

## **Manuale Torchio Pechino**

### **Print Shop**

Posted by :

Posted on : 2009/1/29 13:20:00

Torchio Pechino

# DECEBALO

## **Storia**

Nasce nel 1970 nelle officine della società: Meccanica Romana di Ostia (Roma), su progetto del 1968 di Valter Rossi, allora 2RC Stamperia d'Arte, Vicolo degli Astalli 2, Roma, Italia.

“**Decebalo**” nasce con un gemello più piccolo “**Aiace Telamonio**” che arrivano dopo l'esperienza acquisita, dai primi due torchi “**Achille**”1960 e “**Alessandro Magno**”1962.

Si è potuto constatare in 40 anni di lavoro la sua efficienza e giusta progettazione.

**Torchio calcografico “DECEBALO”** *massima dimensione stampa mm.1450 X 3500*

***Le necessità prima di poter avviare Decebalo:***

1. **Piano di zinco** mm.1000 x mm 2000 spessore mm 1/5 -2 a cui fare il “**bisello**” sui due lati corti. Per “bisello” si intende ciò che si fa alla lastra prima della stampa: viene smussata con la lima per interrompere il taglio netto della lastra ed evitare così di rovinare i feltri e di sfibrare la carta con la pressione del torchio.)
2. Inserire due cunei di acciaio rastremati da 0 a 15mm., sotto la base esterna del Motore-riduttore per livellare, con la stessa livella usata per provare la tolleranza, di quel **pochissimo** che manca, per mettere in perfetto piano il torchio.
3. Nuova pulsantiera aggiornata **avanti-indietro-stop**
4. &lt;!- @page { size: 8.5in 11in; margin: 0.79in } P { margin-bottom: 0.08in } --> 2 switch, da sostituire ai nostri, di tipo analogo ma assolutamente della stessa tensione.
5. Sistema di sicurezza ( fotocellula o barra **ripara mani** con switch)
6. Consigliamo di spostare parete di legno almeno a filo della colonna e prevedere una apertura (forse scorrevole) per stampe di massima lunghezza.

### **Accorgimenti:**

1. Accendere e spegnere l'automatico salvavita ogni inizio e fine giornata nei giorni di utilizzo.
2. Prima di ogni stampa di formato diverso, sempre con la lastra di zinco sottostante, regolare la pressione alzando il cilindro con le due ruote che devono girare simultaneamente o un poco per parte, di uno spazio sufficiente a posizionare i feltri.
  - Calare il cilindro con lo stesso metodo di cui sopra fino a sentire le ruote libere e poi portarle ad avere una minima pressione.
  - Mettere la lastra, prima di essere inchiostrata, posizionandola nel punto stabilito, mettere la carta umida sopra la lastra, non ancora inchiostrata, e poi i feltri che durante le fasi successive devono rimanere sotto il cilindro in pressione. A questo punto, dopo aver controllato e pulito il piano in tutta la sua larghezza e lunghezza, far passare la lastra sotto il torchio. All'uscita verificare la superficie della carta, se ha avuto pressione sufficiente. Se non è sufficiente aumentarla gradualmente fino a che non si raggiunge il livello dovuto. Dopo di che si procede con l'inchiostrazione e la stampa, Dopo la prima stampa, in funzione del risultato ci si regola di conseguenza. Ad ogni cambiamento di feltri, se non sono esattamente dello stesso spessore, si deve procedere come sopra.
  - Non lasciare mai il cilindro per lungo tempo sollevato se non è perfettamente parallelo al piano!
3. Non lasciare mai il piano sporco e non usare il piano per nessuna ragione se non per la stampa
4. Mai lasciare i feltri umidi sotto il torchio, mai lasciare stracci, cose bagnate o anche umide sul piano del torchio
5. Durante la fase di stampa, anche se i fine corsa sono ben posizionati e in funzione , si deve sempre avere a portata di mano la pulsantiera di **stop**
6. Lavare con acqueragia le lastre al termine giornaliero di lavoro. Alla mattina prima di inchiostrare

la lastra, lavare la lastra con benzina e tutto il piano che ha occupato precedentemente. La benzina toglie il velo di grasso che mischiato all'ossido di zinco macchierebbe la prima stampa.

7. Cercare per ogni edizione, nei formati più piccoli, di non piazzare la lastra sempre al centro del piano ma variare su e giù e lateralmente per non viziare il piano di zinco che col tempo comunque andrà sostituito, facendo nel modo suggerito avrà sicuramente maggior durata.

## **Manutenzione.**

**La cosa fondamentale è di tenere lubrificate e ingrassate tutte le parti mobili del torchio:**

1. Le bronzine vanno ingrassate internamente attraverso i suoi innesti, con la pompa ingrassante, situati sopra o sotto le stesse, ed esternamente lungo tutta la lunghezza delle spalle che le contengono.
2. Le due viti senza fine vanno ingrassate al suo esterno in modo che nei cambiamenti di pressione il grasso vada all'interno della femmina di bronzo che le contiene.
3. Vanno inoltre tenute ingrassate le ruote di contenimento dei due binari sia al loro interno che all'esterno dove toccano i binari, praticamente ogni punto in cui si incontrano e lavorano i due metalli
4. Gli otto cuscinetti di bronzo laterali posizionati sulle spalle di bronzo che fanno scorrere il piano, vanno ingrassati sia all'esterno che all'interno.
5. Va controllato il livello dell'olio del motore e del riduttore comunque con un certa frequenza anche se sembra che non si consumi.

*L'ambiente in generale deve essere **sempre** tenuto al riparo da polvere, in particolare la parte del torchio, dove va tolta ogni giorno, con panni leggermente umidi per evitare che la polvere si sollevi ulteriormente. Nell'ambiente "Boit a grain" e "acidatura" la polvere può causare seri danni.*

## **Annotazioni generali**

Negli ambienti di lavoro dovrà essere tassativo l'ordine ed il posizionamento dei materiali e degli oggetti. Una volta stabilito il tutto sarà aperto solo a chi lavora all'interno.

Si dovrà fare una lista di carico e dove logisticamente si trova ogni materiale e oggetto di lavoro, ogni

prelevamento sarà registrato: data, ora, da chi e per cosa, in modo che si preveda per tempo ciò che potrebbe mancare e ordinarlo preventivamente.

**Attenzione assoluta** si deve alle sostanze volatili: acquaragia, benzina, e alcool specialmente quando sono presenti negli stracci e carta adoperati per pulire le lastre o i piani di lavoro, gli tessi nel momento che sono nei contenitori diventano **veramente pericolosi** perché i gas che sprigionano si accumulano all'interno, per cui si consiglia di **non fumare** in ambienti dove esiste questo rischio.

Non lasciare mai questi contenitori a fine giornata nei locali di lavoro, ne lasciare bottiglie con i suddetti solventi vicini a fonti di calore.

A fine giornata non lasciare mai le spatole e il piano dell'inchiostro così come si trova durante la giornata, vanno pulite a fondo le spatole e raccogliere l'inchiostro in uno spazio limitato, coprirlo con una plastica per sottovuoto, e pulire a fondo tutto il piano con cura.

Documentare con un diario le giornate di lavoro, anche in assenza dell'artista, con tutti i particolari anche i più semplici: difficoltà, cose superate e anche piacevoli. Con l'artista al lavoro fare un archivio con annotazioni su schede, relative alla composizione del colore, con tassi visivi e percentuali di colore utilizzati, approccio alla stampa: tipo di feltro usato e quanto può servire per il processo di stampa per l'intera edizione. Tutto ciò è utilissimo perchè può passare tempo dalle prove alla stampa dell'edizione e non è possibile memorizzare ogni cosa, in più rimane un documento dell'intero processo con i commenti pure sulla stampa alla fine dell'edizione.

&amp;lt;!-- @page { size: 8.5in 11in; margin: 0.79in } P { margin-bottom: 0.

&amp;lt;!-- @page { size: 8.5in 11in; margin: 0.79in } P { margin-bottom: 0.

&lt;!-- @page { size: 8.5in 11in; margin: 0.79in } P { margin-bottom: 0.

