

# SCOLPIRE L'ORIGINALE

Una volta delineata l'idea di base, lo scultore di miniature inizia a creare quello che viene definito come modello originale. Appena completato, questo originale viene usato per creare lo stampo di gomma con cui vengono prodotte le miniature in metallo che vedi nei negozi.

Che tu ci creda o no, le miniature Citadel in metallo vengono prodotte a grandezza naturale. Questo te lo assicuriamo, gli scultori delle miniature Citadel scolpiscono i modelli della stessa grandezza di quelli che vedi in metallo finiti! Spesso ci viene chiesto come i modelli vengono ridotti di dimensioni dopo essere stati prodotti ma, sorprendentemente, i creatori scolpiscono realmente ogni minimo dettaglio.

Per ottenere un master corretto, gli scultori creano una struttura di base, conosciuta come armatura,

usando un filo metallico. L'armatura viene usata per dare alla miniatura la posa iniziale ed una maggiore robustezza. La forma dell'armatura cambia a seconda della razza e del tipo di miniatura che si deve scolpire. Quindi un Orchetto avrà una struttura larga e arcuata, mentre una miniatura di un Eldar o un Elfo, avrà una struttura alta e più esile.

Una volta che lo scultore è soddisfatto della struttura, inizia a scolpire la miniatura. La pasta per modellare, che gli affezionati conoscono come "materia verde" (perché è verde

e perché è una materia), viene usata per creare il resto del modello. Gli scultori iniziano a costruire il corpo della miniatura sopra la struttura metallica. Se il modello deve essere a pelle nuda, allora gli scultori devono spendere tempo per fare la muscolatura. Se il modello è avvolto in vestiti o qualcosa d'altro, tutto quello che diventa necessario è una sagoma generale, dato che verrà poi ricoperta.

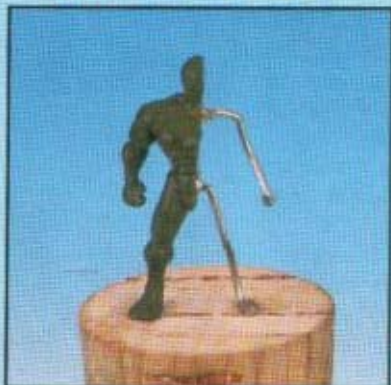
A questo punto, una buona conoscenza di base dell'anatomia umana è importante. Anche se la razza di una miniatura cambia radicalmente la forma della sua anatomia (il corpo di un Orchetto risulta diverso al corpo di un umano), si devono conoscere le regole di base, prima di poterle infrangere!

Il passo successivo è quello di aggiungere vestiti, armatura e armi. Ognuno di questi dettagli è difficile da scolpire. Il vestito, per esempio, è spesso sgualcito e grinzoso attorno al corpo del progetto originale, rendendo l'idea di una cosa molto naturale. Ed è proprio questo aspetto di naturalezza che risulta difficile da ottenere. L'armatura a placche, d'altra parte, richiede una liscia e perfetta rifinitura che risulta ugualmente difficile da ottenere.

Gli scultori della Citadel spesso includono nei loro progetti armi di metallo che sono state fuse precedentemente. Prima viene fatto il modello originale di un'arma, come per esempio una spada. Questo viene spedito in fabbrica e viene fuso come un normale modello, facendo risparmiare un notevole numero di ore allo scultore, che altrimenti dovrebbe produrre ogni volta l'arma da utilizzare. Nel corso degli anni, gli scultori della Citadel hanno

creato una vasta dotazione di fucili, pistole, spade e simili. Queste armi possono essere utilizzate con un grande numero di miniature per assicurarsi che gli uomini della Guardia Imperiale o gli Space Marine abbiano tutti armi uguali.

## LA MINIATURA DIMOSTRATIVA DI GARY MORLEY



Per mostrarti come l'armatura supporta e forma la miniatura, Gary Morley ha gentilmente scolpito una speciale miniatura dimostrativa. Il modello mostra una metà ad uno stadio avanzato, con il corpo scolpito sull'armatura, mentre l'altra metà è costituita soltanto dall'armatura metallica. Puoi notare come la forma dello scheletro in metallo sia un fattore decisivo per la posa finale della miniatura; risulta così importante per lo scultore che la posizione sia corretta prima di procedere a qualsiasi altra operazione. Una cosa che va sottolineata è che di solito gli scultori non mettono le braccia quando scolpiscono il corpo, dato che possono dare fastidio quando si scolpisce il torace o la testa. Gary ha semplicemente aggiunto le braccia a questa speciale miniatura dimostrativa per mostrarti come risulta nell'insieme.



*Questa è una coppia di miniature quasi finite. Sopra c'è un'Ancella della Regina appartenente agli Elfi Alti e scolpita da Gary Morley, mentre a destra c'è un Missionario Imperiale di Brian Nelson.*





Questo risulta particolarmente importante con gli eserciti di tipo militare come la Guardia Imperiale, dove puoi immaginare che ogni singolo membro sia equipaggiato con lo stesso tipo di armi e di attrezzatura.

Come per molte altre cose, risulta molto difficile istruire persone su come scolpire miniature. Il miglior modo per diventare un buono scultore è esercitarsi ed esercitarsi ed ancora esercitarsi. Come quando dipingi le miniature, l'unico modo per farlo bene è avere passione e non fermarsi finché non diventi più bravo! Se decidi di impegnarti, non ti preoccupare di provare tecniche diverse. La maggioranza degli scultori Citadel ha una propria tecnica, e non ci sono due scultori che lavorano alla stessa maniera.

Come sicuramente sai, non tutte le miniature vengono vendute in un singolo pezzo. I modelli grandi formati da più parti, come mostri e demoni, necessitano di essere assemblati. Questo tipo di modelli viene prodotto in un unico pezzo per poi essere tagliato in vari componenti pronti per il processo di fusione:



*Questo splendido minotauro è l'ultima creazione di Trish Morrison, e gli mancano soltanto le mani e le armi.*

## ALAN E MICHAEL PERRY AL LAVORO



*Michael lavora ad un'altro arciere dei Bretoniani. Ha scolpito la maggior parte dei Bretoniani.*



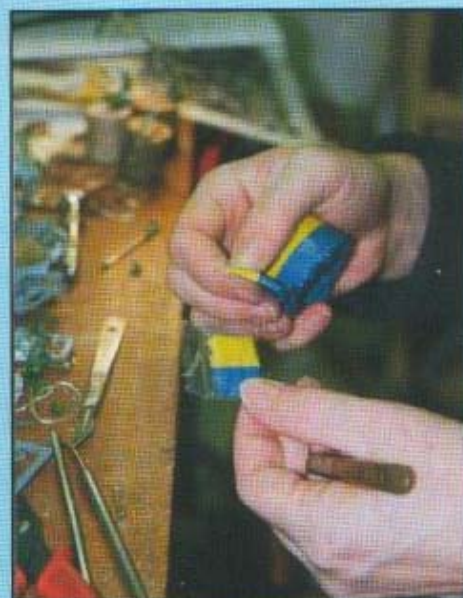
*Abbiamo appena detto che Michael ha prodotto molti Bretoniani, e Alan sta effettuando gli ultimi ritocchi ad un Cavaliere.*



*Ancora qualche piccolo ritocco...*



*Aggiunge dettagli all'arciere. Nota che Michael sta usando come base per lavorare la miniatura di un'altro arciere.*



*La "materia verde", il materiale bicomponente con cui vengono scolpite le miniature Citadel.*



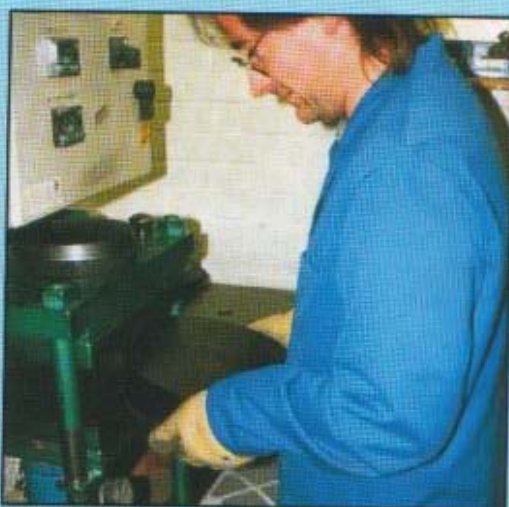
*Piazzare l'originale sotto una lampada calda aiuta a farlo indurire più velocemente.*



# REALIZZARE LO STAMPO



*Uno stampo pre-tagliato ed il suo contenuto*



*Lo stampo originale viene messo nella pressa.*



*Lo stampo originale viene pressato nella macchina.*



*Lo stampo originale pressato risulta così.*



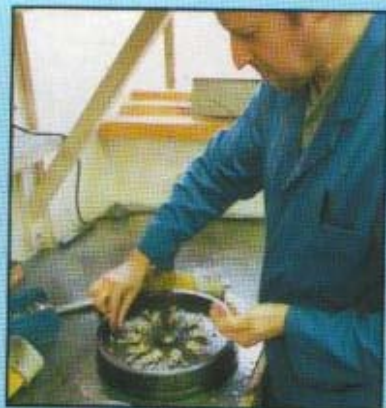
*Vengono effettuati i fori per permettere all'aria di fuoriuscire mentre il metallo fuso viene colato.*



*Si scavano i canali per permettere al metallo fuso di poter entrare e spingere fuori l'aria.*



*Gli "stagni" vengono fatti scaldare per 5 minuti, prima di essere posizionati nella gomma.*



*Un perfetto posizionamento delle miniature è essenziale per far sì che lo stampo funzioni.*

## GLI STAMPI ORIGINALI

La miniatura originale arriva dallo scultore Citadel alla nostra fabbrica e va dritta nella stanza dove viene prodotto lo stampo originale. Viene quindi creato uno stampo che serve per fondere un limitato numero di miniature in puro stagno.

Questo è uno stadio molto delicato del processo di fusione delle miniature Citadel, poiché in questo momento l'unica copia della miniatura che abbiamo è l'originale creata dallo scultore. Se si rovina adesso, bisogna rifarla.

Per creare lo stampo, differenti modelli originali vengono posizionati tra due dischi di gomma. Questo "panino" viene poi preso e messo in una pressa idraulica riscaldata. Quando la gomma viene scaldata ad una precisa temperatura, svariate tonnellate di pressione vengono applicate, trasferendo i dettagli dell'originale nella gomma ancora soffice.

Dopo 45 minuti, la gomma si è vulcanizzata diventando solida. Viene quindi rimossa dalla pressa idraulica e le due metà vengono aperte per rivelare (si spera) un perfetto stampo dell'originale. Se siamo fortunati, l'originale può essere recuperato ed usato nuovamente, altrimenti si distrugge nel processo.

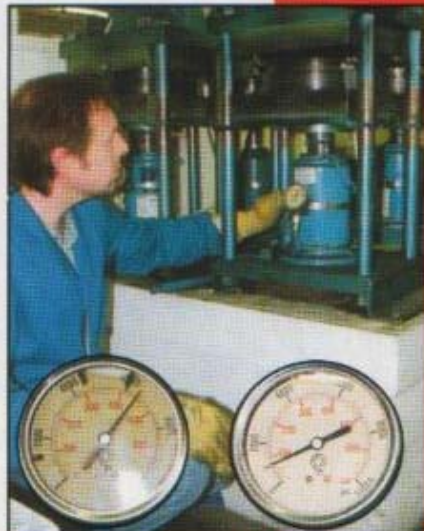
L'addetto agli stampi scava, a questo punto, dei canali nella gomma per consentire al metallo fuso di scorrere dentro e attorno lo stampo, ed anche per permettere all'aria di uscire. Questi canali vanno dal centro dello stampo alle miniature, e poi verso il bordo esterno. Se l'aria non riesce ad uscire forma delle sacche che bloccano il metallo fuso impedendogli di scorrere all'interno delle piccole fenditure nello stampo, perdendo i dettagli.

## STAMPI PER LA PRODUZIONE

Questo stampo originale viene fatto soltanto per fondere le miniature in stagno che servono per creare gli stampi della produzione vera e propria.

Gli stampi di produzione vengono fatti allo stesso modo di quello originale. L'unica differenza è che questi vengono creati con le più resistenti miniature in stagno. Vengono prodotti in modo da avere una dozzina di copie della stessa miniatura ogni volta che lo stampo viene fatto girare. Questo ci permette di fondere le miniature in grande quantità, per far fronte alle vostre richieste.





*Vengono posizionati dei perni metallici intorno alla circonferenza dello stampo per fare sì che le due metà possano essere chiuse facilmente e accuratamente.*



*Come per lo stampo originale, i canali per l'aria vengono scavati a mano, in modo da prevenire la formazione di sacche d'aria e per permettere alla stessa di uscire durante il processo di fusione.*

*La pressione della macchina che produce lo stampo deve essere tenuta sempre sotto controllo. Troppo bassa e i dettagli non risultano, troppo alta e lo stampo si deforma.*



## LA PRODUZIONE DEI MODELLI

Per produrre le miniature Citadel, lo stampo viene posizionato in una macchina centrifuga che fa girare lo stampo ad alta velocità. Questo significa che, quando il metallo bianco fuso viene versato al centro dello stampo, è spinto verso l'esterno insieme all'aria.

Quando sufficiente metallo fuso è stato inserito nello stampo, questo viene tolto dalla macchina e messo a raffreddare. Dopo qualche minuto, lo stampo viene aperto rivelando una dozzina di modelli Citadel appena prodotti.



**Sopra:**  
Il direttore della fabbrica Paul Robins, mentre effettua un esame accurato nell'archivio degli stampi.



**A sinistra:**  
Le miniature Citadel vengono impacchettate nei blister da un' appartenente alla nostra grande armata di impacchettatrici di blister.