega: «Tornos è specializzata nel settore orologiero sin dalla sua lontana fondazione e noi abbiamo sempre cercato di apportare ai nostri clienti un valore aggiunto e la presenza di un rabescatore in occasione della nostra esposizione trova ragione in questa stessa volontà.»

C'è sempre qualcosa da imparare

Il Signor Bertrand Faivre, Responsabile Ufficio Sviluppo e Applicazioni in Tornos, ci dice: «E' sempre interessante scoprire come i nostri predecessori abbiamo risolto i loro problemi tecnici, c'è sempre da imparare dalle soluzioni del passato, e anche buone idee da sfruttare». Tornos non ha minimamente intenzione di sostituire il rabescatore manuale, un must negli orologi di gamma alta, con delle soluzioni automatizzate, tuttavia questa operazione microtecnica per eccellenza, merita una riflessione.

Alcuni specialisti in Europa

La professione di rabescatore richiede un mix di conoscenze meccaniche ed un elevato senso artistico. Le macchine in Europa sulle quali sono ancora attivi i rabescatori sono tutte vecchie costruite pertanto tra il 1750 e 1900 e, per farle funzionare, per la loro manutenzione, per ripararle o per prepararne gli utensili, le conoscenze meccaniche sono indispensabili. Anche l'aspetto artistico è indispensabile poiché il rabescatore crea il suo motivo passo per passo, incisione per incisione al fine di ottenere un aspetto di superficie che giochi con la luce secondo i suoi intenti.

Parliamo di tecnica

Il principio del rabescatore è molto semplice: si sposta un utensile fisso davanti al pezzo da lavorare e ogni incisione viene fatta una dopo l'altra. Dei sistemi di camme consentono di realizzare le ondulazioni di ogni solco. Esistono due principali tipi di macchine, i sistemi a camme circolari che consentono di fare

Novità

delle incisioni «en soleil» e le macchine a camme diritte che consentono dei motivi rigati paralleli. In entrambi i casi, la spaziatura delle righe è garantita da un sistema meccanico che permette di regolare finemente e con regolarità il passo tra i solchi. La composizione delle onde, degli angoli e delle spaziature è infinita e dipende dalla fantasia e dal savoir-faire del rabescatore.

al futuro di questa professione, il Signor Brodbeck è fiducioso ed afferma: «Anche se delle macchine possono sostituirci totalmente o parzialmente, il tocco dello specialista continua ad essere richiesto dalle case orologiere le quali non vogliono, ne possono, sostituire queste operazioni manuali ad alto valore aggiunto nei loro prodotti di gamma alta».



Tempi/cicli straordinari

Il Signor Georges Brodbeck, rabescatore indipendente operativo a Saignelégier (CH) – nel cuore della Watch Valley – ci dice: «*Io lavoro principalmente per l'orologeria e realizzo quadranti, masse oscillanti, movimenti, platine, ponti e alloggiamenti. A seconda della complessità dei pezzi e dei motivi da realizzarsi, il lavoro può richiedere da una a otto ore!*» Non è quindi sorprendente che questa operazione sia principalmente destinata ai prodotti di gamma alta!

Pochi i cambiamenti negli ultimi 200 anni

Anche se è possibile trasferire le operazioni di rabescatura, grazie ad una programmazione CN, su un tornio automatico, i principi ed i movimenti rimangono gli stessi e anche i tempi/ciclo sono altrettanto lunghi poiché i solchi vengono fatti uno dopo l'altro. Per creare questi motivi esistono altri metodi, ad esempio la battitura, ma il risultato è molto diverso in termini di riflessi della luce. Interpellato in merito

Per avere maggiori informazioni sulle soluzioni orologiere di Tornos:

Carlos Almeida

Key Account Horlogerie
Tel. +41 32 494 43 18
almeida.c@tornos.com

e sulla Rabescatura:

Georges Brodbeck

La Gruère 10
2350 Saignelégier
Tel. +41 32 951 25 04
gbrodbeck@bluemail.ch