



Restauración de las 8 campanas de TORRENT.

Población.

TORRENT

Edificio.

Parroquia de la Asunción.

Empresa encargada de realizar los trabajos.

La cooperativa valenciana INDUSTRIAS MANCLÚS de Rafelbunyol.

Objetivos de la restauración.

Con el objeto de eliminar al máximo las fuerzas y vibraciones que transmiten las campanas durante sus toques a los muros, ha sido necesario cambiar los yugos de hierro por unos de madera. De esta manera se ha solucionado la transmisión de vibraciones a través del hierro a la estructura de fábrica.

Los yugos de hierro llevaban colocados más de 25 años y ya era necesaria su sustitución ya que el hierro había perdido su resistencia y dureza por el paso del tiempo y ya no ofrecían suficiente garantía de seguridad.

Recuperar su instalación original.

También ha sido necesario cambiar los motores de tiro directo ya que transmitían fuerzas sobre los muros por los más avanzados sistemas de toque que hay en el mercado que son los motores electrónicos de impulsos que minimizan las fuerzas sobre la estructura. Estos motores reproducen los toques tradicionales y permiten el volteo manual.

La limpieza de los bronce también era muy necesario ya que habían perdido su nota original por óxido y suciedad acumulada por el paso de tiempo.

Actualmente no hay campanero y ninguna persona sube a tocarlas a mano, pero no dudamos que en el futuro aficionados a este bello arte de hacer hablar a las campanas lo hagan con su máxima seguridad y mejores prestaciones

Resumen de los trabajos realizados.

Bajada y subida de las campanas de la torre con una grúa.

Traslado de las campanas a las instalaciones de la cooperativa valenciana INDUSTRIAS MANCLÚS en Rafelbunyol.

Limpieza de los bronce con chorro de arena y posterior pulido con cepillos especiales para que las campanas recuperen su sonoridad original.

Construcción de los yugos de madera, realizados en madera maciza tropical de máxima resistencia y dureza, estilo valenciano.

Construcción de herrajes a medida y ajustados a la madera y a las asas de la campana hechos a forja sin soldadura para evitar roturas, con rosca de paso milimétrico normalizada con tuercas y contratueras

Montaje y acoplamiento de todas las campanas en el taller, comprobación de contrapesos y equilibrios en el banco de prueba.

Eliminación de motores y repiques antiguos

Instalación de motores electrónicos, que reproducen los toques manuales. Con este tipo de motores se puede programar el arranque más suave posible, la velocidad deseada, el frenado progresivo y la inversión de giro. Todos estos parámetros se ajustan y graduar para la protección y conservación tanto de la campana como de la estructura del campanario

Instalación de los electromazos de repique de gran rapidez.

Colocación, conexionado y programación de todos los equipos eléctricos.

Sustitución de los badajos por unos nuevos con cables de seguridad.

Todos los equipos están homologados por la CE.

Autor Francisco Gómez.

