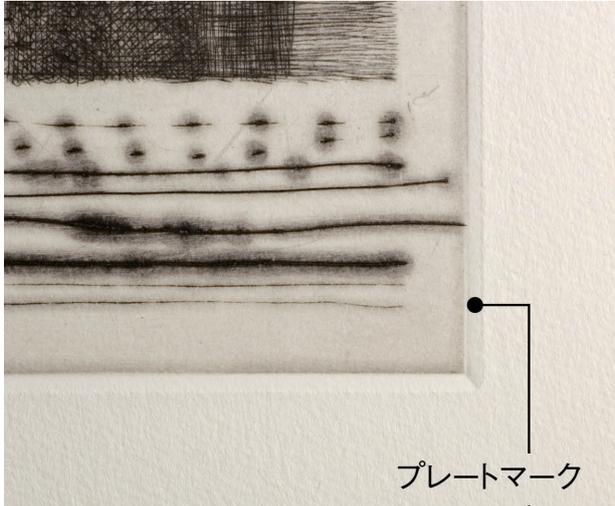
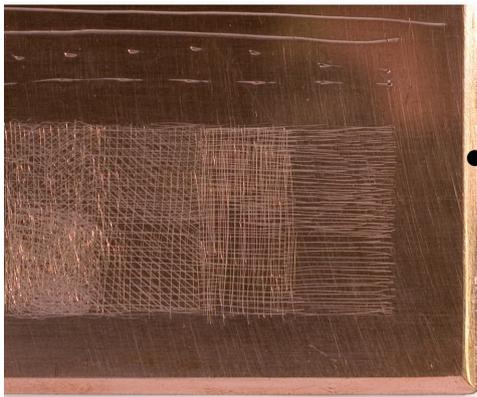


プレートマーク

ぷれーとまーく



プレートマーク



概要

プレートマークは銅版を印刷した際にできる銅版画作品独特のくぼみのことです。

印刷の際にプレス機のローラーに版がスムーズに入ること、強い圧力により版画用紙やフェルトが切れることを防ぐため、版の端（切断面）に傾斜を付けます。その傾斜はビゾーと言いますが、傾斜自体をプレートマークと呼ぶこともあります。製版前、金やすりで端から一定の幅を斜めに削ります（プレートマークの作成）。使用する銅板のサイズや厚さによっても異なりますが、幅2mm～3mm程度、傾斜30～45度程度にするとよいでしょう。作業の際には、銅版を万力やクランプまたはガムテープなどで固定して行います。傾斜をつけることができたなら、角の尖った部分を丸く削っておきましょう。一通り描画や腐蝕などの製版工程を終えたら、誤って腐蝕してしまった部分や描画で傷付いた部分を整えます。（プレートマークの修整）この時の作業では、再度金やすりで削り研磨しますが、完成画面に傷をつけないように気をつけて作業しましょう。金やすりで研磨した後は、ささくれ（バリ）やまくれができるためにスクレーパーで削り取ります。その後、数滴の機械油を指で伸ばしバニッシャーで丁寧に押し磨いてピカピカに仕上げます。印刷の際、インクを詰め拭きあげた後にリグロインを含ませたウエスを用いて傾斜をつまむように拭き、余分なインクをきれいに取り除きます。この作業を行うことで、刷りあがった作品は、くっきりと白く美しいプレートマークを持った作品となります。

プレートマークの作成



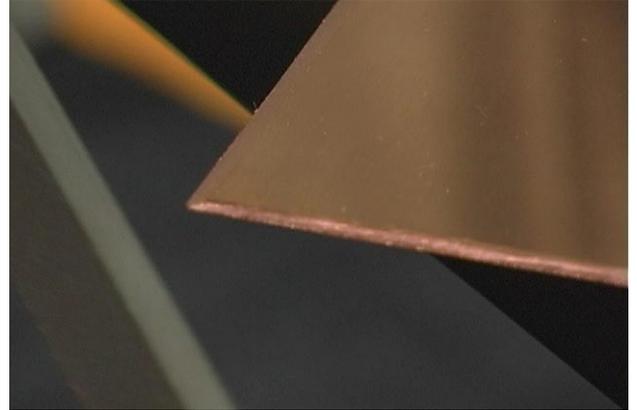
手順1. あらかじめ、傾斜をつける場所にニードルで軽く見当線を引いておきます。



手順2. 銅板を作業台に固定します。ガムテープや万力を使うと良いでしょう。

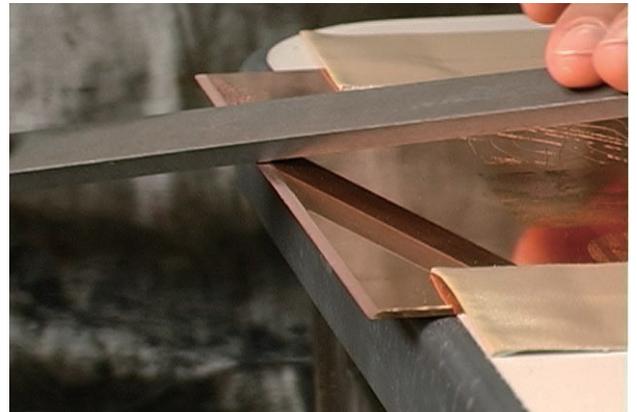


手順3. 金やすりで傾斜をつけていきます。幅2～3mm 傾斜30～45度程度が目安です。

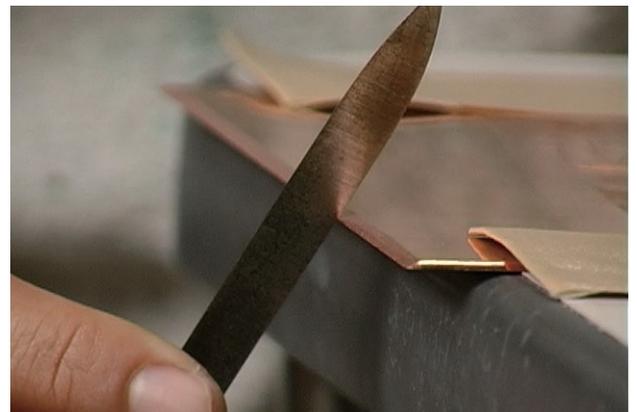


手順4. 全ての辺に傾斜をつけ終わったら、角の尖った部分を丸く削ります。

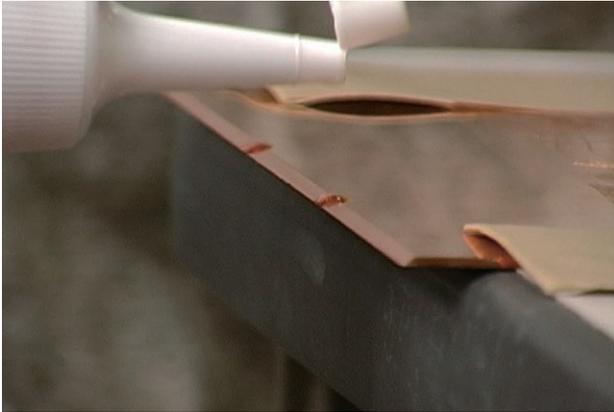
プレートマークの修整



手順1. 製版の工程で凹んだ傾斜を修整します。画面を傷つけないように気をつけて金やすりで改めて削っていきます。



手順2. 金やすりで削られたプレートマークのささくれ（バリ）をスクレーパーで削り取ります。



手順 3. 傾斜に機械油を数滴たらし、指で伸ばします。



手順 4. バニッシャーで丁寧に磨いていきます。



手順 5. 最後にリグロインを含ませたウエスで綺麗に拭きあげます。