

4. Sección de impresión

El huecograbado emplea un sistema de impresión directo, puesto que el cilindro grabado toma la tinta del tintero e imprime directamente sobre la cinta de papel presionada entre este cilindro y el de contrapresión, que va revestido de caucho (figs. 179 y 180). Se llama huecograbado porque la imagen queda ligeramente hundida respecto a los blancos.

La tinta que se utiliza en este procedimiento no es pura, sino que lleva diluido un porcentaje de disolvente que sirve, dada la gran velocidad de impresión de la rotativa, para favorecer un secado rápido.

Se puede jugar con el porcentaje de disolvente, que generalmente oscila alrededor del 40 %, para aligerar o reforzar la intensidad de la impresión. Existe una clase especial de barniz, que no tiene nada que ver con los barnices que contienen o se les añade a las tintas, que se aplica directamente sobre el cilindro o sobre una parte o figura



Fig. 179. Entrada de la cinta de papel en el elemento de impresión.

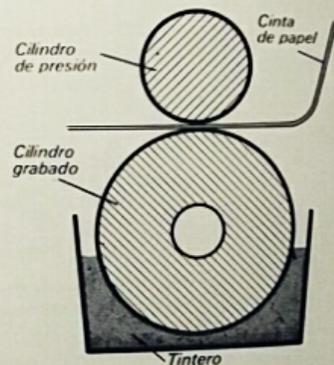


Fig. 180. Esquema que muestra el sistema de impresión directa característica del huecograbado.

determinada del mismo que requiera un rebajado, saturando los alvéolos de la retícula en la proporción deseada.

Para reponer los depósitos de tinta se emplean unas bombas adecuadas. El nivel del tintero se mantiene constante debido a un sistema de circulación de circuito cerrado de descarga y bombeo. Todo el sistema está provisto de filtros para mantener limpia la tinta.

La alimentación de papel se lleva a cabo por medio de bobinas, que partiendo del porta-bobinas pasa a través de todos los elementos impresores de la máquina; cada elemento imprime una cara del papel (fig. 181), a no ser que se disponga de un aparato llamado pony que permite la impresión de las dos caras del papel por el mismo elemento.

En el caso de impresión a colores, una cara del papel pasa sucesivamente por cuatro elementos, cada uno de los cuales imprime un color, y luego se le da la vuelta imprimiéndose el dorso en un quinto elemento. Cuando la impresión se realiza a cuatro colores por ambas caras del papel, se entiende que éste, en la retirada, tiene que pasar por otros cuatro elementos impresores, sumando pues un total de ocho (fig. 186 bis).

El maquinista jefe de la rotativa, antes de iniciar su puesta en marcha, debe tener en cuenta algunos aspectos generales: en primer lugar tiene que observar si la tensión de la cinta de papel es lo más uniforme posible, regulando el freno de la bobina y corrigiendo las imperfecciones de los lados mediante los dispositivos mecánicos que para este fin posee la máquina. Conviene advertir aquí que, aun en el caso de que la máquina no dispusiera de porta-bobinas automático, es necesario disminuir la tensión del freno a medida que la bobina decrece.

Como quiera que el cilindro se entinta por inmersión o por medio de una pequeña cascada producida por un inyector, es decir, por el sistema del recipiente con fuentecillas (figs. 185 y 186), una vez queda saturada la retícula del cilindro hay que eliminar el excedente de tinta para que el papel reciba solamente la cantidad necesaria para la impresión; para esto se utiliza la cuchilla o raqueta (fig. 182) que, puesta en contacto con el cilindro, viene a realizar una función

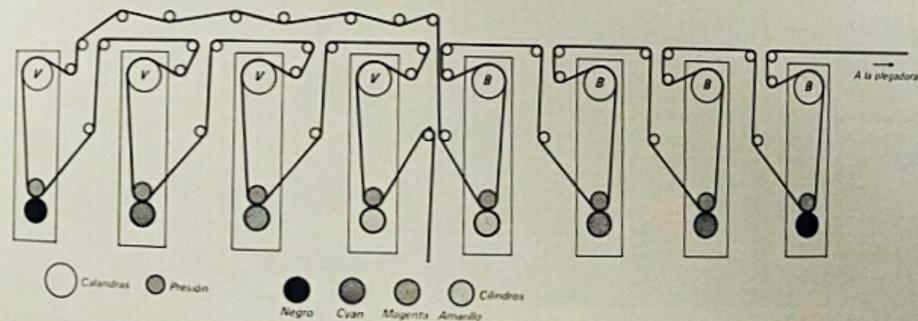


Fig. 186 bis. Esquema del paso del papel en la impresión de un 32° con cuatro colores en el blanco y en la retirada.

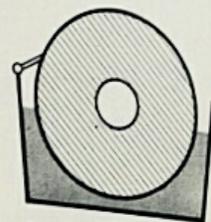


Fig. 182a. Función de la cuchilla o raqueta.

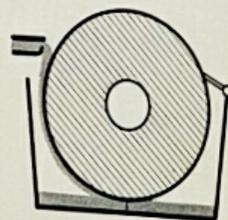


Fig. 182b. Entintado del cilindro grabado.