

# Oscar Brandstetter · Leipzig

Handsatz, Maschinensatz, Flachdruck, Rotationsdruck, Lithographie, Steindruck,  
:: Notenstecherei, Schriftgießerei, Stereotypie, Galvanoplastik, Buchbinderei ::

Fortsetzung der in den Nrn. 13, 20, 26, 31, 39, 45, 49, 54, 60, 66, 72, 78, 82, 88, 94 des „Börsenblattes“ zum Abdruck gebrachten Artikel, welche die einzelnen Zweige meiner Anstalt zu dem Zwecke behandeln, den Verkehr mit der Druckerei zu erleichtern, indem die Kenntnis aller bei der Herstellung des Buches in Betracht kommenden technischen Verfahren verallgemeinert wird.

## Schriftgießerei

(Fortsetzung).

Das eigentlich wichtigste beim Schriftgießen ist natürlich die Schrift selbst, d. h. der Schriftschnitt (das Schriftbild) und sein Träger, der geschnittene Stempel und die von ihm abgenommene Matrize, die unmittelbar zum Gusse dient. Gerade gegenwärtig wird das Thema „Schrift“, namentlich auch im Sinne von „Antiqua oder Fraktur“, aus den verschiedensten Gesichtspunkten und Interessen heraus, recht lebhaft erörtert. Dazu Stellung zu nehmen, ist hier nicht der Ort, soweit es nicht in den Eingangsartikeln unter „Handsatz“ bereits geschehen ist, doch ist die Tatsache festzustellen, dass seit vier bis fünf Jahren den Frakturschriften eine erhöhte Aufmerksamkeit gewidmet wird, insofern, als die Schriftgießereien mit Erfolg bemüht sind, neue Schnitte zu schaffen, in denen das Wesen der Fraktur und ihre charakteristischen Merkmale wirkungsvoller zum Ausdruck gebracht werden, als das in den Frakturschriften geschehen ist, die während fast des ganzen neunzehnten Jahrhunderts und darüber hinaus in das zwanzigste hinein geschnitten worden sind. Allerdings hat man zum

# DIE·WOCHE

Verkleinerung nach dem Original-Umschlag.

# DIE·WOCHE

Typensatz aus der „Eckmannschrift“.

Die vorstehenden beiden Zeilen veranschaulichen die Wandlungen, denen eine Künstlerschrift unterliegt, bis sie für Typensatz verwendbar ist. Die Zeichnung des Wocheumschlages liegt längere Zeit vor der Ausgestaltung der Eckmannschrift als Typenschrift.

Teil direkt auf alte Vorbilder zurückgegriffen, wie beispielsweise bezüglich der Ungerfraktur und den mehrfachen Neuschnitten einer kräftigen alten Fraktur, wie sie in der Breilkopffraktur vorlag. Eine der markantesten letztzeitlichen Schöpfungen war die Kochschrift, die allerdings keine eigentliche Fraktur, sondern eine Schwabacher ist. Auch mehrere gelungenen „Schrägschriften“ (Kursiv) im Frakturcharakter sind zu verzeichnen, die zwar nicht wie bei der Antiqua im Sinne von Auszeichnungsschriften zu verwenden sind, denn sie passen sich nicht, wie das bei einer Auszeichnungsschrift der Fall sein müßte, vorhandenen Schnitten geradstehender Schriften genau an, sondern stellen eigenartige Charaktere dar, so daß sie weniger als Buchschriften denn als Akzidenzschriften zur Verwendung kommen. Gewöhnlich hat der nicht Eingeweihte keinen rechten Begriff davon, welch unendlich weiter, mühseliger, kostspieliger und nur zu oft aussichtsloser Weg zwischen der Idee zu einer neuen Schrift (dem künstlerischen Gedanken) und dem praktischen Ergebnisse: einer wirklich brauchbaren, den Ansprüchen an Lesbarkeit, markantem Charakter und andauernder Wertschätzung seitens der Verleger- und Leserkreise genügendem Erzeugnisse liegt.

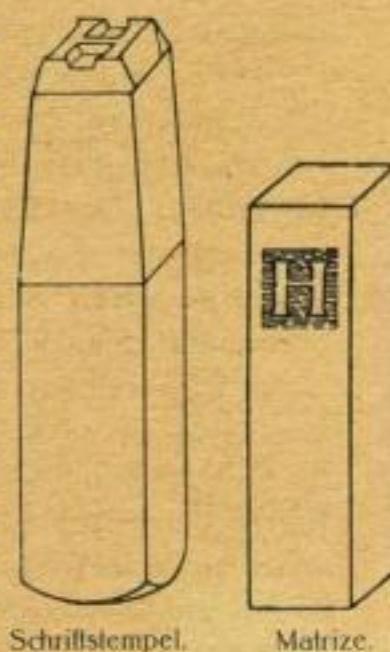
Der Schöpfer mancher neueren erfolgreichen Schrift ist nicht berufsmäßiger Schriftzeichner oder speziell graphischer Künstler gewesen, sondern Maler, Zeichner, Architekt (Eckmann, Haiduk, Behrens), der wohl zum Teil aus dem Bestreben heraus, Inschriften oder Unterschriften charakteristisch zu gestalten, dazu gekommen war, neue Schriftarten zu schaffen. Gerade bei solchem Werdegange einer neuen Schrift tritt die Notwendigkeit der Mitwirkung des Praktikers, hier der er-

fahrenen kunstsinnigen Schriftgießerei, augenfällig in die Erscheinung. Es ist ganz etwas anderes, ein Wort, eine Zeile, eine längere Inschrift zu zeichnen, bei der jeder Buchstabe, nach seinem zufälligen Stande zu seinen nächsten Nachbarn gemodelt werden kann, um ein ruhiges, deutliches Wort- bzw. Zeilenbild zu geben, oder jeden einzelnen Buchstaben so zu gestalten, daß er sowohl die besonderen Merkmale seiner Schriftart, als auch die Anpassungsfähigkeit an seine vierundzwanzig alphabetischen Genossen in den tausendfältigen Zusammenstellungsmöglichkeiten des laufenden Buchtextes behält.

Das vom Künstler mit der Feder, dem Pinsel oder dem Stoffe dargestellte Bild des Buchstabens wird zunächst in starker Vergrößerung aufgezeichnet, um alle charakteristischen Eigenheiten, die bei der unendlichen Fülle der vorhandenen Schriften kaum völlig neu sein können, auf das sorgsamste herauszuarbeiten. Dann wird das Buchstabenbild photographisch auf die verschiedenen Grade verkleinert, in denen die Schrift geschnitten werden soll, worauf nunmehr der Stempelschneider in Tätigkeit tritt, der nach der photographischen Verkleinerung die Umrisse des Buchstabens mittels einer Pause auf die polierte Fläche des Stahlstempels überträgt und mit einer Stahlnadel einritzet. Die weitere Bearbeitung erfolgt durch den Stichel, mit dem das Buchstabenbild aus der Fläche herausgearbeitet bzw. alles nicht zu ihm gehörige hinweggestochen, oder, soweit es sich um die Entfernung größerer, nicht unmittelbar am Schriftbilde stehender Partien handelt, auch niedergepuzt und abgefeilt wird. Durch Abdrucken des mit Ruß geschwärzten Stempels überzeugt sich der Stempelschneider vom richtigen Fortschreiten seiner Arbeit und der Übereinstimmung des Schnittes mit dem Original. Er bringt nötigenfalls Korrekturen an, und schließlich wird der bis dahin weiche Stahlstempel gehärtet, um in ein Kupferblöckchen eingeprägt werden zu können, das dadurch zur Matrize wird, aus der wie vorher geschildert, in der Gießmaschine die Schrift gegossen wird, nachdem noch gewisse Justierungsarbeiten an der Mater erledigt worden sind.

An Stelle der Graveurarbeit des Stempelschneiders kann unter Umständen auch die Stempelschneidemaschine oder Matrizenbohrmaschine treten, ein sinnreicher, mit höchster Präzision arbeitender Apparat, der auf Grund des Storchschnabel-Prinzips nach in großem Maßstabe ausgeführten Schablonen die Schriften in den verschiedenen Verkleinerungen der zum Druck benötigten Grade herstellt. Diese Maschine wird mit Vorteil bei den großen Schriftgraden verwendet; bei den kleineren Graden der Buchschriften hat sich erwiesen, daß die mechanische Verkleinerung mittels des Storchschnabels oder der Photographie nicht immer ein brauchbares Ergebnis liefert. Es müssen, je nach der Größe bzw. Kleinheit der Schrift, leichte Änderungen in der Zeichnung vorgenommen werden, die nur dem Empfinden des geschulten Stempelschneiders, nicht aber einem mechanischen Apparat übertragen werden können.

Anstatt durch Einschlagen bzw. Einprägen eines gehärteten Stahlstempels in ein Kupferblöckchen, kann man Matrizen auch auf galvanischem Wege herstellen, indem der geschnittene Stempel, der in diesem Falle nicht ein Stahlstempel zu sein braucht, sondern aus einem verhältnismäßig weichen Materiale, z. B. einer Bleilegierung, bestehen kann, in ein galvanisches Bad gehängt (näheres über Galvanoplastik folgt später) und auf solchem Wege ein Kupfer- oder Nickelniederschlag von entsprechender Stärke gebildet wird.



Schriftstempel.

Matrize.