

Die Preßergoldung

von

Kurt Siebert

09
8272

DIE PRESSVERGOLDUNG

Ein nützlicher Ratgeber
für den angehenden Partie-, Sortiments- und Musterpräger

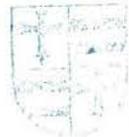
Von
Kurt Siebert



BUCHBINDER - VERLAG MAX HETTLER

Stuttgart 1950

LANDES-
BIBLIOTHEK
OLDENBURG



Copyright by Buchbinder-Verlag Max Hettler, Stuttgart-S, Christophstraße 9. Erschienen Frühjahr 1950. Gedruckt von Wilhelm Röck in Weinsberg / Württemberg. Auflage 5000 Stück. Der Umschlag dieser Broschüre wurde mit Antioxyd-Oeser-Folie Marke F Nummer 7501 der Firma Oeserwerk, Ernst Oeser & Söhne K.G., Berlin-Schöneberg, Bahnstraße 19/20, geprägt, deren Büro und Auslieferungslager für die Westzonen sich in Oberstdorf-Allgäu, Postfach 48, befindet.

Vorwort

Die meisten Fachbücher der Buchbinderei sind in ihrer Beschreibung der Preßvergoldung so oberflächlich und kurz gehalten, daß der Ratsuchende nur recht wenig damit anfangen kann.

Was bisher fehlte? Ein Fachbuch, das sich *ausschließlich* mit der schönen und interessanten Arbeit des Preßvergoldens befaßt.

Bei der Erklärung von bestimmten Arbeitsvorgängen habe ich zum Teil die schwierigsten Arbeiten als Lehrbeispiel beschrieben, weil bei schwierigen Arbeiten ja auch weit mehr Widerstände auftreten, die der Fachmann zu überwinden hat.

Eine fachliche Abhandlung ist erst dann, besonders in pädagogischer und psychologischer Hinsicht, zweckmäßig, wenn sie nicht nur erklärt, *wie* etwas gemacht werden soll, sondern *warum* es so oder so gemacht werden muß. Dies begünstigt das Vertrauen des Ratsuchenden und weckt überhaupt erst eine spontane Bereitschaft, irgendwelche Lehren anzunehmen.

In diesem Buche hat alles seinen Niederschlag gefunden, was ich in den vielen Jahren meiner praktischen Tätigkeit als Musterprüfer und Prägereileiter an Erfahrungen, Beobachtungen, Erkenntnissen und Folgerungen gewissenhaft zusammengetragen habe. In leicht verständlicher Form gebracht hoffe ich, daß es nicht nur den Anfängern, sondern auch den Fortgeschrittenen, ja, selbst den Lehrkräften der Fachschulen dienlich sein wird, da diese wohl kaum über rationelle Einrichte- und Prägemethoden, wie sie in Großbetrieben üblich sind, Kenntnisse haben. Ich hoffe, daß alle diese Leser bei auftauchenden Schwierigkeiten mit der sicheren Gewißheit auf mein Buch zurückgreifen können, auf alle, wenn auch vielleicht nebensächlich erscheinenden Fragen darin eine klare, erschöpfende Antwort zu bekommen.

So lege ich nun dieses Buch in die Hände unserer Fachwelt, und wenn es dazu beiträgt, dem jungen, angehenden Preßvergolder ein guter Helfer und Ratgeber zu sein, sehe ich in diesem Erfolg meine aufgewendete Mühe am besten belohnt.

Im Jahr 1950.

Der Verfasser.

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Vorwort	5
Inhaltsverzeichnis	6
Allgemeines	7
Die Vergoldepresse und ihre Behandlung	8
Die Heizung	11
Druckstellung	12
Das Einrichten	14
Satz von Vergoldeschriften	19
Grundierung und Grundiermittel	30
Das Einrichten des Halbautomaten	33
Das Prägen mit Farbfolie	36
Die Mehrfarbenprägung	38
Prägen mit Echtgold und Goldfolie	47
Rationelles Gold- und Foliezuschneiden	56
Anfertigung der Reliefmatrizen	58
Relief- und Blindprägung	64
Lederglätten und Narbenpressen	65
Buchrückenprägung	67
Das Goldauftragen	71
Bleistereo, Galvano und Zinkätzung	73
Deckenfarb- und Registerdruck	75
Prägestempel gut aufbewahren	77
Werkzeug und diverse Hilfsmittel des Prägers	79
Prägetabelle	Anhang

Allgemeines.

Eines der schönsten und dankbarsten Gebiete im Rahmen des sehr weitreichenden Buchbinderberufes ist das *Preßvergolden*. Abgesehen von der rein handwerklichen Tätigkeit stellt dieser Zweig so viele Ansprüche an das Können des Einzelnen, daß nur wirklich Berufene es hierin zu einer fachlichen Vollendung bringen.

Wer da glaubt, er sei schon ein Preßvergolder, wenn er in irgend einer kleinen Werkstatt alle halben Jahre einen Buchrücken oder zu Weihnachten oder Ostern einen Namen auf ein Gesangbuch hat prägen dürfen, der hat keine Ahnung, wie weitreichend dieses Gebiet überhaupt ist. Der weiß nicht, wieviel *Erfahrung, künstlerisches Empfinden* und welche *Materialkenntnisse* erforderlich sind, um den vielen Anforderungen, die man an einen guten Präger stellt, gerecht zu werden. Der weiß nicht, welche vielseitigen Arbeiten ein Sortiments- oder Musterpräger auszuführen hat. Der weiß nicht einmal, daß es modernstens eingerichtete Prägeanstalten mit fünfzig und bis zu hundert Mann Gefolgschaft gibt, die Prägeaufträge mit Millionen-Auflagen fertigstellen. Der weiß nicht, daß tüchtige Präger immer sehr knapp sind und eine dauernde Nachfrage nach solchen Fachkräften besteht.

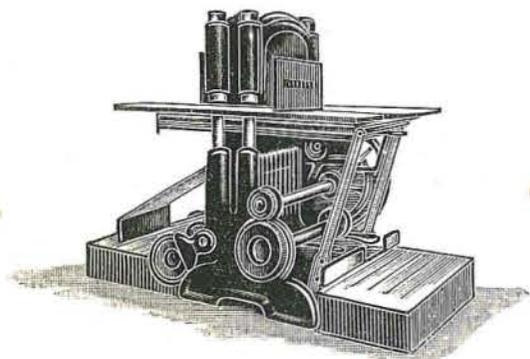
Die Erfahrung hat gelehrt, daß es nur den Wenigsten gelingt, als Buchbinder in eine Prägerei mit größerem Arbeitsgebiet hineinzukommen; und zwar deshalb, weil der verantwortliche Prägereileiter die hierzu erforderlichen Kenntnisse beim Buchbinder einfach nicht voraussetzt, und das mit Recht, denn wer nicht schon in der glücklichen Lage war, als Lehrling ein oder zwei Jahre schon mit den verschiedensten Prägearbeiten sich befassen zu können, der wird logischerweise den gestellten Aufgaben und geforderten Leistungen einer *rationell arbeitenden Prägerei* nicht gerecht werden können.

Hier soll nun diese Schrift das fehlende Wissen nach besten Kräften ergänzen. Das eine steht sicher fest, daß derjenige, der eine Tätigkeit als Sortiments- oder Musterpräger inne hat, jetzt und auch für die Zukunft immer eine *Sonderstellung* einnehmen wird.

Dann wird jeder Preßvergolder außer der Befriedigung der materiellen Bedürfnisse eine Genugtuung und die beglückende Freude an seinem Schaffen finden, und dies ist nächst dem Willen zur fachlichen Fortbildung und Vollendung das ethische Ziel, wonach jeder tüchtige Handwerker streben soll.

Die Vergoldepresse und ihre Behandlung.

Die verschiedensten Typen und Abarten der Vergolde- bzw. Prägepressen im Detail zu erklären, würde wegen deren Vielzahl den Laien nur verwirren, weil er ohne bildliches Anschauungsmaterial mit den rein technischen Erklärungen nicht viel anzufangen weiß.



Blitzprägepresse

Im Prinzip arbeiten alle Maschinen nach den gleichen Grundsätzen, das heißt der Hub des Tisches erfolgt immer in vertikaler Richtung, also im Gegensatz zu den Druckmaschinen, deren Druckflächen sich horizontal bewegen, ganz gleich, ob es sich hierbei um einfache Kniehebelpressen, Halbautomaten, Revolvertischprägemaschinen oder besonders konstruierte Spezialmaschinen handelt, wie sie in der Schuh-, Kartonagen- oder Textilindustrie Verwendung finden. In jeder kleinen oder mittleren Buchbinderei ist wohl eine *Kniehebelpresse* anzutreffen und der junge, angehende Vergolder hat zumindest eine ungefähre Ahnung von der an sich primitiven Arbeitsweise dieser Maschine, so daß sich eine eingehende Beschreibung wohl erübrigt. Viel wichtiger erscheint es mir, auf die *Behandlung* dieser Maschine und die *Beseitigung gewisser Mängel*, die allenthalben anzutreffen sind, näher einzugehen.

So selbstverständlich es klingt, daß für eine einwandfreie Prägearbeit auch die Maschine *tadellos in Ordnung* sein muß, so wenig findet man diese wichtige Voraussetzung, namentlich bei älteren Maschinen, bestätigt. Nehmen wir gleich als erstes die Platte des *Tisches*. Um zeitraubende Justierarbeiten zu sparen, ist es unbedingt erforderlich, daß die untere sowie die obere Platte absolut eben sind,

vor allem dort, wo das in die Platte eingerissene *Kreuz* das Zentrum bildet. Hier findet man häufig eine schwache Vertiefung von zwei, drei Zentimetern im Umfang, die durch jahrelangen Gebrauch des Zentrums, das ja der größten Beanspruchung ausgesetzt ist, hervorgerufen wird. Es empfiehlt sich, beide Platten, die obere sowie die untere, im Laufe von fünf bis zehn Jahren einmal in einer Spezialwerkstatt abhobeln zu lassen.

Unser nächstes Augenmerk haben wir nun auf das leichte und hemmungsfreie *Gleiten des Tisches* zu richten. Hierbei ist folgendes zu beachten: Der Tisch muß beim Hineinschieben ohne große Kraftanstrengung spielend leicht gleiten, jedoch nicht mehr, als für ein eben fühlbares Anstoßen gegen den Anschlag des Tisches bzw. der Maschine notwendig ist. Bei zu festem Anschlag besteht die Gefahr, daß das zu prägende Arbeitsstück aus der Anlage rutscht oder sich etwas verschiebt. Als Gleitmittel wird mitunter *Graphit* benutzt, empfehlenswerter ist aber ein *dünnes Knochenöl*, das nur wie ein Hauch die Gleitfläche bedecken darf. Dies ist ganz besonders wichtig, da bei zu stark geölter Fläche der Tisch nach der Prägung klebt, so daß wir den Schlitten nur mit ziemlicher Kraftanstrengung herausziehen können. Dies Letztere gilt selbstverständlich nur für Prägepressen, die mit der Hand bedient werden.

Als Drittes ist zu beachten: Der Schlitten darf beim Hineinschieben nicht stauchen oder ecken, auch darf, was auch des öfteren vorkommt, die Platte, obwohl sie gegen den Anschlag ruht, sich weder seitlich noch ein oder zwei Millimeter weit hin- und herbewegen lassen. Diesen Fehler beseitigt man, indem man die links und rechts oder auch nur einseitig unter dem Schlitten angebrachten Schienen mittels der Stellschrauben reguliert und hiernach wieder fest anzieht. Wenn es mit Rücksicht auf das vorhin erwähnte leichte Gleiten des Tisches nicht möglich ist, die Platte einwandfrei festzustellen, weil wir ja etwas freies Spiel lassen müssen, so gewöhnen wir uns gleich daran, beim Einfahren des Tisches im Augenblick des Anschlages den Tisch leicht *nach rechts* herüberzudrücken, da sonst ein *Doublieren* der Prägung beim zweiten Druck unvermeidlich ist.

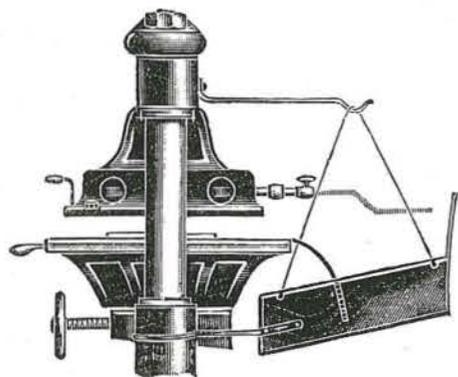
Genau das gleiche gilt für die obere Platte. Hier ist es mitunter notwendig, die Stecker so zu feilen, daß sie absolut fest sitzen und nicht wackeln, weil sonst auch diese Platte beim Druck etwas rutschen würde.

Als Viertes ist es noch wichtig zu wissen, daß dort, wo die Tischplatte senkrecht nach oben gehoben wird, sich seitlich unterhalb der Tischplatte ebenfalls links und rechts oder auch nur einseitig eine Schiene mit Stellmuttern vorfindet. Hier ergeben sich oft ungenaue Prägearbeiten, weil im Falle zu loser Einstellung der Schienen der ganze Tisch im Augenblick des Druckes etwas nach vorne rutscht,

was besonders bei Satzschrift den Nachteil hat, daß die Buchstaben sich aus ihrem lotrechten Stand verschieben und mit der Zeit herunterfallen.

Gerade für den, der viel mit *kleinen Schriften* zu arbeiten hat, sind diese vier Punkte von ganz besonderer Wichtigkeit.

Zusammenfassend betone ich nochmal: Dubliert eine Prägung bei mehrmaligem Druck, vorausgesetzt, daß die Anlage einwandfrei ist, rutschen glatte Stempel bei der Einrichtung oder im Verlauf der Prägearbeit, zeigen die Buchstaben der Satzschrift eine Neigung zur Schräglage nach vorn oder hinten, so sind die Ursachen durchweg in den oben beschriebenen Fehlern zu suchen.



Auffangvorrichtung für Goldabfälle

Da wir gerade bei der Behandlung der Maschine sind, so ist an dieser Stelle noch eine wichtige Vorrichtung erwähnenswert, die dort von großer Bedeutung ist, wo an der einfachen Presse viel mit kleinen Satzschriften einerseits und mit *Orfin, Kurzgold, Bronze- und Farbfolien* andererseits gearbeitet wird.

Es handelt sich hierbei (Bild 1) um eine *Auffangvorrichtung für die Goldabfälle*, die wieder im Schmelzverfahren neuer Verwertung zugeführt werden. Hierunter fällt Kurzgold, Orfin und Rollengold. Außerdem, und dies ist vielleicht ebenso wichtig, geht mit dieser Vorrichtung kein bei der Prägearbeit herabfallender Buchstabe mehr verloren, weil er ja mit dem Schlitten automatisch nach hinten in die Auffangvorrichtung befördert würde. Da dies in 99 Fällen der übliche Weg eines sich plötzlich lösenden Buchstabens ist, so kann man sich manche kostbare Stunde sparen, die sonst mit dem Wiedersuchen der verlorengegangenen Type in den Ritzen des Fußbodens geopfert wird.

Diese Vorrichtung besteht aus einem kleinen Kasten mit 15 cm hohen Seitenwänden, der aber in der Breite mindestens die Breite des Tisches haben muß und etwas unterhalb des letzteren angebracht wird. Zur Unterstützung der Sammelvorgangs und besonders auch zur Sauberhaltung der Gleitfläche des Tisches ist es notwendig, daß der ganzen Breite des Tisches entsprechend auf diesem an der hinteren Kante ein biegsamer Karton angeklebt wird. Die Laufrichtung dieses Kartons wählen wir so, daß er sich beim eingefahrenen Schlitten leicht nach unten wölbt und somit das Abgleiten des Abfallgoldes in den darunter befindlichen Sammelkasten unterstützt, woraus sich die Notwendigkeit ergibt, daß die Auffangvorrichtung so tief angebracht werden muß, daß die Neigung des Kartons ein einwandfreies Abgleiten der Gold- oder Folienreste gewährleistet.

Bei Verarbeitung von Bronze- oder Farbfolien ist zu beachten, daß diese Folienabfälle durch einen leicht herauszunehmenden Extraeinsatz in der Auffangvorrichtung *getrennt gehalten* werden müssen, da die Sammelstellen der Goldscheideanstalten nur *reine Goldabfälle* zum Einschmelzen annehmen.

Die Heizung der Vergoldepresse

Um der Vergoldepresse die zur Prägung notwendige *Hitze* zu geben, wird diese entweder mit Gas oder aber elektrisch geheizt. Da die elektrisch geheizten Prägepressen in den meisten Fällen nur drei Hitzegrade haben, die man durch Umstecken dreier Bananenstecker erreichen kann, nämlich *lauwarm, mittelwarm* und *heiß*, so ergibt sich hieraus, daß diese Maschinen *nur für Partiarbeiten* Verwendung finden können. Da ein Sortimentspräger einen weit größeren Spielraum der Wärmegrade benötigt, so ist hierfür eine mit Gas geheizte Prägepresse immer noch das Idealste.

Um dem Anfänger einen möglichst genauen Überblick über die Hitzegrade der verschiedensten Materialien, auf die und mit denen geprägt werden soll, zu geben, habe ich zum leichteren Hineinfinden eine Tabelle aufgestellt, die relativ genau die Hitzegrade angibt und dem angehenden Präger zeitraubende Experimente zum Herausknobeln der für ein bestimmtes Material notwendigen Hitze erspart. Wie schon betont bleiben die Hitzegrade *relativ*, das heißt, es ist nicht möglich, einen Heizgrad in Celsius für dieses oder jenes Material anzugeben, da sich häufig Schwankungen ergeben, die durch die Feuchtigkeit des Materials, auf das und mit dem wir prägen, einerseits, durch die Temperatur und Luftfeuchtigkeit des Prägeraumes andererseits bedingt sind.

Ohne hier auf die *Tabelle*, die sich am Schluß dieser Schrift befindet, näher einzugehen, will ich nur noch kurz darauf hinweisen, daß der in der Rubrik „Heizwerte“ angegebene Hitzeegrad „sehr heiß“ so zu verstehen ist, daß die obere Platte oder der Heizkasten als solcher bei der Berührung mit einem gut angefeuchteten Finger keinen Zischlaut mehr hören läßt oder ein Wassertropfen sofort ebenfalls ohne Zischlaut abspringt.

Bei *gasgeheizten* Maschinen ist nun folgendes zu beachten. Die Strahlenrohre, welche innerhalb der Aushöhlung des Heizkörpers liegen, müssen *sehr sauber* gehalten werden. Bei der kleinsten Stellung des Gashahnes bezw. bei stärkster Drosselung der Gaszufuhr müssen sämtliche Flammen noch einwandfrei brennen, da sonst die Prägeplatte nicht gleichmäßig warm wird und zum anderen für den Präger leicht schwere Gesundheitsstörungen durch anhaltendes Einatmen der unverbrannt ausströmenden Gase entstehen können. (Siehe Bild Seite 56.)

Man schützt sich am besten durch ein dem Heizkasten, sofern dieser vorn offen ist, vorgehängtes Stück Eisenblech, welches die Hitze und die schädlichen Gase nach oben abdrängt.

Diesem letzteren Hinweis ist gerade von den Jugendlichen die größte Beachtung zu schenken. Die eingeatmeten, unverbrannten oder auch verbrannten Gase schädigen nicht allein die *Atmungsorgane*, sondern vor allen Dingen den *Magen*. Bleiches Aussehen, starke Appetitlosigkeit und daraus folgende Abmagerung sind die Auswirkung bei ungenügender Beachtung dieser Schutzmaßnahme.

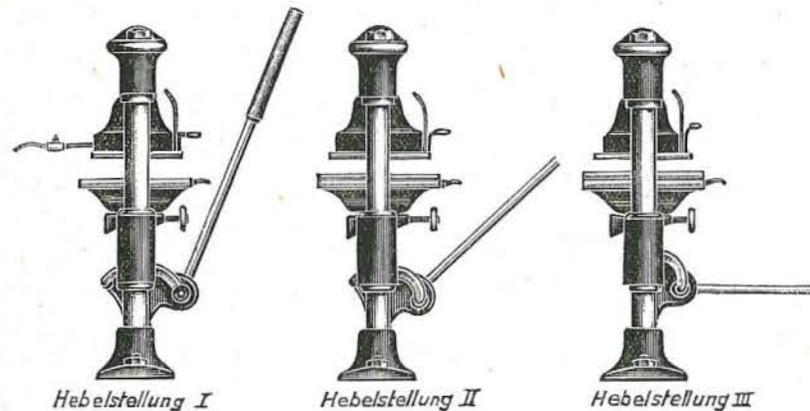
Die Aushöhlung des Heizkörpers reinigen wir von Zeit zu Zeit mit einer Drahtbürste von der anhaftenden Schlacke.

Die Druckstellung der Vergoldepresse

Die Druck- bzw. Hebelstellung der einfachen Prägepresse ergibt sich aus dem *Material* des zu prägenden Arbeitsstückes. Für die aus der Abbildung zu ersehenden Hebelstellungen sind folgende Richtlinien maßgebend: Hebelstellung I für Prägungen mit großer Hitze und kurzem, schlagartigem Druck; Hebelstellung II für alle Prägungen mit mittlerer Hitze und anhaltendem Druck; Hebelstellung III für Prägungen auf gleichstarkem Material mit starkem Druck.

Die Hebelstellung III ist besonders angebracht bei *Leinendecken*, *Papier*, *Karton* usw. und wo es sich um *großflächige* Prägungen, das Blankbügeln großer Lederstücke oder solcher, die auf Grund ihrer schlechten Oberflächenbeschaffenheit chagriniert werden müssen, handelt. Im übrigen gibt die *Tabelle* auch über kurzen oder anhaltenden Druck genau Auskunft. Die Zeichenerklärung ist so ein-

fach gesetzt, daß jeder angehende Vergolder sie sich in denkbar kürzester Zeit einprägen kann. Die Spalte A gilt auch gleichzeitig für das Prägen mit *echtem Blattsilber*. Wo in der Spalte nur ein Strich steht, bedeutet dies, daß wir für das zu beprägende Material die in der *Tabelle* genannte Folie nicht verwenden (zum Beispiel in Spalte 1 E für Schweinsleder keine Bronzefolie). Bei Beispiel Spalte 9 B soll die Angabe (*pe 3k*) besagen, daß wir mit Eiweißpuder oder mit echtem Hühnereiweiß verlaufend heiß mit kurzem Druck prägen müssen. Die unterstrichenen Buchstaben (*pe*) sind



Druckstellungen der Vergoldepresse

für den Zweck angeführt, wenn bei einer Sortimentsprägung ein besonders sauberer und brillanter Druck erwünscht ist, während wir bei Massenaufgaben ohne Puder und Eiweiß auskommen können. Ein anderes Beispiel, Spalte 23 A: Hier steht die Bezeichnung (*pv2an*). Dies besagt, daß wir das Material nach Vordruck pudern und mittelwarm mit anhaltendem Druck prägen und nach dem Sauberputzen noch einmal leicht nachschlagen. Auch hier bedeutet der Strich unter dem (*n*), daß dieses Nachschlagen lediglich zur Erzielung einer größeren Brillanz der Prägung erforderlich ist. Die Bezeichnung (*z*) für Zaponlack soll nicht besagen, daß wir zur Grundierung *nur* diesen Lack verwenden können. Es läßt sich praktisch jeder Lack verwenden, der sich mit Spiritus verdünnen läßt. Die nähere Beschreibung ersehen wir aus dem Abschnitt 9 des Inhaltsverzeichnisses „Grundierung und Grundiermittel“.

Das Einrichten und die Materialien, die man dazu verwendet

Hiermit kommen wir zu einem wichtigen Punkt der ganzen Preßvergolderei überhaupt. Jeder junge Präger tut gut daran, diesen Absatz mit ganz besonderer Aufmerksamkeit durchzulesen.

Der Grundsatz, *gut eingerichtet ist halb geprägt*, ist von solch maßgebender Bedeutung, daß der junge Anfänger, bevor er eine neue Arbeit beginnt, diesen Leitsatz *unter keinen Umständen* vergessen sollte. Wie oft habe ich in meiner Tätigkeit als Prägereileiter die Beobachtung machen müssen, daß Präger bei kleinen Auflagen von 2000 bis 10 000 Stück wohl geprägt haben, aber leider nur nebenbei. In der Hauptsache waren sie bei der ganzen Verarbeitung immer nur mit *Einrichten, Umrichten, Nachrichten* und was es sonst noch für Richten geben mag, beschäftigt. Woran lag das? Nicht etwa an dem schwierigen Material, sondern lediglich an einer meist *oberflächlichen Einrichtung*. Selbstverständlich kann nur ein erfahrener Präger alle durch schlechtes Material hervorgerufenen Schwierigkeiten schon im voraus bei der Einrichtung mit berücksichtigen. Wenn eine solche Einrichtung für den Laien auch den Eindruck der Primitivität macht, so ist sie trotz ihrer Einfachheit *absolut exakt* auszuführen.

Wir nehmen zunächst einmal eine einfache Einrichtung. Ein kleiner Messingstempel soll auf einer mittleren Buchdecke in Höhe des goldenen Schnittes geprägt werden. Die Auflagehöhe beträgt 2000 Stück Leinendecken.

Wir nehmen einige Stücke weichen Karton, der aber auf der Oberseite *nicht glatt* sein darf, um ein Verrutschen des eingepprägten Stempels zu vermeiden. Dünne Holzpappe eignet sich am besten hierzu. Am idealsten ist für alle Einrichtungen eine 80er bis 100er Holzpappe.

Nun legen wir zwei bis drei Kartonstückchen übereinander in das schon erwähnte Zentrum des Prägetisches. Den Stempel mit der Gravierung nach unten legen wir obenauf und drucken nun gerade so fest an, daß die Konturen des Prägestempels sich klar und scharf in den Karton einprägen. Jetzt nehmen wir das oberste Stück Karton mit der eingepprägten Kontur des Stempels und reißen mit einem scharfen Messer ein *genau lotrecht stehendes Kreuz* eben sichtbar an. Dann schneiden wir die Prägung quadratisch aus, das heißt einen halben Zentimeter vom Rande der Kontur entfernt.

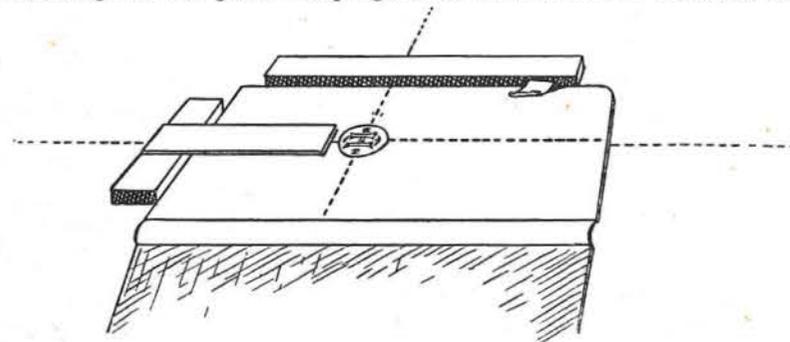
Als nächstes schneiden wir eine dünne Pappe oder steifen Karton auf die genaue Größe des zu prägenden Buchdeckels, reißen hier ebenfalls eine auf Mitte stehende senkrechte Linie mit dem Messer an, zirkeln die Decke der Höhe nach in fünf gleiche Teile, winkeln bei zwei Fünfteln von oben ab und ziehen jetzt mit dem Messer eine waagerechte Linie.

Jetzt kleben wir das geprägte Stückchen Karton so auf den vorbereiteten Pappdeckel, daß die angedeuteten Kreuze sich genau decken, und schon haben wir *ein einwandtreies Einrichtemuster*.

Nun können wir uns der Herstellung der *Anlage* zuwenden. Wir legen jetzt das Einrichtemuster wieder genau deckend auf das Kreuz der Tischplatte und kleben die Marken an. Die Anlegemarken pressen wir mittels einer größeren, ungefähr 1 cm starken Pappe einige Minuten fest an und überzeugen uns dann, ob auch keine Marke verrutscht ist. Am sichersten gehen wir, wenn wir die Anlage mit einem Winkel kontrollieren.

Jetzt kleben wir die Unterlage, welche nur etwas größer zu sein braucht als der Prägestempel, ebenfalls unter Beachtung des auf dem Tisch angerissenen Kreuzes auf diesen fest. Als Unterlage eignet sich am besten dünner Preßspan oder, falls dieser nicht vorhanden, eine 80er bis 100er Hartpappe. Nun legen wir das Einlegemuster in die Marken ein, setzen den Stempel, den wir vorher mit einem leichten holzhaltigen Karton beklebt haben, in die Kontur der Anlage ein und kleben diesen nun an die obere Platte fest. Das Gewicht des Preßhebels in Stellung 2 genügt, um schon nach wenigen Minuten ohne besonderen Druck den Stempel fest mit der Platte zu verbinden.

Jetzt nehmen wir das Einrichtemuster heraus und drucken ganz leicht tastend den Stempel auf die Unterlage an. Das heißt nur so schwach, daß wir eben noch feststellen können, ob der Stempel auch gut ausdrückt oder aber kleine Unebenheiten durch Abschaben mit feinem Sandpapier oder Aufkleben von dünnem Seidenpapier justiert werden müssen. Beim Aufkleben von Papier ist unbedingt darauf zu achten, daß dieses, sofern es nur einen Teil der Prägestelle bedeckt, gerissen werden muß. Man hüte sich, das Justierpapier mit der Schere zu schneiden, weil der Übergang sich leicht nachteilig auf ein gutes Ausprägen des Arbeitsstückes auswirkt und



Einrichten in der Prägepresse

sich besonders bei dünnen Decken, wie sie speziell in der Taschenkalenderherstellung zu finden sind, bei den ersten Prägungen immer als Fehlstelle bemerkbar macht. Die scharfen Kanten der Unterlage schärfen wir mit dem Messer etwas ab, um ein Hängenbleiben des Arbeitsstückes an den Einschlügen zu vermeiden. Von der kürzesten Seite der Marken bis zur Prägestelle kleben wir einen der Größe der Prägung entsprechenden Streifen Karton bis auf 5 mm an die Prägestelle heran auf die Marke fest. Durch diese Maßnahme können wir *viel Goldmaterial sparen*, weil wir in diesem Falle die Goldfolie nur einige mm größer als die Prägung zuschneiden müssen und trotzdem die Gewißheit haben, daß die Folie allseitig vom Stempel getroffen wird.

Nun legen wir das zu prägende Arbeitsstück in die Anlage und drücken in die rechte, untere Marke der Längsseite eine abgebrochene Nähmaschinennadel, die wir zu diesem Zwecke auf einem Schleifstein wieder etwas spitz schleifen, ein. Ein kleines Stückchen Blech, das ganz leicht nach oben gebogen ist, tut dieselben Dienste, und zwar soll dieses Hilfsmittel verhindern, daß die Decke im Augenblick des Anschlages beim Einschieben des Schlittens hochspringt und verrutscht oder aber nach der Prägung am Stempel hängen bleibt.

Wollen wir die Leinendecke beispielsweise mit Bronzefolie prägen, so kleben wir als letztes Hilfsmittel eine leicht herzustellende Lederbürste auf dem hinteren Rand des Schlittens fest. Die Bürste muß so angeklebt werden, daß sie beim Einfahren des Schlittens die an dem Stempel haftenden Folienreste leicht abbürstet. Dies geschieht am besten, wenn die Bürste etwas schräg steht und 2 mm höher gehalten wird, als der Stempel vor dem Hub nach unten reicht (s. Bild Seite 71). Es ist ferner darauf zu achten, daß die Bürste im Augenblick der Prägung nicht platt gedrückt wird. Da der untere Schlitten in der Regel hinten etwas weiter herausragt, so ist es leicht einzurichten, daß die Bürste so weit nach hinten zu stehen kommt, daß eine Beschädigung während des Prägevorganges vermieden wird.

Von allergrößter Wichtigkeit ist es, jetzt festzustellen, ob bei ausgezogenem Schlitten, wenn das nächste Arbeitsstück eingelegt werden soll, die Bürste nicht gerade unter dem Stempel zu stehen kommt. Besonders bei handgesetzten Schriftzeilen müssen wir uns vor Augen führen, daß, tritt der Fall ein, z. B. die Bürste bei ausgezogenem Schlitten gerade unter den Schriftsatz zu stehen kommt, die Bürste, da sie ja einige mm höher ragt als der Schriftblock nach unten, jetzt leicht schräg nach hinten geneigt ist. Schieben wir nun den Schlitten wieder ein, so macht die Bürste in diesem Augenblick eine Bewegung zur Schräglage nach vorn und reißt den ganzen Schriftsatz auseinander.

Um uns einen unnötigen Neusatz zu ersparen, wollen wir diesen zuletzt beschriebenen Absatz ganz besonders im Auge behalten. Mit der Anbringung dieses letzten Hilfsmittels, dessen Anfertigung aus dem Abschnitt „Hilfsmittel bei der Prägung“ zu ersehen ist, haben wir praktisch alles getan, um etwaigen sich beim Prägen einstellenden Tücken im voraus sicher zu begegnen.

Haben wir nun mehrere Stempel auf ein Arbeitsstück zu prägen, so verfahren wir mit dem Aufriß des Einrichtemusters genau so wie oben beschrieben, ganz gleich, ob ein Stempel links oben, der zweite rechts unten, oder umgekehrt, oder ob beide Stempel übereinander zur Mitte zu stehen kommen.

Erwähnt sei noch, daß es mitunter Prägestempel gibt, die durch den besonderen Charakter ihrer Zeichnung trotz allem Abwinkeln und Abzirkeln den Eindruck machen, als ständen sie schief. Hier hilft uns kein meßbares Nachkontrollieren, sondern wir müssen uns die Freiheit erlauben, den Stand *optisch genau* zu korrigieren.

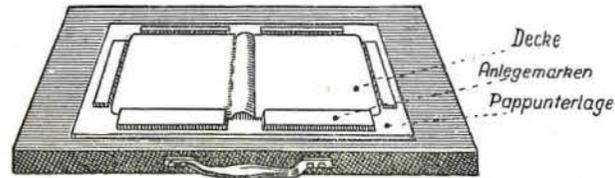
Gerade bei *Monogramstempeln*, wo der einzelne Buchstabe gleichzeitig ornamentaler Schmuck sein soll, hat man mitunter derartige Schwierigkeiten, den richtigen Stand zu treffen, daß es schon einmal vorkommt, daß der Auftraggeber ein Ausfallmuster mit auf dem Kopf geprägtem Stempel bekommt. Solch ein Schnitzer unterläuft selbst dem erfahrensten Präger. Sofern wir noch etwas Humor besitzen, werden wir diesen kleinen Zwischenfall nur als eine nette kleine Abwechslung in unserer beruflichen Tätigkeit betrachten.

Nun noch ein Wort zu dem Einrichtemuster. Ist die Auflage fertig geprägt, so werfen wir das Einrichtemuster *nicht* fort, sondern vermerken das Datum darauf, wenn notwendig den ausgeschriebenen Firmennamen, und fertigen uns nun eine *Musterkartei* mit alphabetischer Reihenfolge an. Kommt ein Kunde in ein oder zwei Jahren mit denselben Wünschen wieder, so sparen wir die Arbeit des nochmaligen Aufteilens und neuen Zuschnitts des Einrichtemusters. Bei der Einrichtung von Decken, die mit *Rahmendruck* versehen werden sollen, müssen wir etwas anders verfahren, als wir dies beim Golddruck gewöhnt sind.

Haben wir bisher immer nur an *zwei* Seiten angelegt, das heißt also nur an der oberen und an der linken Seite, so kleben wir bei Rahmendruck die Anlegemarken an drei Seiten fest. Decken, die in diese Anlage nur schwer hineingehen, klemmen wir etwas nach außen gewölbt hinein. Hierdurch erreichen wir ein *allseitiges Passen* des Rahmens. Gerade bei Lederdecken in Großauflagen müssen wir immer mit kleinen Differenzen, die durch die unterschiedliche Stärke des Leders bedingt sind, rechnen.

Wenn wir beim Prägen von Stempeln oder Schrift die Unterlage

sehr widerstandsfähig genommen haben, so müssen wir bei Rahmen-
druck das Gegenteil tun. Langjährige Erfahrungen haben gezeigt,
daß, wenn wir speziell dünne, feinlinige Rahmen zu prägen haben,
dieses Prägen nicht auf einer harten Unterlage geschehen darf, weil
wir sonst mit einem Ausschub von mindestens 10 bis 20 % rechnen
müssen. Dies erklärt sich, wie schon wiederholt in diesem Buche
betont, aus der immer etwas unterschiedlichen Stärke der Leder an
sich und auch daraus, daß bei zweitrangigen Ledern und solchen,
die eine künstliche Narbe tragen, diese Leder im Fleische sehr hart
sind und beim Lederschärfen in der Maschine das Glockenmesser
mitunter einige Stellen überspringt und nicht anfaßt. Die weiche Un-
terlage, die wir für das Rahmenpressen nehmen, gleicht insofern
kleine Unebenheiten aus, als wir nur mit wesentlich leichterem
Druck zu arbeiten brauchen. Schon nach einigen hundert Drucken
bildet sich in der Unterlage, dort wo die Rahmenlinien prägen, eine
schwache Vertiefung aus, so daß sich die Lederdecke beim Druck
leicht hineinschmiegt und die Rahmenlinien ziemlich sauber auf die-
ser erscheinen.



Unterlage für das Rahmenpressen

Auch Kunstlederdecken oder solche mit Papierbezug werden auf
weicher Unterlage geprägt, was, wie schon gesagt, einen wesentlich
geringeren Druck, also weniger Kraft erfordert, als dies bei einer
harten Unterlage der Fall wäre.

Es läßt sich sogar bei Großauflagen einrichten, daß wir den Rahmen-
druck und die Gold- oder Farbfolienprägung in *einem* Gang vor-
nehmen können. Da wir, wie ja bekannt, Prägestempel und Schrift
nur auf harter Unterlage prägen dürfen, um deren Konturen sauber
herauszubekommen, wir andererseits den Rahmen aber auf weicher
Unterlage prägen, so müssen wir in dieser weichen Unterlage die
Flächen ausschneiden, die dann durch Preßspan oder Hartpappe
in der entsprechenden Stärke ersetzt werden. Diese Methode kön-
nen wir überall dort anwenden, wo der Stempel oder Schriftsatz
noch so weit vom Rahmen entfernt ist, daß wir nicht zu befürchten
brauchen, daß aufgelegte Gold- oder Folienstückchen vom Rahmen
getroffen werden. Diese Einrichtung bedeutet bei Großauflagen eine

ganz enorme Zeitersparnis und macht bei einer sauber ausgeführten
Zurichtung absolut keine Schwierigkeiten.

Umfaßt ein geschlossener Rahmen die ganze Decke, das heißt Vor-
der- und Hinterdeckel und Rücken, so werden die Anlegemarken an
alle 4 Seiten angebracht, so daß jede Deckenhälfte in drei Anlege-
marken liegt. Verkehrt ist es, wenn wir am Kopf und Fuß der Decke
die Marken auch über den Rücken gehen lassen. Da die Rückenein-
lage der Decke ja wesentlich dünner ist als die Deckel, wölbt sich
der Einschlag immer ein wenig nach außen, so daß nur diese Stelle
gegen die Anlage stößt, was einen ungenauen Passer beim Rahmen-
druck bewirkt.

Haben wir beispielsweise in der Fabrikation für Taschenkalender
häufig wiederkehrende Rahmengrößen zu prägen, so stellen wir uns
für diesen Zweck eine mehrmals zu benutzende Anlage her. Wir
kleben die Anlegemarken also nicht unmittelbar auf die Platte, son-
dern auf eine entsprechend große 40er bis 60er Holzpappe, die nur
mit einigen Tupfen auf den Schlitten geheftet wird, so daß wir in
der Lage sind, sie nach beendigter Arbeit vorsichtig abzulösen.
Zur Vervollständigung gehört noch ein genau passender Rahmen-
abdruck auf einer Ausschubdecke hinzu. Diese beiden Teile legen
wir uns mit der entsprechenden Normenbezeichnung der Kalender-
größe versehen auf die Seite und können so beim nächsten Mal in
weniger als zehn Minuten eine neue Prägearbeit einrichten.

Zum Schluß dieses Absatzes sei noch erwähnt, daß Rahmen nicht mit
einem Stück Holzpappe im Ganzen beklebt werden, sondern wir
schneiden uns Streifen in der dem Rahmenfundament entsprechenden
Breite. Da sich bei einem im Ganzen beklebten Rahmen die Pappe
durch die große Hitze nur stark verwirft, so daß dadurch ein Los-
lösen des Rahmens während der Arbeit leicht zu befürchten ist (wir
also diesen überflüssigen Karton doch ausschneiden müßten), so
können wir uns die Arbeit wesentlich vereinfachen, wenn wir beim
Bekleben nur Streifen nehmen, zumal dies ja auch eine Einsparung
des Materials bedeutet.

Der Satz von Vergoldeschritten.

Eines der schwierigsten Kapitel in der Arbeit des Preßvergoldens ist
wohl das *Aufsetzen und Prägen mit Vergoldeschritten*. Besonders
schwierig deshalb, weil der Vergolder mitunter mit Schriften zu ar-
beiten hat, deren Länge nur 3 mm und weniger beträgt. Will man
nun einen gut stehenden und sauber ausdrückenden Handsatz haben,
so gehört außer einem guten Auge eine ruhige Hand und, was noch

wichtiger ist, langjährige Erfahrung und Beachtung aller notwendigen Kleinigkeiten, die der Umgang mit solch kleinen Schriften erfordert, dazu.

Was die langjährige Erfahrung anbelangt, so fehlt diese wichtige Voraussetzung bei dem angehenden Preßvergolder ja noch ganz.



Beispiel einer Prägung
(s. Seite 21 oben)

Hier soll dem jungen Menschen diese Anleitung helfen, durch Aufzeigen der vielen Fehler, die beim Setzen der Schrift gemacht werden, durch klare sachliche Einführung in dieses schwierige Gebiet, durch Preisgabe aller dazu gehörenden technischen Kniffe, die jeder alte Fuchs gerne für sich behält, sich zeitraubende Experimente, Fehlschläge und Mißerfolge zu ersparen. Von jedem Preßvergolder wird im Betrieb *rationelle* und somit *produktive Arbeit* verlangt. Zum langen Herumdoktern an einem halbverpatzten Handsatz bleibt keine Zeit. Darum kann ich dem jungen Menschen nur immer wieder raten, den in diesem Buch angeführten kleinen Kniffen, seien sie auch noch so unbedeutend, doch recht ernste Aufmerksamkeit zu schenken. In meiner langjährigen Praxis habe ich immer wieder die Feststellung

machen müssen, daß in der von mir geführten Prägeabteilung von 40 Prägern einige davon immer wieder gerade an den unbeachteten Kleinigkeiten in ihrer Arbeit Schiffbruch erlitten haben. —

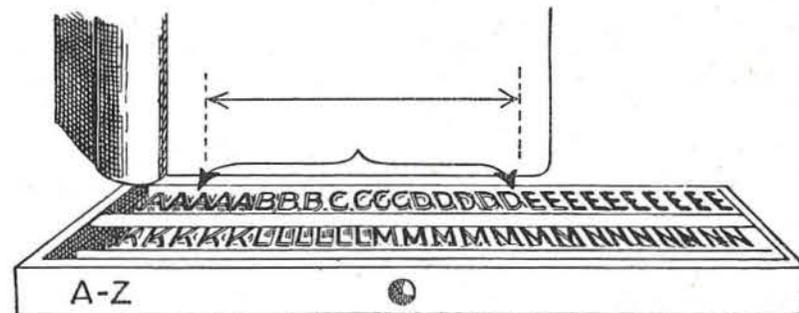
Beginnen wir nun mit der Arbeit. Nachstehender Text soll beispielsweise auf 1000 Achatlederdecken in Größe eines Taschenkalenders geprägt werden: „Otto Langenberg, Büromaschinen, Hannover West 8“. Die betreffende Firma wünscht diesen Text im Dreizeiler, zum Block geschlossen aus Versalien gesetzt, in der unteren Mitte der Decke angebracht, während oberhalb der Mitte ein von der Firma gelieferter Stempel geprägt werden soll. Was haben wir nun als nächstes zu tun? Den Kasten mit Schrift hernehmen und anfangen zu setzen? Nein, junger Freund, so schnell geht das nun *nicht*. Dies ist ein häufig beobachteter Kardinalfehler, den viele Anfänger begehen. Jede Arbeit, vor allen Dingen eine solche, die wir bisher noch nicht gemacht haben, erfordert ein gewisses *Vorausdenken*. Genau so wenig wie ein Maurer beispielsweise anfangen kann, ein Wohnhaus zu bauen, ohne daß vorher ein Techniker den Grundriß, die Raumaufteilung und dergleichen mehr genauestens durchdacht und berechnet hat, so wenig können wir uns an die Herstellung eines Handsatzes begeben, wenn wir uns nicht vorher über gewisse notwendige Fragen Klarheit geschaffen haben. Zum Beispiel: Auf welchem Material soll geprägt werden? Welche Goldfolie verwenden wir? Welchem Schriftcharakter entspricht der beigefügte Stempel? Welche Schriftart paßt am besten in den vorgesehenen Raum? Welche Zeile wünscht der Kunde besonders hervorgehoben? — Dies sind alles sehr wichtige Fragen, von deren richtiger Beantwortung ein schönes, *harmonisch ausgeglichenes* und *geschmacklich vollendetes Pragemuster* und damit letzten Endes ein zufriedener Kunde, der das Muster ohne Änderung bestätigt, abhängt. Im vorliegenden Falle handelt es sich ja schon um einen Auftrag, aus dem hervorgeht, daß wir als Material *Achatleder* zu prägen haben. Sofern es sich aber nur um einen Musterdruck handelt, wonach das vom Kunden gewünschte Material erst von einer Spezialhandlung angefordert werden muß, so wollen wir uns, wenn aus dem Auftragszettel für das Ausfallmuster nicht ersichtlich ist, in welchem Material der eventuell bestellte Auftrag ausgeführt werden soll, einen Einblick in den Schriftwechsel gestatten, woraus wir dann sicher entnehmen können, *welches Material* für die Großauflage zur Verwendung kommt. Bei Nichtbeachtung dieses Momentes können wir einen großen Reinfall erleben insofern, daß wir etwa eine äußerst zarte Schrift für das Ausfallmuster verwenden, während wir bei der Großauflage auf grobfädigem Leinen prägen müssen, was zur Folge hätte, daß das Schriftbild in der Struktur des Materials vollkommen versinken und somit unleserlich würde.

Eine Antwort auf die zweite Frage gibt uns die *Prägetabelle*. Hinsichtlich der dritten Frage wollen wir uns vor Augen führen, daß wir nicht zu einem plumpen Stempel winzig zarte Schrift oder umgekehrt zu einem feinlinigem Stempel massig klobige Blockschrift verwenden dürfen.

In solchen Fällen muß uns unser geschulter Geschmack und ein künstlerisches Empfinden helfen. Wir wählen darum im Rahmen des Möglichen die Schrift, von der wir annehmen, daß sie die Wirkung des Stempels nicht beeinträchtigt und andererseits nicht im Verhältnis zu diesem zurücksteht, das heißt also, daß sich beide Teile zu einem guten Gesamtbild harmonisch ergänzen.

Zur letzten Frage, die wir uns vorlegen mußten, müssen wir versuchen, ob wir nicht einen Anhaltspunkt finden in Form einer beigefügten Skizze, eines früheren Musters oder dergleichen. In vielen Fällen gibt uns auch eine Postkarte oder ein Briefbogen der betreffenden Firma den notwendigen Aufschluß. In unserem Falle wollen wir einmal annehmen, daß der Kunde das Wort „Büromaschinen“ besonders hervorgehoben wünscht. Hier können wir uns nun auf zweierlei Art helfen. Entweder wir verwenden für das Wort „Büromaschinen“ einen *stärkeren Schriftgrad*, oder aber wir *sperrn* dieses Wort auffällig. Nehmen wir das Letztere als gegeben an.

Wie stellen wir nun fest, ob die notwendige Zeilenlänge in den vorhandenen Raum paßt? Da die Kalenderdecke an sich sehr schmal ist, messen wir von der Rahmenkante an gerechnet ungefähr 10 bis 15 mm ab. Einmal wirkt das Schriftbild besser und zum Anderen vermeiden wir, auf den vorderen Einschlag der Decke zu prägen. Nun zählen wir die Buchstaben des Firmennamens und beachten dabei, daß der Zwischenraum immer als Buchstabe mitgezählt wird. Ergebnis: Erste Zeile 15 Buchstaben, zweite Zeile 13, dritte Zeile wieder 15 Buchstaben. Jetzt vergleichen wir den Raumgewinn für die zu betonende zweite Zeile. Dieser beträgt nur zwei Buchstaben. Das wäre für ein auffälliges Sperrn zu wenig. Darum nehmen wir für



Errechnung der Zeilenlängen

dieses Wort den nächst kleineren Schriftgrad. Nun legen wir das festgestellte Höchstmaß des werdenden Satzes auf das Schriftalphabet und zwar auf die Buchstaben „a b c d e“, weil diese ungefähr die gleiche Breite haben, messen den sich ergebenden Raum von 15 Buchstaben ab, wobei wir etwa feststellen, daß wir sogar noch einige mm Spielraum haben. Nun können wir unbesorgt mit dem Satz beginnen.

Die erste Zeile setzen wir zwischen zwei gerade, nicht zu breite Linienstücke. Am besten ist es, wenn diese Linien ein bis zwei mm flacher als die Buchstabenhöhe sind. Da die erste Zeile die meisten Buchstaben hat, müssen wir diese Zeile ganz einwandfrei spationieren, das heißt nicht allein den Zwischenraum von „OTTO“ zu „LANGENBERG“, sondern hier haben wir einen Punkt zu beachten, *der von vielen leicht übersehen wird und ein schlechtes Schriftbild zur Folge hat.*

Setzen wir die Versalien „L-A-N-G“ und so fort eng zusammen, so bemerken wir, daß die beiden Typen L und A, obwohl sie dicht aneinanderstehen, einen größeren Zwischenraum aufweisen als die nachfolgenden. Hier haben wir eine Schwierigkeit vor uns, die schon Kapazitäten auf dem Gebiete der Schriftkonstruktion stark beschäftigt hat.

Vor einigen zehn Jahren wurde schon an dem Problem gearbeitet, eine Schrift zu entwerfen, die, beliebig zusammengesetzt, einwandfreie und optisch gleiche Zwischenräume ergibt. Wir können uns nur so helfen, daß wir die übrigen Buchstaben den ersten beiden entsprechend schwach spationieren, damit das Schriftbild optisch einwandfrei wird.

Ist dies geschehen, so haben wir die absolute Breite der oberen Zeile und können nun die nächsten beiden Zeilen ebenfalls unter Beachtung des negativen Raumes der Buchstaben zueinander aufsetzen. Nachdem wir so den Satz in seiner konstruktiven Form festgelegt haben, beginnen wir mit dem *Aufkleben*. An dieser Stelle sei noch etwas über den zu verwendenden Klebstoff gesagt. „Wiener Papp“ eignet sich am besten zum Kleben von Schrift und Stempeln. Dextrin, Fischleim, Syndetikon oder Buchbinder- oder Tischlerleim sind zweitrangige Klebemittel, zu denen wir nur im Notfall greifen.

Ist aber absolut kein „Wiener Papp“ erreichbar, so mischen wir uns eine Klebemasse aus nicht zu steifem Buchbinderleim und etwas Stärkekleister zusammen. Haben wir „Wiener Papp“ zur Hand, so muß dessen Konsistenz so beschaffen sein, daß er sich mit dem Finger leicht klumpen- und körnchenfrei sehr dünn auf die Grundfläche, welche die Buchstaben aufnehmen soll, verreiben läßt. Zum Festkleben der Anlegemarken und überall dort, wo ein schnelles Bin-

den des Klebers erwünscht ist, kann dieser ruhig steifer sein. Für das Aufkleben von Schriften aber müssen wir den Wiener Papp unter allen Umständen *verdünnen*, denn wir müssen berücksichtigen, daß wir für manche Zeile 10 Minuten und länger zum einwandfreien Aufsetzen benötigen, ehe wir durch ganz leichten Andruck in der Presse die Buchstaben mit dem Untergrund verbinden, und selbst dann müssen wir noch die Möglichkeit haben, am Satzbild kleine Korrekturen vornehmen zu können.

Auch hier kommen wir wieder zu einem wichtigen Punkt, der schon manchen Präger zur Verzweiflung gebracht hat, ohne daß es ihm gelungen wäre, dieses Rätsel zu lösen, nämlich: Wie kommt es, daß eine Zeile, die vollkommen einwandfrei steht, nach dem leichten Andruck plötzlich den Eindruck macht, als wollte sich jeder einzelne Buchstabe nach irgend einer Richtung selbständig machen?

Diese Beobachtung machen wir im wesentlichen bei sehr kleinen und vor allen Dingen bei schmalen Schriften. Wer als Vergolder schon des öfteren mit Schriften arbeiten mußte, wo die Buchstaben *l - i - f - t* — in der Breite nur die Hälfte eines Millimeters betragen, wird diesen Kummer voll und ganz verstehen. Und der Grund? In den meisten Fällen liegt es daran, daß die Klebmasse zu *dick* aufgetragen war, dann fangen die Buchstaben an zu schwimmen. Zum anderen wird das Augenmerk viel zu wenig auf das Material gerichtet, worauf die Schrift gesetzt werden soll und womit wir den ersten Andruck machen. Am besten eignet sich in jedem Falle eine nicht zu weiche, dünne *Holzpappe*, deren Struktur schon erkennen läßt, daß sich wenig fremde Füllstoffe darin befinden. — Hier sind wir schon bei der Lösung des obigen Rätsels angelangt.

Das *Rutschen der Buchstaben* beim ersten Andruck wird also: erstens durch zu dick aufgetragenen Kleber, zweitens durch das Material, auf das die Schrift aufgeklebt ist, sowie drittens durch das, womit wir zum ersten Mal angepreßt haben, hervorgerufen. Im letzteren Falle ist also der Füllstoff der Pappe, wie kleine Metallteile, Gummi, Holzteilchen oder sonst eine dem Druck des Buchstabenblockes mehr oder weniger Widerstand entgegengesetzte Materie die Ursache. Darum sehen wir uns, bevor wir einen zarten, empfindlichen Satz aufkleben, erst mal genau das Material an. Daß sich Holzpappe am besten eignet, beruht auf jahrelanger Erfahrung mit diesem Werkstoff. Gerade *der mittelweiche Grund* dieser Pappe gestattet den Buchstaben, sich nicht nur in der Gravur, sondern auch im Block etwas einzusenken.

Wenn solch ein Buchstabe erst einmal klebt, so ruht er in diesem Fundament wie eingemauert. Sodann hat die Holzpappe noch einen großen Vorteil: Sie nimmt leicht *Feuchtigkeit* auf, was für ein gründliches Waschen der Buchstaben nach beendigter Prägearbeit

insofern von Bedeutung ist, als schon durch den bloßen Kochprozeß der Buchstabe sich von selbst von der Unterlage löst, ohne daß man ein Messer oder sonst ein gefährliches Instrument zu Hilfe nehmen müßte, um die einzelne Type von den anhaftenden Klebstoff- und Pappresten sauber zu bekommen. Letzteres ist ein Nachteil der Kunstharzleime, die von Schrift oder Stempel kaum noch zu entfernen sind.

Daß benutzte Rahmen, Linienstücke, Stempel und alle Art Schriften nach beendigtem Gebrauch im Wasserbad *gekocht* werden müssen, ist im allgemeinen weniger gebräuchlich und wohl noch weniger bekannt. Gerade durch das Abkochen erreichen wir *in kürzester Zeit* eine einwandfreie Säuberung des doch an sich empfindlichen Prägematerials. Wir brauchen beispielsweise den abgekochten Satz, nachdem wir das schmutzige Wasser abgegossen haben, nur in ein sauberes Tuch einzuhüllen, dessen Zipfel wir in die linke Hand nehmen, wobei wir mit der Rechten unter leichtem Druck der Fingerspitzen abtrocknen.

Daß die abgetrocknete Schrift sobald als möglich wieder in alphabetischer Reihenfolge in den Schriftkasten abgesetzt wird, darf ich bei allen ordnungsliebenden Menschen voraussetzen. —

Wir fahren nun in der Arbeit des Schriftaufsetzens fort. Die erste Zeile haben wir also schön sauber und exakt aufgesetzt. Durch entsprechendes Spationieren haben wir auch den negativen Raum gut proportioniert. Jetzt lösen wir nach dem leichten Andruck der ersten Zeile das untere Linienstück, feuchten es an der Unterseite leicht an und setzen nun die zweite Zeile.

Würden wir solche Linienstücke zum Zwischensetzen der Buchstaben verwenden, die die gleiche Höhe der Type haben, so würden wir bei dem Andruck der Schrift auch das Linienstück fest mit der Unterlage verbinden, wodurch beim Loslösen desselben eine dünne Schicht der Unterlage hängen bliebe und es uns nicht mehr möglich wäre, die zweite Schriftzeile auf die halbzerstörte Grundfläche aufzukleben.

Das Aufsetzen der nächstfolgenden Zeilen ist deshalb schon wesentlich schwieriger, weil wir nicht mehr die Möglichkeit haben, oberhalb der Schriftzeile wieder ein Linienstück anzusetzen, da die Buchstaben untereinander so eng aufgeschlossen werden müssen, daß nicht einmal ein dünner Karton dazwischen Platz hat. Dieses enge Aufschließen hat mit Rücksicht auf ein formschönes Satzbild zu geschehen.

Hieraus folgern wir, daß, da sich die erste Zeile immer am leichtesten setzen läßt, wir beispielsweise bei einem vier- oder fünfzeiligen Satz nicht unbedingt der Reihe nach von oben nach unten die Zeilen aufsetzen sollten, sondern jeweils mit der Zeile den Anfang

machen können, die sich am schwierigsten setzen läßt. Beim Aufkleben der ersten Zeile ist noch zu beachten, daß wir nicht einen halben Quadratmeter der Schriftunterlage mit Klebstoff einstreichen, sondern gerade soviel auftragen, als zum Befestigen für diese eine Zeile notwendig ist. Würden wir die ganze Fläche, die den Satz tragen soll, mit Wiener Papp einstreichen, so würde der Klebstoff nach dem Aufsetzen der ersten Zeile angetrocknet sein. Wir müßten also für die zweite Zeile erneut Klebstoff auftragen. Da sich das bei einem Satz von sagen wir fünf Zeilen viermal wiederholen würde, so hätten wir für die fünfte Zeile die Basis derart erhöht, daß die erste Zeile dann kaum noch mitdrucken würde.

Das Aufsetzen der zweiten Zeile geschieht nun wie folgt: Wir nehmen das leicht mit Wasser angefeuchtete Linienstück, das wir vorher von etwa anhaftenden Klebstoffresten befreit haben, setzen es an das Fußende der zweiten Zeile, rücken den ersten und letzten Buchstaben genau an den Anfang bzw. das Ende des Schriftblocks, richten ganz frei die übrigen Typen solange aus, bis wir vom ersten bis zum letzten Buchstaben optisch gleiche Zwischenräume haben. Nun spationieren wir mit (den Metallspatien ähnlichen) Kartonsstückchen, die wir in entsprechender Größe zugeschnitten haben. Wir geben damit den gesperrt stehenden Buchstaben einen sicheren Halt und verhindern ein Weggleiten der Buchstaben.

Einen Nachteil hat das Spationieren mit Kartonspatien allerdings. Da Karton ein sehr schlechter Wärmeleiter ist, so kann es vorkommen, daß die einzeln stehenden Buchstaben mitunter nicht genügend warm werden, zumal wenn es sich um solche wie: *i*, *j* und *l* handelt, die schon auf Grund ihrer geringen Basis nicht genug Wärme aufnehmen können. Wenn wir mit der Wärme der Maschine nicht ohne Nachteil für die übrigen Prägestempel usw. heraufgehen können, so gibt es nur zwei Möglichkeiten: entweder wir verbinden die einzelnen Buchstaben miteinander, indem wir ein Metallschienenchen, das wir uns aus entsprechend dünnem Blech zuschneiden können, zwischen der oberen und der gesperrten Zeile einschieben und somit die einzeln stehenden Buchstaben zu einem geschlossenen Wärmeblock zusammenbauen, oder aber, sofern wir eine alte, nicht mehr gebräuchliche Schrift in der ungefähren Größe besitzen, nehmen wir die einzelnen Typen und feilen sie bis auf das Fleisch des Blockes ab und haben somit Spatien aller Breiten, die sich ganz ausgezeichnet zum Spationieren eignen.

Ist die zweite Zeile einwandfrei aufgesetzt, so pressen wir wieder wie vorhin leicht an, korrigieren wenn notwendig und fahren im Aufsetzen der übrigen Zeilen fort. Haben wir nun den ganzen Satz aufgeklebt und angepreßt, so können wir den letzten Abdruck gleich zum Standeinrichten nehmen, indem wir so verfahren, wie schon

bei der Einrichtung des Stempels erwähnt. Hat der Satz genügend Festigkeit erlangt, so schneiden wir die überstehenden Kanten der Holzpappe bis auf 2 mm vom Rande ab. Lassen wir um den Schriftblock herum einen breiteren Rand stehen, so kann es passieren, daß sich durch den Einfluß der Prägehitze der überstehende Karton so stark verwirft, daß sich die an den Kanten sitzenden Buchstaben lösen und herabfallen. Es ist aber auch nicht ratsam, den Karton bis hart an den Schriftblock abzuschneiden, da wir nach beendigter Prägung keine Möglichkeit haben, den Schriftblock wieder von der Platte zu lösen.

Beim Festkleben des Schriftsatzes unter die Platte müssen wir jetzt folgendes beachten: Der Klebstoff „Wiener Papp“, der in kaltem Zustand glashart wird, fängt unter Einwirkung der Pressenhitze an zu (ich gestatte mir den Ausdruck) schmelzen, und wird erst nach einigen Minuten durch die Einwirkung der Wärme wieder fest. Daher — beim Unterkleben des Satzes nie zu früh den Druck aufheben, sonst kann es passieren, daß ein großer Teil der Buchstaben sich löst und zur Begeisterung des Prägers herabfällt!

Andererseits dürfen wir den Druck nicht zu lange anhalten, das heißt wir können die Maschine nicht auf Druck stehen lassen und inzwischen zum Mittagstisch gehen, weil sonst nach einer gewissen Zeit ebenfalls unter Einwirkung der Hitze der untere Schlitten, da er ja kalt ist, zu schwitzen anfängt, wobei gleichzeitig die gesamte Unterlage feucht werden kann und auch das Einrichtemuster unbrauchbar wird.

Nachdem wir die Gewißheit haben, daß der Schriftsatz auch fest unter der Platte haftet, haben wir nur noch eines zu tun. Mit einer schmalen Pinzette oder sonst einem passenden Gegenstand tragen wir, nachdem wir den oberen Schlitten ausgezogen und umgekippt haben, rund um den Schriftsatz herum etwas Wiener Papp an und lassen einige Minuten antrocknen. Mit dieser Maßregel erreichen wir, daß der Schriftsatz noch größere Festigkeit erhält und es darin fast mit einem gravierten Messingstempel aufnehmen kann, was bei einigen tausend Prägungen von nicht zu unterschätzender Bedeutung ist.

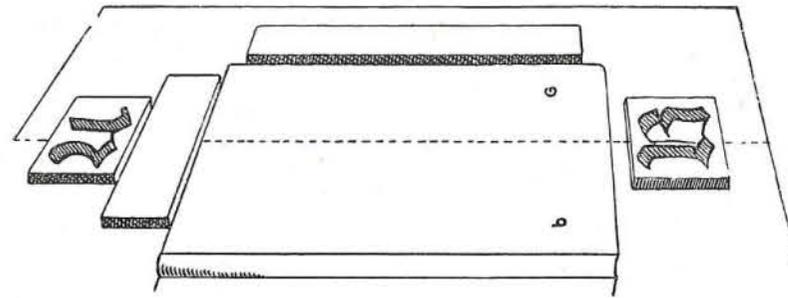
Sollten aus irgend einem Grunde während der Prägearbeit einige Buchstaben lose werden oder gar herabfallen, so nehmen wir im ersteren Falle eine griffige Pinzette, fassen den Buchstaben vorsichtig am Fleisch an und ziehen ihn aus seinem Fundament heraus. Bei vorsichtiger Handhabung können wir einen einzelnen Buchstaben ohne große Schwierigkeit leicht wieder einsetzen. Im anderen Falle reinigen wir die entsprechende Stelle von dem sehr hart gewordenen Wiener Papp, säubern ebenfalls die Buchstaben und setzen sie entsprechend wieder ein, warten einige 30 Sekunden, bis die Buch-

staben etwas angetrocknet sind, und können nach einem kontrollweisen Abdruck in unserer Prägearbeit fortfahren. Die jetzt folgenden fertig geprägten Teile legen wir *reserviert*, damit wir bei eventuellen Nachdrucken dieser und der vorhergehenden Stücke keine Doubletten prägen.

Ist im Handsatz bei einigen tausend Prägungen (besonders wenn hierzu eine gummierte Farb- oder Bronzefolie verwendet wird) durch das dauernde Vor- und Zurückfahren der auf dem Schlitten befestigten Lederbürste, zum Zwecke des Abstreifens der hängenbleibenden Folie, eine Schriftzeile derart ramponiert, daß es uns nicht mehr möglich ist, einzelne immer wieder herabfallende Buchstaben auf der heißen Platte wieder einwandfrei aufzukleben, so können wir, ohne mit dem lästigen Gedanken eines Neusatzes zu spielen, uns auf einfache und weniger zeitraubende Art und Weise helfen. Wir lösen die noch festsitzenden Buchstaben der stark beschädigten Zeile sämtlich aus dem Schriftblock heraus und schneiden mit einem scharfen Messer die Unterlage hart an der oberen bzw. unteren Zeile heraus. Jetzt setzen wir die Buchstaben, nachdem wir sie wie schon beschrieben gereinigt haben, zwischen zwei Linienstücken erneut zu einer Zeile zusammen und kleben diese auf ein Kartonstück der gleichen Stärke entsprechend dem des Schriftblockes an. Nach dem Andruck wird diese Zeile oben und unten von dem überstehenden Karton befreit, und jetzt können wir diesen schmalen Schriftstreifen in die freie Spalte des Satzes hineinkleben. Auch hier ist es, wie überhaupt bei allen Änderungen des Satzbildes während der Prägearbeit, notwendig, den bis zur Änderung des Schriftsatzes fertiggeprägten Aufageteil beiseite zu legen, um bei etwaigen Nachdrucken ein Doublieren zu vermeiden.

Zu einem guten Gelingen gehört zwar *viel Ruhe*, aber da wir als Preßvergolder sowieso mehr als 100 Prozent von dieser lobenswerten Eigenschaft besitzen müssen, so wird bei mehrmaliger Anwendung dieses Kniffes auch der angehende Präger keine Schwierigkeit mehr darin sehen.

Was machen wir, wenn wir bei einem fertig geprägten Auftrag plötzlich zu unserem Schrecken die Feststellung machen, daß in dem Satzbild ein oder gar mehrere Buchstaben fehlen, weil diese während der Prägearbeit verloren gegangen sind? Unser Schrecken steigert sich noch, wenn wir bei einer Kontrolle des geprägten Stapels 70 oder 80 Stück heraus sortieren, bei denen an zwei verschiedenen Stellen Buchstaben fehlen. Ein Schriftkasten zum Nachprägen einzelner Buchstaben von Hand steht uns nicht zur Verfügung und dies würde auch einen enormen Zeitverlust bedeuten. — Wie können wir nun diese 80 Decken noch retten?



Hier gibt es *einen verblüffend einfachen Weg*, in längstens einer Stunde den Schaden wieder ganz unauffällig zu beseitigen. Voraussetzung ist natürlich, daß wir die Decken *genau angelegt* haben, dann macht uns das Andere keine Schwierigkeiten. Wir fertigen uns zu diesem Zwecke wieder ein Einrichtemuster und reißen sehr genau den Stand der fehlenden Buchstaben darauf an. Das Einrichten dieser beiden Buchstaben geschieht genau so, wie wir den ganzen Satz eingerichtet haben. Da die Beweglichkeit der Maschine viel mehr Widerstand aufweist, als wir nötig haben, um das Aufsetzen der Buchstaben im Moment der Prägung zu erfüllen, würden wir beim Prägen, sofern wir nicht zu einem Hilfsmittel greifen, die beiden Buchstaben durch das Arbeitsstück und selbst durch die Matrize hindurch bis auf den Eisentisch der Maschine drücken und vollkommen zerquetschen. Darum greifen wir zu einem einfachen Kniff. Wir richten gleichzeitig oberhalb des Kopfes und am Fuße der Anlage je einen großen breit gelagerten Buchstaben irgend einer Schrift beliebig frei ein. Diese beiden Buchstaben haben lediglich den Zweck, den starken Druck bei der Prägung der auf die fehlerhaften Arbeitsstücke nachzudruckenden Typen aufzufangen. Wir können es durch genaues Justieren dahin bringen, daß die beiden nachgedruckten Buchstaben vom übrigen Schriftbild in der Tiefe überhaupt nicht abweichen. Wer diesen Kniff schon einmal ausprobiert hat, wird in Zukunft bei einem ähnlichen Malheur nicht gleich verzweifeln und die fehlerhaften Arbeitsstücke heimlich in den Papierkorb werfen.

Wenn wir Satzschrift im Bogen zu setzen haben, verfahren wir einfach so: Wir schneiden uns aus einem entsprechenden starken Karton die für das Satzbild entsprechende Rundung heraus und setzen gegen diese die Schriftzeile auf. Ob es sich dabei um eine ovale oder ellipsenförmige Anordnung der Schrift handelt, ist ganz gleichgültig. Die oberste Zeile des Schriftsatzes schieben wir beim Aufkleben mit dem Kopf gegen den Bogenausschnitt, während wir bei der unteren Zeile das Fußende der Typen gegen den Ausschnitt setzen.

Grundierung und Grundiermittel.

Die wichtigsten und allgemein zur Verwendung gelangenden Grundiermittel sind frisches Hühnereiweiß, Trockeneiweiß, Vergoldepulver, Zaponlack, Stärkekleister und Gelatine. Als weitere Hilfsmittel kommen noch Essig, Salz- oder Schwefelsäure in entsprechender Verdünnung zum notwendigen Gebrauch. Wir ersehen hieraus, daß im Gegensatz zur Vielzahl der *Prägematerialien* die Menge der *Grundiermittel* äußerst beschränkt ist. Dieser Umstand braucht uns aber nicht ängstlich zu machen, da die angeführten Grundiermittel in ihrer Art so universell sind, daß wir mit denselben vollkommen ausreichen. Außerdem bringen die Herstellerfirmen von Vergolde-material einen Großteil der Folien entweder schon gummiert heraus oder aber die Folie hält ohne jegliche Grundierung.

Da wir die flüssigen Grundiermittel in der Hauptsache nur für Arbeiten mit Echt-Gold und dieses nur für edle Materialien verwenden, so kristallisiert sich aus der Unmenge der zu prägenden Stoffe schon eines als das Wichtigste heraus, das *Leder*.

Die verschiedensten Leder können wir kurz in zwei Gruppen teilen: Die *vergoldefähigen* und die *nicht vergoldefähigen Leder*. Unter diesem Kennwort kommen die Lederlieferanten den Wünschen ihrer Kundschaft schon weitgehendst entgegen. Allerdings müssen wir die Empfehlung dieser Lieferanten mit einiger Vorsicht aufnehmen, wenn es sich um zweitrangige Ledersorten handelt.

Auf die verschiedenen *Lederarten* und *Gerbprozesse* näher einzugehen ist nicht der Zweck dieser Schrift. Wer sich hierüber genauer informieren will, dem sei die interessante, jetzt wieder erhältliche Broschüre von *Carl Rheinboldt* empfohlen (Buchbinder-Verlag, Stuttgart).

So viel sei allerdings erwähnt, daß alle loh- und sumachgaren sowie anilingefärbten Leder *vergoldefähig* sind, dagegen das Prägen auf chemischgaren und collodiumgefärbten Ledersorten allerhand Schwierigkeiten macht und in den meisten Fällen fast unmöglich ist. Was verstehen wir unter *vergoldefähig*? Vergoldefähig sind solche Leder, die dem Grundiermittel eine innige Verbindung mit der Oberfläche gestatten. Diese Bindung erhalten wir bei allen Wasser anziehenden und auf der Oberfläche aufsaugenden Lederarten, während die wasserabstoßenden Leder dem Grundiermittel fast keine oder nur durch scharfe Beizmittel erzwungene schwache Bindefähigkeit erlauben. Beispielsweise muß bei kollodiumgefärbten Ledern erst die Lackschicht durch schwache Säuren zerstört werden, um das Grundiermittel einerseits und das Echtgold andererseits zum Haften zu bringen.

Da aber die Gefahr einer Zerstörung auch der nicht von der Prä-gung betroffenen Teile der Oberfläche sehr groß ist, sollte man von derartigen Manipulationen möglichst Abstand nehmen. Nimmt man zu schwache säurehaltige Lösungen, so ist das Haften des Blattgoldes nur ein scheinbares. Man erzielt unter Umständen eine sehr saubere und vielleicht auch brillante Prägung, aber keinesfalls eine dauerhafte. Mit mehr oder weniger Druck läßt sich die Prägung schon mit einem weichen Lappen sehr bequem wieder herausreiben. Wenn man schon das Echt-Gold nicht mit Sicherheit zum Halten bringen kann, dann soll man lieber zu einer grundierten Echt-Gold-Folie greifen, die dann immer noch besser steht und sauberer aussieht als eine Prägung, die nach längerem Gebrauch einen verwaschenen Eindruck macht.

Das Ansetzen von frischem oder kristallisiertem *Hühnereiweiß* zum Zwecke des Handvergoldens lernt ein jeder Buchbinder schon in der Fachschule, so daß ich mir eine weitere Auseinandersetzung damit erspare. Aber über die Eiweißgrundierung für Prägezwecke ist es doch notwendig, einiges zu sagen. Nicht für jede Grundierung ist die übliche Mischung 1 : 1 das absolut Richtige. Es gibt Lederarten, bei denen eine Prägung mit einer Grundierung von 1 : 5, das heißt ein Teil Eiweiß auf fünf Teile Wasser, ja selbst mit einer Grundierung 1 : 10 tadellos sauber steht, während in einem anderen Falle eine solche von 2 : 1 notwendig ist. Endgültige Regeln über eine Eiweißmischung aufzustellen, ist nicht möglich, da eine Grundierung von den verschiedensten Lederarten einerseits und dem sich ebenfalls ändernden Charakter der Leder überhaupt abhängt. Um nun nicht diesen Punkt lediglich dem Gefühl des jungen unerfahrenen Vergolders zu überlassen, seien hier immerhin zur besseren Orientierung einige Anhaltspunkte gegeben.

Die gebräuchlichste Zusammensetzung der Grundierung ist 1 : 2, das heißt die doppelte Menge Flüssigkeit muß dem reinen Hühnereiweiß zugesetzt und beides gut gequirlt werden. Von dieser doppelten Menge Flüssigkeit nehmen wir halb Wasser und halb Essig. Dieser Zusatz von Essig hat nicht etwa nur den Grund, das Eiweiß zu konservieren, sondern dient gleichzeitig zur Entfettung des Leders. Haben wir zum Beispiel ein sehr fetthaltiges Leder zu prägen, so ist ein Abwaschen der Prägefläche mit Essig oder einer dünnen Salz- oder Schwefelsäurelösung (auf ein Achtel Liter Wasser 10 bis 20 Tropfen Säure, sodaß diese Flüssigkeit beim Schmecken auf der Zunge einen leicht sauren und stumpfen Geschmack hinterläßt) erforderlich.

Warum müssen wir das tun? Sehr fettiges Leder läßt sich ohne weiteres mit einer üblichen Eiweißmischung grundieren, aber das, was

wir zu erreichen bestrebt sind, eine *innige Bindung des Grundiermittels mit der Lederoberfläche*, gelingt uns nicht. Die Grundierung, die ja nur leicht auf der fetthaltigen Lederoberfläche liegt, kristallisiert im Augenblick der Prägung und springt teilweise ab.

Da ein Abwaschen der Prägestellen oder der ganzen Vorderseite des Arbeitsstückes bei einer Auflage von 10- bis 20 000 Stück eine sehr zeitraubende Arbeit ist (in den meisten Fällen wird dieser Passus in der Preisabgabe vergessen), so können durch diese Mehrarbeit einige Prozent des Verdienstes zum Teufel gehen.

Nach dem Grundieren von feinnarbigen oder glatten, matt aussehenden Ledern machen wir häufig die Beobachtung, daß namentlich bei feinlinigen Ornamenten, wenn sie nicht ganz sauber grundiert sind, nach der Prägung um diese herum entweder ein auffällig blanker oder weißlicher Rand erscheint. Dies rührt zum Teil davon her, daß das Eiweiß sich unter der Einwirkung der Prägehitze kristallisiert hat.

Diese häßlichen, eine sonst saubere Prägung störenden Ränder können wir wohl mit einem essigfeuchten Lappen wieder fortwaschen, aber auch dies wäre bei einer Großauflage ein enormer Zeitverlust. Da es uns aber auch nicht immer möglich ist, genau in den vorgeschriebenen Linien zu bleiben, weil für die Arbeit des Grundierens mehr oder weniger tüchtige weibliche Hilfen zur Verfügung stehen und die Zeit eine nicht minder wichtige Rolle spielt, so liegt es lediglich an uns, durch prüfendes Abstimmen der Grundiermischung solche Nachteile von vornherein auszuschalten.

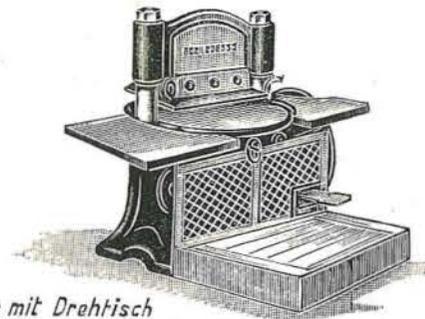
Am besten ist es, wenn wir, sofern wir neues Eiweiß angesetzt haben, vor der Grundierung der zu prägenden Arbeitsmenge erst eine solche auf dem zur Verwendung gelangenden Material vornehmen. Sollten wir nach dem Antrocknen dieser Probestücke entweder einen häßlichen weißen Rand oder blanke Stellen beobachten, so können wir diesem Übel mit etwas Zusatz von Essig oder Wasser zur Grundierflüssigkeit schnell und sicher abhelfen.

Es ist ferner ratsam, nur soviel Stücke grundieren zu lassen, als wir *noch am selben Tage* abdrucken können. Denn eine Goldprägung steht immer dann am besten, wenn der Grund noch *ein wenig feucht* ist. Wir erreichen dies, indem wir die einzelnen grundierten Stücke sofort nach dem schwachen Antrocknen aufeinanderlegen, das heißt wenn die Gefahr des Zusammenklebens nicht mehr gegeben ist, so daß die trockene Raumluft keine Feuchtigkeit mehr aus den grundierten Arbeitsstücken herausziehen kann.

Das Einrichten der halbautomatischen Prägepresse.

Das Einrichten der halbautomatischen Prägepresse geschieht an sich unter den gleichen Voraussetzungen, wie dies bei den Handhebelpressen der Fall ist. Wo die Möglichkeit besteht, die Maschine mit der Hand durchzudrehen, sollte man sich unter keinen Umständen verleiten lassen, als Anfänger bei eingeschalteter Maschine einzurichten.

Es gibt allerdings Maschinen, wo ein Durchdrehen mit der Hand sehr schwierig und während der Dauer der Einrichtung fast unmöglich ist, weil, besonders bei Revolvertisch-Prägepressen, es eine ungeheure Kraftanstrengung nötig macht, etwa eine Reliefprägung herauszuarbeiten.



Vergoldpresse mit Drehtisch

Hier sind wir unter Umständen gezwungen, bei laufender Maschine einzurichten. Ich weise aber immer wieder darauf hin, daß *äußerste Vorsicht* am Platze ist. Wie oft sind schon aus leichtsinnigem Außerachtlassen dieser an sich selbstverständlichen Notwendigkeit kostspielige Maschinenreparaturen durch Zahnstangen-, Achsen- oder Lagerbrüche entstanden. Daß nebenbei noch das Prägematerial verloren geht, ist noch das Allerwenigste und der Anpiff des Vorgesetzten wird mit Recht nicht sehr sanft ausfallen.

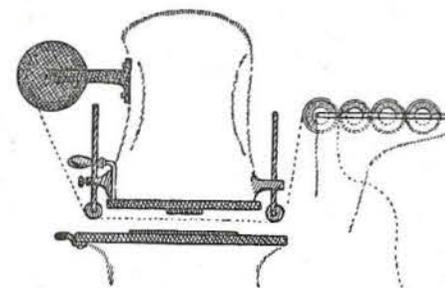
Die wichtigste Forderung beim Einrichten ist also: *herunter mit dem Hub!* Lieber einige Zentimeter tiefer gehen als umgekehrt; das Nachstellen, um auf Druck zu kommen, geht bei laufender Maschine so bequem, daß bei Beachtung der nötigen Vorsicht ein Verquetschen der Prägeteile oder ein Festfahren der Maschine ganz unmöglich ist. Die Anlegemarken und die Matrize können wir also ruhig bei laufender Maschine festkleben. Haben wir aber Schrift, feinlinige Ornamente und Rahmen, empfindliche Bleistereos oder flache Zinkätzungen festzukleben, so müssen wir unbedingt *mit der Hand* durchdrehen, da dieselben einmal durch den Schwung und zum anderen

durch den harten Anschlag der Maschine sonst unbedingt verrutschen. Also, bitte, lieber Einrichter, denke nicht, es müßte auch einmal so gehen, es geht bestimmt nicht so! Wer schon einmal die Erfahrung gemacht hat, der weiß, daß besonders bei Handsatz, wenn dieser schief unter der Maschine klebt, ein Loslösen immer dazu führt, daß wir die Arbeit des Setzens noch einmal machen müssen; und wenn es sich gar um eine schwierige Reliefarbeit handelt, wo das unter großen Mühen hergestellte Positiv dann doubliert, ist der Ärger über die verdorbene Arbeit noch größer.

Ohne der Beschreibung der Reliefprägung vorzugreifen, sei schon an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß, wenn die Matrize fertig ausgespart ist (eine genaue Beschreibung folgt im Absatz 15), die letzte Formgebung der Matrize erst dann erfolgen darf, wenn wir den Hub um einige Umdrehungen heruntergestellt haben.

Wir müssen uns vor Augen führen, daß das Fleisch der Prägeplatte und das der noch nicht bearbeiteten Matrize den größten Teil des Druckes abfangen, der nötig war, um aus der glatten Fläche die Plastik konturensauber und tief genug herauszubekommen. Außerdem müssen wir bedenken, daß, sofern die Einrichtung dem Druck nicht mehr nachgibt, durch die vielen Übersetzungen die Maschine selbst auf Grund ihrer Toleranz bei sich ineinander drehenden Teilen immerhin noch, namentlich bei alten Maschinen, einige Zehntel nachgibt. Dieser übermäßig starke Widerstand fällt aber in dem Augenblick fort, wo das ausgearbeitete Relief allein prägt, so daß, würden wir versehentlich diesen starken Druck beim Nachmodellieren beibehalten, das ganze Relief entweder breitgequetscht oder aber in den einige Millimeter starken Grund der Unterlage vollständig versinken würde, was wiederum zur Folge hat, daß wir die zeitraubende Arbeit des Nachmodellierens und Aussparens noch einmal machen müßten.

Da wir uns in diesem Falle nicht auf unser Gefühl verlassen können, so helfen wir uns bei der Druckstellung ganz einfach so: wir gehen mit dem Druck soweit herunter, bis der Stempel die Matrize nicht mehr berührt. Nun legen wir ein dünnes Stück Papier auf die Matrize, lassen die Maschine durchlaufen und gehen nun langsam auf Druck. Bei jedem erfolgten Druck legen wir ein neues Stück Papier ein, gerade so, als wollten wir schon die Auflage prägen und könnten so die Herausformung des Reliefs gut verfolgen. Nachdem wir die Matrize fertig haben, brauchen wir nur noch die Transportwalzen einzustellen, deren sich hinter der Prägepresse drei bis vier Stück befinden. Für jede Walze ist eine Skala angebracht, die einen Vorschub bis 15 Zentimeter gestattet. Die Goldrollen werden vorne eingehängt, zwischen unteren und oberen Schlitten nach hinten durchgezogen und in eine der Transportwalzen eingespannt.



Vorrichtung für die Verwendung von Rollenfolie

Es ist darauf zu achten,

1. daß die sich bei jeder Prägung automatisch abwickelnden Rollen nicht in Berührung mit den Kanten des geheizten Schlittens kommen,
2. daß die Rollenbreite so bemessen sein muß, daß bei dem Abdrucken eines Stempels oben und unten mindestens zwei Millimeter, zwischen den einzelnen Drucken bei scharfkantigen Stempeln mindestens zwei bis drei Millimeter Zwischenraum bleiben muß, um unnötigem Aufenthalt durch Abreißen des Rollengoldes vorzubeugen,
3. daß die Rollenbänder nicht schief durch die Maschine laufen. Die gefederten Gummwalzen sind durch Stellschrauben sehr genau einzustellen.

4. daß die Heizung, sofern es sich um Gasheizung handelt, unter keinen Umständen bei der mit Rollengold fertig eingerichteten Maschine so groß aufgedreht wird, daß die Flammen aus den Öffnungen der Heizrohre herausschlagen. Der Goldträger, Pergamin- oder Paraffinpapier, brennt fast so schnell wie Zelluloid und in wenigen Augenblicken können viele Meter schon geprägtes und noch zu prägendes wertvolles Rollenband verbrannt sein.

Rollengold, Orfin und Farbiolie in Rollenform werden am besten mit kurzem, schlagartigem Druck geprägt. Da dies in der automatischen Prägepresse nicht im gewünschten Maße durchzuführen ist (der Druck dauert bei auf vollen Touren laufender Maschine dadurch, daß das Getriebe im Augenblick der Prägung erst den toten Punkt überwinden muß, immerhin eine halbe bis eine dreiviertel Sekunde, wodurch die Prägung einen verschmierten Eindruck macht) und wir das Tempo, das heißt den Gang der Maschine nicht nach der gewünschten kurzen Zeitdauer des Druckes, sondern nach der Zeit des einwandfrei einzulegenden Arbeitsstückes regeln müssen, können wir eine möglichst saubere Prägung nur durch die *Prägehitze* selbst regulieren.

Um ein Verschmieren der Prägung auf das denkbar geringste Maß einzuschränken, wird, wie schon an anderer Stelle betont, bei klei-

neren und größeren Auflagen die Prägestelle schwach mit Eiweiß-Puder grundiert. In diesem Falle erreichen wir durch das Pudern nicht nur eine bessere Haltbarkeit der Prägung an sich, sondern wir vermeiden gleichzeitig ein Kleben des Goldes an den nicht vom Prägestempel getroffenen Stellen.

Das Prägen mit Farbfolie

Die *Farbfolie* findet in der Hauptsache Verwendung auf Materialien wie Papier, Karton, Kunstleder und Leinen in der verschiedensten Bearbeitung. Eines hat die Farbfolie bei allen ebengenannten Materialien gemeinsam: sie muß *sehr heiß* geprägt werden. Der Hitze-grad ist aus der Tabelle genau zu ersehen.

Haben wir beispielsweise *Papier* zu prägen, das für Stoffmusterkasten oder ähnliches gebraucht wird, das heißt aus besonderen technischen Gründen vor dem Bekleben geprägt werden soll, so ist, um eine störungsfreie Weiterverarbeitung zu garantieren, das Augenmerk besonders darauf zu richten, daß die Prägung *absolut flach* steht, da sonst beim Kaschieren das Papier leicht zur Faltenbildung neigt. Den flachen Druck erreichen wir, indem wir als Matrize ganz dünnen Preßspan oder Hartpappe nehmen. Bei größeren Prägeflächen ist es nur unter Anwendung eines sehr starken Druckes möglich, eine konturenreine Prägung zu erzielen.

Vorbedingung ist hierbei allerdings, daß das Schriftmaterial oder der Stempel noch randscharf ist und nicht die leichte Abrundung zeigt, wie dies bei langjährigem Gebrauch der Prägestöcke zu beobachten ist. Außerdem muß peinlich sauber justiert werden, das heißt wenn die Druckdifferenzen nur gering sind, ist es das beste, wir justieren mit dem Papier der Echt-Goldbüchelchen, aber dabei nicht vergessen, das Papier *reißen*, nicht schneiden, weil schon die geringste Unebenheit sich beim Druck bemerkbar macht und ein Auspringen der Folie bei der Weiterverarbeitung, besonders bei nachfolgenden zarten Goldlinien, unvermeidlich ist.

Überhaupt ist die Folienprägung eine knifflige Angelegenheit, weil sie oft den Eindruck macht, als hielte sie *totsicher*, um dann bei der Fertigstellung in der Buchbinder- oder Kartonagenabteilung doch noch auszuspringen.

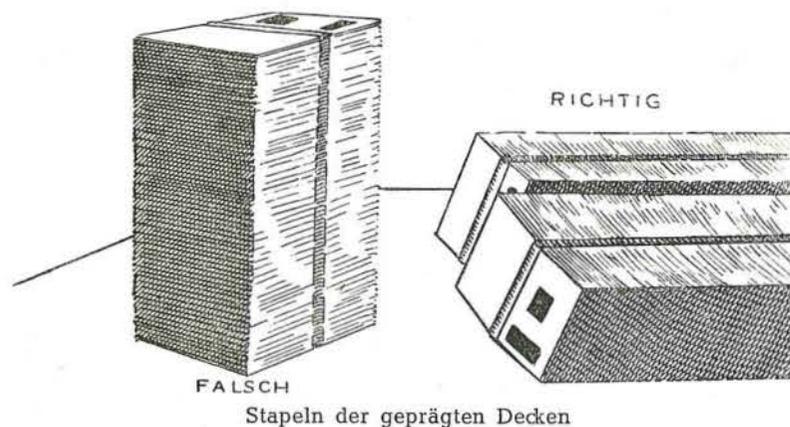
Woran können wir nun sehen, ob die Prägung doch wirklich hält? Es ist dies für jeden Präger von großer Wichtigkeit, da es mitunter die Umstände erfordern, daß eine Auflage erst dann von einer Hilfskraft abgebürstet werden kann, wenn wir bereits den nächsten Auftrag in der Maschine haben.

Dieser Umstand erfordert eine so *unbedingte Sicherheit*, wie sie fast nur alten Füchsen vom Fach eigen ist. Wenn beim Abbürsten mal ein oder zwei Stücke nicht gehalten haben, so läßt man sie eben draußen. Wie aber, wenn statt der zwei gar zwanzig und mehr un-sauber in der Prägung sind? Ja, dann heißt es wohl oder übel noch einmal neu einrichten, um die fehlerhaften Stücke nachprägen zu können. Das würde in diesem Falle bedeuten, daß wir mit dem Nachprägen solange warten müßten, bis wir den bereits neu eingerichteten Auftrag fertiggestellt haben.

Daher ist es immer gut, während der Prägearbeit bei je 50 oder 100 Stück eines *probeweise* abzubürsten, um sich von der Haltbarkeit der Folie zu überzeugen. Unser Gefühl in bezug auf die notwendige Prägehitze läßt uns hier im Stich, denn ein in der Nähe geöffnetes Fenster oder eine ungeachtet offenstehende Tür kann, namentlich im Winter, bei einer schlecht isolierten Maschine eine derartige Abkühlung hervorrufen, daß die Folie wohl dem Aussehen nach hält, aber beim Abputzen sofort ausspringt.

Daher ist dem angehenden Präger nur zu raten, sich lieber, solange der fertig geprägte Auftrag noch nicht abgebürstet ist, mit kleinen notwendigen Nebenarbeiten zu beschäftigen, bis er weiß, daß keine Arbeitsstücke nachzuprägen sind. Eine neue Arbeit einzurichten, ehe der alte Auftrag fertig ist, kann sich nur der erfahrene Präger erlauben, der ein absolut sicheres Gefühl für seine Arbeit hat.

Bei und nach dem Prägen lassen wir die mit Gold- oder Farbfolie geprägten Decken nicht in halbmeterhohen Stapeln aufeinander liegen, sondern wir stellen sie aufgerichtet in ein Regal oder dergleichen. Die bei einigen Kunstlederarten mit einer Farblackschicht versehene Oberfläche nimmt mitunter die um die Prägung herum losgelösten Folienreste bei dem durch ein hohes Aufeinanderstapeln der einzel-



nen Decken sich ergebenden Druck derart fest an, daß wir häufig gezwungen sind, diese mit einem Messer abzuschaben. Das Kleben der überflüssigen Folie wird noch begünstigt, wenn beim Deckenmachen durch unsauberes Arbeiten sich Leimflecke auf diesen befinden.

Die Mehrfarbenprägung

Eingangs ist generell zu bemerken, daß wir unter „Prägefölien“ und „Prägepapier“ unterscheiden, die wiederum unter dem Sammelbegriff *Prägematerialien* zusammengefaßt sind. *Prägefölien* gibt es lediglich im Blattformat in der Standardgröße von 13/62 cm, oder auch in dem Sonderformat von 17/62 cm und 19/62 cm. Diese Blattfölien sind in Bücher aus Seidenpapier, jeweils 25 Blatt enthaltend, eingelegt. Im Gegensatz hierzu sind die Prägepapiere derart gearbeitet, daß das Prägematerial vom Papierträger abgeprägt wird, so daß man es also automatisch von der Rolle verarbeiten kann oder bei manueller Handhabung lediglich nach erfolgter Prägung abzieht.

Wir unterscheiden nun in *Farb-, Bronze- und Antioxydprägepapier* und in *Farb-, Bronze- und Antioxyd-Fölien*. In *Farb-, Bronze- und Antioxyd-Fölien* gibt es zum Beispiel bei Oeser-Erzeugnissen folgende Marken: Oeser-Farb-Folie Marke C für feine Schriften, Oeser-Farb-Folie Marke B für größere Schriften und Flächen. Bei beiden Marken handelt es sich um ungrundierte Fölien, die lediglich auf Material haften, wie zum Beispiel Kaliko oder gut geleimtem Papier, so daß der in der Folie enthaltene Leimzusatz eine genügende Verbindung der Folie mit dem zu beprägenden Material gewährleistet. Oeser-Farb-Folie Marke F hat eine leichte Schellackgrundierung, die das an Bindekraft ersetzen soll, was dem zu beprägenden Material fehlt. Sie dient also vornehmlich für Prägungen auf Leinen und ähnlichen Stoffen. Bei Oeser-Farb-Folie Marke P ist die gleiche Voraussetzung wie bei Marke F gegeben, nur daß die Schellackgrundierung etwas stärker gehalten wird, um zum Beispiel Prägungen auf Sammet auszuführen, der besonders schwer bindet. Analog zu diesen drei Sorten Farbfölien gibt es *Oeser-Bronze-Folie* und *Antioxyd-Oeser-Folie* in Marke D ungrundiert, Marke F leicht grundiert und Marke P stark grundiert. Außerdem gibt es noch eine Spezialität, die Marke P wasserfest, die für Prägungen auf Kranzschleifen dient und die Eigenschaft hat, sich durch eine Spezialgrundierung bei Feuchtigkeitseinwirkung wie Regen oder Tau nicht so leicht von der Kranzschleife zu lösen.

Farb-Prägepapier „Oeser“ wird jetzt vornehmlich in der Qualität N, weiß Nr. 1 und AM farbig gearbeitet. Die Grundierung dieser Farb-

Prägepapiere „Oeser“ ist als ein Mittelding zwischen Farbfölien Marke C oder B ungrundiert und Farbfölien Marke F leicht grundiert anzusprechen. In Bronze- und Antioxyd-Prägepapier „Oeser“ heißt diese Qualität UG. Früher wurden auch hier noch verschiedene Sorten geführt, deren Fertigung wegen zu geringer Nachfrage eingestellt worden ist.

Wir kommen jetzt zur Beschreibung einer *vierfarbigen* Wappenprägung. Falls der Auftraggeber sich über das zu verwendende buchbindeische Material noch nicht geäußert haben sollte, so wollen wir ihm mit Rücksicht auf diese schwierige Prägearbeit ein Material empfehlen, bei dem wir die Gewißheit haben, daß sich die gewünschte Prägung gut darauf ausführen läßt und gleichzeitig sauber darauf steht.

Es bedarf daher keiner Frage, ob wir ein grobfädiges Leinen oder ähnliche Einbandstoffe mit rauher Struktur nehmen, sondern ein Blick auf den zierlichen Prägestempel sagt uns von selbst, daß wir hier nur entweder auf einem entsprechenden *Papier* wie Igraf oder dergleichen oder aber auf einem ganz feinen Leinen wie Ballonleinen oder ähnlichen arbeiten können.

Wenn wir dem Kunden die maßgebenden Ausfallmuster auf den letztgenannten Stoffen zur Ansicht übersenden, so spricht die sauber darauf ausgeführte Prägearbeit für sich selbst. Sollte der Kunde trotzdem auf einem anders gearteten Material bestehen, so wird ihn eine Gegenüberstellung dieser beiden Ausfallmuster ganz von selbst auf den von uns vorgeschlagenen Weg bringen.

Der Auftrag soll jetzt beispielsweise lauten: 5000 Oktavdecken, mit dunkelbraunem Ballonleinen überzogen, Wappenprägung in den Farben: rot, gelb, grün und schwarz mit Goldüberdruck. Der angefertigte Prägestempel besteht aus fünf oder auch sechs Einzelteilen und zwar aus einem fein gravierten Stempel für den Golddruck, der das ganze Wappen umrahmt, darüber hinaus elegante Schnörkel bildet und auf jedem Farbfeld noch heraldische Embleme vorsieht. Vier einzelne glatte Stempel, die zusammengesetzt die einfache Form des Wappens ergeben. Mitunter liegt auch noch ein Stempel mit glatter Oberfläche dabei, der die ganze Form des farbigen Wappens umfaßt. Letzteren brauchen wir aber nur anzuwenden, wenn wir mit leichtem Vordruck entweder das rauhe Material etwas glätten wollen oder wenn bei Fertigstellung der vier nebeneinander liegenden Farbfelder etwa sich durch die einzelnen nacheinander folgenden Teilprägungen ergebenden Unterschiede in der Fläche ausgleichen wollen. Diese Mehrarbeit muß aber bei Abgabe der Kalkulation unbedingt mit berücksichtigt werden.

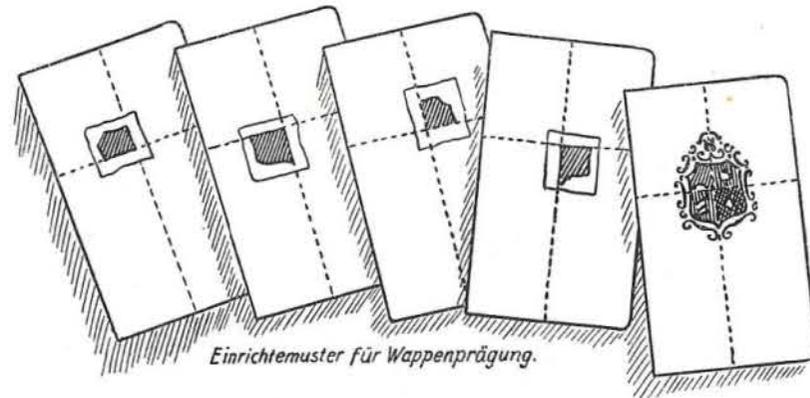
Wie verfahren wir nun bei der Einrichtung? Jeder Vergolder, der zum

ersten Mal vor solch eine schwierige Prägearbeit gestellt wurde, wird sich eines plötzlich enger werdenden Kragens und eines weichen Gefühls in den Kniegelenken nicht erwehren können. Es ist überhaupt für einen jungen Menschen eine alltägliche Erscheinung, wenn er in seinem Beruf plötzlich vor einer ihm unüberwindlich scheinenden Aufgabe steht, daß er sich am liebsten eins hinter die Ohren hauen möchte und sich verzweifelt fragt: „Warum habe ich einen so eklichen Beruf gewählt?“ Hat er aber erst die Schwierigkeiten überwunden, dann möchte er nur noch solche Prägearbeiten ausführen und sich von seinen weniger begünstigten Fachkameraden beneiden lassen.

Jetzt zur Einrichtung. Wir schneiden uns nun wie üblich in der Größe der fertigen Decke fünf dünne Holzpappen zu. Auf der ersten Pappe richten wir den Stempel ein, der als letzter für den Goldüberdruck bestimmt ist, und verfahren bei der Einrichtung genau so wie im Absatz „Das Einrichten“ beschrieben.

Daß alle fünf Pappen gleich groß und vor allen Dingen sauber im Winkel geschnitten sein müssen, ist für eine solch schwierige Arbeit, bei der ein absolut genauer Passer für die nacheinanderfolgenden Teilprägungen erforderlich ist, unbedingt notwendig. Nachdem wir die Einrichtung des Stempels für die Goldprägung fertig haben, pressen wir nun auf alle fünf Pappen gut sichtbar die Gravierungen ein. Jetzt hat vorerst dieser Stempel seinen Zweck erfüllt, wir lösen ihn wieder von der Platte und legen auch das Einrichtemuster für diesen Stempel auf die Seite.

Die übrigen vier angeprägten Pappen nehmen wir der Reihe nach vor und reißen mit dem Messer dort, wo auf dem Wappenfeld die vier Farben zusammenstoßen, einen waagerechten und senkrechten Schnitt an. Jetzt werden die vier Stempel der Wappenteile auf einer



dicken weichen Holzpappe energisch und tief eingepreßt. Wir schneiden diese vier Andrucke ungefähr 1—1½ Zentimeter vom Rand der Prägung sauber ab und verlängern durch einen gut sichtbaren leichten Messerschnitt die jeweils nach innen gerichteten Konturen der vier angeprägten Wappenteile. Jetzt kleben wir auf die erste Pappe das linke obere Wappenfeld so auf, daß sich die angerissenen Linien wieder genau decken. Die zweite Einrichtepappe erhält das rechte obere, die dritte das linke untere und die vierte Pappe das rechte untere Wappenfeld.

Ich weise hier besonders darauf hin, daß diese vier Einrichtepappen der Wappenteile *sehr genau stimmen* müssen, da sonst ein genauer Passer bei der nachfolgenden richtigen Prägung ausgeschlossen ist. Hierbei gebe ich meinen jungen unerfahrenen Fachkollegen den guten Rat, sich unter keinen Umständen aus der Ruhe bringen zu lassen! Es gibt Vorgesetzte, die schrecklich nervös sind und den Einrichtenden dauernd quälen und nicht die Zeit abwarten können, bis sie die erste fertige Musterprägung vorgelegt bekommen. Selbstverständlich ist der Vorgesetzte an einem guten Ausfall dieser Prägung, die an sich ja recht selten vorkommt, mit interessiert. Ein Vorgesetzter, der ein bißchen Psychologe ist, wird aber so lange warten, bis sein Präger ihm das fertige Muster vorlegt und nicht, wie die Katze um den heißen Brei, um den Arbeitsplatz des Vergolders herumschleichen und ihn dadurch nur nervös machen. Wenn du, junger Freund, nicht den Mut hast, deinem Chef in höflicher Form zu sagen, daß seine Gegenwart unerwünscht ist, so laß' dich unter keinen Umständen zu einem Flüchtighkeitsfehler verleiten, der sich dann im Verlauf der weiteren Arbeit bitter rächen würde.

Jede halbe Stunde, die wir länger zu einer guten Einrichtung benötigen, holen wir im Verlaufe der Partie zehn und zwanzigmal wieder heraus. Glaube nicht, deinem Chef oder Meister, wenn sie auch hundertmal an deiner Arbeit äußerst interessiert sind, einen Gefallen zu tun, wenn du nun möglichst schnell die Musterprägung fertigstellst; bleibt der Erfolg, eine gut stehende und sauber passende Prägearbeit, aus, so bekommst du für deine Gutmütigkeit noch einen anständigen Rüffel. Darum also: *Ruhe, Ruhe* und zum dritten Mal *Ruhe !!*

Wir beginnen nun mit dem *ersten Farbdruck* der linken oberen Wappenhälfte. Bevor wir den betreffenden Stempel unterkleben, vergewissern wir uns, ob er auch genügend fest im Einrichtemuster rastet und nicht beim Einfahren des Schlittens verrutscht. Wollen wir ganz sicher gehen, so kleben wir auf alle vier Seiten um den eingerasteten Stempel herum kleine flache Pappklötzchen auf die Unterlage, so daß ein Verschieben des Stempels nun nicht mehr möglich ist.

Ein ganz Gewitzigter könnte jetzt auf den Gedanken kommen, die-

ersten
wird, der
weicht
Es
s

mit der der gravierte Stempel eingerichtet
viel bequemer und geht außerdem auch
Legemarken nicht erst verändert, sondern
Richtmuster hineinlegt, und fertig. Ge-
schneller, aber leider nur bei der Ein-
ch so verfahren, dann hätte das eine

die *Gravur* genau zentrisch einge-
en Wappenviertel alle mehr oder
d. Die Folge beim Prägen wäre,
zumal er doch nur eine vollkom-
ernd wiederholten Druck leicht
er ausnahmsweise absolut fest-
ruckpunkt entsteht, der sich gerade
bemerkbar macht, da die Farbfolie sich auf
engesetzten Seite durch stärkeren Druck dunkler
die Prägung nicht mehr einwandfrei sauber steht.
er allen Umständen jedes Wappenviertel neu auf Zentrum
chten, denn nur so ist die Gewähr einer exakten Prägearbeit
gegeben!

Wie ist es nun möglich, im Hinblick auf die zuletzt folgende Gold-
prägung zu wissen, ob die vier nebeneinanderliegenden Farbprä-
gungen die Belastung des Golddruckes aushalten werden?

Nun, eine sehr wichtige Rolle spielt die *Folie* selbst, das heißt die
vier zur Verwendung kommenden Farbfolien müssen eine einheit-
liche Stärke haben oder, besser gesagt, sie müssen gleichmäßig dünn
sein. Starke gummierte Folie neigt durch die Einwirkung der Hitze
leicht zum Glasieren. Dadurch, daß der Folie alle Feuchtigkeit ent-
zogen wird, nimmt die Prägung einen Oberflächencharakter an, der
dem des Porzellans gleicht. Dieser bei einer einfachen Farbprägung
an sich wünschenswerte Umstand wird aber dann gefährlich, wenn
wir zum Schluß in diese porzellanharte Fläche noch einen Goldstem-
pel mit zarten Linien hineinprägen müssen.

Entweder haftet der Golddruck nicht oder aber die Farbfolie platzt
zwischen den zarten Goldlinien und Ornamenten heraus und das Ar-
beitsstück ist hinüber.

Einige Probeprägungen mit verschiedensten Folien zeigen uns am be-
sten das Notwendige. Man kann sich zu diesem Zwecke auch von den
verschiedensten Firmen (in Friedenszeiten) kleine Folienmusterbü-
cher schicken lassen, die sich tadellos für mehrere bei Großauflagen
notwendige Probeprägungen eignen, oder aber man bittet die für die
Folienbestellung in Frage kommende Fabrik um einen kurzen Hin-
weis über die Verwendungsmöglichkeit der verschiedenen von dieser
angefertigten Folien.

Wir müssen uns darüber klar sein, daß wir bei einer solchen mehr-
teiligen Prägung, zumal wenn es sich um einen größeren Auftrag
handelt, eine ungeheure Verantwortung tragen. Stellen wir uns vor,
daß wir beispielsweise 5000 Farbprägungen auf einem kostbaren
Ballonleinen fertiggestellt haben, wo bei der nachfolgenden Gold-
prägung die Farbfolie ausspringt. Dann können wir monatelang um-
sonst arbeiten, um diesen Schaden finanziell wieder auszugleichen.

Also nach Möglichkeit *nicht zu starke* Folie nehmen! Die Oeser-Folie
Marke C oder F wird sich in diesem Falle am besten eignen. Es gibt
zwar für solche Zwecke ganz hauchdünne Folien, die aber nur ganz
spezielle Verwendung finden. Wenn wir etwa eine sehr dünne weiße
Farbfolie auf irgend einen schwarzen Grund prägen, so würden wir
nur eine graue Prägung erzielen; denn diese weiße Folie wird nach
erfolgter Prägung transparent, so daß der Untergrund hindurch-
scheint und der Prägung das beschriebene dunkle bzw. graue Aus-
sehen verleiht.

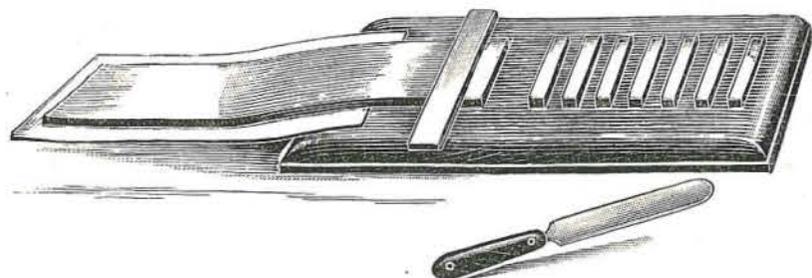
Daher ist es gut, wenn wir auf das für den Auftrag zu Verwendung
kommende Material eine Probeprägung mit den verschiedenen Farb-
folien machen, um irgendwelche unvorhergesehene Verfärbungen
der Folie zu erkunden. Genaue Regeln hierfür aufzustellen ist leider
nicht möglich, weil der Erfolg einer guten Prägung immer vom Zu-
sammenwirken mehrerer Faktoren abhängt, als da sind: Art und
Farbe des zu prägenden Materials, Charakter des Prägestempels,
Stärke der Folie und hiermit verbunden das besonders bei hoch-
empfindlichem Material notwendige leichte Ausputzen der Prägung.

Ehe ich nun in der Beschreibung der Prägearbeit fortfahre, will ich
zuerst noch auf einen nicht minder wichtigen Punkt eingehen, auf
den *rationellen Zuschnitt der Farbfolie*. Diese Darlegung bezieht sich
nur auf Partiarbeiten größeren Umfangs. Der Vergolder, welcher
aus einem kleineren Betrieb in eine größere Prägeerei übersiedelt,
sollte sich auch dies Nachfolgende gut merken. Denn die in diesem
Buche beschriebenen kleinen Kniffe sind gerade solche, die der fer-
tige Vergolder nicht gerne preisgibt, weil er sie sich in den meisten
Fällen, durch Erfahrung gewitzt, selbst erst mühsam angeeignet hat
und nun glaubt, ein ganz persönliches Anrecht auf diese erworbenen
Kenntnisse zu haben. Zugegeben, diese menschliche Schwäche ist
durchaus verständlich. Sie ist es aber dann nicht mehr, wenn die
alten Fuchse im Fach nun dem Anfänger, ohne ihm helfend unter die
Arme zu greifen, zusehen, wie solch ein junger Mensch sich mit einer
schwierigen Einrichtung mit hochrotem Kopfe abmüht, und dann das
ach! so befriedigende Gefühl der reinsten Schadenfreude empfinden:
„siehst du, so erging es mir früher auch, ohne daß mich jemand auf
den richtigen Trichter gebracht hat.“ Der Grund dieser traurigen
Erscheinung, die wir leider in allen Berufsgruppen und -zweigen

finden, resultiert aus dem Egoismus und der Konkurrenzangst des Einzelnen.

Zugegeben, wir haben alle einmal klein und unwissend angefangen und wären jedem Älteren sehr dankbar für einen guten Rat gewesen. Meine lieben älteren Fachkollegen, vergelten wir nicht Gleiches mit Gleichem und werfen wir nun endlich einmal diesen alten Zopf über Bord! Wir alle wollen helfen, eine tüchtige Fachjugend heranzubilden, eine Fachjugend, die unserem schönen Handwerk Ehre macht. —

Kehren wir nun zur Beschreibung der besten Möglichkeit des *Folienzuschchnittes* zurück. Die Größe der Folienblätter ist ja allen aus der Praxis bekannt. Jedes dieser Folienblätter nun einzeln aus dem Büchel zu nehmen und auf einer Pappe die gewünschten Nutzen herauszuschneiden, ist bei Großauflagen unrentabel. Aber wie man es auch häufig beobachten kann, die Nutzen mit der Pappschere zuzuschneiden, ist ebenfalls verkehrt.



Rationelles Zuschneiden der Folien

Das Herauslösen der Foliennutzen aus dem aufgerauhten Rand des Abschnittes ist einerseits viel zu zeitraubend und andererseits laufen wir leicht Gefahr, die zarte, hochempfindliche Folie zu zerreißen. Die beste Methode ist, wir schneiden eine nicht zu dünne Pappe etwas größer, als das gesamte Folienblatt lang und breit ist, zu und nehmen nun Blatt für Blatt der Folie unter Zuhilfenahme eines Goldmessers vorsichtig aus dem Büchel heraus. So verfahren wir auch mit einem zweiten, so daß wir jetzt 50 Blatt auf der Pappe liegen haben. Nun legen wir diese Pappe seitlich einige Zentimeter auf den Rand eines Goldkissens, ziehen den ganzen Folienstapel ohne Unterlage so weit auf das Kissen, als Platz vorhanden ist, und schneiden nun diese 50 Blatt mit einem nicht zu scharfen Buchbinder- oder aber nicht zu stumpfen Goldmesser an einem biegsamen Papplineal herunter auf die entsprechende Größe zu.

Das geht ganz ausgezeichnet und man spart viel Zeit. Ob es sich bei diesen Zuschnitten nun um quadratische Stücke oder um schmale

Streifen für Liniendruck handelt, ist ganz gleichgültig. Es ist durchaus möglich, in der kurzen Zeit, die wir morgens beim Anheizen der Maschine mit dem Prägen warten müssen, die Folienmenge für den ganzen Tag zuzuschneiden.

Selbstverständlich muß man mit der nötigen Vorsicht zu Werke gehen, das Messer beim Schneiden ganz flach halten, damit wir nicht das Leder des Goldkissens mit zerschneiden. Wir trennen den Folienstapel durch einige leichte Schnitte voneinander, legen die abgeschnittenen Nutzen auf eine andere Pappe beiseite und beschweren dieses Ganze leicht, damit sich die kleinen Folienstückchen nicht durch die Einwirkung der Hitze im Prägeraum werfen oder rollen.

Beim Auftragen nehmen wir nun immer ein Häufchen von 50 oder 100 Nutzen, legen es auf die an der linken Seite der Vergoldepresse befindliche schwenkbare Raste, die einige Zentimeter über das Niveau des Prägetisches hinausragen soll, schieben den Folienstapel auf einer möglichst glatten, ganz leicht zum Prägeschlitten geneigten Pappe vorsichtig auf und haben nun das Folienmaterial griffig und sauber zum handlichen Gebrauch vorbereitet. Eine eingehende Beschreibung über andere Möglichkeiten des Auftragens wird im Abschnitt 19 gegeben.

Jetzt können wir mit der Beschreibung der Prägung fortfahren. Hier taucht noch eine wichtige Frage auf: Wie prüfen und erkennen wir die *Haltbarkeit* der Folie bzw. der Prägung?

Das leichte Durchbiegen der Prägestelle nach erfolgtem Druck ist nicht immer möglich und verbürgt auch keinen sicheren Erfolg. Die Folie haftet, abgesehen von einigen Ausnahmen, erst dann sicher, wenn sie nach der erfolgten Prägung einen ganz leichten Ton *dunkler* wird. Dieses Dunklerwerden können wir am besten mit einem Stück ungeprägter Folie vergleichen oder auch schon an dem überstehenden, nicht vom Stempel getroffenen Folienrand erkennen.

Das *Abbürsten* geschieht am besten mit einer ganz weichen Bürste, weil sonst auf der empfindlichen Prägefläche leicht Schrammen zu sehen sind. Die großen noch haftenden Folienreste entfernen wir durch leichtes Klopfen auf der Rückseite des Arbeitsstückes, damit einmal nicht das ebenfalls empfindliche Ballonleinen von der Farbfolie Flecke oder Streifen bekommt und zum anderen das matte Leinen an den von der Bürste bearbeiteten Stellen nicht blank wird.

Hat die Folie nun bei einigen Arbeitsstücken an kleineren Stellen nicht gehalten, so ist es ratsam, wenn überhaupt möglich, die ganze Fläche sauber abzuschaben und erst dann noch einmal Folie aufzutragen. Ein einfaches Überdrucken gelingt bei größeren Flächen fast nie. Die Folie platzt ab oder springt aus und teilweises Nachdrucken des Stempels geht überhaupt nicht, weil man immer den Ansatz sieht und außerdem die Stellen, welche zweimal vom Stempel getroffen



werden, blanker und bedeutend dunkler werden, während der Teil, welcher nur einmal mit dem Stempel in Berührung kommt, viel heller und matter aussieht. Eine Ausnahme hiervon macht nur sehr helle Folie, hier erscheinen die Stellen mit doppelter Folie klarer, während die mit einfacher Folie bedeckten Stellen etwas dunkler werden.

Feinlinige Ornamente oder zarte Schrift läßt sich noch am besten nachdrucken, weil man hier die Ansätze nicht sehen kann. Also merken! *Nachdrucken von Farbfolieprägungen möglichst vermeiden*, weil der Erfolg doch nur eine unsaubere Arbeit sein wird. Das Beste ist in allen Fällen, *gewissenhaft prägen*, dann schaltet man von vornherein alle Übelstände aus und braucht sich nicht mit solcher Flickschusterei herumquälen.

Ob man nun schön egal und gleichmäßig tief geprägt hat, zeigt die nach Beendigung der vier nebeneinander stehenden Farbprägungen nun folgende Goldprägung. Jede *kleinste* Differenz in der Tiefe der vier Wappenfelder macht sich jetzt beim Golddruck bemerkbar. Für den Golddruck nehmen wir am besten *Oeser-Seidentolie*. Auch Bronzefolie, Kurz-Gold und Rekord-Folie sind verwendbar. Den Vorzug würde ich aber auf jeden Fall der *Seidentolie* geben, weil sie infolge ihrer geringen Stärke und Weichheit am besten etwaige Unebenheiten ausgleicht und doch stets saubere und konturenreine Prägungen ergibt; vorausgesetzt daß man mit vorgeschriebener Hitze prägt und vorsichtig mit einer weichen, langborstigen Bürste ausputzt. Die Vorschriften über die Behandlung und Prägung der Seidentolie sind im Absatz 13 dargelegt, so daß sich eine doppelte Beschreibung erübrigt.

Eine ebenfalls interessante und schwierige Arbeit ist die *Mehrfarbenprägung mit nachfolgendem Reliefdruck* auf Angebotsmappen oder dergleichen. Hier setzt die Folie dem plastischen Modellieren durch die Reliefplatte Widerstand entgegen, das heißt sie geht nicht mit. Haben wir eine größere Auflage ohne Ausfallmuster zu prägen, so ist es unbedingt ratsam, erst einige Stücke vollkommen fertig zu prägen, damit wir sehen, welches Material wir für diese Arbeit nehmen müssen. Der hierfür notwendige Zeitverlust darf uns nicht beeinflussen, von dieser Vorsichtsmaßregel abzusehen, denn auch hier macht sich die aufgewendete Zeit sicher bezahlt. Sollte bei den Probeprägungen die übliche Folie durch Auspringen oder Reißen versagen, so greifen wir einfach zu der *Abziehfolie*. Diese Folie läßt sich genau so gut wie die Echtgoldfolie verarbeiten, steht bei entsprechendem kurzen, schlagartigen Druck genau so sauber und setzt der nachfolgenden Reliefprägung keinen Widerstand entgegen.

Wir sehen also, daß es viele Möglichkeiten gibt, um allen schwierigen Umständen doch noch Herr zu werden.

Das Prägen mit Echtgold und Echtgoldfolie

Die größte Befriedigung sieht der Präger wohl immer dann in seiner Arbeit, wenn er mit *Echtgold*, also *Blattgold*, arbeiten kann. Die Schwierigkeiten, mit denen man hier fertig zu werden hat, liegen weniger in der Prägung mit dem Golde selbst, als vielmehr in der Tätigkeit, die sich angefangen vom Grundieren bis zur Prägung erstreckt. Wenn es schon beim Handvergoldenen erstes Gebot ist, recht *sparsam* und *äußerst ruhig in den Bewegungen* zwecks Vermeidung größerer Luftbewegung beim Auftragen des echten Goldes zu sein, wieviel mehr aber erst beim Preßvergoldenen, wo mitunter Flächen von mehreren Quadratmetern mit Blattgold bedeckt sind und jeder, auch der geringste Luftzug die größten Verheerungen anrichten kann! Da ein flottes Arbeiten bei der Echtgoldprägung in erster Linie vom einwandfreien *Auftragen des Goldes* abhängt, so wollen wir uns also zuerst etwas näher mit dieser Tätigkeit befassen.

Welche Auftragsart sich nun am besten für diese oder jene Arbeit eignet, hängt einmal von den Räumlichkeiten, die wir zur Verfügung haben, ab und zum anderen davon, ob wir die Arbeit des Goldauftragens selbst ausführen oder ein oder mehrere Hilfskräfte zur Verfügung haben, und letzten Endes von der *Auflagenhöhe* selbst.

In manchen Vergoldereien bedient man sich bei größeren Auflagen gewisser Hürden, wie sie in Bäckereien zum Einschleiben der Kuchenbleche Verwendung finden, nur mit dem Unterschied, daß die Rasten wesentlich enger zusammen liegen und die Pappen nur so groß sind, als wir sie ohne Schwierigkeiten auf dem Schwenktisch der Presse unterbringen können. Diese Möglichkeit ist die beste, die wir bei Großauflagen als Auftragsverfahren überhaupt haben.

Nun zum *Auftragen des Goldes* selbst! Es gibt Material, wie beispielsweise blankes oder glattes Leder, wo das Gold beim Auftragen schon durch bloßen Messerandruck haftet. In diesem Falle können wir die Stücke, falls sie nicht zu groß sind, mit dem Ring- oder Zeigefinger der linken Hand auftragen, indem wir das Goldkissen rechts von dem aufzutragenden Material liegen haben. (Dies ist der einzige Fall, wo wir über die Hand arbeiten!) Aber dieser Umstand, der bei allen sonstigen Arbeiten leistungshindernd in Erscheinung tritt, wirkt sich hier recht *vorteilhaft* aus, weil wir in dem Augenblick, wo wir das Gold auf die vorgedruckte Stelle des Materials gezogen haben, mit dem Goldmesser oder dem Wattebausch das Gold gleich andrücken können.

Es ist zu beachten, daß wir die Auftragstechnik, wie sie beim Handvergoldenen üblich ist, beim Preßvergoldenen aus Erfahrungsgründen *nicht* anwenden können. Das heißt also, daß das feste Andrücken des Goldes mit dem Wattebausch *nicht* angebracht ist, weil im

Augenblick der Prägung, die in den meisten Fällen bei lauer Wärme ein bis drei Sekunden dauert, auf glattem Leder oder ähnlichem Material sich ein leichter Hauch Feuchtigkeit bildet. Dieser an sich ganz geringe Niederschlag bewirkt aber doch ein Auffrischen der grundierten Fläche auch an den Stellen, die nicht vom Stempel getroffen werden, so daß nach erfolgtem Druck nicht allein nur die geprägte Fläche, sondern die ganze aufgetragene Goldfläche fest mit dem Grund verbunden ist.

Es gelingt uns natürlich, mit einem essigfeuchten Lappen das überflüssige Gold wieder fortzuwaschen, aber bei einer Auflage von mehreren tausend Stück können wir uns diesen *Zeitverlust* nicht leisten.

Der gleiche üble Nachteil tritt ein, wenn wir beim Auftragen, sofern die zugeschnittenen Goldstückchen nicht zu klein sind, diese durch Aufhauchen zum Haften bringen wollen. Hier verbindet schon der durch den feuchten Hauch hervorgerufene leichte Niederschlag auf der grundierten Stelle das Gold ziemlich fest mit dieser. Zusammen mit dem weiter oben beschriebenen Umstand ergibt sich dann ein derartiges *Kleben des Goldes*, daß wir beim Sauberputzen Gefahr laufen, auch die Prägung selbst zu beschädigen.

Es ist natürlich nicht damit gesagt, daß wir beim Auftragen nicht hauchen sollen, denn diese Art, das Gold zum Haften zu bringen, um das Arbeitsstück, ohne daß das Gold in der Gegend herumfliegt, in die Maschine einlegen zu können, ist tadellos.

Zusammenfassend betone ich: Ob man das Gold *aufhaucht* oder nicht, ob man die Fläche mit *Paraffinöl* einreibt, ob man mit *Wattebausch*, *Goldaufräger* oder *Goldmesser* aufträgt, richtet sich in jedem Falle ganz nach dem zu prägenden *Material*. Eine entsprechende Probeprägung zeigt uns schon den richtigen Weg.

Daß wir *Goldrahmen* oder *Goldlinien* am besten mit dem Aufträger auftragen (siehe Bild Seite 53), bedarf wohl weiter keiner Erörterung. Sollte der schmale Goldstreifen auf der Prägefläche nicht haften oder sich schlecht vom Aufträger lösen, so reiben wir im ersten Falle die Fläche, welche das Gold aufnehmen soll, leicht mit *Paraffinöl* ein, während wir im zweiten Falle den Aufträger mit etwas *Kreide* abreiben. Für den Anfänger gehört jedenfalls etwas Geduld dazu, um durch feinfühliges Abstimmen der Notwendigkeiten einen rationellen und flotten Fortgang der Arbeit zu erreichen.

Eine andere Möglichkeit, sich zu helfen, soll nicht unerwähnt bleiben. Die Größe einer Prägung bedingt es beispielsweise, daß wir zum Auftragen zwei Drittel Blatt aus dem kleinsten Format des vorhandenen Blattgoldes nehmen müssen, so daß immer ein Drittel davon übrig bleibt. Diese beiden Drittel nun auf dem Arbeitsstück deckend zusammenzufügen, hält in den meisten Fällen sehr schwer.

Wir helfen uns da wie folgt: wir nehmen gleich zwei Blatt Gold aus dem Büchelchen und legen sie so geschickt nebeneinander, daß das rechte Blatt ein bis zwei Millimeter über das linke herüberraagt und drücken nun mit dem Goldmesser diese beiden knapp übereinanderliegenden Teile zusammen. Zu diesem Zwecke müssen wir das Messer, während wir es auf das Gold aufsetzen, als wollten wir es zerschneiden, ganz leicht in einem Winkel von 45 Grad zur Seite neigen und schon haben wir mit diesem leichten Druck die beiden einzelnen Goldblättchen fest zusammengeheftet.

Bei einiger Übung geht diese Art des Zusammenheftens ausgezeichnet und wir können das so verbundene Stück behandeln, als wenn es nur aus einem Teil bestände. Wenn es dem Anfänger nicht gleich gelingt, nur ja nicht die Flinte ins Korn werfen, denn Übung macht den Meister!

Am schwierigsten ist wohl das *Auftragen des Goldes* oder besser gesagt der Vorgang bis zum Prägen, wenn wir gezwungen sind, mit *Vergoldepulver* zu grundieren, weil wir dann keine Möglichkeit haben, das Gold auf der Decke zum Haften zu bringen, und schon der leiseste Lufthauch das eben aufgetragene Goldstückchen in die Gegend flattern läßt. Noch schlimmer, wenn es sich um schmale Goldstreifen handelt, die sich liebend gern wie zwei Schlangen umeinander ringeln und weder durch gute Worte noch durch Verwünschungen wieder auseinander zu bringen sind. Dann ist der Moment da, wo das Blut über den roten Strich hinaus eine Tendenz nach oben zeigt, die Schläfenader gefährlich anschwillt und wir in diesem Zustand einem Ochsen das Genick brechen könnten . . . Hier kann nur eines helfen: Ruhe, himmlische Ruhe; sparsamste Bewegungen und Schweigen. — — — Das Vorspiel zum „Figaro“ pfeifen wir erst, wenn wir uns auf dem Nachhauseweg befinden.

Nun zur Arbeit des Prägens selbst! Wie schon eingangs dieses Artikels erwähnt erfolgt das Prägen mittels ganz geringer Wärme. Bei den einzelnen Lederarten schwankt die Hitze zwischen lau- bis mittelwarm. In der Prägetabelle sind so ziemlich alle Materialien, die mit Gold geprägt werden können, mit Grundierung und Prägehitze annähernd genau angegeben. Wir prägen hier mit betontem, ein bis drei Sekunden anhaltendem Druck, wodurch wir auf jedem Material einen brillanten, tiefgründigen Glanz bekommen. Um einen Ausdruck der Goldschnittmacher zu gebrauchen: das Gold hat Feuer. — Bei Einzelausführungen von besonderem Wert können wir noch einmal leicht nachschlagen, aber erst dann, wenn wir das Arbeitsstück, ohne dessen Stand in der Anlage zu verändern, sauber geputzt haben. Wir erzielen mit diesem Nachschlagen eine ganz ausgezeichnete Prägung, die von keinem anderen Goldmaterial, auch nicht der Echt-Goldfolie, nur annähernd erreicht wird. Deshalb greifen wir bei ge-

diegenen und wertvollen Arbeiten gern zum *Blattgold*, weil erst durch Echtgold ein jedes Dekor seine vollendete Wirkung erhält.

Die für die Echt-Goldprägung in der Prägetabelle angegebene Prägtemperatur von lau- bis mittelwarm unterliegt beim einzelnen Präger selbstverständlich gefühlsmäßigen Schwankungen.

Um dem jungen angehenden Präger das Auffinden der richtigen Prägtemperatur zu erleichtern, sei zum besseren Verständnis folgendes gesagt: macht die Prägung einen grusseligen, verschmierten und matten Eindruck, so ist die Maschine *zu heiß*. Sieht die geprägte Goldfläche gerissen aus, bleibt das Gold einmal in kleinen Flöckchen an der Kontur der Prägung hängen oder zum anderen teilweise am Stempel haften, so ist die Maschine *zu kalt*.

Es gibt allerdings Material, wie collodiumgespritzte Leder, die sehr gebräuchlich bei der Herstellung von Taschenkalendern und sonstigen kleinen Lederwaren für Büro und Schreibtisch sind. Hier eine einwandfreie Echt-Goldprägung zu erzielen, ist, wie schon im Absatz 9 „Grundierung und Grundiermittel“ erwähnt, sehr schwer. Besonders, wenn es sich, wie wir in diesem Falle mal annehmen wollen, um eine Goldrahmenprägung auf Zetteltaschen, also ein über Blech gearbeitetes Werkstück handelt.

Greifen wir hier zu einer Echt-Goldfolie, so macht die Prägung, da sie sehr heiß ausgeführt werden muß, einen verschmierten Eindruck, weil sich durch die große Hitzeeinwirkung die Lackschicht auf dem Leder etwas aufgelöst hat. *Kurzgold* eignet sich aber auch nicht in jedem Fall, da wir zum Haften dieser Folie einen viel größeren Druck benötigen. Der sich aus der Stofffütterung und den Zwischenlagen aus Lösch oder Filz ergebende schwammige Grund des Arbeitsstückes erlaubt uns dies nicht.

Da andererseits die verbleibende Fläche für den Goldrand schon stark durch die Steppnaht begrenzt ist, würden wir bei Ausübung eines größeren Druckes Gefahr laufen, daß der Lederrand durch den Rahmen abgeschnitten wird oder letzterer von den Kanten der Tasche abrutscht. Es kann ja bei der Lederverarbeitung vorkommen, daß die Ränder verschieden stark ausfallen und trotz aller Exaktheit bei der Herstellung sich mitunter an den Einschlügen kleine Hohlräume bilden, die ein einwandfreies Goldrandprägen zu einer äußerst schwierigen Angelegenheit machen.

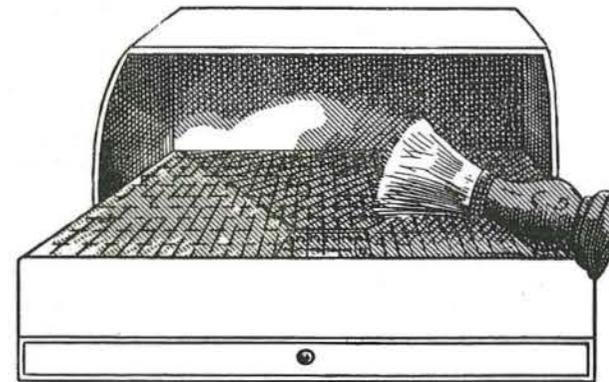
Die gefühlsmäßige Feststellung, die wir bei der Prägung von über Blech gearbeiteten Artikeln machen, ist kurz gesagt die, als prägen wir auf Gummi. Die Schwierigkeiten, denen der Anfänger und selbst der erfahrene Vergolder unterworfen ist, rechtfertigen durchaus den Rat, daß sich *jeder* Vergolder, sofern er kein Buchbinder ist, sich ruhig in der lederverarbeitenden Abteilung umsehen sollte, um sich

hier über die technischen Einzelheiten der Herstellung jener Teile zu informieren, die er später zum Prägen bekommt.

Ferner ist es gut, wenn der Vergolder die aus der Lederabteilung zu ihm gelangenden Arbeiten vor dem Prägen einer *peinlichen Prüfung* unterzieht, ob in den Vorarbeiten des Portefeillers keine Mängel vorhanden sind, die ein einwandfreies Arbeiten in der Prägerei zu nichte machen. Haben wir diese Vorsicht unterlassen und einige Arbeitsstücke durchgepreßt, so lehnt der Lederarbeiter die Feststellung, daß der Fehler bei ihm liegt, entrüstet ab. Geben wir aber die beanstandeten Stücke *vor der Prägung* zurück, so kann er sich überzeugen und wird ohne weiteres die fehlerhaften Stellen auftrennen und den Einschlag schärfer herüberziehen.

Nun wieder zur Prägung selbst. Mit einer üblichen Eiweißgrundierung werden wir allerdings nicht zu Rande kommen. Das Gold wird auf collodiumgespritztem Leder einfach nicht halten. Um dem Anfänger das schweißtreibende Aufundabklettern auf der Leiter der Hitzegrade zu ersparen, sei folgendes Mittel empfohlen, das immerhin noch den besten Erfolg verspricht.

Wir grundieren mit einer Zapon- oder Schellacklösung und zwar mit Spiritus in einer solchen Verdünnung, daß nach dem Verflüchtigen der zugesetzten Spiritusmenge ein ganz zarter Film auf der grundierten Linie verbleibt. Geprägt wird mit einer Wärme, die so gering ist, daß wir nur das Kalte des Heizkörpers der Maschine nicht mehr fühlen. Sollten wir trotz allem beim ersten Druck keine einwandfreie Prägung erzielen, so tragen wir das Gold von vornherein doppelt auf. Da Echt-Gold ein so edles und kostbares Metall ist, daß wir es uns nicht leisten können, daß das Kehrgold beim Abputzen der Prägungen einfach auf die Erde gelangt, wo es dann verloren ist, so bauen wir



Goldabkehrkasten

uns zur restlosen Einsparung des von der Prägung abgeputzten oder gekehrten Goldes einen Kasten, in dem wir diese Reste sammeln, um sie nach einer entsprechenden Zeit zum Einschmelzen an die Goldschlägerei zurückzugeben. Hier hinein kommen auch alle kleinen Wattebüschchen, mit denen wir Echt-Gold abgeputzt haben. Es kommen so im Laufe der Monate viele Gramm Gold zusammen, für die wir uns wieder einige hundert Stücke Blattgold eintauschen können. Haben wir Seide, Seidenmoiré oder ähnliche dünnen Seidenstoffe zu prägen, so macht dies keine Schwierigkeiten, wenn der Stoff aufkaschiert ist. Wir brauchen dann die Stelle nur eben mit Vergoldepulver einzutupfen und die Prägung wird ohne weiteres gut.

Wie aber, wenn wir den Stoff unkaschiert zur Prägung bekommen, dann geht das Prägen wohl noch an, aber sobald wir den Stoff abputzen, verzieht sich trotz aller Vorsicht die Faser des Gewebes und die schöne Prägung ist dahin. Diese unkaschierten Seidenstücke bekommen wir aber sehr oft aus der Lederwarenabteilung, weil sie als Fütterung in Brief- oder Zeltetaschen dienen und erst nach dem Prägen über Blech eingelebert werden.

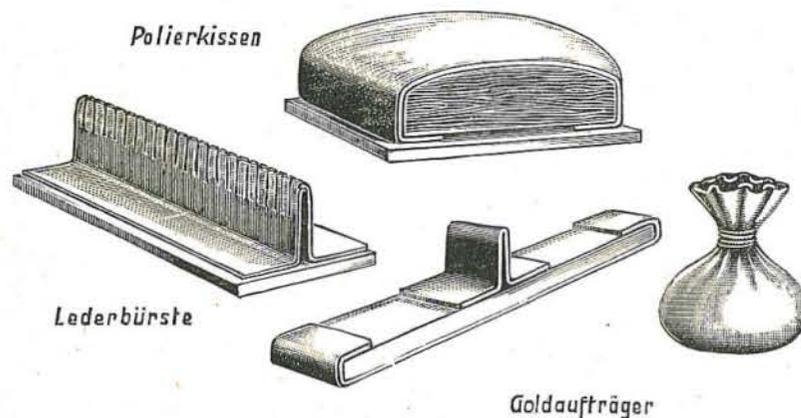
Um ein Verzerren der Seide und damit ein Ausspringen des Goldes zu vermeiden, können wir folgendes tun: Entweder wir treffen eine Vereinbarung mit dem Portefeuille, daß er dort, wo der Kunde bei einer Lederarbeit die Prägung innen wünscht, den Filz oder Löss an der Prägestelle mit ein paar dünnen Leimtupfen versieht und die Seide dort andrückt. Bei kleineren Auflagen können wir dies auch selbst tun. Sollte beides aus irgend welchen Gründen nicht gehen, so gummieren wir uns einige Bogen ganz dünnen Papiers mit sehr dünnem, lauwarmem Leim, lassen die Bogen trocknen und schneiden dann soviel Stücke, als wir benötigen, etwas größer, als die Prägung ist, zu und legen jeweils eines der zugeschnittenen Stücke so unter die Seide, daß die gummierte Seite nach oben liegt, und grundieren dann wie eben beschrieben.

Durch die Wärme der Presse löst sich der Leim auf dem Papier auf und verbindet die geprägten Stellen fest mit dem Papier. Zu dick aufgetragener Leim würde durch das dünne Gewebe schlagen und nach der Prägung nur einen verschmierten Fleck hinterlassen. Das Arbeitsstück ist dann unrettbar verloren.

Bei richtiger Handhabung entfernen wir nach dem Sauberputzen der Prägung das Papier mit einem kurzen energischen Ruck. Es verbleibt sodann auf der Innenseite der Seide an der Prägestelle nur ein dünner, von oben unsichtbarer Hauch Papier, der aber vollauf genügt, dem Gewebe die erforderliche Festigkeit zu geben. Auf diese Art können wir außer mit Echt-Gold auch mit Orfin oder Kurzgold, überhaupt mit jeder Folie, prägen, ohne beim Abbürsten befürchten zu müssen, daß die Folie ausspringt.

Sollten im Laufe der Prägearbeit doch einmal kleine Spuren Leim durchschlagen, so besteht die Gefahr, daß der Stempel verschmiert und das Gold anstatt auf dem Arbeitsstück an diesem festklebt.

Um das öftere Herausheben des oberen Schlittens zwecks Säuberung des Prägestempels auf ein Mindestmaß herabzusetzen, befestigen wir auf dem Prägetisch, ähnlich wie es uns von der Lederbürste bekannt ist, ein Polierkissen, das wir uns in wenigen Augenblicken leicht herstellen können.



Wir kleben einige Lagen Watte in der ungefähren Größe einer Streichholzschachtel auf eine Pappe und schlagen das Ganze nur an zwei Seiten in ein weiches Lederstück (Fleischseite nach oben). Dieses Kissen soll beim Ein- und Ausfahren des Tisches leicht unter dem Stempel hergleiten. Je nach Notwendigkeit können wir dieses Kissen mit Öl oder Sidel oder auch nur mit Kreide abreiben.

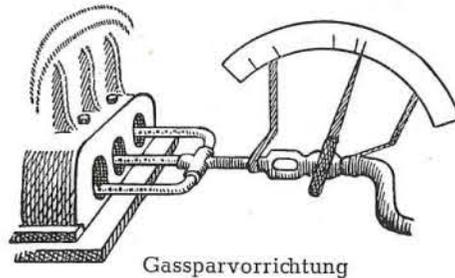
Das Prägen mit Rollgold oder Orfin ist für den Anfänger, der noch wenig oder gar keine Erfahrung mit dieser Materie besitzt, nicht so einfach, vor allem, wenn wir weniger gute Leder zu vergolden haben. Einige wichtige Merkmale sollen dem Anfänger helfen, schnell und sicher die richtige Prägetemperatur aufzufinden.

Die Prägung ist am saubersten ausgeführt, wenn das Goldblättchen bei leichter Berührung mit dem Finger von der Prägestelle abspringt. Befindet sich an diesem noch ein leichter bronzertiger Hauch an den vom Stempel getroffenen Stellen, so ist die Maschine zu kalt. Eigentümlicherweise haben wir bei dem eben genannten Goldmaterial die selbe Erscheinung, wenn die Maschine zu heiß ist, so daß es selbst dem eingefuchsten Präger schwer fällt, nur an der Prägung selbst zu erkennen, ob die Maschine zu heiß oder zu kalt ist. Er muß schon das Gefühl zu Hilfe nehmen und mit der Hand die

Hitze nachkontrollieren. Wenn die Maschine zu heiß ist, so erkennt man das außerdem daran, daß sich auch die nicht vom Stempel getroffenen Stellen zusetzen. Diese verschmierte Prägung ist sehr schlecht sauber zu reiben, da man beim energischen Ausputzen die Prägung selbst mit beschädigt.

Bei Auflagen von mehreren 100 000 Stück ist auch hier eine genaue Kontrolle bei der Prägearbeit *unbedingt notwendig*, um die Fehl- und Nachdrucke in erträglichen Grenzen zu halten.

Da es gar nicht so einfach ist, die Maschine in der notwendigen gleichbleibenden Hitze zu halten, besonders nach Beendigung der Pausen, so habe ich ein ganz *einfaches Hilfsmittel* konstruiert, das sich recht gut bewährt hat. Wir bringen an dem Gashahn eine in Zeigerform auslaufende Verlängerung an, die mit ihrer Spitze auf einer entsprechend befestigten halbrunden Papp- oder Blechskala läuft. Bei schwierig zu prägendem Material können wir nun an dieser Skala eine *Markierung* anbringen, die es uns erlaubt, ohne häufiges Auf- und Abklettern auf der Leiter der Wärmegrade den richtigen Hitzegrad annähernd einzuhalten. Bei den Werkspausen stellen wir den mit dem Zeiger verbundenen Gashahn auf eine ebenfalls ausprobierte Markierung zurück, um ein Überhitzen der Maschine zu vermeiden. Abgesehen von dem mitunter schwankenden Gasdruck habe ich mit der eben beschriebenen Skala *sehr gute Erfahrungen* gemacht.



Gassparvorrichtung

Arbeiten wir an der automatischen Prägepresse mit Rollengold und erreichen keine saubere Prägung, so lassen wir von einer Hilfskraft die ganze Auflage leicht mit *Vergoldepuder* grundieren.

Die Stücke, die auch bei einem Nachdruck noch nicht halten wollen, grundieren wir mit *Eiweiß*, womit wir das Gold in 99 von 100 Fällen sicher zum Halten bekommen und den Ausschub auf ein denkbar geringes Maß herabsetzen.

Zum Schluß sei noch erwähnt, daß man mit Rollengold oder Orfin auf einigermaßen guten Ledern eine dem Blattgold ähnliche Wirkung erzielt, wenn man die Prägung vorher mit Eiweiß grundiert

und nach der Prägung, wenn man den Goldträger entfernt hat, kurz nachschlägt. Da dieses Verfahren bei Großauflagen aber zu zeitraubend und kostspielig ist, bleibt diese Lösung nur auf bessere Einzelarbeiten beschränkt.

Das Prägen mit Kurzgold bedarf keiner besonderen Erläuterung. Wenn die Prägung ein mattes, stoffähnliches Aussehen annimmt, so ist die Presse zu heiß, während bei richtig abgestimmter Hitze der natürliche Glanz des Kurzgoldes erhalten bleibt.

Daß Kurzgold vor der Prägung einer gewissen Wärme ausgesetzt werden muß, habe ich schon in Absatz 14 „Rationeller Goldzuschnitt“ dargelegt. Hier sei der Vollständigkeit halber noch gesagt, daß die Kurzgoldfolie am besten gleich nach der Prägung *abgebürstet* wird, weil die Folie nach einer gewissen Zeit oder besser gesagt, beim Erkalten aus ihrem spröden metallischen Zustand wieder in den ursprünglichen, weichen und biegsamen, zurückkehrt, was für ein sauberes Abbürsten nur nachteilig ist.

Seidenfolie erfordert ebenfalls eine absolut gleichbleibende Wärme und ist nur bei einem ganz bestimmten Hitzegrad gut zu prägen. Voraussetzung ist, daß man die Seidenfolie gut akklimatisiert hat, das heißt also, diese Folie muß so trocken sein, daß sie ähnlich dem Kurzgold beim Schütteln leicht metallisch klingt. Dies Akklimatisieren der Seidenfolie ist so *ungeheuer wichtig*, daß, wollen wir beim Prägen nicht an den Rand der Verzweiflung geraten, wir es unter keinen Umständen versäumen wollen. So gutartig sich die Seidenfolie verarbeiten läßt, so schwierig wird es, wenn wir eine Sendung in den kalten und feuchten Wintermonaten erhalten. Wenn wir vor dem Gebrauch dieser eben erhaltenen Folie die einzelnen Folienblätter nicht *gut austrocknen* lassen, wirkt sich das ungeheuer nachteilig auf einen flotten Arbeitsfortgang aus. Entweder bekommen wir die Folie auf dem Arbeitsstück nicht zum Haften oder halten wir den Druck auch nur eine halbe Sekunde länger an, so klebt die Seidenfolie anstatt auf dem Arbeitsstück auf dem Prägestempel, und zwar derart fest, daß es uns nur mit größter Mühe gelingt, den Stempel wieder sauber zu bekommen.

Ein hochwertiger Ersatz für Echtgold sind die seit vielen Jahren erprobten *Antioxyd-Oeser-Folien* sowie die vom *Oeserwerk* hergestellte Seidenfolie. Diese Bronzefolien tragen eine besondere Schutzschicht gegen Einflüsse der Oxydation, so daß die mit diesen Folien hergestellten Prägungen gute Beständigkeit aufweisen. Die Antioxyd-Folien werden gleichfalls in den üblichen Qualitäten geliefert. So z. B. ungrundiert als Marke D, leicht grundiert als Marke F und stark grundiert als Marke P. Die Verarbeitung dieser Folien entspricht der Verarbeitung der gewöhnlichen Bronze- bzw. Farb-Folie und ist aus der Tabelle ersichtlich.

Schlägt die gut akklimatisierte Folie auf dem geprägten Stück, das wir zur Prüfung leicht nach innen durchbiegen, kleine Falten, so ist die Maschine zu kalt. Ist die Maschine zu heiß, so bilden sich auf der Prägung *ganz kleine Bläschen*. Auf diese unscheinbaren Bläschen müssen wir besonders achten, wenn wir einen Handsatz prägen, weil gleich hiernach der Moment eintritt, wo die Seidenfolie auf dem Stempel zu kleben anfängt.

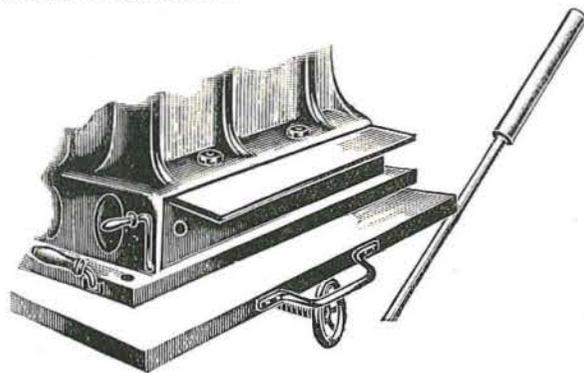
Allgemein ist die Seidenfolie, sofern wir die obengenannten Maßregeln beachten, ein ausgezeichnetes Prägematerial, das sich für alle Arten Leinen, Papier, Werkstoff und Kunstlederstoffe verwenden läßt. Sie steht auf den eben genannten Materialien sehr gut und läßt sich auch in den feinsten Linien und Ornamenten sauber ausputzen.

Rationelles Gold- und Folie-Zuschneiden

Beim Zuschnitt der *Oeser-Seidentolie* verfahren wir genau so wie beim Zuschnitt der Farbfolie (siehe Bild Seite 44). Eine geringe Abweichung wollen wir bei der Echt-Goldfolie „Kurzgold“ beachten. Diese Folienblätter nehmen wir genau so aus dem Büchel heraus, nur legen wir sie mit der blanken Seite nach unten auf das Goldkissen, weil sie sehr stark rollen und wir kaum in der Lage wären, einwandfreie Nutzen herauszuschneiden.

Wichtig ist ferner, daran zu denken, daß, während es bei allen anderen Folien ratsam ist, sie hinreichend zu akklimatisieren, dies bei der Kurzgoldfolie *nicht* angebracht ist, da diese sich im feuchten Zustand bei weitem besser zuschneiden läßt, im besonderen dann, wenn es sich um schmale Streifen für Goldrahmendrucke handelt.

Die beigefügte Prägevorschrift der Herstellerfirma des *Kurzgoldes* besagt zwar, daß man das Büchel auf die heiße Presse legen soll, bis die Folie beim Schütteln metallisch klingt. Richtig ist jedoch, nicht das ganze Büchel, sondern die zugeschnittenen Nutzen einer größeren Wärme auszusetzen.



Ich habe an den Maschinen, wo über dem Heizkörper kein genügender Raum zur Aufnahme größerer Mengen der zugeschnittenen Goldnutzen vorhanden war, ein waagrecht abgewinkeltes Eisenblech, welches einmal die Heizröhren nach vorn verschließt, und andererseits ungefähr 7 bis 10 cm breit in der gesamten Länge des Heizkörpers hervorsteht, als Vorwärmbasis anmontieren lassen. (Siehe Abbildung Seite 56).

Diese Vorrichtung ist gerade für Kurzgold von überraschender Zweckmäßigkeit.

Das Zuschneiden der *Rekord-Folie*, die in Wien hergestellt wird und nach einer Notiz in der Buchbinderzeitung neuerdings wieder zu haben sein soll, macht keine Schwierigkeiten, da die Folienblätter vor dem Kriege in ungefähr Oktavgröße ohne jede Papierzwischenlage geliefert wurden. (Wie der Versand heute erfolgt, entzieht sich leider meiner Kenntnis.) Um ein Kleben dieser Folie beim Prägen zu vermeiden, ist darauf zu achten, daß sie mit der ein wenig duffer erscheinenden Seite nach unten zu liegen kommt. Da diese Folie sehr *spröde* ist, dürfen wir beim Zuschneiden ein nicht zu stumpfes Messer verwenden. Im übrigen haben wir mit dem Zuschnitt, der genau so erfolgen kann wie bei jeder Folie, keine Schwierigkeiten und auch das Prägen geht tadellos, sie läßt sich auch in den feinsten Linien sauber ausputzen und steht fast noch blanker, als dies bei der Seidentolie der Fall ist.

Jetzt wollen wir uns nur noch mit dem Zuschnitt einer Goldfolienart befassen, dem „*Orin*“. Diese Echt-Goldfolienblätter werden in der Größe 25 × 40 cm auf besonderen Wunsch zu 50, 75 oder auch 100 Blatt angeliefert. Vorausgesetzt, daß wir eine größere Auflage mit diesem Gold zu prägen haben, behandeln wir diese Blätter wie folgt: wir entfernen als erstes die der Sendung beigegebenen Schutzpappen und ersetzen sie durch leichte Holzpappen. Als Unterlage nehmen wir eine 30er Pappe, während als Deckblatt eine 80er bis 100er Holzpappe vollauf genügt. Zu beachten ist, daß das auf paraffin-getränktem Papier aufgetragene Echt-Gold nach unten zu liegen kommt.

Nun beschneiden wir den Stapel ganz knapp an allen Seiten und rändeln mit einem zähen Papier die beschnittenen Seiten fest ein. Von diesem allseitig geschlossenen Stapel schneiden wir uns nun die gewünschten Streifen ab. Wir wollen beachten, daß der Druck des Preßbalkens nur eben so stark sein darf, daß ein Verrutschen des Stapels beim Niedergang des Schneidmessers ausgeschlossen ist. Die nun abgeschnittenen Streifen rändeln wir wiederum an den zwei Längsseiten und können nun diese in beliebig kleine Nutzen aufteilen.

In dem Augenblick, wo das herabgleitende Messer der Schneide-

maschine den flachen Stapel berührt, müssen wir mit einer Leiste oder einem Pappstreifen das aus dem Preßbalken herausragende Teil leicht niederhalten, da sonst das abgeschnittene Nutzenstück weit aus der Maschine herausfliegen würde und wir die kleinen Goldfolienstückchen mühsam in der Umgegend zusammensuchen müßten.

Auf diese beschriebene Art können wir die gesamte Goldmenge für eine Auflage von 20—100 000 Stück in weniger als einer Stunde zuschneiden! Tun wir noch ein Ubriges und legen diese kleinen Zuschnitte in ein entsprechendes Kästchen, dann kann uns während der Prägearbeit nichts durcheinandergeraten und die gleichbleibende Menge der einzelnen Päckchen erlaubt zu jeder Zeit eine genaue Übersicht über den jeweils verbrauchten Goldvorrat.

Der unerfahrene Anfänger mag vielleicht die übertriebene *Vorsicht* mit dem *Rändeln dieser Goldfolie* etwas lächerlich finden. Ich glaube aber, daß der Ungläubige, der annimmt, daß er ohne dieses Hilfsmittel auskommt, schon nach wenigen Versuchen reuevoll auf meinen Vorschlag eingehen wird, wenn er nicht Gefahr laufen will, seine kostbaren Nerven in einem Sanatorium wiederzufinden...

Die Anfertigung der Reliefmatrizen

Die Anfertigung einer Reliefmatrize setzt nicht nur ein gutes fachliches, sondern auch hohes technisches Können voraus. Der Umgang mit den notwendigen Schneidwerkzeugen zum Herausformen der einzelnen Ornamente oder schwungvollen Schriftformen bedingt schon eine zeichnerisch geschulte Hand, wenn man eine sauber ausgearbeitete Matrize erhalten will.

Alle Reliefplatten oder -Stempel haben ein wichtiges Merkmal gemeinsam: die Prägung ist in der Platte *konkav*, gewölbt, also *hohl* hineingearbeitet. Um nun die Prägung auf den verschiedensten Materialien randscharf herauszubekommen, ist es wichtig, daß wir uns von dieser Platte ein *Positiv* anfertigen, die *Reliefmatrize*. Diese Reliefmatrize muß nun so gearbeitet werden, daß sie nicht nur das genaue Abbild der Druckplatte im Positiv *einwandfrei* wiedergibt, sondern sie muß auch der Widerstandskraft dieses Negativs entsprechen, soll zwischen dem von der Firma gelieferten Negativ und dem von uns hergestellten Positiv bei vielen Tausend Druck die Prägung herausgeformt werden.

Handelt es sich bei der Prägung um zähen oder sehr harten Karton, so hat die Matrize einen *ungeheuren Druck* auszuhalten. Diese Beanspruchung setzt eine ganz solide, exakte Herstellung der Matrize voraus. Selbst dann, wenn es sich nur um die Anfertigung einiger Prägemuster handelt, wollen wir mit der Einrichtung und Zubereitung der Matrize so verfahren, als handle es sich um eine Großauflage.

Wir können ja nicht wissen, ob der Kunde nach diesem Einzelmuster nicht in einiger Zeit einen größeren Auftrag bestellt und wir uns mit dieser Disposition Stunden, ja selbst Tage einsparen können, die sonst bei einer Neuanfertigung notwendig sein würden. —

Wir kommen nun zur Beschreibung einer schwierigen, aber interessanten Prägearbeit, wie sie wohl nicht jeder Präger bekommt, weil diese Arbeit an Spezialbetriebe gebunden ist, aber in ihren Merkmalen allen Reliefarbeiten entspricht.

Es handelt sich um die Herstellung einer *Reliefmatrize* für die Prägung einer *Konfektschachtel*, die, in mehreren Farben gedruckt, ein reiches Dekor aufweist. Wir bekommen diese Schachteldeckel zu drei Nutzen übereinander gedruckt in einem rechtwinkligen Zuschnitt an die Maschine geliefert. Auflagehöhe: 300 000 Stück. Die Beschriftung in Bronzedruck ist schon im Buchdruckverfahren geschehen. Schrift und sonstiges Dekor sollen nun plastisch geprägt werden. Eine Prägeplatte aus Messing hat der Kunde mit beigegeben. Hiervon haben wir, nachdem wir dem Kunden einige Ausfallmuster zur Begutachtung übersandt haben, drei oder vier *Galvanos* in einer entsprechenden Anstalt in Auftrag gegeben, die während der Herstellung der Schachtel vom rohen Karton bis zur Druckfertigstellung angefertigt werden können, um beim Gebrauch gleich bei der Hand zu sein.

Wieviel Drucke nun so ein Galvano aushält, ist sehr schlecht zu sagen, weil die Haltbarkeit von allerlei Umständen abhängt. Ein Galvano kann schon nach einigen Tausend Drucken unbrauchbar sein, es kann aber unter Umständen mehrere Millionen Druck aushalten, ohne große Abnutzung zu zeigen. Ratsam ist es auf jeden Fall, so viel Platten zu bestellen, daß bei Ausfall der ganzen Druckplatte für Ersatz gesorgt ist, da bei einer nachträglichen Anfertigung eine Terminverzögerung eintreten kann, die den Kunden nur verärgert und uns schlimmsten Falles sehr erhebliche Kosten verursachen kann.

Für die Arbeit steht uns eine *Prägepresse mit Revolvertisch* zur Verfügung. Die Bedienung dieser Maschine und die Arbeitsweise habe ich schon im Absatz 4 „Die Vergoldepresse und ihre Behandlung“ eingehend beschrieben, so daß sich eine weitere Wiederholung erübrigt.

Nun zur *Einrichtung* selbst. Als Material nehmen wir zuerst eine ungefähr 1 Millimeter starke Graupappe, die der ganzen Fläche des Zuschnittes entspricht. Da wir ja nun auf zwei Tischhälften einrichten müssen, wollen wir nicht vergessen, daß wir die Zuschnitte für das Einrichtematerial in doppelter Menge nehmen.

Beim Aufkleben dieser Pappe, die die Grundlage sein soll für die nachfolgende Matrize, genügen einige Tupfen Klebstoff jeweils da, wo beim Prägen kein Druck erfolgt. Dies ist unbedingt wichtig, weil

wir nach Erledigung dieses Auftrages die Möglichkeit haben wollen, die ganze Matrize vorsichtig abzulösen, um sie für späteren Gebrauch noch verwenden zu können.

Nach dieser ersten Unterlage folgt ein heller Karton in der gleichen Größe; am besten vielleicht ein mittelstarker Zeichen-Karton mit nicht zu glatter Oberfläche, in dem sich bei jetzt folgendem Druck das Relief schon ein wenig erkennbar zeigt.

Daß dieser Karton heller sein muß, hat seinen Grund darin, daß wir bei dem nachherigen Ausschneiden des Reliefs eine gleichbleibende Tiefe haben wollen und wir beim Aussparen immer den überflüssigen Karton bis auf den der dunklen Farbe abheben.

Wir pressen nun wie üblich mit einer großen Preßpappe an und wenden uns dann den Druckplatten zu. Jede Druckplatte erhält nun ebenfalls einen dünnen Holzkarton aufgeklebt und angepreßt.

Jetzt können wir mit der Einrichtung beginnen. Dies geschieht nun unter wesentlich anderen Voraussetzungen als im Absatz 7 „Das Einrichten“ beschrieben. Denn hier haben wir ja nicht die Möglichkeit, vom Prägestempel einfach einen Abdruck zu machen und danach die Platte selbst einzurichten. Aber der umgekehrte Weg führt uns in diesem Falle zum Ziel.

Wir nehmen jetzt den oberen Schlitten heraus, stülpen ihn herum und legen ihn waagrecht auf irgend einen geraden Tisch. Nun werden die Galvanos nacheinander auf die Platte geklebt. Wir befestigen sie mit einigen Tupfen Klebstoff, geben aber soviel an, daß wir die einzelnen Platten zueinander noch einige Zeit verschieben können. Jetzt richten wir anhand bestimmter Markierungspunkte, die möglichst an den Kanten liegen sollen, mit Zirkel und Lineal solange aus, bis die drei Galvanos in ihrem Stand zueinander dem vorliegenden Druckbogen entsprechen. Daß dies sehr genau zu geschehen hat, wenn wir einen guten Passer erzielen wollen, liegt wohl auf der Hand. Also gewissenhaft arbeiten und Zeit lassen!

Es ist besonders darauf zu achten, daß wir zum Einrichten *niemals* den obersten Bogen eines Stapels nehmen, da zum Beispiel bei Offsetdruck die Druckbogen vor der Aufnahme der Farbe erst durch ein wasserfeuchtes Walzenpaar laufen, somit einen erhöhten Feuchtigkeitsgehalt haben und sich dementsprechend etwas gedehnt haben. Die Raumluft entzieht nun dem oben auf dem Stapel liegenden Bogen diese beim Druck zugegebene Feuchtigkeit und der Bogen schrumpft etwas zusammen. Diese Schrumpfung kann, ohne daß der Bogen wellig zu werden braucht, auf einer Länge von fünfzig Zentimetern immerhin ein bis zwei Millimeter ausmachen!

Wenn wir uns also absolute Gewißheit verschaffen wollen, nehmen wir aus mehreren Stapeln einen sauber gedruckten Bogen heraus, vergleichen diese miteinander und richten dann erst die Prägeplatten

ein. Diese heraussortierten Bogen verwenden wir nach der Fertigstellung der Matrize für die ersten Probedrucke. Wir dürfen allerdings diese Bogen nicht mehrere Stunden oder Tage, das heißt solange wir mit der Arbeit der Matrize noch nicht fertig sind, offen liegen lassen, sondern schieben sie, sobald wir sie nicht mehr benötigen, in einen beliebigen Stapel hinein, um ein Austrocknen und Schwinden zu verhindern.

Sind die Prägeplatten nun einwandfrei ausgerichtet, so lassen wir sie noch einige Minuten antrocknen, damit sie beim Einfahren des oberen Schlittens nicht wieder herunterfallen. Sodann pressen wir sofort mit anfangs schwachem Druck auf die Unterlage an, und zwar gleich auf *beiden* Seiten des Tisches. Wir lassen den Tisch nun einige Male herumfahren, stellen den Druck ein wenig nach und beobachten nun, wie sich die Platten mit dem Reliefbild ganz schwach in dem weißen Karton der Unterlage abzeichnen. Hierauf nehmen wir den zu diesem Zweck vorbereiteten Klebstoff und tragen ihn entsprechend dort auf, wo die Zeichnung der Platte eine mehr oder minder starke Tiefe der Gravur vorschreibt.

Dieser Kleber nun besteht aus Wiener Papp, der mit einer entsprechenden Menge Matrizenpulver versetzt ist und zwar derart, daß dies Gemenge einen leicht pastösen Charakter aufweist.

Sollte Matrizenpulver nicht erhältlich sein, können wir diesen Matrizenkleber auch unter Zuhilfenahme von Gips und Kreide selbst herstellen. Gips allein zu verwenden ist nicht ratsam, weil dieser bei Berührung mit dem im angesetzten Wiener Papp enthaltenen Wasser zu schnell abbindet und hart wird, bevor wir, besonders bei größeren Flächen, diese hinreichend abgedeckt haben.

Am besten wird es sein, wenn wir dem Gips die gleiche Menge Kreide in Pulverform zusetzen, dieses trockene Gemisch mit einem Haarsieb durchsieben, wobei sämtliche eine saubere Arbeit störende Körnchen und Klümpchen zurückbleiben, und anschließend Wiener Papp zusetzen, der die gleiche Konsistenz haben kann, wie wir diesen zum Schriftaufsetzen benötigen.

Dieses Gemisch wird mit einem Spatel auf einer Glasplatte gut durchgearbeitet, bis eine pastenartige Masse entsteht, die nun dem Volumen der Plastik entsprechend aufgetragen wird.

Die ganze Prägefläche dick mit dem Matrizenkleber einzustreichen ist nicht zu empfehlen, da dieser nur an den Seiten herausgequetscht würde. Wer einige Übung gerade beim ersten Auftrag des Klebers hat, dem gelingt es meist, schon beim ersten Druck eine vollständige Herausprägung des Reliefs zu erzielen.

So werden nun die Abdrücke der drei Platten auf der einen Tischhälfte gleichmäßig behandelt und mit einem weichen, schmiegsamen Zeichenkarton bedeckt. Nachdem wir den Hub etwas gesenkt ha-

ben, um einen vorzeitigen Abdruck der zuerst behandelten Tischhälfte zu vermeiden, verfahren wir mit der zweiten Hälfte des Tisches genau so. Wir legen jetzt auf beide soweit vorbereiteten Tischseiten ein nicht zu starkes *Ol- oder Paraffinpapier*, reiben beide Seiten desselben leicht mit dünnem Öl ein, befestigen diese Bogen mit einigen Tupfen Klebstoff an den Kanten auf der Tischplatte und prägen nun unter langsam zunehmender Druckstärke bei durchlaufender Maschine das Reliefbild heraus.

Ist die Plastik einigermaßen deutlich herausgeformt, so entfernen wir das Ölpapier und sehen nun, wo das Reliefbild noch schwache, nicht durchgeformte Stellen aufweist. Hier tragen wir entsprechend Klebstoff nach und bedecken diese Stellen mit dünnem, an den Kanten gerissenem Papier. Hiernach pressen wir noch einmal mit Ölpapier nach. Zum Schluß decken wir die ganze Fläche *sehr dünn*, aber *gleichmäßig* mit Klebstoff ab und kleben einen ganzen Bogen eines hellen, gut tragenden Papieres darauf. Nun erfolgt der letzte formgebende Andruck. Je nach Tiefe des Reliefbildes benötigt man zwei, drei oder auch mehrere Bogen eines entsprechenden Papieres. Wir dürfen die Formbildung des Reliefs nicht dem Klebstoff allein überlassen, da beim Austrocknen der Matrize eine mitunter recht erhebliche *Schrumpfung* eintritt, wodurch breite und stark gewölbte Stellen abgesackt aussehen. Die Zwischenlagen von Papier machen einmal die Form als solche konstant und zum anderen erleichtern sie uns das Aussparen. Eine so vorbereitete Matrize setzt der weiteren Formgebung mit dem Stichel oder dem Messer keinen so großen Widerstand entgegen und wir vermeiden ein zu schnelles Stumpfwerden der Schneidwerkzeuge.

Würden wir zu wenig Zwischenlagen von Papier in die Matrizen hineinarbeiten, so bestünde die Gefahr, daß beim Nachmodellieren der Form mit dem Messer die Form leicht bröckelt, reißt oder Teile davon ausspringen. Da eine so verletzte Matrize sehr schwer wieder in Ordnung zu bringen ist, sei auf diese Nachteile ganz besonders hingewiesen!

Haben wir die Form nach dem letzten Andruck einige Stunden stehen gelassen, so können wir nun mit dem Herausarbeiten des Fleisches bzw. des negativen Raumes beginnen, und zwar wird alles, was nicht zum Relief selbst gehört, bis auf den Grund der zuerst aufgeklebten grauen Pappe herausgeschnitten.

Ratsam ist es, das Aussparen der Matrize möglichst noch am gleichen Tage zu besorgen. Am besten ist es, wenn wir sie schon am frühen Morgen zurichten, wir haben dann den ganzen Tag für das Aussparen noch vor uns. Sollten wir diese Arbeit bis zur Beendigung der Arbeitszeit nicht schaffen, so wollen wir doch lieber noch ein oder zwei Stunden daranhängen, damit wir nicht gezwungen

sind, die am nächsten Tage *steinhart* gewordene Matrize weiter bearbeiten zu müssen, was selbst mit den schärfsten Schneideinstrumenten erhebliche Schwierigkeiten bereiten würde.

Geschnitten wird, genau wie beim *Linolschnitt*, schräg nach außen, damit, besonders bei dünnen Linien, das Fundament der Matrize besser trägt und somit eine größere Widerstandsfähigkeit und längere Haltbarkeit gewährleistet ist.

Haben wir beim Aussparen irgendwie die Form verletzt, das heißt versehentlich zarte Linien durchschnitten oder kleine Formteile beim Lösen der Aussparung mit abgehoben, so können wir diese Fehler durch einen leichten Andruck schnell wieder in Ordnung bringen. Wir dürfen aber unter keinen Umständen vergessen, den Tisch um mindestens ein oder zwei Umdrehungen zu senken, besonders dann, wenn wir die eine Seite des Tisches schon ausgespart haben. Ich verweise hier auf den Absatz 10 Seite 34 und rate dem jungen Vergolder, sich ernsthaft damit auseinanderzusetzen,

Haben wir die zweite Seite des Tisches ausgespart, so haben wir nur noch eines zu tun: die Prägeform auf Stand zu bringen, das heißt die Anlage der zu prägenden Bogen so einzurichten, daß sich beim Druck das Relief genau mit den gedruckten Bogen deckt.

Da eine Anlage mit Klötzchen oder Marken im gewohnten Sinne eine einwandfreie Prägearbeit nicht garantiert, so müssen die Bogen genadelt werden. Zu diesem Zweck sind unter Berücksichtigung einer guten Handlichkeit beim Aufnadeln des Bogens in der Maschine kleine Nadelpunkte in Form eines Sternchens, Kreuzes oder Kreises beim Buchdruck *mitgedruckt* worden. Diese Punkte werden nun von einer Hilfskraft vorgestoichen und dann der so behandelte Bogen auf den Tisch der Maschine aufgenadelt.

Wie richten wir nun die Nadeln ohne große Experimente so aus, daß sie nach dem Befestigen die zu prägenden Bogen genau und sicher aufnehmen? Hier gibt es mehrere Möglichkeiten. Am einfachsten die folgende: man nimmt einen Bogen transparenten Papiers, Pergament-, Pergamin-, Pauspapier oder dergleichen, prägt diesen Bogen, legt ihn auf den nachher zu prägenden Karton passend auf, ermittelt die durchscheinenden Nadelpunkte und sticht das Pauspapier dort an. Den so markierten Pausbogen legen wir nun genau deckend auf die Matrize, setzen die Nadeln entsprechend darunter und befestigen diese mittels leichten Druckes mit zwei zu diesem Zweck besonders ausgesparten Preßklötzchen. Ist dies nun auf beiden Seiten der Tischplatte geschehen, so ist die Presse fertig eingerichtet. Zu beachten wäre noch, daß die Nadeln bei der Prägung nicht gegen die Druckplatte stoßen und nur so spitz sind, daß, wenn man einen Karton darüberzieht, keine Schrammen oder Risse entstehen, weil dies bei schnellem Anlegen einem einwandfreien Aufnehmen des Bogens hinderlich wäre.

Relief- und Blindprägungen.

Bei *Reliefprägungen*, deren Einrichtung schon im vorhergehenden Abschnitt eingehend beschrieben ist, neigt Leder sehr leicht zum *Kleben*. Es ist daher schwach mit einem Fettlappen abzureiben und dann nicht zu heiß zu prägen. Haben wir Ledernutzen zu prägen, bei denen die Fleischseite direkt auf die Matrize zu liegen kommt, so überspannen wir diese mit einem dünnen, glatten Papier und fetten es ebenfalls etwas ein. Damit vermeiden wir ein Kleben des Ledernutzens auf der Matrize, was mitunter derart fest geschehen kann, daß wir beim Loslösen des Leders die halbe Matrize mit abreißen.

Wenn wir dann, wie beim Prägen mit Echtgold, leicht nachschlagen, so erhöht das auch hier die Qualität des Druckes und steigert den Glanz der Prägung. Leder im allgemeinen und auch einige Kunstledersorten sind das einzige Material, auf dem eine blanke Reliefprägung erwünscht und überhaupt durchzuführen ist.

Bei Reliefprägungen auf Papier oder Karton kommt es ja lediglich auf die Herausformung der Plastik an. Selbst bei starkem Druck erreichen wir nur einen der Seide ähnlichen Glanz. Karton, der bei großflächigen, stark gewölbten Reliefprägungen nicht genügend mitgeht, prägen wir in schwach feuchtem Zustand, um ein Reißen der Prägefläche zu vermeiden. Da Papier ja hygroskopisch ist, genügt ein mehrstündiges Auslegen oder Lagern in einem feuchten Raum, wie Keller oder dergleichen.

Die Stabilität und Dauerhaftigkeit einer Reliefprägung hängt im wesentlichen von der *Hitze* ab. Je heißer wir prägen können, um so klarer und haltbarer steht die Prägung.

Für eine erstklassige *Blindprägung* eignen sich nicht alle Leder. Das idealste Material für eine brilliant stehende Blindprägung sind loh- oder alaugare Leder, wie Schweins- oder Kalbleder und dergleichen mehr. Die Prägestelle wird leicht mit Wasser angefeuchtet. Um einer häßlichen Randbildung vorzubeugen, ist es ratsam, nicht nur die Prägestelle, sondern die ganze Fläche anzufeuchten. Geprägt wird mit nicht zu heißer Presse und leicht anhaltendem Druck. Ein mehrmaliges Nachschlagen steigert die Bräunung und macht gleichzeitig die Prägung blank.

Wenn das Leder bei der Blindprägung klebt, so ist entweder die Prägefläche noch zu feucht oder aber die Maschine zu heiß. Tritt die Bräunung nicht wunschgemäß dunkel heraus, so kann das Leder noch zu trocken oder die Maschine zu kalt sein. Es ist allerdings gut möglich, daß das Leder einfach nicht mehr hergibt, weil, wie schon gesagt, sich nicht alle Leder für eine gute Blindprägung eignen.

Bei stark porösem und narbigem Leder müssen wir uns hüten, mit

zu heißer Maschine und zu lange anhaltendem Druck zu prägen, da dies zu einer Bräunung auch der nicht vom Stempel getroffenen Umgebung führen würde! Lieber das Arbeitsstück noch einmal anfeuchten und ein- oder zweimal nachprägen.

Narbenpressen und Lederglätten

Das *Narbenpressen* in kleineren Lederformaten mit der entsprechenden Prägeplatte wird meistens nur in beschränktem Umfange ausgeführt und ist fast immer an betriebseigentliche Werkstätten gebunden. Vorzüglich wird dieses Verfahren zum Beispiel in Gesangbuchfabriken dort angewandt, wo man zweit- oder gar drittrangige Leder mit Fehlstellen und reparierten Löchern noch nutzbringend verwenden will. Bei der Kleinheit des Gesangbuchformates einerseits und der nachfolgenden reichen Goldprägung andererseits lassen sich durch diese Narbenpressung viele Quadratfuß Leder noch ausgezeichnet verwenden.

Schwierigkeiten bei der Pressung der Narben treten eigentlich nicht auf. Die Maschine wird ziemlich heiß gehalten. In den meisten Fällen wird das Leder etwas kleben. Wenn diesem Übelstand nicht durch kurzen Druck oder schwächere Hitze abzuwehren ist, so genügt ein Abreiben der Leder mit einem ölgetränkten Lappen.

Die Unterlage stellen wir wie folgt her. Auf einem entsprechend großen Bogen nicht zu starken Zeichenkartons kleben wir in derselben Größe einen Bogen dünnen Löschpapiers auf. Zu beachten ist, daß die Klebetupfen außerhalb der Prägefläche liegen, damit sie nicht durch den häufig wiederholten, recht starken Druck als blanke Stellen auf den gepreßten Ledern durchschlagen.

Ratsam ist es, die Prägeplatte nicht festzukleben, sondern aufgerichtet gegen den Heizkasten der Maschine zu stellen. Man legt das zu prägende Leder auf den Tisch der Maschine, klappt die Prägeplatte einfach herunter, prägt und kann nach erfolgter Prägung an der hier nach wieder aufgerichteten Prägeplatte das an dieser haftende Leder spielend leicht abziehen. Haben wir dagegen die Prägeplatte unter dem oberen Schlitten festgeklebt, so ist erst ein umständliches Manipulieren mit dem Goldmesser oder einem langen Lineal oder sonst einem langen, flachen Gegenstand nötig, um das Leder zu lösen. Hierbei entstehen leicht Schrammen und sonstige Beschädigungen einmal der Lederoberfläche und zum anderen der Prägeplatte selbst. Eine zu befürchtende Abkühlung der nicht untergeklebten Platte tritt bei flottem Prägen nicht ein.

Beim *Lederglätten*, das viel häufiger bei Achatledern und dergleichen angewandt wird (lederverarbeitende Werkstätten für Reklamezwecke),

gelten an sich die gleichen Richtlinien, wie sie oben schon behandelt sind. Abweichend hiervon ist nur, daß wir Achatleder *nicht* mit einem Ollappen abreiben dürfen, sondern nur mit einem weichen Tuch von etwa anhaftendem Staub befreien und dann mit spiegelblanker Prägeplatte aus Messing oder vernickelter oder verchromter Eisenplatte prägen müssen. Um eine einwandfreie Weiterverarbeitung der Leder nach dem Glätten zu gewährleisten, ist es ratsam, die Stücke erst nach dem Ausschärfen zu glätten, da durch den Prägevorgang das Leder ziemlich hart wird und beim Schärfen mit der Maschine das rotierende Glockenmesser das harte Leder entweder nicht anfaßt oder aber sofort durchschneidet, was zu unliebsamem Aufenthalt und zu Materialverlusten führt.

Ferner ist darauf zu achten, daß wir die Hitze nicht zu groß nehmen. Man ersieht dies leicht daran, daß sich auf der Lederoberfläche dunkle Stellen bilden, die ihre Ursache darin haben, daß das in der Lederhaut sich noch befindliche Fett nun durch die starke Wärmeinwirkung ölig-flüssig wird und durch den starken Druck bis auf die Lederoberfläche durchschlägt.

Diese dunklen Flecke sind nicht mehr zu beseitigen. Darum Vorsicht! *Pressedruck und Prägehitze nicht zu stark nehmen.*

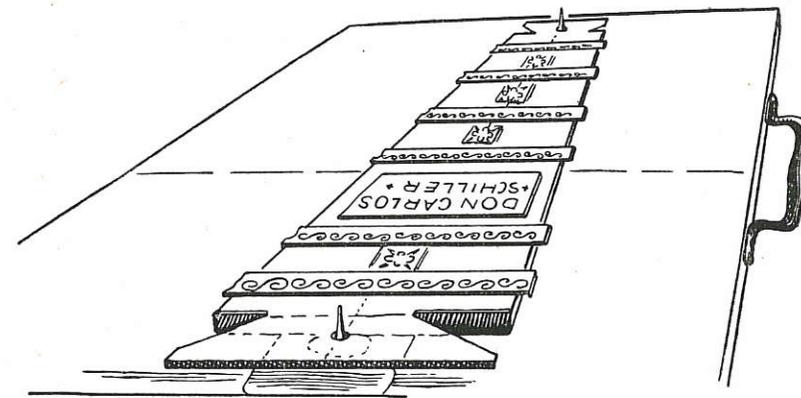
Das Hartwerden des Leders nach dem Glätten ist ein Nachteil, der nicht immer zu vermeiden ist. Hier sprechen zwei Faktoren mit: einmal der große Preßdruck, der das Fleisch des Leders zusammendrückt, und zum anderen die nicht geringe Wärmeinwirkung, die die dem Leder innewohnende Feuchtigkeit entzieht und somit das Leder hart und bis zu einem gewissen Grade auch spröde macht, was sich bei der Weiterverarbeitung unangenehm auswirkt.

Durch leichtes Anfeuchten auf der Fleischseite oder durch Einlegen in angefeuchtete Pappen kann der Lederarbeiter dieser Sprödigkeit etwas entgegenarbeiten, in den meisten Fällen geht dies aber auf Kosten der blanken Lederoberfläche. Es ist vielleicht angebracht, darauf hinzuweisen, daß sich der Preßvergolder, der häufig Arbeiten aus der Lederwarenabteilung zum Prägen bekommt, ruhig einmal mit den verschiedensten Tätigkeiten und Arbeitsvorgängen der Lederarbeiter an Ort und Stelle vertraut machen soll. Manches ist für eine richtige Beurteilung bestimmter Arbeiten sehr wichtig, um daraus die notwendigen Folgerungen für die eigene Tätigkeit zu ziehen. Genau so ist es andererseits dem Lederarbeiter doch eigentlich wichtig zu wissen, welche praktischen oder technischen Beschränkungen sich in der Prägerei für seine Arbeiten ergeben. Leider muß man immer wieder die Beobachtung machen, daß jede Abteilung ihr eigenes Reich wahrt, und es ließen sich manche Schwierigkeiten dieser oder jener Art in der Be- und Verarbeitung der Halbfertigteile bei einem besseren Zusammenarbeiten vermeiden.

Die Buchrückenprägung

Die *Buchrückenprägung* erfordert, ob in Sortiment- oder Partiausführung, genaueste und folgerichtige Vorarbeiten. Da die Gefahr des Doublierens bei aufgenadelten Lederrücken im Sortiment sehr groß ist und wir auch fast immer nur ein Stück zur Verfügung haben, müssen wir möglichst mit einem einzigen Druck die vielen Bünde und beschrifteten Titelfelder tadellos herausbringen, was bei weniger guten Ledern selbst dem erfahrenen Präger Schwierigkeiten macht. Nun zur Einrichtung! Eine Erklärung über *Bundeinteilung* erlasse ich mir, da dies ja hinreichend in den Berufsschulen gelehrt wird. Die vielen Möglichkeiten bleiben im Hinblick auf das vorhandene Satz- und Linienmaterial dem künstlerischen Geschmack des Einzelnen überlassen.

Haben wir einen einzelnen Rücken zu prägen, so schneiden wir uns ein Stück dünne Holzpappe in Höhe und Breite der Rückeneinlage zu, nehmen eine spitze Bleifeder, Zirkel und Anschlagwinkel und zeichnen den genauen Stand der einzelnen Bundlinien einschließlich der Titelfelder nach der vorher entworfenen Skizze ein. Jetzt folgt als nächstes der Titelsatz nach den gleichen Anweisungen, wie ich sie in Absatz 8 „Satz von Vergoldeschriften“ erläutert habe. Erst hier-nach setzen wir die Bundlinien auf die angezeichnete Markierung ein. Es ist sehr umständlich und überdies auch unsinnig, wollten wir uns abmühen, einen mehrzeiligen Titel zwischen die bereits aufgesetzten Bundlinien hineinzubringen. Wir wissen aus dem Absatz „Satz der Vergoldeschriften“, wie schwer es ist, einen Mehrzeiler einwand-



Beispiel einer Buchrückenprägung

frei aufzusetzen. Also nochmals: *Erst den Titel, dann die Bundlinien setzen.*

Daß der Kartonstreifen zur Aufnahme des Satzes und der Bundlinien längslaufen muß, setze ich als bekannt voraus. Überhaupt ist es angebracht, für alle Dinge, die wir zum Einrichten gebrauchen, stets die entsprechend richtige *Laufrichtung* einzuhalten.

Sind der Schriftblock und die Bundlinien einwandfrei aufgeklebt, die Abstände noch einmal mit dem Zirkel nachkontrolliert, so pressen wir jetzt das Stück, die Schrift nach unten liegend, mit der geheizten Presse unter leichtem Druck solange an, bis Schrift und Linien fest auf der Pappe kleben. Um ein vorzeitiges Festhängen an der Heizplatte zu verhindern, legen wir vorsichtshalber vor dem Druck ein dünnes Stück Papier oben auf. Den so vorbereiteten Rücken nehmen wir aus der Maschine heraus und legen ihn leicht beschwert beiseite. Wir hemmen damit ein unerwünschtes Werfen und Schwinden des Stückes.

Den Abdruck schneiden wir jetzt genau auf die Breite der Rückeneinlage zu, während wir nach oben und unten die Einschlagbreite des Leders stehen lassen. Nun halbieren wir den Abdruck in seiner Längsrichtung mit einem Bleistiftstrich, punktieren auf diesem Strich in halber Höhe der Einschlagbreite oben sowie unten mit einer Ahle oder Nadel und schneiden die sich gegenüberliegenden Keilschnitte heraus und zwar derart, daß dieser Abdruck jetzt genau die Größe der darunter gelegten Rückeneinlage erkennen läßt.

Wird bei Großauflagen eine längere Haltbarkeit des Nadelmusters gewünscht, so fassen wir die betreffenden Nadelstellen mit dünnem Weißblech oder ähnlichem Material ein.

Zum Einrichten kleben wir jetzt eine der Rückeneinlage in Länge und Breite genau entsprechende, ungefähr 2 mm starke Hartpappe, befestigen an Kopf und Schwanz die vorbereiteten Nadeln (mit Papier oder Leder beklebte Reißzwecken), nadeln den Abdruck auf, setzen die vorbereitete Bundlineatur ein und kleben diese mit leichtem Druck unter die obere Platte fest.

Hiernach punktieren wir den Originalrücken, entfernen den Abdruck von der Unterlage und pressen ganz leicht, wie ein Hauch, die Matrize an. Das Justieren hat nun sehr, sehr genau zu geschehen, da von der Sorgfalt dieser Arbeit ein einmaliger einwandfreier Druck auf dem fertigen Rücken abhängt. Durch Abschleifen oder Aufkleben von gerissenem Papier und nachfolgenden, leicht tastenden Andruck überzeugen wir uns, daß jede Linie und jeder Buchstabe klar und deutlich ausdrückt. Dies allein genügt aber noch nicht! Da Leder ein organisch gewachsenes Material ist, müssen wir durch leichtes Andrucken auf dem Lederrücken noch einmal kontrollieren, ob ein Nachjustieren notwendig ist. Da wir für alle Fälle mit einem Nach-

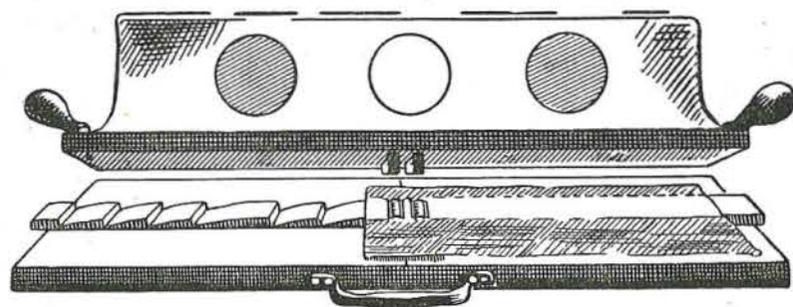
drucken rechnen müssen (kein Präger kann für den einmaligen Druck 100%ige Garantie übernehmen), so spannen wir, wenn freie Felder zwischen den Bündeln dies noch erlauben, je einen Kartonstreifen über den Lederrücken auf die Platte. Sollte dies nicht gehen, so sichern wir uns dadurch, daß wir den Rücken mit einigen Tupfen Klebstoff an den nicht von der Prägung getroffenen Stellen versehen und diesen auf die Matrize festkleben. Wir beugen hiermit einem Ausreißen der Nadellöcher des Lederrückens vor, falls dieser, was häufig vorkommt, nach erfolgter Prägung an der Schrift hängen bleibt und es uns durch die nun etwas erweiterten Nadellöcher nicht mehr möglich ist, einen eventuell notwendigen Nachdruck ohne Doublieren auszuführen.

Es ist zu merken: *Genadelt werden alle nicht eingeschlagenen Teile*, ob Leder-, Leinen- oder Papierrücken, oder ganze Decken, sofern letztere keine angesetzten Deckel haben.

Bei Stücken mit angesetztem Deckel, wo nur die Vorderseite mit einer Prägung versehen werden soll, tritt eine Änderung der Anlage ein. Es wird jetzt nicht mehr genadelt, sondern wie üblich zwischen Anlegemarken angelegt. Um einem Doublieren vorzubeugen, heften wir vor dem Prägen das Material mit einem Tupfen Leim oder Wiener Papp an den nur lose mit einem Papierfalz angehängten Deckel fest.

Haben wir eingeschlagene Buchdecken mit gleichzeitiger Rücken- und Vorderseitenprägung zu versehen, so richtet man, je nachdem, ob der Rücken oder der Deckel einen besonderen Passer verlangt, ein. Das heißt, kommen auf den Deckel Randlinien und erhält der Rücken nur ein Titelfeld, so legen wir den Deckel in der gewohnten Weise zwischen Anlegemarken ein. Liegen die Dinge umgekehrt, dann legen wir den Rücken an. Hierbei ist die Unterlage auch gleichzeitig Anlage, das heißt wir müssen diese Unterlage in Stegbreite, also Rückenbreite zuzüglich vorderem und hinterem Falz, zuschneiden. Zur Begrenzung nach dem Kopfende hin kleben wir dort, wo der vordere und hintere Deckel frei auf dem Schlitten liegen, ein kleines Klötzchen. Diese einfache Einrichtung ermöglicht das Prägen auch größerer Auflagen.

Wenn wir eine Serie Rücken der gleichen Art, aber in verschiedenen Breiten fortlaufend numeriert prägen wollen, so suchen wir (das ist *sehr* wichtig) aus dem vorhandenen Prägematerial die Bundlinien nach dem Maß des breitesten, den Titelsatz hingegen nach dem des schmalsten Rückens aus. Bei der Prägung beginnen wir jetzt nicht etwa mit I. Band, II. Band usw., sondern nehmen *den breitesten Band zuerst* und schneiden für den nächstfolgenden schmälere die Unterlage auf beiden Seiten entsprechend etwas ab. Wir sparen hiermit ein zeitraubendes Neueinrichten für jeden Rücken und brauchen so



Vorrichtung zum Versetzen bei Bundlinienmangel

nur die Zahlen für die einzelnen Bände auszuwechseln, was in wenigen Augenblicken geschehen ist. Um Irrtümer zu vermeiden, nummerieren wir die einzelnen Rücken auf der Einlage vor dem Prägen mit Bleistift.

Haben wir einen Rücken zu prägen, der an die 20 und mehr Bundlinien erhalten soll, und haben wir nur zwei Bundlinien zur Verfügung, so können wir den Wunsch des Kunden nicht erfüllen. — Doch, auch das geht! Wir schneiden uns eine Unterlage zu, die mindestens doppelt so lang als der zu prägende Rücken ist, und kleben diese gleichmäßig verteilt zur Mitte der Tischplatte. Nachdem wir die Abstände der einzelnen Bundlinien zueinander und auch das entsprechende Titelfeld auf der Unterlage abgezirkelt haben, ziehen wir an diesen Markierungspunkten gut sichtbare Bleistiftstriche quer zur Längsrichtung des Rückens. Jetzt richten wir wie üblich die zwei vorhandenen Bundlinien genau im Zentrum ein und kleben sie oben fest. Während wir nun entsprechend den Markierungsstrichen am Kopf oder Schwanz mit dem Prägen beginnen, brauchen wir jetzt nur den Rücken, sofern er genadelt werden muß, um einen Markierungsstrich weiter nach unten bzw. oben auf die schnell versetzten Nadeln anzulegen und können so in weniger als einer halben Stunde den ganzen Rücken von oben bis unten mit Bundlinien versehen.

Haben wir eingeschlagene Decken, deren Rücken wie eben beschrieben geprägt werden soll, so versetzen wir die schnell aufgeklebte Anlagemarke, oder wir können auch eine treppenartige Einkerbung in die Unterlage schneiden und in diese Abstufungen hinein den Rücken anlegen.

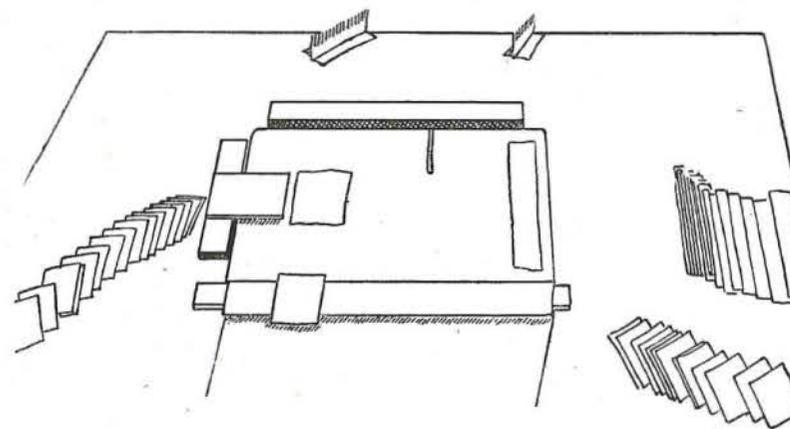
Wenn diese Möglichkeit des Prägens auch nur eine Ausnahme ist, so soll diese Art der Rückenprägung doch nicht unerwähnt bleiben, um zu zeigen, daß man sich auch mit Wenigem ausgezeichnet behelfen kann. Diese Arbeit sollte der junge Preßvergolder ruhig ein-

mal studienhalber machen, um sein Selbstbewußtsein zu stärken. Denn ein „es geht nicht“ darf es für einen tüchtigen Vergolder überhaupt nicht geben!

Das Goldauftragen

Auch beim Auftragen von Echt-Gold, Orfin, Kurzgold und Gold- und Farbfolien, sofern letztere nicht automatisch durch die Maschine laufen, gibt es *rationelle Methoden*, die in Großbetrieben, wo in vielen Fällen auch in der Prägerei im Akkord gearbeitet wird, jahrzehntelang ausprobiert sind und somit dem Anfänger von großem Nutzen sein können.

Da in den Berufsschulen nur Einzelprägungen ausgeführt werden und die Lehrkräfte dort in den meisten Fällen solche für Großauflagen notwendige Arbeitsmethoden gar nicht kennen, seien diese Kniffe hier kurz erörtert.



Rationelles Auftragen der Folie

Eine *unrationelle Auftragsmethode* ist es zum Beispiel, wenn man Gewebedecken, die einen Stempel und eine lange dünne Schriftzeile als Prägung erhalten, im voraus in ganzen Stapeln von Hilfskräften auftragen läßt. Einmal gehen viele aufgetragene Folienstückchen durch den saugenden Luftstrom beim Abheben einer Decke verloren. Zweitens ist es schwer, etwa verschobene Folienstreifen auf empfindlichem Material wieder in den richtigen Stand zu bringen, da besonders bei grundierten Bronzefolien durch das Zurechtschieben helle

Streifen entstehen, die nur schlecht oder gar nicht zu beseitigen sind. Wir müßten also mit einem Goldmesser darunterfassen und jedes einzelne Stück wieder zurechtrücken, also die Arbeit des Auftragens noch einmal machen.

In solchen Fällen ist es immer besser, die Folie direkt in der Maschine aufzutragen. Nur über das „Wie“ müssen wir uns klar werden. Haben wir eine Auflage Decken mittleren Buchformates mit Rücken- und Vorderseitenprägung zu versehen, so verfahren wir wie folgt: Wir schieben uns, vorausgesetzt daß noch genügend Platz auf der Tischplatte der Presse vorhanden ist, links und rechts von der Einrichtung einige 100 Folienstückchen von der Mitte zur seitlichen Kante des Prägetisches auf. Jetzt legen wir eine Decke ein, tragen mit der rechten Hand das erste Folienstück auf, mit der linken das zweite und während die rechte Hand das dritte Stück auflegt, faßt die linke schon nach dem Griff, um den Schlitten einzufahren. Jetzt wird auch die Rechte wieder frei und greift automatisch zum Pressenhebel.

Wenn wir so sinnvoll und ausgeglichen jeden Handgriff durchdenken und das Auftragen so auszuführen versuchen, sparen wir mehr Zeit, als wir mit dem nutzlosen Auftragen durch eine Hilfskraft vergeuden. Ist es nicht möglich, auf dem Schlitten die Folie aufzuschieben, so haben wir ja links neben der Maschine die schwenkbare Raste, die wir, wenn sie nicht ganz glatt ist, mit einer entsprechend großen Pappe bedecken und dann so hoch einstellen, daß die Raste einige Zentimeter über das Niveau des Schlittens herausragt. Auf dieser schieben wir dann mit einer schwachen seitlichen Neigung zum Prägetisch hin die Folie griffig auf.

Wenn bei näherer Betrachtung dieser Maßnahme für die einzelne Decke auch nur eine kaum nach Sekunden zählende Zeitersparnis herauskommt, so schränken wir doch die sich aus einer ungeschickten Anordnung ergebenden Ermüdungserscheinungen auf das denkbar geringste Maß ein, was bei einer 8- oder mehrstündigen Arbeitszeit eine wesentliche Erleichterung für den Präger bedeutet.

Darum nochmals: *Wir wollen uns immer bemühen, mit einem nur denkbar geringsten Maß an Energieverbrauch die größtmöglichen Leistungen zu erzielen.*

Die Prägefolie *Kurzgold*, deren Stückchen wir auf der schon beschriebenen Vorwärbasis aufgeschoben haben, tragen wir gleich von dieser herunter in die Maschine auf.

Da die Echt-Goldfolie *Orfin* durch Wärmeeinwirkung sehr leicht zum Rollen neigt, müssen wir jedes Stückchen etwas einkniffen, weil es uns sonst kaum möglich sein wird, die Goldfolie beim Einfahren des Tisches flach unter den Prägestempel zu bringen. Auch wenn wir Goldfolienstreifen für Liniendruck anlegen wollen, müssen wir diese

in ihrer Längsrichtung ebenfalls leicht kniffen, wobei trotz allem noch ein ungeheures Maß von Geduld für den Präger dazugehört, wenn er mit diesem Goldmaterial arbeiten muß.

Noch schwieriger gestaltet sich das Prägen mit dieser Folie bei wattierte Decken, wenn wir den Rahmen in Gold prägen müssen. Wenn wir aus technischen Gründen von einer Verwendung des Kurzgoldes, der Rekord- oder Seidenfolie absehen müssen, so wollen wir uns mit eiserner Ruhe wappnen, damit wir nicht durch aufgespeicherten Ärger mit dem Gedanken spielen, den Prägetisch und die ganze Arbeit mit einer Axt kurz und klein zu schlagen.

Da wir drei Streifen nacheinander aufzutragen haben, was mit Rücksicht auf das Rollen der Streifen sehr schnell geschehen muß, so bringt es uns manchemal an den Rand der Verzweiflung, wenn es uns nicht gelingen will, die Streifen einwandfrei und sicher aufzulegen, weil diese von den etwas geneigten Kanten der wattierte Decke immer wieder wegrutschen wollen. Hier hilft nur eins: entweder nehmen wir beim Einrichten für Goldrahmendruck die Anlegemarken so stark, daß wir den Goldstreifen beim Auftragen dagegen schieben können, oder wir kleben an die flachen Anlegemarken vor dem Aufkleben dünne hochstehende Kartonstreifen an. Es ist dies die einzige Möglichkeit, uns die immerhin noch schwierig genug werdende Arbeit des Auftragens etwas zu erleichtern.

Bleistereo, Zinkätzung und Galvano

Die brauchbarste Verwendung findet das *Bleistereo* bei Register- und Deckenfarbdruck. Es ist natürlich möglich, in beschränktem Umfang auch Gold- oder Farbfolieprägungen damit vorzunehmen. Eine aus jahrelanger Praxis sich ergebende wesentliche Rolle hinsichtlich der Haltbarkeit des Bleistereos spielt:

1. Das *Material*, auf welches geprägt werden soll. Ein grobfädiges Leinen wird unter Umständen schon nach wenigen Drucken das Bleistereo ruinieren, während es unter günstigen Verhältnissen bei Gold- oder Farbfolieprägungen immerhin 50 bis 100 und einige Drucke aushält.
2. Maßgebend ist ebenfalls der *Schriftcharakter* des Stereos. Große breittragende Flächen halten selbstverständlich eine weit größere Beanspruchung aus als zartlinige Ornamente und schlanke, dünne Schrift, die schon nach wenigen Drucken eine unsaubere, abgerundete Kontur zeigen.
3. Die *Prägethitze* hat ebenfalls einen nicht zu unterschätzenden Einfluß auf die Dauerhaftigkeit des Stereos. Bei starken Folien, die mit

großer Hitze geprägt werden müssen, würde das Stereo ebenfalls nach einigen Drucken verquetschen, weil das Stereo durch die Einwirkung der starken Hitze, falls dem Blei nicht genug Antimon beigefügt ist, schon erheblich zum Weichwerden neigt.

Das für ein Bleistereo am günstigsten zu prägende Folienmaterial ist die *Oeser-Seidenfolie* und *Farbfolien* Marke „Extra dünn“. Das Material, auf das wir prägen, sind Dermatoid, Kunstleder, Papier, Igraf, Werkstoff und die Lederaustauschstoffe.

Sind diese günstigen Verhältnisse nicht gegeben und sollen wir mit einem Bleistereo über 50 Druck auf hartem Material vornehmen, so lehnen wir als sauberer Präger von vornherein diese Arbeit *konsequent* ab. Es sei denn, daß uns mehrere Stereos zur Verfügung gestellt werden, die uns in die Lage versetzen, bei 30 oder 40 Druck das verbrauchte Stereo auszuwechseln, was in Betrieben mit abgeschlossener Druckerei auch gar keine Schwierigkeiten macht.

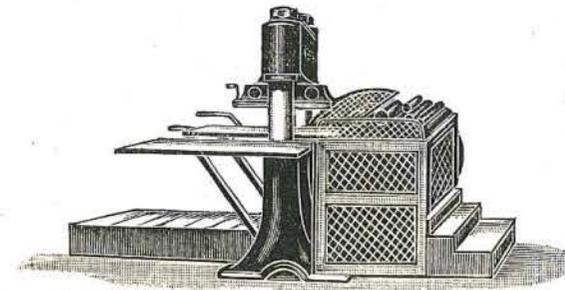
Weit widerstandsfähiger als das Bleistereo ist das *Galvano*, ein auf elektrolytischem Wege in einem Kupfervitriolbad erzeugter Kupferniederschlag, der anschließend mit Blei hintergossen wird. Im großen und ganzen gilt beim Galvano das gleiche hinsichtlich der Brauchbarkeit, wie schon im vorhergehenden Absatz über das Bleistereo gesagt wurde. Auch das Galvano ist gegen starken Druck sehr empfindlich, so daß einige Vorsicht am Platze ist, soll die an sich harte Oberfläche nicht in den weichen Grund des Bleifundamentes versinken, was bei größeren Flächen zu konkaven Veränderungen der Stempeloberfläche führt. Bei sachgemäßer Behandlung bleibt das Galvano im Gegensatz zum Bleistereo wesentlich konturensauberer.

Die *Zinkätzung* ist in Bezug auf die Härte des Materials dem Messingstempel fast gleichzusetzen. Schwierigkeiten treten hier nur durch die geringe Tiefe des negativen Raumes auf. Man sagt hier, das Fleisch drückt mit. In diesem Punkte gleichen sich die eben behandelten Stempel. Aus technischen Gründen ist ein Ausarbeiten des negativen Raumes im Verhältnis zur Tiefe des gravierten Messingstempels beim Bleistereo, Galvano und der Zinkätzung nicht möglich. Hier müssen wir nun mit dem Stichel etwa vorhandene Unebenheiten oder mitdrückende Erhöhungen des Fleisches selbst fortstechen oder -gravier. Da die Zinkplatte im Ätzverfahren hergestellt wird, so ist es erklärlich, daß die Prägefläche nur eine ganz geringe Erhöhung zeigt. Theoretisch eignet sich die Zinkplatte infolge ihrer Härte sehr gut zu allen Prägungen. Praktisch liegen die Dinge aber so, daß man in den wenigsten Fällen und dann nur mit erheblichen Schwierigkeiten eine einwandfreie Gold- oder Farbfolieprägung erzielt. Papier und Kunstleder sind wohl die einzigen Materialien, auf denen dem erfahrenen Präger eine gute Arbeit gelingt. In den meisten Fällen ist

es notwendig, Prägungen mit einer Zinkätzung abzulehnen, wogegen Farbdrucke auf einigermaßen glattem und festem Material ohne weiteres auszuführen sind. Zusammenfassend möchte ich den Hinweis geben, daß das Prägen mit einem Bleistereo, Galvano oder einer Zinkätzung nur ein billiger Notbehelf ist und bleibt, von dem wir nur Gebrauch machen wollen, wenn es sich um kleine Auflagen handelt. Im Ubrigen werden wir den Kunden zu dem Entschluß bringen, lieber ein paar Mark mehr für eine Prägeplatte aus Messing auszugeben, als eine qualitativ minderwertige Prägearbeit zu bekommen, die unserer Werkstatt und dem Betrieb des Kunden keine gute Reklame verbürgt.

Decken- und Registerfarbdruck

Um *Farbdruck* auf Decken oder Kartonumschlägen auszuführen, hat man besondere Prägepressen konstruiert, die ein feststehendes und ein von hinten durch die Maschine unter dem oberen Prägeschlitten herlaufendes Walzenaggregat besitzen. Der Vorgang ist ähnlich dem einer Druckerpresse. Schaltet man den Mitnehmer für das angebaute Farbwerk aus, so kann man diese Maschine wie eine gewöhnliche Prägepresse anheizen und benutzen.



Vergoldepresse mit angebautes Farbwerk

An der einfachen Kniehebelpresse ist zwar ein solches Farbwerk nicht angebracht, aber wir können an der linken Seite des Prägestisches eine zu diesem hin schwenkbare dünne Eisenplatte anbringen lassen. Schwenken wir diese vom Prägeschlitten nach links heraus, so daß sie waagrecht auf die dort ebenfalls an dem Ständer der Maschine angebrachte Raste zu liegen kommt, so können wir auf dieser Stempel, Schrift oder sonstige Druckplatten aufkleben, die während der Farbdruckarbeit von einer Hilfskraft mit Farbe eingewalzt werden können.

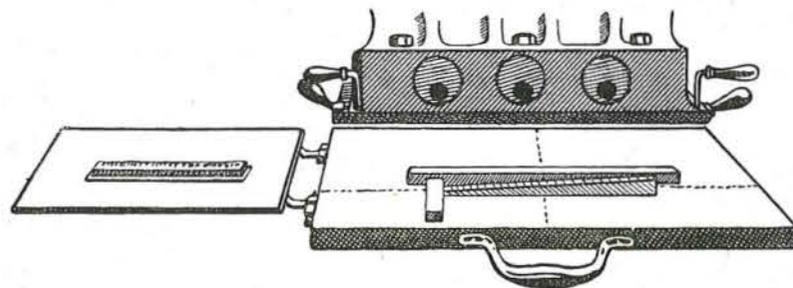
Nach dem Einwalzen mit Farbe wird diese Platte vor dem Einfahren des Prägeschlittens auf das zu druckende Arbeitsstück herübergeklappt und dann wird wie üblich gedruckt. Diese Platte ist abschraubbar, so daß man auch hier die Presse wieder für Prägearbeiten frei hat.

Wenn auch die *Buchbinderdruckfarben* eine wesentlich zähere Konsistenz aufweisen, so ist es doch bei groben Bucheinbandgeweben notwendig, erst ohne Farbe einmal kräftig *vorzudrucken*. Hiernach erfolgt der Farbdruck, der gegebenenfalls noch ein- oder zweimal zu wiederholen ist, wobei wir vor jedem Druck neu mit Farbe einwalzen müssen. Dieses Einwalzen erfolgt von einer billigen Hilfskraft.

Bei Abgabe eines Preisangebotes sind die eben beschriebenen, durch das Material bedingten, erschwerenden Umstände *auf jeden Fall* mit zu berücksichtigen, um uns vor Verlusten zu schützen.

Beim Einmischen der Farben nach mitgeschicktem Muster müssen wir insofern große Vorsicht walten lassen, weil diverse Farben auf Karton mitunter erheblich nachdunkeln. Am besten ist es, wir setzen uns mit einem Drucker auseinander, da dieser langjährige Erfahrung in der Zusammenstellung der Farben und dem Ermischen der Farbtöne hat.

Jetzt zum *Registerdruck*. Haben wir Kalender, Notizmappen oder Telefonteilnehmerverzeichnisse mit Registerdruck zu versehen, so lassen wir uns in den beiden ersten Fällen aus der Buchbinderei die beim Registerschneiden abfallenden Papierausschnitte für das entsprechende Arbeitsstück geben. Diese Abschnitte ordnen wir stufengemäß wieder so an, daß sie die schiefe, treppenartig abfallende Ebene des mit Registerdruck zu versehenen Arbeitsstückes ausgleicht. Nachdem wir diesen Stapel gut ausgerichtet haben, schlagen wir ihn in dünnes, mit Klebstoff bestrichenes Seidenpapier ein. Diese Matrize verwenden wir für die schnell herzustellende Einrichtung. Bei größeren Auflagen lassen wir uns mehrere Bleistereos des betref-



Vorrichtung für den Registerdruck

fenden Alphabetes gießen, die wir dann für Registerfarbdrucke immer wieder verwenden können.

Auch Registerprägungen in Gold- oder Farbfolie, wie sie speziell für die schon weiter oben erwähnten Telefon-Teilnehmer-Verzeichnisse erforderlich sind, lassen sich ohne Schwierigkeiten ausführen, sofern man für das Alphabet Messingschrift verwendet oder sich eine solche Schriftzeile gravieren läßt. Da es sich bei diesen Teilnehmerverzeichnissen um gefaltete Kartonsbogen handelt, die an den unteren Kanten mit Kunstleder oder farbigem Papier gerändelt werden, müssen wir unter Berücksichtigung der Stärke dieses treppenartig voreinandergeklebten Registers die Unterlage entsprechend zusammenkleben. Schwierigkeiten ergeben sich nur dann, wenn das Register unsauber in den Abständen zueinander geklebt worden ist oder der Rändelstreifen auf der Rückseite des Kartons nicht über die den Druckbuchstaben aufnehmende Prägefläche hinausgeht. Hier sind wir dann gezwungen, bei Nichtausprägen eines Buchstabens bei dem jeweiligen Stück mit entsprechendem Karton nachzujustieren.

Prägestempel gut aufbewahren!

In größeren Betrieben, wo in der Prägerei Hunderte oder gar Tausende von Prägestempeln gelagert werden, können wir beachtlich viel Zeit einsparen, wenn wir uns ein *Verzeichnis* der vorhandenen Prägestempel anfertigen. Es liegt wohl klar auf der Hand, daß, wenn



Verzeichnis der Prägestempel
(Buchformat etwa 22 × 30 cm)

wir plötzlich einen bestimmten Prägestempel benutzen wollen und gezwungen sind, diesen aus zehn oder fünfzehn verschiedenen Kästen mit sagen wir je hundert Prägestempeln herauszusuchen, dabei meh-

rere Stunden drauf gehen können, ehe wir den gesuchten Stempel gefunden haben.

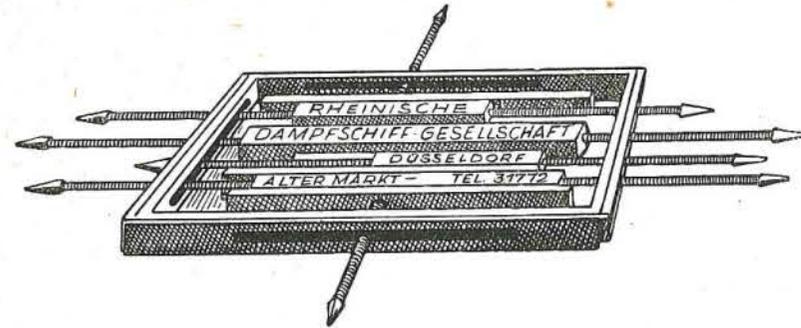
Die verwirrenden Monogrammstempel, die ornamental verschlungenen Firmenstempel usw. bringen das suchende Auge derart durcheinander und strengen es so an, daß es eine Strapaze bedeutet, in diesem Wust von verschnörkelten Buchstaben den richtigen Prägestempel überhaupt zu finden.

Hier verfahren wir folgendermaßen: Wir lassen uns, falls nicht vorhanden, ein Buch mit schlichten Seiten im Folioformat anfertigen und mit Register versehen. Hier werden, wie die Abbildung zeigt, die Prägestempel, nachdem wir aus einem üblichen Stempelkissen Farbe aufgenommen haben, in alphabetischer Reihenfolge abgedruckt. Nicht allein das: da es Kunden gibt, die beispielsweise in der Kalenderfabrikation ihre betreffenden Stempel gleich für mehrere Jahre der Prägerei überlassen, andere dagegen, die Stempel nach Erledigung des Auftrages wieder zurückfordern, so gibt uns auch unser Prägestempelverzeichnis Auskunft darüber, ob sich der für die gewünschte Prägearbeit notwendige Stempel in unserem Besitz befindet oder noch in dem des Kunden. Daher schreiben wir in den rechten freien Raum der abgegrenzten Spalte bei einem dem Kunden wieder zurückgesandten Stempel gleichzeitig das Datum mit dem Vermerk „an Firma zurück“ ein. Wir vermeiden damit zweckloses Suchen und unnötige Rückfragen beim betreffenden Kunden.

In Betrieben der Kalenderfabrikation ist man schon seit Jahren dazu übergegangen, bei Bemusterung von Taschenkalendern dem Kunden nicht mehr einen mit Firma versehenen Gebrauchskalender zuzusenden, sondern nur einfach einen Karton, der die Größe des Kalenderdeckels hat. Auf diesem hat man lediglich die Jahreszahl, Firmenstempel oder Schriftsatz in Blaupapier aufgedruckt. Da diese Muster nur den Zweck haben, dem Kunden Text und Schriftcharakter sowie das Satzbild als solches zur Genehmigung vorzulegen, so genügt diese Maßnahme vollkommen.

Schwierig ist für den Vergolder nur, die Prägeschrift ohne jeden Halt frei aufzusetzen und in der Presse mit Blaupapier auf Karton abzudrucken. Ein Aufkleben der Schrift für diese einfachen Andrucke erfordert viel zu viel Zeit, zumal wenn wir an einem Vormittag zehn oder zwanzig solcher Andrucke machen müssen. Da die Zahl der Typen einer bestimmten Schrift arg begrenzt ist, so müssen wir für jeden neuen Andruck den alten Schriftsatz erst wieder abkochen, reinigen und absetzen. Dies bedeutet aber eine geradezu irrsinnige Zeitverschwendung.

Aus diesen Erfahrungen heraus habe ich eine *Vorrichtung* entwickelt, die es gestattet, jeden beliebigen Schriftsatz aufzusetzen und jede Zeile so zu schließen, daß auch bei ungeschickter Hantierung der



Setzkasten für Preßvergoldeschriften

Schriftsatz nicht mehr durcheinander fällt und wir nach dem Blaudruck die Typen sofort für einen neuen Satz verwenden können. Diese Vorrichtung besteht aus einem kleinen Metallkästchen mit 4 mm hohen Seitenwänden. Auf zwei sich gegenüberliegenden Seiten befindet sich eine Aussparung, in der kleine Metallklötzchen, die mit einer 2 mm Gewindebohrung versehen sind, wie in einer Schiene auf- und abzubewegen sind. Durch die Gewindebohrung sind entsprechende, mit Gewinde versehene Metallrundstäbe eingeführt, die in ihrer Endstellung bis zur Mitte des Kästchens reichen. Hierdurch sind wir in die Lage versetzt, jede beliebige Schriftart, beliebig viel Zeilen, sowie symmetrische und unsymmetrische Satzanordnung anzuwenden.

Werkzeuge des Preßvergolders

Was ein tüchtiger Sortiments- und Musterpräger an Werkzeugen benötigt, um auch die schwierigsten Umstände zu meistern, sei nun einmal der Reihe nach aufgezählt:

1. Ein Winkel mit einer Schenkellänge von 30 cm
2. Ein kleiner Anschlagwinkel
3. Ein doppelseitiges Goldkissen
4. Ein Goldmesser
5. Eiweißglas, Quirl und Schwämmchen
6. Ein Schärfmesser
7. Mehrere kleine Messer zum Reliefschneiden
8. Einige Zirkel
9. Eine Papierschere
10. Eine Buchbinderschere
11. Mehrere Pinzetten
12. Ein Hammer (100 Gramm)
13. Eine Flachzange

14. Eine Beißzange
15. Ein kleiner Schraubstock oder Feilkloben
16. Eine Metallsäge
17. Einige Dreikant- und Flachfeilen (Schlüsselseilen)
18. Ein Schmirgelstein (Carborundum doppelseitig)
19. Eine Radiernadel
20. Mehrere Metallstichel
21. Ein Zollstock oder Bandmaß
22. Ein Metall-Lineal
23. Eine Lederfeile
24. Einige Haarpinsel
25. Ein Schriftkasten
26. Einige Eiweißschälchen
27. Mehrere Haarbürsten, auch Wurzelbürsten.

Manche von diesen angeführten Werkzeugen sind zwar in jedem Betrieb vorhanden, aber der gediegen und eigen arbeitende Präger hat alle hier angeführten Werkzeuge meistens selbst im Besitz. Denn so braucht er, wenn er nur einigermaßen geschickt ist, vor keiner etwa auftauchenden Schwierigkeit zu kapitulieren. Darum, lieber junger Fachkamerad, gehe hin und tue desgleichen! — —

Nun noch einmal zusammenfassend die schon im Verlaufe dieses Buches erwähnten Hilfsmittel.

1. Die Auffangvorrichtung
2. Die Vorwärmbasis
3. Die Leder- oder Kartonbürste
4. Das Polierkissen
5. Der Echtgoldaufträger
6. Die Wärmeskala
7. Gummiertes Papier
8. Matrizenpulver
9. Wiener Papp
10. Eiweißpuder und -Pulver
11. Essig
12. Zaponlack oder Schellack
13. Paraffinöl
14. Sidol
15. Kreide.

A r t	A Echt- Gold	B Orfin Rolleng.	C Kurz- Gold	D Seiden- folie	E Bronze- folie	F Record- folie	G Farb- folie	H Gummierte Farbfolie	J Präge- papier	K Blind- prägung	L Leder- glätten
1 Schweinsleder	pela	3k	3a	3a	—	4k	5a	4a	4k	2an	2a
2 Kalbleder	pela	p4k	3a	—	—	—	—	4a	—	2an	2a
3 Saffian	peml	pe2a	—	—	—	—	—	—	—	2a	—
4 Maroquin	pela	pe2a	3a	—	—	—	—	—	—	2an	2a
5 Seehund	pe2a	pe3k	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6 Boxcalf	pela	pe3k	—	—	—	—	—	—	—	2an	2a
7 Chevreau	pela	pe3k	—	—	—	—	—	—	—	2an	2a
8 Juchten	pema	pe3k	—	—	—	—	—	—	—	—	2a
9 Achatleder	pema	pe3k	—	—	—	—	—	—	—	—	3a
10 Futterleder	pema	pe3k	—	—	—	—	—	—	—	—	2a
11 Chromleder	pzm2	p4k	—	—	—	—	—	—	—	—	—
12 Collodium	pez1L	p4k	3/4k	—	—	—	—	4a	—	—	—
13 Kunstleder	p2a	p2a	3a	3a	4a	4a	5k	5k	4k	—	—
14 Kaliko	p2a	p4k	3a	3a	4a	4a	5k	5k	5k	—	—
15 Werkstoff	p2a	p4k	3a	3a	4a	4a	4a	4a	5k	—	—
16 Leder-Ersatz	p2a	p4k	3a	3a	4a	4a	4a	4a	5k	—	—
17 Tresorstoff	—	—	3a	3a	4a	—	5k	5k	—	—	—
18 Wachstum	—	—	4k	3k	Z4k	—	—	4a	—	—	—
19 Dermatoid	pe2a	pe4k	4k	—	—	—	—	4a	—	—	—
20 Büchertuch	—	—	4k	3k	4a	4a	4a	5k	—	—	—
21 Leinen	—	—	3a	3a	4a	4a	4a	5k	5k	—	—
22 Seide	p2a	p4kn	3a	3a	—	—	—	—	v5k	—	—
23 Samt	pv2an	—	v3/4k	v3m	—	—	—	—	—	—	—
24 Pergament	pe2a	pe3k	3a	3a	—	—	—	5k	5k	—	—
25 Igraf	—	—	3a	3a	4k	4a	4a	4a	4a	—	—
26 Papier	—	p4k	3a	3a	—	4a	4ap	4a	5k	—	—
27 Celluloid	z1L	z2m	—	—	—	—	—	z4a	—	—	—
28 Hartgummi	zp1a	zp3a	—	—	—	—	—	—	—	—	—
29 Holz	z1L	z3a	z4k	—	—	—	—	z4a	—	—	—

Zeichen- Erklärung

k kurzer Druck
a anhaltender Druck
m mittellanger Druck
L langanhaltender Druck
v mit Vordruck
n mit Nachschlagen

p Puder
e frisches Hühnereiweiß
z Zaponlack

1 lauwarm
2 mittelwarm
3 verlaufend heiß
4 zischend heiß
5 sehr heiß