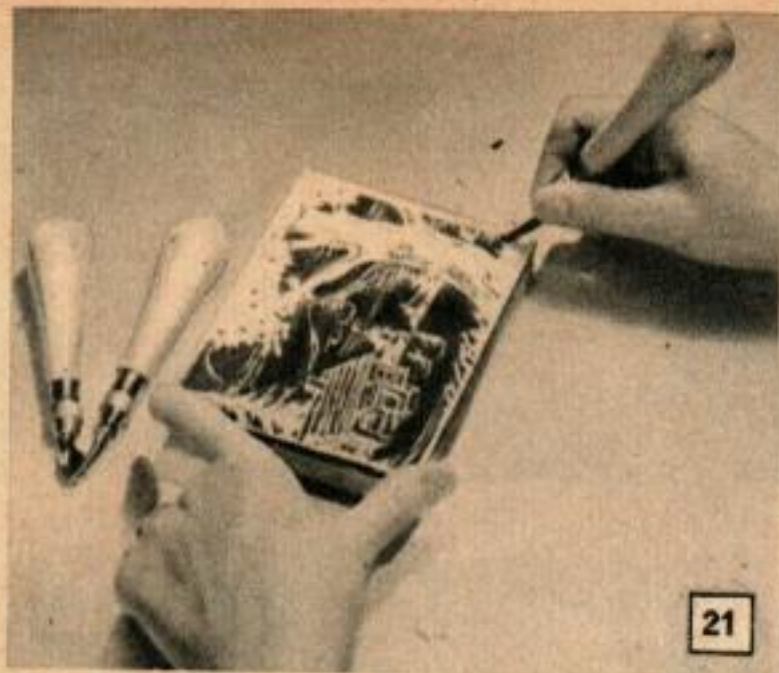




Les touches de finition d'une plaque gravée doivent être conduites avec grand soin. Il est très facile d'endommager une bonne gravure à ce stade du travail.



La gravure terminée est bloquée dans le châssis avec des garnitures d'imprimeur (cales ou blocs en bois dur) et avec deux coins à clé de serrage.

Une presse à bloc de linoléum

par M. Banister

DEUXIÈME PARTIE

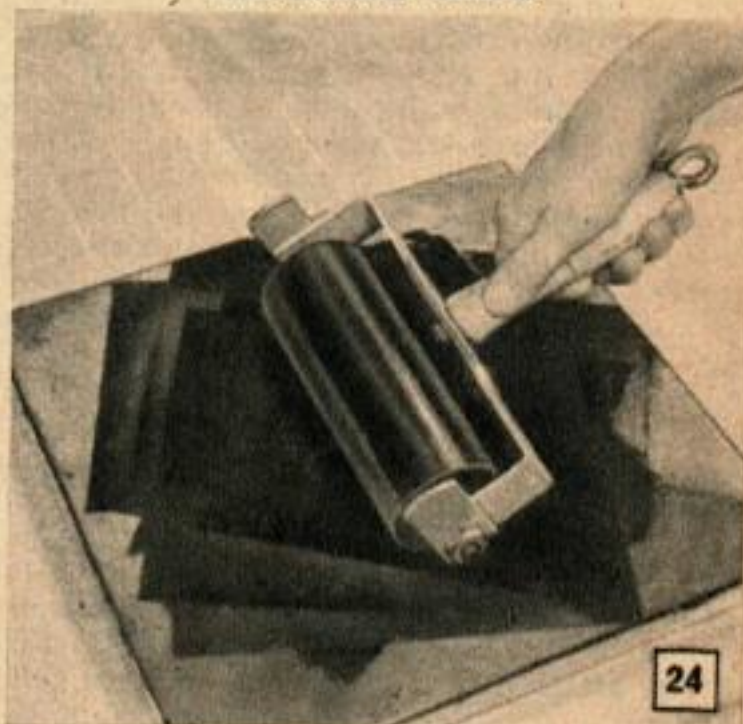
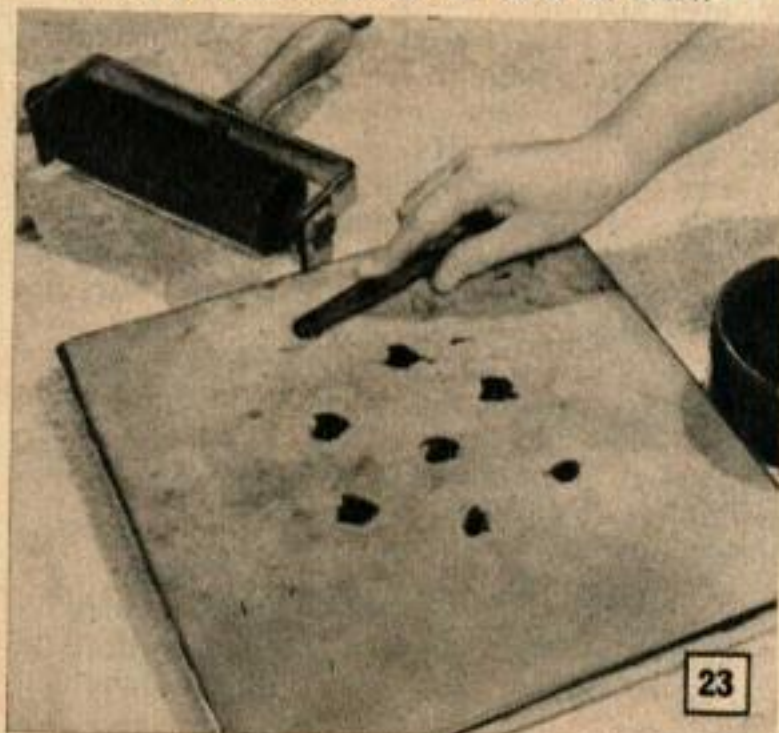
LORSQUE les éléments de châssis latéraux, le plateau et l'arbre-manivelle ont été confectionnés et ont satisfait à l'assemblage d'essai, reportez-vous aux figures 14 et 19 de la Première Partie pour les emplacements des trous et pour le montage du levier de basculement de la platine et du support de platine, lesquels sont faits de pièces assemblées en « sandwich ». Ces pièces s'assemblent en un seul élément ainsi que vous le verrez sur les figures 25 et 26. Lorsque vous vérifiez l'épaisseur du contre-

plaqué destiné à former les laminations en « sandwich », souvenez-vous que les membrures en chêne de 32 mm montrées en coupe sur la figure 25 ne font pas partie de l'assemblage, mais sont des pièces de support pour les bagues de palier du levier de basculement (fig. 16, Première Partie). A ce propos, étudiez la vue de dessus (fig. 26), et l'identification de ces pièces et leur rapport dans l'assemblage vous apparaîtront très clairement.

Lorsqu'il a été assemblé, le porte-platine

La première phase de l'encrage de la presse consiste à déposer des touches d'encre d'imprimerie sur une dalle de marbre ou sur un carré de verre.

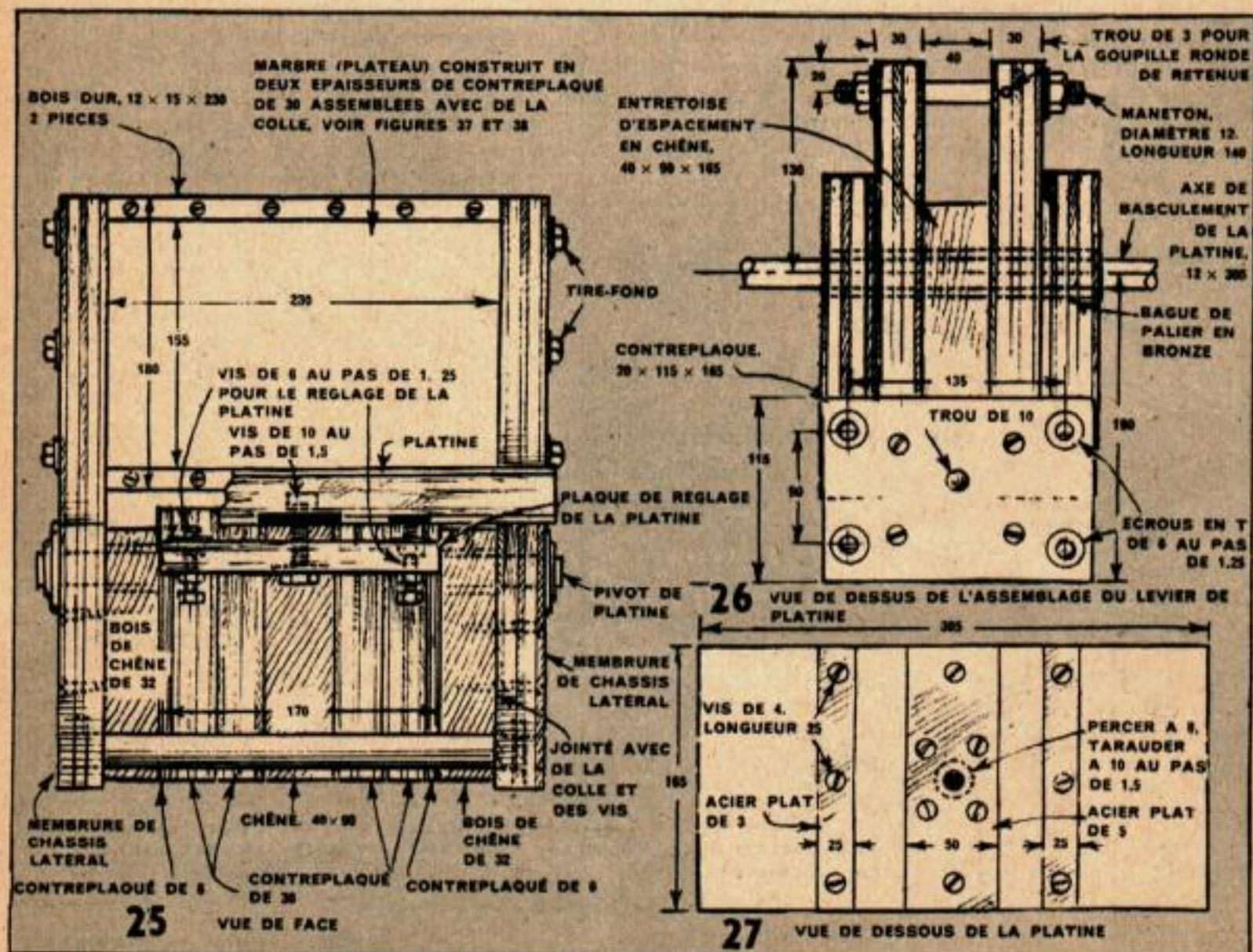
Étalez l'encre avec un rouleau à encrer — spécial pour l'imprimerie — jusqu'à ce que la surface soit uniformément enduite.

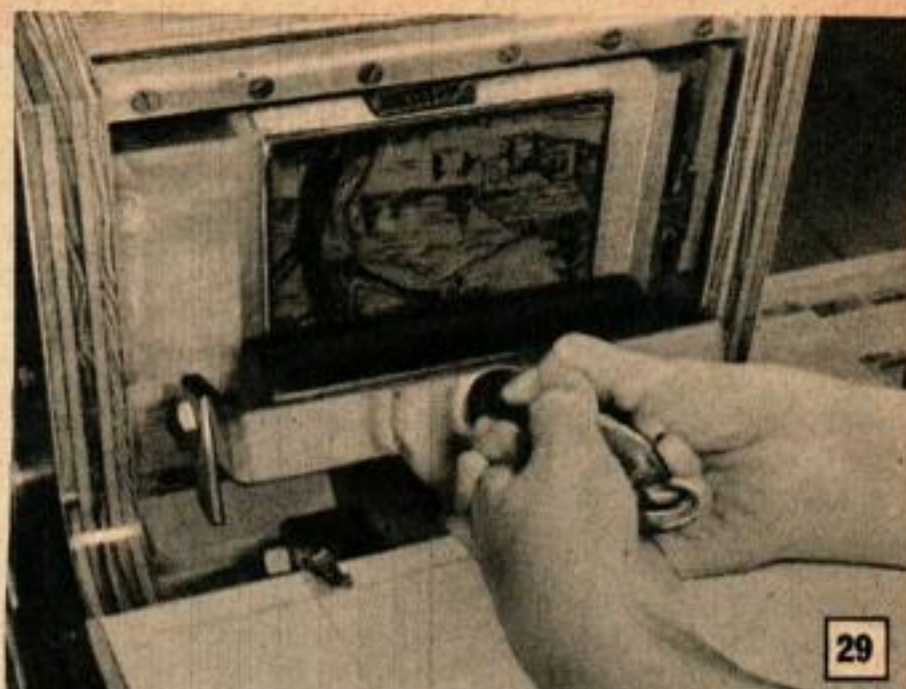


doit s'ajuster comme indiqué sur la figure 25, sans aucun jeu axial, ou d'extrémité, et sans aucun coincement. Ceci signifie que vous aurez peut-être quelque ponçage à pratiquer afin d'assurer un ajustage parfait des pièces. Si vous ne disposez pas facilement de contreplaqué de 30 mm, le porte-platine peut être composé de feuilles de contreplaqué de moindre épaisseur.

Coupez les deux éléments du levier de basculement et finissez-en les bords avant de coller tout l'assemblage en « sandwich ». Utilisez une colle résistante à l'humidité ; étalez-la uniformément et, lorsque vous appliquez les presses, assurez-vous que la pression de celles-ci est répartie bien également afin de former de solides joints sur tout l'assemblage. Lorsque ce dernier aura été percé pour le maneton sur lequel se monte l'extrémité avant de la bielle (fig. 36), et pour les bagues de palier de l'axe de levier, ou de pivotement, il est nécessaire de percer un trou de dégagement du pivot traversant complètement l'assemblage, ainsi que le montrent les lignes pointillées de la figure 26. La dimension du trou doit être calculée pour admettre les bagues en emboîtement à force.

La plaque de réglage de platine (fig 25 et 26), et aussi (fig. 14 de la Première Partie), supporte cinq vis à tête six pans, quatre servant à mettre la platine à niveau et la cinquième vis centrale servant à bloquer l'assemblage rigidement en place. Notez sur la figure 27, qui est une vue de dessous de la platine, que cette vis à tête six pans se visse dans un trou taraudé dans le centre





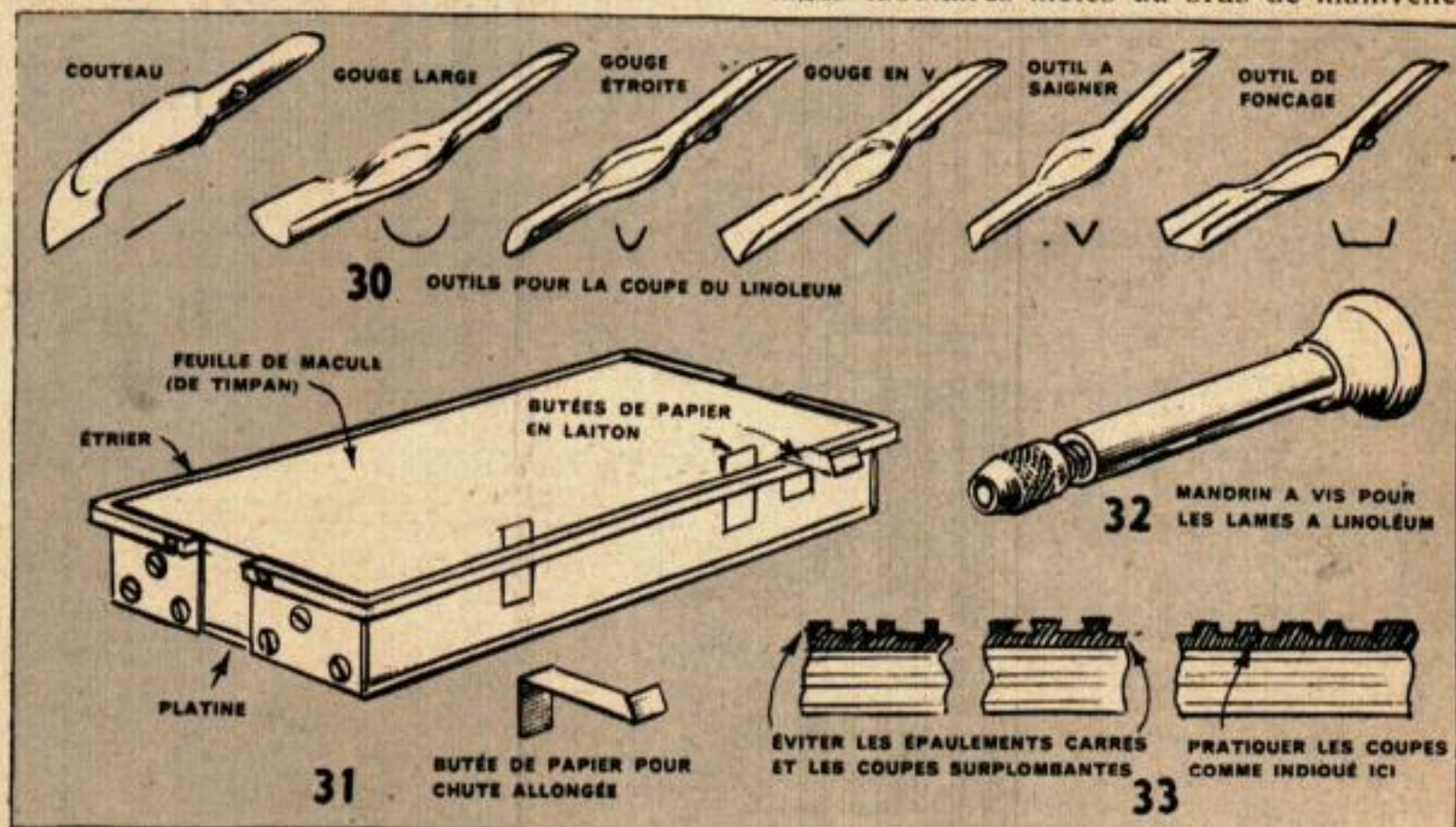
L'impression s'effectue lorsque la presse est fermée ainsi que sur la photo de gauche. Une pression de poignée régulière assurera une bonne impression. A droite, l'encrage de la gravure avec le rouleau doit être répété chaque fois qu'une impression est faite comme illustré à gauche.

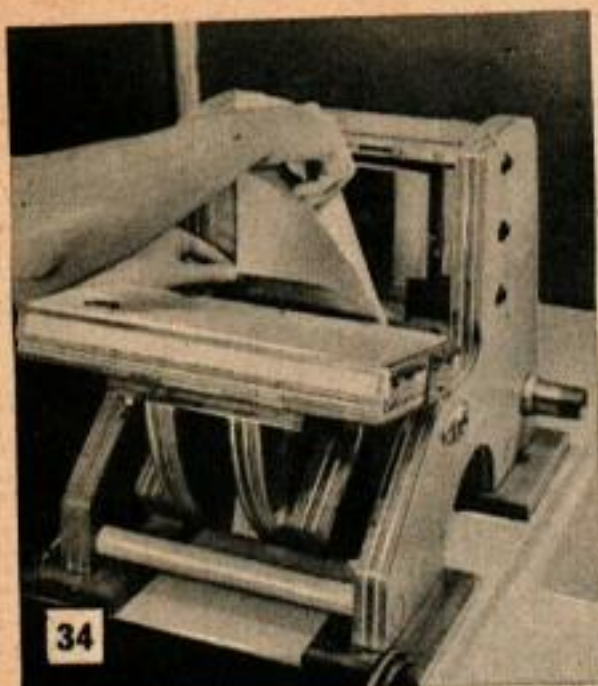
d'une plaque d'acier encastré en affleurement par le travers du dessous de la platine et au centre de celle-ci.

Les plaques de frottement contre lesquelles portent les extrémités des vis de réglage sont également encastrées, une de chaque côté de la plaque centrale (fig. 27). La platine est doublée de fibre dure de 3 mm sur ses deux faces ; elle est munie de plaques de frottement métalliques à ses extrémités et supporte des étriers en acier carré de 5 mm pivotant sur des petites vis ainsi que le montre la figure 14. Lorsqu'elle est terminée, la platine est surfacée d'une feuille de liège de 3 mm recouverte d'une feuille de papier bulle, le tout étant tenu en place par les étriers de macule (fig. 31). Cette dernière figure montre aussi les butées de papier en laiton qui tiennent le papier en place au cours de l'impression fig. 22).

La phase suivante consiste à fixer l'extrémité inférieure de la bielle sur le support de platine. Le maneton, qui est fileté à ses deux bouts, doit être introduit tandis que le support est incliné. Il sera nécessaire de démonter le plateau, ou marbre, de l'encocheur comme l'indique la figure 38, puis de faire un assemblage d'essai avec le plateau en position pour déterminer si l'encoche telle qu'elle a été dimensionnée assure un dégagement suffisant pour la bielle. Si tout est bien ajusté, procédez au réassemblage avec les pièces en position, et vous êtes prêt à mettre la platine à niveau.

Ceci s'effectue en l'élevant jusqu'au marbre, puis en réglant les vis de mise à niveau jusqu'à ce qu'un contact uniforme soit obtenu. Lorsqu'un contact parfait et total a été assuré, enlevez les vis de fixation courtes des jointages tubulaires filetés du bras de manivelle





Le soulèvement de l'impression doit être effectué avec soin pour éviter toute bavure. Tenez le papier par un coin et « pelez » la feuille à partir d'un autre coin, ainsi que le montre la photo de gauche. A droite, remarquez la netteté et la clarté d'une impression faite à partir d'une bonne gravure sur linoléum.

et taraudez les trous sur toute la traversée. Introduisez des vis de fixation plus longues pour vous assurez que les joints filetés résisteront lorsque vous appliquerez de la pression sur la poignée de l'arbre-manivelle.

Remarquez maintenant la position du marbre sur la figure 37. La face avant de celui-ci doit être inclinée à 7° sur la verticale et doit se trouver à 22 mm environ du châssis latéral. Si nécessaire, poncez les bords des éléments de châssis latéraux pour arriver à cette dimension. La membrure carée représentée sur la figure 37 fait partie de la « garniture » du marbre. L'une des pièces est vissée sur le haut du marbre et une pièce en duplicata est vissée sur le bas (fig. 25). Ces pièces vous permettent de monter la plaque de linoléum gravée avec des plaques et des coins, prête pour la prise des impressions ainsi que le montre la figure 22.

L'exécution des gravures sur le linoléum comme illustré sur la figure 21 requiert les outils détaillés sur les figures 30 et 32, et les simples procédures de l'encrage et du tirage sont illustrées sur les figures 23 et 24, ainsi que sur les figures 28, 29, 34 et 35. Lorsque vous faites des incisions dans le linoléum avec les outils, évitez de faire des coupes en surplomb et de laisser des épaulements carrés sur le bord des évidements (fig. 33). Les épaulements doivent toujours être inclinés de 3 à 5°, ainsi que le montre le détail de droite de la figure 33. Conservez vos outils bien aiguisés et meulez toutes les entailles qu'ils pourraient présenter. Aussi petite soit-elle, une entaille ou une éraflure aura en effet tendance à déchirer le matériau lors du découpage, et risquera de causer un dommage irrémédiable à une gravure sur linoléum parfaite par ailleurs.

