

# Das Goldschnittmachen

## Lehrbuch für Buchbinder

zur vollkommenen Herstellung  
von Goldschnitten an Büchern nebst Anleitung zur Her-  
stellung ziselierter Schnitte

Von

Paul Kersten



Verlag von Wilhelm Knapp, Halle (Saale)

1926

# G. HONRATH

Fachgeschäft für Buchbinder

Neuzeitige Bezug- und Vorsatzpapiere  
Einbandgewebe / Werkzeuge / Blattmetalle

BERLIN W. 8

Charlottenstr. 62

Anerkannt vorzügliches

## Blattgold

besonders **Schnittgold**

liefert

C. Kühny, Augsburg 21

Blattgoldfabrik

Blattgoldfabrik

**LEONHARD KURZ, FUERTH i. B.**

Telefon: 123, 2152, 320.

Tel.-Ad.: „Radium“.

Alle Sorten

Alle Formate

**Spezialität: Ia. Ia. Schnittgold**

Blattgold auf Rollen bietet größte Material- und Zeitersparnis!

# Das Goldschnittmachen

## Lehrbuch für Buchbinder

zur vollkommenen Herstellung  
von Goldschnitten an Büchern nebst Anleitung zur Her-  
stellung ziselierter Schnitte

Von

Paul Kersten



Verlag von Wilhelm Knapp Halle (Saale)

1925

Printed in Germany

## Vorwort.

Da es für die jüngeren Fachgenossen, d. h. den Lehrlingen und jungen Gehilfen ein Lehrbuch zur vollkommenen und leichten Herstellung von Goldschnitten an Büchern nicht gibt, habe ich es unternommen, ein solches Buch in klaren und deutlichen Worten verfaßt, herauszugeben. Meine zwei- und zwanzigjährigen Erfahrungen als Fachpädagoge haben erwiesen, daß die allermeisten der vielen Hunderte von Schülern die zu mir kamen, keine Goldschnitte machen konnten; ich halte es für die Pflicht eines jeden Lehrmeisters seinen Lehrlingen auch das Goldschnitmachen beizubringen. Erlernung des Goldschnitmachens und Lederschärfens gehört in die Lehrzeit, weil es keine Kunstfertigkeit wie das Handvergolden, weil es einfache handwerkliche Arbeit ist. Meine Lehrlinge im Lette-Haus müssen bereits am Ende des ersten Lehrjahres Goldschnitmachen erlernen, ich brauche es ihnen nur zwei- bis dreimal zu zeigen und sie können es und sie können es gut. Freilich der Meister muß es dem Lehrling zeigen wie es gemacht wird, von selber lernen sie es nie. Dies Buch soll also eine Lücke in der Fachliteratur ausfüllen und ich darf wohl hoffen, daß es Anklang findet und die Meisterlehre mit unterstützt.

Berlin, April 1925.

Paul Kersten.

## Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Vorwort . . . . .	II
Einleitung . . . . .	I
1. Kapitel: Die Werkzeuge . . . . .	3
2. „ Die Materialien . . . . .	5
3. „ Die Flachschnitte . . . . .	6
4. „ Die Hohlschnitte . . . . .	14
5. „ Die Metallschnitte . . . . .	17
6. „ Verzierte Goldschnitte . . . . .	17
7. „ Goldschnitt-Maschinen . . . . .	20

general gift 5-2-49

## Einleitung.

Die Anfertigung von Goldschnitten ist im Vergleich zu anderen Spezialtechniken der Buchbinderei, wie z. B. das Schärfen von Leder oder gar das Handvergolden eine einfache Sache. Während Lederschärfen oder Handvergolden wochen- und monatelange Übung erfordern, bedarf das Goldschnittmachen nur kurzer Übungszeit, aber größter Sauberkeit bei Herstellung der Grundiermittel und bei den einzelnen Teilarbeiten.

Das gute Gelingen eines Goldschnittes hängt im wesentlichen vom Papier des Buches ab, nicht von der Technik der Herstellung oder von der Beschaffenheit der Grundiermittel. Das geht schon daraus hervor, daß man ohne Eiweißauftragung, nur mit reinem Wasser einen guten feurigen Goldschnitt herstellen kann. Bei allen gut geleimten Papieren, wie Schreibpapieren, die zugleich stark satiniert sind und sich mit wenig Mühe festpressen lassen, ist stets ein guter, hochglänzender Goldschnitt zu erzielen.

Bei zwar gut geleimten, aber schwach satinierten rauhen Papieren ist es schon weniger möglich. Bei schwach geleimten Papieren, die stets mit Alaunlösung vorzugrundieren sind, hat das Gelingen eines hochglänzenden Goldschnittes seine Schwierigkeiten und oft muß man hier auf Hochglanz verzichten.

Gut satinierte und gut geleimte Japanpapiere ermöglichen stets einen feurigen Goldschnitt; schwachgeleimte Japanpapiere dagegen und löschpapierartige Papiere, die heute (leider) sehr oft für gute Bücher, für sogenannte Luxusdrucke verwendet werden, erfordern immer eine Vorgrundierung mit Pergamentleim. Bei Büchern aus dem Ende des 18. und Anfang des 19. Jahrhunderts, falls sie nicht bereits vom damaligen Buchbinder planiert wurden, ist ebenfalls mit Pergamentleim vorzugrundieren.

Kunstdruckpapiere erfordern immer größte Aufmerksamkeit; entweder erhalten sie eine Vorgrundierung mit „Antiglutin“, der Firma Wilh. Leos Nachf., Stuttgart, oder Einstäubung von Talkumpulver.

Bekanntlich sind Kunstdruckpapiere, solche aus billigem Papierstoff, meistens aus Holzschliff bestehende Papiere, die auf beiden Seiten einen Aufstrich von weißer Baryt-Erde, die mit Leim angesetzt wird, erhalten haben. Diese Papiere gehören in die Kategorie der „Buntpapiere“, es sind solche Papiere die auf einer oder beiden Seiten einen Aufstrich von bunten Farben, weiß und schwarz inbegriffen, erhalten haben. In den Anfangsjahren der Herstellung dieser Papiere, die für Autotypiedrucke hergestellt wurden, da nur auf solchen Papieren die Schönheit und Ausdrucksfähigkeit eines Autotyp-Klischees voll zur Geltung kommt, wurde das Baryt einfach mit Leimbrühe angesetzt. Wurden solche Papiere feucht, so klebten sie, durch den Leimgehalt des Baryts fest zusammen — beim Goldschnittmachen durch

general gift 5-2-49

das aufgebrachte Eiweiß. Später wurde das Baryt mit Kasein angesetzt, noch später wurde es mit Leim unter Zusatz von Formalin, der den Leim hart machte, so daß die Klebefähigkeit aufgehoben wurde, angesetzt; dies war natürlich ein großer Vorteil für den Goldschnittmacher, der auf Büchern solchen Kunstdruckpapiers Goldschnitt anzubringen hatte. Für den Laien ist es natürlich nicht so einfach zu erkennen, ob das Kunstdruckpapier leimfest ist oder nicht. Man kann es auf die Weise prüfen, daß man zwei Stücke solchen Papiers mäßig mit Wasser anfeuchtet, aufeinander legt, und 1—2 Minuten zwischen Daumen und Zeigefinger zusammenhält. Klebt es nicht zusammen so ist es leimfest; aber immerhin ist Vorsicht geboten, und wenigstens ist mäßiges Einstäuben mit Talkum trotzdem zu empfehlen.

Noch besser, besonders für die sogenannten Dünndruckpapiere — ist das Überfahren mit dem bereits früher erwähnten „Antiglutin“.

## 1. Kapitel.

### Die Werkzeuge.

An Werkzeugen zur Herstellung von Goldschnitten werden folgende gebraucht: Das Goldkissen (Abb. 1), das Goldmesser (Abb. 2). Die Schabklingen, von welchen man mehrere Formen haben muß (Abb. 3), hinzu

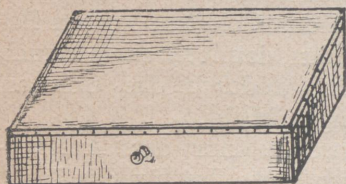


Abb. 1.

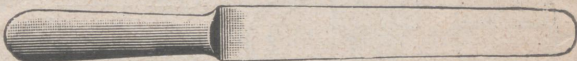


Abb. 2.

kommt noch die Schneckenklinge (Abb. 4), die ebenfalls wie Abb. 3 für Hohl-schnitte bestimmt ist; von diesen drei Arten hat man je eine schräg abge-schliffene und je eine gerade geschliffene Klinge, wie solche die Möbeltischler unter den Namen „Ziehklinge“ gebrauchen; die letztere Art schabt den



Abb. 3.



Abb. 4.



Abb. 5.



Abb. 6.

Schnitt feiner, glatter. Zum Streichen, d. h. scharfkantig machen der Schabklingen ist der Streichstahl (Abb. 5) notwendig. Ferner wird das Stoßeisen (Abb. 6) gebraucht. Es ist ein schräg geschliffenes Hohlisen mit langem Griff und dient zum schnellen und bequemen Abstoßen der am Buchschnitte überstehenden Bretter und Spalten.

Zum Auftragen des Goldes können verschiedenartige Apparate verwendet werden, der mit Pferdehaaren oder dünnsten Zwirn bespannte Auftragrahmen (Abb. 7). Der Auftragbock (Abb. 8) den Auftragflor, das ist ein aus Pappe geschnittener mit seidnem Flor bespannter Rahmen, des Anschießers wie ihn die Maler, Rahmenvergolder und die Bildhauer für Steininschriften verwenden;

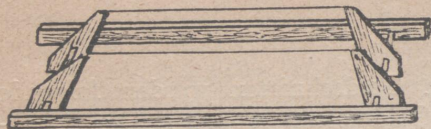


Abb. 7.

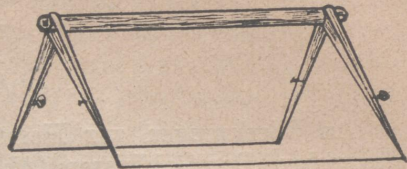


Abb. 8.

dieser besteht aus einer Lage 6—8 cm langer Dachshaare die zwischen zwei Kartonblätter geleimt sind. Andere wieder tragen das Gold mit kurzen Papierstreifen auf, die über das Kopfhaar gezogen werden, damit sie einen Hauch von Fett aufnehmen, wodurch das Gold an dem Papier lose hängen bleibt.

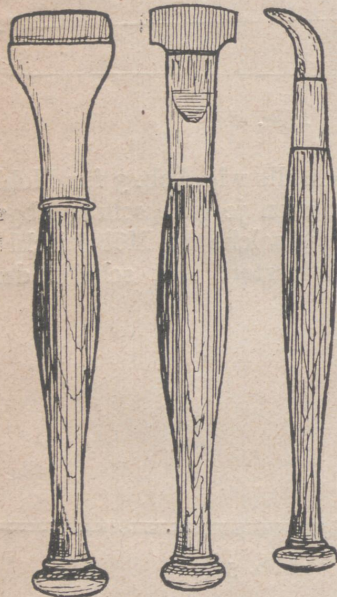


Abb. 9.

Ich selbst verwende nur den Auftragrahmen (Abb. 7) ich halte ihn für das beste Auftragsmittel, weil die Fläche des Blattgoldes gänzlich unberührt bleibt, was bei dem Auftragflor und dem Papier nicht der Fall ist. Bei dem Auftragbock (Abb. 8) wird allerdings das Blattgold in seiner Fläche ebenfalls nicht berührt, aber er ist nicht so leicht und bequem zu handhaben wie der Auftragrahmen. Derselbe besteht aus einem 20 cm langen, und 12 cm breiten Holzrahmen, an dessen kurzer Seite je zwei verschiebbare, konisch zulaufende Klötzchen angebracht sind, an welchen die Pferdehaare oder Zwirnsfäden befestigt werden. Zum Glätten (Polieren) des Goldschnittes werden Glättzähne gebraucht, dieselben sind meistens aus Achatstein, oft auch aus Blutstein gefertigt und sind in einer messingenen Hülse eingekittet die an einem Holzheft befestigt ist. Man braucht breite Glättzähne, und spitze (Abb. 9).

Von den breiten Glättzähne muß man zwei haben, einen scharfkantigen und einen rundkantigen, ersteren braucht man gewöhnlich zu harten Papieren, und wenn der Schnitt etwas zu trocken geworden ist. Zum Aufbringen des Eiweißes auf den Schnitt braucht man einen Auftragspinsel, das ist ein ca. 3 cm breiter weicher Haarpinsel, der in Messingblech gefaßt sein soll (damit er keinen Rost ansetzt) und an einem Holzstiel befestigt ist. Weiter wird zum „Anglätten“ des Goldes ein Stück 20 × 12 cm großes knotenfreien Papiers, das auf der oberen Seite etwas mit Wachs eingerieben wird, damit der Glättzahn leicht darüber gleitet, und ein Stück guter Seide



15 × 10 cm groß, das auf beiden Seiten etwas mit Wachs (gelbes reines Bienenwachs) überfahren wird, gebraucht. Ferner werden eine Anzahl Querbretter in den üblichen Formaten, und diverse Holz-Spalten für die Vorderschnitte gebraucht; die Bretter sollten dünner wie die Preßbretter und höchstens 7—8 mm dick sein, dadurch wird das Schaben der Schnitte erleichtert. Die Spalten sollen in verschiedenen Längen vorhanden sein, sie sollen nicht konisch gearbeitet sein, sondern eine gleichmäßige Dicke von 8 mm haben, und an der inneren Längsseite etwas abgerundet sein, damit sie sich nicht in das Buch einpressen können. Die Breite sei, je nachdem sie für Oktav-, Quart- oder Folioformat gebraucht wird, 6, 8, 10 cm. Gewöhnlich werden Bretter und Spalten von Rotbuchenholz hergestellt; besser ist es wenn sie von Ahorn- oder von Birnbaumholz gefertigt sind, weil sich dieses mit weniger Mühe und glatter schaben läßt, was man von Rotbuchenholz nicht sagen kann.

## 2. Kapitel.

### Die Materialien.

An Materialien wird Eiweiß, dünner reiner Kleister, armenischer (dunkler) Bolus nebst 1 kleinen feinporigen Schwamm, 1 Fläschchen Spiritus vini nebst einen Kielpinsel und Schnittgold gebraucht; Doppelschnittgold ist vor allen anderen vorzuziehen, obgleich die Spezialschnittgoldmacher mit dem billigsten Gold gute Erfolge erzielen. Das Eiweiß wird aus einem reinen, völlig dotterfreiem Hühnereiweiß und einem Drittel Liter Wasserzusatz bereitet, es muß mit einem Holzquirl tüchtig gequirlt werden, bis es ein Schaum ist, läßt es 15 Minuten stehen und sieht es dann durch ein ganz sauberes Leinentuch oder besser Filtrierpapier in ein ganz reines Glas, dasselbe ist immer bedeckt zu halten um es vor Staub zu schützen. Das Eiweiß ist täglich, vor Gebrauch von neuem durchzuseihen.

Der Bolus, es ist eine sich fettig anfühlende Tonerde; der beste ist der dunkle (armenische) Bolus, er dient als Untergrund des Goldes, um diesem einen tieferen Ton und Glanz zu verleihen. Dieser Bolus kommt in kleinen kegelförmigen Stücken in den Handel, man schabt ihn ganz fein und rührt ihn mit Schnitteiweiß in einem kleinen Porzellannapf zu einem dünnen Brei.

Die Berliner Goldschnittmacher tragen das Gold nur mit reinem Wasser auf, nicht mit Eiweiß, und erzielen beste Erfolge; allerdings rühren sie den Bolusgrund mit dickem Eiweiß — 1 Teil Eiweiß und 3 Teile Wasser — an. Hierbei muß das Gold bei etwas mehr Feuchtigkeit als bei Schnitteiweiß-Auftragung nötig ist, angeglättet werden.

Bei schwachgeleiteten Papieren bedarf es einer Vorgrundierung mit Alaunwasser, oder mittels Pergamentleims. Bei Kunstdruckpapieren bedarf es einer Einstäubung mit pulverisiertem Talkum (Speckstein) oder einer Vorgrundierung mit „Antiglutin“ von Wilh. Leos Nachf. Stuttgart, das sich seit vielen Jahren vorzüglich bewährt. Die Vorgrundierung hat bei Alaunlösung, Pergamentleim und Antiglutin so zu erfolgen, daß die Flüssigkeiten mittels eines vollgesaugten Schwammes über die Schnittflächen des Buches gestrichen werden, und zwar so, daß dieselbe etwa 1 mm in das Papier eindringt, das Buch darf also nicht eingepreßt, sondern es muß lose

in der linken Hand gehalten werden, während man mit der in der rechten Hand haltenden Schwamm den Buchschnitt überfährt. Sind alle Seiten des Buches die Goldschnitt erhalten sollen auf diese Weise vorgründert, wird dasselbe tüchtig geschüttelt, damit die Blätter nicht zusammenkleben, und bis zum anderen Tage, ohne das Buch mit etwas zu beschweren zum Trocknen hingelegt. Es ist zu empfehlen, während des Stadiums des Trocknens das Buch öfters tüchtig zu schütteln. Bei Kunstdruckpapieren wendet man das Einstreuen von Talkum an, das mittels eines dicken weichen Haarpinsels oder eines Wattebausches so zu geschehen hat, daß das Talkumpulver zwischen die einzelnen Blätter des Buches eingestäubt wird. Vor Einsetzen in die Presse ist das Buch gut auszuklopfen; man nimmt es in die rechte Hand — Buchrücken in die Handfläche — und schlägt es auf die linke, flach gehaltene Hand mehreremale tüchtig auf, so daß das überflüssige Pulver entfernt wird. Dasselbe hat auch bei mit „Antiglutin“ vorgründerten Büchern — am Tage nach der Grundierung zu geschehen.

Alaunwasser wird bereitet indem man in 1 Liter kochendes Wasser 200 g fein pulverisierten Alaun schüttet und das Ganze mit einem Holzstab tüchtig umrührt; nach dem Erkalten kann die Lösung gebraucht werden. Der Schwamm mittels dessen man den Buchschnitt mit der Lösung überfährt, muß sofort mit Wasser tüchtig ausgewaschen werden, da er sonst — durch die Alaunlösung hart und spröde wird.

Pergamentleim wird hergestellt, indem man Randabfälle von Kalbspergament in erbsengroße Stücke schneidet, dieselben in einen Topf mit kochendem Wasser wirft und 20 Minuten kochen läßt; nachdem wird das Ganze durch ein leinenes Tuch geseiht (die Pergamentstückchen wirft man fort). Dieser Abkochung setzt man sofort ein reichliches Quantum pulverisierten Alaun zu und rührt das Ganze tüchtig um. Dieses Grundiermittel muß warm auf den Schnitt gebracht werden. Man bewahrt den Pergamentleim, der nach dem Erkalten sülzeartig erstarrt, in einem gutschließenden, sauberen Glase auf. Vor jedesmaligem Gebrauch ist der Pergamentleim im Wasserbade heiß zu machen.

### 3. Kapitel.

#### Der Flachschnitt.

Man teilt die Goldschnitte in Flachschnitte, das sind die oberen und unteren Schnitte des Buches (am Kopf und Schwanz des Buches befindlichen Schnitte) ein; diese haben eine ebene, glatte Fläche, zum Unterschied von den Vorderschnitten besserer Einbände, die Hohlgoldschnitte genannt werden, und mit denen alle guten und wertvollen Einbände versehen werden müssen. Bei einfachen Büchern, besonders in Mengen hergestellten, kann man die Vorderschnitte auch als Flachschnitte herstellen, was vor dem Rundmachen der Bücher zu geschehen hat. Abb. 10 zeigt eingesetzte flache Vorderschnitte,

Bei den guten Einbänden werden die Ober- und Unterschnitte, nach dem Abpressen der Bücher und natürlich nachdem sie beschnitten sind, hergestellt.

Man setzt fünf bis sechs Bücher in eine Presse; vorzuziehen sind die sog. Goldschnittpressen, d. s. Handpressen mit Stahl- oder Eisenspindeln; dieselben gestatten eine festere Pressung bei weniger Anstrengung, als es mit den gewöhnlichen Holzpressen möglich ist.

Als Goldschnittbretter kommen aus Rotbuche gefertigte Querbretter in den verschiedenen Buchformaten in Betracht; die ich für Oktavformat nur  $\frac{1}{2}$  cm, für Quartformat nur 1 cm und für Folioformat  $1\frac{1}{2}$  cm Dicke anfertigen lasse. Besser noch, aber teurer sind Goldschnittbretter aus Ahorn-, Birn- oder Pflaumenbaumholz, da sich diese Hölzer besser und gleichmäßiger schaben lassen.

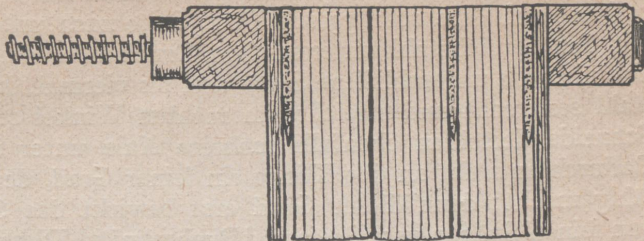


Abb. 10.

Jedes Buch soll zwischen zwei Brettern liegen, die Rücken alle nach einer Richtung; jedes Buch soll mit dem Schnitt (Ober- oder Unterschnitt) parallel zur Kante jedes Brettes liegen, aber so, daß die Bretter nur einen Bruchteil eines Millimeters über den Schnitt des Buches hervorragen; dieser darf an keiner Stelle über die Bretterkanten hervorstehen; da sonst der Schnitt des Buches an solchen Stellen breit geschabt, also verdorben würde. Liegen alle Bücher und Bretter wie ich hier angegeben in Ordnung, wird oben und unten je ein dickes gewöhnliches Querbrett unter- resp. aufgelegt und zwar so, daß sie beide je  $\frac{1}{2}$  cm tiefer liegen als die Goldschnittbretter nebst den

Büchern. Der ganze Stoß wird so in die Presse gesetzt, daß diese beiden äußeren Bretter in gleicher Höhe mit den Preßbalken zu sitzen kommen, so daß der Stoß Bücher nebst den Goldschnittbrettern einen halben Zentimeter über die Preßbalken herüber ragt, wodurch sich einbequemes Schaben ermöglichen läßt, und auch die Schnitte die festeste Pressung haben. Es ist darauf zu achten, daß die an den Preßbalken liegenden Querbretter auch mit ihren kurzen Seiten, in einer Linie liegen, rechtwinkelig zu den Preßbalken. Die Presse wird nämlich so auf den Tisch gelegt, daß diese Bretter mit ihren Kanten an der Tischkante anliegen,

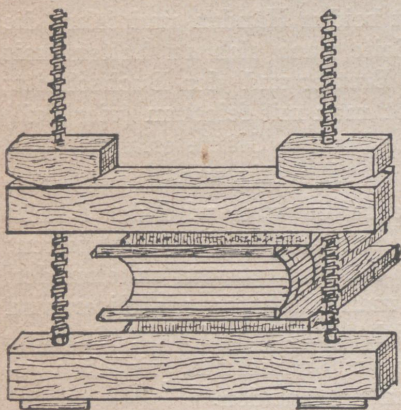


Abb. 11.

sich dagegen stemmen. Würde eines dieser Bretter etwas weiter vorstehen als das andere, würde die Presse nicht fest-, sie würde schief liegen und wackeln. Abb. 11 zeigt ein einzeln eingepreßtes Buch zur Herstellung des Oberschnittes.

Ist nun alles wie bisher gesagt in Ordnung, wird der Preßknecht unterstellt und die eigentliche Arbeit kann beginnen.

Bevor man mit dem Schaben beginnt, stößt man mit dem Stoßeisen (Abb. 6), indem man es, die gewölbte Seite nach unten auf den Schnitt drückend (also die hohle Seite nach oben haltend) vorsichtig die überstehenden Bretterkanten weg. Erst dann kann mit dem Schaben begonnen werden. Man benutzt zuerst die schräggeschliffene Klinge, an der Schneide derselben muß mit dem „Streichstahl“ ein feiner Grad angestrichen werden, und zwar legt man die Klinge zuerst horizontal auf den Tisch oder dem Preßbalken auf, die schräggeschliffene Seite nach unten haltend und streicht mit dem Streichstahl unter sanftem Druck über die Fläche der Schabklinge, also über die ungeschliffene Seite, drei bis viermal, dann hält man den Strichstahl senkrecht und streicht, im rechten Winkel zur Schabklinge, über die Schneide derselben ebenfalls mehrere Male unter sanftem Druck darüber. Dadurch entsteht an der Klinge ein feiner Grad, der erst die Klinge schabefähig macht; denn dieser Grad erst bewirkt das Schaben, das Abschaben von feinen Spänen vom Brett und Buchschnitt. Dieses Anstreichen des Grades muß während des Schabens öfters vorgenommen werden, da sich der Grad nach und nach wieder verliert und erneuert werden muß.

Die Klingen werden auf dem Schleifstein geschliffen, dann auf dem Abziehstein abgezogen, es dürfen keine Scharten in der geschliffenen Kante sein, man probiert dies indem man mit dem Daumen sanft über die Schneide fährt. Hat dieselbe Scharten, so entstehen beim Schaben durch dieselben feine Riefen auf dem Buchschnitt.

Bei frischgeschliffenen Klingen, streiche man mit dem Streichstahl nur ganz sanft über dieselben; später kann man etwas mehr Druck anwenden. Würde man bei frischgeschliffenen Klingen mit zu starkem Drucke streichen, würde der angestrichene Grad zu stark und schartig, es würde der Schnitt riefig werden. Die Schabklinge hält man mit beiden Händen und fährt die Klinge schräg und die schräggeschliffene Seite nach sich zu haltend mit starkem und gleichmäßigem Druck über die Bretter und den Buchschnitt; hält man das Schaben für genügend, reibt man mit feinstem (vier Null) Sandpapier den Schnitt tüchtig ab, damit er höchste Glätte erlangt. Man soll so wenig als möglich schaben, und bald damit fertig sein.

Wenn mit der Schabklinge zu lange gearbeitet wird, wird der Schnitt leicht rauh werden, besonders bei weichen, schwach geleimten Papieren; durch das zu lange Schaben verfilzen sich die Papierfasern miteinander, der Schnitt wird grieselich, wolkig; je länger man schabt, je grieseliger wird er, besonders dann wenn die Schabklingen nicht ganz scharf sind. Stumpfe Klingen ergeben niemals glatte Schnitte. Ist der Buchschnitt grieselich geworden, hilft nichts als das Buch nochmals zu beschneiden.

Um beim Schaben ein schnelles und gutes Resultat zu erzielen, überfahre man vor dem Schaben, nachdem die Bretterkanten abgestoßen sind, den Schnitt mit dem Bolusschwamm, läßt etwas trocken und schabt dann, links ansetzend, Strich für Strich den ganzen Schnitt ab. Dadurch, daß auf den weißen Buchschnitt, sich der farbige rotbraune Ton des Bolus befindet, der durch die Klingen weggeschabt wird, sieht man deutlicher, als bei unbolusiertem Buchschnitt, das Resultat des Schabens: ob genügend gut geschabt ist. Ich bemerke hier, daß bei dieser Manier, die Buchschnitte mit

jeder beliebigen dünnen Farbe überfahren werden könnten, ich nehme aber Bolus, weil er beim Goldschnittmachen sowieso zur Hand ist.

Nach dem Schaben und Abreiben mit Sandpapier, wobei bei Ober- und Unterschnitten besonders darauf zu achten ist, daß der bei der Rundung am Vorderschnitt entstandene faserige Grad völlig beseitigt wird, sind die Schnitte mit dünnem Kleister abzureiben, man kann dies als eine Vorgrundierung bezeichnen, die die unsichtbaren Poren des Schnittes ausfüllt und das zu tiefe Eindringen des Schnittweißes verhindert. Bei alten, stark gebrauchten Büchern z. B. Gesangbüchern, bei denen die Blattränder durch den Gebrauch mit Schweiß, Fett und sonstigen Unsauberkeiten verunreinigt sind, setzt man dem Kleister einige Tropfen Scheidewasser hinzu, oder man reibt die geschabten Schnitte vor dem Kleistern mit einer durchschnittenen Zwiebel ab. Das Abreiben der Schnitte geschieht so, daß man mit dem Kleisterpinsel etwas dünnen Kleister auf den Schnitt bringt, und dann mit einer Handvoll weichen, feinen ganz reinen Papierspänen (Abfälle beim Beschneiden des Vorderschnittes von Büchern) tüchtig hin und her reibt, „abreibt“, bis sich ein matter gleichmäßiger Glanz auf dem Schnitte zeigt.

Bekanntlich ist bei Ober- und Unterschnitten die Stelle am Rückenkapital, die Rundung, die über die Bretter hinaus ragt (Abb. 12 bei A) und deshalb außerhalb der eigentlichen Pressung liegt, ein wunder Punkt; da diese Stelle naturgemäß wenig widerstandsfähig ist und weich bleibt, im Gegensatz zu dem ganzen übrigen Teil des fest eingepreßten Schnittes. Man kann diesen Teil etwas fester machen, indem man — bevor man den Kleister abreibt — auf diesen Teil (Abb. 12) etwas dicken Kleister bringt und diesen mit einem kleinen Hammer, unter sanften Schlägen in den Schnitt klopft und dann sofort mit etwas stärkeren Schlägen auf die Kante der Rundung, d. h. auf den Rücken des Buches (bei B Abb. 12) klopft; auf diese Weise erzielt man eine größere Festigkeit auch dieses Teiles des Schnittes und erleichtert sich das Gelingen des Goldschnittes an dieser Stelle ungemein.



Abb. 12.

Nach dem Abreiben der Schnitte überfährt man den Schnitt mittels eines feinporigen Schwammes mit dem zurechtgemachten Bolus in gleichmäßigen Strichen. Der Bolusbrei darf nicht zu dick sein und nicht zu fett aufgetragen werden, da er sonst beim Aufblättern des Buches, nach Fertigstellung des Goldschnittes, „abspringen“ würde, der Goldschnitt verdorben wäre, also nochmals gemacht werden müßte. Den auf diese Weise überfahrenen Schnitt läßt man einige Zeit trocknen, worauf man ihn mit einer weichen Bürste (sog. Zylinderhutbürste) tüchtig abbürstet; diese Bürste darf zu keinem anderen Zwecke als zu diesem verwendet werden.

Vor dem Abbürsten der Bolusschicht setze man die Presse auf den Fußboden, so daß aller auf dem Preßbalken befindliche Staub und die Schabespäne abfallen, eventuell helfe man mit der Hand etwas nach, so daß die Presse völlig frei von Staub ist. Manche tun das nicht, und wundern sich dann, daß sie keine reinen Schnitte erzielen. Wenn man nämlich die Preßbalken nicht von den Unreinigkeiten befreit; das Gold ist aufgetragen und man läßt nun das Eiweiß ablaufen, fallen diese Unreinigkeiten auf das feuchte

Gold, bleiben darauf haften und der Goldschnitt ist verdorben. Auch der Arbeitstisch ist von den Schabespänen zu säubern.

Bevor mit dem Goldauftragen begonnen wird, hat man das Gold, das Kissen, Goldmesser, Eiweißpinsel und Auftragrahmen zurecht zu stellen und das Eiweiß durchzuseihen; dieses muß täglich vor Arbeitsbeginn geschehen und zwar mittels eines Stückchens gut ausgewaschenen Leinens, oder besser mit Filtrierpapier.

Ist nun alles in Ordnung, dann kann zum Auftragen des Goldes geschritten werden. Die Presse legt man mit den Spindeln auf den Tisch, und stützt sie mit dem untergestellten Preßknecht so, daß sie genau wagrecht liegt. Nun nimmt man das Gold mit ruhiger, sicherer Hand mittels des Goldmessers, das man vorsichtig unter das Blattgold schiebt und es hochhebt, unter Vermeidung von Falten- und Knickbildungen aus dem Goldbüchel und legt es auf das sauber abgeputzte Goldkissen. Das Gold schneidet man 4–5 mm breiter zu als der Buchschnitt breit ist, und soviel Streifen als die Länge des Schnittes verlangt, um ihn völlig zu bedecken. Das gebräuchlichste Format des Schnittgoldes ist 78er oder 80er Format, d. h. es ist  $78 \times 78$  oder  $80 \times 80$  mm im Quadrat. Ich nehme an, die Fläche des Buchschnittes ist z. B. 3 cm breit und 18 cm lang, so müßte man das Blatt 80er Gold in Streifen von 3,5 cm schneiden, das ergäbe 2 Streifen à 80 mm und ein schmaler Streifen à 1 cm Breite und 80 mm Länge bleiben übrig, die man wieder in das Goldbüchel zurücklegt; da die 2 Streifen  $3,5 \times 8$  cm eine Goldfläche von ca. 15 cm ergeben (die Goldstreifen müssen an ihren Enden etwas übereinandergehend aufgetragen werden), sie verlieren also an ihrer effektiven Länge ein paar Millimeter, so braucht man noch einen kurzen Streifen von 3,5 cm Breite und 3 cm Länge, deshalb müssen wir ein zweites Blatt Gold aus dem Goldbüchel nehmen, von welchem wir noch einen

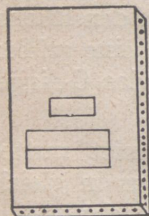


Abb. 13.

Streifen von 3,5 cm abschneiden, das übrige Gold wird in das Büchel zurückgetan; diesen dritten Streifen teilen wir in der Mitte, tun die eine Hälfte ebenfalls in das Büchel zurück und haben nun  $2\frac{1}{2}$  Streifen je 3,5 cm Breite auf dem Goldkissen liegen und zwar so, wie (Abb. 13) zeigt; das Kissen, das beim Goldauflegen und Schneiden quer vor uns lag, liegt nun längs vor uns (Abb. 13.) Nun nimmt man den Auftragrahmen, fährt mit den aufgespannten Fäden über das Kopfhaar, so daß sie eine Spur von Fett erhalten, stellt die Fäden in die Breite der Goldstreifen, so daß diese genau die Ränder derselben berühren können und nimmt den ersten Streifen Gold vom Kissen auf, indem man die Auftrager mit den Fäden und sachtem Druck auf den Goldstreifen aufnimmt. Der Druck darf nicht fest sein, es dürfen aber auch die Fäden nicht zu stark eingefettet sein, da sonst in beiden Fällen beim Aufbringen auf den Eiweißgrund das Gold sich schwer ablöst und zerreißen kann. Jetzt nimmt man den Auftragrahmen mit dem Goldstreifen in die linke Hand, mit der rechten Hand bringt man mittels des breiten Eiweißpinsels reichlich Eiweiß auf den Schnitt, indem man von der linken Seite beginnend, ruhig und langsam über den Schnitt zieht, so daß keine Luftbläschen entstehen, was vermieden werden muß. Dann nimmt man den Auftrager in beide

Hände, bringt ihn vorsichtig und genau senkrecht über den Schnitt, senkt dann den Auftrager langsam nach unten bis das Gold die Eiweißfläche berührt, und hebt schnell den Auftrager wieder hoch, der Goldstreifen schwimmt nun sozusagen auf dem Eiweißgrund; so behandelt man den zweiten Streifen und den dritten halben Streifen; diese müssen immer an den Rändern ein paar Millimeter über den vorher aufgetragenen Goldstreifen übergreifen, so daß sie an diesen Stellen übereinander, also doppelt liegen; damit sich diese Stellen doppelten Goldes fester verbinden, haucht man, bevor man den nächstfolgenden Streifen aufbringt, im Moment des Aufbringens auf den auf dem Eiweiß schwimmenden Goldstreifen.

Beim Übertragen des Goldstreifens vom Kissen auf den Schnitt, ist zu beachten, daß man, nachdem der Goldstreifen mit dem Auftrager aufgenommen ist, mit den Fingern beider Hände, die man gegen die, die Fäden haltenden Klötze stellt (man hält ja den Auftrager mit beiden Händen), den einen Faden ein bis zwei Millimeter zusammen- gegen den zweiten Faden schiebt, so daß der Goldstreifen nicht mehr stramm gespannt ist, sondern in loser Wölbung wenig nach unten hängt; würde man das nicht tun, so würde das Gold beim Aufbringen auf den Eiweißgrund, durch die Macht der Adhäsionskraft, platzen, besonders dann, wenn es sehr dünnes und billiges Blattgold ist.

Ist der ganze Schnitt mit Gold belegt: aufgetragen, nimmt man mit beiden Händen die Presse und läßt das Eiweiß unter dem aufgetragenen Gold, durch Heben, Senken und Schräghalten der Presse, an allen Stellen durchlaufen und läßt es dann nach der Seite des Vorderschnittes zu ablaufen, in der Art, daß man die Presse genau senkrecht hält, so also, daß kein Eiweiß in den Vorderschnitt hineinlaufen kann. Man lasse niemals das Eiweiß nach dem Rücken des Buches ablaufen, dort würde das Eiweiß, weil diese Stelle an der Rückenrundung nicht festgepreßt werden kann, tief eindringen, und deshalb weit längere Zeit zum Trocknen gebrauchen als der ganze übrige Teil des Schnittes. Hierauf sieht man nach, ob Risse oder kleine Löcher entstanden sind, die man sofort ausbessert, indem man mit der Spitze des Zeigefingers der linken Hand klein geschnittene Goldteilchen auf den Goldschnitt bringt, den man an dieser Stelle angehaucht hat, so daß sich das aufgetragene kleine Stück Gold sofort an den aufgetragenen Schnitt fest anlegt.

Sollten unter dem aufgetragenen Golde Luftbläschen entstanden sein, was man dadurch erkennt, daß sich an dieser Stelle kleine winzige bergkegelähnliche Erhöhungen befinden, so sticht man mit einer ganz dünnen Nähnadel in diese Erhöhungen hinein, die Luft entweicht und die Stelle wird glatt.

Hierauf stellt man die Presse zum Trocknen des Schnittes abseits von Staub und läßt es trocknen, was je nach der Art des Papiere und je nach der Feuchtigkeit der Luft, ob Sonnenschein oder Regenwetter ist, bald kürzere, bald längere Zeit dauert. Eine genaue Zeitdauer des Trocknens kann man nicht angeben, es können 30—60 Minuten, es kann auch längere Zeit vergehen ehe der Schnitt soweit „trocken“ ist, daß mit dem Glätten begonnen werden kann.

Ist dieser Zeitpunkt gekommen, so beginnt man zu prüfen, ob der Schnitt glättfähig ist. Man kann diese Prüfung auf verschiedene Weise vornehmen;

die eine Art ist, daß man, nachdem man die Presse mittels Unterstützung durch den Preßknecht auf den Tisch gelegt hat, mit dem spitzen Glättzahn auf den mit Gold bedeckten Teil der Bretter, zwischen denen das Buch eingepreßt ist, versucht die Goldstellen zu glätten; hält es diese Probe aus, indem das Gold sich glätten läßt und Glanz bekommt, so ist der Schnitt zum Glätten trocken genug; schiebt sich das Gold weg, so ist der Schnitt noch zu feucht. Aber nicht immer ist die Prüfung sicher, ist z. B. das Holz der Preßbretter etwas porös, so zieht das Eiweiß in diese ein, und das Trocknen der Bretter dauert länger, als das des Buchschnittes. Ist bei der Trockenheitsprüfung der Schnitt für glättfähig befunden worden, und es sind die Bretter noch feucht, so hilft man sich dadurch, daß man sie vorsichtig der Länge des Goldschnittes entlangfahrend, mit einem spitzen und scharfen Messer abschabt.

Die sicherste Prüfung auf die Glättfähigkeit des Schnittes ist die, daß man den Schnitt anhaucht; das mehr oder weniger schnelle Verschwinden des Hauches gibt die Glättfähigkeit an; verschwindet der Hauch sehr schnell, so ist der Schnitt bereits zu trocken, er wird dann beim Glätten keinen tiefen Glanz bekommen, verschwindet der Hauch gar nicht, oder äußerst langsam, so ist er noch naß und an ein Glätten ist nicht zu denken. Verschwindet der Hauch ungefähr so schnell (oder so langsam) wie ein Käfer, z. B. ein Maikäfer über eine flache glatte Strecke läuft, wenn man ihn z. B. auf eine Tischfläche setzt, so hat der Schnitt die richtige Trocknung erreicht und es kann mit dem Abglätten begonnen werden. Die richtige genaue Trocknung zu erkennen ist Erfahrungssache, man kann das schriftlich unmöglich wiedergeben. Bemerken will ich hier, daß der Schnitt auf alle Fälle eine kleine Spur von Feuchtigkeit in sich haben muß, wenn er feurig und hochglänzend ausfallen soll; besonders bei harten, stark geleimten und stark satinierten Schreibpapieren ist dies zu beachten, diese Papiere müssen beim Anglätten auf alle Fälle noch eine Spur von Feuchtigkeit besitzen.

Die erste Arbeit des Glättens, das „Anglätten“, besteht darin, daß man auf den Schnitt ein Stück knotenfreies, nicht zu dünnes Schreibpapier, das auf der oberen Seite, über die der Glättzahn zu gehen hat, mit etwas Wachs bestrichen wird, legt, so daß der Schnitt völlig bedeckt ist; dieses Papier hält man mit der linken Hand fest, und mit dem in der rechten Hand befindlichen breiten Glättzahn fährt man nun von links beginnend, nach rechts fortfahrend, mit zunächst ganz schwachem Druck, Strich für Strich, dicht nebeneinander setzend, über den ganzen Schnitt. Das Glättpapier muß ganz fest gehalten werden, damit es sich nicht verschiebt, man muß es auch öfters hoch heben und nachsehen, ob der Schnitt und das aufgetragene Gold sich in Ordnung befindet. Ist dies geschehen, so geschieht dieses Anglätten mit Papier in genau derselben Art nochmals, aber jetzt mit ganz starkem Druck. Dann nimmt man den Wachslappen, der aus einem Stück dünner Seide besteht, die auf beiden Seiten mit einem Stück echten Bienenwachs bestrichen ist und überfährt damit unter losem Drucke den Schnitt nebst den Kanten der Bretter. Bei dem Bestreichen des Seidenlappens mit Wachs sei man sehr vorsichtig, daß nicht zuviel Wachs auf denselben kommt, was zu einem guten Gelingen des Goldschnittes hinderlich ist; bekommt der Schnitt nach dem Glätten einen bläulichen, streifigen Schimmer, so ist das ein Zeichen, daß sich



zuviel Wachs auf demselben befindet; dann muß man versuchen, dasselbe mit einem ganz sauberen Wattebausch unter starkem Aufdrücken auf den Schnitt abzureiben; meistens ist dieser Versuch vergeblich und der Schnitt behält ein bläulich-schillerndes Aussehen.

Nach dem sog. „Anglätten“ und Überfahren mit Wachs beginnt das „Fertigglätten“, das nunmehr und zwar direkt auf dem Goldschnitt glättend beginnt in genau derselben Art und Weise wie beim Anglätten mit Papier; das erste Mal mit wenig Druck, das zweite Mal mit kräftigerem Druck, ebenfalls mit dem breiten Glättzahn Strich für Strich nebeneinander setzend; wenn alles richtig gemacht ist, muß der Schnitt jetzt Hochglanz zeigend fertig sein.

Man achte beim Fertigglätten darauf, daß die Glättzähne ganz sauber sind; denn meistens setzen sich beim Anglätten mit Papier, Spuren von Wachs, mit welchem das Anglättpapier auf der oberen Seite bestrichen wurde, an dem Glättzahn fest, entfernt man diese Wachsreste nicht von dem Zahn, so verreiben sie sich auf dem Schnitt und verursachen Flecken, die nicht zu entfernen sind.

Hat der Schnitt nach dem zweiten Fertigglätten nicht genug Feuer und Hochglanz, so glättet man ihn zum dritten Male und diesmal mit äußerst kräftigem Druck; erhält danach der Schnitt kein Feuer, so ist er zu trocken geworden. Man kann versuchen ihn etwas zu bessern, wenn man den Schnitt tüchtig anhaucht, daß etwas Feuchtigkeit in den Schnitt einzieht und hierauf nochmals mit stärkstem Druck glättet. Hierzu benutzt man den scharfkantigen Glättzahn.

Merkt man bereits vor dem Anglätten mit Papier, daß der Schnitt zu ausgetrocknet ist, so glättet man sofort mit stärkstem Druck, also unter Umgehung des Glättens mit schwachem Druck, an und mit stärkstem Druck fertig; auf diese Weise kann man noch etwas Glanz herausholen.

Sogenannte Mattgoldsnitte, die öfters verlangt werden, müssen ganz glatt aufgetragen sein, sie werden nur mit Papier angeglättet und sind dann fertig. Ich bemerke hierbei, daß diese Schnitt nicht sehr haltbar sind, die dauernde Haltbarkeit des Goldes auf dem Schnitt wird nur durch festes, kräftiges Glätten erzielt.

Man beachte auch, daß der Glättzahn gleichmäßig aufgedrückt wird, nicht, daß die linke oder rechte Seite etwas tiefer aufsitzt, dadurch entstehen schwache Rillen, die sich nur schwer oder gar nicht beseitigen lassen. Hat der Goldschnitt schadhafte Stellen, der Ursachen sind mancherlei, dünne Stellen im Gold, Risse, Löcher, Eiweißflecken, meistens von fehlerhaften Auftragen herrührend, so müssen diese Stellen ausgebessert werden, entweder so, daß man diese Stellen anhaucht, blitzschnell ein Stück Gold auflegt, ebenso schnell das Anglättpapier darauf legt und sofort mit dem Zahn fest anglättet; hierauf mit dem Wachslappen überfährt und die Stellen nochmals glättet. Sicherer ist das Ausbessern mit Spiritus vini, mittels eines kleinen Pinsels, ebenfalls schnellstes Auflegen von Gold und Behandlung wie vorhergehend beschrieben.

Bei Büchern mit etwas rauhem, wenig geglättetem Papier, die beim Goldschnittmachen gern etwas zusammenhaften, ist es ratsam, die Muttern der Presse etwas aufzudrehen, etwas zu lockern, dann nochmals mit nicht zu starkem Druck zu glätten und die Bücher dann erst auszupressen.

Bei dünnen Büchern oder solchen einfacherer Ausstattung die in größerer Anzahl in Arbeit sind, werden die Vorderschnitte als Flachschnitte hergestellt, man setzt bei solchen Büchern mehrere zusammen, ohne daß jedes einzelne Buch zwischen Schnittpalten gesetzt wird. Bei Vorderschnitten werden die Bücher nicht zwischen Bretter, sondern zwischen Schnittpalten gesetzt, nur an den Seiten die an den Preßbalken liegen, kommt je ein Querbrett, im Format des Buches. Siehe Abb.

#### 4. Kapitel.

### Der Hohlgoldschnitt.

Bei besseren Einbänden, wie Ganzleder-, Ganzpergament und eventuell auch bei guten Ganzleinenbänden ist Hohlgoldschnitt anzubringen. Bücher mit Hohlgoldschnitt werden vorn, erst nach dem Ab-

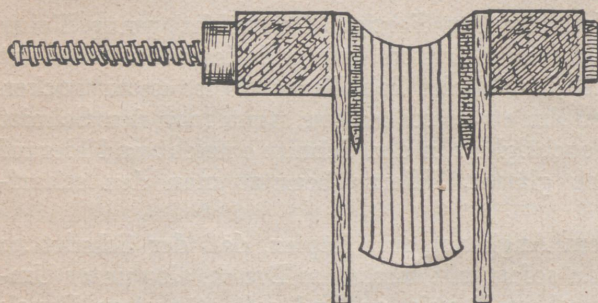


Abb. 14.

pressen beschnitten, dadurch erhalten die Bücher eine schönere und gleichmäßigere Rundung des Vorderschnittes, die einzelnen Bogenlagen, besonders die Anfangs- und Endbogen, „schießen nicht hervor“.

Um abgepreßte Bücher vorn beschneiden zu können, müssen sie „auf-

gebunden“ werden; d. h. man legt über Ober- und Unterschnitt in ca. 3 cm Entfernung vom Rückenholz des Buches einen weichen Bindfaden, zieht diesen durch eine daran geknüpfte Schlinge kräftig an, wickelt ihn um das Buch zweimal herum und knotet ihn unter starkem Anziehen fest. Dann

faßt man das Buch mit beiden Händen am Ober- und Unterschnitt beim Rückenfalz unterhalb des umwickelten Bindfadens und stößt unter kräftigem Aufschlagen des Buchrückens auf eine Eisen- oder Steinplatte, denselben wieder gerade. Der Umwicklungsbindfaden hält das Buch in der geraden Rückenlage fest.

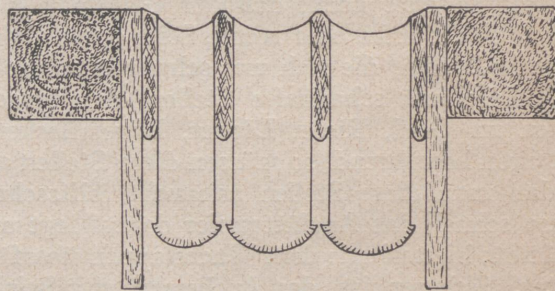


Abb. 15.

Das Beschneiden des Vorderschnittes wird dann in der üblichen Art vollzogen. Nach dem Beschneiden löst man den Umwicklungsbindfaden vom Buch und drückt das Buch wieder in seine Rundung, worauf mit Herstellung des Hohlgoldschnittes begonnen werden kann.

Die Bücher legt man einzeln zwischen Spalten und Bretter wie Abb. 14 zeigt. Natürlich können auch mehrere Bücher in eine Presse gesetzt werden, (Siehe Abb. 15) aber zwischen jedem Buche müssen Spalten gelegt werden, zwischen Spalten und Preßbalken des obersten und untersten Buches muß je ein Querbrett gelegt werden. Man beachte hier nun eine äußerst feste Pressung zu erzielen, daß die Bücher samt Spalten und Brettern keinesfalls über die Preßbalken herausstehen dürfen. Die Spalten müssen etwas schräg gehobelt sein, damit sie sich der Rundung des Schnittes mehr anpassen. Diejenigen Spalten die zwischen die Bücher selbst gelegt werden, müssen an beiden Längsseiten etwas schräg gehobelt werden.

Nach dem Einpressen, legt man mit Unterstützung des Preßknechts die Presse auf den Tisch und stößt mit dem Stoßeisen (Abb. 6) die etwa vorstehenden Kanten der Spalten ab, dann überfährt man die Schnitte mit Bolus. (Siehe das auch auf Seite 9 Gesagte) und das Schaben kann beginnen. Dazu hat man Schabklingen in ovaler Form zu gebrauchen und zwar, weil die Bücher verschiedene Dicke und dadurch ihre Rundungen auch verschiedene Dimensionen haben, so muß man mehr oval geschliffene Schabklingen halten, diese müssen stets in der Rundung, in der hohlen Form des Schnittes geschliffen sein. Man kommt meistens mit 3—4 Schabklingen je 2, 3, 4 und 5 cm Breite aus; für sehr dicke Bücher kann man die sog. Schneckenklinge brauchen. (Abb. 4.) Mit einer zu spitzoval geschliffenen Klinge schabe man nicht, denn mit einer solchen kann man keine gleichmäßige glatte Fläche erzielen.

Die Art und Weise des Schabens ist die gleiche wie bei Flachschnitten, nur hält man die Schabklinge verschieden, je nach links oder rechts gedreht. Schabt man die linke Seite des Hohlchnittes, dann hält man die Klinge links gedreht in schräger Richtung zum Schnitt, auf der rechten Seite des Schnittes in schräger Richtung nach rechts, in der Mitte des Schnittes hält man sie in gerader Richtung wie bei Flachschnitten. Das gute Gelingen eines Hohlgoldschnittes hängt nur von dem sorgfältigen äußerst gleichmäßigen Schaben und Nachschleifen mittels ganz feinen Sandpapiers ab. Ist dies geschehen, bringt man dünnen Kleister auf den Schnitt, reibt ihn mit feinen, weichen Papierspänen, oder einem Stück weißer Watte ab und überfährt ihn dann wie üblich mit Bolus und bürstet nach dem Trocknen desselben gut ab.

Nun erfolgt das Auftragen des Goldes, was etwas mehr Übung erfordert als wie beim Flachschnitt. Man mißt die Breite des Schnittes mittels eines Papierstreifens, der in die Rundung des Schnittes gelegt wird ab und schneidet soviel Streifen Gold als die Länge des Schnittes erfordert, in der abgemessenen Schnittbreite zuzüglich eines weiteren Zentimeters, zu. Die Goldstreifen müssen auf dem Goldkissen so geschnitten werden, daß sie gleichmäßig nebeneinander liegen, und stückweise nacheinander von dem Auftrage aufgenommen werden können.

Nun faßt man den Auftragrahmen mit beiden Händen, stellt die Fäden genau parallel zu der genauen Breite des geschnittenen Goldes und nimmt dieses durch die Fäden auf, schiebt dann die zwei, den Zeigefingern nahe liegenden Schieber, an welchen die Fäden befestigt sind, so zusammen, daß das Blattgold muldenartig nach unten hängt, jetzt nimmt man den Auftrager

in die linke Hand und bringt mit dem Pinsel reichlich Eiweiß auf den ganzen Schnitt und auch reichlich auf die Spalten, denn diese müssen so lange naß bleiben, bis der ganze Schnitt aufgetragen ist, dann bringt man vorsichtig den ersten Streifen des Goldes auf den Schnitt, und so schnell nacheinander die übrigen. Hierauf faßt man die Presse mit beiden Händen, bringt sie in eine langsam schaukelnde Bewegung, so daß das Eiweiß unter dem Gold von Spalte zu Spalte rinnt, und läßt dann das Eiweiß, quer über die ganze Länge der einen Spalte ablaufen. Würde man es nach dem Ober- oder Unterschnitte ablaufen lassen, so würde das Gold in der Mitte des Schnittes platzen, weil die Spalten, von denen das Eiweiß naturgemäß schnell nach der Mitte des Schnittes rinnt und somit eher trocknen und das Blattgold festgehalten wird: „es klebt an den Spalten fest.“ Der Schnitt wird nunmehr zum Trocknen bei Seite gestellt, bei Hohlanschnitten dauert die Trocknung etwas länger als bei Flachanschnitten.

Nachdem der Schnitt genügend trocken ist, wird er geglättet, man bedient sich hierzu des breiten Glättzahns. Voraus geht wiederum das Anglätten mit Papier, man achte hierbei besonders darauf, daß dasselbe gut in der Rundung liegt und beim Glätten sich nicht verschiebt. Angeglättet wird erst eine Hälfte einer Längsseite, dann wird die Presse herumgedreht, worauf das Anglätten der andern Hälfte erfolgt. Dann wird der Schnitt mit dem Wachslappen überfahren, schadhafte Stellen werden ausgebessert. Das Abglätten geschieht in gleicher Weise wie bei Flachanschnitten, nun führt man den (breiten) Glättzahn von der Längsseite nach der Mitte zu. Ist der Schnitt mit dem breiten Zahn durch- und fertig-geglättet, dann wird der Schnitt mit dem krummen, spitzen Glättzahn „nachgezogen“. Man hält hierbei den Zahn mit der Spitze seitlich und zieht mit ihm, von der Seite des Ober- oder Unterschnittes anfangend, mit der Rundung des Glättzahns auf den Goldschnitt fest aufsetzend unter starkem Druck den Schnitt entlang, mehrere Male, Strich neben Strich setzend; dadurch erhält der Schnitt ein gleichmäßiges Aussehen und mehr Feuer. Man hüte sich aber mit dem spitzen Glättzahn hin und her zu glätten, dann kann es geschehen, daß schmale dünne Streifen des Goldes herausgerissen würden, und die Arbeit nochmals gemacht werden müßte.

Nach der Fertigstellung des Hohlanschnittes werden die Bücher oben und unten beschnitten und diese Schnitte als Flachgoldanschnitte weiter behandelt.

Man kann auch die Bücher nach dem Abpassen gleich von allen drei Seiten beschneiden, aber immer ist zuerst der Vorderschnitt, der Hohlgoldanschnitt zu machen; wird auf diese Weise gearbeitet, ist etwas mehr Vorsicht beim Schaben des Hohlanschnittes zu beobachten, damit die Vorderkante des Ober- und Unterschnittes nicht an Schärfe verliert.

Auch kann man das Auftragen des Vorderschnittes, statt die einzelnen Goldstreifen nach und nach aufzutragen, mit einemmal auf den Schnitt bringen. Voraussetzung ist, daß man einen Auftragrahmen besitzt, der größer ist als der Buchanschnitt lang ist. Will man diese immerhin etwas schwierige Auftragart versuchen, so schneidet man die einzelnen Goldstreifen zu, legt sie auf dem Goldkissen dicht nebeneinander, daß sie der Länge und Breite des Schnittes entsprechen, nimmt die ganze Goldfläche mit dem Auftrager auf und überträgt sie in dieser Art auf den Schnitt.

## 5. Kapitel.

### Die Metallschnitte.

Unter die Metallschnitte, d. h. unechte Goldschnitte, reihe ich, außer den sog. Blattmetallschnitten (Blattmetall wird aus einer Tombacklegierung bereitet) noch die Aluminium- und Silberschnitte ein. Hat man silbern aussehen-sollende Schnitte zu machen, so wendet man Aluminium an, weil es haltbarer ist als Silber, das sehr bald oxydiert, schwarzfleckig wird. Zu empfehlen ist das sog. Oxyd-Blattsilber, das sehr haltbar ist und ähnlich, aber gediegener aussieht wie sog. Graphit-(Farb)Schnitt.

Unechte Schnitte sollten — bis auf Aluminiumschnitte — überhaupt nicht hergestellt werden, diese werden sehr oft für Bücher, die Bezug auf ein silbernes Jubiläum haben, verlangt, jene wieder werden für billigsein sollende Masseneinbände, oder in früheren Jahren für Photographie-Alben die in Massen für Export hergestellt wurden, bestellt. Festzustellen ist jedoch, daß unsere Metallschnitte immer mehr und mehr verschwinden, und heute nur noch selten verlangt werden, was vom Qualitätsgefühl aus freudig zu begrüßen ist. In ein Buch jedoch, das die Herstellung von Goldschnittes behandelt, muß auch die Herstellung unserer Metallschnitte gelehrt werden. Das Verfahren ihrer Herstellung weicht nur insofern von der Herstellung echter Goldschnitte ab, als hier ein stärkeres Bindemittel wie es Eiweiß ist, verwendet wird und das Anglätten des Blattmetalles bei etwas mehr Feuchtigkeit als bei echten Goldschnitten stattfinden muß.

Das beste Klebemittel zu derartigen Schnitten gewinnt man aus Rinderblut, das tüchtig gequirlt wird; das sich nach einiger Zeit darauf sammelnde klare Blutwasser wird abgossen und filtriert, d. h. durch eines leines Tuch geseiht. Oder man nimmt eine Gelatinelösung (eine Tafel weiße Gelatine auf ein Viertel Liter heißes Wasser) zum Auftragen und zur Bindung des Blattmetalles. Die Schnitte werden ebenso eingepreßt und geschabt wie bei echten Goldschnitten; nach dem Schaben werden die Schnitte mit dünnem Kleister recht gleichmäßig überfahren; derselbe wird aber nicht abgerieben sondern einige Minuten stehen gelassen, bis er etwas angetrocknet ist, dann wird das Blutwasser oder die Gelatinelösung mittels eines breiten Pinsels aufgebracht, Blatt für Blatt des Metalles aufgetragen, dann läßt man das Blutwasser ablaufen.

Das Anglätten muß geschehen, wenn noch eine starke Spur von Feuchtigkeit im Schnitt enthalten ist, es geschieht auf die früher beschriebene Weise; auch muß etwas mehr Wachs auf den Wachslappen gebracht werden, als es beim Goldschnitt sein darf.

## 6. Kapitel.

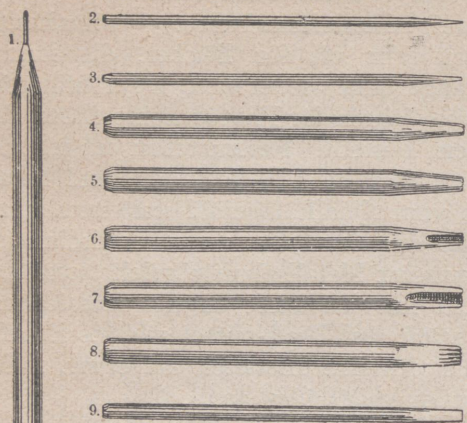
### Verzierte Goldschnitte.

Bei wertvollen Büchern in Ganzleder oder in Ganzpergament können die Goldschnitte mittels der Ziselier-Technik verziert werden; doch hüte man sich hier „des Guten zu viel“ zu tun. Ich rate höchstens an Bibeln, Missalen, Chroniken, Stammbüchern und ähnlichen Büchern einen solchen

Schnitt anzubringen; selbstverständlich muß dann der Vorderschnitt Hohl-  
goldschnitt und alle Schnitte fehlerfrei sein. Man kann solche Schnitte  
einfach ziselieren, oder ziselieren und stellenweise farbig ausmalen, kolorieren.

Zur Anfertigung von verzierten Goldschnitten bedarf man einiger Ziselier-  
punzen, einem Pausestift oder eines sehr harten Bleistiftes und eines leichten  
Holzhammers mit breiter Fläche zum Aufschlagen der Punzen. (Siehe Ab-  
bildung 16.)

Hauptsächlich braucht man die Kontur-Punkt-Punze Nr. 2, die Mattier-  
Punze Nr. 3. Außerdem kann man noch verschiedene Sternpunzen, Punkt-,  
Kreis- und dito Halbkreis-Punzen verwenden.



Zur Ausführung ziselierter  
Goldschnitte ist natürlich zuerst die  
Zeichnung dazu nötig; unbedingtes  
Erfordernis ist, daß das Motiv dieser  
Zeichnung aus dem Entwurf der  
Deckel-Vergoldung entnommen wer-  
den muß! Nicht wie es früher ge-  
macht wurde, daß man einfach  
aus einem Zierschnitt - Vorlagen-  
Werk ein ixbeliebiges Muster aus-  
suchte und dasselbe auf den Gold-  
schnitt brachte, ganz gleich, ob es  
zu der Deckelvergoldung paßte und

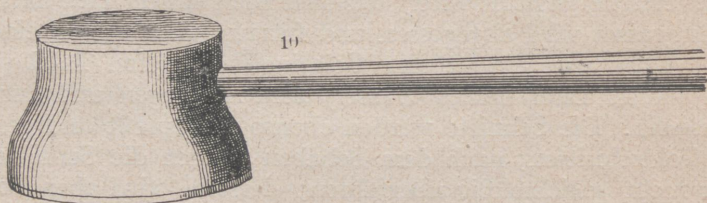


Abb. 16.

mit ihr harmonierte oder nicht. Das geht heute nicht mehr. Etwas anders  
ist es, wenn auf dem Deckel des Buches überhaupt keine Vergoldung ange-  
bracht wird; dann aber ist immer eine ganz einfache Schnittverzierung an-  
zubringen.

Ist die Zeichnung fertig, macht man davon auf zähem Pauspapier ein  
genaue Pause und befestigt diese auf dem fertiggeglätteten Schnitt, indem man  
sie mit Leim auf die Schnittspalten der Bretter festklebt; dieselbe muß äußerst  
genau und straff gespannt befestigt werden. Dann werden die Konturen  
der Pause mittels des Pausestiftes oder eines harten Bleistiftes durch die Pause  
auf den Schnitt durchgedrückt: auf den Schnitt übertragen. Ist dies geschehen,  
werden zuerst die Konturlinien mit der Kontur-Punkt-Punze nachgezogen.  
das Ziselieren beginnt, indem diese Punze mit der linken Hand auf die Kontur  
genau senkrecht aufgesetzt wird, und mit dem in der rechten Hand befind-  
lichen Punzhammer wird mit leichtem Schläge die Punze eingeschlagen und

so werden Punkt für Punkt (Abb. 17) in zierlichen dichten, aber höchst gleichmäßigen Zwischenräumen nebeneinandersetzend und klaffend alle Konturen ziseliert. Sind alle Konturlinien so behandelt, so beginnt das Mattieren des Zeichnungsuntergrundes mit der Mattier-Punze, dasselbe soll das glänzende, hoch poliert aussehende Ornament der Zeichnung durch das Mattieren d. h. den Hochglanz „matt machen“, kräftiger hervortreten lassen. Die Mattierpunze hat eine rautenförmige „ $\diamond$ “ ganz winzige Fläche, die durch Gravieren durch einfeilen in ganz kleinste Punkte zerlegt ist; wird diese Punze auf den geglätteten Goldschnitt geschlagen, so verliert sich an dieser Stelle der Glanz, sie wird matt. Die Arbeitsweise ist genau wie das Arbeiten mit der Kontur-Punkt-Punze, nur wird hier die Mattier-Punze, die also den Grund matt machen soll, dicht neben die Punktkontur gesetzt, an dieser vorsichtig entlang gefahren, und mit losem schnellen Neben und Ineinandersetzen und Schlägen mit den Holzhammer dieses Ziselieren bewirkt, bis die ganze Grundfläche mattiert ist. Es schadet hierbei nicht, im Gegenteil es ist von Vorteil, wenn die Mattierpunze auf schon mattierte Stellen nochmals aufsetzt, und kleine Glanzstellen, die sich hier und da öfters auf dem mattierten Grund zeigen, werden mit der Mattierpunze nochmals mattiert.



Abb. 17.

Um das Punktieren weniger zeitraubend zu machen, kann man bei wiederkehrenden gleichen Formen in der Schnittzeichnung, wie Ringe, Kreise, Halbkreisbogen u. dergl. entsprechende Punzen verwenden. (Siehe Abb. 16) 4—8.

Auch kann man, anstatt die Konturen mittels der Punkt-Punze auszuführen, durch eingedrückte scharfe Linien hervortreten lassen, diese Art der Ausführung geschieht mit dem Pausstift, oder einer polierten Paus-Nadel. Die gebogenen Linie kann man hierbei mit dem Bogensatz des Handvergolders eindrücken, und zwar um ganz scharfe Linien zu erzielen erst nachdem der Grund fertig mattiert worden ist.

Der richtige Ziselierschnitt ist allerdings, daß die Konturen mit der Laufpunze (siehe Abb. 16, 9) geschlagen werden; diese Art ist die eigentliche Technik des Ziseleurs, des Goldschmiedes, wie ja überhaupt die Ziselier-Technik keine Technik des Buchbinders, sondern des Goldschmiedes ist. Diese Ausführung geschieht so, daß die in der linken Hand befindliche Laufpunze auf die Kontur aufgesetzt wird und unter fortwährendem „Laufen“, d. i. vorwärtsschieben und fortwährendem Schlagen mit dem Holzhammer, so bearbeitet und fertig gestellt wird.

Soll auf einem ziselierten Schnitt ein farbiges Muster aufgebracht werden, was bereits bei Anfertigung des Musters, der Zeichnung zu berücksichtigen ist, schabt man an diesen Stellen mit einem spitzen kleinen Messerchen, man kann hierzu das Mosaikmesserchen des Handvergolders benutzen, das Gold weg; man kann diese Stellen, auch um es leichter zu haben, vorsichtig mittels eines ganz spitzen Aquarell-Pinsels mit Wasser anfeuchten und dann abschaben. Mittels Aquarellpinsel und Aquarellfarben koloriert man dann diese Stellen aus; nach dem Trocknen kann man die farbigen Stellen, mit dem spitzen Glättzahn etwas nachglätten.

7. Kapitel.

**Goldschnitt-Maschinen.**

Es wird wohl den allerwenigsten Fachleuten bekannt sein; daß vor etwa 45 Jahren für die Buchbinderei-Großbetriebe, besonders aber für die Berliner Photographie-Album-Fabriken der Versuch gemacht wurde, die Handarbeit des Goldschnittmachers durch Arbeit mittelst Maschinen zu ersetzen; die Maschinen wurden auch gebaut; die Großbuchbinderei von Gebr. Karl & Nikolaus Benziger in Einsiedeln in der Schweiz (so nannte sich damals diese Firma, die sich mit der Herstellung katholischer Gebetbücher und Missalen befaßte und heute einen Weltruf genießt), die Albumfabriken von N. Lochbaum, C. Külper in Berlin und die damals sich Dampfdruckbuchbinderei H. Sperling nennende Großbuchbinderei in Leipzig, erwarben diese Maschinen und begannen damit Goldschnitte herzustellen. Der Versuch, der trotz optimistisch gehaltener Danksagung an den Maschinenbauer durch die ausgestellten Zeugnisse, daß sich die Maschinen zur größten Befriedigung bewährten, erlitt nun ein klägliches Fiasko, und bald wurden die Maschinen auf den Boden geworfen, wie ich mich selbst bei der Firma Lochbaum Ende der 1880er Jahre überzeugen konnte. In der Praxis des Industriebetriebes, die mit Schnelligkeit, sorgfältigster Arbeit und mit gutem Gewinne arbeiten muß, bewährte sich die Goldschnitt-Maschinenarbeit nicht.

Es war im Jahre 1881 als Herr „Nic. E. Backe in Stuttgart, Maschinenfabrik für typographische, lithographische und Buchbinderei-Zwecke eine Preisliste über pat. Maschinen zur Anfertigung von geraden und hohlen Goldschnitten an Büchern, Albums, etc.“ (so lautete der Titel der Preisliste) an die betreffenden Inserenten versandte. Die Preisliste enthielt folgende Werbungsangaben:

Goldschnitte an Büchern auf mechanischem Wege herzustellen, wurde schon mehrseitig versucht, doch waren alle seither bekannt gewordenen Versuche trotz aller erdenklichen Mühen und Aufwendung bedeutender Geldmittel ohne allen Erfolg.

Die von mir gebauten Maschinen zur Herstellung von Goldschnitten dagegen weisen eine Vollkommenheit auf, welche die Handarbeit nicht nur ersetzt, sondern eine Arbeit liefern, wie solche von Hand herzustellen geradezu unmöglich ist, und von deren Schönheit man bis zur Einführung dieser Maschinen keine Ahnung hatte.

Dabei ist die Konstruktion der Maschinen von solcher Einfachheit, daß jeder Beschauer, sei er Fachmann oder Laie, in Erstaunen versetzt, sets zu der Verwunderung veranlaßt wird, daß derartige einfache Maschinen nicht schon vor Jahren erfunden wurden. Diese Einfachheit der Maschinen und die daraus folgernde leichte Handhabung derselben empfiehlt die Maschinen von selbst und macht jede weitere Reklame dafür überflüssig.

Zu einer vollkommenen Einrichtung gehören 3 Maschinen: eine Geradschnittmaschine, eine Hohlschnittmaschine und eine Glättmaschine. Außerdem baue ich eine Einspannpresse zum Einspannen der Bücher zum Hohlschnitt und einen Schleifapparat zum Schärfen der Hohlschnittmesser, welche beide Maschinen jedoch nicht unumgänglich notwendig sind.



Die Maschinen werden sowohl für Handbetrieb, wie für Motorenbetrieb geliefert.

Die Geradschnittmaschine (Preise v. 1000—1800 Mk.) dient dazu, flache Schnitte an die Bücher zu machen, sowie dieselben zum Hohlschnitt einzuspannen, wenn nicht vorgezogen wird, eine eigene Einspannpresse dazu anzuschaffen. Die zu beschneidenden und mit Goldschnitt zu versehenen Bücher bleiben zwischen den Preßbacken bis jeder Schnitt vollständig fertig, also abgeglättet ist. Der Schnitt auf diesen Geradschnittmaschinen ist nicht allein nach allen Seiten hin genau linealgerade, sondern derselbe ist so rein, daß ein nachheriges Schaben, das nicht allein zeitraubend, sondern durch den Papierstaub ungeheuer lästig ist, vollständig wegfällt und das Gold sofort aufgetragen werden kann.

Dieser tadellose Schnitt wird durch eine höchst sinnreiche Vorrichtung bewerkstelligt, mittels welcher nach einem stärkeren Schnitt noch ein schwächerer gemacht werden kann, ohne daß die Bücher zwischen den Preßbalken losgemacht zu werden brauchen. Dieser Schnitt ist beliebig von  $\frac{1}{2}$  bis zu 3 mm Stärke verstellbar.

Der Schnitt an diesen Maschinen geschieht horizontal, entgegen dem vertikalen Schnitt der gewöhnlichen Beschneidmaschinen, wodurch die Bücher beim Vorderschnitt sich mit ihrem Rücken beliebig nach 2 Seiten ausdehnen können, weshalb eine ganze Partie zusammen beschnitten werden kann, ohne befürchten zu müssen, daß sich dieselben verschieben und infolgedessen schief geschnitten werden.

Damit sich beim Ober- und Unterschnitt die Bücher während des Festpressens nicht verschieben können, ist eine Vorrichtung, die Vorpresse, am Kasten angebracht, mittels welcher man den untern Teil der Bücher zusammenfaßt, bevor man dieselben festpreßt. Die Bücher kommen auf eine senkrecht verstellbare Platte, die Formatplatte, zu stehen. Die Vorpresse wird mit Leichtigkeit mittels Fußtritts vor- und rückwärts bewegt, so daß dadurch kein weiterer Handgriff nötig ist.

Die Hohlschnittmaschine (Preise 650—750 Mk.) dient, wie es schon der Name verrät, zur Herstellung des hohlen Vorderschnittes. Nachdem die Bücher in der Geradschnittmaschine oder in der gebauten Einspannpresse zwischen den Preßbalken festgepreßt sind, kommen sie zum Schnitt in die Hohlschnittmaschine; die Preßbalken können mit Büchern ganz gefüllt werden, so daß die nebeneinander liegenden Bücher nacheinander geschnitten werden können, da der Support mit dem Messerhalter neben der vertikalen auch eine horizontale Bewegung erleiden kann.

Wenn man die Leistungen dieser Maschine gegenüber der Handarbeit vergleicht, sowohl hinsichtlich der Reinheit und minutiöser Genauigkeit des Schnittes, als der spielenden Arbeit gegenüber dem mühsamen Abquälen bei Anfertigung durch die Hand, ist wohl nicht mehr daran zu zweifeln, daß diese Maschine in kürzester Zeit zu den unentbehrlichsten Werkzeugen einer wohleingerichteten Buchbinderei allgemein gezählt werden wird. Je nach Größe resp. Dicke der Bücher sind auch die Messer von entsprechender Größe zu nehmen; bisher wurden Hohlschnittmesser von 20 mm bis 90 mm Durchmesser in Abstufungen von 5 zu 5 mm geliefert.

Durch einen am vertikal verstellbaren Support angebrachten Zeiger ist es dem Arbeiter möglich, sämtliche Bücher einer Partie genau gleich tief zu schneiden.

Die Glättmaschine (Preis 900 Mk.) hat nun die Hauptarbeit der Schnittmacher zu leisten, nämlich das aufgetragene Gold zu glätten oder zu polieren.

Was es heißt, besonders in größeren Geschäften mit Schnittmachern von Hand zu arbeiten, braucht man wohl keinem Fachmann zu sagen und ist auch hier nicht der Platz, diese Verhältnisse näher zu besprechen, doch das ist bereits bewiesene Tatsache, daß die auf der Maschine hergestellten Goldschnitte von einer Schönheit und feurigem Glanze sind, wie selbe von Hand unmöglich hergestellt werden können.

Mit einem kleinen billigen Personal kann ein weitaus größeres Quantum hergestellt werden und geht die Arbeit so leicht und spielend, daß das Schnittmachen von Hand als eine Quälerei betrachtet werden kann. Die Maschinen bewähren sich also in doppelter Hinsicht, nämlich in qualitativer und quantitativer Leistung aufs beste.

Zu jeder Glättmaschine wird je ein Apparat zum Glätten des geraden, wie des hohlen Schnittes geliefert, und bedarf es nur einiger Minuten Zeit, diese Apparate ohne alle Mühe, dem Schnitt entsprechend zu wechseln.

Sämtliche 3 Maschinen werden in 2 Größen gebaut, die größere Einrichtung bis zu einer Buchlänge von 50 Zentimeter, die kleinere bis zu einer Buchlänge von 30 Zentimeter. Hierbei ist zu bemerken, daß die große Hohl-schnittmaschine mit Räderbetrieb, die kleine mit Hebelbetrieb arbeitet.

Die beiden andern Maschinen unterscheiden sich nur durch die verschiedene Größe.

Für die Brauchbarkeit und Rentabilität dieser Maschinen sprechen am deutlichsten die Nachbestellungen von den Besitzern derartiger Maschinen; denn was die Schnellpresse für Buch- und Steindruck ist, das sind die Gold-schnittmaschinen für den Buchbinder und Albumfabrikanten, — welchen Vorteil aber die Schnellpresse für das graphische Kunstgewerbe hat, ist ja hinlänglich bekannt.

Auch Ziselier-Apparate, sowohl für Flach- als auch für Hohl-schnitte liefert die Maschinenfabrik zu den Gold-schnittmaschinen. Diese Apparate bestanden aus Messingwalzen in die ein Schnittmuster-Ornament tief eingraviert war, und welche mittels Maschinenkraft auf die Gold-schnitte auf- und nieder-gepreßt wurde. Für Hohl-schnitte hatte die gravierte Messingwalze eine oval-runde Form, die sich genau der Rundung des Hohl-schnittes anpaßte.

Diese so optimistischen Empfehlungsworte entsprechen nun leider nicht der Wirklichkeit der Praxis, die Maschinen versagten und wurden ins „alte Eisen geworfen“.

„Sic transit gloria mundi.“

Ich bringe die Darstellung dieser Gold-schnittmaschinen, um sie der Vergessenheit zu entreißen, und in Hinsicht auf die Geschichte der Buchbinderei, wozu sie gehört.

x  
z  
271  
.k47  
1925

# Wilhelm Leo's Nachf. Stuttgart

Materialien

und

Werkzeuge

für

## Goldschnittmacher

Blattmetalle  
Vergoldemittel  
echt armenischen  
Bolus / Wachs  
Antiglutin  
Naturgummi  
Vergoldespalten



Goldkissen  
Pressen  
Glättkolben  
Glättzähne  
Punzen  
Auftragböckchen  
Goldmesser

## Schriften und Fileten

Materialien

Werkzeuge

Maschinen

für

Buchbindereien

**Verlag von Wilhelm Knapp / Halle a. S. / Mühlweg 19.**

**L. Brades Illustriertes Buchbinderbuch.** Ein Lehr- und Handbuch der gesamten Buchbinderei und aller in dieses Fach einschlagenden Techniken. 8. Auflage. Gänzlich umgearbeitet von Paul Kersten, Lehrer der Klasse f. künstler. Bucheinband a. d. Kunstgewerbeschule Berlin. Mit 205 Abbildungen, 8 Kunstdrucktafeln und 40 Original-Marmoriermustern. Das allgemein benutzte Lehrbuch, welches das gesamte Gebiet der Buchbinderei von den einfachsten Vorarbeiten bis zur Vollendung behandelt. G. M. 8,80.

**Der exakte Bucheinband,** der gute Halbfranzband, der künstlerische Ganzlederband, die Handvergoldung, der Einband mit echten Bünden, der Pergamentband. Von Paul Kersten. Mit Nachwort von Sütterlin, „Entwurf des Bucheinbandes“. 4. Auflage. Mit 137 Abbildungen, 21 Kunstdrucktafeln mit 45 Abb. vorbildlicher Bucheinbände, 32 Buntpapiermustern. G. M. 5,70.

Dieses Buch ist der Niederschlag der langjährigen buchbinder. Praxis und Lehrtätigkeit von Paul Kersten, der als einer der ersten deutschen Kunstbuchbinder und Leiter der Berliner Kunstklasse für Buchbinder wohl allgemein bekannt ist. Das Buch ist bestimmt für den vorwärtstrebenden Buchbinder, ist aber auch wertvoll für Bücherliebhaber, die sich über die Erfordernisse eines guten Handeinbandes unterrichten wollen.

**Leitfaden für die Gesellen- und Meisterprüfung der Buchbinder.** Herausgegeben im Auftrag des Bundes Deutscher Buchbinder-Innungen von Paul Adam. 3. Auflage. Mit 54 Abbildungen. G. M. 3,80.

**Die einfachen handwerksmäßigen Buchbinderarbeiten** ohne Zuhilfenahme von Maschinen. Von Paul Adam. Mit 107 Abbildungen. Für Schulen, Fortbildungsschulen, Lehrlinge, jüngere Buchbinder und Dilettanten. G. M. 3,50.

**Das Marmorieren des Buchbinders auf Schleimgrund und im Öl- und Kleisterverfahren.** Nebst Anleitung zum Linoleumschnitt, Schablonierverfahren und Modelldruck für Fachleute und Liebhaber. Von Paul Adam. 2. vermehrte Auflage. Mit 139 Abbildungen und 24 Original-Marmoriermustern. G. M. 2,40.

**Die Kunst des Entwerfens** für zeichnende Buchbinder. Von Paul Adam. Mit fast 200 Abbildungen von Bucheinbänden u. a. G. M. 3,80.

**Das Handvergoldnen, der Blinddruck und die Lederauflage.** Von Paul Adam. Mit 254 Abbildungen, 16 Kunstdrucktafeln. G. M. 4,80.

**Das Ornament des Buchbinders.** Von Franz Weiße. Tafeln mit Proben von Anwendungsmöglichkeiten einfacher Stempelformen. In hochkünstlerischer Ausstattung. G. M. 1,20.

**Die Marmorierkunst.** Anleitung zum Marmorieren nach Jos. Halfer und C. Hauptmann. Von Paul Kersten. Nebst Nachtrag über das Marmorieren mit Kleisterfarben. Mit 51 Abbildungen und 8 Originalmarmorierungen. G. M. 1,50.

**Leitfaden für Buchbinder** für Fortbildungs- und Handwerkerschulen. Von Paul Kersten. Mit über 100 Abbildungen auf Tafeln. G. M. 1,60.

**Der Lederschnitt.** Von H. Pralle. Mit 32 Abbildungen. G. M. 2,—.

**Der Bucheinband.** Ein Handbuch für Buchbinder und Büchersammler. Von Dr. G. A. E. Bogeng. G. M. 9,60