

Progetto / Project: Giovanni Bonomo
Collaborazione / In cooperation with: Tecnowatch (Bologna)
Dedicato a / In memory : Umberto
Fotografie / Photos: Giustino Chemello

60

DI / BY DIEGO CHILÒ

Esiste un'orologeria fatta di singoli artigiani e di poche unità, che non incide sul mercato, ma che ha la sua ragione d'essere nella semplice espressione di una passione. È di questa orologeria che vi voglio parlare.

L'idea di progetto, che caratterizza quest'opera, è l'espressione di una sapiente lavorazione manuale.

Questo particolare orologio, costruito a mano, è stato realizzato utilizzando la base del movimento Lemania 1873, meccanismo realizzato dal maestro Albert Piguet e utilizzato negli anni '50, caratterizzato da dimensioni compatte, all'epoca tra le più ridotte della categoria. Questo particolare tipo di movimento è stato adottato dai più grandi e importanti marchi di orologeria.

Il movimento, di diametro pari a 27 mm e spessore pari a 6,87 mm, è caratterizzato da 21.600 alternanze/ora e montato su 17 o 18 rubini a seconda della versione.

Il movimento ha come caratteristiche grande affidabilità e bene si presta ad elaborazioni estetiche. L'elaborazione del meccanismo è stata eseguita manualmente tramite trafilatura ed asportazione con lime ad ago. Le finiture superficiali sono effettuate con trattamento galvanico di rodatura, doratura o al rutenio.

La soluzione di creare la cassa, quindi carrure e fondello, come un blocco unico, e non in tre pezzi, come di consueto, ha complicato un po' la costruzione, ma ha permesso, in questo caso, di creare volutamente, attorno al movimento, uno spazio vuoto, che dia la sensazione di un contenitore che racchiuda e custodisca al suo interno il prezioso meccanismo: questa l'idea iniziale del progetto.

Dall'interno della cassa si alzano i pilastri di ancoraggio del movimento tramite le griffe avvitate.

Completano la cassa, che non subisce stress meccanici in quanto è ottenuta per elettroerosione a filo, il vetro di zaffiro antiriflesso, corona, pulsanti e tappi del fondo muniti di guarnizione.

L'interno è scavato per tornitura e fresatura, ultimando poi la finitura a mano con la satinatura mediante abrasivi o con bulino. I dettagli in oro, come il quadrante dei contatori e le lancette, sono ottenuti tramite fresatura, poi sottoposti a trattamento galvanico al rutenio, doratura o rodatura a seconda delle preferenze.

Il quadrante interno a 12 indici, che può essere rifinito con gli stessi trattamenti dei dettagli e con pasta luminosa, completa l'opera, qui visibile in uno dei tre esemplari realizzati.





Elementi costruttivi di assemblaggio. / Construction details of assemblage.

INSITO

There is a clockmakers formed of a crew of just a few craftsmen, which does not hold any important market position, but whose essence is based on the simple expression of these people's pure passion. I would like to tell you something about them.

The project idea of this particular work is the result of expert hand crafting.

This special handmade clock was made based on the Lemania movement from 1873, a mechanism invented by the Maestro Alberto Piguet and used in the 50s, very compact inside and one of the smallest in its category at that time. This special movement has been used by the largest and most important clockmakers.

The movement measures 27 mm in diameter and 6.87 mm thick, with 21,600 changes/hour mounted on 17 or 18 rubies, depending on the version.

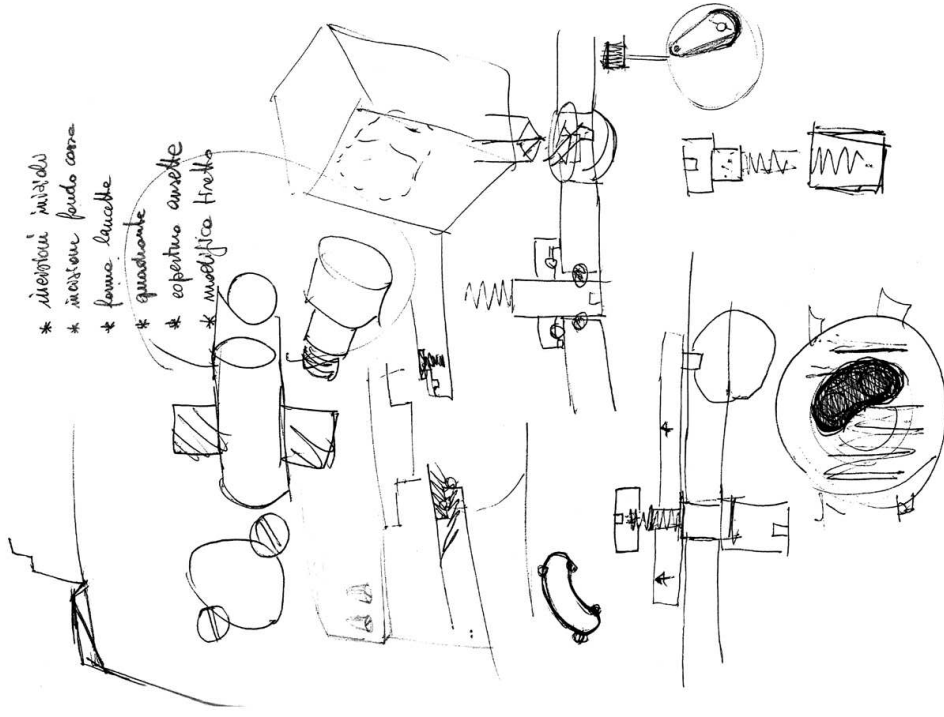
This is an exceptionally reliable movement, and perfect for use in the more desirable design articles. The mechanism was constructed manually by drilling and removal using needle injected lime. The surface finishes were achieved by galvanic rhodium, gold or ruthenium plating.

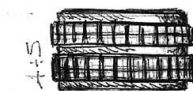
The decision to create the case as a single block, including the body and bottom, and not in three parts as given by tradition, made its construction more complicated but enabled this project to create an empty space around the movement, which gives the impression it is like a special casket containing the precious mechanism: the initial project idea.

Inside the case, the movement anchor columns rise by means of screwed jaws. The case is completed, and not subject to mechanical stress because it is made by wire EDM, with the antilgare sapphire glass, crown, buttons and bottom plugs equipped with a seal. The inside is dug out by turning and milling and is then satin finished by hand with abrasives or chisel.

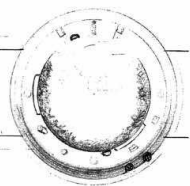
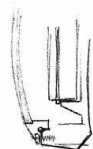
The gold details, like the watch face and hands, are made by milling and then galvanically treated with ruthenium, gold or rhodium plating according to taste.

The 12 inch face can be finished with the same treatment as the details and luminous paste completes the work, which is shown here in each of the three examples.





GS



Mecanismo. / Clockwork.
 Disegni a mano di alcuni dettagli di costruzione. /
 Sketch construction details.