

# **ESPADEROS VASCOS EN TOLEDO**

RAMIRO LARRAÑAGA

La forja de espadas y de sus guarniciones también tuvo antaño bastante importancia en el País Vasco. Su producción fue decayendo conforme adquiría un incremento insospechado, a partir del siglo XVI, la armería de fuego.

Sin embargo, perduró la industria espadera hasta la pasada centuria en que realizaron excelentes trabajos los Ibarzábal, Zuloaga, etc., a pesar de su condición de arcabuceros, detalle que demuestra una asombrosa capacidad de conocimientos laborales. Y siempre habrán de recordarse al tratar este tema ciertas comarcas y poblaciones muy caracterizadas en la fabricación de espadas y otras armas blancas como fueron Bilbao, Tolosa, Mondragón, Bergara...

Y como factor esencial hay que tener en cuenta la materia prima: el acero, cuestión que nos afecta de lleno porque dió fama y renombre a la villa guipuzcoana de Mondragón y porque de las entrañas del Udala procedían los *hermosos aceros don de tuvieron su origen las inimitables espadas toledanas, cuya reputación se sostiene hoy con justicia, y las ya olvidadas de San Clemente, Valencia y Zaragoza* (1).

Esta noticia nos da pie para que dediquemos un somero recuerdo a los forjadores de espadas que se ausentaron para establecerse en Toledo durante los siglos XVI y XVII y destacarse como hábiles constructores entre otros de distintos orígenes y de similares aptitudes.

Sus nombres fueron extraídos de un manuscrito de la biblioteca de la Academia de Historia, copia de otro igual que se halla en la del Arzobispado de Toledo, cuyo título, muy extenso, dice así: *Noticia de la fábrica de espadas de Toledo que por tantos siglos existió hasta fines del XVII en que acabó, y del método que tenían aquellos artifices armeros para forjarlas y templarlas, aceros de que usaban y otras particularidades que las hicieron tan famosas en todo el mundo, como apetecidas al presente, y de la que por el rey N. Sr. que Dios guarde se estableció en esta ciudad años de 1760; por don Francisco de*

---

(1) MARCHESI JOSE MARIA «*Catálogo de la Real Armería*» (Aguado, Impresor de Cámara de S.M. y de su Real Casa. Madrid 1849) Preámbulo, p. IX.

*Santiago Palomares, escribano mayor de primeros remates de Rentas decimales de Toledo y su arzobispado (2).*

Un experto en la materia, como fue Bowles, dió fe de que el acero empleado desde un principio en estas fábricas procedía de Mondragón y que aquella mina era la única que por aquellos tiempos se conocía en España (3). Existen también otras aseveraciones en este sentido.

En ese raro documento manuscrito se hace mención de los sistemas que se empleaban para el temple de las espadas y, entre otras cosas, dice que a pesar de que algunos han creído que aquellos forjadores poseían un secreto para realizarlo no había tal misteriosa receta, puesto que jamás tuvieron otra que las aguas del Tajo y la blanca y menuda arena de sus orillas. Así resulta que esta arena la emplearon en la operación que se llamaba «refrescar la calda»; la *galda*, como diríamos aquí. Y este era en definitiva el proceso que se seguía para conseguir el acreditado temple que ofrecían los aceros de Arrasate tras ser sometidos a la fórmula toledana, según describe el aludido registro:














*Cuando el acero estaba hecho ascua y empezaba á soltar chispas brillantes, se descubría un poco, se le rociaba con dicha arena, se le volvía á colocar, y pasaba después al yunque para la forja. Formada ya la hoja se procedía al temple, que se verificaba de este modo: en medio de la fragua se formaba un reguero de lumbre de poco mas de tres cuartas de estension; y colocando en él la hoja de modo que de las cinco partes de su largo solo cuatro sufriesen el fuego, se dejaba fuera de él porción del recazo y espiga, y se daba fuego igual á lo demás. Hecha ascua la hoja y de color de cereza, la dejaban luego caer perpendicularmente de punta en un cubo de agua del Tajo, y ya fría, se sacaba y se observaba si se había torcido algo, pues en tal caso echaban un poco de arenilla sobre el yunque, y puesta la hoja encima, con la piqueta en frío, después de revenida, golpeaban con tiento y cuidado la parte cóncava de la tal vuelta, continuando por todo su largo, hasta quedar perfectamente derecha. Después volvía al fuego, participando de él únicamente aquella quinta parte que antes no le recibió, y ya fogueada y de color de hígado, esto es, cuando iba á hacerse ascua, la cojian con las tenazas por la espiga, le daban una mano de sebo de carnero ó macho en rama, esto es, sin derretir, y al punto empezaba á arder lo untado, dejándolo así hasta el enfriamiento. Con esta operación quedaba verificado el temple, de modo que la hoja no brincaba ni se doblaba. En seguida pasaba á las muelas ó piedras de amolar para trazarle las mesas y las medias cañas si las llevaba, y por último, la pulimentaban por medio de ruedas de madera con esmeril.*

Con el decaimiento de aquellas fábricas se perdió la práctica del temple, aunque últimamente ya no se empleaban las arenas del Tajo sino el grano que se prescindía de las piedras de amolar o afilar, ni tampoco el sebo en rama, sustituido ya por otras materias.

(2) Ob. cit. En su apéndice «Noticias de varios espaderos famosos en Toledo», pp. 110 y SS.

(3) BOWLES «Introducción a la historia natural y a la geografía física de España». (P edición, Madrid, 1782) p. 295.

Veamos la relación de los espaderos vascos que trabajaron en Toledo antes del siglo XVIII, en el mismo orden que figuran y con su correspondiente marca de identificación en las espadas que forjaban:

Nombres	Marcas
ANDRES MARTINEZ DE GARATE, hijo de «Zabala» .....	
DOMINGO DE OROZCO .....	
DOMINGO DE AGUIRRE, hijo de Hortuño .....	
Francisco de Elordi .....	
GABRIEL MARTINEZ DE GARATE, hijo de «Zabala» .....	
HORTUÑO DE AGUIRRE «el viejo» .....	
JUAN DE LEIZALDE .....	
JUAN MARTIN DE GARATE, «Zabala el viejo» .....	
JUANES DE URIZAR .....	
LUIS DE AYALA, hijo de Tomás .....	
NICOLAS HORTUÑO DE AGUIRRE, nieto de Hortuño .....	
PEDRO DE ARECHAGA .....	
PEDRO DE LEZAMA .....	

PEDRO DE ELGARRETA .....



PDRO DE OROZCO .....



TOMAS DE AYALA .....



Muchos de estos maestros espaderos, grababan además de la marca, su nombre en el recazo o primer tercio de la espada . Este es el caso también de Achega, otro armero toledano que usó su nombre como marca.

Subsiste la duda respecto al origen de varios forjadores a causa de la inscripción incorrecta del respectivo apellido. Este es el caso de Francisco Cordui o de Juanes de Alquiniva, que parecen indicar que se trata de un Sardui o de un Alquibar.