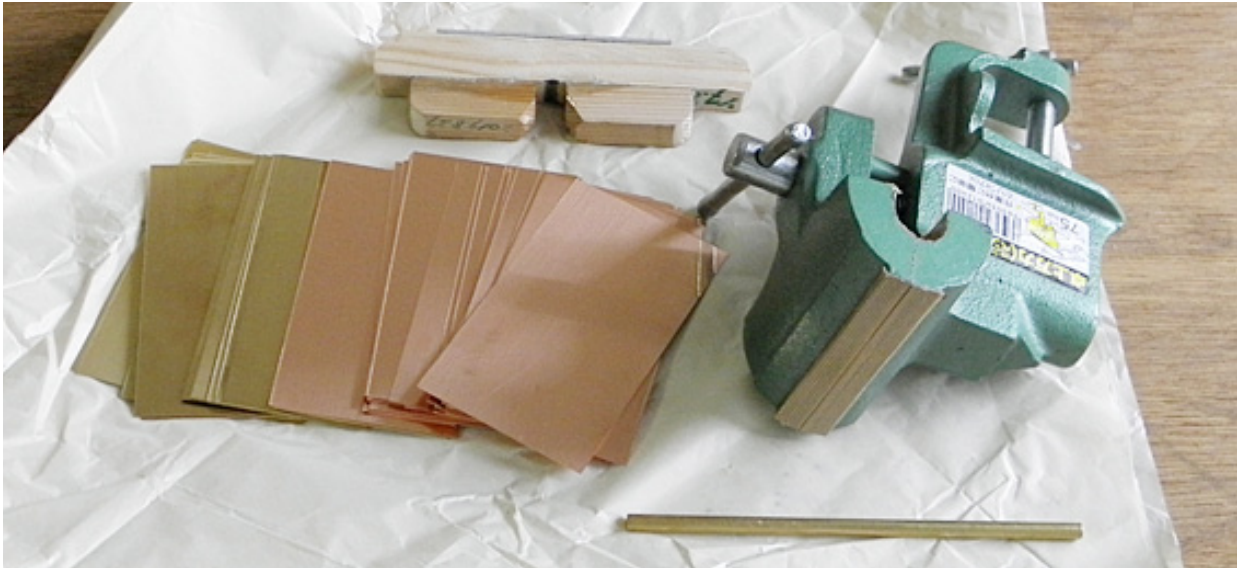


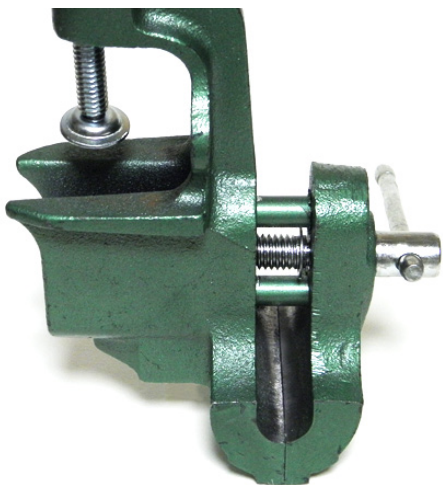
銅版画用ミトンを作る



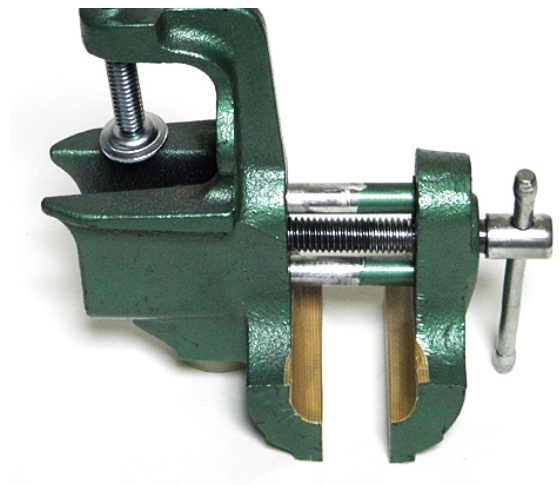
銅版画印刷では、注意をしても手を汚すことがある。それで、それを避ける為にミトンと云う紙ばさみを用いる。ミトンは湿した印刷用紙及び印刷後の作品を扱う際に使用する。それには用紙の切れ端や小さなプラスチックのカードなどを利用して良いのだが、扱い易さなどを考慮してここでは薄い金属板を用いる。

ここで使用する銅板の大きさは55×100ミリで厚さが0.2ミリのものである。出来上がるミトンの大きさは、幅が55ミリ奥行きが46ミリとなる。この他に口幅が75ミリ程度の卓上万力が必要である。それと、扱い易くする為と強度を高めるために、折り曲げた箇所を輪にする5ミリ径の真鍮の棒も必要になる。また、卓上万力の締め口の裏に段差があれば前もって削り取って均しておく。段差があると歪なミトンになる。それと、卓上万力のスライド棒にあてる適当な厚みの木片を用意する。これは万力で圧をかけた際に銅板が逃げない、動かないように固定するためである。

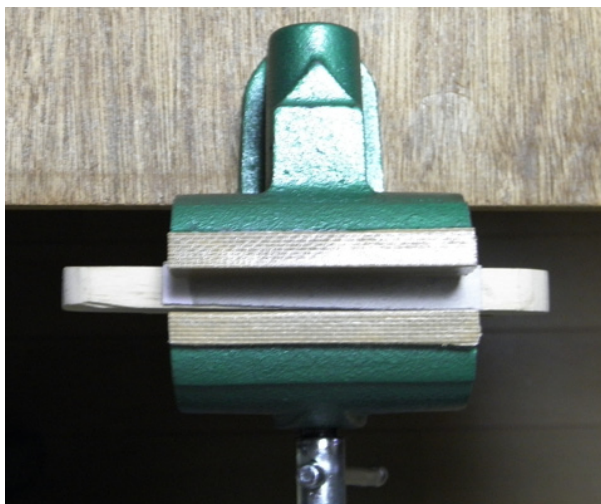
以下はミトンの製作手順になるが、「銅版画技法」で述べているものとは少し異なる。



1. 卓上万力を裏返した状態。圧をかけて締めた際に、裏側の合わさる部分の段差があれば削って均しておく。合い口が白く見えるのは削った痕。



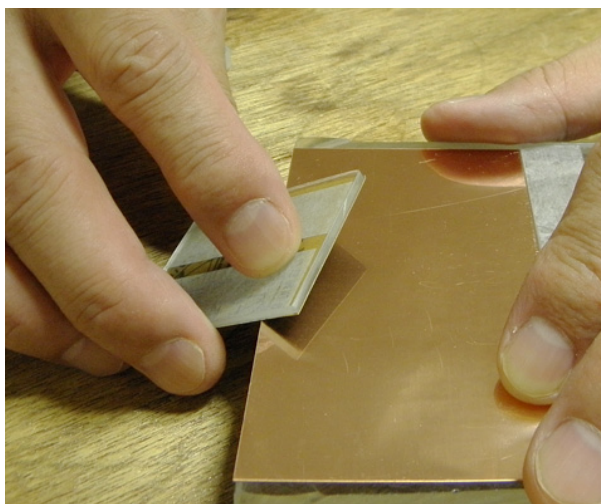
2. 締め口には粘着テープを1枚または2枚貼って、圧をかけた際の銅版の傷を防ぐ。



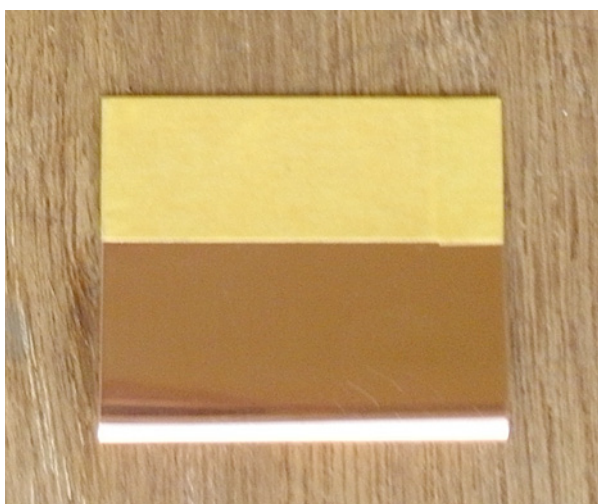
3. 万力の上部のスライド棒に木片を置き、銅板と5ミリ径の真鍮棒が収まるように調整する。写真は調整を終えた状態。



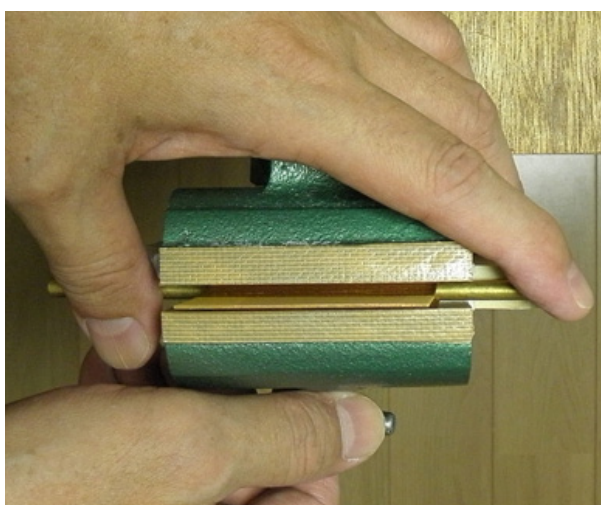
4. ミトン用の銅板で、厚さは0.2ミリ。



5. 銅板を切った際にできた返りを取り除く。それは長い2辺のみ行う。短い方は曲げた後で行う。写真は耐水研磨ペーパーで削っているところ。



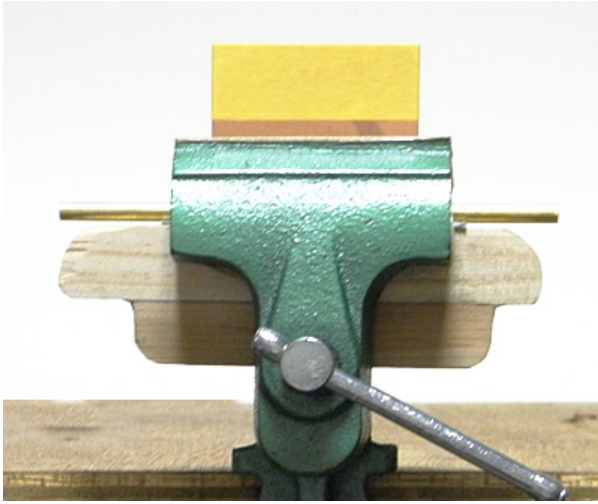
6. 二つ折りにしてマスキングテープで固定する。



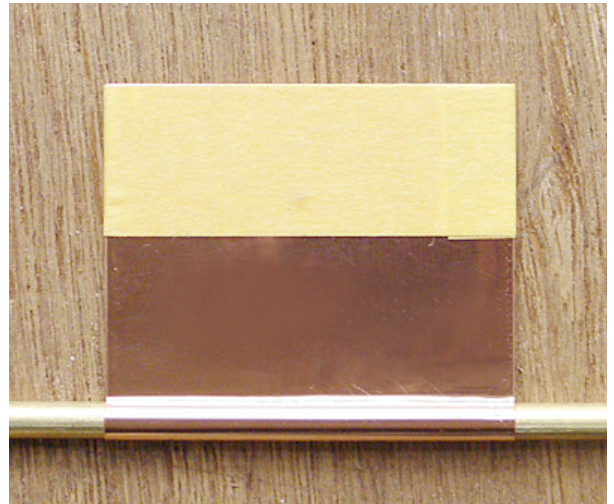
7. 二つ折にした銅板に真鍮の棒を通し、それを木片に押し付けながら万力を締め付ける。



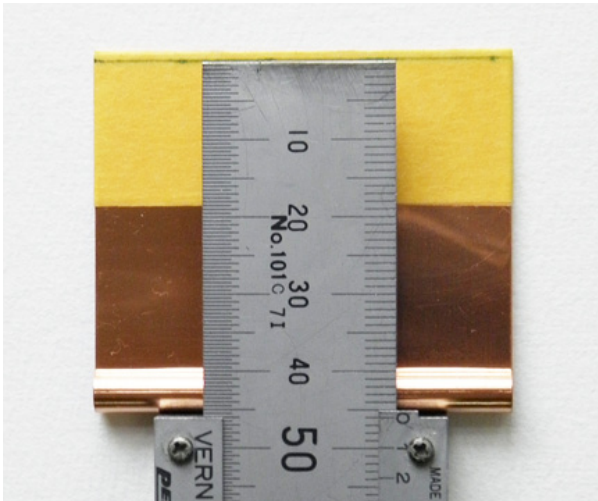
8. 写真は締め付けた状態で、この後取り出して圧が均等にかかっているか確かめる。そうでなければ、向きを変えて再度締め付ける。



9. 万力で締めた状態を別の角度から見たもの。



10. 万力から外した状態。圧をかけることで輪ができ、強度が高められる。



11. 定規で臨む大きさを印す。沢山のミトンを作るなら簡単に同じ寸法が取れる治具を作るとよい。



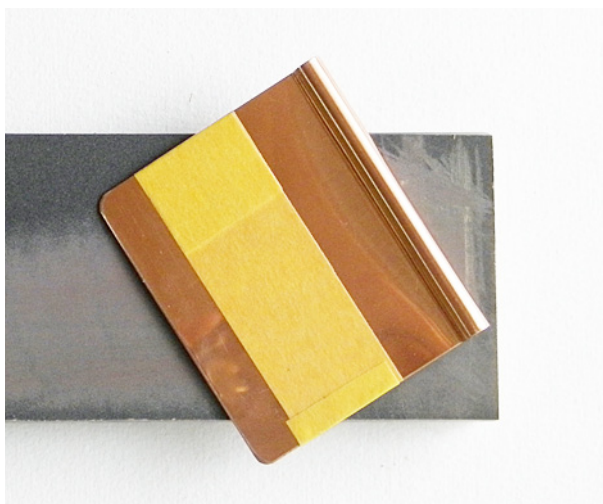
12. 印した線に沿って金切りばさみで切り取る。写真のものは反りを作らずに切り取ることができる。



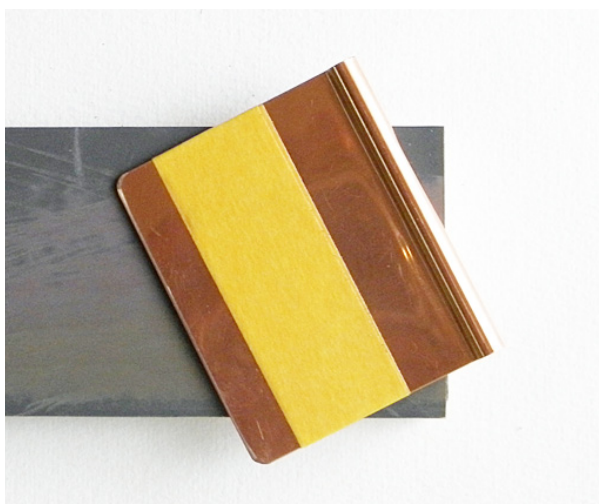
13. # 120 番程度のサンドペーパーで切り口を均す。



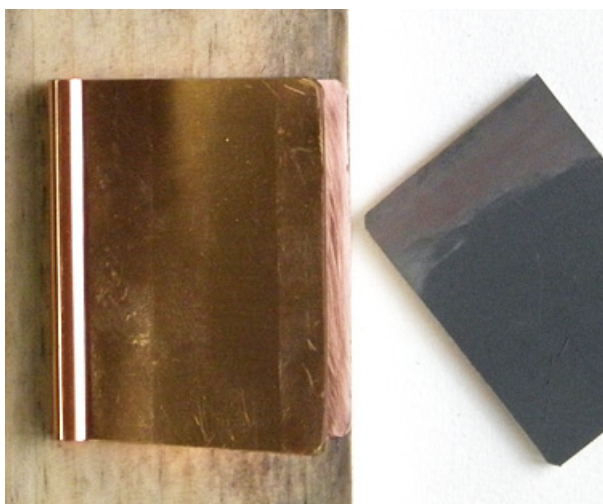
14. 角を丸める為に先に金切りばさみで落としておく。写真は落とした状態になる。



15. マスキングテープを巻き直し、耐水研磨ペーパーの# 400番で切り口を均す。角はヤスリで丸め、その角及び切り口周辺を斜めに削る。



16. 同じことを耐水研磨ペーパー# 2000番で行って仕上げる。



17. マスキングテープを外し、切り口の内側にできた返りを耐水研磨ペーパー# 2000番で取り除く。



18. 切り口が鋭利になっているので、その断面に# 2000番の耐水研磨ペーパーを当てる。



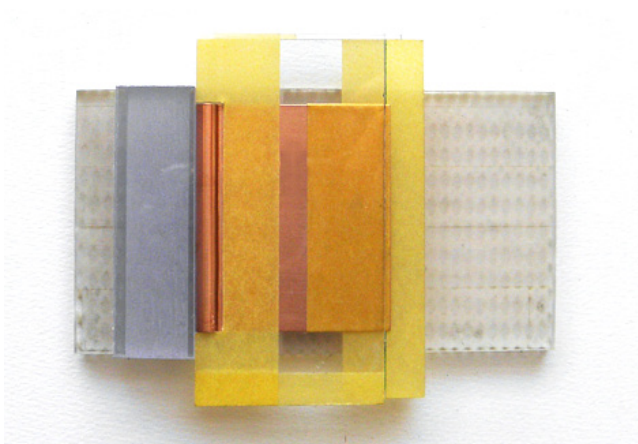
19. 金属磨き液で表面を磨く。しかし、使用していると酸化してくすんでくる。気になるようなら時々磨くとよいだろう。



20. 磨き終えたミトン。



上の写真は銅板と真鍮板で作ったミトンで、製作過程は左程難しくない。自身の好みの大きさのものを作るとよい。部材あるいは厚さも 0.3 ミリなどに変えて作ってもよいだろう。せっかく時間をかけて作った版の印刷なので作品を汚すことは避けたい。



製作過程では寸法を定規で印したが、沢山のミトンを作るには写真のような治具があると簡単に同じ寸法を印すことができる。これはミトンの曲げた部分を当て、それに曲げた輪の大きさを切り抜いた塩化ビニールを重ねている。塩化ビニールの幅がミトンの幅になる。

尚、55 × 100 ミリの大きさの銅板を加工しているが、もう少し長く 110 ミリ程度

にする方が作業がしやすいだろう。



ミトンを作る際、二つ折りにして真鍮の棒を通して万力で圧をかけるのだが、どうしても同じ長さにすることができない。それで、重ねて切って同じ長さにする必要がある。写真の金きり鉋は従来のものとは違い、反りあがらず部材をきれいに切ることができる。