

HANDLEIDING PERSVERGULDEN



DOOR
G.J. VERMEULEN

L.v. Rosenstaal

HANDLEIDING
PERSVERGULDEN



G. J. VERMEULEN.

HANDLEIDING PERSVERGULDEN

TEN GEBRUIKE BIJ HET
ONDERWIJS AAN DE
AMSTERDAMSCH E
GRAFISCHE SCHOOL



1932
AMSTERDAMSCH E GRAFISCHE SCHOOL



VOORWOORD

Het is thans ruim acht jaar geleden, dat de heer G. J. Vermeulen dit werkje schreef op verzoek van hen, die, terecht, verlangden naar handleidingen voor den vakman. Met zekeren schroom voldeed de heer Vermeulen aan dit verzoek. Hoewel doorkneet vakman zijnde, die op ernstige wijze er naar streefde zijn leerlingen te laten profiteeren van zijn rijke vakkennis, was hij niet de man, die zijn kennis gemakkelijk aan het papier toevertrouwde.

Des te meer is het te waardeeren, dat hij gehoor gaf aan de dringende verzoeken, die hem bereikten. Hieruit blijkt toch, dat hij bereid was al het zijne er toe bij te dragen, dat ter vermeerdering van de vakkennis zou kunnen strekken van hen, die daaraan behoefte hadden, al kostte hem dat meer dan gewone inspanning.

We mogen hem daarvoor dankbaar zijn.

Thans nu deze tweede druk het licht ziet, is het hem niet gegeven dezen aan een grondige herziening te onderwerpen. Den 9den Juni 1930 overleed hij, na een betrekkelijk kortstondig ziekbed. Wel was hij reeds langen tijd lijdende, doch zijn werkzame geest dreef hem er toe te arbeiden zoolang hij zich daartoe in staat achtte.

We meenden zijn nagedachtenis te moeten eeren door zijn portret tegenover den titel af te doen drukken.

Ook dezen tweeden druk wenschen wij eenzelfde gunstig onthaal toe als de eerste druk mocht ondervinden.

L. RONNER



INHOUD

	PAG.
Het montceeren der verguldpers	1
Kennis der letterkast	4
Het schoonmaken en wegzetten der letters	5
Het afsnijden en heelhouden der titels	7
Linnensoorten	9
Het snijden van folie voor partijwerk	10
Het gelatineeren, eiwitten en gebruik van poeder	12
Het maken van een maatbordje voor het opleggen van folie	14
Moeilijkheden met verschillende dikten van bord	15
Goede verdeeling der titels	17
Hoe en waarom men spatiëert	19
Het afteekenen en opplakken van den rugtitel	22
Regeling van de hitte der verguldpers	27
De onderlegger	28
Het drukken van een blind kader	30
De eenvoudige boekbanden	33
Het opdragen en het gouddrukken	37
Het drukken van een partij linnen of lederen ruggen met een aanleg op puncturen	42
De aard der kleuren	47
De kleurencirkel	48
Warme en koude kleuren	50
Het kleurendrukken	51
Het drukken met stempels welke over het plat van den band steken	56
Het drukken op perkament, satijn en zijde	59
Het plakken van plaatjes op de banden	63
Het drukken met bladgoud op stoffen banden	65
Het reliëfdrukken	67



DE VERGULDPERS

HET MONTEEREN DER VERGULDPERS.

De verguldpers bestaat uit verschillende onderdeelen. De namen der onderdeelen zijn: het voetstuk, de pilaren, het kopstuk, de stoof, het gasstel of de electriche verwarming, de slede, de goud- en verfdrukplaten, het kniewerk, de harp, de sluitstukken en de hefboom.

Verder bevinden zich aan de pers verschillende stelschroeven.

Men begint het voetstuk op twee daarvoor bestemde balken te plaatsen. Deze balken behooren ongeveer twintig centimeter langer te zijn dan 't voetstuk. De overstekende stukken dienen als de pers gemonteerd is, om de houten klosjes, welke in denzelfden vorm als het voetstuk aangeeft, uitgesneden zijn, op de balken te spijkeren, zoodat de pers daartusschen opgesloten staat. Nu laat men de pilaren in het voetstuk zakken, en draait ze met de sluitstukken naar binnen. Men slaat nu de spieën in het voetstuk, en verbindt hiermede het voetstuk en de pilaren aan elkaar. Vervolgens laat men het gedeelte, dat reeds in elkaar zit, met vier personen, twee aan elken kant, voorover zakken. Met zijn drieën, aan elken kant één, en één

in het midden, tilt men het kopstuk op, en schuift dit aan de pilaren. Hierna slaat men de spieën aan den voorkant door het kopstuk, zoodat het op de pilaren verbonden zit. Ook wordt het kopstuk er wel door middel van schroeven aan verbonden. De pers wordt vervolgens weer in den vorigen stand terug gezet. Dit geschiedt wederom door vier personen. Men spant een dik touw om 't kopstuk, hetwelk door twee personen, ieder aan een eind wordt vastgehouden. Dit touw behoort zoo lang te wezen, dat men ongeveer vier meter van de pers verwijderd staat. De andere twee personen gaan, na de pers eerst opgetild te hebben, ieder op een der pooten van het voetstuk staan, en laten de pers voorzichtig naar boven komen, zoodat deze wederom rechtop staat. Thans is namelijk het geraamte gemonteerd. Hierna volgt de stoof. Voor men de stoof optilt, draait men eerst het sluitstuk, dat aan de rechterpilaar verbonden is, los, zoodat men de stoof er gemakkelijk kan inschuiven. Men tilt nu met behulp van een balk, die door twee personen, ieder aan een eind, vastgehouden wordt, de stoof naar boven, en de twee anderen sturen haar tusschen haar geleiders in. Is deze hoog genoeg, dan steekt men een pen in het gat, welke onderaan door den geleider zit, zoodat de stoof daarop rust. Hierna draait men de schroeven van het sluitstuk weer aan. Nu tilt men met zijn drieën den hefboom en de trekstang op, en drukt deze in de oliepoten. De vierde persoon staat klaar om de schroeven in het sluitstuk aan te draaien. Men vergete echter niet den hefboom met een touw aan den pilaar te binden, daardeze anders naar beneden valt. Alsnu volgt het kniestuk en de harp. Het

kniestuk wordt in den oliepot, welke in het voetstuk aanwezig is, geplaatst. Men houdt dit stevig vast. De tweede persoon zet de harp in het kniestuk, terwijl de derde de spieën door de gaten steekt, welke de knie en de trekstang aan elkaar verbinden. Nu kan men het touw, waarmede de hefboom verbonden is, losmaken. Men tilt de slede er daarna op, en schuift deze aan de stoof. Aan den achterkant van de slede bevindt zich een haak, welke voor veiligheid is aangebracht. Wanneer deze haak niet aanwezig is, loopt men kans, de slede er uit te trekken, en het gevolg is, dat men hiermede ongelukken veroorzaakt. Ten slotte volgt het laatste stuk: het gasstel. Men legt een plankje op de slede, zet daarop het gasstel en schuift vervolgens slede en gasstel in.

Wanneer het gasstel recht onder het kopstuk gebracht is, trekt men aan den hefboom. Hiermede sluit men het gasstel en kopstuk tegen elkaar. Nu draait men de schroeven aan, welke gasstel en kopstuk aan elkaar verbinden. Vervolgens regelt men de schroeven, welke aan de slede en de gouddrukplaat verbonden zijn. Dit monteeren geldt alleen voor groote verguldpersen.

Bij kleine verguldpersen tilt men, nadat de pilaren in het voetstuk staan, het kopstuk daarop, en laat dit op de pilaren zakken. Men gebruikt hierbij dus geen touw, en laat de pers rechtop staan. Verder volgt men de wijze als aangegeven bij groote verguldpersen.





HET GEBRUIK DER LETTERS.

KENNIS DER LETTERKAST.

De letterkast in de vergulderij is een kastje met laatjes. In deze laatjes zijn de letters naar grootte en volgorde geregeld. Bij het installeeren van een lettersoort begint men op den bodem van het laatje de letters te plaatsen. Men begint van links af met de letter A. Dit zijn vier of acht of een half of een heel soort letters. Achter ieder partijtje van drie, vier of meer letters plakt men een strookje bord, ter lengte van de letters, welke men installeert. Daardoor verkrijgt men een zuiver overzicht, als de letters na gebruik weggezet worden. Wanneer men een regel opgezet heeft, plakt men er een stukje bord langs. Indien er geteekende letters in zoo'n regel staan, snijdt men eerst het strookje op de plaats, waar de geteekende letters komen te staan uit, zoodat deze letters precies in het uitgesneden gedeelte komen te staan. Heeft men de letters van A tot Z opgezet, dan volgen de leesteekens, punten, komma's, enz. Is op deze wijze de bodem van het laatje volgezet, dan maakt men bakjes van grijs bord, nummer acht of tien. Dit geschiedt op de volgende manier:

Men snijdt eenige borden ongeveer vier millimeter in lengte en breedte kleiner dan de inhoud van het laatje. Nu snijdt men strookjes bord van dezelfde dikte en lengte, die ongeveer 15 millimeter breed zijn. Men plakt twee van die strookjes met lijm op elkaar. Deze op elkaar geplakte strookjes plakt men op den langen kant van het bord, en geeft dit een drukje in de pers. Nu snijdt men de strookjes voor de korten kant op maat. Tusschen deze strookjes plakt men tegelijk een lusje in het midden en geeft dit nogmaals een drukje in de pers. Hiermede is een laatje gereed, en men zet het vol letters op de manier als bij de laatjes aangegeven. Men plakt nu strookjes papier, met een woord van tien of twaalf letters daarop gedrukt, op de laatjes, zoodat men zien kan, welke letters in het laatje van de kast te vinden zijn. Ook doen deze woorden dienst om te zien, welk formaat letters men gebruiken zal voor den titel, dien men te zetten heeft.

HET SCHOONMAKEN EN WEGZETTEN DER LETTERS.

Het schoonmaken en wegzetten der letters laat dikwijls veel te wenschen over. Vooral wanneer dat werk moet geschieden door leerlingen. Zij kunnen zich niet indenken, welke moeite en last zij den ouderen persvergulders veroorzaken, als deze uren naar een of twee letters moeten zoeken, die hetzij verkeerd weggezet, of met het schoonmaken op den grond terecht gekomen zijn. Het gevolg is dan ook, dat zij het zoeken moe worden, en een letter van een ander type daarvoor in de plaats zetten. Als

regel dienen de letters één of tweemaal per week uitgekookt en weggezet te worden. Men doet goed de titels na het gebruik voorzichtig van de plaat te snijden en deze zooveel mogelijk heel te houden. Als voor ieder soort een bakje of potje gebruikt wordt, waarin men deze titels weglegt, met een woord daarop gedrukt, zoodat men zien kan, welke lettersoort daarin te vinden is, dan behoeft men niet lang te zoeken naar de letters, die noodig zijn in den titel die men te zetten heeft. Het uitkoken en opzetten der letters geschiedt op de volgende wijze: Men gebruikt daarbij een geëmailleerden bak of teil met handvatten, legt daarin het zetsel en laat er zooveel mogelijk water bijloopen, dat de letters precies onder water liggen. Nu zet men het op een verwarmingstoestel en laat dit flink koken. Vervolgens laat men er een weinig koud water bijloopen, zoodat men de warmte van het water aan de handen verdragen kan. Men neemt de stukjes bord, waarvan de letters afgeweekt zijn, er uit en kijkt deze goed na, of er soms nog kleine letter, punt of ander teeken, aan blijft hangen. Vervolgens laat men het water nogmaals flink koken.

Hierna giet men 't water er af en strooit de letters uit op een oud stuk bord. Het weinige water, dat er nog aan de letters blijft hangen, verdampft spoedig, daar de letters nog warm zijn van het kokende water. Worden ze niet geheel droog, dan wrijft men ze even over een lapje. Nu begint men de letters op te zetten, en gebruikt daarvoor een houten bak, die ongeveer 50 centimeter in het vierkant groot, en drie centimeter hoog is. Vervolgens neemt men eerst de grootste letters van het bord af, en legt

deze in den bak. Men grijpt de letters, die voor de hand liggen weg, en zet deze van recht af op. De eerste letter van iedere regel zet men tegen den kant van den bak. De regels komen ongeveer drie millimeter van elkaar te staan. Is deze partij opgezet, dan zoekt men weer de groote letters van het bord en gaat zoo voort tot men de kleinste overhoudt. Deze kunnen het beste met de lettertang worden opgezet, terwijl men de groote letters vlugger met de vingers op zet. Zijn ze nu alle opgezet, dan begint men soort voor soort weg te zetten. Met de lettertang gaat men langs den regel, pakt eerst de letters A, en zet ze op haar plaats. Daarna volgen B enz. tot Z. Heeft men den regel weggezet, dan volgt de tweede van hetzelfde soort. Zoo gaat het voort tot de kleinste van dat soort weggezet zijn. Nu neemt men een ander soort en volgt den weg als hiervoor aangegeven.

Het schoonmaken van lijnen geschiedt op dezelfde manier. Nadat deze uitgekookt zijn, legt men ze op een stuk bord en veegt ze met een lapje schoon. Men legt de lijnen in een gelijksoortigen bak als waar de letters in opgezet worden. Terwijl de lijnen weggelegd worden, sorteert men de soorten. Zijn de letters schoongemaakt, dan plaatst men ze naar volgorde in de laatjes.

HET AFSNIJDEN EN HEELHOUDEN DER TITELS.

Het komt dikwijls voor, dat men den titel na het afdrukken heelhouden moet. Vooral bij het afdrukken van modelbanden moet men dit in toepassing brengen. Als de modelbanden naar de uitgevers worden gestuurd,

krijgt de persvergulder meestal de boodschap van den patroon, dat hij den titel of het zetsel heel moet houden. Worden de modelbanden goedgekeurd, dan gebeurt het wel eens, dat de titel nog eens op ander linnen gedrukt, of dat er een andere kleur op de banden gedrukt moet worden. Ook moet het wel eens, inplaats van verf, goud of goudfolie worden. Dit is één reden, waarom men de titels heelhoudt. De tweede reden is als volgt: Wanneer men een partij banden, welke gemaakt zijn van chagrin- of satijnlinnen te bedrukken heeft met verf, dan is men verplicht, deze eerst warm voor te drukken. Dit voordrukken geschiedt met den titel aan de gouddrukplaat. Heeft men de banden alle voorgedrukt, dan snijdt men, nadat er eerst een diep afdrukje op een stuk bord gemaakt is, den titel met een goudmes van de gouddrukplaat en zet den titel in op het afgedrukte bord. Vervolgens schroeft men de verfdrukplaat aan de slede en plakt den titel daaraan vast. Als men nu vooruit weet, dat het zetsel heel gehouden moet worden, dan beplakt men dit, nadat de letters opgeplakt zijn, aan den achterkant met plainlinnen. Daarna warmt men den titel aan. Men gebruikt juist plainlinnen, omdat dit glad is en gemakkelijk van de plaat loslaat zonder dat het stuk scheurt. Men houdt er bij het aanplakken der titels wel rekening mede, dat deze niet te vol met lijn worden gesmeerd. Men doet goed de titels tijdens het bewaren te bezwaren. Hiermede voorkomt men het kromtrekken, waardoor de letters er zouden kunnen afspringen.



GEREEDSCHAPPEN EN MATERIALEN

LINNENSOORTEN.

De meest gebruikelijke linnen soorten zijn: plain, chagrin en satijnlinnen. Plainlinnen wordt echter het meest verwerkt, daar dit linnen zonder nerf is en uitstekend geschikt voor kleurendruk. Chagrin en satijnlinnen komen meer in aanmerking voor goud-, goudfolie-, slagmetaal- of aluminiumdruk.

Het komt bij uitzondering voor, dat laatstgenoemde soorten worden gebruikt voor het bedrukken met verf, daar men genoodzaakt is deze linnensoorten eerst warm voor te drukken, alvorens men tot verfdrukken overgaat.

Voor goede kwaliteit partij- of particulier werk gebruikt men wel buckramlinnen, Dit is zwaar Engelsch linnen en het laat zich lastig bewerken en vergulden. Men dient er een flinken eiwitgrond op te brengen en de banden te poederen, alvorens met het goud opdraagt en afdrukt. Naast de vele soorten, welke er nog zijn, maar voor bewerking geen bezwaar opleveren, wordt er in de binderij nog een soort linnen verwerkt, welke den naam draagt

van pegamoid. Dit is een linnensoort, welke veel overeenkomt met wasdoek en het laat zich ook, gelijk wasdoek, met water afwasschen, zonder dat men er de verf afwascht. Wanneer men satijn of chagrinlinnen afwascht, dan is de spons waarmede men dit linnen afwascht, reeds vol met verf. Dit is bij pegamoid niet het geval.

Het vergulden op pegamoid gaat echter niet zoo gemakkelijk. De pers moet middelmatig verwarmd worden en men drukt het goud met poeder. Men gebruike geen eiwit, daar dit bij het grondeeren niet in het linnen dringt, maar er boven op blijft liggen, met het gevolg, dat bij het bedrukken het eiwit door de warmte der letters opweekt en het overtollige bladgoud aan het linnen vastkleeft.

HET SNIJDEN VAN FOLIE VOOR PARTIJWERK.

Met folie wordt dikwijls roekeloos rondgesprongen. De oorzaak is hiervan als volgt: Wanneer men één of meer banden met folie te bedrukken heeft, dan maakt men hiervoor geen maatbordje, maar snijdt hiervoor ongeveer een half blad folie uit het boek, legt dit op een goudkussen en snijdt hier de stukjes af, welke men noodig heeft voor een paar banden, welke bedrukt moeten worden. De overblijvende folie legt men dan weer in het boek terug. Deze wijze van folie snijden mag wel voor eenige banden toepassen, doch niet voor partijwerk. En toch gebeurt dit dikwijls voor partijwerk, waardoor veel folie verloren gaat. Voordat de folie voor een partij banden toegesneden wordt, meet men eerst met een passer hoeveel bladen of boeken men noodig heeft.

Heeft men boeken noodig, dan hakt men deze eerst door op de bordschaar. Daarna legt men de halve bladen uit op een goudkussen. Men legt dan de bladen met den gelijken kant tegen een winkelhaak, welke op het goudkussen geplaatst is. Als men 25 bladen op elkaar gelegd heeft, dan snijdt men deze met een goudmes door midden en legt die twee deelen op elkaar. Nu meet men met een passer hoeveel kleine stukjes er uit gesneden kunnen worden. Men snijdt de folie precies op de passerpunt door. Op deze wijze verkrijgt men stapeltjes van 50 stuks op elkaar. Zoo kan men de folie op verschillende maten uitsnijden. Men moet zorgen, dat de folie bij het snijden recht op elkaar blijft liggen. Om het krullen te voorkomen, legt men de stapeltjes die niet gebruikt worden, tusschen twee persplanken. Voordat men met het oppleggen der folie begint, legt men van ieder formaat een stapeltje op 't goudkussen, en strijkt dit voorzichtig met 'n goudmes uit, zoodat de folie trapsgewijze op elkaar ligt. Met het goudmes pakt men de stukjes op, en legt ze vervolgens langs de afteekening, welke op het maatbordje is aangebracht. Het komt wel voor, dat de folie direct uit het boek gesneden wordt. De leerling die den persvergulder behulpzaam is bij het bedrukken met folie, krijgt een boek folie voor zich, en snijdt de groote en kleine stukken die noodig zijn, zoo maar op het oog uit. Op die manier kan geen vaste maat van foliesnijden aanwezig zijn. 't Is niet uitgesloten dat er dan te veel folie gebruikt wordt.



HET GELATINEEREN, EIWITTEN EN GEBRUIK
VAN POEDER.

Als men een partij banden te bedrukken heeft met slagmetaal of aluminium, dan dient men de banden te gelatineeren. Men gebruikt juist gelatine, omdat dit meer kleefstof bevat dan eiwit. Het maken van gelatine geschiedt als volgt: Men gebruikt een geëmailleerd steelpannetje, doet daarin $\frac{1}{2}$ L. water en brengt dit tot aan het kookpunt. Daarna knipt men 3 à 4 koekjes gelatine in stukjes. Met een stukje hout roert men de gelatine zoodanig door het water, dat het geheel is opgelost. Men moet de gelatine steeds warm houden, wordt ze te koud, dan smeert het te dik op de banden of het materiaal dat men te bedrukken heeft. Voor het gelatineeren gebruikt men een fijne spons. Is de spons te grof, dan laat deze wellicht strepen na, welke na het drogen der banden zichtbaar zijn. Het gelatineeren geschiedt als volgt: Men zet een stapeltje van 25 of 50 banden voor zich en legt ze op een plankje dat iets kleiner is als de oppervlakte der banden, zoodat deze er aan alle kanten over heen steken.

Gebruikt men een plank die grooter is dan de banden, dan bestrijkt men bij de onderste banden van ieder stapeltje steeds ook de plank met gelatine. Men neme niet te veel gelatine aan de spons en bestrijkt den band vanuit den rug tot aan den voorkant steeds op en neer. Met het plankje dat iets kleiner is dan de oppervlakte der banden, zoodat het stapeltje niet verschuift en met de rechterhand besmeert men de banden. Zoodra de banden gegelatineerd zijn, neemt men deze op en zet ze in rijtjes om zich heen op de tafel. Heeft men eenige banden gegelatineerd, dan be-

kijkt men deze of er geen strepen op na gebleven zijn. Is dit wel het geval dan is de gelatine wat te dik en voegt men er wat water bij. Heeft men een grootere partij te bedrukken, dan doet men goed deze niet geheel te gelatineeren, daar deze dan te veel uitdrogen. Men gelatineert dan niet meer dan per dag afgedrukt wordt. Blijven de banden na het gelatineeren te lang vochtig, dan moet men deze voor het drukken schraal bepoederen. Dit poederen doet men om te voorkomen, dat het slagmetaal of aluminium aan de banden vastkleeft. Het gebruik van poeder moet men zooveel mogelijk achterwege laten, daar het eenigszins den glans van het materiaal, waarmede men drukt, wegneemt. Ook wordt het zetsel waarmede men drukt, spoedig vuil, waardoor men een slechten druk verkrijgt en men moet den stempel dan steeds met houtskool schoonmaken. Met het schoonmaken van den stempel gaat veel tijd verloren en het is bovendien geen prettig werk voor den persvergulder. Het aanmaken van eiwit geschiedt op de volgende wijze: Met een mes tikt men op het ei, zoodat er 'n ondiepe gleuf inkomt, vervolgens breekt men den dop op de breuk door en laat nu het eiwit er tusschen uitloopen. Doordat men den dooier van de eene helft in de andere helft overgooit, zakt het eiwit er tusschen uit, zoodat men ten slotte den dooier alleen overhoudt. Men doet goed, het eiwit in een maatglas op te vangen. Daarmede kan men dan zuiver zien hoeveel deelen water men er bijvoegt. Voor het eene soort linnen neemt men dikker dan voor 't andere. Dit hangt er van af of 't linnen veel of weinig kleefstof bevat. Op de meeste linnensoorten welke geëiwit moeten worden, gebruikt men 3 tot 5 deelen

water op één deel eiwit. Als nu de vereischte deelen water bij het eiwit zijn gevoegd, dan giet men dit in een potje of pannetje en slaat dit door middel van een eiwitklotser flink door elkaar, zoodat er een laagje fijn schuim te voorschijn komt. Het grondeeren met eiwit geschiedt weder op dezelfde wijze als gelatineeren. Het wil wel voorkomen, dat het eiwit niet direct op het linnen plakt, daar dit eenigszins vettig is. Om dit nu te voorkomen, moet men de spons even over de hoofdharen strijken. Dit middel wordt ook wel toegepast bij het grondeeren van linnen banden met een grove nerf, daar dit linnen door de grofheid bij het bestrijken schuim verwekt.

—

HET MAKEN VAN EEN MAATBORDJE VOOR HET
OPLEGGEN VAN FOLIE.

Bij het bedrukken van partijwerk moet men de folie langs 'n maatbordje opleggen. Doordat een maatbordje gebruikt wordt, kan de folie zoo zuinig mogelijk worden uitgesneden. Als men voor het drukken gereed is, maakt men een afdruk op dun bord, om vervolgens het maatbordje langs ieder titelgedeelte uit te knippen. Men legt het bordje aan den boven- en voorkant gelijk. Het bordje wordt zoo uitgeknipt, dat men ongeveer 5 à 6 millimeter vanaf den langsten regel van ieder titelgedeelte verwijderd staat, dan knipt men zoo, dat het bordje ook hier zoo dicht mogelijk langs ligt. Is men zoover gereed, dan teekent men de hoogte van ieder titelgedeelte af en zet ook hier de afteekening 5 à 6 millimeter van den boven- en onderkant. Bij het

bedrukken van een rug en plattitel volgt men den weg als hierboven aangegeven, maar men legt het maatbordje, inplaats van aan den boven- en voorkant, aan den boven- en rugkant gelijk en men teekent hierop tegelijk den rugtitel af.

—

MOEILIKHEDEN MET VERSCHILLENDE DIKTEN VAN BORD.

Bij het bedrukken van een partij banden wil het wel eens voorkomen, dat men bij het bord verschillende dikten aantreft. De oorzaak daarvan ligt soms hierin dat er een abuis ontstaan is bij den materiaalsnijder. Deze heeft dan eenige vellen van een ander nummer er bij opgesneden. Niet altijd is de schuld aan den materiaalsnijder. Wanneer er bord betrokken wordt van verschillende fabrikanten en al geven zij dan de pakken dezelfde nummers, dan is nummer 40 of 50 van de eene firma dikker dan dat van de andere firma's. In dit geval moet de materiaalsnijder de borden of vellen apart houden en dit geldt tevens ook voor de bandenmakers. Iets anders is het met sommige soorten grijs bord. Daarbij wil het wel eens voorkomen, dat er in 'n pak verschillende dikten van bord bestaan. In dat geval is het voor den materiaalsnijder en bandenmakers moeilijk deze borden uit elkaar te houden. De vergulder bemerkt dit, zoodra hij zoo'n partij onder handen krijgt. Doordat elke band voor het bedrukken eerst iets omgebogen wordt om gemakkelijker te kunnen inleggen, voelt hij direct of een der borden iets dikker is. Drukt men alleen op het plat van den band, dan ondervindt men daarvan niet veel

moeite. Drukt men echter rug en plat, of rug en voor- en achterplat tegelijk, dan moet men daar waar het dunste bord is, er iets bij onder leggen. Zijn de borden beide iets dikker, dan moet men een strook dun carton of dik papier bij den rug onderleggen. Zijn de borden veel dikker dan legt men beide strooken onder den rug. Krijgt men een band in handen, waarvan de borden iets dunner zijn dan van de partij, dan moet men juist iets onder de beide platten leggen. Heeft men een partij banden, waarvan het eene gedeelte dikker is dan het andere, dan drukt men eerst de dikste banden en plakt daarna een dunneren onderlegger voor den rug op, om vervolgens de dunne banden te drukken. Is de vergulder zoo'n partij te wachten, dan dient de bandenmaker hem hiervan kennis te geven. Zijn de verschillende dikten niet uit elkaar te houden, dan moet de vergulder de banden, voordat ze bedrukt worden eerst sorteeren.



HET ZETTEN.

GOEDE VERDEELING DER TITELS.

Om een boekband, versierd met titel en lijngarnituur, tot een goed geheel te vormen, is het een hoofdvereischte, dat de titel goed geplaatst wordt. Er wordt door de leerling-persvergulder altijd volgens modelbanden gewerkt. Dit is natuurlijk heel goed. Men verlangt ook niet, dat deze zelf een ontwerp maakt. Maar het is intusschen voor hem niet kwaad, goede nota te nemen, van wat hij maakt. Wanneer men als versiering op een band een titel met kaderlijnen wil plaatsen, dan moet men als maatstaf aannemen, dat de ruimte, welke aan beide kanten naast den langsten regel tot aan de kaderlijnen overblijft, gelijk is aan den afstand van den bovensten regel tot aan de kaderlijn. De schrijversnaam plaatst men veelal op het voorplat van den band onder den titel. Dit moet men vooral toepassen, wanneer de naam eenigszins kort is. Het woordje „door” vult den regel iets aan, inplaats dat men voor den schrijversnaam een te groote letter gebruikt. Is daarentegen de schrijversnaam erg lang, dan kan men het woordje „door” weglaten of men plaatse het tusschen den titel en de schrijversnaam en dan uit een kleine letter. Men doet goed

de regels zoo dicht mogelijk tegen elkaar te plaatsen, en er vooral niet meer ruimte tusschen te laten, als het letterbeeld van zoo'n letter hoog is. Wanneer er te veel ruimte tusschen de regels is aangebracht, dan staat iedere regel van zoo'n titel te veel op zich zelf, wat voor den boekband geen versiering meer is. Men kan, om de banden iets aan te vullen, den schrijvers- of uitgeversnaam onderaan op den band plaatsen. Bij het plaatsen van een der namen moet men toezien op welke afstand de bovenste regel van de kaderlijnen af staat waarin de titel meestal gepaatst wordt. Men plaatst den schrijvers- of uitgeversnaam iets meer van de onderste kaderlijn af dan de titel van de bovenste kaderlijn af staat. Wanneer nu een der namen wat de lengte aangaat, het even toelaat, men moet dezen regel op dezelfde lengte uitzetten, als de langste of daarop volgende regel. Om nu deze lengte te verkrijgen, moet men niet te veel spatiëeren. Men kan nog beter een grootere letter gebruiken om dat doel te bereiken. Wordt deze letter tegenover den titel te groot, dan moet men den regel eenvoudig korter laten, als een der regels van den bovenstaanden titel. Het plaatsen van een vignet behoort ook tot de goede verdeeling. Het eene vignet leent zich beter om direct onder den titel te worden geplaatst, het andere past echter beter op het midden van den band. Wanneer men het vignet in het midden plaatst, dan zet men het zoo, dat het, als men den druk bekijkt, dichter bij den titel staat dan bij den uitgeversnaam. Plaatst men echter het vignet direct onder den titel, dan doet men goed dit op denzelfden afstand van den titel te zetten als de ruimte, welke gekozen is tusschen de regels van den titel.

HOE EN WAAROM MEN SPATIEERT.

Het spatieeren is iets, wat men dikwijls noodzakelijk moet aanwenden. Vooral wanneer men niet voldoende is voorzien van lettersoorten, waaraan geen nummer ontbreekt. Als de patroon letters bestelt bij een of andere firma dan raadpleegt hij daarvoor een prijscourant. Hieruit zoekt hij de lettersoorten die hem aanstaan en die het beste voor zijn zaak geschikt zijn. Deze lettersoorten staan onder verschillende benamingen, als: Elsevier, Grasset, Antiqua, Mediaeval, enz. afgebeeld. Onder ieder regeltje staat een cijfer, b.v. onder het kleinste formaat 200, enz. Zoo staan nu alle formaten steeds een nummer hooger aangegeven. Bij het bestellen van letters heeft men dus niet anders op te geven dan de naam van de lettersoort en de nummers, welke onder de formaten staan aangegeven. Nu is het beter enkele lettersoorten te bezitten, waarvan men alle formaten heeft, dan vele lettersoorten waarvan men weinig formaten heeft. Bij het laatste geval komt men dikwijls voor de moeilijkheid te staan, dat men geen geschikt formaat heeft voor den titel, dien men op de banden in een of ander kader plaatsen wil. Doordat de formaten van een lettersoort te veel in grootte verschillen, omdat er bij het bestellen nummers tusschen uit gelaten zijn, is het eene formaat, wat men gebruiken wil veel te groot, terwijl het daarop volgende, wat aanwezig is, veel te klein is.

Om nu de regels van den titel iets langer te maken, gaat men in den regel dat kleine formaat, spatiëeren, waardoor men gewoonlijk een bespottelijken titel krijgt.

Waren echter alle letters van zoo'n lettersoort aanwezig, dan zou men zeker het juiste formaat gebruiken en geen kleinere letter, welke dan op onmogelijke wijze wordt gespatieerd.

Een ander doel, waarvoor men de letters spatieert, is het volgende: in de laatste jaren geeft men er de voorkeur aan den titel zooveel mogelijk vierkant te zetten.

Deze zetwijze kan als een goede beschouwd worden, en men verkrijgt hierdoor een goede teekening op den boekband. Nu behoort het tot de zeldzaamheden, dat wanneer men een titel heeft te zetten van 2 of 3 regels, deze regels precies even lang zijn. Als ze nu niet te veel in lengte verschillen, mag men de kortere regels op de gewenschte maat spatieeren. Zoodra dit verschil echter te groot is, is het beter den titel niet te spatieeren en niet in het vierkant op te zetten. Vervolgens moet men een titel of althans eenige regels daarvan wel eens spatieeren. Wanneer er in een regel een V en een A of een W en een A voorkomt, en zoo zijn er meer dergelijke letters, waardoor een veel grootere ruimte tusschen de aangegeven letters van zoo een regel valt, dan moet men de overige letters zoodanig spatieeren, dat de ruimte, welke ontstaat tusschen de aangegeven letters niet meer hinderlijk is. Tot hiertoe, waarom gespatieerd wordt. Het spatieeren geschiedt als volgt: Als een titel gespatieerd moet worden, maakt men vooraf een los afdrukje met blauw carbonpapier. Volgens dit afdrukje maakt men een teekening van de juiste lengte der regels op het stelbord. Aan de los opgezette regels ziet men reeds, hoe dik de spaties moeten zijn. Voor spaties gebruikt men mooi, glad carton. Men

knipt eerst twee- of driemaal de lengte der letters in het carton. Daarna zet men de schaar aan de zijkant in het carton en knipt vervolgens de hoogte der spaties. Men mag vooral de spaties niet hooger knippen dan de voet, waarop het letterbeeld staat, zoodat bij het oprollen van den titel, de spaties niet door de verfrol worden geraakt. Als de spaties bij het oprollen worden geraakt, begint het carton te vezelen, waardoor het iets meer naar boven komt en ten laatste op den band mededrukt. Is nu de regel opgevuld met de spaties, dan schuift men deze even met een lijntje tusschen de afteekening, welke op het stelbord is aangebracht. Blijkt dat de regel toch iets te kort is, dan knipt men spaties van papier en vult den regel zooveel op, dat deze de gewenschte lengte verkrijgt. Nu besmeert men het stelbord met kleber en neemt de letters en spaties tegelijk op en plakt deze op de manier, die reeds bekend is. Hierbij moet men zorg dragen dat niet alleen de letters maar ook de spaties met de lettertang worden aangedrukt, zoodat ook deze vlak op het stelbord komen te staan. Het is niet noodzakelijk dat men voor alle werkzaamheden, waarbij men een titel of eenige regels daarvan moet spatieeren, er juist ook spaties tusschen brengt. Men moet in zoo'n geval den titel op oogenmaat spatieeren en er dus geen spaties van carton tusschen brengen. Bij het bedrukken van banden met bladgoud, en vooral als deze vast opgedragen worden, heeft de titel niet veel te lijden. Drukt men een klein partijtje in folie, dan is het ook niet noodig. Bij banden daarentegen met een titel in verfdruk is de vergulder afhankelijk van zijn oproller. Is deze bedreven in het

oprollen, dan kan men wel eens 100 banden afdrukken zonder dat hij met de verfrol een letter uit den titel trekt. Is hij zoowel niet bedreven in het rollen, dan is het beter den titel met spaties op te vullen. Bovendien is het gewenscht het werk, als men meer dan 300 banden te bedrukken heeft, zoo in te kleeden dat men tegen den avond heeft toegesteld en de titel vervolgens in de lijm zet. Na 'n kwartier of een half uur is de lijm gestold. Men legt nu het stelbord tegen de aanlegblokjes en draait dan de verfplaat om, schuift de slede in en geeft het zetsel een drukje. Men laat den titel in de pers onder bezwaar staan. In dien toestand kan de lijm voldoende drogen. Als men den titel, na deze in de lijm te hebben gezet, niet onder bezwaar laat staan, wil het wel voorkomen, dat de volgende dag de regels, vooral als ze uit een kleine lettersoort zijn gezet, geheel zijn kromgetrokken.

HET AFTEEKENEN EN OPPLAKKEN
VAN DEN RUGTITEL.

Bij het afteekenen van den rugtitel en verdere versiering, die men op de ruggen der banden wenscht aan te brengen, moet men steeds rekening houden met de versiering, welke op het plat aangebracht wordt, en deze er zooveel mogelijk mede in overeenstemming te brengen. Men begint twee strookjes bord te snijden op de breedte van den inlegrug der banden, welke men te bedrukken heeft. Voor het strookje waarop de rugtitel geplakt wordt, gebruikt men dun stroo- of houtbord. Indien er volgens

een modelband gewerkt wordt, legt men het strookje bord op den band aan den bovenkant gelijk en vervolgens langs den titel en de lijnen, welke op den band voorkomen.

Bij het afteekenen houdt men rekening met het vleesch; dit zijn de zijkanten der lijnen en de voet waarop het letterbeeld staat. Men teekent met een potloodpunt de onderkanten der lijnen en titel af.

Daarna trekt men met een kant-winkelhaak de streepjes op het stelbord. De breedte der regels wordt op de volgende wijze afgeteekend: men draait den schroefpasser op 2 millimeter dicht, zet de eene punt van den passer op het strookje bord en het andere er naast. Vervolgens trekt men den passer van boven naar beneden. Heeft men op deze manier een lijntje getrokken, dan draait men het bordje om en trekt aan de linker kant een lijntje. Nu zet men den passer op ongeveer 4 millimeter en men volgt den weg hierboven aangegeven. Zoo draait men de passer geregeld iets verder uit, zoodat het midden van het strookje bereikt wordt. Op die manier heeft men voor ieder regeltje een afteekening gemaakt. Men begint met het opplakken van den titel en plaatst den schrijversnaam bovenaan. Daarna plakt men de lijntjes en verdere versiering op.

Men moet zorg dragen, dat de letters goed vlak staan. Als ze niet vlak staan en men maakt na het opplakken een afdrukje dan ziet men aan den titel, die oogenschijnlijk goed staat, dat er hier en daar eenige letters niet op zijn plaats staan. Men dient de letters, hoe klein deze ook zijn, even met een lijntje, waartegen men ze stelt, aan te drukken. Voor partijwerken legt men den stelband

met den rug in het midden der slede en plakt vervolgens de aanlegblokjes op. Deze plakt men op dezelfde plaats als aangegeven bij het bedrukken van den plaat-titel. Tegen de blokjes plakt men srookjes carton; dit doet men om, indien noodig den titel te verstellen.

Voordat de onderlegger op de slede geplakt wordt, geeft men deze vooraf nog een flinken druk in de pers met een ijzeren liniaal. Dan legt men den stelband met de inslagen naar boven tegen de blokjes en plakt vervolgens den onderlegger op de slede. Men let hierbij goed op dat de onderlegger gelijk komt te liggen met het inlegruggetje van den stelband. Om zich nu te overtuigen of de onderlegger recht ligt, meet men met een grooten passer vanaf de blokjes die aan den voorkant staan, tot aan den onderlegger. Nu legt men den stelband weer gewoon tegen de blokjes en trekt met een potlood langs den boven- en onderkant van den rug van den band een lijntje op den onderlegger. Nadat de titel verwarmd is, legt men dezen met het letterbeeld naar beneden, precies gelijk langs den onderlegger en tusschen de lijntjes, die daarop afgeteekend zijn en plakt hem vervolgens aan de gouddrukplaat.

Men trekt nu de plaat uit de pers en legt deze met de letters naar boven, op de tafel. Wanneer men een groote partij te drukken heeft, plakt men tusschen de woorden en naast iedere regel eenige stukjes hard bord, zoodat de titel daartusschen opgesloten staat. Men snijdt een strookje papier, welks dikte overeenkomt met het linnen der banden en precies tusschen de inslagen past, plakt dit op den onderlegger en tevens een strook die de geheele lengte van den rug beslaat. De laatste strook dient om

de banden er vrij overheen te schuiven, zoodat deze niet tegen het opgeplakte strookje blijven steken. Heeft men één of enkele ruggen te bedrukken, dan plakt men den onderlegger in het midden der slede, trekt er vervolgens twee streepjes op, op de lengte van den inlegrug en plakt den titel als hierboven aangegeven. Nu besmeert men de inslagen van den linnen rug, plakt deze aan het einde van den onderlegger en met het inlegruggetje tusschen de streepjes, die daarop getrokken zijn. Men maakt een kort voordrukje om te zien, waar het goud of goudfolie liggen moet, schuift daarna de slede vlug in en drukt den rug af. Als de pers niet overtollig warm is, houdt men den druk een oogenblik aan. Is de pers daarentegen sissend heet, dan maakt men een vluggen druk.

Men doet goed den linnen rug eerst schoon te maken, alvorens men dezen van den onderlegger afneemt. Mocht er soms iets aan mankeeren, dan kan men hem nogmaals drukken. Heeft men eenige ruggen te bedrukken, welke in breedte verschillen, dan drukt men eerst den breedsten rug, daarna snijdt men aan beide kanten een stukje van den onderlegger af, zoodat deze precies op de breedte is van den inlegrug, welke in den tweeden linnenrug is geplakt. Men neemt de onderlegger hierbij niet van de slede af. Met een schroefpasser trekt men aan beide kanten een lijntje, zoodat men de gewenschte maat van den tweeden rug verkrijgt. Daarna legt men een liniaal langs deze en ritst vervolgens met een puntig mesje de strookjes van den onderlegger af.

Heeft men banden te bedrukken, waarvan de ruggen in breedte verschillen, dan volgt men den weg als boven

aangegeven en plakt tegen de aanlegblokjes eenige strookjes carton, waardoor de band naar achteren gaat en deze precies met den rug (inlegrug) op den onderlegger komt te liggen. Indien men voor het bedrukken der banden overstekende lijntjes moet gebruiken, dan neemt men hiervoor een hoogen onderlegger, zoodat de borden der banden er langs afhangen. Hiermede voorkomt men, dat de overstekende lijntjes op het plat meedrukken. Moet men dergelijke ruggen van banden met verf bedrukken, dan dient men de banden af te dekken, door middel van een uitgeknipte strook linnen. Deze strook linnen ziet er als volgt uit: de lengte moet 10 centimeter langer zijn dan de banden, de breedte aan beide kanten 3 c.M. vanaf den rug gerekend. Uit deze strook snijdt men de breedte en lengte van den onderlegger. Vervolgens snijdt men eenige strookjes bord, welker lengte overeenkomt met de breedte der linnen strook. Plak zooveel bordjes op elkaar, tot men de dikte van den onderlegger verkrijgt, druk daarna deze strookjes aan op de slede dwars boven den onderlegger. Hecht nu de uitgesneden linnen strook met vier punaises op dit bord vast, zoodat de opening der strook precies op den onderlegger valt. Bij het inleggen der banden tilt men met de linkerhand de strook op, terwijl men met de rechterhand den band tegen de aanlegblokjes schuift. Heeft men een groote partij te bedrukken dan moet men deze strook door een nieuwe vervangen, en wel omdat er op het laatst veel verf doorheen slaat. Wanneer men één of eenige banden te bedrukken heeft, dan bespaart men de moeite en kosten voor een linnen strook en legt in plaats daarvan een strook papier aan beide zijden van den rug.



HET DRUKKEN.

REGELING VAN DE HITTE DER VERGULDERS.

Bij het regelen van de hitte der verguldpers moet men vooral rekening houden met een partij banden, welke kort te voren gemaakt zijn of wel die al eenige dagen gedroogd hebben. Bij banden, welke denzelfden dag dat ze bedrukt moeten worden, gemaakt zijn, kan men de pers gering verwarmen. Het goud, goudfolie of ander materiaal, waarmede men drukt, blijft bij het bedrukken reeds vast genoeg op de banden staan en men kan het bij het afpoetsen of afschuiëren niet meer van de banden verwijderen. Dit is op zichzelf reeds een bewijs dat de pers voldoende verwarmd is. Als men de hitte der pers ondanks de vochtige banden toch verhoogt dan is hiervan het gevolg, dat de lijm door het linnen heen slaat en men een slechten druk verkrijgt. Bovendien vertoont zich ook lijm tusschen de letters of stempels, waarmede men drukt. Men kan dan de letters één voor één met een naald of ander scherp voorwerp reinigen, daar verder drukken onmogelijk is. Dit is echter een verkeerde werkwijze, welke ontstaat, doordat men banden te bedrukken krijgt welke niet voldoende gedroogd zijn. Deze blijven na het grondeeren nimmer vochtig. Ook kan men de hitte der pers

verhoogen, waardoor een hoogere glans op het goud, goudfolie of ander materiaal verkregen wordt. Bovendien heeft men niet te kampen met het krimpen der banden wanneer deze, door de vele druks, die er soms op moeten worden gemaakt, lang onderhanden blijven. Verder moet men de hitte der pers regelen naar het te verwerken linnensoort. Men heeft b.v. een blind kader te drukken op banden, welke van een slechte kwaliteit linnen zijn gemaakt. Men komt dan spoedig tot de conclusie, dat de pers matig verwarmd moet worden. Het wil wel voorkomen dat de pers zonder dat men dit bemerkt, iets te warm wordt. Dit wordt men dan gewaar, wanneer de banden bij het bedrukken vast aan de kaderlijnen blijven kleven. Niet altijd echter is dit een bewijs, dat de pers te warm is geworden. Wanneer men geregeld doorwerkt en de pers matig verwarmt, blijft ook het zetsel dezelfde warmte behouden. Zoodra echter de vergulder om de een of andere reden van zijn werk geroepen wordt en dit na eenige minuten weer hervat, zou hij wellicht denken, omdat de banden aan het zetsel blijven kleven, dat de pers te warm geworden is. In werkelijkheid is alleen het zetsel iets warmer geworden. Doordat nu de vergulder zich voor een oogeblik van zijn pers verwijderde kwam het zetsel intusschen niet op de koude linnen banden neer.

DE ONDERLEGGER.

Bij het bedrukken van 'n partij banden moet men vooral zorg dragen, dat een zuivere, gelijkmatige druk verkregen wordt. Het komt voor, dat het materiaal, waarmede de

banden versierd worden, iets in hoogte verschilt. De reden hiervan is als volgt: 1e. het materiaal wordt door verschillende fabrikanten geleverd; 2e. de inkerving is aan den achterkant van het materiaal bij het eene stel lijnen of letters dieper dan bij het andere. Het diep ingekerfde materiaal zakt bij het drukken dieper in het bord, waarop het geplakt wordt, waardoor een lichtere druk verkregen wordt dan bij het materiaal, dat minder diep ingekerfd is; 3e. men gebruikt dikwijls oud en nieuw materiaal door elkaar. Het oude materiaal is eenigszins afgesleten en vertoont daardoor ronde kanten, zoodat de druk minder scherp en men genoodzaakt is dit dieper te laten drukken dan het nieuwe materiaal. Wanneer het toegesteld is, dat wil zeggen, dat het zetsel onder de goud- of verfdrukplaat is geplakt en men deze niet meer behoeft te verzetten, dan plakt men eerst een stuk papier, welks dikte overeenkomt met de dikte van het linnen der banden op maat, zoodat het juist tusschen de inslagen past, op de slede. Vervolgens legt men een band der partij in, en legt daarop een stuk papier precies tegen de aanlegblokjes en maakt hierop een blind drukje. Als men nu dit papier aan den achterkant bekijkt, dan ziet men, welk gedeelte licht of zwaarder drukt. Het gedeelte, dat zwaarder drukt, snijdt men met een mesje uit, zoodat het gedeelte, dat lichter drukt, op de slede wordt geplakt. Daarna legt men weer een andere band van de partij in en maakt nogmaals een afdruk op papier. Wederom wordt het gedeelte dat zwaarder uitdrukt, uitgesneden. Als nu 't materiaal te veel in hoogte verschilt, beplakt men de lagere lijntjes of stempels met strookjes carton, zoodat

dit op de juiste hoogte gebracht wordt. Men knipt de randjes carton, welke buiten de lijntjes of stempels uitsteken, precies langs het materiaal af. Als men dit er niet langs afknipt, dan ondervindt men moeilijkheden bij het opplakken. Met de randjes die er onder uit steken, plakt men de afteekening, die op het stelbord gemaakt is, weg en men kan niet zien of de lijntjes recht of scheef geplakt worden. Men gebruikt voor het samenstellen van een onderlegger een goede kwaliteit papier. Uitschot Registerpapier is er uitstekend geschikt voor. Als men voor het samenstellen van een onderlegger zacht papier gebruikt, dan moet men, nadat er eenige afdrucken gemaakt zijn, wederom aan het opvullen, waardoor men een dikken onderlegger krijgt, die niet afdoende is. Men zorge er voor, dat ieder druk, die gemaakt wordt, steeds ook op den onderlegger neerkomt. Als deze dus van te zacht papier gemaakt is, zakt het zetsel of stempel, waarmede men drukt ook dieper in den onderlegger. Dit ondervindt men in erger mate bij het bedrukken van rugtitels. Daarom moet men, alvorens de aanlegblokjes op te plakken, en den titel aan den gouddrukplaat te bevestigen, den onderlegger eerst een flinken druk geven.

HET DRUKKEN VAN EEN BLIND KADER.

Het drukken van een blind kader is het werk waarmede de jongste persvergulder begint. Door middel van dit werk kan men zich oefenen in het vlug inleggen en wegzetten der banden. Zij leeren hieruit, welke linnensoorten veel of weinig kleefstof bevatten. Dit is vooral

doelmatig, wanneer zij later banden te bedrukken krijgen met goud, goudfolie, slagmetaal of aluminium. De Duitsche soorten bevatten veel kleefstof en behoeft men dus niet te grondeeren. De Engelsche soorten bevatten weinig kleefstof, deze grondeert men dus wel.

De banden, gemaakt uit linnensoorten, welke veel kleefstof bevatten, blijven bij het bedrukken dikwijls aan het kader hangen, terwijl de pers toch niet overtollig verwarmd is. Bij linnensoorten, die weinig kleefstof bevatten, kan de pers bijna tot sissens toe verwarmd worden, terwijl de banden na het bedrukken op de slede blijven liggen.

Men snijdt twee borden op de maat van de banden, welke gedrukt moeten worden. Met één der borden past men langs den bak met kaderlijnen en ziet direct welke lijnen het best op dat bord passen. Nu legt men de langste lijn met den zijkant op het stelbord en trekt met een schroefpasser, ongeveer een halve millimeter van de lijn, een streep. Daarna volgt de korte lijn en men doet hetzelfde als boven aangegeven.

Men besmeert de lijnen met kleber of lijm en plakt ze in de afteekening. Plakt men met lijm, dan dienen de lijnen eerst verwarmd te worden. Bij gebruik van kleber of roggemeel is dit niet noodig. Als de lijnen opgeplakt zijn, dan legt men er een winkelhaak langs. Is het kader niet zuiver haaksch, dan is het niet goed in de afteekening geplakt of het stelbord is niet haaksch gesneden. Dit laatste mag in geen geval voorkomen. Nu geeft men het even een drukje in de pers.

Op de slede is een teekening aangebracht, zoodat hetgeen men te drukken heeft, daar precies verdeeld wordt.

Hiervoor teekent men nog een kruis op het stelbord. Vervolgens worden de aanlegblokjes op de slede geplakt. Deze blokjes, die veelal uit ijzer bestaan, zijn vijf millimeter hoog, 2 centimeter breed en 3 centimeter lang.

Men plakt eerst stukjes dun ruggebord op de blokjes en daarna worden ze op de plaat geplakt. Twee blokjes aan den voorkant, ongeveer 3 centimeter vanaf den boven- en onderkant van het stelbord, en één aan den kopkant, iets over het midden naar den rug toe. Men neemt het stelbord weg en legt een vierde blokje op de slede. Dit doet men om bij het aandrukken een gelijken druk te verkrijgen. Tegen de aanlegblokjes wordt een strookje carton geplakt. Dit mag men nimmer vergeten en moet bij elk werkje toegepast worden, daar deze strookjes carton dienen om den aanleg te veranderen, zoo dit noodig blijkt. Nu wordt het tweede stelbord afgeteekend.

Men legt dit bord op het gestelde kader en trekt met een schroefpasser aan den boven-, voor- en onderkant een lijntje zoodat men het kader daarop inzetten kan. Het bord waarop het kader geplakt is, snijden we uit en zetten het kader onder de warme plaat, en laten dit flink aandrogen. Vervolgens knipt men de vier hoekjes van het bord, waarop het kader geplakt is, af, besmeert het bord hier en daar met puntjes lijm, legt dit precies in de afteekening van het stelbord en plakt het vervolgens aan de gouddrukplaat.

Men moet zorg dragen, dat de pers niet te warm is, anders lost de lijm of kleber op en het gevolg is, dat de lijnen van de plaat afvallen. Dit veroorzaakt echter veel moeite en het kader moet soms opnieuw overgezet worden.

Als men tot zoover klaar is, moet er een stuk papier gesneden worden, dat tusschen de inslagen van den band past en plakt dit op de slede. Dit doet men om bij het afdrukken een gelijken druk te verkrijgen. Wanneer men nu een band inlegt, blijft deze dikwijls met de inslagen tegen het opgeplakte papier steken. Om dit te voorkomen, plakt men nog een stuk papier precies in den aanleg, zoodat de band hier nu vrij overheen schuift.

Alvorens met het afdrukken der banden te beginnen, poetst men het kader zorgvuldig met houtskool schoon. Wanneer het kader uit fijne lijntjes bestaat, dan drukt men dit op gevoel. Is het echter een zwaar kader, dan stelt men de pers zoo, dat de hefboom geheel naar beneden gedrukt wordt.

Als nu de druk niet glanzend genoeg bevonden wordt, dan drukt men de band nogmaals na, waardoor een hooger glas verkregen wordt.

DE EENVOUDIGE BOEKBANDEN.

Onder eenvoudige boekbanden verstaat men banden, welke bedrukt worden met één regel als titel en een klein regeltje voor schrijfster- of schrijversnaam op het plat, terwijl op den rug schrijversnaam en titel uit één lettergrootte overlans gedrukt wordt. Wanneer de titel opgezocht is, neemt men een stukje stroobord nummer 80 of 100, houtbord van dezelfde dikte is nog beter, omdat hierop de afteekening beter zichtbaar is, en trekt hier drie lijntjes op. Op den eersten lijn plakt men den rugtitel en plaats den schrijversnaam voorop. Daaronder wordt de

titel van het plat geplakt en op de onderste lijn de schrijversnaam. Alvorens één regel opgeplakt wordt legt men een strookje papier ongeveer één millimeter over de afgeteekende lijn en smeert hierlangs de kleefstof, waarmede geplakt wordt, vervolgens zet men de letters met den onderkant op de lijn, legt een stevige kaderlijn erop en drukt ze hiermede even aan, zoodat deze vlak op het bord komen te staan. Daarna legt men de kaderlijn precies op de lijn, welke op het bord getrokken is en drukt met een lettertang de letters tegen deze lijn aan. Is dit zoover klaar, dan vouwt men een strookje papier, met den draad mee, zet de kaderlijn één centimeter van den regel af boven tegen de letters aan. Richt nu de letters nog even tegen dit strookje.

en legt hierop het strookje papier met den gevouwen kant

Bij het opplakken van den schrijversnaam, plakt men tusschen de voornaamletters eenige strookjes carton, zoodat deze letters en de punten, welke hier ook bij staan, opgesloten staan tegen den schrijversnaam. Wanneer men een titel, waarmede een partij banden gedrukt moet worden opgeplakt heeft, dan plakt men tusschen de woorden en naast iederen regel een hard stukje bord. Dit doet men om te voorkomen, dat bij het oprollen of afpoetsen der letters, deze niet zoo gemakkelijk omvallen. Daarna legt men een stukje ruggebord en dan een stukje stroobord op het zetsel, en drukt dit even flink af, zoodat een diepe afdruk in het ruggebord zichtbaar is. Langs dezen diepen afdruk wordt aan den bovenkant van iederen regel een lijntje getrokken. Vervolgens knipt men, ongeveer 2 millimeter vanaf den druk, de regels uit.

Men snijdt een stelbord, waarop de rug en het plat afgeteekend worden, ter hoogte van den band en breedte vanaf den voorkant gerekend ongeveer één centimeter over den rug. Men legt den band waarnaar de afteekening gemaakt wordt, met de inslagen naar boven, legt daarop het stelbord met den voorkant gelijk en iets onder den bovensten inslag, zoodat het ruggebordje zichtbaar is. Nu trekt men vier lijntjes, twee voor het ruggebord en daarnaast één voor elk bord.

Tusschen deze vier lijntjes wordt 't uitgeknipte afdrukje van den titel gelegd, terwijl men met de passer vanaf het binnenste lijntje tot aan den afdruk meet. Prik nu met den passer het stelbord af en trekt langs deze afgeprikte puntjes een lijn met den kantwinkelhaak.

Hierop wordt het strookje waarop de rugtitel afgedrukt is, precies tusschen geplakt. Men plakt de titel zoo, dat deze van boven naar beneden leesbaar is en een halve centimeter meer naar boven staat. Nu teekent men het stelbord voor den plattitel af.

Bij een octavobandje wordt de titel ongeveer drie centimeter van de kop en één centimeter vanaf den rug geplaatst en de schrijversnaam 4 centimeter vanaf den onderkant en vijftien millimeter vanaf den voorkant. Op deze aangegeven plaats trekt men nu twee lijntjes en plakt daarop de uitgeknipte strookjes ruggebord waarop de plattitel is afgedrukt. Thans volgt het toetsellen op de pers.

Men legt het stelbord op de slede en plakt vervolgens de aanlegblokjes op. Let echter goed op, dat de druk precies in het midden van de pers geplaatst wordt. Daarna legt men den titel op de slede, schuift deze in en zet de

gouddrukplaat op 't zetsel. Hiervoor dient de pers tamelijk verwarmd te worden. Men moet hierbij zorg dragen, dat er niet te zwaar op het zetsel wordt gedrukt. De pers wordt dus zoo gesteld, dat de boom maar weinig naar voren gehaald wordt.

Als nu het zetsel goed verwarmd is, wordt het met een stukje houtskool schoongeschuurd en met een schuier goed afgeborsteld. Nu knipt men den titel uit, besmeert hem met puntjes kleber en zet de regels in op de strookjes, welke op het stelbord geplakt zijn.

Nadat het bord precies tegen de aanlegbordjes gelegd is, schuift men de slede in en haalt den hefboom over. Zoodat nu het zetsel aan de gouddrukplaat geplakt wordt.

Zoodra dit geschied is, trekt men vlug de gouddrukplaat uit en legt deze op tafel met het zetsel naar boven. Hiermede voorkomt men, dat de letters van de plaat vallen. Dit komt echter alleen voor, als de pers tamelijk verwarmd is, zoodat de lijm, waarmede de letters geplakt zijn, bij het aanplakken der titels, weer een oogenblik opweekt.

Het verdient aanbeveling, de pers matig te verwarmen

Voordat er met het afdrukken der banden begonnen wordt, snijdt men een stuk papier, dat juist tusschen de inslagen past, terwijl de dikte van het papier moet overeenkomen met het linnen, waarvan de banden gemaakt zijn. Dit papier plakt men op de slede en wel zoo, dat wanneer de band goed tegen de blokjes aanligt, dit papier tusschen de inslagen past. Nu plakt men nog een stuk papier vlak langs de aanlegblokjes. Dit doet men om te voorkomen, dat de inslagen der banden bij het inleggen

op de pers tegen het opgeplakte papier blijven steken.

Als onderlegger voor den rug gebruikt men een hard stukje grijs bord of een goede kwaliteit pletbord. Bij het drukken van een partij banden dient men den onderlegger nog een flinken druk te geven, zoodat deze verbazend hard wordt. Gebruikt men geen harden onderlegger dan zakt het zetsel bij elken druk, die gemaakt wordt, dieper in zoo'n onderlegger, en men moet dezen geregeld opvullen. Hiermede verkrijgt men inplaats van een harden onderlegger een zachten, welke voor het doel onbruikbaar is. Als nu de eerste druk gemaakt wordt, kijkt men dezen goed na. Is de druk op het plat zwaarder dan op den rug, dan plakt men een strookje papier op den rug. Drukt echter den rugtitel zwaarder dan de titel op het plat, dan plakt men een stukje op den onderlegger van het plat.

HET OPDRAGEN EN HET GOUDDRUKKEN.

Over het opdragen wordt nogal eens gekibbeld. De eerste heeft het zoo geleerd en kan uitstekend opdragen. De tweede heeft het anders geleerd en kan het nog beter. Het beste is echter, als men het opdragen op verschillende wijze heeft zien doen, deze eerst zelf één voor één in toepassing te brengen.

Op de meeste inrichtingen ziet men het goud met den vinger opnemen. Een handige leerling, die goed is onderricht kan op die manier goed opdragen. Maar er zijn er ook, die daar lang mee blijven sukkelen. De een heeft vochtige vingers en trekt daardoor steeds het goud stuk en de ander maakt zich steeds zenuwachtig en kan daardoor

het goud niet goed besturen. Dezen raad ik aan het goud met een stukje carton op te nemen. Vooral bij groote stukken, zooals $\frac{1}{2}$ en $\frac{3}{4}$ bladen, kan men het goud beter met een stukje carton besturen. Voordat men met het opdragen begint, maakt men eerst twee propjes van watten. Men plooit de zijkanten van de watten bij elkaar en bindt er vervolgens een draadje om. Een klein propje gebruikt men om de band in te vetten en een groot om het goud aan te drukken. Het goudkussen plaatst men rechts van zich op de tafel. Men bestrijkt dit even met een stukje krijt, en daarna met den vlakken kant van het goudmes, zoodat men den huid weder vlak strijkt. Doordat men met het mes over het goudkussen strijkt, maakt men dit tegelijk ook schoon. Men legt het goudboekje met den rug naar links op het kussen en met het mes in de rechterhand schuift men de punt ervan op den onderkant van het boekje, zoodat de blaadjes schuin omhoog staan. Vervolgens buigt men den middenvinger der linkerhand in dien vorm, zooals men iets tusschen duim en wijsvinger van de tafel opneemt en zet die vinger op het midden van het blaadje, terwijl men met den duim het blaadje legt. Men strijkt hierbij nog even met den wijsvinger aan den onderkant oplicht en het vervolgens geheel onder linkerhand over het blaadje, zoodat het geheel vlak ligt. Nu tikt men even met den vlakken kant van het mes vooraan op of naast het boekje, zoodat het goud een weinig dubbel waait. Daarna legt men het goudmes vlak onder het dubbel gewaaid deel en blaast het goud nu weder vlak, zoodat nu de helft van het goud over het mes ligt.

Vervolgens draait men 't mes een halven slag naar rechts en tilt tegelijk het goud uit het boekje. Zoodra nu het blaadje het boekje verlaat, strijkt men dit direct op het goudkussen neer, en draait het mes weer terug. Men blaast nog even luchtig midden op het blad, zoodat het nu geheel vlak ligt. Voor het opdragen van partijwerk legt men het kussen vol blaadjes en zorgt hierbij dat deze niet te veel aan den kant komen te liggen, daar het kussen aan den kant rond loopt. Het blaadje ligt dan ook rond en men drukt bij het snijden onwillekeurig iet harder op het kussen met het gevolg, dat men het leder op dien rond kant spoedig doorsnijdt. Als het kussen dus niet erg breed is legt men inplaats van twee, één rijtje blaadjes uit. Voordat men met het goudsnijden begint, meet men eerst met een passer op welke maat dit gesneden moet worden. Men teekent dan de juiste formaten af op dit stukje carton, waarmede men het goud opneemt. Bij het snijden plaatst men het stukje carton boven het blaadje en juist zoo, dat men het streepje aan den zijkant van het blad heeft, zoodat men ook 't mes aan den zijkant van 't carton kan plaatsen, om vervolgens de aangegeven maat af te snijden. Als men nu een gemakkelijken titel op te dragen heeft, kan men het goud ook langs een maatbordje opleggen. Heeft men daarentegen een titel met ongelijke regels en desnoods nog een kader er omheen, dan moet men de banden met een lauwe pers eerst licht voordrukken. Bij het opnemen van een strookje goud neemt men 't stukje carton tusschen wijsvinger en duim van de linkerhand, strijkt dit even over de hoofdharen en plaatst daarna met den zijkant luchtig op het goud. Terwijl men dit opneemt, plaatst men het mes

dat men in de rechterhand houdt, met den vlakken kant onder het goud en draagt het vervolgens boven den afdruk, welke op den band is aangebracht, of langs de afteekening, welke op het maatbordje staat. Bij het neerleggen van een strookje laat men den pink van de linkerhand op den band rusten en strijkt het mes er onder uit. Men neemt het propje watten en drukt het goud voorzichtig vast. Tegelijkertijd weekt men het strookje carton er af. Men vergeet echter niet, alvorens men den band opdraagt, dezen eerst met een vet propje watten op de plaats, waar de titel moet komen te staan, in te vetten.

Dit propje mag vooral niet te vet zijn. Men stapelt de banden op een plankje, dan kan de vergulder ze gemakkelijk van de tafel opnemen. Bij het afdrukken der banden moet men zich er eerst van overtuigen of de pers te warm, warm genoeg of te koud is. Is de pers te koud dan kan men met een doekje het goud uit de letters vegen. Te warm is de pers wanneer het goud na het drukken een doffen glans krijgt. Het wordt er dan meer ingebrand dan ingedrukt. Door het te warm drukken slaat de lijm, waarmede de banden geplakt zijn, door het linnen, met het gevolg, dat ook de letters vol met lijm komen.

Wanneer men een grooten titel of stempel drukt, dan blijft de band, wanneer de pers te warm is, aan het zetsel kleven. Als men dezen dan loswerkt, trekt men soms eenige letters uit het zetsel mede. Om een goeden gouddruk te verkrijgen, moeten de banden na het maken goed gedroogd worden. Zijn ze niet goed droog, dan kan de vergulder zijn pers niet op de juiste warmte brengen, die noodig is voor het vaststaan van den gouddruk. Hij moet dan de warmte

der pers zoo regelen, dat de lijm niet door het linnen slaat en een gevolg daarvan is, dat de pers niet warm genoeg is om een goed staanden gouddruk te verkrijgen. Wanneer men nu met afdrukken begint, zet men de opgedragen banden zoo dicht mogelijk bij de pers, zoodat de vergulder, terwijl hij recht voor zijn pers staat, gemakkelijk de banden van zoo'n stapeltje kan afnemen. Bij het bedrukken houdt men den druk een oogenblik aan, daarna tilt men den boom even op en trekt hem tegelijkertijd weer neer, om den titel een tikje na te geven, waardoor deze wat meer glans verkrijgt. De gedrukte banden zet men dicht tegen elkaar op de tafel uit. Na het afdrukken worden de banden schoongemaakt. Dit geschiedt op verschillende wijzen. Op kleine inrichtingen, waar men weinig goud verwerkt, schuiert men dit in een daarvoor bestemde gouddoos af. Hiermede gaat echter veel goud verloren. Inrichtingen waar men iets meer verwerkt, laten machinaal schoonmaken. Deze machine is van heel eenvoudige constructie. Men kan zich voorstellen een kastje van ongeveer 40 c.M. breed, 50 c.M. hoog en 20 c.M. diep. Bovenaan door het kastje is een ronde borstel bevestigd. Aan den rechterkant van den borstel bevindt zich aan den buitenkant van het kastje een kamrad. Dit kamrad wordt door een iets grooter kamrad, waaraan een slinger bevestigd is, rondgedraaid. Hierdoor draait ook den borstel rond. Nu laat men met de linkerhand den band door een gleuf, welke zich boven in het kastje bevindt, zakken, terwijl men met de rechterhand het rad draait. Op die wijze worden de banden in het kastje schoongeschuierd. Het stofgoud valt dan naar beneden en komt in 'n laatje, dat zich onderaan in 't kastje bevindt, terecht.

Verder wordt er nog een zuig-apparaat gebruikt, waaraan een borstel is bevestigd. Wanneer men den band afschuiert wordt het stofgoud opgezogen. Vervolgens vliegt het door een slang, welke aan den borstel verbonden is en komt in een vergaarplaats terecht. Nadat de banden afgeschuierd zijn, veegt men ze nog even met een zacht lapje na. Blijft er nog iets van het goud aan den band kleven, dan gebruikt men een stukje radeer om de laatste gouddeelen te verwijderen. Bij 't invetten der banden moet men zich overtuigen of er niet te veel opgesmeerd wordt. Als men een weinig slaolie aan een propje watten neemt, moet men dit eerst op een stukje bord of papier goed uitwrijven, alvorens men den band daarmee bestrijkt. Blijft er van hetgeen men wegveegt nog te veel op den band achter, dan is dit een bewijs, dat het propje nog te vet is en men moet dit nogmaals flink uitwrijven.

HET DRUKKEN VAN EEN PARTIJ LINNEN OF LEDEREN RUGGEN
MET EEN AANLEG OP PUNCTUREN.

Het gebruik van puncturen wordt in hoofdzaak toegepast, omdat er geen betere en vastere aanleg is voor werken als losse linnen of lederen ruggen, of stukken linnen of leder, welke voor vaste banden moeten worden gebruikt en waarop men vooraf de versiering laat drukken. Er worden dan stukken dun papier, welke precies de maat van de ruggen of platten aangeven, in die stukken linnen of leder geplakt. Volgens die aangegeven maat stelt de vergulder zijn punaises op de slede. Bij het bedrukken van losse

ruggen begint men twee maatbordjes te snijden, welke precies zoo breed zijn als de ingeplakte stukjes papier, en de hoogte moet gelijk zijn aan de lengte der ruggen, dat is dus met de inslagen meegerekend. Met den schroefpasser meet men het midden van het maatbordje af en trekt een streep over de geheele lengte. Daarna trekt men aan den boven- en onderkant een streep op dit bordje, zoodat nu de juiste maat van de inlegruggetjes op het maatbordje staat aangegeven.

Nu knipt men precies op de laatste afteekening de bordjes aan de zijkanen 1 c.M. in en daarna aan den boven- en onderkant tot aan het ingeknipte gedeelte, zoodat nu de vier stukjes er tusschen uit vallen.

Vervolgens draait men den schroefpasser 1 centimeter uit en plaatst dezen in het kruispunt, welke op het maatbordje is aangebracht, prikt van daaruit tot aan den bovenkant en juist in de middellijn een klein gaatje. Ditzelfde doet men ook aan den onderkant der bordjes. Men teekent vervolgens deze maatbordjes met een streepje aan en dit beschouwt men als kop. Men prikt nu de ruggen één voor één met een els, waaraan een scherpe punt is geslepen, af. Op de tafel legt men een dik stuk grijs bord, plaatst daarop den linnen rug met den ingeplakten kant naar boven en legt het maatbordje precies op dit stuk papier of carton.

Nu plaatst men de els in het gaatje van het maatbordje en drukt de els rechtstandig door den linnen rug. Op die wijze prikt men de geheele partij af en teekent elken rug met een streepje of kruisje als kop aan. Wanneer men nu den rugtitel met lijnversiering, die er meestal op voorkomt, heeft opgeplakt, dan gaat men verder toestellen op de pers.

Het zetsel wordt eerst aangewarmd en daarna schoongeschuurd met houtskool. De zwarte stof, die de houtskool nalaat, wordt met een zacht borsteltje verwijderd. Men plaatst nu de punaises in de gaatjes van het maatbordje en plakt er aan den achterkant een stukje papier tegen, zoodat deze er niet uit kunnen vallen. Vervolgens smeert men het bordje met eenige puntjes kleber, plaatst het in het midden der perstafel en drukt dit met een speciaal daarvoor bestemden mal aan. Deze mal wordt als volgt samengesteld: Men plakt eenige strooken bord op elkaar totdat men een dikte van ongeveer $1\frac{1}{2}$ c.M. verkrijgt. Daarna prikt men op dezen mal dezelfde gaatjes met 't maatbordje, neemt vervolgens een holpijp, welke gaten slaat zoo groot, dat ze juist om de punaises passen en slaat dan precies om de afgeprikte gaatjes een gat in den mal. Bij het aandrukken van het bordje legt men den mal zoo, dat deze juist om de punaises sluit.

Deze mal kan men ook voor andere werken gebruiken. Wanneer de gaten dan niet juist om de punaises sluiten, snijdt men den mal eenvoudig door.

We gaan voort en brengen het zetsel aan de gouddrukplaat. Hierbij moet men zeer accuraat te werk gaan, omdat men den aanleg niet verstellen kan, zooals de aanleg tegen blokjes. Men drukt het zetsel eenigszins diep af op een strook ruw papier en knipt dit zoo dicht mogelijk langs de bovenste en onderste lijn af. Deze strook moet aan beide zijden ongeveer 3 c.M. breeder zijn dan de onderlegger. Men besmeert nu de zijkanten met eenige puntjes kleber, legt de strook op de juiste plaats over den onderlegger en plakt de zijkanten op de perstafel vast. Nu kan men het

zetsel daarop inzetten en onderplakken. Wanneer men op die wijze te werk gaat, voorkomt men ook het gevaar, dat het zetsel bij het inschuiven der perstafel verschuift en zoodoende scheef aan de plaat komt te hangen. Men maakt een afdrukje op een strook dun papier en bekijkt dit aan den achterkant of den titel en lijnen even zwaar drukken. Nadat de onderlegger is opgevuld, gaan we over tot het opdragen der ruggen. Men drukt ze dan lauw-warm voor, om te zien waar het goud moet worden gelegd. Heeft men een linnensoort te bedrukken, dat weinig kleefstof bevat, dan moet men de ruggen vooraf eiwitten. Als men nu een geroutineerd opdrager is, kan men het goud langs een maatbordje, waarop de titel afgedrukt is, opdragen. Men spaart hiermede het voordrukken uit. Bij 't afdrukken zorgt men, dat de pers flink warm is. De eerste rug schuiert men direct af en veegt deze met een zachten lap na. Heeft men zich dan overtuigd, dat de druk vast staat, dan gaat men door. Het komt er bij losse ruggen des te meer op aan, dat het goud vaststaat, daar deze bij het omplakken der boeken veel te lijden hebben. Het bedrukken van linnen en lederen ruggen blijft vrijwel hetzelfde. Men gebruikt voor lederen ruggen dikker eiwit en bij 't opdragen worden deze flink ingevet. Men bedenke dat hetgeen hierboven vermeld staat, alleen geldt voor partijwerk. Voor het bedrukken van één of enkele ruggen maakt men geen aanleg of punaises. Deze plakt men van boven en onder met een puntje kleber op den onderlegger vast. Daarna drukt men den rug voor, penseelt dezen uit, draagt hem op en drukt hem af. Bij het schoonmaken laat men den rug nog even vastgeplakt liggen, zoodat deze, wanneer dit

noodig blijkt, nogmaals bedrukt kan worden. Moet men een enkel stuk linnen of leder bedrukken, dan snijdt men een stukje bord, dat in het geheel iets grooter is dan het te bedrukken stuk linnen of leder. Dezelfde maat welke daarin afgeteekend of opgeplakt is, brengt men aan op het stelbord. Vervolgens ondergaat dit dezelfde bewerking als dat men een band drukt. Men maakt als gewoon een aanleg tegen blokjes. Wanneer het geheel toegesteld is, plakt men het te bedrukken werkstuk met de afteekening daarin, juist op de afteekening, welke op het stelbord staat. Bij het afdrukken gaat men gewoon te werk, men moet er echter voor waken, dat hetgeen men te bedrukken heeft, goed vlak blijft liggen en zoo noodig te bezwaren met een winkelhaak of liniaal. Doet men dit niet dan belooft men de kans, dat het te drukken stuk tijdens de bewerking krimpt en vervolgens bij eventueel overdrukken doubleert.



KLEURENLEER

DE AARD DER KLEUREN.

Wanneer wij de zonnestralen door middel van een prisma, dat is een driekantig geslepen stuk glas, gaan ontleden, krijgen wij een band van kleuren te zien, spectrum genaamd. Deze kleuren n.l. rood, oranje, geel, groen, blauw, noemen wij daarom spectraal-kleuren.

Deze zijn in volgorde zoo fijn en zacht afgestemd, dat men een bepaalde grens van elk afzonderlijk niet kan waarnemen. In de regenboog ziet men dit zelfde, door de natuur veroorzaakt, daar de sluier van regen voor de daarop vallende zonnestralen als prisma dient. Als vergulders zijn wij afhankelijk van de verfstoffen en dus de bestanddeelen der inkten, zoodat we in de praktijk van het kleurenmengen wel eens met de kleurentheorie der lichtstralen in botsing komen, en daardoor meer of minder bezwaren hebben te overwinnen. Onder de spectraal-kleuren zijn er drie, welke met den naam „primaire of eerste kleuren” betiteld worden.

Uit deze drie kleuren, n.l. rood, geel en blauw, kunnen alle andere kleuren gemengd worden, terwijl het onmogelijk is deze kleuren zelf door mengen te verkrijgen, vandaar dat

men ze ook wel grondkleuren noemt. Mengen wij van deze kleuren inkten er twee tezamen, dan krijgen we de z.g. „secundaire”, afhankelijke (ook wel tweede) kleuren oranje groen, violet. We hebben nu twee groepen gekregen: 1. Primaire kleuren; 2. Secundaire kleuren.

Dit zijn alle vaste kleuren, en kunnen als hoofdkleuren dienen. Zij komen overeen met de spectraalkleuren. Een derde groep noemen we Tertiaire, derde kleuren, welks aantal onbegrensd is. Deze ontstaan: *a.* door mengen van drie primaire; *b.* door het mengen van een primaire en een secundaire kleur. Naarmate we nu meer of minder, of wel een grootere of kleinere hoeveelheid van de een of andere kleur nemen, kunnen we de nuanceeringen tot het oneindige uitbreiden.

Voorals we ook gaan verlichten met wit, of breken met zwart.

DE KLEURENCIRKEL.

Ofschoon nu gebleken is dat we met de primaire kleuren alle andere kunnen verkrijgen, heeft men voor het gemak den kleurencirkel, welke ons op den eenvoudigsten manier den weg wijst. Tal van zulke kleurencirkels heeft men ontworpen, waarvan we er één uitkiezen die aan alle eischen voldoet. Zoo zien we nu in al de tegenover elkaar liggende sectoren de kleuren welke complementair tot elkaar zijn.

Vlak onder Perzisch rood staat wijnrood als tertiaire kleur, verkregen door mengen van veel Perzisch rood en weinig van het tegenoverliggende groen.

En zoo vervolgens in alle sectoren de op de kleinste baan liggende Tertiaire kleuren, verkregen door menging

van veel der er boven liggende en weinig der tegenoverliggende kleur uit de middelste baan.

Aan den buitensten rand van alle sectoren staat wit. Mengen we nu veel wit met een der kleuren uit de middelste baan, dan krijgen we de daartusschen aangegeven lichte of tintkleur.

Bijvoorbeeld: doet men veel wit en weinig Perzisch rood bij elkaar dan krijgt men vleeschkleur. Veel wit en weinig Bleu Orient geeft hemelsblauw, enz.

Moeten we banden in twee kleuren drukken, dan hebben we slechts twee complementaire kleuren te nemen, waarvan de eene zelfs een tint mag zijn, b.v. roomkleur en Bleu Orient of violet en turkoois enz. Ook kunnen we zoo gemakkelijk drie kleuren vinden, b.v.: vleeschkleur, wijnrood en groen, dus het beste is om telkens een kleur over te slaan, waardoor we meer contrast maken.

Nog zien we door de sectoren een klein kruis gevormd, hoe men de cirkel ook draait. Moeten we dus banden drukken in drie of meer kleuren, dan kunnen we in zoo'n kruis de altijd harmonieerende kleuren vinden. Bijvoorbeeld voor banden in vier kleuren, oranje, loofgroen, bleu, orient en Perzisch rood, of zalmkleur, olijfgroen, turkoois, violet enz.

Door eenig uitzoeken ontdekken we tal van variëteiten.

Daar we in dezen cirkel reeds 24 kleuren en tinten, die we naar eigen smaak kunnen nuanceeren, vinden opgegeven, hebben we hiermede dus ruim voldoende om de banden in tal van mooie harmonieerende kleuren te drukken, zonder spoedig in herhaling te moeten vallen.



WARME EN KOUDE KLEUREN.

Indien we daarover spreken, worden niet de lichamelijke eigenschappen bedoeld. De uitdrukking warm of koud geeft echter meer onzen indruk terug, welke wij bij het zien der kleuren ondervinden.

Zoo behooren blauw en alles wat daarmede verwant is, in de rijen der koude kleuren, daar het blauw van water en ijs, de winters en de nachten, zooals alles wat zich van het licht afwendt, ons koud en levenloos schijnt, terwijl geel en rood beide het vuur karakteriseeren.

Wat onder koud en warm verstaan wordt, zijn hulpuitdrukkingen, om de eigenschappen der kleuren vast te stellen.

Mengt men b.v. grijs uit wit en zwart, en voegt men er geel of blauw aan toe, zoo zal men naarmate hiervan een warm of koud grijs verkrijgen. Groen, hetwelk in 't midden der beide kleurenrijen ligt, kan men dus veranderen naarmate men er rood of blauw aan toevoegt.

Hoewel er menschen zijn, die zich het meest voelen aangetrokken tot de koude, hebben de meeste toch een voorliefde voor warme kleuren, en doet men het verstandigst door in dien zin zijn kleuren te kiezen en aan te wenden.

En zoo zal men dan ook, wanneer men drie kleuren moet gebruiken, het best doen door het warme gedeelte het meest te doen spreken.



SPECIAAL WERK

HET KLEURENDRUKKEN.

Wanneer we spreken van kleurendruk, dan wordt daarmede bedoeld, het drukken van kleuren met stempels. Als men tot hiertoe is gevorderd, dan is het juist niet voor den eersten keer, dat men met verf in aanraking komt. Men heeft dan al dikwijls een partij banden gedrukt, waarop de titel in de eene en het kader of lijngarnituur in een andere kleur moest worden gedrukt. Het mengen der kleuren en de behandeling der verf mag dus voor het eigenlijke kleurendrukken geen bezwaar meer opleveren. Voor het mengen der kleuren heeft men bovendien de kleurentheorie met den kleurencirkel, welke voor dit doel uitstekende diensten bewijzen.

Het kleurendrukken vereischt verder, dat men vanaf 't begin tot het einde accuraat te werk gaat. Men begint toe te stellen voor het maken van zwarte afdraken van den contourstempel.

De contourstempel is meestal de zwarte afdruk, welke de teekening van den band aangeeft, en waar de overige kleuren precies in moeten sluiten. Voor het maken van deze borden kan men het beste houtbord gebruiken, waarvan de dikte overeen komt met de borden der te drukken banden. Indien de kleuren op den rug en het

plat gedrukt moet worden, dan snijdt men de borden op de hoogte der banden en vanaf den voorkant gerekend één c.M. over den rug.

Worden alleen de platten met kleuren bedrukt, dan snijdt men de borden op de maat van het plat, maar dan tevens toch een of twee borden op de eerstgenoemde maat, voor het inzetten van titel en lijnen, welke dan als versiering dienst doen.

Wanneer men vijf kleuren op de banden moet drukken, dan snijdt men als maatstaf ook vijf borden. Zet men de stempels zuiver in, dan heeft men aan vier borden genoeg, maar kijkt men minder precies bij het inzetten, dan komt men aan zes of zeven borden nog te kort. Wij nemen aan dat wij banden hebben te bedrukken waarvan de kleuren op den rug en het plat gedrukt moeten worden, en dat de contourstempels met een kader omlijnd zijn. Bij het afteekenen van het stelbord voor het inzetten van beide stempels, gaat men op dezelfde manier te werk, als bij gewoon zetsel, dat door een kader omlijnd is en dat reeds behandeld is bij het bedrukken van banden op den rug en het plat tegelijk.

Men trekt met een schroefpasser aan den boven-, onder- en voorkant een lijn op het stelbord.

Hiertusschen plaatst men den platstempel. De rugstempel plaatst men tusschen de verticale lijnen, welke voor dit doel ook op 't stelbord worden aangebracht. Men legt beide stempels met 't beeld naar beneden op 't stelbord, en draait vervolgens de verfplaat aan de perstafel.

Voordat men de scharnieren en schroeven geheel vastdraait, moet men zich overtuigen of de verfplaat goed

vlak op de beide stempels rust. Bij het stellen van de verfplaat moet de moer goed vast gedraaid worden terwijl de plaat zich toch gemakkelijk tusschen de schroeven heen en weer beweegt. Hoewel de plaat zich gemakkelijk heen en weer beweegt, mag er niet de minste speling aanwezig zijn.

Hiervan kan men zich overtuigen als de plaat inplaats van heen en weer eens op en neer beweegt.

Wanneer nu de stempels zoo zuiver mogelijk in de afteekening zijn gelegd, dan drukt men ze diep af, staat een van beide nog scheef, dan plakt men die eerst aan de plaat. Met iets tegen de aanlegblokjes te plakken, of er iets van af te nemen, ver stelt men den stempel, welke een weinig scheef stond, zoodat deze nu recht staat. Daarna plakt men den stempel, welke direct recht stond, aan de plaat. Hierbij dient nog opgemerkt te worden, dat terwijl men den eenen stempel aan den plaat plakt, den anderen in den diepen afdruk laat liggen. Dit doet men om bij het aan plakken van den stempel een gelijken druk te maken.

Nadat de stempels zuiver gesteld staan, drukt men de stelborden af. Voor den laatsten afdruk rolt men de stempels niet op, maar maakt op dat bord een diepen afdruk, waarop men later de contourstempels weer kan inzetten. Op dit bord teekent men den stand der aanlegblokjes af. Wanneer men dan voor een stempel, waarvan het zwaartepunt wat meer boven- of onderaan op den band komt, en dit is iets waarvoor men den aanleg moet verzetten, deze dan weer op den zelfden stand tegen het stelbord wordt geplaatst, als ze voorheen stonden.

Over de contourborden dient verder nog opgemerkt te

worden, dat men ze goed bij elkaar houdt, en zonder bezwaar bewaart. Hierdoor voorkomt men zoo veel mogelijk het krimpen der borden.

Na het afdrukken der contourborden, begint men met het inzetten van den stempel of eerste kleur. Men moet een stempel, welke men nimmer heeft afgedrukt, eerst eens met de teekening of modelband vergelijken, en zien of er ook kleuren bij zijn, waarvan het eene gedeelte over het andere wordt gedrukt. In dit geval moet men ook opletten, dat men de eene kleur niet voor de andere afdrukt. De bandstempels, welke in Duitschland zijn vervaardigd, zijn daarom ook allen op volgorde genummerd.

We nemen aan, dat we voor elke kleur een rug- en een platstempel hebben. Als men deze stempels heeft geplakt, legt men ze met het beeld naar boven op de perstafel, daarop legt men een doorzichtig stuk perkamentpapier en een stuk dik stroobord, en maakt vervolgens 'n diepen afdruk. De afdrukken knipt men ruim langs de teekening uit, besmeert ze met eenige puntjes kleber en plakt ze dan zoo zuiver mogelijk op de plaats, waar die kleur op de contourborden moet worden gedrukt. Men kan de stempels daarop gemakkelijk inzetten en aan de plaat plakken. Als men dit zuiver uitvoert behoeft men niets aan den aanleg te verstellen.

Nadat men de kleur, welke gedrukt moet worden, heeft aangemaakt, rolt men de stempels op en drukt op een der contourborden om te zien of de kleur sluit.

Als nu een van beide stempels niet past, dan maakt men een diepen afdruk, steekt met een schroevendraaier den stempel, welke past, er even af, verstelt daarna den

aanleg, en kijkt of de aangebleven stempel op de contourborden sluit. Vervolgens zet men den stempel, welke recht stond, op den diepen afdruk in, en plakt deze wederom op de plaat. Alsnu begint de gebruikelijke opvulling, welke we bij het maken van een onderlegger reeds hebben behandeld. De volgende stempels krijgen allen dezelfde behandeling. Zijn er stempels waarvan de kleur alleen op het plat gedrukt moet worden, dan staan de aanlegblokjes niet op de juiste plaats. Men behoeft daarvoor de aanlegblokjes niet te verzetten, maar maakt inplaats van een rugstempel een tegendruk.

Hiervoor kan men het beste kleine vlakdrukstempeltjes gebruiken, welke men dan ter hoogte van den onderlegger van den rug op den plaat plakt. Men plakt dan een stukje hard bord, welker dikte overeenkomt met de borden der banden van boven en onderaan naast den onderlegger op de perstafel.

Hierop legt men de vlakdrukstempeltjes, welke natuurlijk op dezelfde hoogte moeten worden gemaakt als de stempel waarmede men drukt, en plakt ze vervolgens aan de verfplaat.

Nadat alle kleuren zijn afgedrukt, volgt de contourstempel welke men op den daarvoor gemaakten diepen afdruk inzet en aan de plaat plakt.

Men overtuigt zich even van het passen van den stempel, door een zwarten afdruk te maken op een der borden.

Wanneer men nu een kleurendruk stempel krijgt, waarvan de contourstempel niet door een kader omljnd is, dan maakt men hiervan een diepen afdruk op wit papier, knipt het langs de teekening uit, en plakt dit met eenige

puntjes op een der contourborden. Men moet hierbij vooral den stand bepalen, en kijken of men de teekening recht opplakt.

HET DRUKKEN MET STEMPELS WELKE OVER HET PLAT VAN
DEN BAND STEKEN.

We hebben bij het kleurendrukken behandeld hoe men een contourstempel plaatst, welke met een kaderlijn omlijnd is, en ook hoe men er een plaatst, die niet omlijnd is.

Er zijn echter ook nog stempels welke over het plat van den band heen steken. Wanneer men dan voor het eerst met zoo'n stempel moet drukken, staat men wel even te denken, hoe daarvoor een aanleg gemaakt moet worden. Welnu de aanleg wordt daarvoor het zelfde gemaakt als voor alle andere werkzaamheden, maar de stempels moeten op die plaat waar de aanlegblokjes behooren te staan uitgevijld worden. Zulke stempels zijn zoo berekend, dat ze langs den rugkant ongeveer gelijk komen te staan. Men maakt een diepen afdruk op het papier, en plakt dit op de juiste plaats op een der maatborden waar de druk moet komen te staan. Men legt de contourstempel daarop in, en maakt dan een diepen afdruk op dit maatbord. Daarna trekt men dat opgeplakte papier eraf, en men ziet den afdruk op het bord. Wanneer men nu den stempel met het beeld naar boven op de tafel legt, dan kan men het diepgedrukte bord op den stempel inleggen.

Zoodoende ziet men precies welk gedeelte aan den boven- en voorkant, waar de aanleg moet komen te staan, over den band steekt. Als men nu den stand der aanleg-

blokjes even op dat bord afteekent, dan kan men op diezelfde plaats den stempel afteekenen en uitvijlen. Voor het uitvijlen plaatst men den stempel tusschen twee stukken bord in een blokpersje en draait dit vast. Met een grove vijl vijlt men ongeveer tot de afteekening en met een fijne vijl doet men de rest. Men doet goed de stempel een weinig schuin uit te vijlen, zoodat men er aan den onderkant iets meer afneemt. De volgende stempels behandelt men evenzoo. Men legt ze zoo zuiver mogelijk op het contourbord in en maakt een diepen afdruk. Daarna keert men den stempel weer met het beeld naar boven en teekent de plaats aan, welke voor de aanlegblokjes uitgevijld moet worden.

Men moet er echter voor zorgen, dat men niets te veel wegvijlt, daar men anders langs het aanlegblokje een streepje op de banden krijgt, waar geen verf gedrukt wordt.

Nog dient opgemerkt te worden, dat de borden der banden altijd dezelfde maat houden. Wanneer deze borden per abuis iets breeder gesneden worden, is het mogelijk, dat men langs den rug een streep op de banden overhoudt, welke niet bedrukt wordt. Hierover dient de persvergulder zich te verstaan met den materiaalsnijder. Men moet de eerste modelbanden als de maat goedgekeurd is, altijd zuinig bewaren en er desnoods een strookje papier inplakken, waarop het woord „modelband” gedrukt staat. Dat is ons inziens de beste manier om de volgende bestellingen altijd op dezelfde maat te houden. De onderzinking heeft bewezen, dat daaraan wel eens iets hapert.

Wil men verder een mooien verfdruk op de banden zien, dan moet men als 'n ernstige wenk aannemen, dat alle

banden, welke met kleuren bedrukt moeten worden, vooraf met een koperen vlakdrukplaat welke met plainlinnen omplakt is, glad gedrukt worden. Vooral banden waarop een stempel gedrukt moet worden, zooals hierboven juist is behandeld. Als zulke banden niet worden glad gedrukt, ziet men op de plaats, waar de inslag van het linnen eindigt een streep op den verfdruk, welke niet of slecht is gedekt. Door het glad drukken voorkomt men niet alleen dit, maar ook alle oneffenheden welke door het maken der banden, of welke in het bord aanwezig zijn en bij het verfdrukken te voorschijn treden, worden zodoende verwijderd.

Het gladdrukken is zeer eenvoudig. De koperen plaat plakt men op een dun stuk houtbord, en warmt deze aan. Daarna omplakt men de plaat met een stuk plainlinnen. Dit doet men om te voorkomen, dat de banden bij het bedrukken glanzend worden. Voort snijdt men twee stukken papier, waarvan het eene rondom ongeveer 2 c.M. grooter is dan de band, en het andere stuk op zulk een formaat, dat het juist tusschen de inslagen van den geheelen band past. Beide stukken vouwt men twee slagen op de punten en legt ze daarna weer open. Het kruis, wat door het vouwen ontstaat, vindt men ook op de perstafel. Nu plakt men eerst het kleine en dan het groote stuk papier op de perstafel en wel zoo, dat de vouwen van het papier en die twee lijnen op de tafel juist op elkaar sluiten.

Vervolgens snijdt men een strook hard grijs bord op de breedte der inlegrug van den band, en ongeveer 4 m.m. hooger.

Op deze strook, welke dienst doet als onderlegger voor

den rug, trekt men over de lengte een lijn in het midden.

Men plakt de strook juist op de verticale vouw van het papier op de perstafel en dan zoo, dat deze precies op dat papier is verdeeld.

Alsnu legt men een band van de partij op het papier en trekt met een potlood, nadat de band goed verdeeld ligt, rondom een streep, welke dan dienst doet als aanleg. Men besmeert nu de vlakdrukplaat ruimschoots met kleber, legt deze op den band en plakt hem aan den gouddrukplaat. Men laat dit even onder druk staan en gaat daarna direct met het drukken voort. Zodoende heeft de zware vlakdrukplaat geen gelegenheid om los te raken en van de plaat te vallen. Men doet goed om deze werkzaamheden te verrichten op een zware verguldpers en den hefboom op rust te stellen.

HET DRUKKEN OP PERKAMENT, SATIJN EN ZIJDE.

Het drukken op perkament, satijn en zijde is iets wat niet dagelijks voorkomt. Het zijn veelal enkele luxe-exemplaren, welke aan deze of gene ten geschenke worden aangeboden. Een enkel klein partijtje in perkament is vooral in de laatste jaren zeer zeldzaam. Wanneer men zijde of satijn te bedrukken krijgt, dan zijn dit meestal linten, welke voor een feest of rouwgelegenheid moeten dienen.

Het drukken op perkament zou niet veel moeite opleveren, als men altijd stijve banden te bedrukken kreeg. Maar het zijn meestal altijd soepele banden, of losse stukken, waarin de maat, door middel van een ingeplakt stuk

papier wordt aangegeven. Bij het bedrukken van soepele banden, doet men goed, elken band, zoolang men hem niet direct bedrukt, onder bezwaring te laten liggen. Als men daaraan niet denkt, en men laat zoo'n band b.v. een kwartiertje op tafel liggen, dan begint deze als het ware te leven. De punten krullen gelijk de staart van een visch omhoog, en het midden van het plat zet zich soms omhoog gelijk een kat die haar rug hoog opzet. Het komt wel voor, dat de vergulder een rolletje ontvangt met iets er in dat bedrukt moet worden. Bij nader inzien blijkt dit een opgerolde perkamenten band. Nu, hiermede kan de persvergulder zich amuseeren. Dit is een zachte wenk voor den boekbinder om in dien vorm nooit een soepelen band aan den vergulder af te leveren.

Men moet zoo'n band tusschen oude stukken dik bord afleveren, dan ontvangt men hem evenzoo terug. Om soepele banden gemakkelijk tegen de aanlegblokjes te houden, moet men naast de blokjes op de perstafel strookjes bord plakken, en vast aandrukken. Op die strookjes bord, plakt men nog een strookje, maar dit plakt men zooveel over het eerst opgeplakte strookje heen, dat men de banden bij het inleggen er onder kan schuiven.

Nadat men om een gelijken druk te verkrijgen, zijn opvulling heeft gemaakt, plakt men met eenige puntjes kleber nog een stuk leerbord op de perstafel. Men mag nimmer op soepele banden drukken, zonder dat men deze met dun carton onderlegt. Het zetsel zou bij een geringe ongelijkheid in het bord, of bij iets te zwaar drukken, door het materiaal, waarop men drukt, heen snijden. Voort moet men den band tijdens het drukken, daar waar geen

druk komt, bezwaren. Hierdoor blijft de band zoo vlak mogelijk liggen en kan deze, zoo dit noodig blijkt worden overgedrukt, zonder dat de druk doubleert.

Men drukt den band licht voor en penseelt dezen met schoon middelmatig dik eiwit uit. Als het eiwit te dik is, en men penseelt een weinig buiten den druk, iets wat men zoo veel mogelijk moet voorkomen, dan ziet men direct naast den druk glimmende randjes, welke niet verwijderd kunnen worden. Nadat de band droog is wordt deze met gemengd poeder heel schraal gepoederd, met dubbel goud los opgedragen en afgedrukt. De pers moet goed warm, maar niet sissend en de druk vast zijn, doch niet lang aangehouden worden.

Na het drukken veegt men het overtollige bladgoud met een flanellen lapje schoon. Losse stukken perkament worden evenzoo behandeld als losse stukken linnen of leder, maar men moet het perkament tijdens het drukken meer bezwaren.

Zijden en satijnen banden leveren bij het inleggen niet die moeite op welke men ondervindt bij perkamenten banden. Deze worden na het inleggen voorgedrukt en met een penseel gepoederd. Als men op wit satijn of zijde drukt, gebruikt men wit verguldpoeder en drukt men op gekleurde stof, dan gebruikt men gemengd. Het witte verguldpoeder zou op gekleurd satijn of zijde na het schoonmaken sporen achterlaten, welke niet verwijderd kunnen worden.

Na het poederen tikt men tegen den achterkant van den band zoodat het poeder dat door middel van het penseel er teveel is opgebracht, weer afvalt. Er blijft dan nog een gelijk poederlaagje op den band over, wat voldoende kleef-

kracht heeft om het goud te doen staan. De banden worden met dubbel goud opgedragen. De pers moet goed verwarmd zijn en de druk een oogenblik aangehouden worden. Het overtollige bladgoud wordt op dezelfde manier verwijderd als bij perkament. Men moet er echter op letten, dat aan satijn een op en neer is, dus men strijkt bij 't schoonmaken der banden één richting uit.

Het bedrukken van linten is omslachtiger als het drukken op banden van diezelfde stof. Men snijdt hiervoor een lange strook dun grijs bord op dezelfde breedte als het te bedrukken stuk lint. Deze strook doet ook dienst als onderlegger en men plakt hem in schuine richting op de perstafel, zoodat deze er aan den voorkant links en aan den achterkant rechts over den perstafel steekt.

Van het zetsel maakt men een diepen afdruk op het papier, en dit plakt men met eenige puntjes over den onderlegger, zoodat de titel goed recht en verdeeld staat. Hierop kan men het zetsel inzetten en onder de plaat plakken. Men trekt nu het opgeplakte papier van den onderlegger af en maakt een licht voordrukje. Over dezen voordruk legt men een strookje perkamentpapier. Dit doet men om te voorkomen, dat het te bedrukken stuk lint, door eventueel doorslaan van poeder bij het drukken niet aan den onderlegger vast kleeft. Nu legt men het lint met den kant, waar het bedrukt moet worden op den onderlegger en gelijk langs den boven- en onderkant. Met kleine speldjes speldt men het lint langs den boven- en onderkant op den onderlegger vast. Men steekt de spelden in liggenden stand door het lint. Het overige lint wat buiten de pers steekt, kan men in enkele deelen opvouwen

en op het einde van den onderlegger laten rusten. Men maakt een vasten, doch niet te diepen voordruk op het lint, penseelt den titel uit en blaast het overtollige poeder weg. Hierna wordt met dubbel goud opgedragen en gedrukt. Men neemt het lint niet van den onderlegger af, alvorens men zich overtuigd heeft dat de druk goed staat.

HET PLAKKEN VAN PLAATJES OP DE BANDEN.

Bovenstaande titel klinkt alsof deze niet bestemd is voor het persvergulden.

Het gaat hier ook niet zoo zeer over het plakken der plaatjes en wie of ze plakt, maar wel dat de persvergulder rekening houdt met de plaatsing en het formaat der plaatjes. Wanneer van dergelijk werk een modelband moet worden gedrukt, dan ontvangt de vergulder daarvoor een plaatje. Zoodra de titel wordt gerangschikt, legt men het plaatje er onder om den stand te bepalen.

Het is niet gemakkelijk den juisten stand te beschrijven, of men het plaatje direct onder den titel zal plaatsen of wel ongeveer in het midden op den band. Dit is weer geheel afhankelijk van den vorm van den titel en het formaat van het plaatje.

Als maatstaf moet men voor den titel een stevig lettertype gebruiken, zoodat deze niet door het plaatje wordt weggeslagen.

Titel en schrijver plaatst men gewoonlijk bovenaan op den band, en de uitgeversnaam welke hier meestal op voorkomt plaatst men onderaan. Wanneer het te bedrukken

formaat een octavobandje is, dan blijft er niet veel ruimte voor het plaatje over, en plakt men dit op 1 of $1\frac{1}{2}$ cM. onder den titel.

Is het formaat groter, zoodat men wat meer ruimte voor het plaatje overhoudt, dan verdeelt men de ruimte, welke tusschen den titel en den uitgeversnaam staat, in achten.

Men plaatst het plaatje op $\frac{3}{8}$ maat vanaf den titel, zoodat er $\frac{5}{8}$ overblijft tusschen den onderkant van het plaatje en den uitgeversnaam.

Op de plaats, waar het plaatje moet worden geplakt, maakt men met een dikke zinken of koperen plaat een diepdruk. Hierdoor komt het plaatje onder de oppervlakte van den band te liggen en is zodoende voor beschadiging minder vatbaar. Het staat goed als de diepdruk 1 à 2 mM. in het vierkant groter is dan het plaatje.

Het komt natuurlijk zelden voor, dat men voor een nieuw werk een diepdrukplaat op de juiste maat heeft. Als het nu weinig verschilt, kan dit soms met het snijden der plaatjes gevonden worden. Indien men niets op maat heeft, kan men gemakkelijk daarvoor een plaat op maat maken. Wanneer er in de vergulderij een zinken plaat van 2 mM. of desnoods nog dikker aanwezig is, en tevens een bank-schroef, eenige vijlen en een ijzerzaag, dan heeft men het benoodigde gereedschap bij elkaar om op elk gewenscht formaat vlakdrukken te vervaardigen.

Men snijdt een haaksch bordje op het juiste formaat dat men nodig heeft, legt dit vervolgens op de zinken plaat, en trekt rondom met een els een scherp streepje. Nu zaagt men ongeveer 2 mM. vanaf de getrokken lijntjes een stuk zink van de plaat. Men zet het daarna tusschen een blok-

persje, en vijlt eerst met een grove vijl tot aan de afteekening, en dan met een fijne vijl tot dat men de binnenkant van de getrokken lijntjes is genaderd. Zodoende vijlt men alle kanten af en daarmee is de vlakdrukplaat gereed. Gebruikt men voor dit doel nu zink van 2, 3 of 4 mM. dik, dan moet men dit zink met dun carton op een grotere en dikkere vlakdrukplaat plakken.

Bij het diepdrukken mag de pers niet te warm zijn, zoodat men den druk in één keer kan maken. Wordt de pers te warm, dan plakt de band bij het drukken aan de diepdrukplaat vast. Het gevolg hiervan is dat men bij het loswerken van den band ook het linnen lostrekt.

Om dit weer in het reine te brengen, is men genoodzaakt den band nogmaals te drukken.

Het opplakken der plaatjes op de gewone linnen banden geschiedt het beste met stijf sel. Plakt men daarentegen op stoffen banden, dan kan men de plaatjes het best met lijm opplakken. Men doet goed om bij het aanwrijven der plaatjes er een stuk perkamentpapier over te leggen. Hiermede voorkomt met het zetten van vuile vingertoppen zoowel op den band als op het plaatje.

HET DRUKKEN MET BLADGOUD OP

STOFFEN BANDEN.

Het drukken op stoffen-banden is vooral tijdens den oorlog zeer in zwang gekomen.

De productie van de gebruikelijke linnensoorten werd schaars, en als een gevolg daarvan werden de prijzen

hoog opgedreven. Men nam daardoor zijn toevlucht tot het bewerken van alle mogelijke voeringstoffen. Hoewel deze stoffen goedkoop waren, werden de banden, die men hiervan maakte toch weer duur, door de lastige bewerking die hieraan vooraf ging.

Wilde men goede stoffen banden maken, dan diende men de stof te voeren met papier.

Door de inwerking van vocht op de stof, gebeurde het soms dat de banden na het maken en drogen geheel of gedeeltelijk verschoten waren.

Niet alleen het maken der banden bracht bezwaren mede, ook met het drukken der banden ging het bij velen niet naar wensch. Men trachtte door middel van poeder of grondeeren een grond op de banden te brengen om het goud te doen staan.

Hoewel men langs dien weg het goud wel staande kon krijgen, zagen de banden er toch onfrisch uit.

Het eenig afdoende middel om op stoffen-bandens goud te drukken, is dat men het zetsel met verf voordrukt. Dan eerst blijven de banden na het bedrukken er even frisch uitzien als voorheen.

Men bedrukt de banden in een tint welke ongeveer gelijk is aan de kleur der stof. Wanneer het verfdrukken dan zuiver uitgevoerd wordt, kan men absoluut niet zien dat deze met verf zijn voorgedrukt.

Het beste is om het zetsel na dit aangewarmd te hebben, aan de gouddrukplaat te plakken. De vergulder kan dan zelf oprollen, en is tevens overtuigd dat hij alles goed geraakt heeft. Men moet met stevige verf drukken, en den druk twee dagen laten drogen.

Daarna worden de banden los opgedragen en gedrukt. De pers moet matig verwarmd zijn, en de druk wordt vast, maar niet lang aangehouden. Men moet bij dit soort werk geregeld na eenige drukken te hebben gemaakt, den stempel of het zetsel schoon poetsen.

Als men dit verzuimt krijgt men al ras een druk, welke er zoo slecht uitziet, dat deze geheel over opgedragen moet worden. Wanneer men het drukken met goud op stof gaat beoordeelen, dan kan men zeggen, het gaat. Maar men kan in geen geval zeggen, het gaat vlug en goed, zoo als men dat wel van de meeste gewone linnensoorten kan zeggen.

Wil men dit werk zuiver uitvoeren, dan moeten de banden goed gedroogd en mooi vlak zijn.

Het zetsel moet na 't opplakken goed versterkt worden, zoodat de letters bij het herhaaldelijk schoonpoetsen niet zoo gemakkelijk omvallen.

HET RELIEFDrukKEN.

Het gaat met den reliefdruk al net als met de uitgaven van banden in veelkleurendruk, het mindert allengs.

Nu is dit o. i. van banden in kleurendruk niet zoozeer te betreuen. Een band welke bedrukt is met een smaakvollen titel en soms eenige lijnversiering, maakt meestal een veel netteren indruk, dan een band die door middel van een kleurendrukstempel met kleuren is bedrukt.

Iets anders is het gesteld met een band waarop een reliefdruk voorkomt.

Wie blijft er voor zoo'n band niet 'n oogenblik stilstaan,

om er een oordeel over uit te spreken? Dit is op zichzelf een bewijs dat reliefdruk voor velen meer aantrekkelijker is, dan een enkele verf- of gouddruk. Vooral wanneer een reliefdruk wordt gecombineerd met goud- en zwartdruk, maakt dit dikwijls een schitterend effect. Wat men nu aan de buitenzijde van den band mooi vindt, is aan de binnenzijde leelijk doordat de matrijs zich daar afdrukt.

Wil men dit maskeeren, dan moet men de banden maken met dun leerbord er ingeplakt en deze niet inslaan. Ze worden dan tusschen vellen bord uitgelegd, zoodat ze mooi vlak blijven en goed kunnen drogen. Bij het drukken van deze soepele banden gaat men, wat betreft het maken van een aanleg, op gelijke wijze te werk als bij 't bedrukken van een partij losse linnen of lederen ruggen. Men maakt voor dit werk ook een aanleg op punctures en de gaatjes worden, gelijk als voor den rug, door middel van een maatbordje ingeprikt.

