

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1:	Allgemeine Arbeiten
Kapitel 2:	Schnittarten
Kapitel 3:	Broschuren
Kapitel 4:	Gewebebände
Kapitel 5:	Papierbände
Kapitel 6:	Lederbände
Kapitel 7:	Pergamentbände
Kapitel 8:	Fotoalben
Kapitel 9:	Schuber und Buchklappschachteln
Kapitel 10:	Schachteln
Kapitel 11:	Mappen
Kapitel 12:	Ringbücher und Register
Kapitel 13:	Aufzieharbeiten
Kapitel 14:	Passepartouts
Kapitel 15:	Schreibunterlagen
Kapitel 16:	Maschinen <ul style="list-style-type: none">• Schneidmaschine• Fadenheftmaschine• Drahtheftmaschine• Rill- und Perforiermaschine• Bohrmaschine• Anleimmaschine• Prägepresse

Arbeitstechniken und Arbeitsabläufe

Printmedienverarbeiter/In

Buchbinderei

Hinweise zur Anwendung des Ordners:

Die beschriebenen Arbeitstechniken entsprechen den angewendeten Techniken, welche in den überbetrieblichen Kursen vermittelt werden. Es ist bekannt, dass es viele verschiedene Möglichkeiten, gibt ans Ziel zu gelangen. Die beschriebenen und angewendeten Techniken werden bewusst nicht als die einzig richtigen bezeichnet, sondern dienen als Einheit zur Vermittlung der praktischen Arbeitsstücke in den überbetrieblichen Kursen. Die Techniken sind in Zusammenarbeit mit der ÜK-Kommission entstanden und werden in vielen Ausbildungsbetrieben in dieser Form oder ähnlich angewendet. Der Schwerpunkt liegt auf der Einzel- und Sonderfertigung.

Die Form des Ordners wurde gewählt, damit fortlaufend eigene Ergänzungen eingefügt werden können, d.h. diese Aufzeichnungen sind zum Erweitern gedacht.

Herausgeber:

Als Vorlage für die Kursunterlagen diente das Arbeitsbuch von Peter Aegerter. Für die überbetrieblichen Kurse (ÜK's) wurde der vorliegende Teil von der Kommission der ÜK Printmedienverarbeiter überarbeitet.

Zusätzliche Kapitel (nur auf Deutsch) können bei Peter Aegerter nachbestellt werden.

Atelier
Peter Aegerter
Marktstrasse 5
3550 Langnau
Tel. 034 402 61 41
Fax. 034 402 61 42
atelier-aegerter@swissonline.ch
www.atelier-aegerter.ch

**Fachordner
für die ÜK
Printmedienverarbeiter/In**

**Fachrichtung
Buchbinderei**



**Schweizerischer Verband
für visuelle Kommunikation**

Viscom GS Bern

Speichergasse 35
Postfach, 3000 Bern 7
Telefon 058 225 55 20
Fax 058 225 55 10
visc.bern@viscom.ch

**Überbetriebliche Kurse für
Printmedienverarbeiter/In
der deutschen Schweiz**

Schule für Gestaltung Bern und Biel
Schänzlihalde 31
3013 Bern
Telefon 031 337 02 17
Fax 031 331 02 40
thomas.isaak@viscom.ch

© Viscom Region Bern 2008

www.viscom.ch

Allgemeine Arbeiten

Allgemeine Papierhandhabung/Laufrichtung

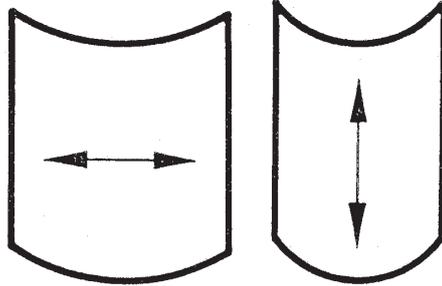
Behandlung

Beim Umgang mit Papier sollten unbedingt folgende Punkte beachtet werden:

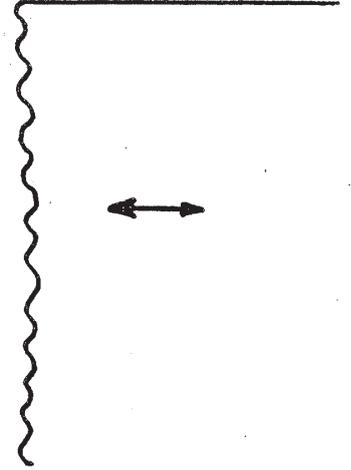
- Papier stets mit sauberen und trockenen Händen behandeln.
- Um Knicke oder Brüche zu vermeiden, Papier je nach Bogengrösse ein- bis zweimal zusammengeslagen mit beiden Händen tragen.
- Einzelbogen werden am besten leicht eingerollt oder zusammengeslagen an der Kante gefasst hängend getragen.
- Bei gestapeltem Papier keine einzelnen Bogen vorstehen lassen.
- Papier immer abgedeckt und in richtig klimatisierten Räumen lagern.

Bestimmung der Laufrichtung

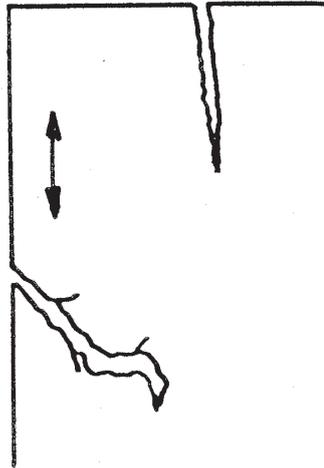
- Optisch
- Biegen
- Nagelprobe
- Reissen
- Feuchten
- Streifenprobe



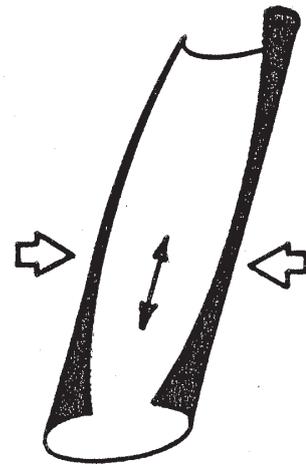
Biegen



Nagelprobe



Reissen

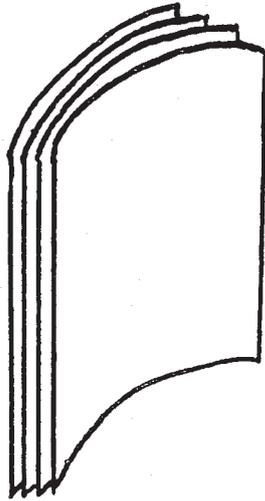


Feuchten



Streifenprobe

Aufstossen



Bogen leicht biegen.

Grundsatz:

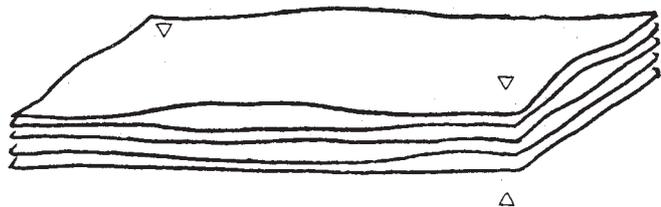
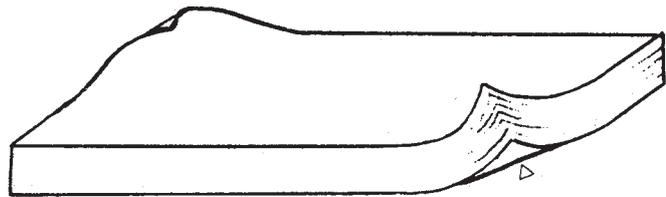
Je dünner und grösser die Bogen sind,
desto weniger Bogen in einem Arbeitsgang
aufstossen.

Lüften:

Bogenecken von unten über die Dia-
gonale anheben ohne die Bogen von
oben festzuhalten.

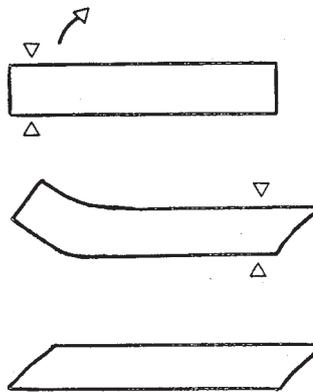
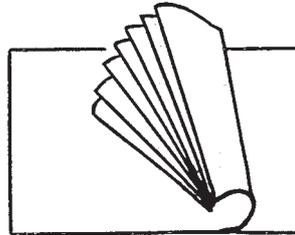
In angehobenem Zustand Bogen von
oben und unten festhalten und in
die ursprüngliche Planlage zurückle-
gen.

Nach dem Aufstossen Luft zwischen
den Bogen austreichen.

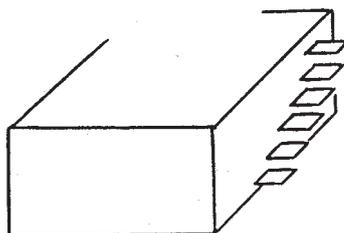


Abzählen

- Bogen fächern oder aufschieben und abzählen.

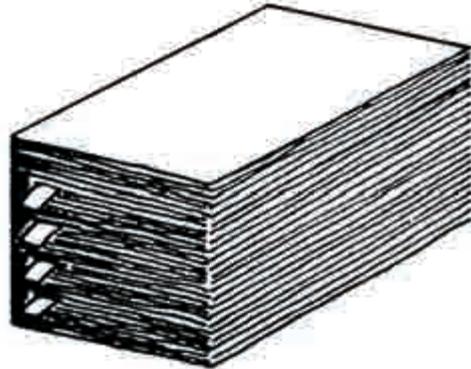


- Abdrücken:
Z.B. hundert Bogen abzählen und anhand des erhaltenen Umfanges gleich grosse Stösse bilden.
- Abstechen:
Mit Hilfe eines Abstechzirkels eine bestimmte Materialmenge an einem grossen Stapel abstechen.
- Beim Wegsetzen einer bestimmten Menge z.B. Markierung anbringen oder Stösse verschränken.

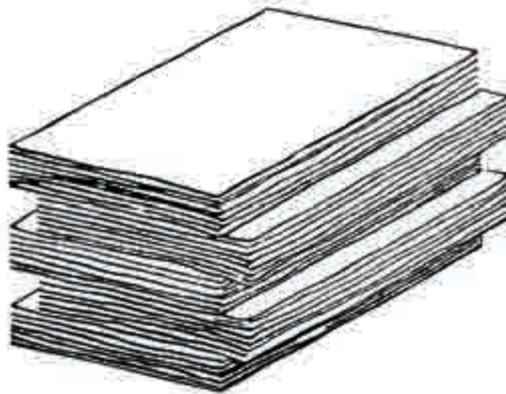


- Beim Wegsetzen einer bestimmten Menge, Markierung anbringen, Stapel versetzen oder verschränken.

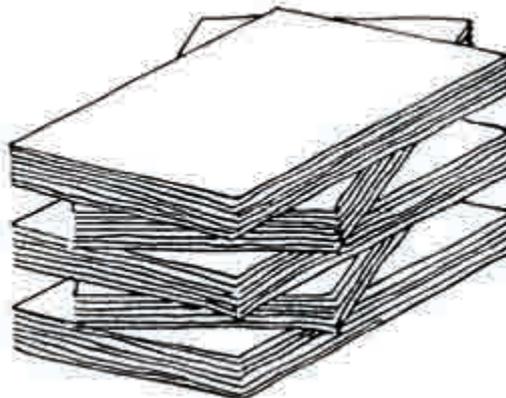
Markierungen



Versetzt abgesetzt



Verschränkt abgesetzt

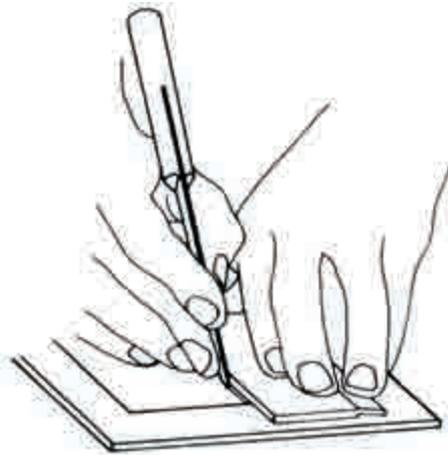


Schneiden

Von Hand

Lange, exakte, geradlinige Schnitte werden mit dem Messer ausgeführt. Blätter werden mit Hilfe eines Lineals oder Schneidwinkels geschnitten. Bei sehr dünnen Papieren zieht man das Messer flach, je dicker das Material, um so steiler wird geführt. Bei dickem Material bringt man vor dem eigentlichen Durchschneiden einen Führungsschnitt an.

Bei Viertelbogen Falzbruch parallel zur Tischkante legen und Messer flachliegend in Richtung Falzbruch ziehen (mit Messermittle und beim Herausziehen schneiden!).



Mit der Pappschere

Einstellung:

- Parallel- und Winkelschnitt mit verstellbarem Winkel auf der Tischplatte.
- Parallelschnitt vorne mit/ohne Schmalschneider.

Winkelschnitt anbringen:

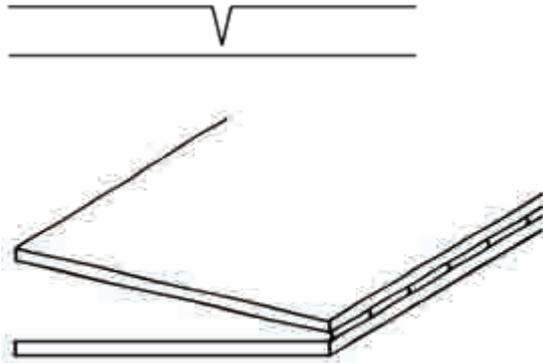
- Zuerst lange Seite schneiden, danach zugeschnittene Seite am Tischwinkel anlegen und Winkelschnitt vornehmen.
- Bahnen zuschneiden und diese nachträglich zu Nutzen schneiden.

Mit der Maschine

Schneidmaschine

Ritzen von Hand

Soll nur geritzt werden, hält man das Messer in steilem Winkel. Als Hilfsmittel für eine gerade Messerführung dient ein Stahllineal oder der Pressbalken der Pappschere. Geritzt wird ca. $\frac{3}{4}$ der Bogendicke, so dass sich beim Umbiegen der Karton nicht spaltet.



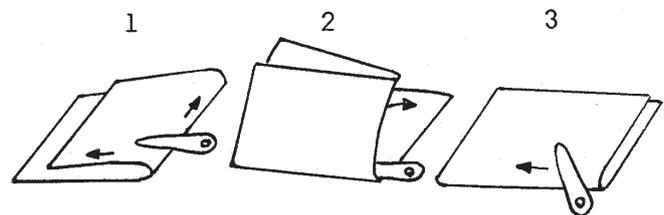
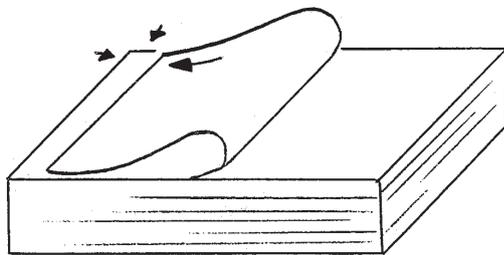
$\frac{3}{4}$ eingeritzt

Falzen

Von Hand

Gefalzt wird mit dem Falzbein auf einer sauberen, planen Unterlage, möglichst mit einem Falzbeinstrich pro Bruch. Dabei ist stets darauf zu achten, dass Bogen und Druckbild nicht beschädigt werden. Beurteilungskriterium für genaues Falzen ist das Registerhalten der Satzspiegel. Je nach Ausführung des Druckbogens kann nach Papierkante, Falzmarke oder Druckbild gefalzt werden.

Treten Quetschfalten auf, müssen die Bogen im vorletzten Bruch (bei einem 4-Bruch Kreuzfalz im zweiten und dritten Bruch) ca. 1–3 cm über die Bogenmitte hinaus aufgeschnitten werden. Beim Falzen ist darauf zu achten, dass die inneren Blätter nicht schiessen.



Mit der Maschine Falzmaschine

Ausreissen

Bei Zeitschriften sind es meistens eine Anzahl Broschüren, die zuerst auf die richtige Reihenfolge und Vollständigkeit geprüft werden müssen. Wenn der Umschlag nicht mitgebunden werden soll, wird dieser zuerst entfernt (entfernte Umschläge oder Beilagen sind bis nach der Ablieferung aufzubewahren). Umschläge, die mitgebunden werden, dürfen nicht beschädigt werden (Verarbeitung siehe Halb- und Ganzgewebeband).

Die Bogen werden der Reihe nach voneinander getrennt, indem zuerst der Faden in der Mitte aufgeschnitten und dann der Bogen durch sorgfältiges Ziehen herausgetrennt wird. Stark geleimte (tierischer Klebstoff) und hinterklebte Blöcke werden zwischen Brettern leicht gepresst mit einer sehr dicken Lage Kleister belegt, der die Leimkruste auflöst. Nach dem Einwirken des Kleisters werden Kleister, Hinterklebematerial und alter Klebstoff entfernt, so dass die Bogen voneinander getrennt werden können.

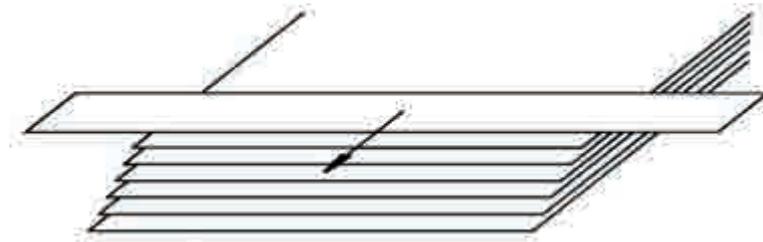
Bei Drahtheftung werden die Drahtklammerschenkel geöffnet, die Klammern herausgezogen und die Bogen ausgerissen.

Risse flicken/ausbessern

Risse werden, wenn das Papier aufgespalten ist, durch Bestreichen der Rissränder mit Kleister und durch sorgfältiges Aufeinanderpassen fast unsichtbar repariert. Sind die Risse glatt, so werden die Ränder genau aufeinandergeschoben, mit dem Pinsel schmal mit Kleister bestrichen und darüber (Vorder- und Rückseite) ein dünnes Japanpapier gelegt. Nach dem Trocknen wird das überstehende, lose Japanpapier sorgfältig weggerissen oder mit einem scharfen Messer weggeschabt. Risse im Falzbereich werden mit einem Japanstreifen (Verstärkungsstreifen) geflickt.

Blätter vorkleben

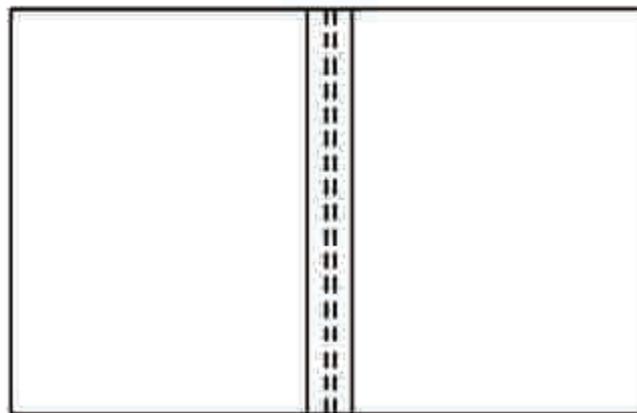
Blätter ca. 2–3 mm aufschieben, mit einem starken Papierstreifen (Makulatur) Kleberand abdecken und Klebstoff mit Pinsel auftragen. Damit die Blätter nach dem Klebstoffauftrag nicht untereinander verkleben, werden diese nachträglich noch weiter aufgeschoben. Beim Aufkleben ist der Stand zu berücksichtigen. Die Laufrichtung der Blätter soll parallel zur Klebkante liegen.



Blätter an Fälze kleben

Müssen aus Einzelblättern Lagen hergestellt werden, so werden diese an Fälze gehängt. Diese Fälze, im gleichen Farbton wie die Blätter (zähes und dünnes Material), sind ca. 12 mm breit. Auf jede Falzhälfte können bis drei Blätter geklebt werden.

Einzelblätter können aber auch ohne Fälze zusammengehängt werden. Entsprechend der Reihenfolge werden immer zwei Blätter zusammengehängt, so dass z.B. das vorderste Blatt des zu erstellenden Bogens mit dem hintersten verbunden ist. Nach dem Trocknen werden die Bogen gefalzt und eingesteckt.



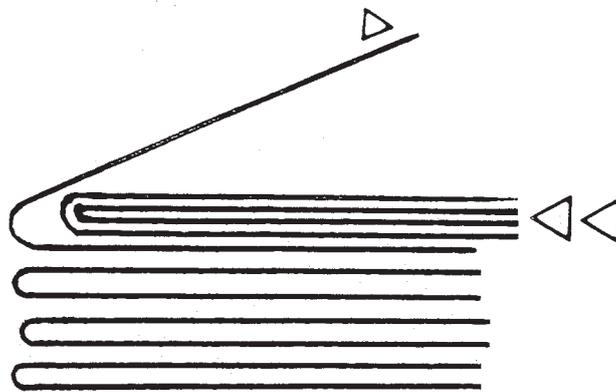
Einstecken

Von Hand

Je nachdem, ob ein oder mehrere verschiedene Bogenteile ineinander gesteckt werden, müssen diese in richtiger Reihenfolge aufgesetzt werden. Beim Einstecken wird mit dem innersten Bogenteil begonnen.

Werden die Bogen fadengeheftet, so ist darauf zu achten, dass der schwerere Bogenteil innen zu liegen kommt; bei der Verarbeitung auf Sammelheftanlagen ist der schwerere Bogenteil aussen zu platzieren.

Werden Beilagen eingesteckt, so muss beachtet werden, ob eine Platzvorschrift besteht.



Mit der Maschine

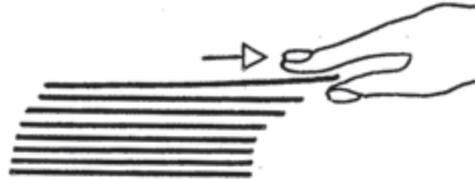
Einsteckmaschine/Sammelhefter/Vorsatzklebemaschine

Zusammentragen

Von Hand

Blätter/Bogen in richtiger Reihenfolge aufsetzen.

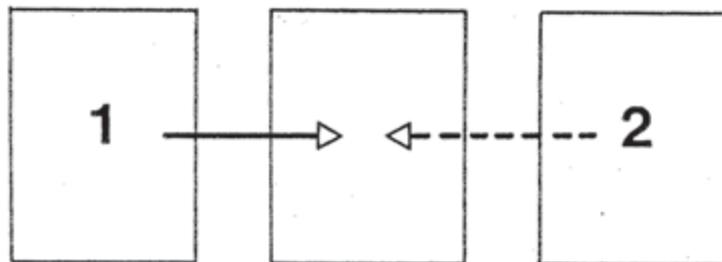
Stöße so bereitstellen, dass das/der oberste Blatt/Bogen einwandfrei abgehoben werden kann. Beim Wegziehen des Blattes/Bogens soll das/der darunterliegende nur wenig mitgezogen werden.



Nach jedem neuen Aufsetzen Bogenreihenfolge an einem zusammengetragenen Exemplar überprüfen! Als Kontrollmedien dienen:

- Fluttermarken
- Bogensignaturen
- Seitenzahlen
- Normen
- Formenplan
- Muster
- Auftrag

Damit die einzelnen Exemplare ohne grossen Aufwand wieder separiert werden können, werden diese verschränkt abgesetzt oder mit einem farbigen Papier durchschossen. Um die spätere Trennung der Garnituren oder anderer zusammengetragener Produkte zu erleichtern, ist es sinnvoll die Blätter zum Einschliessen oder das letzte Garniturenblatt ca. 2 mm breiter zuzuschneiden.



Schnittarten



Farbschnitt

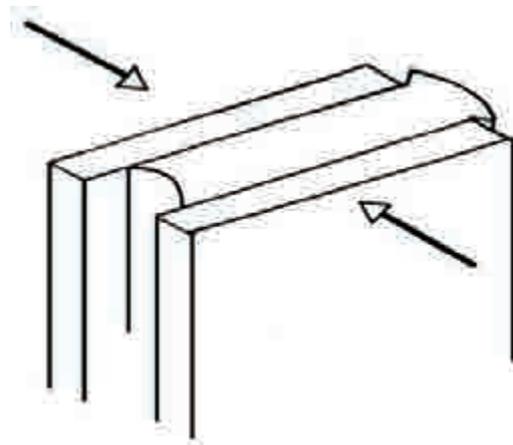
Meistens wird nur ein Kopffarbschnitt angebracht.

Der vorgängig ausgeführte Beschnitt muss sauber und scharfenfrei sein, so dass dieser vor dem Färben nicht zusätzlich noch geschliffen werden muss. Scharfen im Beschnitt werden nach dem Färben unweigerlich auffällig sichtbar und wirken störend.

Damit die Farbe nicht in den Buchblock eindringen kann, wird dieser zwischen Kartonspalten, welche ebenfalls einen sauberen Schnitt aufweisen, entsprechend abgesetzt eingepresst. Spalten und Buchblock müssen bündig sein, da in allfälligen Vertiefungen die Farbe mangelhaft austrocknet. Zum Einpressen verwendet man die Abpressmaschine oder eine Handpresse.

Zum Färben eignen sich z.B. flüssige Wasserfarben (Ecolin-Farben), Temperafarben oder Tusche. Der gewünschte Farbton wird mit einem kleinen Naturschwamm (nicht zu viel Farbe aufnehmen) oder mit einem Pinsel vom Buchrücken her möglichst in einem Zug aufgetragen; der Vorderschnitt darf nicht befleckt werden.

Damit der Schnitt einen Seidenglanz erhält, kann dieser nach dem Trocknen mit einem paraffinierten/gewachsten Tuch (z.B. Molton) abgerieben werden. Zusätzlich können mit Vergoldestempeln Verzierungen (punzieren) angebracht werden. Abschliessend wird der Buchblock ausgepresst, aufgeklopft und leicht gefächert (Schnitt nach unten gerichtet).



Elfenbeinschnitt

Beim Elfenbeinschnitt handelt es sich um eine schlichte Gestaltung des Buchschnittes. Da keine zusätzliche Farbe eingesetzt wird, passt diese Schnittart zu allen Materialien und Farben. Da jedoch durch den Schnitt die papiereigene Farbe hervorgehoben wird, sollte diese Schnittart nur bei Buchblöcken in durchgehend gleicher Papierqualität angewendet werden.

An Kunstdruckpapieren ist der Elfenbeinschnitt nicht zu empfehlen.

Um ein Kleben des Schnittes zu verhindern, wird der Schnitt aufgefächert und talkumiert. Überflüssiges Talkum ist auszuklopfen. Der Buchblock wird zwischen Kartonspalten, welche ebenfalls einen sauberen Schnitt aufweisen, entsprechend abgesetzt eingepresst. Spalten und Buchblock müssen bündig sein. Zum Einpressen verwendet man die Abpressmaschine oder eine Handpresse. Der Buchrücken wird links platziert.

Mit feinem Schleifpapier, welches z.B. um einen Korkzapfen gewickelt ist, wird die Oberfläche des Schnittes glattgeschliffen (in Längsrichtung schleifen). Es ist darauf zu achten, dass keine Kratzer entstehen. Der Schleifstaub wird mit einem feinen Pinsel entfernt.

Der Schnitt wird nun mit sauberem, nicht zu dickem Weizenkleister bestrichen. Nachdem dieser kurz eingewirkt hat, wird der Schnitt mit einem sauberen, weichen Seidenpapier, welches zu einem Knäuel geformt wird, kräftig trockenpoliert. Danach wird der Schnitt mit einem gewachsenen Tuch (z.B. Molton) abgerieben und mit dem Achatglättzahn gleichmässig geglättet (durch Staubkörner können Kratzer entstehen!). Abschliessend wird der Buchblock ausgepresst, aufgeklopft und leicht gefächert.

Graphitschnitt

Der Graphitschnitt stellt eine sehr wirkungsvolle und schöne Schnittart dar. Um ein Kleben des Schnittes zu verhindern, wird der Schnitt aufgefächert und talkumiert. Überflüssiges Talkum ist auszuklopfen. Der Buchblock wird zwischen konischen Brettern und Kartonspalten, welche ebenfalls einen sauberen Schnitt aufweisen, entsprechend abgesetzt eingepresst. Spalten und Buchblock müssen bündig sein. Zum Einpressen verwendet man die Abpressmaschine oder eine Handpresse. Der Buchrücken wird links platziert.

Mit feinem Schleifpapier, welches z.B. um einen Korkzapfen gewickelt ist, wird die Oberfläche des Schnittes glattgeschliffen (in Längsrichtung schleifen). Es ist darauf zu achten, dass keine Kratzer entstehen. Der Schleifstaub wird mit einem feinen Pinsel entfernt.

Das Graphitpulver wird mit Gelatine oder Auroschnitt angerührt; die Masse muss relativ dünnflüssig sein. Mit einem sauberen, flachen und feinen Pinsel wird das angerührte Graphit in einem Zug dünn auf den Schnitt aufgetragen. Danach wird sofort mit dem Daumen das Graphit kräftig auf dem Schnitt verrieben, bis dieser gleichmässig mattschwarz ist. Es dürfen keine Krusten entstehen!

Wenn der erste Auftrag nicht den Qualitätsanforderungen entspricht, kann der Schnitt mit einem feuchten Schwamm abgewaschen und das Graphit sofort noch einmal aufgetragen werden.

Nach dem Trocknen wird der Schnitt mit einem gewachsenen Tuch (z.B. Molton) abgerieben und mit dem Achatglättzahn gleichmässig geglättet (durch Staubkörner können Kratzer entstehen!). Je stärker der Druck, um so glänzender wird der Schnitt. Zusätzlich können mit Vergoldestempel Verzierungen (punzieren) angebracht werden. Abschliessend wird der Buchblock ausgepresst, aufgeklopft und leicht gefächert (Schnitt nach unten gerichtet).

Broschuren



Broschuren

Die Broschur ist die einfachste Art des Einbandes. Man unterscheidet sie durch die Art ihrer Zusammenstellung (einlagige/mehrlagige Broschur) und die Art ihres Umschlags oder Deckels.

Eine Broschur kann eine Klebebindung, eine Fadenheftung (in der Regel ohne Gaze), eine Drahtheftung oder eine Spezialbindung aufweisen.

Broschuren lassen sich somit auf vielfältige Art herstellen. Sie sind relativ günstig in der Herstellung und schnell gefertigt.

Einlagige Broschur

Eigenschaften/Verwendungszweck

Die einlagige Broschur besteht aus einer einzigen Lage und evtl. einem Umschlag. Sie wird, je nach Format, mehrfach durch den Rücken mit Draht oder Faden geheftet.

Die einlagige Broschur findet für Zeitschriften, Prospekte, Schulhefte, Kassabüchlein, Reglemente, Statuten, Gebrauchsanweisungen und vieles mehr Anwendung.

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Broschurrücken.

Inhalt

Der Inhalt der einlagigen Broschur besteht aus einem oder mehreren Bogen, der ein- oder mehrere Male gefalzt wird.

Nach dem Falzen werden die Bogen in der richtigen Reihenfolge ineinandersteckt.

Umschlag

Die einfachste Umschlagart besteht darin, den Umschlag direkt im Inhalt zu integrieren, d.h. der äusserste Inhaltbogen bildet zugleich den Umschlag.

Ein Umschlag aus Feinkarton bildet im Gegensatz zu einem Papierumschlag einen besseren Schutz für die Broschur. Der Umschlag wird entsprechend der Dicke auf der Rillmaschine gerillt, von Hand gefalzt und um den Inhalt gelegt. Je nach Kundenwunsch kann der Umschlag auch Klappen aufweisen (bündig/zurückversetzt/mit kleinen Kanten).

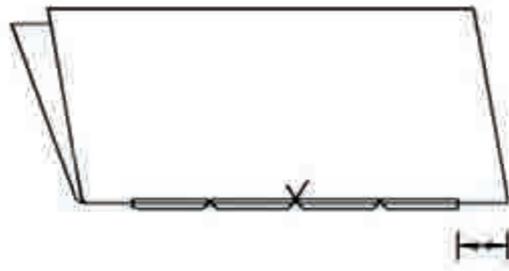


Bindeart

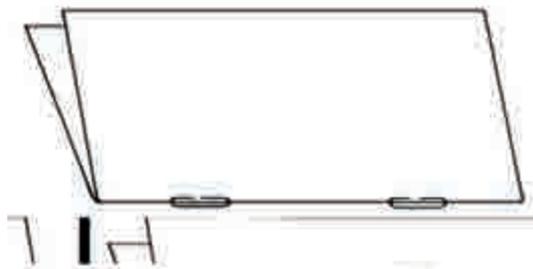
Für Schulhefte findet neben der Drahtheftung die Fadenknotenheftung Anwendung, d.h. anstelle von Draht kommt Faden zum Einsatz, der innen verknotet wird. Vereinsrechnungen und andere wertvolle Dokumente werden oft aussen verknotet. Die Heftung wird dann mit einem Gewebefalz überklebt, so dass nachträglich keine Bogen ausgetauscht werden können.

Bei der Drahtheftung erfolgt der Klammerschluss innen. Die Heftung erfolgt mit Runddraht (siehe Drahtheftmaschine).

In der industriellen Fertigung findet zudem die Steppstichheftung Anwendung (z.B. Passherstellung).



Fadenknotenheftung



Drahtheftung



Steppstichheftung

Beschnitt

Zuerst wird der Vorderbeschnitt, danach der Fuss- und Kopfbeschnitt ausgeführt. Je nach Dicke werden mehrere Exemplare zusammen beschnitten.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Seitenfolge
- Qualität der Rillung
- Falzgenauigkeit
- Qualität der Heftung
- Format/Stand
- Schnitt (Sauberkeit, Rechtwinkligkeit)
- Ausreissen an Kopf und Fuss
- Allg. Beschädigungen, Flecken etc.
- etc.

Mehrlagige Broschur

Eigenschaften/Verwendungszweck

Die mehrlagige Broschur besteht aus mehreren Lagen oder Blättern und einem Umschlag oder evtl. Umschlagdeckeln.

Sie findet für Kataloge, Taschenbücher, Musterhefte, Fahrpläne, Dokumentationen, Preislisten, Zeitschriften und vieles mehr Anwendung.

Je nach Ausführung unterscheidet man zwischen:

- Quergehefteter Broschur
- Englischer Broschur
- Weichbroschur
- Steifbroschur
- Französischer Broschur
- etc.

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Broschurrücken.

Quergeheftete Broschur

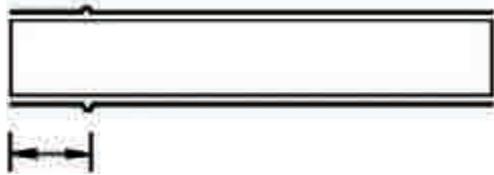
Inhalt

Der Inhalt der quergehefteten Broschur besteht in der Regel aus Blättern. Diese werden in der richtigen Reihenfolge zusammengetragen.

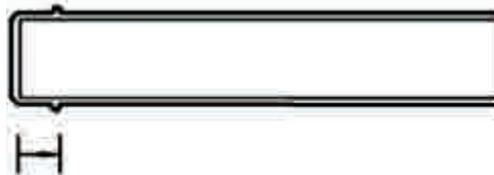
Umschlag

Zwei Umschlagdeckel (z.B. aus Pressspan) werden entsprechend der Blockgrösse zugeschnitten und vom Rücken ca. 1 cm entfernt je 1 x gerillt.

Eine andere Form der quergehefteten Broschur ist mit einem durchgehenden Umschlag (z.B. Feinkarton) versehen. Das Mass der Breite ergibt sich aus zweimal Breite des Blocks plus Rückenbreite; die Höhe entspricht der Blockhöhe. Der Umschlag wird viermal gerillt, wobei die beiden inneren Rillen der Rückenbreite entsprechen und die äusseren je nach Format 0.5–1 cm davon abgesetzt sind.



Umschlagdeckel je 1 x gerillt



Umschlag 4 x gerillt

Bindeart

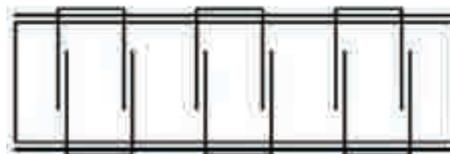
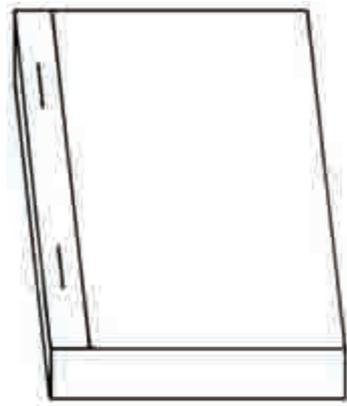
Der zusammengestellte Inhalt wird mit Draht quergeheftet, wobei die Klammern zwischen dem Rücken und dem Decklirill eingemittelt werden. Die Anzahl der Klammern richtet sich nach dem Format des Broschurblocks, doch sind mindestens zwei erforderlich. Der Klammerschluss liegt auf der Rückseite. Für die Querheftung wird vorteilhafterweise Flachdraht verwendet (siehe Drahtheftmaschine).

Ist der Block zu dick, um einen Klammerschluss zu erreichen, heftet man von beiden Seiten ohne Klammerschluss (eingestochene Klammern).

Querheftungen, welche jedoch dicker als 3 cm sind, müssen «genagelt» werden. Vorteilhafterweise wird der Inhalt zuerst abgeleimt. Zum «Nageln» sollten nicht zu lange Nägel verwendet werden, da sich diese sonst gerne verbiegen. Bei sehr dicken Bänden wird in mehreren Lagen «genagelt», damit ein kompakter Block entsteht. Der Vorteil dieser Heftart liegt in der nahezu unbegrenzten Dicke; der Nachteil ist, wie bei der Querheftung, die schlechte Öffnungsfähigkeit. Zudem beansprucht diese Heftart im Rückenbereich einen breiten Rand.

Ist die Broschur mit einem durchgehenden Umschlag versehen, so wird der zusammengetragene Block wie bei der vorangehenden Broschur quergeheftet, allerdings ohne Umschlag.

Für die Querheftung findet auch Faden (Stepstichheftung), Garn oder Schnur (Japanheftung) Anwendung.

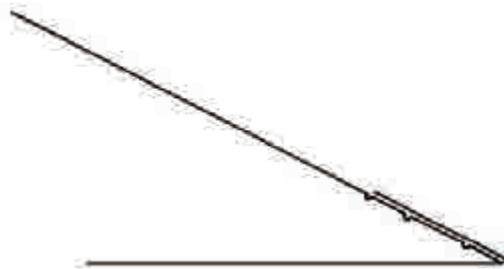


**Fälzeln/Broschur
in Umschlag
einhängen**

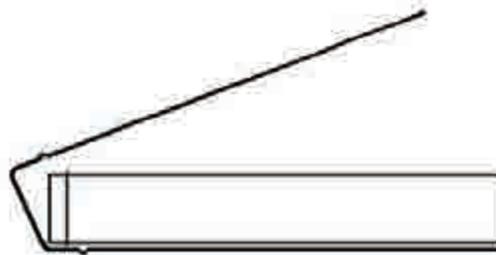
Nach dem Querheften wird die Broschur gefälzelt. Die Breite des Fälzels (z.B. Gewebe) ergibt sich aus der Rückenbreite plus zweimal Übergriffbreite bis vor den Rill des Umschlagdeckels.

Beim durchgehenden Umschlag wird der geheftete Block in den Umschlag eingehängt, d.h. der Umschlag wird beim hintersten Rill zurückgefälzt (Rill nach außen) und bis zum vordersten Rill angeschmiert. Danach legt man den Block mit der hinteren Rückenante auf die hintere innere Rillung, drückt den Block an und zieht den Umschlag hoch. Nach dem Hochziehen wird der Umschlag an den Blockrücken angerieben, über diesen nach vorne gezogen und wieder angerieben, so dass der Block am Rücken, vorn und hinten satt mit dem Umschlag verbunden ist.

Für das Fälzeln und für das Einhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Umschlag zurückgefaltet und angeschmiert



Block in Umschlag einhängen



Broschur gefälzelt

Beschnitt

Zuerst wird der Vorderbeschnitt, danach der Fuss- und Kopfbeschnitt ausgeführt. Je nach Dicke werden mehrere Exemplare zusammen beschnitten. Ein Schneidklotz oder Filz kann ein Durchdringen der Drahtklammern verhindern.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Seitenfolge
- Falzgenauigkeit
- Qualität der Rillung
- Qualität der Heftung
- Format/Stand
- Schnitt (Sauberkeit, Rechtwinkligkeit)
- Faltenbildung am Umschlagrücken
- Ausreissen an Kopf und Fuss
- Allg. Beschädigungen, Flecken etc.
- etc.

Englische Broschur

Inhalt

Der Inhalt der englischen Broschur besteht je nach Bindeart aus Bogen oder Blättern.
Diese werden wenn nötig gefalzt und in der richtigen Reihenfolge zusammengetragen.

Bindeart

Für die englische Broschur findet sowohl die maschinelle Fadenheftung als auch die Klebebindung Anwendung.
Bei der Fadenheftung ist auf möglichst geringe Falzsteigung zu achten (siehe Fadenheftmaschine).

Für die Klebebindung wird Klebstoff verwendet, der eine gute Haftkraft und Elastizität aufweist.

Rücken- beimung

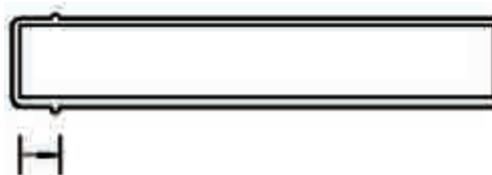
Die fadengeheftete Broschur wird am Rücken beimt, damit ein kompakter Block entsteht.

Für die Rückenbeimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Blindumschlag

Der Umschlag besteht meist aus einem unbedruckten Feinkarton. Das Mass der Breite ergibt sich aus zweimal Breite des Blocks plus Rückenbreite; die Höhe entspricht der Blockhöhe.

Der Umschlag wird viermal gerillt, wobei die beiden inneren Rillen der Rückenbreite entsprechen und die äusseren je nach Format 0.4–0.6 cm abgesetzt sind.



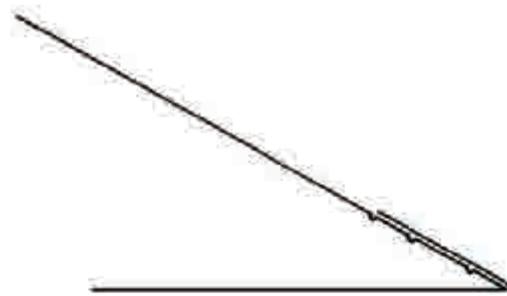
Umschlag 4 x gerillt

Broschur in Umschlag einhängen

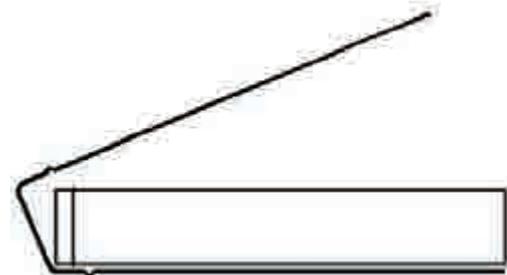
Der Umschlag wird beim hintersten Rill zurückgefaltet (Rill nach aussen) und bis zum vordersten Rill angeschmiert.

Danach legt man den Block mit der hinteren Rücken­kante auf die hintere innere Rillung, drückt den Block an und zieht den Umschlag hoch. Nach dem Hochziehen wird der Umschlag an den Blockrücken angerieben, über diesen nach vorne gezogen und wieder angerieben, so dass der Block am Rücken, vorn und hinten satt mit dem Umschlag verbunden ist.

Für das Einhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Umschlag zurückgefaltet und angeschmiert



Block in Umschlag einhängen

Vorderbeschnitt

Da die Broschur einen Schutzumschlag erhält, wird zuerst nur der Vorderbeschnitt ausgeführt.

Je nach Dicke werden mehrere Exemplare zusammen beschnitten.

Schutzumschlag

Der Schutzumschlag besteht aus Papier, ist meistens bedruckt und weist Klappen auf, die vorne und hinten entsprechend breit eingeschlagen werden. Das Mass der Breite ergibt sich also aus zweimal Breite der Broschur plus Rückenbreite plus zweimal Klappenbreite; die Höhe entspricht der Broschurhöhe.

Schutzumschlag umlegen

Der Schutzumschlag wird am Rücken angeklebt, d.h. die vordere Schutzumschlagklappe wird vorgefalzt und der Broschurrücken mit Klebstoff bestrichen. Danach wird die vorgefalzte Klappe unter die vordere Umschlagseite geschoben, der Schutzumschlag satt um die Broschur gezogen, am Rücken angerieben und die hintere Klappe eingefalzt.

Für die Beleimung des Rückens wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Vordere Klappe vorgefalzt



Broschurrücken mit Klebstoff bestrichen

Fuss- und Kopfbeschnitt

Zuerst wird der Fuss- und dann der Kopfbeschnitt ausgeführt. Je nach Dicke werden mehrere Exemplare zusammenbeschnitten. Ein Schneidklotz kann eine allfällige Falzsteigung ausgleichen.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Seitenfolge
- Falzgenauigkeit
- Qualität der Heftung/Bindung
- Qualität des Blind- und Schutzumschlags (Rill, Verbindung, Klappenbreite)
- Format/Stand
- Schnitt (Sauberkeit, Rechtwinkligkeit)
- Faltenbildung am Umschlagrücken
- Ausreißen an Kopf und Fuss
- Allg. Beschädigungen, Flecken etc.
- etc.

Weichbroschur

Inhalt

Der Inhalt der Weichbroschur besteht je nach Bindeart aus Bogen oder Blättern. Als Ansetzfalz oder Vorsatz dient ein Viertelbogen, der auf den ersten und letzten Bogen vorgeklebt wird. Der Inhalt wird wenn nötig gefalzt und in der richtigen Reihenfolge zusammengetragen.

Bindeart

Für die Weichbroschur findet sowohl die maschinelle Fadenheftung als auch die Klebebindung Anwendung. Bei der Fadenheftung ist auf möglichst geringe Falzsteigung zu achten.

Für die Klebebindung wird Dispersionsklebstoff verwendet, der eine gute Haftkraft und Elastizität aufweist.

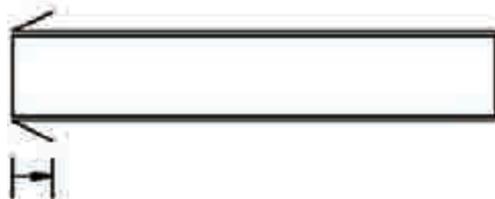
Rücken- beleimung

Die fadengeheftete Broschur wird am Rücken beleimt, damit ein kompakter Block entsteht.

Für die Rückenbeleimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Ansetzfalz

Das erste und letzte Blatt des vorgeklebten Viertelbogens kann auf Ansetzfalzbreite (ca. 3 cm) zurückgeschnitten werden.



Viertelbogen evtl. zurückschneiden

Umschlag

Der Begriff Weichbroschur lässt sich im Grunde genommen auf alle Broschurarten mit flexiblem Umschlag anwenden, wird aber aus Unterscheidungsgründen für diese Umschlagart verwendet.

Zwei Umschlagdeckel (z.B. aus Presspan) werden entsprechend der Blockgrösse zugeschnitten, d.h. das Mass der Breite ergibt sich aus der Broschurbreite minus ca. 4 mm; die Höhe entspricht der Blockhöhe.

Umschlagdeckel ansetzen

Ansetzfalz oder Vorsatz werden angeschmiert und die Deckel ca. 4 mm vom Falz entfernt angesetzt.

Für das Ansetzen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Deckel angesetzt

Rücken überkleben

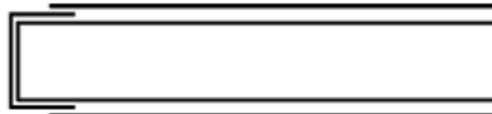
Der Rücken wird z.B. mit Gewebe überklebt, wobei dieses beidseitig auf die Umschlagdeckel übergreift. Das Mass der Breite ergibt sich also aus der Rückenbreite der Broschur plus zweimal Scharnierbreite plus zweimal Übergriff auf die Deckel; die Höhe entspricht der Blockhöhe.

Der angeschmierte Nutzen wird auf dem vorderen Umschlagdeckel entsprechend angesetzt und um den Rücken herum bis auf den hinteren Umschlagdeckel gezogen. Entlang den Deckeln wird der Überzug eingerieben.

Es besteht auch die Möglichkeit zuerst den Rücken mit Gewebe zu überziehen und danach erst die Deckel anzusetzen.



Gewebe greift auf die Umschlagdeckel



Gewebe greift unter die Umschlagdeckel

Beschnitt

Zuerst wird der Vorderbeschnitt, danach der Fuss- und Kopfbeschnitt ausgeführt. Je nach Dicke werden mehrere Exemplare zusammen beschnitten. Ein Schneidklotz kann eine allfällige Falzsteigung ausgleichen.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Seitenfolge
- Falzgenauigkeit
- Qualität der Heftung/Bindung
- Qualität des Umschlags (Rill, Verbindung)
- Format/Stand
- Schnitt (Sauberkeit, Rechtwinkligkeit)
- Faltenbildung am Umschlagrücken
- Ausreissen an Kopf und Fuss
- Allg. Beschädigungen, Flecken etc.
- etc.

Steifbroschur

Inhalt

Der Inhalt der Steifbroschur besteht je nach Bindeart aus Bogen oder Blättern. Als Vorsatz dient bei der fadengehefteten und klebegebundenen Broschur ein Viertelbogen, der auf den ersten und letzten Bogen vorgeklebt wird. Wird der Deckel dreiseitig unsichtbar eingeschlagen, so wird zudem ein Shirtingstreifen, der als Ansetzfalz dient, an den ersten und letzten Bogen angeklebt. Bei der quergehefteten Steifbroschur wird am Anfang und am Schluss nur ein Blatt, welches aussen mit Shirting verstärkt ist, angefügt. Der Inhalt wird wenn nötig gefalzt und in der richtigen Reihenfolge zusammengetragen.



Ansetzfalz für dreiseitig unsichtbar eingeschlagene Steifbroschur



Verstärkung für quergeheftete Steifbroschur

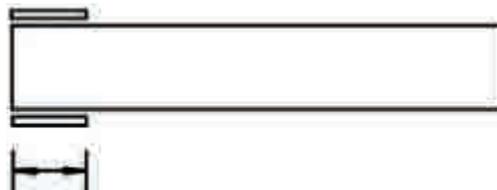
Bindeart

Für die Steifbroschur findet sowohl die maschinelle Fadenheftung (evtl. auf Gaze) als auch die Klebebindung und Querheftung Anwendung.

Bei der Fadenheftung ist auf möglichst geringe Falzsteigung zu achten (siehe Fadenheftmaschine).

Bei der quergehefteten Broschur wird auf das mit Shirting verstärkte Blatt am Rücken bündig ein ca. 1.2 cm breiter Kartonstreifen aufgeklebt, welcher die gleiche Dicke wie die Deckel aufweist. Die Höhe entspricht der Blockhöhe. Für die Querheftung wird vorteilhafterweise Flachdraht verwendet (siehe Drahtheftmaschine).

Für die Klebebindung wird Dispersionsklebstoff verwendet, der eine gute Haftkraft und Elastizität aufweist.



Vorgeklebter Kartonstreifen für quergeheftete Steifbroschur

Rücken- beimung

Die fadengeheftete Broschur wird am Rücken beimt, damit ein kompakter Block entsteht.

Für die Rückenbeimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Deckel

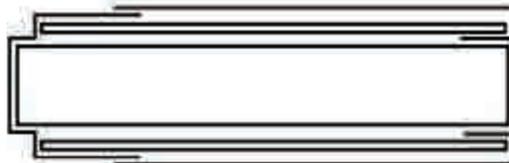
Da die Steifbroschur Deckel aufweist, unterscheidet sie sich wesentlich von allen anderen Broschuren.

Die Stärke der Deckel richtet sich nach Umfang und Format des Broschurblocks. Folgende Ausführungen werden unterschieden:

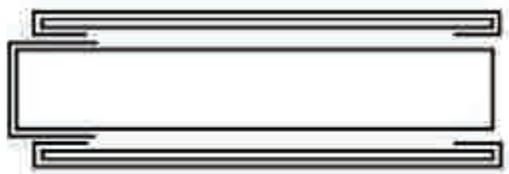
- Rücken mit Gewebe überzogen, Deckel (roh) aufgesetzt und 3-seitig beschnitten.



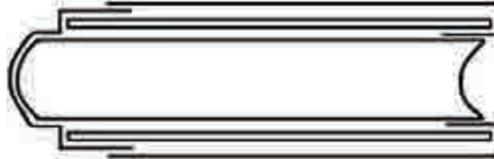
- Deckel aufgesetzt. Vorderbeschnitt. Rücken mit Gewebe überzogen (Gewebe greift entsprechend breit auf die Deckel über). Deckel mit Papier überzogen und vorne eingeschlagen. Fuss- und Kopfbeschnitt.



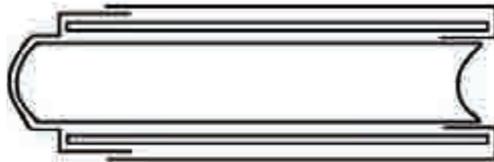
- Vorderbeschnitt. Rücken mit Gewebe überzogen. Deckel mit Papier überzogen und im Falzbereich und vorne eingeschlagen. Deckel aufgesetzt. Fuss- und Kopfbeschnitt.



- Vorderbeschnitt, Buchblock evtl. gerundet. Deckel auf Vorsatz aufgesetzt (vorne kleine Kanten). Rücken mit Gewebe überzogen (Gewebe greift entsprechend breit auf die Deckel über). Fuss- und Kopfbeschnitt. Deckel mit Papier überzogen und dreiseitig eingeschlagen (Einschlag sichtbar).



- Vorderbeschnitt, Buchblock evtl. gerundet. Deckel an Shirtingfalz angesetzt (vorne kleine Kanten). Rücken mit Gewebe überzogen (Gewebe greift entsprechend breit auf die Deckel über). Fuss- und Kopfbeschnitt. Deckel mit Papier überzogen und dreiseitig eingeschlagen. Anpappen (Einschlag unsichtbar).



- Vorderbeschnitt. Deckel auf erstes/letztes Blatt entsprechend abgesetzt aufgeklebt. Rücken mit Gewebe überzogen (Gewebe greift entsprechend breit auf die Deckel über). Deckel mit Papier überzogen und vorne eingeschlagen. Fuss- und Kopfbeschnitt (Decke für quergeheftete Steifbroschur).



Für das Überziehen der Rücken wird Dispersionklebstoff verwendet; zum Überziehen der Deckel und zum Einhängen ein Gemisch aus Dispersionklebstoff und Kleister.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Seitenfolge
- Falzgenauigkeit
- Vorsatz
- Qualität der Heftung/Bindung
- Qualität des Rückenbezugs
- Qualität der Deckel
- Format/Stand
- Schnitt (Sauberkeit, Rechtwinkligkeit)
- Faltenbildung am Broschurrücken
- Ausreißen an Kopf und Fuss
- Allg. Beschädigungen, Flecken etc.
- etc.

Französische Broschur

Inhalt

Der Inhalt der französischen Broschur besteht aus Bogen.
Auf den Titel- und Schlussbogen wird ein Feinkarton, ca. 3 mm vom Falz abgesetzt, schmal vorgeklebt. Das Mass der Kartonbreite ergibt sich aus der Broschurbreite minus 3 mm; die Höhe entspricht der Inalthöhe.
Nach dem Falzen werden die Bogen in der richtigen Reihenfolge zusammengetragen.

Für das Vorkleben des Kartons wird Dispersionsklebstoff verwendet.



H

Karton vorgeklebt

Bindeart

Für die französische Broschur findet sowohl die maschinelle Fadenheftung als auch die Fadenheftung von Hand Anwendung. Es ist auf möglichst geringe Falzsteigung zu achten.

Rücken- beleimung

Wenn die Broschur zum Umbinden (Interimsbroschur) vorgesehen ist, sollte der Rücken nur schwach beleimt werden.

Nach Möglichkeit natürliche Klebstoffe verwenden.

Beschnitt

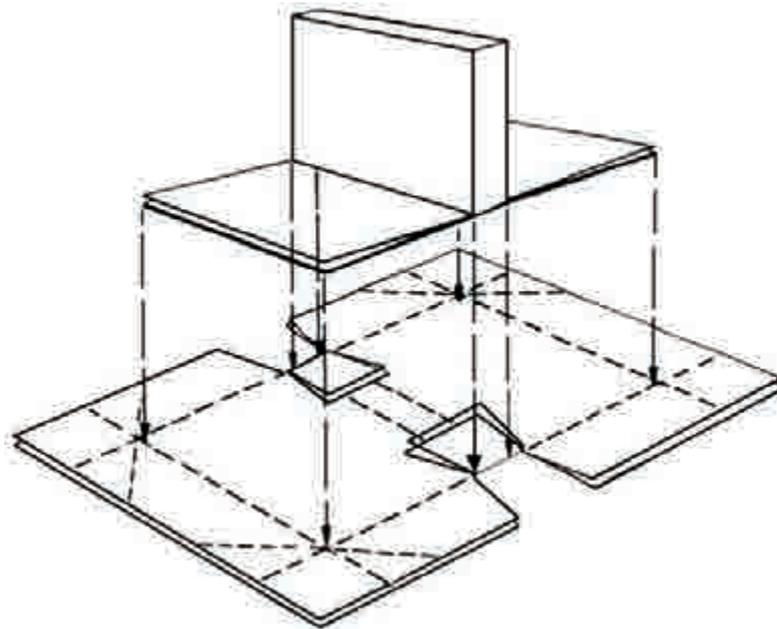
Die französische Broschur wird selten beschnitten.

Umschlag

Ein bedruckter Umschlag, meist nur aus starkem Papier bestehend, wird dreiseitig eingeschlagen. Als Schutz wird oft ein Pergamin umgelegt und ebenfalls mit dem bedruckten Umschlag eingeschlagen. Das Mass der Umschläge ergibt sich aus zweimal Breite des Blocks plus Rückenbreite plus zweimal Einschlagbreite. Die Höhe entspricht der Blockhöhe plus zweimal Einschlagbreite.

Umschlag umlegen

Die Faltstellen der Einschläge sowie der Rückenkante werden markiert, und zwar so, dass genügend Spielraum zum Schliessen der Broschur bleibt. Um einschlagen zu können, werden die Rückenstellen eingeschnitten und die Flügel oben und unten eingefalzt. Die vorn und hinten geöffnete Broschur (erstes und letztes Blatt, auf welchem der Feinkarton vorgeklebt ist) wird nun auf den Umschlag gelegt und die Ecken in 45°-Winkel um diese eingeschlagen. Danach werden die Einschläge eingefalzt, so dass die Ecken spitz sind.



Umschlag einschneiden und umlegen

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Seitenfolge
- Falzgenauigkeit
- Qualität der Vorklebung
- Qualität der Heftung
- Evtl. Format/Stand
- Evtl. Schnitt (Sauberkeit, Rechtwinkligkeit)
- Qualität des Umschlags
- Einschlag/Ecken
- Allg. Beschädigungen, Flecken etc.
- etc.

Halb- und Ganzgewebeband



Halb- und Ganzgewebeband

Eigenschaften/Verwendungszweck

Der Gewebeband wird entsprechend seiner Verwendung solide, strapazierfähig und zweckmässig eingebunden. Als Überzug dienen Gewebe, kunststoffbeschichtete Materialien und Papier (Halbgewebeband).

Als Gebrauchsband findet er Anwendung für Bibliotheksbände, Protokolle, Abrechnungen, Zeitschriften, Fach- und Tagebücher, Lexika, Bildbände, Atlanten und vieles mehr.

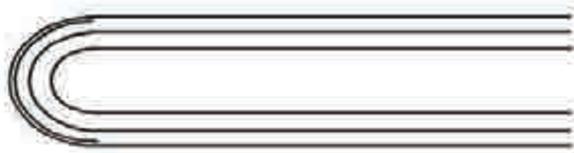
**Verstärken/
Umschlag-
verarbeitung**

Buchblock

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken.

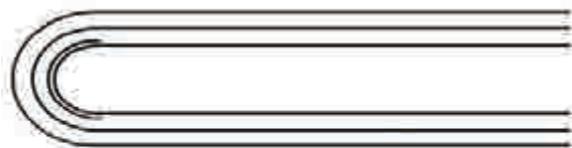
Der Gewebeband ist ein Gebrauchsband und wird somit grundsätzlich wie folgt verstärkt:

Erste und letzte Lage äusserster Bogenteil innen Japanpapier, innerster Bogenteil aussen Shirting, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen Japanpapier.



Oder:

Erste und letzte Lage innerster Bogenteil aussen Japanpapier, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen Japanpapier.



Mitgebundene Umschläge werden auf Papierfälze geklebt, damit diese einwandfrei umgelegt werden können. Wenn der Umschlag dick und beschichtet ist, ist dies sowohl bei fadengehefteten Büchern als auch bei klebegebundenen Produkten vorteilhaft.

Es ist darauf zu achten, dass keine Textteile des bedruckten Umschlags nach dem Fertigbeschnitt angeschnitten sind.

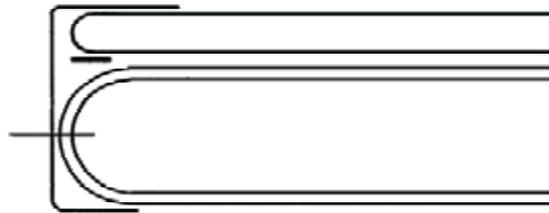
Für das Verstärken der Lagen und für das Umhängen der Umschläge wird Dispersionsklebstoff oder Kleister verwendet.

Vorsatz

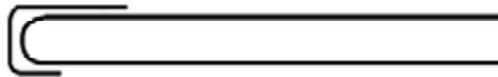
Die sichtbare Verbindung vom Buchblock zur Decke bildet das Vorsatz.

Der Farbton des Vorsatzes sollte demjenigen des Inhalts angepasst sein. Für das Vorsatz soll zudem ein qualitativ gutes, maschinenglattes (z.B. Offset 120 gm²), gut geleimtes und opakes Papier verwendet werden.

Für den fadengehefteten Buchblock wird ein Viertelbogen ca. 3 mm breit auf den ersten bzw. letzten Bogenteil vorgeklebt. Mit einem ca. 2.5 cm breiten Shirtingstreifen, welcher 4 mm um den ersten bzw. letzten Bogen greift, wird das Vorsatz (Scharnierbereich) zusätzlich verstärkt.



Vorsatzvariante für fadengehefteten Buchblock (vorgeklebtes Vorsatz)



Vorsatzvariante für klebegebundenen Buchblock

Das Vorsatz für den klebegebundenen Buchblock besteht aus einem Viertelbogen, welcher zusätzlich mit einem 2.5 cm breiten Shirtingstreifen um sich selbst verstärkt werden kann. Das so verstärkte Vorsatz kann direkt während dem Klebebinden (z.B. in einem Planax-Gerät), indem dieses mehr aufgefächert wird, vorgeklebt werden.

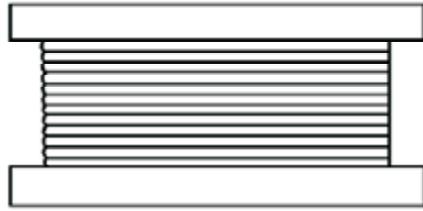
Für die Herstellung des Vorsatzes wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Kollationieren/ Pressen

Nach dem Vorrichten wird der Inhalt auf seine richtige Zusammenstellung kontrolliert (kollationiert).

Da beim fadengehefteten Inhalt die ersten und letzten zwei Lagen verstärkt wurden, werden diese nach Seitenzahlen, die restlichen Lagen nach der Bogensignatur kollationiert.

Vor dem Heften werden die Bogen einige Stunden stark gepresst.



Bindeart

Wenn möglich sollte die Fadenheftung eingesetzt werden, da diese solide und dauerhaft ist und sich das Buch einwandfrei öffnen lässt. Die Heftung erfolgt auf Gaze (siehe Fadenheftmaschine).

Eine sorgfältige, dem Buchinhalt, der Papierqualität und der Papierbeschaffenheit (evtl. Aufrauen oder Fräsen) entsprechend ausgeführte Klebebindung ergibt ebenfalls eine zuverlässige Buchblockbildung.

Wenn möglich sollte die Fächerbindung am bereits vorgerundeten Buchblock vorgenommen werden, damit der Buchblock in der endgültigen Form austrocknen kann und nicht durch das nachträgliche Runden beschädigt wird.

Bei der Klebebindung muss dem Fächern grosse Aufmerksamkeit geschenkt werden, d.h. durch ein zusätzliches Fächern der ersten und letzten Blätter verbessert sich die Verklebung der am meisten beanspruchten Stellen.

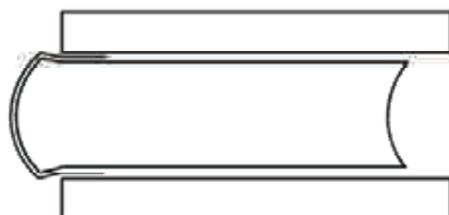
Als Überklebematerial eignet sich z.B. dreifädige Gaze oder bei schweren Buchblöcken Molton. In der Serienfertigung wird im gleichen Arbeitsgang überklebt und hinterklebt.

Nach dem Bindevorgang wird der Buchblock zwischen Brettern, entsprechend abgesetzt, beschwert. Es ist auf eine winkeltreue Form zu achten!

Für die Klebebindung wird Dispersionsklebstoff verwendet, der eine gute Haftkraft und Elastizität aufweist.



Fächerklebebindung



Buchblock nach dem Klebebinden beschweren

Rücken- beileimung

Der fadengeheftete Buchblock wird nach dem Heftvorgang abgeleimt, d.h. der Buchblock wird winkeltgerecht aufgestossen, die erste und letzte Lage ca. 3 mm breit auf die nachfolgende Lage vorgeklebt (am Kopf und Rücken bündig) und der Buchrücken abgeleimt. Es ist darauf zu achten, dass der Buchrücken eine gerade Form aufweist.

Zur Regulierung der Falzsteigung kann der Falz beim fadengehefteten Buchblock nach dem Leimen noch heruntergeklopft werden.

Für das Vorkleben und die Rückenbeileimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Beschnitt und Formgebung (Runden)

Wenn der Klebstoff (der Klebebindung oder der Rückenbeileimung) die entsprechende Abbindephase erreicht hat, erfolgt der Vorderbeschnitt; bei geradem Rücken auch Fuss- und Kopfbeschnitt.

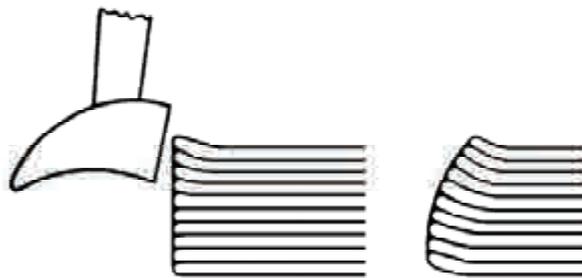
Beschnitten wird entsprechend den Schnittzeichen, dem Satzspiegel (auf gute Verteilung achten!) oder den Angaben des Kunden.

Wird der Buchblock in gerundeter Form klebegebunden, so erfolgt der Vorderbeschnitt vor dem Klebebinden (Mass beachten, besonders bei Deckenbänden).

Zum Runden hält die linke Hand die Buchfläche fest; der Daumen liegt auf dem Vorderschnitt. Die rechte Hand gibt mit dem Hammer reihenweise von oben nach unten (von der Buchblockmitte ausgehend) Schläge auf den Buchrücken. Durch das Ziehen mit der Hand und dem Druck des Daumens auf den Vorderschnitt sowie durch das Klopfen mit dem Hammer, erhält der Buchblock seine Form. Auf der anderen Seite des Rückens wird in gleicher Weise gerundet. Die Prozedur wird wiederholt, bis die Rundung einen Drittel des Kreises aufweist.

Gerundet wird auf einer festen Unterlage (z.B. Pappschere).

Oft wird der Buchblock dreiseitig beschnitten und erst dann gerundet.

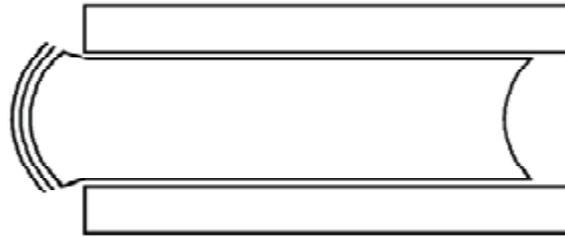


Abpressen/ Hinterkleben

Um eine feste und dauerhafte Buchform zu erhalten, wird der Buchblock zwischen Brettern in die Stock- oder Handpresse gesetzt. Es ist darauf zu achten, dass der Buchblock entsprechend breit und parallel zwischen den Brettern platziert und eingepresst wird. Durch den Pressdruck ergibt sich fast von selbst ein abgepresster Falz, so dass das Abpressen als eigentlicher Arbeitsgang oft entfällt.

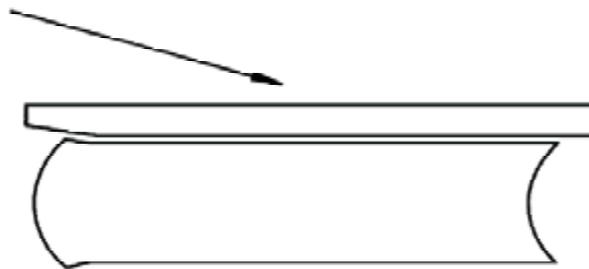
Als Hinterklebematerial eignet sich Kraftpackpapier 100–120 gm². Entsprechend der Rückenbreite und der Blockhöhe wird dieses in Streifen geschnitten und in zwei Lagen auf den Rücken geklebt.
Wurde bereits nach dem Klebebinden hinterklebt, erübrigt sich dieser Arbeitsgang.

Für das Hinterkleben wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Fuss- und Kopfbeschnitt

Wird der Fuss- und Kopfbeschnitt erst am gerundeten Buchblock vorgenommen, so ist zum Ausgleich der Falzsteigung ein Schneidklotz zu verwenden.
Infolge Ausreissgefahr ist auf die Schneidrichtung des Messers zu achten!



Schneidrichtung des Messers

Kapitalen

Das Kapitalband dient als Dekoration und zugleich als zusätzliche Verstärkung.
Zum Kapitalen wird gewobenes Band (Kapitalband) verwendet.
Nachdem die Buchenden am Rücken mit Klebstoff bestrichen worden sind, wird das Kapitalband genau aufgeklebt, so dass der Teil des Bandes, der sichtbar sein soll, genau am Schnitt liegt. In der Länge reicht das Kapitalband von Falz zu Falz.

Für das Kapitalen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Hülsen

Die Hülse dient als wichtige Verstärkung der Verbindung zwischen Buchblock und Decke. Sie entlastet die auf den Falz wirkenden Kräfte. Schwere Bände werden daher mit einer Hülse versehen.

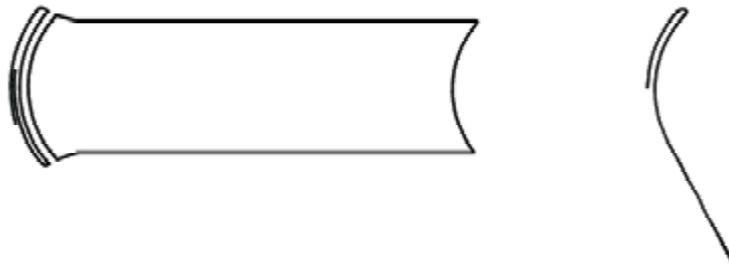
Als Material eignet sich Kraftpackpapier 100–120 gm².

Der Nutzen ist doppelt so breit wie der Buchrücken plus ca. 1 cm Klebrand. In der Länge ist die Hülse ca. 6 mm kürzer als die Buchblockhöhe.

Das Hülsenpapier wird ca. auf einen Drittel angefalzt. Dann legt man den Falz an den oben liegenden Falz des Buchrückens, so dass das gefalzte Drittel nach oben übersteht und reibt das Papier kräftig auf den Buchrücken an. Nun dreht man das Buch um, zieht das Papier über den nunmehr oben liegenden Rückenfalz und reibt die Hülse endgültig an.

Danach wird das überstehende Papier zum Rücken hin gefalzt, so dass es wiederum den Rücken bedeckt. Nachdem man die Übergriffbreite angeschmiert hat, zieht man den angeschmierten Teil über den darunterliegenden. Es ist darauf zu achten, dass beim Schliessen der Hülse kein Klebstoff in die Hülse einläuft und sie dadurch zusammenklebt.

Für das Herstellen und Aufkleben der Hülse wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Hülse vorgefalzt und aufgeklebt

Decke

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken. Vorgängig ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Halbgewebedecke:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Etwas grösser als die Deckelhöhe (bei verlagsmässiger Herstellung wird die Rückeneinlage auf die Deckelhöhe zugeschnitten).

Für das Zusammenhängmaterial wird z.B. 120 gm² Kraftpackpapier verwendet. Das Zusammenhängmaterial weist die gleiche Höhe auf wie die Rückeneinlage. Die Breite entspricht der Einlagebreite plus knapp zweimal die Breite der Vorsatzverstärkung.

Heute werden die Decken oft verlagsmässig hergestellt, d.h. es wird kein Zusammenhängmaterial mehr verwendet.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Werden die Decken verlagsmässig hergestellt, wird der Deckel sowohl in der Höhe wie auch in der Breite auf das richtige Mass zugeschnitten. Die Deckelbreite wird wie folgt berechnet:

Buchblockbreite minus 2 mm (bei 7 mm Scharnierbreite).



Decke zusammengehängt



Decke verlagsmässig

Zusammenhängen/Formieren

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf das Zusammenhängmaterial geklebt. Von der Rückseite her wird die Rückeneinlage gut angerieben, so dass die Einlage deutlich sichtbar wird (auch entlang ihrer Kanten).

Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaueres Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), dem Überzugsmaterial und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–8 mm).

Nach dem Zusammenhängen werden Einlage und Zusammenhängmaterial auf der Pappschere in der Höhe genau deckelbündig abgeschnitten.

Damit die Decke formiert werden kann, muss die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.



Rückeneinlage gleichmässig stark runden

Werden die Decken verlagsmässig hergestellt, so erübrigt sich ein Zusammenhängen und Formieren.

Werden die Ecken eingezogen, so sind diese entsprechend abzurunden.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Zusammenhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Überzug

Der Überzug für die Halbgewebedecke wird so berechnet, dass Rücken- und Deckelüberzug je eine Einschlagbreite von ca. 1.3 cm aufweisen.

Der sichtbare Übergriff des Rückenüberzugs auf die Deckel beträgt in der Regel ein Sechstel der Deckelbreite.

Der Deckelüberzug greift 2–3 mm auf den Rückenüberzug.

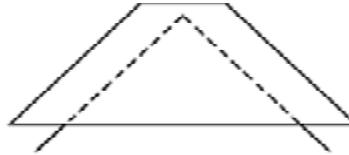
Um eine qualitative Verbesserung zu erzielen, können sichtbare oder unsichtbare Gewebeecken angebracht werden. Die Grösse für sichtbare Ecken richtet sich nach der Übergriffbreite auf die Deckel. Die Ecken werden trapezförmig zugeschnitten. Die Verstärkungen für unsichtbare Ecken werden so gross zugeschnitten, dass sich die Ecken einwandfrei verkleben und schliessen lassen (ca. 2 x 1 cm).



Decke zusammengehängt



Decke verlagsmässig



Unsichtbare oder sichtbare Eckenverstärkung

Überziehen

Auf einem Deckel wird die Übergriffbreite des Rückenüberzugs angezeichnet. Der Rückenüberzug wird angeschmiert, entsprechend angezeichnetem Stand aufgelegt, im Falzbereich eingerieben und oben und unten eingeschlagen. Werden die Ecken verstärkt, so sind diese anzuschmieren und entsprechend auf die Deckel aufzulegen. Wie auch der Überzug, werden diese zuerst oben und unten eingeschlagen, dann eingekniffen und schliesslich noch vorne nach innen eingeschlagen.



Bei sichtbaren Eckenverstärkungen muss vor dem Überziehen der Ausschnitt vorgenommen werden.

Der Deckelüberzug wird wenn nötig gefeuchtet (Papier), angeschmiert und entsprechend aufgelegt. Der Einschlag wird bei unsichtbar verstärkten Ecken so ausgeschnitten, dass nach dem Einschlagen ein kleiner Spickel entsteht, dessen Spitze mit dem später angepappten Vorsatz übereinstimmt. Nach dem Ausschnitt wird ebenfalls oben, unten und vorne eingeschlagen.



Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff oder Warmleim verwendet.

Prägen/Schilder (siehe Prägepresse).

Ganzgewebebedecke:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Etwas grösser als die Deckelhöhe (bei verlagsmässiger Herstellung wird die Rückeneinlage auf die Deckelhöhe zugeschnitten).

Für das Zusammenhängmaterial wird z.B. 120 gm² Kraftpackpapier verwendet. Das Zusammenhängmaterial weist die gleiche Höhe auf wie die Rückeneinlage. Die Breite entspricht der Einlagebreite plus knapp zweimal die Breite der Vorsatzverstärkung.

Heute werden die Decken oft verlagsmässig hergestellt, d.h. es wird kein Zusammenhängmaterial mehr verwendet.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie nach dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Werden die Decken verlagsmässig hergestellt, wird der Deckel sowohl in der Höhe wie auch in der Breite auf das richtige Mass zugeschnitten. Die Deckelbreite wird wie folgt berechnet:

Buchblockbreite minus 2 mm (bei 7 mm Scharnierbreite).



Decke zusammengehängt



Decke verlagsmässig

Zusammenhängen/ Formieren

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf das Zusammenhängmaterial geklebt. Von der Rückseite her wird die Rückeneinlage gut angerieben, so dass die Einlage deutlich sichtbar wird (auch entlang ihrer Kanten).

Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaueres Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), dem Überzugsmaterial und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–8 mm).

Nach dem Zusammenhängen werden Einlage und Zusammenhängmaterial auf der Pappschere in der Höhe genau deckelbündig abgeschnitten.

Damit die Decke formiert werden kann, muss die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Werden die Decken verlagsmässig hergestellt, so erübrigt sich ein Zusammenhängen und Formieren.

Werden die Ecken eingezogen, so sind diese entsprechend abzurunden.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Zusammenhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Überzug

Der Überzug für die Ganzgewebedecke wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.3 cm entsteht. Je nach Dicke der Deckel muss der Einschlag etwas breiter berechnet werden.



Decke zusammengehängt



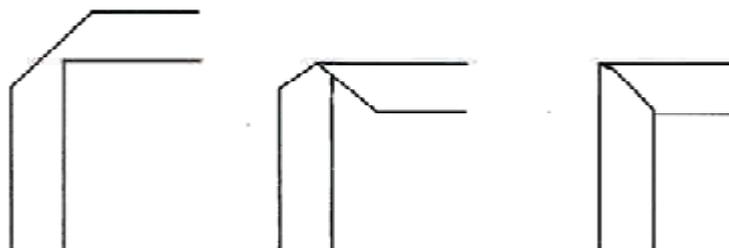
Decke verlagsmässig

Überziehen

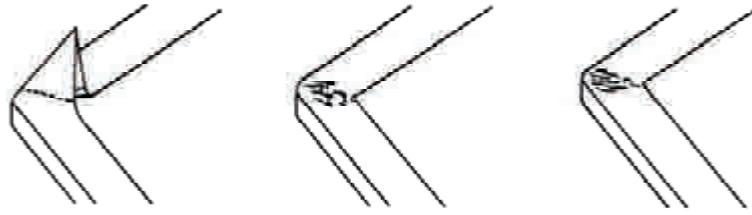
Der Nutzen für die Ganzgewebedecke wird angeschmiert, die Decke entsprechend aufgelegt und der Überzug im Falzbereich eingerieben. Die Ecken des Einschlags werden so abgeschnitten, dass $1\frac{1}{2}$ Kartondicke «stehen bleiben». Nach dem Abschneiden wird oben und unten eingeschlagen, die Ecken eingekniffen und vorne eingeschlagen.

Abgerundete Ecken werden mit Hilfe einer Ahle eingezogen.

Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff oder Warmleim verwendet.



Ecke eingekniffen



Ecke abgerundet und eingezogen

Prägen

(siehe Prägepresse).

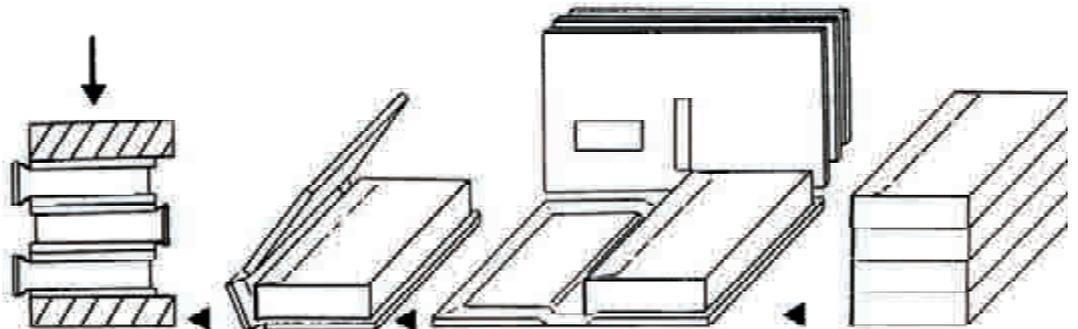
Fertigmachen

Einhängen

Vor dem Einhängen werden eventuell die Einschläge ausgeschnitten (egalisiert), die Deckel wenn nötig ausgebogen und die Rückeneinlage nochmals gut gerundet.

Der Buchblock wird in die Decke eingelegt und kantengleich ausgerichtet. Falls eine Hülse angebracht wurde, wird diese nun mit der Rückeneinlage verklebt. Danach wird das eine Vorsatz angeschmiert, der Deckel geschlossen und der Buchblock sofort auf dem Deckel ausgerichtet (auf genaue Kanten achten!). Das andere Vorsatz wird nun ebenfalls angeschmiert, der Deckel geschlossen und die Kanten genau ausgerichtet. Nach dem Einhängen wird das Buch zwischen Karton und sauberen Brettern kräftig eingepresst. Nach kurzer Presszeit wird die erste Kontrolle vorgenommen und allfällige Klebstoffrückstände beseitigt (Deckel nicht ganz öffnen!). Nun wird sauberer, saugfähiger Karton (ca. 350 gm²) in das Vorsatz eingelegt, so dass das Buch zwischen Karton und Brettern unter schwachem Druck austrocknen kann.

Für das Einhängen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister oder bei beschichteten Überzügen ein Spezialklebstoff verwendet.



Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form- und Bindefehler
- Übereinstimmung der Buchdecke mit dem Buchblock
- Flecken, Hohlräume und Falten im Vorsatz
- Sitz des Buchblocks in der Decke
- Allg. Sauberkeit des Buchblocks und der Decke
- Regelmässiger Kantenverlauf
- Schnitt und Kapitalband
- Prägung
- evtl. Schutzumschlag
- Übereinstimmung mit Musterkarte
- etc.

Der Papierband



Der Papierband

Eigenschaften/Verwendungszweck

Der Papierband stellt je nach Ausführung eine einfache oder bibliophile Einbandart dar.

Der Buchblock wird oft nur am Kopf beschnitten und der Vorder- und Fussbeschnitt auf der Pappschere ebarbiert.

Der Kopfschnitt kann einen Farb-, Graphit- oder Elfenbeinschnitt aufweisen.

Das Kapitalband wird oft aus Leder gestaltet.

Die einfachste Ausführung wird ohne Kapital- und Eckenverstärkung hergestellt.

Anstelle der Kapital- und Eckenverstärkungen können auch sogenannte Schienen an Kopf und Fuss der Decke angebracht werden. Diese Technik hat den Vorteil, dass der Überzug keine speziellen Ausschnitte benötigt. Die Verstärkung kann aus Gewebe, Leder oder Pergament bestehen. Als Überzug dient ein dem Buchinhalt angepasstes Buntpapier.

Einbände, welche nicht allzu umfangreich sind, lassen sich somit vielfältig gestalten.

Buchblock

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken.

Verstärken

Die Lagen werden mit Japanpapier verstärkt, wenn diese geschwächt oder beschädigt sind.

Erste und letzte Lage äusserster Bogenteil innen, innerster Bogenteil aussen, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen.

Oder:

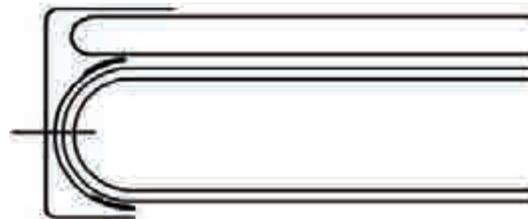
Erste und letzte Lage innerster Bogenteil aussen, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen.

Für das Verstärken wird Dispersionsklebstoff oder Kleister verwendet.

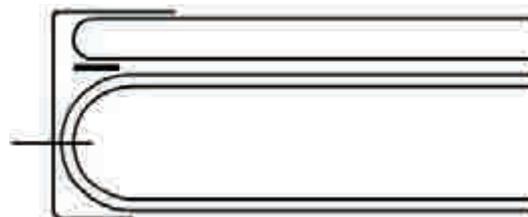
Vorsatz

Als Vorsatz dient ein Papier, welches farblich dem Inhalt und dem Überzug angepasst, qualitativ gut (z.B. Büttenpapier 120 gm²), entsprechend geleimt und opak ist.

Der zugeschnittene und gefalzte Viertelbogen wird mit einem ca. 7 mm breiten Japanpapierstreifen an die erste bzw. letzte Lage gehängt und mit einem ca. 2 cm breiten Japanpapierstreifen, welcher 3 mm um den ersten bzw. letzten Bogen greift, verstärkt.



Umhängtes Vorsatz



Vorgeklebtes Vorsatz

Eine einfachere Vorsatzvariante stellt das vorgeklebte Vorsatz dar. Ein Viertelbogen wird ca. 3 mm breit auf den ersten und letzten Bogenteil vorgeklebt. Verstärkt wird mit einem ca. 2 cm breiten Japanpapierstreifen, welcher 3 mm um den ersten bzw. letzten Bogen greift.

Für die Herstellung des Vorsatzes wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Kollationieren/ Pressen

Nach dem Vorrichten wird der Inhalt auf seine richtige Zusammenstellung kontrolliert (kollationiert).

Wurde der Inhalt verstärkt, werden die ersten und letzten zwei Lagen nach Seitenzahlen, die restlichen Lagen nach der Bogensignatur kollationiert.

Vor dem Heften werden die Bogen einige Stunden stark gepresst.

Ebarbieren

Zur Schnittgestaltung kann der Schnitt ebarbiert werden.

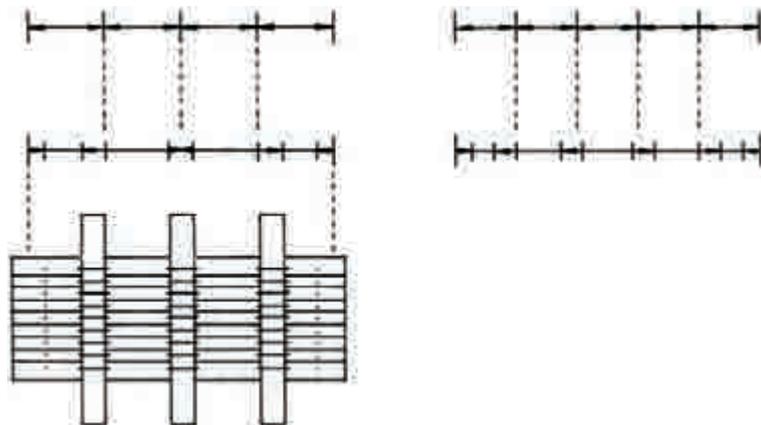
Auf der Pappschere wird der Anschlag auf dem Tisch so eingestellt, dass an den einzelnen Lagen nur ganz wenig abgeschnitten, d.h. ebarbiert wird, so dass die Grösse der Lagen untereinander ausgeglichen ist. Beschnitten wird lagenweise; durch das Ebarbieren darf der Schnitt jedoch nicht rauh werden.

Erhält der Buchblock einen Kopfschnitt, wird nur vorne und unten ebarbiert.

Bindeart

Für Einzelbände kommt oft die Handheftung auf Band (Japan- oder Baumwollband) oder evtl. auf aufgedrehte Schnur zum Einsatz.

Je nach Format und Umfang wird meistens auf drei oder mehr Bünde geheftet.



Einteilung für drei Bünde

Einteilung für vier Bünde

Mit einer Schablone, auf welcher die Hefteinteilung aufgezeichnet ist, werden mit einer spitzen, dünnen Ahle und einer Vorstecheinrichtung die Lagen vorgestoßen.

Die Fadenstärke wird nach der Bogendicke, Bogenanzahl und Papierdicke bestimmt. Sie bestimmt die Falzsteigung und dadurch die Stärke der Rundung. Der Fadenwahl ist daher grosse Aufmerksamkeit zu schenken. Bei harten Papieren und vielen dünnen Lagen wirkt sich die Fadendicke mehr aus, d.h. es entsteht eine starke Falzsteigung (dünnen Faden verwenden). Voluminöse Papiere benötigen dagegen einen dickeren Faden, damit eine entsprechende Falzsteigung entsteht. Ein neuer Faden wird am Fitzbund oder bei einem Bund (Knoten darf nicht auf Band/Schnur liegen) angeknüpft.

Serien werden auch maschinell fadengeheftet oder klebegebunden (siehe Halb- und Ganzgewebeband).

Bei einer übermässigen Falzsteigung kann der Falz nach dem Heften heruntergeklopft werden (Heftband/-schnur nachziehen).

Rücken- beleimung

Damit der Klebstoff nicht in die Lagen eindringen kann, werden die Heftlöcher mit dem Falzbein zugestrichen. Danach wird der Buchblock winkeltgerecht aufgestossen und die erste und letzte Lage ca. 3 mm breit auf die nachfolgende Lage vorgeklebt (am Kopf und Rücken bündig).

Die Heftbänder/-schnüre werden auf die Breite der Vorsatzverstärkung zurückgeschnitten und aufgeklebt (Ramieband und Schnur auffächern).

Damit sich die einzelnen Lagen untereinander einwandfrei verbinden, wird der Rücken beleimt. Es ist darauf zu achten, dass der Buchrücken eine gerade Form aufweist.

Für das Vorkleben der Lagen und die Rückenbeleimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Heftbänder aus Ramieband werden mit Kleister verklebt.

Beschnitt und Formgebung

Wenn der Klebstoff der Rückenbeleimung die entsprechende Abbindephase erreicht hat und nicht ebarbiert wurde, erfolgt der Vorderbeschnitt; bei geradem Rücken auch Fuss- und Kopfbeschnitt.

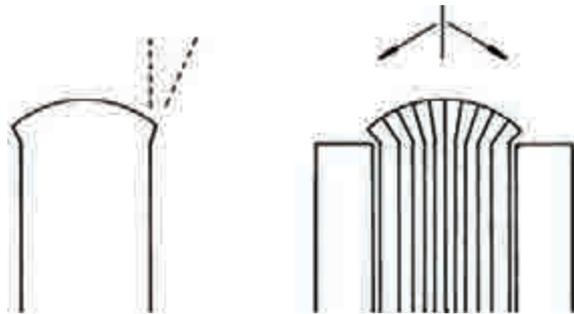
Beschnitten wird entsprechend den Schnittzeichen, dem Satzspiegel (auf gute Verteilung achten!) oder den Angaben des Kunden.

Die Rundung weist einen Drittel des Kreises auf. Dünne Bände können auch einen geraden Rücken aufweisen.

Abpressen

Durch das Einpressen beim Hinterkleben wird der Buchblock meistens genügend «abgepresst», so dass ein zusätzliches Falzanklopfen entfallen kann. Es ist darauf zu achten, dass der Buchblock entsprechend breit und parallel zwischen den Brettern platziert und eingepresst wird. Die Absatzbreite entspricht der verwendeten Deckeldicke. Der Falzwinkel soll 45° betragen und wird gegebenenfalls durch Anklopfen des Falzes erreicht. Es ist darauf zu achten, dass die Lagen nicht zerschlagen werden.

Bei Buchblöcken mit geradem Rücken wird der Falz nicht angeklopft.



Abpresswinkel 45°

Fuss- und Kopfbeschnitt

Wurde vorgängig nicht ebarbiert, wird der Fuss- und Kopfbeschnitt ausgeführt. Zum Ausgleich der Falzsteigung wird ein Schneidklotz verwendet. Infolge Ausreissgefahr ist auf die Schneidrichtung des Messers zu achten!

Schnittgestaltung

Der Papierband weist oft einen Farbschnitt auf. Dieser ist ein einfaches, aber trotzdem wirkungsvolles Gestaltungselement. Neben dem Farbschnitt finden auch Marmor-, Elfenbein- und Graphitschnitt Anwendung. (Arbeitsvorgang siehe Kapitel Schnittarten).

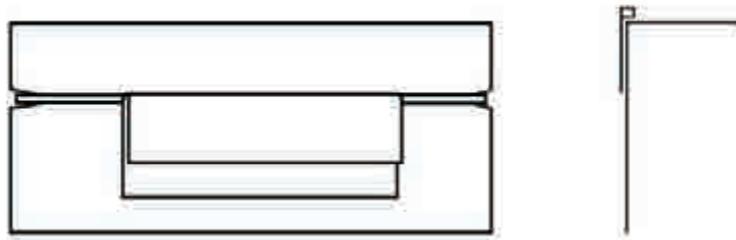
Kapitalen und Hinterkleben

Das Kapital kann aus gewobenem Band oder aus Leder bestehen.

Lederkapitalband:

Ein Lederstreifen, etwas länger als zweimal die Buchdicke wird ca. 2.5 cm breit zugeschnitten und ganz dünn ausgeschärft. Als Einlage dient z.B. eine Schnur oder ein fester Lederstreifen (Schweinsleder), welcher die gewünschte Kapitalhöhe aufweist. Dieser wird auf einen Kartonstreifen aufgespannt, das angeschmierte Leder darunter geschoben, eingeschlagen und geformt.

Nach dem Trocknen wird das gefertigte Kapitalband aufgeklebt und mit dem Schärfmesser auf Falzbreite zurückgeschnitten.



Um eine feste und dauerhafte Buchform zu erhalten, wird der Buchblock zwischen Brettern gepresst. Es ist darauf zu achten, dass der Buchblock entsprechend breit und parallel abgesetzt ist.

Als Hinterklebematerial eignet sich Kraftpackpapier 100–120 gm² (für die Hinterklebung zwischen den Heftbändern evtl. Gaze verwenden). Entsprechend der Rückenbreite und der Blockhöhe werden die Streifen zugeschnitten und in zwei Lagen auf den Rücken geklebt. Die erste Lage wird nur zwischen den Heftbändern aufgeklebt, die zweite Lage so, dass der Rücken in seiner ganzen Länge überdeckt wird.



Für die Herstellung des Lederkapitalbandes wird Kleister, für das eigentliche Kapitalen und Hinterkleben Dispersionsklebstoff verwendet.

Decke

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken. Vorgängig ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Einbanddecke mit Kapital- und Eckenverstärkung:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Etwas grösser als die Deckelhöhe.

Für das Zusammenhängmaterial wird z.B. 120 gm² Kraftpackpapier verwendet. Das Zusammenhängmaterial weist die gleiche Höhe auf wie die Rückeneinlage. Die Breite entspricht der Einlagebreite plus knapp zweimal die Breite der Vorsatzverstärkung.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.



Decke zusammengehängt

Zusammenhängen/ Formieren

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf das Zusammenhängmaterial geklebt. Von der Rückseite her wird die Rückeneinlage gut angerieben, so dass die Einlage deutlich sichtbar wird (auch entlang ihrer Kanten).

Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaues Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), dem Überzugsmaterial und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–8 mm).

Nach dem Zusammenhängen werden Einlage und Zusammenhängmaterial auf der Pappschere genau in der Höhe deckelbündig abgeschnitten.

Damit die Decke formiert werden kann, muss bei runden Rücken die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Zusammenhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Überzug

Für die Verstärkungen eignen sich Gewebe, Pergament oder Leder (nicht Titelleder).

Das Leder wird zu ca. 1.8 cm breiten Streifen zugeschnitten und mittels Schärf-Fix dünn ausgeschärft. Die Breite der Kapitalverstärkung ergibt sich aus der Rücken- und Scharnierbreite plus ca. 5 mm Übergriff auf die Deckel. Die Eckenverstärkungen werden so gross zugeschnitten, dass sich die Ecken einwandfrei verkleben und schliessen lassen (ca. 2 x 1 cm).

Um sichtbare Übergänge unter dem Papierüberzug zu vermeiden, werden die Lederverstärkungen entlang ihrer Kanten von Hand zusätzlich auslaufend geschärft.

Der Papierüberzug wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.3 cm entsteht. Je nach Dicke der Deckel muss der Einschlag etwas breiter berechnet werden. Der Ausschnitt für die Kapitalverstärkung erfolgt von der Mitte her. Die Ausschnittgrösse wird so gewählt, dass an der fertig überzogenen Decke, auf dem Deckel ein ca. 1 mm grosses Quadrat sichtbar ist.



Decke mit Kapital- und Eckenverstärkung

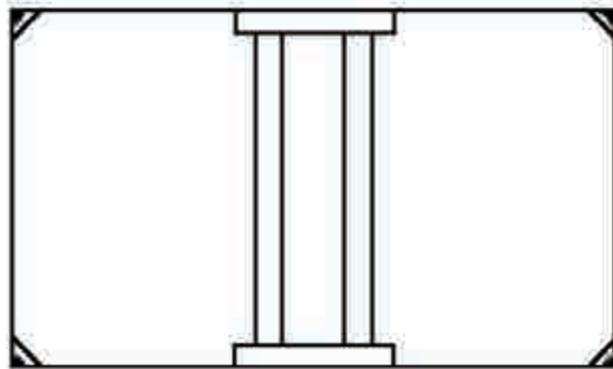
Überziehen

Die Kapitalverstärkung wird angesmiert und entsprechend auf den Deckel aufgesetzt, angerieben, über den Rücken gezogen, im Falz eingerieben, auf den zweiten Deckel geklebt und ebenfalls gut angerieben und eingeschlagen.

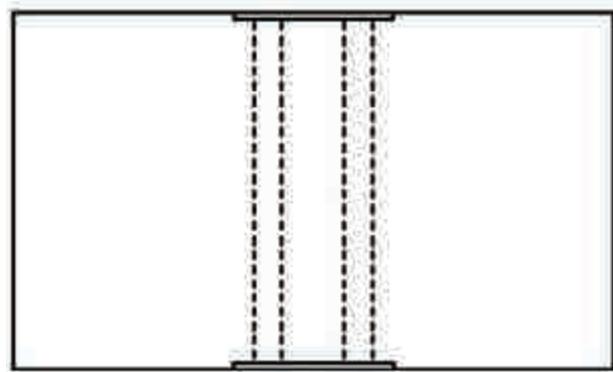
Die Eckenverstärkungen werden ebenfalls angesmiert, aufgelegt und aussen geschlossen. Nach dem Trocknen werden die Unebenheiten, die beim Einziehen entstanden sind, ausgeschärft.

Der Überzugnutzen wird gefeuchtet und angesmiert. Zuerst wird die Einlage, danach die Scharnierbreite eingemittelt auf den Überzug aufgelegt. Nach dem Wenden der Decke wird der Überzug entlang der Rückeneinlage und im Falz satt eingerieben (evtl. Pergamin verwenden, damit das Überzugspapier nicht einreisst). Danach wird der Überzug auf die Deckel gezogen und ebenfalls angerieben. Der Einschlag wird an den Ecken so ausgeschnitten, dass nach dem Einschlagen ein kleiner Spickel entsteht, dessen Spitze mit dem später angepappten Vorsatz übereinstimmt. Nach dem Ausschnitt wird ebenfalls oben, unten und vorne eingeschlagen.

Für das Überziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.



Kapital- und Eckenverstärkung angebracht



Decke überzogen

Prägen/Schilder (siehe Prägepresse).

Fertigmachen

Einhängen

Vor dem Einhängen werden die Einschläge egalisiert, die Deckel wenn nötig ausgebogen und die Rückeneinlage nochmals gut gerundet.

Der Buchblock wird in die Decke eingelegt und kantengleich ausgerichtet. Danach wird das eine Vorsatz angeschmiert, der Deckel geschlossen und der Buchblock sofort auf dem Deckel ausgerichtet (auf genaue Kanten achten!). Das andere Vorsatz wird nun ebenfalls angeschmiert, der Deckel geschlossen und die Kanten genau ausgerichtet. Nach dem Einhängen wird das Buch zwischen Karton und sauberen Brettern kräftig eingepresst. Nach kurzer Presszeit wird die erste Kontrolle vorgenommen und allfällige Klebstoffrückstände beseitigt (Deckel nicht ganz öffnen!). Nun wird sauberer, saugfähiger Karton (ca. 350 gm²) in das Vorsatz eingelegt, so dass das Buch zwischen Karton und Brettern unter schwachem Druck austrocknen kann.

Für das Einhängen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form- und Bindefehler
- Übereinstimmung der Buchdecke mit dem Buchblock
- Flecken, Hohlräume und Falten im Vorsatz
- Sitz des Buchblocks in der Decke
- Allg. Sauberkeit des Buchblocks und der Decke
- Regelmässiger Kantenerlauf
- Schnitt und Kapital
- Prägung
- evtl. Schutzumschlag
- Übereinstimmung mit Musterkarte
- etc.

Decke

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken. Vorgängig ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Einbanddecke mit Lederschienen:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Etwas grösser als die Deckelhöhe.

Für das Zusammenhängmaterial wird z.B. 120 gm² Kraftpackpapier verwendet. Das Zusammenhängmaterial weist die gleiche Höhe auf wie die Rückeneinlage. Die Breite entspricht der Einlagebreite plus knapp zweimal die Breite der Vorsatzverstärkung.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.



Decke zusammengehängt

Zusammenhängen/ Formieren

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf das Zusammenhängmaterial geklebt. Von der Rückseite her wird die Rückeneinlage gut angerieben, so dass die Einlage deutlich sichtbar wird (auch entlang ihrer Kanten).

Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaues Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), dem Überzugsmaterial und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–8 mm).

Nach dem Zusammenhängen werden Einlage und Zusammenhängmaterial auf der Pappschere genau in der Höhe deckelbündig abgeschnitten.

Damit die Decke formiert werden kann, muss bei runden Rücken die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Zusammenhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Überzug

Für die Verstärkungen eignen sich Leder (nicht Titelleder), Gewebe oder Pergament (eignen sich weniger gut). Das Leder wird zu ca. 1.8 cm breiten Streifen zugeschnitten und mittels Schärf-Fix dünn ausgeschärft. Wenn die sichtbare Breite der Lederschien unterschiedlich sein soll, so soll die Differenz deutlich sichtbar sein. Die Länge der Lederschien ergibt sich aus der Deckenbreite plus 2 x Einschlag von ca 1.3 cm.

Um sichtbare Übergänge unter dem Papierüberzug zu vermeiden, werden die Lederverstärkungen entlang ihrer Kanten von Hand zusätzlich auslaufend geschärft.

Der Papierüberzug wird in der Breite gleichgross wie die Länge der Lederschien zugeschnitten die Höhe entspricht der Deckelhöhe abzüglich der sichtbaren Breite der Lederschien. Je nach Dicke der Deckel muss der Einschlag etwas breiter berechnet werden.

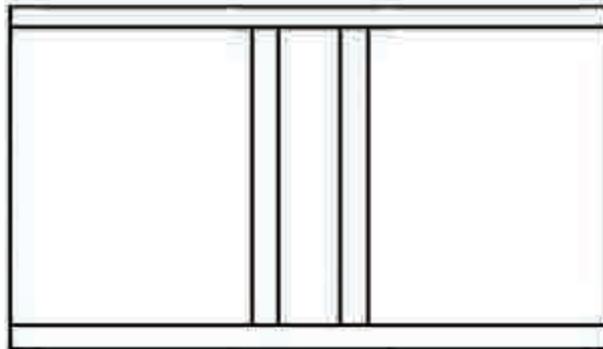
Überziehen

Die Ansetzbreite der Lederschiene wird mit einem Abstechzirkel auf den Deckel angezeichnet. Die Lederschiene wird angeschmiert und entsprechend auf den Deckel aufgesetzt, angerieben, über den Rücken gezogen, im Falz eingerieben, auf den zweiten Deckel geklebt und ebenfalls gut angerieben und eingeschlagen. Die Einschlag wird über die spitzen Ecken sorgfältig eingezogen.

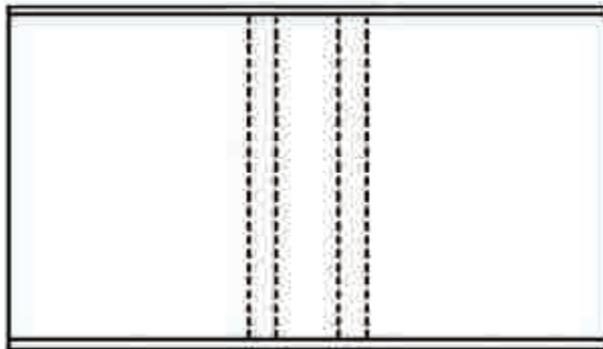
Der Überzugnutzen wird gefeuchtet und angeschmiert.

Zuerst wird ein Deckel, dann der Scharnierbereich eingemittelt aufgelegt. Nach dem Wenden der Decke wird der Überzug entlang der Rückeneinlage und im Falz satt eingerieben (evtl. Pergamin verwenden, damit das Überzugspapier nicht einreisst). Danach wird der Überzug auf den zweiten Deckel gezogen und ebenfalls angerieben. Der Einschlag wird an den Ecken leicht schräg eingeschnitten, dass der Einschlag (Kopf und Fuss) am Schluss nicht unter dem Vorsatz sichtbar ist. Nach dem Einschnitt wird vorne eingeschlagen.

Für das Überziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.



Lederschiene von innen



Decke überzogen

Prägen/Schilder (siehe Prägepresse).

Fertigmachen

Einhängen

Vor dem Einhängen werden die Einschläge egalisiert, die Deckel wenn nötig ausgebogen und die Rückeneinlage nochmals gut gerundet.

Der Buchblock wird in die Decke eingelegt und kantengleich ausgerichtet. Danach wird das eine Vorsatz angeschmiert, der Deckel geschlossen und der Buchblock sofort auf dem Deckel ausgerichtet (auf genaue Kanten achten!). Das andere Vorsatz wird nun ebenfalls angeschmiert, der Deckel geschlossen und die Kanten genau ausgerichtet. Nach dem Einhängen wird das Buch zwischen Karton und sauberen Brettern kräftig eingepresst. Nach kurzer Presszeit wird die erste Kontrolle vorgenommen und allfällige Klebstoffrückstände beseitigt (Deckel nicht ganz öffnen!). Nun wird sauberer, saugfähiger Karton (ca. 350 gm²) in das Vorsatz eingelegt, so dass das Buch zwischen Karton und Brettern unter schwachem Druck austrocknen kann.

Für das Einhängen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form- und Bindefehler
- Übereinstimmung der Buchdecke mit dem Buchblock
- Flecken, Hohlräume und Falten im Vorsatz
- Sitz des Buchblocks in der Decke
- Allg. Sauberkeit des Buchblocks und der Decke
- Regelmässiger Kantenerlauf
- Schnitt und Kapital
- Prägung
- evtl. Schutzumschlag
- Übereinstimmung mit Musterkarte
- etc.

Der Halb- und Ganzlederband



Der Halb- und Ganzlederband

Eigenschaften/Verwendungszweck

Der Lederband stellt eine bibliophile Einbandart dar. Je nach Ausführung unterscheidet man zwischen:

- Halblederband mit festen Deckeln
- Ganzlederband mit festen Deckeln
- Ganzlederband mit flexiblen Deckeln

Der Lederband findet für gepflegte Bände wie bibliophile Ausgaben, Familienchroniken, Tage- und Gästebücher, Bibeln, Gesangbücher und vieles mehr Anwendung.

Buchblock

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken.

Verstärken

Die Lagen werden mit Japanpapier verstärkt, wenn diese geschwächt oder beschädigt sind.

Erste und letzte Lage äusserster Bogenteil innen, innerster Bogenteil aussen, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen.

Oder:

Erste und letzte Lage innerster Bogenteil aussen, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen.

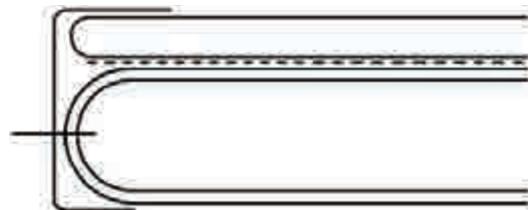
Für das Verstärken wird Dispersionsklebstoff oder Kleister verwendet.

Vorsatz/ Vorsatzlage

Als Vorsatz dient ein Papier, welches farblich dem Inhalt und dem Überzug angepasst, qualitativ gut (z.B. Büttenpapier 120 gm²), entsprechend geleimt und opak ist.

Der zugeschnittene und gefalzte Viertelbogen wird mit einem ca. 7 mm breiten Japanpapierstreifen an die erste bzw. letzte Lage gehängt und mit einem ca. 2 cm breiten Japanpapierstreifen, welcher 3 mm um den ersten bzw. letzten Bogen greift, verstärkt.

Für grössere Einbände findet auch das kaschierte Vorsatz Anwendung. Der zugeschnittene und gefalzte Vorsatzviertelbogen wird auf die erstellte Vorsatzlage kaschiert und mit einem ca. 2 cm breiten Japanpapierstreifen, welcher 3 mm um die Vorsatzlage greift, verstärkt.



Kaschiertes Vorsatz (Klebstelle schraffiert)



Vorsatzlage

Eine Vorsatzlage ist auch zweckmässig, wenn die erste/letzte Lage des Inhalts beschädigt ist. Die Vorsatzlage besteht meistens aus zwei ineinandergesteckten, farblich dem Inhalt angepassten Viertelbogen.

Für die Herstellung des Vorsatzes wird Dispersionsklebstoff, für die Kaschierung Plankaschierklebstoff verwendet.

Kollationieren/ Pressen

Nach dem Vorrichten wird der Inhalt auf seine richtige Zusammenstellung kontrolliert (kollationiert).

Wurde der Inhalt verstärkt, werden die ersten und letzten zwei Lagen nach Seitenzahlen, die restlichen Lagen nach der Bogensignatur kollationiert.

Vor dem Heften werden die Bogen einige Stunden stark gepresst.

Ebarbieren

Zur Schnittgestaltung kann der Schnitt ebarbiert werden.

Auf der Pappschere wird der Anschlag auf dem Tisch so eingestellt, dass an den einzelnen Lagen nur ganz wenig abgeschnitten, d.h. ebarbiert wird, so dass die Grösse der Lagen untereinander ausgeglichen ist. Beschnitten wird lagenweise; durch das Ebarbieren darf der Schnitt jedoch nicht rauh werden.

Erhält der Buchblock einen Kopfschnitt, wird nur vorne und unten ebarbiert.

Bindeart

Für Einzelbände kommt oft die Handheftung auf Band (Japan- oder Baumwollband) oder auf aufgedrehte Schnur zum Einsatz.

Je nach Format und Umfang wird meistens auf drei oder mehr Bünde geheftet. Mit einer Schablone, auf welcher die Hefteinteilung aufgezeichnet ist, werden mit einer spitzen, dünnen Ahle und einer Vorstecheinrichtung die Lagen vorgestochen. Die Fadenstärke wird nach der Bogendicke, Bogenanzahl und Papierdicke bestimmt. Sie bestimmt die Falzsteigung und dadurch die Stärke der Rundung. Der Fadenwahl ist daher grosse Aufmerksamkeit zu schenken. Bei harten Papieren und vielen dünnen Lagen wirkt sich die Fadendicke mehr aus, d.h. es entsteht eine starke Falzsteigung (dünnen Faden verwenden). Voluminöse Papiere benötigen dagegen einen dickeren Faden, damit eine entsprechende Falzsteigung entsteht. Bei Bänden mit flexiblen Deckeln ist auf eine möglichst geringe Falzsteigung zu achten.

Ein neuer Faden wird am Fitzbund oder bei einem Bund (Knoten darf nicht auf Band/Schnur liegen) angeknötet.

Serien werden auch maschinell fadengeheftet oder klebegebunden (siehe Halb- und Ganzgewebeband).

Bei einer übermässigen Falzsteigung kann der Falz nach dem Heften heruntergeklopft werden (Heftband/-schnur nachziehen).

**Rücken-
beleimung**

Damit der Klebstoff nicht in die Lagen eindringen kann, werden die Heftlöcher mit dem Falzbein zugestrichen. Danach wird der Buchblock winkeltrecht aufgestossen und die erste und letzte Lage ca. 3 mm breit auf die nachfolgende Lage vorgeklebt (am Kopf und Rücken bündig).

Die Heftbänder/-schnüre werden auf die Breite der Vorsatzverstärkung zurückgeschnitten und aufgeklebt (Ramieband und Schnur auffächern).

Damit sich die einzelnen Lagen untereinander einwandfrei verbinden, wird der Rücken beleimt. Es ist darauf zu achten, dass der Buchrücken eine gerade Form aufweist.

Für das Vorkleben der Lagen und die Rückenbeleimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Heftbänder aus Ramieband werden mit Kleister verklebt.

**Beschnitt und
Formgebung**

Wenn der Klebstoff der Rückenbeleimung die entsprechende Abbindephase erreicht hat und nicht ebarbiert wurde, erfolgt der Vorderbeschnitt, bei geradem Rücken auch Fuss- und Kopfbeschnitt.

Beschnitten wird entsprechend den Schnittzeichen, dem Satzspiegel (auf gute Verteilung achten!) oder den Angaben des Kunden.

Die Rundung weist einen Viertel des Kreises auf.

Abpressen

Durch das Einpressen beim Hinterkleben wird der Buchblock meistens genügend «abgepresst», so dass ein zusätzliches Falzanklopfen entfallen kann. Es ist darauf zu achten, dass der Buchblock entsprechend breit und parallel zwischen den Brettern platziert und eingepresst wird. Die Absetzbreite entspricht der verwendeten Deckeldicke. Der Falzwinkel soll 45° betragen und wird gegebenenfalls durch Anklopfen des Falzes erreicht. Es ist darauf zu achten, dass die Lagen nicht zer schlagen werden.

Bei Buchblöcken mit geraden Rücken und bei Bänden mit flexibler Decke wird der Falz nicht angeklopft.

**Fuss- und
Kopfbeschnitt**

Wurde vorgängig nicht ebarbiert, wird der Fuss- und Kopfbeschnitt ausgeführt. Zum Ausgleich der Falzsteigung wird ein Schneidklotz verwendet. Infolge Ausreissgefahr ist auf die Schneidrichtung des Messers zu achten!

Schnitt- gestaltung

Der Lederband kann einen Farb-, Marmor-, Elfenbein-, Graphit- oder Goldschnitt aufweisen.

Wird ein Schnitt angebracht, so muss darauf geachtet werden, dass der vorgängig ausgeführte Beschnitt sauber und schartenfrei ist, so dass dieser vor dem Färben nur kurz oder gar nicht geschliffen werden muss. (Arbeitsvorgang siehe Kapitel Schnittarten).

Kapitalen und Hinterkleben

Das Kapital kann aus gewobenem Band, aus Leder oder handumstochen sein.

Handgestochenes Kapital:

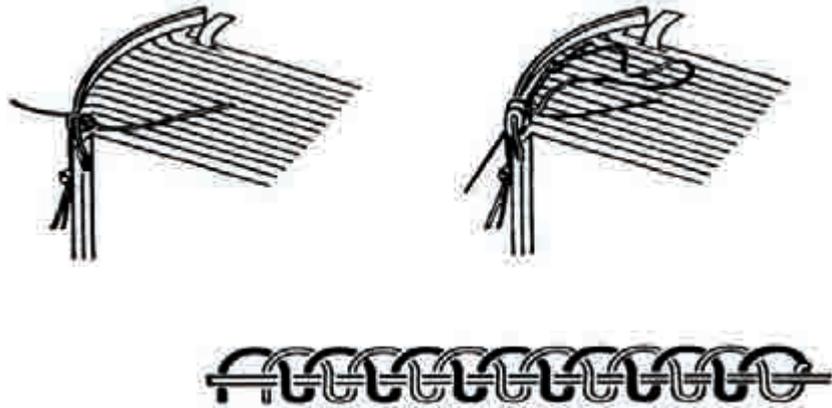
Als Einlage für das deutsche Kapital dient z.B. ein stabiles Schweinsleder. Die Breite des Streifens richtet sich nach der Deckelkante; die Länge nach der Buchdicke plus ca. 2 cm. Die Einlage wird auf einen 1.2 cm breiten Shirtingstreifen geklebt. Der vorbereitete Streifen wird wie ein gewobenes Kapital auf den Buchrücken aufgeklebt.



Einlage zum Kapitalstechen

Zum Stechen verwendet man zwei verschiedenfarbige Seidenfäden (z.B. Knopflochseide), die man bei dicken Bänden doppelt nimmt. Die Fadenlänge entspricht ca. der achtfachen Buchdicke. Die ausgewählten Fäden werden in geeignete, feine Nadeln eingefädelt und an den Enden mit einer Schlaufe zusammengeknotet. Mit der helleren Farbe der beiden Fäden wird von aussen nach innen durch die offene letzte Lage (Fitzbund) gestochen; der Faden wird so nachgezogen, bis der Knopf am Rücken liegt. Danach wird der Buchblock in einer geeigneten Presse, mit dem Rücken zu sich gerichtet, eingespannt. Nun nimmt man den äusseren Faden und führt ihn über das Rohkapital nach vorne, geht mit dem Faden der inneren Nadel über den nun unmittelbar über dem Beschnitt liegenden äusseren Faden hinweg, sticht mit der inneren Nadel von innen direkt am Rohkapital unmittelbar über dem Buchschnitt nach aussen und zieht so den äusseren Faden vom Rücken über das Rohkapital nach innen zum Buchschnitt hinunter. Die äussere Nadel gerät dadurch nach innen, die innere Nadel nach aussen. Um die Verbindung vom Kapital zum Buch zu verbessern, werden je nach Buchdicke ein bis zwei Stiche in die Bogen (Fitzbund) geführt. Zuletzt wird mit dem helleren Faden wieder in die offene Lage (Fitzbund) gestochen und der Faden nach aussen gezogen. Die Verknötung wird aufgelöst und die Fäden auf dem Rücken verklebt.

Zur Fixierung des Kapitals wird dieses von der Rückseite her mit Klebstoff appreciiert und mit Seidenpapier stabilisiert. Nach dem Trocknen wird das gefertigte Kapitalband mit dem Schärpmesser auf Falzbreite zurückgeschnitten.



Um eine feste und dauerhafte Buchform zu erhalten, wird der Buchblock zwischen Brettern gepresst. Es ist darauf zu achten, dass dieser entsprechend breit und parallel abgesetzt ist.

Als Hinterklebematerial eignet sich Kraftpackpapier 100–120 gm² (für die Hinterklebung zwischen den Heftbändern evtl. Gaze verwenden). Entsprechend der Rückenbreite und der Blockhöhe werden die Streifen zugeschnitten und in zwei Lagen auf den Rücken geklebt. Die erste Lage wird nur zwischen den Heftbändern aufgeklebt, die zweite Lage so, dass der Rücken in seiner ganzen Länge überdeckt wird.

Für die Einlage und das Hinterkleben wird Dispersionsklebstoff, für die Appretur ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Decke

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken. Vorgängig ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Halblederdecke:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Gleiche Grösse wie die Deckel.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Um eine elegante Deckelform zu erzielen werden bei Einzelbänden die Deckel vor dem Überziehen mit dem Schleifkarton bombiert. Im Falz werden die Kanten nur leicht gebrochen.



Deckel bombieren

Zuschnitt Überzug

Der Überzug für die Halblederdecke wird so berechnet, dass Rücken- und Deckelüberzug je eine Einschlagbreite von ca. 1.3 cm aufweisen.

Der sichtbare Übergriff des Rückenüberzugs auf die Deckel beträgt in der Regel einen Sechstel der Deckelbreite.

Mit Hilfe eines Kartons, der die Nutzengrösse aufweist, kann auf dem Lederfell der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte die Höhe des Ledernutzens immer parallel zum Tierrücken aus dem Fell geschnitten werden.

Der Deckelüberzug greift 2–3 mm auf den Rückenüberzug.

Um eine qualitative Verbesserung zu erzielen, können sichtbare oder unsichtbare Lederecken angebracht werden. Die Grösse für sichtbare Ecken richtet sich nach der Übergriffbreite auf die Deckel. Die Ecken werden trapezförmig zugeschnitten. Die Verstärkungen für unsichtbare Ecken werden so gross zugeschnitten, dass sich die Ecken einwandfrei verkleben und schliessen lassen (ca. 2 x 1 cm).

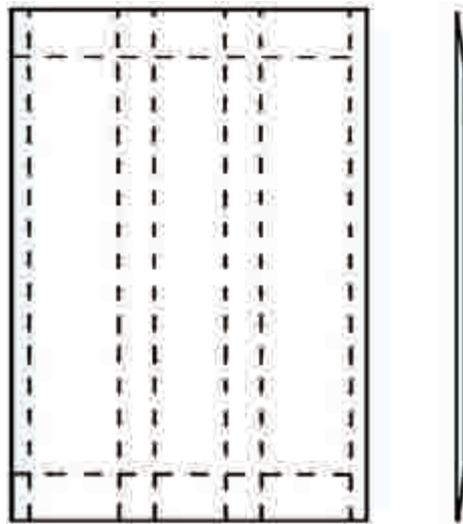


Decke mit Eckenverstärkung und Auskaschierung

Schärfen

Dicke Nutzen werden vorteilhafterweise maschinell gespalten. Beim Rückenüberzug werden der Einschlag und die Übergänge auf den Deckel auslaufend mit dem Schärf-Fix geschärft und anschliessend mit dem Schärfmesser ausgeglichen.

Im Scharnier wird nur bei sehr dickem Leder ausgeschärft.



Markierungen für das Schärfen



Dünnes Leder



Dickes Leder

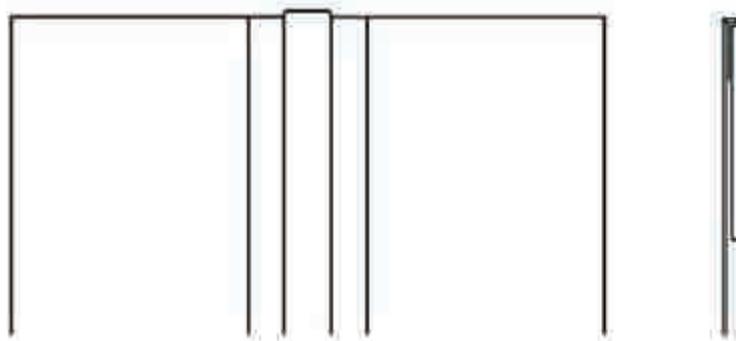
Bei sichtbaren Eckenverstärkungen wird auch nur der Einschlagbereich und die Übergänge auf die Deckel ausgeschärft.

Die Lederstreifen für die unsichtbaren Eckenverstärkungen werden mit dem Schärf-Fix geschärft und mit dem Schärfmesser ausgeglichen.

Zusammenhängen/ Formieren/ Überziehen

Der Rückenüberzugsnutzen wird angeschmiert und die Rückeneinlage eingemittelt aufgeklebt. Danach werden die Deckel entsprechend abgesetzt ebenfalls aufgeklebt. Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaues Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), der Überzugdicke und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–7 mm).

An Einzelbänden wird als Dekoration oft über der Rückeneinlage ein Häubchen geformt. Den Deckeln entlang werden die Einschläge satt eingeschlagen; auf der Breite der Einlage hingegen wird der Einschlag um die Häubchenbreite hervorgezogen. Die Breite des zu formenden Häubchens entspricht der Deckeldicke. Mit Hilfe eines dicken Kartons, welcher die Rückeneinlagebreite aufweist, wird das Häubchen geformt.



Damit die Decke formiert werden kann, muss bei runden Rücken die Rückeneinlage vorgerundet werden (Häubchen ausgetrocknet). Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Nach dem Formieren werden die Deckel, wie bereits oben und unten, auch vorne bombiert.

Bei sichtbaren Eckenverstärkungen wird die Übergriffbreite auf den Deckeln markiert. Die angeschmierten Lederecken werden entsprechend aufgelegt, eingeschlagen und eingezogen.

Bei unsichtbaren Eckenverstärkungen werden die Ecken angeschmiert, entsprechend auf die Deckel aufgelegt (ausser schliessen) und mit einem spitzen Falzbein sorgfältig eingezogen. Nach dem Trocknen werden die Unebenheiten mit dem Schärfmesser ausgeglichen.

Das Rückenüberzugsleder wird an den Übergängen auf die Deckel gleichmässig zurückgeschnitten. Mit einem Papier, welches die gleiche Dicke wie das Leder an den Übergängen aufweist, werden die Deckel auskaschiert (die Auskaschierung steht oben, vorne und unten etwas vor). Wenn die Auskaschierung trocken ist, wird das überstehende Material mit dem Schleifkarton den Kanten entlang und über der unsichtbaren Eckenverstärkung weggeschliffen.

Um einen sauberen Übergang vom Rücken- zum Deckelüberzug zu erhalten, wird das Leder ca. 2 mm breit mit einem Metalllineal heruntergepresst.

Bei sichtbaren Eckenverstärkungen muss vor dem Überziehen der Ausschnitt vorgenommen werden.

Der Deckelüberzug wird wenn nötig gefeuchtet (Papier), angeschmiert und entsprechend aufgelegt. Der Einschlag wird bei unsichtbar verstärkten Ecken so ausgeschnitten, dass nach dem Einschlagen ein kleiner Spickel entsteht, dessen Spitze mit dem später angepappten Vorsatz übereinstimmt. Nach dem Ausschnitt wird ebenfalls oben, unten und vorne eingeschlagen.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und Deckel sowie der Ecken wird Dispersionsklebstoff verwendet, für das Einschlagen des Rückenüberzugs und Überziehen der Deckel ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister.

Auskaschieren

Die Einschläge werden gleichmässig ausgeschnitten (egalisiert) und die Deckel innen mit einem Papier, welches die gleiche Dicke wie der Deckelüberzug aufweist, auskaschiert.

Für das Auskaschieren wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Prägen/Schilder

(siehe Prägepresse).

Ganzlederdecke fest:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Gleiche Grösse wie die Deckel.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Um eine elegante Deckelform zu erzielen werden bei Einzelbänden die Deckel vor dem Überziehen mit dem Schleifkarton bombiert. Im Falz werden die Kanten nur leicht gebrochen.



Deckel bombieren

Zuschnitt Überzug

Der Überzug für die Ganzlederdecke wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.3 cm entsteht. Je nach Dicke der Deckel muss der Einschlag etwas breiter berechnet werden.

Mit Hilfe eines Passepartouts kann auf dem Lederfell der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte die Höhe des Ledernutzens immer parallel zum Tierrücken aus dem Fell geschnitten werden. Nach der Ausschnittbestimmung kann mit einem Karton, der die Nutzengrösse aufweist, der Nutzen zugeschnitten werden.

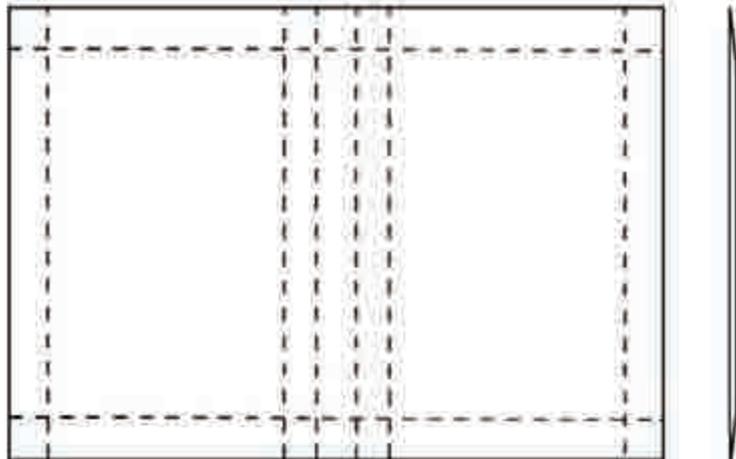


Schärfen

Dicke Nutzen werden vorteilhafterweise maschinell gespalten.

Beim Ganzlederband werden die Einschläge ringsum auslaufend mit dem Schärf-Fix geschärft und anschliessend mit dem Schärfmesser ausgeglichen.

Im Scharnier wird nur bei dickem Leder oder bei ganz feinen Bänden ausgeschärft. Die Ecken werden diagonal auslaufend weggeschärft. Es ist darauf zu achten, dass nicht zuviel Material stehen bleibt.



Markierungen für das Schärfen



Dünnes Leder



Dickes Leder

Zusammen- hängen/ Formieren/ Überziehen

Die Rückeneinlage wird angesmiert und eingemittet auf den Überzugsnutzen geklebt.

Die Deckel werden im Falzbereich 2–3 mm breit angesmiert und entsprechend abgesetzt aufgeklebt (Stand anzeichnen). Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaueres Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage

(gerader oder runder Rücken), der Überzugsdicke und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–7 mm).

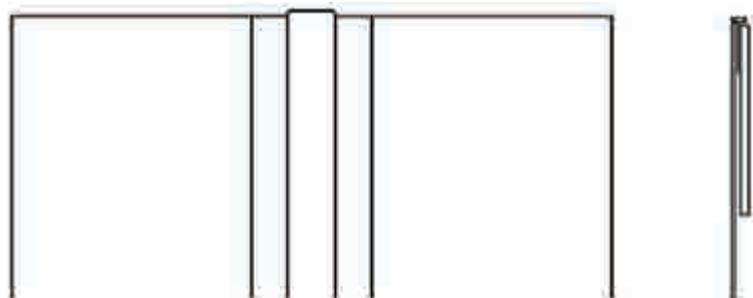
Damit die Decke formiert werden kann, muss bei runden Rücken die Rückeneinlage vorgerundet werden. Nach dem Runden wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Nach dem Formieren werden die provisorisch vorgeklebten Deckel wieder sorgfältig vom Leder abgelöst und wie bereits oben und unten auch vorne bombiert. Die Ecken werden nicht abgerundet, sondern nur ganz wenig gebrochen.

Danach werden die Deckel ganzflächig angeschmiert und entsprechend angezeichnetem Stand auf den Überzugnutzen geklebt.

Die Einschläge werden angeschmiert (evtl. von der Narbenseite her zusätzlich feuchten; Vorsicht: Bei lohgaren Ledern können Flecken entstehen!) und satt und sorgfältig den Deckeln entlang eingeschlagen.

An Einzelbänden wird als Dekoration oft über der Rückeneinlage ein Häubchen geformt. Den Deckeln entlang werden die Einschläge satt eingeschlagen; auf der Breite der Einlage hingegen wird der Einschlag um die Häubchenbreite hervorgezogen. Die Breite des zu formenden Häubchens entspricht der Deckeldicke. Mit Hilfe eines dicken Kartons, welcher die Rückeneinlagebreite aufweist, wird das Häubchen geformt.



Die Ecken werden mit einem spitzen Falzbein sorgfältig eingezogen oder entsprechend ausgeschnitten und eingeschlagen.



Eckenverarbeitung

Beim Überziehen ist darauf zu achten, dass das Narbenbild nicht verrieben wird.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und Deckel wird Dispersionsklebstoff verwendet, für das Einschlagen ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister.

Auskaschieren

Die Einschläge werden gleichmässig ausgeschnitten (egalisiert) und die Deckel innen mit einem Papier, welches die gleiche Dicke wie das Leder im Einschlagbereich aufweist, auskaschiert.

Für das Auskaschieren wird ein Plankaschierklebstoff verwendet.

Prägen

(siehe Prägepresse).

Ganzlederdecke flexibel (gespannt):

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage wird 180–300 gm² Fein- oder Maschinenkarton verwendet.
Berechnung Breite: von Falz zu Falz.
Berechnung Höhe: Gleiche Grösse wie die Deckel.

Für die Deckel wird ca. 300–500 gm² Offset- oder Maschinenkarton verwendet. Die Deckel werden auf die richtige Höhe zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.



Zuschnitt Überzug

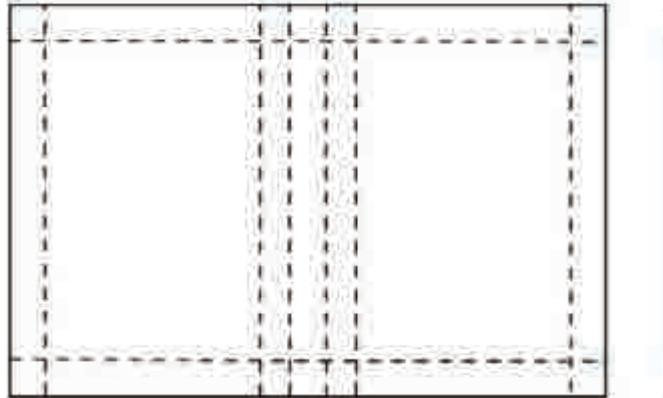
Der Überzug für die Ganzlederdecke wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.2 cm entsteht.
Mit Hilfe eines Passepartouts kann auf dem Lederfell der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte die Höhe des Ledernutzens immer parallel zum Tierrücken aus dem Fell geschnitten werden. Nach der Ausschnittbestimmung kann mit einem Karton, der die Nutzengrösse aufweist, der Nutzen zugeschnitten werden.



Schärfen

Dicke Nutzen werden vorteilhafterweise maschinell gespalten.
Beim Ganzlederband werden die Einschläge ringsum auslaufend mit dem Schärffix geschärft und anschliessend mit dem Schärfmesser ausgeglichen.
Im Scharnier wird nur bei dickem Leder oder bei ganz feinen Bänden ausgeschärft.

Die Ecken werden diagonal auslaufend weggeschärft. Es ist darauf zu achten, dass nicht zuviel Material stehen bleibt.



Markierungen für das Schärfen



Dünnes Leder



Dickes Leder

Zusammenhängen/ Formieren/ Überziehen

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf den Überzugsnutzen geklebt.

Die Deckel werden im Falzbereich 2–3 mm breit angeschmiert und entsprechend abgesetzt aufgeklebt. Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaues Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Überzugsdicke und der Deckengrösse abhängig (ca. 5–6 mm).

Damit die Decke formiert werden kann, muss die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Die Einschläge werden angeschmiert (evtl. von der Narbenseite her zusätzlich feuchten; Vorsicht: Bei lohlgaren Ledern können Flecken entstehen!) und satt und sorgfältig den Deckeln entlang eingeschlagen (es ist darauf zu achten, dass das Leder gleichmässig gespannt ist).

Die Ecken werden mit einem spitzen Falzbein sorgfältig eingezogen.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und Deckel wird Dispersionsklebstoff, für das Einschlagen ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Prägen

(siehe Prägepresse).

Fertigmachen

Einhängen

Wurde vorgängig nicht auskaschiert (Halb- und Ganzlederband, fest), werden evtl. die Einschläge ausgeschnitten (egalisiert), die Deckel wenn nötig ausgebogen und die Rückeneinlage nochmals gut gerundet.

Der Buchblock wird in die Decke eingelegt und kantengleich ausgerichtet. Danach wird das eine Vorsatz angeschmiert, der Deckel geschlossen und der Buchblock sofort auf dem Deckel ausgerichtet (auf genaue Kanten achten!). Das andere Vorsatz wird nun ebenfalls angeschmiert, der Deckel geschlossen und die Kanten genau ausgerichtet. Nach dem Einhängen wird das Buch zwischen Karton und sauberen Brettern eingepresst. Nach kurzer Presszeit wird die erste Kontrolle vorgenommen und allfällige Klebstoffrückstände beseitigt (Deckel nicht ganz öffnen!). Nun wird sauberer, saugfähiger Karton (ca. 350 gm²) in das Vorsatz eingelegt, so dass das Buch zwischen Karton und Brettern unter schwachem Druck austrocknen kann.

Für das Einhängen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet. Für flexible, gespannte Ganzlederdecken wird ein Plankaschierklebstoff eingesetzt.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form- und Bindefehler
- Übereinstimmung der Buchdecke mit dem Buchblock
- Flecken, Hohlräume und Falten im Vorsatz
- Sitz des Buchblocks in der Decke
- Allg. Sauberkeit des Buchblocks und der Decke
- Regelmässiger Kantenerlauf
- Schnitt und Kapital
- Prägung
- evtl. Schutzumschlag
- Übereinstimmung mit Musterkarte
- etc.

Der Halb- und Ganzpergamentband



Der Halb- und Ganzpergamentband

Eigenschaften/Verwendungszweck

Der Pergamentband stellt eine bibliophile Einbandart dar. Je nach Ausführung unterscheidet man zwischen:

- Halbpergamentband mit festen Deckeln
- Ganzpergamentband mit festen Deckeln
- Ganzpergamentband mit flexiblen Deckeln (spezielle Ausführung)

Der Pergamentband findet für gepflegte Bände wie bibliophile Ausgaben, Familienchroniken, Tage- und Gästebücher, Bibeln, Gesangbücher und vieles mehr Anwendung.

Buchblock

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken.

Verstärken

Die Lagen werden mit Japanpapier verstärkt, wenn diese geschwächt oder beschädigt sind.

Erste und letzte Lage äusserster Bogenteil innen, innerster Bogenteil aussen, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen.

Oder:

Erste und letzte Lage innerster Bogenteil aussen, zweite und zweitletzte Lage äusserster Bogenteil innen.

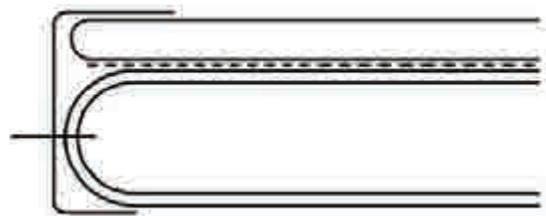
Für das Verstärken wird Dispersionsklebstoff oder Kleister verwendet.

Vorsatz/ Vorsatzlage

Als Vorsatz dient ein Papier, welches farblich dem Inhalt und dem Überzug angepasst, qualitativ gut (z.B. Büttenpapier 120 gm²), entsprechend geleimt und opak ist.

Der zugeschnittene und gefalzte Viertelbogen wird mit einem ca. 7 mm breiten Japanpapierstreifen an die erste bzw. letzte Lage gehängt und mit einem ca. 2 cm breiten Japanpapierstreifen, welcher 3 mm um die erste bzw. letzte Lage greift, verstärkt.

Für grössere Einbände findet oft das kaschierte Vorsatz Anwendung. Der zugeschnittene und gefalzte Vorsatzviertelbogen wird auf die erstellte Vorsatzlage kaschiert und mit einem ca. 2 cm breiten Japanpapierstreifen, welcher 3 mm um die Vorsatzlage greift, verstärkt.



Kaschiertes Vorsatz (Klebstelle schraffiert)



Vorsatzlage

Eine Vorsatzlage ist auch zweckmässig, wenn die erste/letzte Lage des Inhalts beschädigt ist. Die Vorsatzlage besteht meistens aus zwei ineinandergesteckten, farblich dem Inhalt angepassten Viertelbogen.

Für die Verarbeitung des Vorsatzes wird Dispersionsklebstoff, für die Kaschierung ein Plankaschierklebstoff verwendet.

Kollationieren/ Pressen

Nach dem Vorrichten wird der Inhalt auf seine richtige Zusammenstellung kontrolliert (kollationiert).

Wurde der Inhalt verstärkt, werden die ersten und letzten zwei Lagen nach Seitenzahlen, die restlichen Lagen nach der Bogensignatur kollationiert.

Vor dem Heften werden die Bogen einige Stunden stark gepresst.

Ebarbieren

Zur Schnittgestaltung kann der Schnitt ebarbiert werden.

Auf der Pappschere wird der Anschlag auf dem Tisch so eingestellt, dass an den einzelnen Lagen nur ganz wenig abgeschnitten, d.h. ebarbiert wird, so dass die Grösse der Lagen untereinander ausgeglichen ist. Beschnitten wird lagenweise; durch das Ebarbieren darf der Schnitt jedoch nicht rauh werden.

Erhält der Buchblock einen Kopfschnitt, wird nur vorne und unten ebarbiert.

Bindeart

Für Einzelbände kommt oft die Handheftung auf Band (Japan- oder Baumwollband), auf aufgedrehte Schnur oder auf Pergamentstreifen zum Einsatz. Wird auf Pergamentstreifen geheftet, ist darauf zu achten, dass die Breite der Streifen in einem sinnvollen Verhältnis zur Buchgrösse steht; die Länge beträgt Buchblockdicke plus 10 cm. Für die Streifen sollte nicht zu dünnes Pergament verwendet werden.

Je nach Format und Umfang wird meistens auf drei oder mehr Bünde geheftet; bei Pergamentstreifen auf vier oder mehr Streifen.

Mit einer Schablone, auf welcher die Hefteinteilung aufgezeichnet ist, werden mit einer spitzen, dünnen Ahle und einer Vorstecheinrichtung die Lagen vorgestochen.

Die Fadenstärke wird nach der Bogendicke, Bogenanzahl und Papierdicke bestimmt. Sie bestimmt die Falzsteigung und dadurch die Stärke der Rundung.

Der Fadenwahl ist daher grosse Aufmerksamkeit zu schenken. Bei harten Papieren und vielen dünnen Lagen wirkt sich die Fadendicke mehr aus, d.h. es entsteht eine starke Falzsteigung (dünnen Faden verwenden). Voluminöse Papiere benötigen dagegen einen dickeren Faden, damit eine entsprechende Falzsteigung entsteht.

Ein neuer Faden wird am Fitzbund oder bei einem Bund (Knoten darf nicht auf Band/Schnur liegen) angeknötet.

Serien werden auch maschinell fadengeheftet oder klebegebunden (siehe Halb- und Ganzgewebeband).

Bei einer übermässigen Falzsteigung kann der Falz nach dem Heften heruntergeklopft werden (Heftband/-schnur nachziehen).

Rücken- beimung

Damit der Klebstoff nicht in die Lagen eindringen kann, werden die Heftlöcher mit dem Falzbein zugestrichen. Danach wird der Buchblock winkeltrecht aufgestossen und die erste und letzte Lage ca. 3 mm breit auf die nachfolgende Lage vorgeklebt (am Kopf und Rücken bündig).

Die Heftbänder/-schnüre werden auf die Breite der Vorsatzverstärkung zurückgeschnitten und aufgeklebt (Ramieband und Schnur ausfächern).

Wurde auf Pergamentstreifen geheftet, werden diese erst vor dem Einhängen verarbeitet. Nach dem Heften müssen diese somit noch 4–5 cm überstehen.

Damit sich die einzelnen Lagen untereinander einwandfrei verbinden, wird der Rücken beimt. Es ist darauf zu achten, dass der Buchrücken eine gerade Form aufweist.

Für das Vorkleben der Lagen und die Rückenbeimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Heftbänder aus Ramieband werden mit Kleister verklebt.

Beschnitt und Formgebung

Wenn der Klebstoff der Rückenbeimung die entsprechende Abbindephase erreicht hat und nicht ebarbiert wurde, erfolgt der Vorderbeschnitt, bei geradem Rücken auch Fuss- und Kopfbeschnitt.

Beschnitten wird entsprechend den Schnittzeichen, dem Satzspiegel (auf gute Verteilung achten!) oder den Angaben des Kunden.

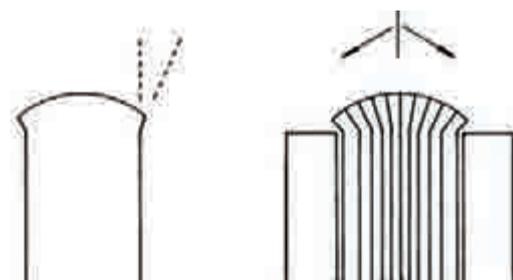
Die Rundung weist einen Viertel des Kreises auf.

Abpressen

Durch das Einpressen beim Hinterkleben wird der Buchblock meistens genügend «abgepresst», so dass ein zusätzliches Falzanklopfen entfallen kann. Es ist darauf zu achten, dass der Buchblock entsprechend breit und parallel zwischen Brettern platziert und eingepresst wird.

Die Absetzbreite entspricht der verwendeten Deckeldicke. Der Falzwinkel soll 45° betragen und wird gegebenenfalls durch Anklopfen des Falzes erreicht; es ist darauf zu achten, dass die Lagen nicht zerschlagen werden.

Bei Büchern mit geradem Rücken und Bänden mit flexibler Decke wird der Falz nicht angeklopft.



Abpresswinkel 45°

Fuss- und Kopfbeschnitt

Wurde vorgängig nicht ebarbiert, wird der Fuss- und Kopfbeschnitt ausgeführt. Zum Ausgleich der Falzsteigung wird ein Schneidklotz verwendet. Infolge Ausreissgefahr ist auf die Schneidrichtung des Messers zu achten!

Schnittgestaltung

Der Pergamentband kann einen Farb-, Marmor-, Elfenbein-, Graphit- oder Goldschnitt aufweisen. Besonders eignet sich der Graphitschnitt.

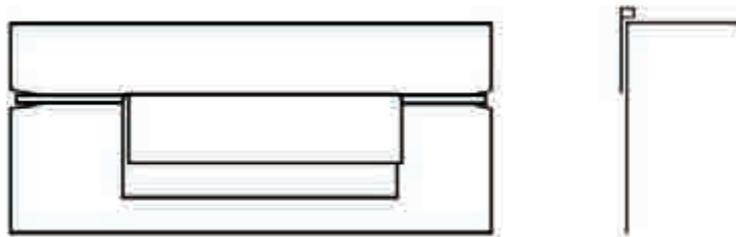
Wird ein Schnitt angebracht, so muss darauf geachtet werden, dass der vorgängig ausgeführte Beschnitt sauber und schartenfrei ist, so dass dieser vor dem Färben nur kurz oder gar nicht geschliffen werden muss. (Arbeitsvorgang siehe Kapitel Schnittarten).

Kapitalen und Hinterkleben

Das Kapital kann aus gewobenem Band, aus Leder oder Pergament oder handumstochen sein.

Pergamentkapitalband:

Der Pergamentstreifen wird etwas mehr als zweimal die Buchdicke und ca. 2.5 cm breit zugeschnitten und wenn nötig dünn geschabt. Als Einlage dient z.B. eine Schnur oder ein fester Lederstreifen (Schweinsleder), welcher die gewünschte Kapitalhöhe aufweist. Dieser wird auf einen Kartonstreifen aufgespannt, das angeschmierte Pergament darunter geschoben, eingeschlagen und geformt. Nach dem Trocknen wird das gefertigte Kapitalband aufgeklebt und mit dem Schärfmesser auf Falzbreite zurückgeschnitten.



Um eine feste und dauerhafte Buchform zu erhalten, wird der Buchblock zwischen Brettern gepresst. Es ist darauf zu achten, dass dieser entsprechend breit und parallel abgesetzt ist.

Als Hinterklebematerial eignet sich Kraftpackpapier 100– 120 gm² (für die Hinterklebung zwischen den Heftbändern evtl. Gaze verwenden). Entsprechend der Rückenbreite und der Blockhöhe werden die Streifen zugeschnitten und in zwei Lagen auf den Rücken geklebt. Die erste Lage wird zwischen den Heftbändern aufgeklebt, die zweite Lage so, dass der Rücken in seiner ganzen Länge überdeckt wird.



Für die Herstellung des Kapitals und für das Hinterkleben wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Decke

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken. Vorgängig ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Halbpergamentdecke:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350 gm² weisser Feinkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Etwas grösser als die Deckelhöhe.

Für das Zusammenhängmaterial wird z.B. 120 gm² weisses Offsetpapier verwendet.

Das Zusammenhängmaterial weist die gleiche Höhe auf wie die Rückeneinlage. Die Breite entspricht der Einlagebreite plus knapp zweimal die Breite der Vorsatzverstärkung.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Für kleinere Einbände kann auch weisser Passepartoutkarton verwendet werden, so dass sich ein Kaschieren und Einfärben erübrigt. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Wenn die Deckel nachträglich kaschieren werden, so sind diese etwas grösser zuzuschneiden.

Für das Kaschieren wird z.B. 120 gm² weisses Offsetpapier verwendet.

Das Kaschiermaterial weist das gleiche Format wie die Deckel auf.



Decke zusammengehängt

Deckel kaschieren

Damit der Karton durch das Pergament nicht grau durchscheint, werden die Deckel beidseitig mit Papier kaschieren.

Nach dem Kaschieren werden die Deckel in der Höhe auf das Endformat zugeschnitten (Schneidmaschine).

Für das Kaschieren wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Kanten einfärben

Alle grauen Kanten, welche mit Pergament überzogen werden, müssen weiss eingefärbt werden. Zum Färben eignet sich Plakatfarbe.

Zusammen- hängen

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittelt auf das Zusammenhängmaterial geklebt. Von der Rückseite her wird die Rückeneinlage gut angerieben, so dass die Einlage deutlich sichtbar wird (auch entlang ihrer Kanten).

Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaues Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), dem Überzugsmaterial und der Deckeldicke abhängig (ca. 6–8 mm).

Nach dem Zusammenhängen werden Einlage und Zusammenhängmaterial auf der Pappschere in der Höhe genau deckelbündig abgeschnitten.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Zusammenhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Überzug

Der Überzug für die Halbpergamentdecke wird so berechnet, dass Rücken- und Deckelüberzug je eine Einschlagbreite von ca. 1.3 cm aufweisen.

Der sichtbare Übergriff des Rückenüberzugs auf die Deckel beträgt in der Regel einen Sechstel der Deckelbreite.

Mit Hilfe eines Kartons, der die Nutzengrösse aufweist, kann auf dem Pergament der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte der Nutzen immer parallel zum Tierrücken aus der Haut geschnitten werden.

Der Deckelüberzug greift 2–3 mm auf den Rückenüberzug.

Um eine qualitative Verbesserung zu erzielen, können Pergamentecken, evtl. unsichtbar, angebracht werden.

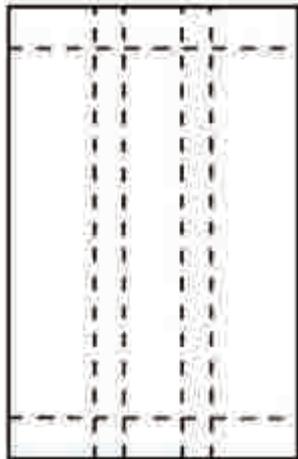
Diese (unsichtbaren) werden so gross zugeschnitten, dass sich die Ecken einwandfrei verkleben und schliessen lassen (ca. 2 x 1 cm).



Decke mit Eckenverstärkung und Auskaschierung

Schaben

Um das Pergament in Einschlag- und Scharnierbereich sauber verarbeiten zu können, werden diese Stellen geschabt. Die unsichtbaren Eckenverstärkungen werden ebenfalls geschabt. Beim Schaben ist darauf zu achten, dass keine «Rippen» entstehen, allenfalls sind diese mit feinem Schleifpapier zu entfernen. Zum Schaben eignen sich scharfe, halbrund gebrochene Glasscherben.



Markierungen für das Schaben

Rücken überziehen

Für die Verarbeitung des Pergaments im Rückenbereich wird eine Patrizie angefertigt. Ein Karton, der deutlich dicker als die Deckel ist, wird entsprechend der Stegbreite zugeschnitten; die Höhe beträgt etwas mehr als die der Deckel. Danach werden auf der zugeschnittenen Patrizie zwei Streifen (gleiches Material wie Rückeneinlage), die in den Absatzbereich hineinpassen, aufgeklebt.

Beschrieben ist hier diejenige Variante, bei der das feuchtigkeitsempfindliche Pergament möglichst wenig mit der direkten Feuchtigkeit des Klebstoffes in Berührung kommt (Entwicklung von enormer Zugkraft).

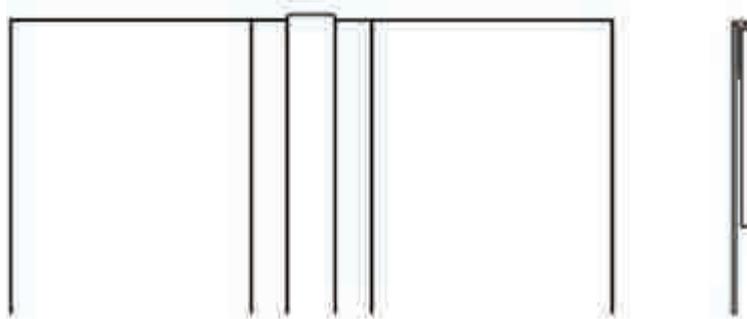
Zuerst wird der Einlage-, Scharnier- und Deckelkantenbereich angeschmiert, das Pergament eingemittet darauf gelegt und mit der eingepassten Patrizie zwischen sauberen Brettern stark eingepresst. Nach einer Kontrolle wird das Ganze noch einmal stark gepresst. Wenn das Pergament im Rückenbereich klebt, werden die Deckel entsprechend der Übergriffbreite des Pergaments angeschmiert, das Pergament darübergezogen und ebenfalls zwischen sauberen Brettern stark gepresst.



Eingelegte Patrizie

Die Einschläge werden von der Aussenseite her gefeuchtet und innen angeschmiert. Durch das Feuchten werden sie weich und geschmeidig und lassen sich besser verarbeiten.

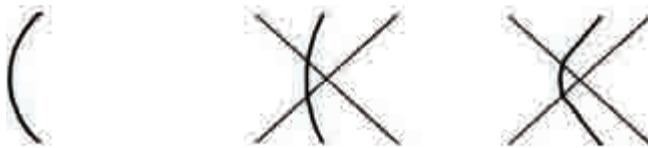
An Einzelbänden wird als Dekoration oft über der Rückeneinlage ein Häubchen geformt. Den Deckeln entlang werden die Einschläge satt eingeschlagen; auf der Breite der Einlage hingegen wird der Einschlag um die Häubchenbreite hervorgezogen. Die Breite des zu formenden Häubchens entspricht der Deckeldicke. Mit Hilfe eines dicken Kartons, welcher die Rückeneinlagebreite aufweist, wird das Häubchen geformt.



Für das Aufkleben der Rückeneinlage und Deckel, das Überziehen des Rückens und der Ecken wird Dispersionsklebstoff verwendet, für das Einschlagen und Überziehen der Deckel ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister.

Formieren

Damit die Decke formiert werden kann, muss bei runden Rücken die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.



Damit das Pergament nicht bricht, sehr vorsichtig runden

Vorderkanten

Die Stellen der Vorderkanten, welche mit Pergament überzogen werden, müssen weiss unterfärbt werden. Zum Färben eignet sich Plakatfarbe.

Überziehen

Die unsichtbaren Eckenverstärkungen werden angeschmiert, entsprechend auf die Deckel aufgelegt (ausssen schliessen) und mit einem spitzen Falzbein sorgfältig eingezogen. Nach dem Trocknen werden die Unebenheiten mit dem Schärffmesser ausgeglichen.

Das Rückenüberzugspergament wird an den Übergängen auf die Deckel gleichmässig zurückgeschnitten. Mit einem Papier, welches die gleiche Dicke wie das Pergament aufweist, werden die Deckel auskaschiert (die Auskaschierung steht oben, vorne und unten etwas vor). Wenn die Auskaschierung trocken ist, wird das überstehende Material mit dem Schleifkarton den Kanten entlang und über der unsichtbaren Eckenverstärkung weggeschliffen.

Um einen sauberen Übergang vom Rücken- zum Deckelüberzug zu erhalten, wird das Pergament ca. 2 mm breit mit einem Metalllineal hinuntergepresst.

Der Deckelüberzug wird wenn nötig gefeuchtet (Papier), angeschmiert und entsprechend aufgelegt. Der Einschlag wird bei unsichtbar verstärkten Ecken so aus-

geschnitten, dass nach dem Einschlagen ein kleiner Spickel entsteht, dessen Spitze mit dem später angepappten Vorsatz übereinstimmt. Nach dem Ausschnitt wird oben, unten und vorne eingeschlagen.

Für das Aufkleben der Ecken wird Dispersionsklebstoff verwendet, für das Überziehen ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister.

Auskaschieren

Die Einschläge werden gleichmässig ausgeschnitten (egalisiert) und die Deckel innen mit einem Papier, welches die gleiche Dicke wie der Deckelüberzug aufweist, auskaschiert.

Die Rückeneinlage wird ebenfalls auskaschiert, damit eine zusätzliche Zugkraft in die gewünschte Richtung entsteht.

Für das Auskaschieren wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Prägen

(siehe Prägepresse).

Streifen durchziehen

Wurde auf Pergamentstreifen geheftet, werden diese an der richtigen Stelle (Einschnitte sehr genau vornehmen) durch den Deckelfalz gezogen. Damit keine Unebenheiten entstehen, wird die Materialdicke der Streifen in der Decke innen ausgehoben. Abschliessend werden die Streifen in die Vertiefungen geklebt.



Ganzpergamentdecke:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage runder Rücken wird ca. 350 gm² weisser Feinkarton verwendet. Die Rückeneinlage für gerade Rücken wird eine Stufe dünner gewählt als die der Deckel.

Berechnung Breite:

- Rückeneinlage für runde Rücken: von Falz zu Falz
- Rückeneinlage für gerade Rücken: Buchblockdicke (vorne messen) + 1–2 Deckeldicken (Falzsteigung beachten!)

Berechnung Höhe:

Etwas grösser als die Deckelhöhe.

Für das Zusammenhängmaterial wird z.B. 120 gm² weisses Offsetpapier verwendet.

Das Zusammenhängmaterial weist die gleiche Höhe auf wie die Rückeneinlage. Die Breite entspricht der Einlagebreite plus knapp zweimal die Breite der Vorsatzverstärkung.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Für kleinere Einbände kann auch weisser Passepartoutkarton verwendet werden, so dass sich ein Kaschieren und Einfärben erübrigt. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt.

Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 5 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Wenn die Deckel nachträglich noch kaschiert werden, so sind diese etwas grösser zuzuschneiden.

Für das Kaschieren wird z.B. 120 gm² Offsetpapier verwendet.

Das Kaschiermaterial weist das gleiche Format wie die Deckel auf.



Decke zusammengehängt

Deckel kaschieren

Damit der Karton durch das Pergament nicht grau durchscheint, werden die Deckel beidseitig mit Papier kaschiert.

Nach dem Kaschieren werden die Deckel in der Höhe auf das Endformat zugeschnitten (Schneidmaschine).

Für das Kaschieren wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Kanten einfärben

Die grauen Kanten, welche mit Pergament überzogen werden, müssen weiss eingefärbt werden. Zum Färben eignet sich Plakatfarbe.

Zusammenhängen/ Formieren

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf das Zusammenhängmaterial geklebt. Von der Rückseite her wird die Rückeneinlage gut angerieben, so dass die Einlage deutlich sichtbar wird (auch entlang ihrer Kanten).

Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaueres Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Rückeneinlage (gerader oder runder Rücken), dem Überzugsmaterial und der Deckeldicke abhängig (ca. 6–8 mm).

Nach dem Zusammenhängen werden Einlage und Zusammenhängmaterial auf der Pappschere in der Höhe genau deckelbündig abgeschnitten.

Damit die Decke formiert werden kann, muss bei runden Rücken die Rückeneinlage vorgerundet werden. Danach wird der Buchblock genau in die Decke gepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Zusammenhängen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Überzug

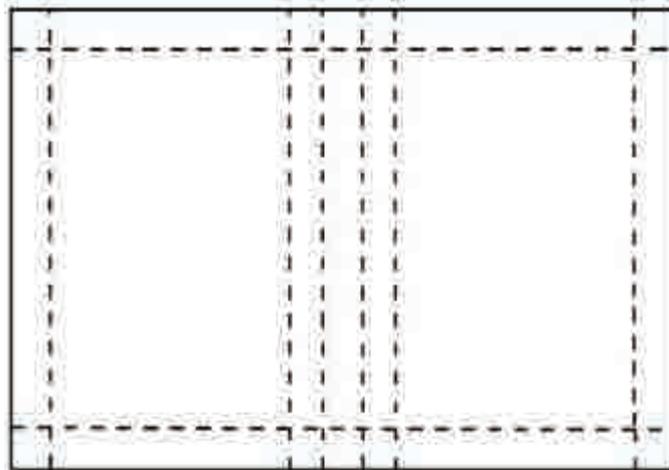
Der Überzug für die Ganzpergamentdecke wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.3 cm entsteht. Je nach Dicke der Deckel muss der Einschlag etwas breiter berechnet werden.

Mit Hilfe eines Passepartouts kann auf dem Pergament der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte der Pergamentnutzen immer parallel zum Tierrücken aus der Haut geschnitten werden. Nach der Ausschnittbestimmung kann mit einem Karton, der die Nutzengrösse aufweist, der Nutzen zugeschnitten werden.



Schaben

Um das Pergament in Einschlag- und Scharnierbereich sauber verarbeiten zu können, werden diese Stellen geschabt. Beim Schaben ist darauf zu achten, dass keine «Rippen» entstehen, allenfalls sind diese mit feinem Schleifpapier zu entfernen. Zum Schaben eignen sich scharfe, halbrund gebrochene Glasscherben.



Markierungen für das Schaben

Überziehen

Für die Verarbeitung des Pergaments im Rückenbereich wird eine Patrize angefertigt. Ein Karton, der deutlich dicker als die Deckel ist, wird entsprechend der Stegbreite zugeschnitten; die Höhe beträgt etwas mehr als die der Deckel. Danach werden auf der zugeschnittenen Patrize zwei Streifen (gleiches Material wie Rückeneinlage), die in den Absetzbereich hineinpassen, aufgeklebt.

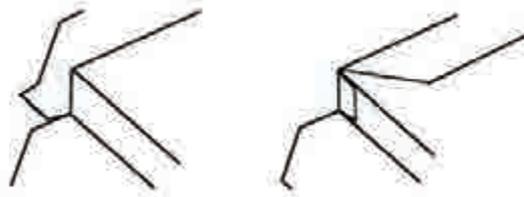
Beschrieben ist hier diejenige Variante, bei der das feuchtigkeitsempfindliche Pergament möglichst wenig mit der direkten Feuchtigkeit des Klebstoffes in Berührung kommt (Entwicklung von enormer Zugkraft).

Zuerst wird der Einlage-, Scharnier- und Deckelkantenbereich angeschmiert, das Pergament eingemittet darauf gelegt und mit der eingepassten Patrize zwischen sauberen Brettern stark eingepresst. Nach einer Kontrolle wird das Ganze noch einmal stark gepresst. Wenn das Pergament im Rückenbereich klebt, werden die Deckel angeschmiert, das Pergament darübergezogen und ebenfalls zwischen sauberen Brettern stark gepresst.

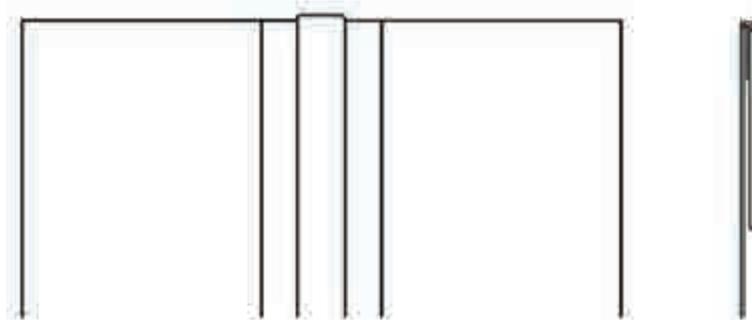


Eingelegte Patrize

Die Ecken werden entsprechend ausgeschnitten, die Einschläge von der Aussenseite her gefeuchtet und innen angeschmiert. Durch das Feuchten werden sie weich und geschmeidig und lassen sich besser verarbeiten.



An Einzelbänden wird als Dekoration oft über der Rückeneinlage ein Häubchen geformt. Den Deckeln entlang werden die Einschläge satt eingeschlagen; auf der Breite der Einlage hingegen wird der Einschlag um die Häubchenbreite hervorgezogen. Die Breite des zu formenden Häubchens entspricht der Deckeldicke. Mit Hilfe eines dicken Kartons, welcher die Rückeneinlagebreite aufweist, wird das Häubchen geformt.



Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff, für das Einschlagen ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Auskaschieren

Die Einschläge werden gleichmässig ausgeschnitten (egalisiert) und die Deckel innen mit einem Papier, welches die gleiche Dicke wie das Pergament im Einschlagbereich aufweist, auskaschiert.

Die Rückeneinlage wird ebenfalls auskaschiert, damit eine zusätzliche Zugkraft in die gewünschte Richtung entsteht.

Für das Auskaschieren wird ein Plankaschierklebstoff verwendet.

Prägen

(siehe Prägepresse).

**Streifen
durchziehen**

Wurde auf Pergamentstreifen geheftet, werden diese an der richtigen Stelle (Einschnitte sehr genau vornehmen) durch den Deckelfalz gezogen. Damit keine Unebenheiten entstehen, wird die Materialdicke der Streifen in der Decke innen ausgehoben. Abschliessend werden die Streifen in die Vertiefungen geklebt.



Fertigmachen

Einhängen

Vor dem Einhängen werden die Deckel wenn nötig ausgebogen und die Rücken- einlage nochmals gut gerundet.

Der Buchblock wird in die Decke eingelegt und kantengleich ausgerichtet. Danach wird das eine Vorsatz angeschmiert, der Deckel geschlossen und der Buchblock sofort auf dem Deckel ausgerichtet (auf genaue Kanten achten!). Das andere Vorsatz wird nun ebenfalls angeschmiert, der Deckel geschlossen und die Kanten genau ausgerichtet. Nach dem Einhängen wird das Buch zwischen Karton und sauberen Brettern kräftig eingepresst. Nach kurzer Presszeit wird die erste Kontrolle vorgenommen und allfällige Klebstoffrückstände beseitigt (Deckel nicht ganz öffnen!). Nun wird sauberer, saugfähiger Karton (ca. 350 gm²) in das Vorsatz eingelegt, so dass das Buch zwischen Karton und Brettern unter schwachem Druck austrocknen kann.

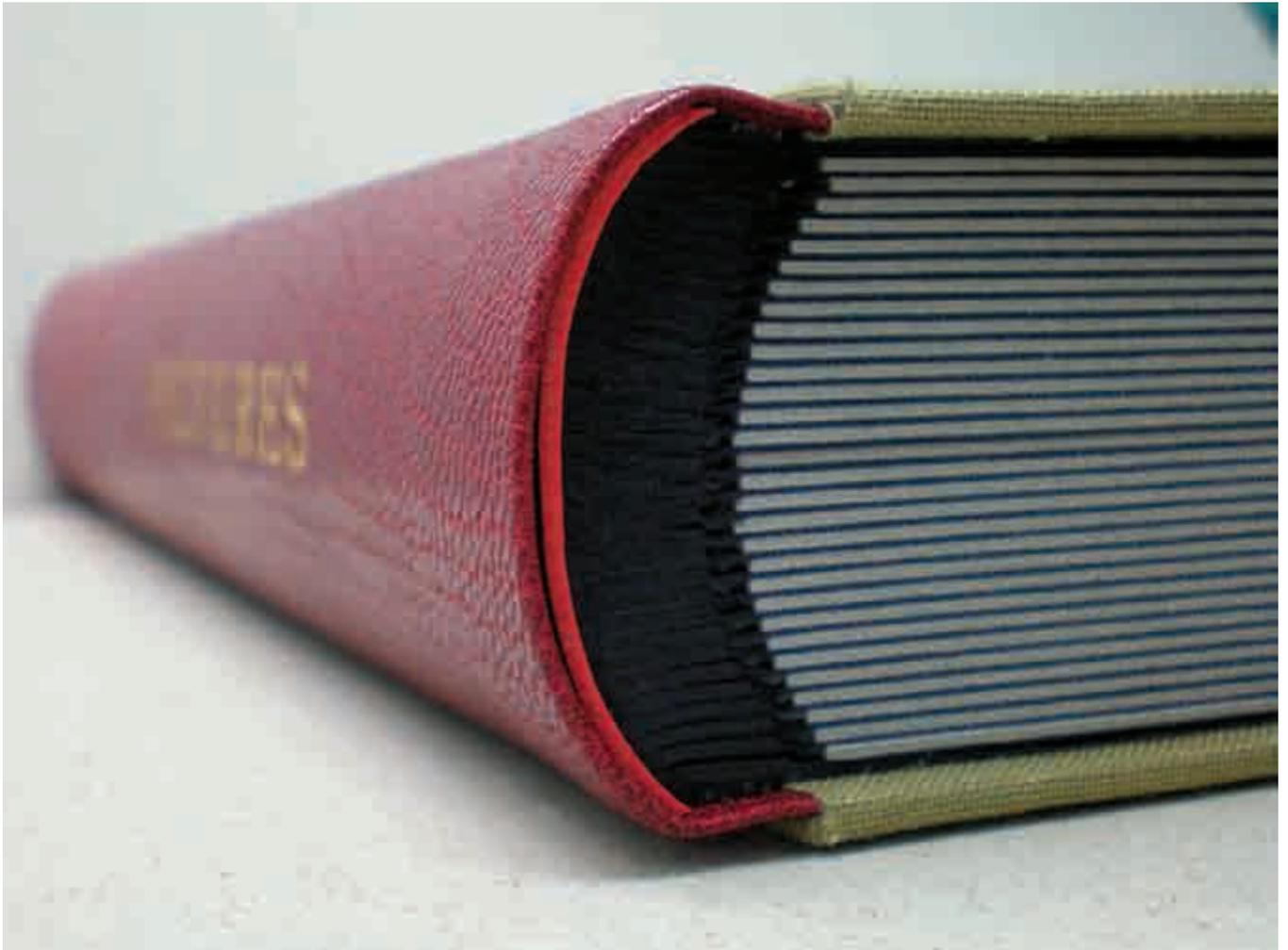
Für das Einhängen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form- und Bindefehler
- Übereinstimmung der Buchdecke mit dem Buchblock
- Flecken, Hohlräume und Falten im Vorsatz
- Sitz des Buchblocks in der Decke
- Allg. Sauberkeit des Buchblocks und der Decke
- Regelmässiger Kantenerlauf
- Schnitt und Kapital
- Prägung
- Durchgezogene Pergamentbänder
- evtl. Schutzumschlag
- Übereinstimmung mit Musterkarte
- etc.

Fotoalben



Fotoalben

Eigenschaften/Verwendungszweck

Die im Fotoalbum integrierten Fälze schaffen Platz für die einzuklebenden Fotos, Karten etc.

Als Überzug dienen Gewebe, kunststoffbeschichtete Materialien, Papier, Leder und Pergament.

Buchblock

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken.

Inhalt

Für den Inhalt wird ein qualitativ guter Feinkarton (z.B. 300 gm² Fotokarton) verwendet. Dieser sollte wenn möglich säurefrei sein. Der Inhalt für geklebte Blöcke setzt sich aus einzelnen Blättern zusammen, die 2 x gerillt werden. Der innere Rill bewirkt ein besseres Öffnen des Buchblocks. Beim äusseren Rill werden die Blätter umgefaltet, so dass der erforderliche Verbindungsfalz entsteht.



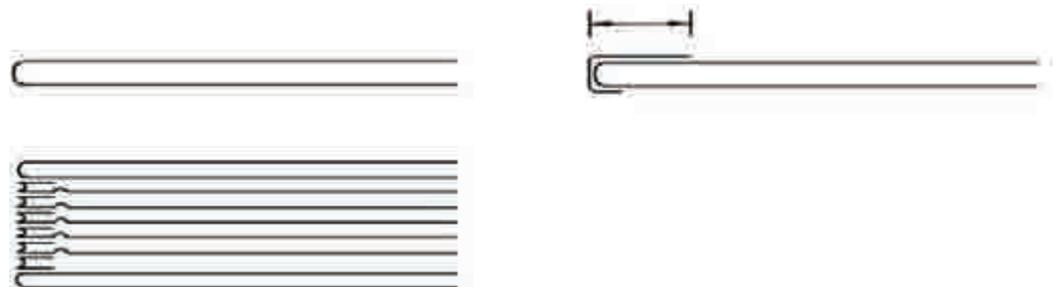
Für handgeheftete Blöcke werden auch Viertelbogen (gerillt) verwendet unter Beilage von Fälzen.

Zwischen den Blättern kann zum Schutz der Fotos zusätzlich ein Pergaminblatt vorgeklebt werden. Da diese nur eine geringe Festigkeit aufweisen, zerreißen sie im Gebrauch schnell und werden zudem gerne faltig.



Imitierter Büttenrand

Zur Schnittgestaltung kann der Schnitt einen dreiseitigen Büttenrand aufweisen. Dazu müssen die Blätter auf allen drei Seiten ca. 5 cm grösser zugeschnitten werden. Auf der Pappschere wird der hintere Anschlag auf das entsprechende Mass eingestellt, die einzelnen Blätter angelegt und der überstehende Rand vorne an der Schnittkante weggerissen.



Vorsatz

Die einfachste Vorsatzart besteht aus einem Viertelbogen, welcher evtl. zusätzlich mit einem ca. 2.5 cm breiten Shirtingstreifen um sich selbst verstärkt wird. Für den Viertelbogen wird meistens das gleiche Material (z.B. Fotokarton 300 gm²) wie für den Inhalt verwendet.

Als Verbindung zum Inhalt dient vorne der gerillte und umgefaltete Falz des ersten Inhaltblattes; hinten stellt ein einzelnes, zusätzliches Fälzchen die Verbindung zum Inhalt her. Wenn der Inhalt geklebt wird, so ist das Vorsatz auf den entsprechenden umgefaltenen Falz, resp. auf das Fälzchen vorzukleben.

Eine weitere Vorsatzart ist das Vorsatz mit einem Gewebe oder Lederfalz.

Für das Vorsatz, welches aus zwei Blättern besteht, wird meistens das gleiche Material (z.B. Fotokarton 300 gm²) wie für den Inhalt verwendet.

Die Blätter werden mittels eines Falzes, welcher aus dem Überzugsmaterial zugeschnitten wird, miteinander verbunden. Die sichtbare Falzbreite beträgt je nach Einbandgrösse 0.8–1 cm.

Nach dem Zusammenhängen wird das Vorsatz mit einem ca. 2.5 cm breiten Shirtingstreifen, welcher 4 mm um das Vorsatz greift, verstärkt.

Auch hier besteht vorne die Verbindung Buchblock/Vorsatz aus dem gerillten und umgefalten Falz des ersten Inhaltblattes. Hinten dient jedoch das fliegende Vorsatzblatt, welches wie der Inhalt zugeschnitten und umgefaltet wird, als Verbindung.

Wenn der Inhalt geklebt wird, so ist das Vorsatz vorzukleben.



Für die Verarbeitung des Vorsatzes wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Kollationieren/ Pressen

Nach dem Vorrichten wird der Inhalt auf seine richtige Zusammenstellung kontrolliert (kollationiert).

Vor dem Weiterverarbeiten wird der Inhalt gepresst, so dass ein kompakter Block entstehen kann.

Bindeart

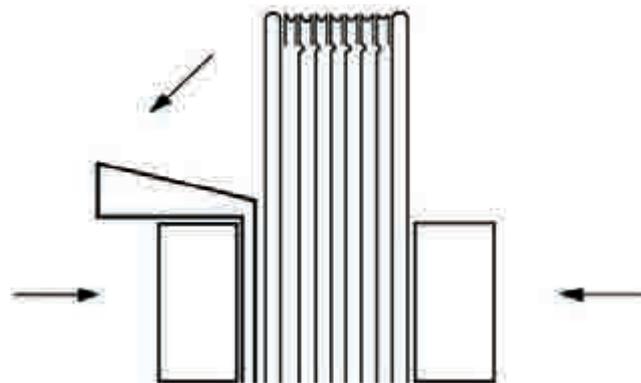
Um den Buchblock rationell herstellen zu können, eignet sich die Methode des geklebten Blocks sehr gut.

Die Verklebung der einzelnen Blätter erfolgt am besten in einer Hand- oder Klotzpresse. Beim Einpressen ist darauf zu achten, dass der Inhalt bündig und rechtwinklig aufgestossen ist. Um beim Kleben in der Presse einen guten Stützpunkt zu erhalten, verwendet man eine aus dickem Karton gefertigte Stütze.

Beim Kleben ist darauf zu achten, dass schnell und ohne Unterbruch gearbeitet wird, da sonst der Block durch den Klebevorgang eine einseitige Form erhält. Die Fälze werden fast in ganzer Breite angeschmiert, jedoch nur so breit, dass der Klebstoff nicht in den Inhalt eindringen kann.

Als Überklebematerial eignet sich Molton.

Unmittelbar nach dem Kleben wird ausgefüllt, wenn nötig der Falz heruntergeklopft und nach dem Vorderbeschnitt sofort die Rundung vorgenommen, damit ein problemloses Runden gewährleistet ist (siehe Ausfüllen, Beschnitt und Formgebung).



Stütze als Hilfsmittel zum Kleben

Für Einzelbände kommt auch die Handheftung auf Band (Baumwollband) zum Einsatz.

Je nach Format und Umfang wird meistens auf drei oder mehr Bünde geheftet. Mit einer Schablone, auf welcher die Hefteinteilung aufgezeichnet ist, werden mit einer spitzen, dünnen Ahle und einer Vorstecheinrichtung die Blätter vorgestochen. Die Fadenstärke wird nach Bogendicke, Bogenanzahl und nach der Papierdicke bestimmt. Sie bestimmt die Falzsteigung und dadurch die Stärke der Rundung. Der Fadenwahl ist daher grosse Aufmerksamkeit zu schenken.

Ein neuer Faden wird am Fitzbund oder bei einem Bund (Knoten darf nicht auf Band/Schnur liegen) angeknotet.

Bei einer übermässigen Falzsteigung kann der Falz nach dem Heften heruntergeklopft werden (Heftband nachziehen).

Für das Kleben wird Dispersionsklebstoff verwendet, der eine gute Haftkraft und Elastizität aufweist.

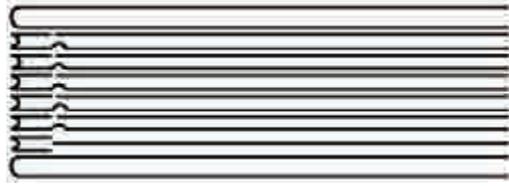
Ausfüllen

Damit der Buchblock problemlos weiterverarbeitet werden kann, wird zum Ausgleich des Volumens Karton eingelegt.

Der Ausfüllkarton reicht in der Breite bis zu den Fälzen; die Höhe entspricht der Inalthöhe.

Beim Einlegen ist darauf zu achten, dass der Karton satt an den Fälzen im Block anschliesst, aber keinesfalls über diese zu liegen kommt. Eingelegt werden sovieler Kartons, dass nach dem Falzherunterklopfen noch gerundet werden kann.

Es ist zu empfehlen, den Ausfüllkarton bereits vor dem Kleben zuzuschneiden, damit ohne Unterbruch gearbeitet werden kann.



Kartons genau einlegen

Falz herunterklopfen

Der Falz des geklebten Blocks wird vorteilhafterweise nach dem Ausfüllen heruntergeklopft, so dass ein kompakter Buchblock entsteht.

Rücken- beleimung

Der fadengeheftete Block wird nach dem Heftvorgang abgeleimt, d.h. die Heftlöcher werden zugestrichen, der Buchblock winkeltgerecht aufgestossen und das vordere und hintere Vorsatz entsprechend Falzbreite auf das nachfolgende Blatt vorgeklebt (am Kopf und Rücken bündig).

Die Heftbänder werden auf die Breite der Vorsatzverstärkung zurückgeschnitten und aufgeklebt.

Damit sich die einzelnen Lagen untereinander einwandfrei verbinden, wird der Rücken beleimt. Es ist darauf zu achten, dass der Buchrücken eine gerade Form aufweist.

Für das Vorkleben, das Aufkleben der Bänder und für die Rückenbeleimung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Beschnitt und Formgebung

Wenn der Klebstoff der Rückenbeleimung die entsprechende Abbindephase erreicht hat und kein Büttenrand vorhanden ist, erfolgt der Vorderbeschnitt.

Die Rundung weist einen Drittel des Kreises auf.

Fuss- und Kopfbeschnitt

Wenn der Buchblock keinen Büttenrand aufweist, erfolgt der Fuss- und Kopfbeschnitt.

Zum Ausgleich der Falzsteigung wird ein Schneidklotz verwendet.

Infolge Ausreissgefahr ist vorne die Rundung evtl. mit Makulaturpapier auszufüllen.

Kapitalen und Hinterkleben

Das Kapital kann aus gewobenem Band, Leder, Pergament oder handumstochen sein.

Um eine feste und dauerhafte Buchform zu erhalten, wird der Buchblock zwischen Brettern gepresst. Es ist darauf zu achten, dass dieser entsprechend breit und parallel abgesetzt ist.

Als Hinterklebematerial eignet sich Kraftpackpapier 100–120 gm² (für die Hinterklebung zwischen den Heftbändern Molton). Entsprechend der Rückenbreite und der Blockhöhe wird dieses in Streifen zugeschnitten und auf den Rücken geklebt. Beim fadengehefteten Block wird die erste Lage zwischen den Heftbändern aufgeklebt und die zweite Lage über den ganzen Rücken geklebt. Beim geklebten Block wird die erste Lage (Kraftpackpapier) zwischen dem Kapital aufgeklebt und die zweite Lage (Kraftpackpapier) über den ganzen Rücken geklebt.

Für die Herstellung des Kapitals und für das Hinterkleben wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Decke

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Buchrücken. Vorgängig ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Einbanddecke Halbleder mit aufgesetzten Deckeln unwattiert:

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet.

Berechnung Breite: Von Falz zu Falz.

Berechnung Höhe: Gleiche Grösse wie die Deckel.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt, abzüglich des Ausgleichkartons. Dieser gleicht im Falz die Materialstärke von Rücken- und Deckelüberzug aus.

Der Karton für die Deckel und den Ausgleich wird etwas grösser als benötigt zugeschnitten.



Kaschieren

Entsprechend der Übergriffbreite von Rücken- und Deckelüberzug (siehe Zuschnitt Überzug) wird der Ausgleichkarton vom Falz abgesetzt auf die Innenseite des Deckels kaschiert.

Für das Kaschieren wird Plankaschierklebstoff verwendet.



Zuschnitt Deckel

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 6 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Um eine elegante Deckelform zu erzielen, werden bei Einzelbänden die Deckel vor dem Überziehen mit dem Schleifkarton bombiert. Im Falz werden die Kanten nur leicht «gebrochen».



Deckel bombiert

Zuschnitt Überzug

Für den Rückenüberzug wird ein qualitativ gutes Leder verwendet.

Der Rückenüberzug wird so zugeschnitten, dass in der Höhe Einschläge von je 1.5 cm entstehen; die Breite des Lederrückens setzt sich wie folgt zusammen: Einlagebreite plus 2 x Scharnierbreite von je 5–7 mm plus 2 x Übergriff unter die Deckel von je 1.5 cm.

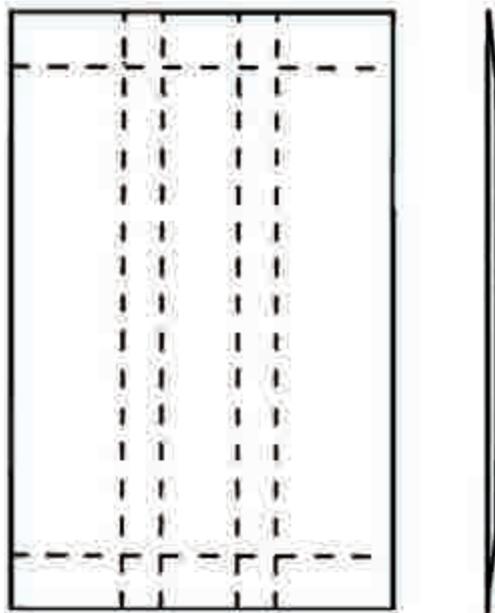
Mit Hilfe eines Kartons, der die Nutzengrösse aufweist, kann auf dem Lederfell der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte der Ledernutzen immer parallel zum Tierrücken aus dem Fell geschnitten werden.

Für den Deckelüberzug eignet sich ein qualitativ gutes Gewebe wie z.B. Rohleinen. Der Deckelüberzug wird so zugeschnitten, dass auf allen Seiten ein Einschlag von je 1.5 cm entsteht.



Schärfen

Dicke Nutzen werden vorteilhafterweise maschinell gespalten. Beim Rückenüberzug wird der Einschlag auslaufend mit dem Schärf-Fix geschärft und anschliessend mit dem Schärfmesser ausgeglichen.



Markierungen für das Schärfen

Überziehen

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf den Rückenüberzug aufgeklebt. Danach werden die Einschläge angeschmiert und eingeschlagen. Damit die Einschläge oben und unten nicht unter den Deckeln hervorstehen, werden sie leicht schräg nach innen eingeschlagen. An Einzelbänden wird als Dekoration oft über der Rückeneinlage ein Häubchen geformt. Auf der Breite der Einlage wird der Einschlag um die Häubchenbreite hervorgezogen. Die Breite des zu formenden Häubchens entspricht der Deckeldicke. Mit Hilfe eines dicken Kartons, welcher die Rückeneinlagebreite aufweist, wird das Häubchen geformt.

Der zugeschnittene Deckelüberzug wird auf der Innenseite des Deckels im Falzbereich 2 cm breit aufgeklebt. Danach werden die Deckel entsprechend abgesetzt aufgeklebt. Um ein gutes Scharnieren der Deckel und ein kantengenaues Einpassen des Buchblocks in die Decke zu erreichen, ist genaues, parallel und entspre-

chend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Überzugdicke und der Deckeldicke abhängig (ca. 5–7 mm).

Damit die Decke formiert werden kann, muss die Rückeneinlage vorgerundet werden (Häubchen ausgetrocknet). Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert.

Nach dem Formieren werden die Deckel, wie bereits oben und unten, vorne bombiert und die Ecken abgerundet.

Nach dem Bombieren wird der jeweilige Überzugsnutzen angeschmiert und auf den Deckel geklebt.

Damit eingeschlagen werden kann, muss der Ausschnitt an den Scharnierecken vorgenommen werden. Hier ist es wichtig, dass genügend Material weggeschnitten wird, um allfällige Wülste zu verhindern.

Die Einschlüge werden eingeschlagen und die abgerundeten Ecken mit Hilfe einer Ahle eingezogen.

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und Deckel wird Dispersionsklebstoff verwendet, für das Überziehen der Deckel ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister.



Ecke abgerundet und eingezogen

Prägen

(siehe Prägepresse).

Einbanddecke Halbleder mit aufgesetzten Deckeln wattiert (gespannt):

Zuschnitt

Für die Rückeneinlage wird ca. 350–400 gm² Maschinenkarton verwendet.

Berechnung Breite: Von Falz zu Falz.

Berechnung Höhe: Gleiche Grösse wie die Deckel.

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Buchformat, der Buchdicke sowie dem Gewicht des Buchblocks gewählt, abzüglich des Ausgleichkartons. Dieser gleicht im Falz die Materialstärke von Rücken- und Deckelüberzug aus.

Der Karton für die Deckel und den Ausgleich wird etwas grösser als benötigt zugeschnitten.

Als Wattierung eignet sich Schaumstoff in einer Dicke von ca. 3 mm. Dieser wird etwas grösser als benötigt zugeschnitten.



Kaschieren

Entsprechend der Übergriffbreite von Rücken- und Deckelüberzug (siehe Zuschnitt Überzug) wird der Ausgleichkarton vom Falz abgesetzt auf die Innenseite des Deckels kaschiert.

Für das Kaschieren wird Plankaschierklebstoff verwendet.



Zuschnitt Deckel

Die Deckelhöhe wird auf das richtige Mass zugeschnitten (Musterkarte beachten). Die Kantenbreite wird entsprechend dem Buchblock bestimmt. Als Richtmass gilt: Buchblockhöhe plus 6 mm. Vorne werden die Kanten etwas grösser belassen, da die Decke noch formiert wird.

Deckel wattieren

Zum Aufkleben der Wattierung werden die Deckel mager angeschmiert, der Schaumstoff aufgelegt und leicht angedrückt. Nach dem Trocknen wird der Schaumstoff deckelbündig zurückgeschnitten.

Für das Aufkleben des Schaumstoffes wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Zuschnitt Überzug

Für den Rückenüberzug wird ein qualitativ gutes Leder verwendet. Der Rückenüberzug wird so zugeschnitten, dass in der Höhe Einschlüge von je 1.5 cm entstehen; die Breite des Lederrückens setzt sich wie folgt zusammen: Einlagebreite plus 2 x Scharnierbreite von je 5–7 mm plus 2 x Übergriff unter die Deckel von je 1.5 cm. Mit Hilfe eines Kartons, der die Nutzengrösse aufweist, kann auf dem Lederfell der günstigste Ausschnitt gewählt werden. Nach Möglichkeit sollte der Ledernutzen immer parallel zum Tierrücken aus dem Fell geschnitten werden.

Für den Deckelüberzug eignet sich ein qualitativ gutes Gewebe wie z.B. Rohleinen. Der Deckelüberzug wird so zugeschnitten, dass auf allen Seiten ein Einschlag von je 1.5 cm entsteht.



Schärfen

Dicke Nutzen werden vorteilhafterweise maschinell gespalten. Beim Rückenüberzug wird der Einschlag auslaufend mit dem Schärf-Fix geschärft und anschliessend mit dem Schärfmesser ausgeglichen.



Markierungen für das Schärfen

Überziehen

Die Rückeneinlage wird angeschmiert und eingemittet auf den Rückenüberzug aufgeklebt. Danach werden die Einschläge angeschmiert und eingeschlagen. Damit die Einschläge oben und unten nicht unter den Deckeln hervorstehen, werden sie leicht schräg nach innen eingeschlagen. An Einzelbänden wird als Dekoration oft über der Rückeneinlage ein Häubchen geformt. Auf der Breite der Einlage wird der Einschlag um die Häubchenbreite hervorgezogen. Die Breite des zu formenden Häubchens entspricht der Deckeldicke. Mit Hilfe eines dicken Kartons, welcher die Rückeneinlagebreite aufweist wird das Häubchen geformt. Der zugeschnittene Überzug wird auf der Innenseite des Deckels im Falzbereich 1.5 cm breit aufgeklebt. Danach werden die Deckel entsprechend abgesetzt aufgeklebt. Damit die Decke ihre Funktion richtig wahrnehmen kann, ist genaues, parallel und entsprechend breites Absetzen der Deckel von der Einlage erforderlich. Die Absetzbreite (Scharnierbreite) ist von der Art der Überzugdicke und der Deckengrösse abhängig (ca. 5–7 mm).

Damit die Decke formiert werden kann, muss die Rückeneinlage vorgerundet werden (Häubchen ausgetrocknet). Danach wird der Buchblock genau in die Decke eingepasst, die Vorderkante markiert (etwas grösser als die Kanten in der Höhe) und die Decke auf der Pappschere formiert. Nach dem Formieren werden die Ecken abgerundet.

Damit eingeschlagen werden kann, muss der Ausschnitt an den Scharnierecken vorgenommen werden. Hier ist es wichtig, dass genügend Material weggeschnitten wird um allfällige Wülste zu verhindern. Die Einschläge werden angeschmiert, eingeschlagen und die abgerundeten Ecken mit Hilfe einer Ahle eingezogen (es ist darauf zu achten, dass der Überzug faltenfrei gespannt ist).

Für das Aufkleben der Rückeneinlage und das Einschlagen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Ecke abgerundet und eingezogen

Prägen

(siehe Prägepresse).

Fertigmachen

Einhängen

Vor dem Einhängen werden die Einschläge egalisiert, die Deckel wenn nötig ausgebogen und die Rückeneinlage nochmals gut gerundet.

Der Buchblock wird in die Decke eingelegt und kantengleich ausgerichtet. Danach wird das eine Vorsatz angeschmiert, der Deckel geschlossen und der Buchblock sofort auf dem Deckel ausgerichtet (auf genaue Kanten achten!). Das andere Vorsatz wird nun ebenfalls angeschmiert, der Deckel geschlossen und die Kanten genau ausgerichtet. Nach dem Einhängen wird das Buch zwischen Karton und sauberen Brettern kräftig eingepresst (bei wattierten Deckeln nur sehr schwach einpressen). Nach kurzer Presszeit wird die erste Kontrolle vorgenommen und allfällige Klebstoffrückstände beseitigt (Deckel nicht ganz öffnen!). Nun wird sauberer, saugfähiger Karton (ca. 350 gm²) in das Vorsatz eingelegt, so dass das Buch zwischen Karton und Brettern unter schwachem Druck austrocknen kann.

Die Ausfüllkarton werden im Buch belassen, damit die Fotos problemloser eingeklebt werden können.

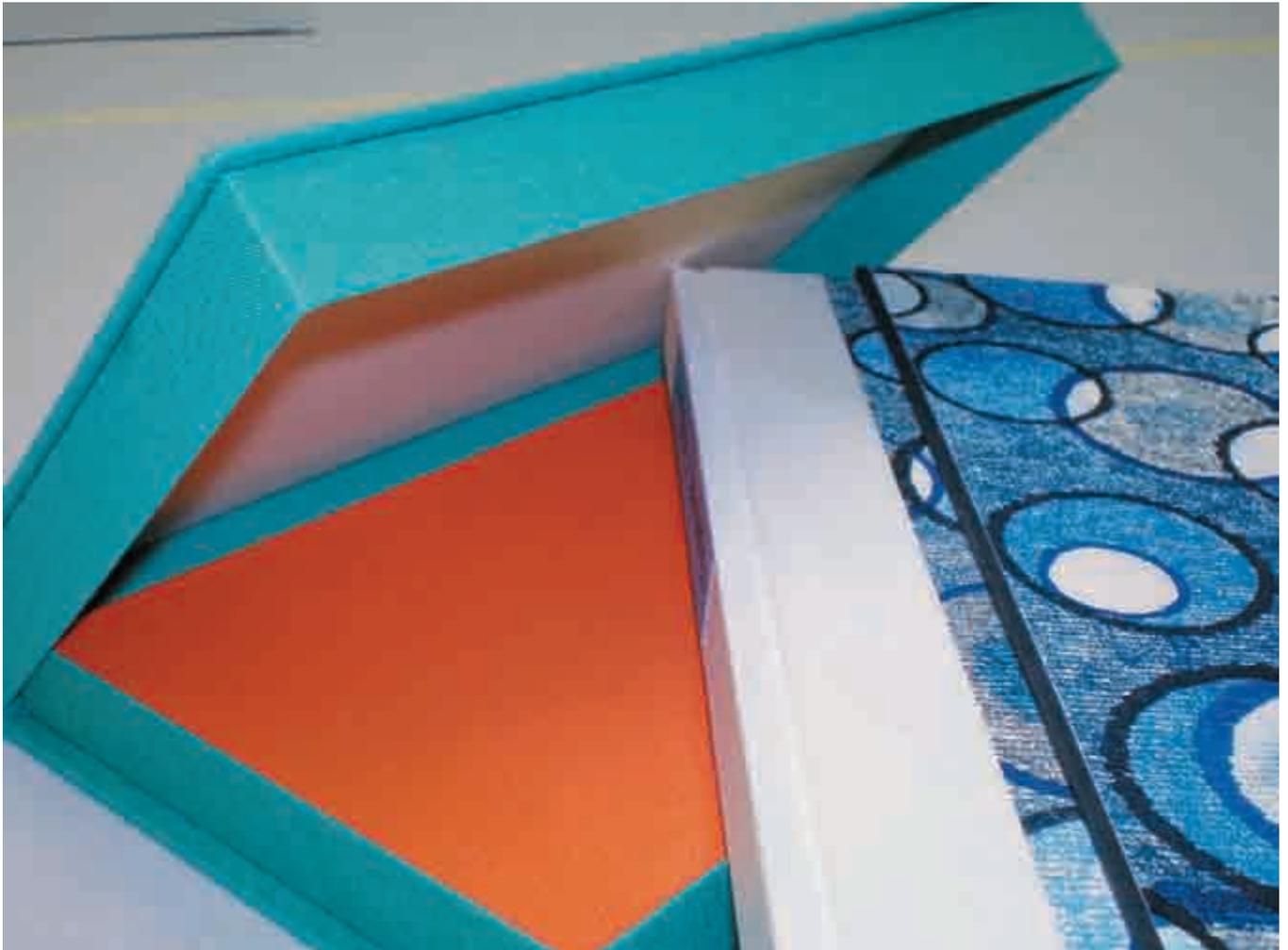
Für das Einhängen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form- und Bindefehler
- Übereinstimmung der Buchdecke mit dem Buchblock
- Flecken, Hohlräume und Falten im Vorsatz
- Sitz des Buchblocks in der Decke
- Allg. Sauberkeit des Buchblocks und der Decke
- Regelmässiger Kantenverlauf
- Schnitt und Kapital
- Prägung
- Verklebung der Deckel auf dem Rücken
- Übereinstimmung mit Musterkarte
- etc.

Schuber – Buchklappschachteln



Schuber – Buchklappschachteln

Eigenschaften/Verwendungszweck

Gepflegte Einbände erhalten zum Schutz gegen Einwirkungen von aussen eine Hülle, den Schuber.

Der einfachste Schutz dieser Art ist das gerillte, aus Feinkarton bestehende Futteral. Ähnlich diesem Futteral ist jenes mit doppelten Seitenwänden, dessen Innenteile lose eingefalzt sind. Der angepasste Schuber ist dagegen nicht nur eine Schutzhülle, sondern stellt gleichzeitig auch ein Schmuckelement des Buchs dar. Buch und Schuber bilden in diesem Fall eine Einheit.

Als Überzugsmaterialien können Papier, Gewebe, Leder oder Pergament eingesetzt werden, welche man auch untereinander kombinieren kann. Als Ausfütterung eignen sich Papier, Molton, Suedel oder Ähnliches.

Schuber geritzt und gefügt, innen mit Papier ausgefüttert, Kante mit Gewebe eingefasst (Buchrücken gerade)

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Rücken; die Seitenteile werden Schmalband zugeschnitten.
Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt (Rohformat)

Für den Schuber wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Dicke wird entsprechend Buchformat und Buchumfang gewählt.
Da der Schuber vor dem Zuschneiden kaschiered wird, wird dieser vorerst grösser zugeschnitten, d.h. nach dem Kaschieren müssen aus dem Nutzen der Schubermantel und die beiden Seitenteile (oben/unten) geschnitten werden können.

Für das Ausfüttern (Kaschieren) dient ein Papier, welches farblich auf das Buch abgestimmt und qualitativ gut ist.

Das Papier weist die gleiche Grösse wie der Kartonnutzen des Schubers auf.

Kaschieren

Der Papiernutzen wird gefeuchtet, angeschmiert und auf den Kartonnutzen aufgeklebt.
Wird der kaschierte Nutzen nicht unmittelbar weiterverarbeitet, muss dieser zwischen Karton beschwert werden.

Für das Kaschieren wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Massberechnung

Mantel:

- Breite: $2 \times \text{Buchbreite} + \text{Buchdicke} + \text{Spielraum}$
- Höhe: $\text{Buchhöhe} + 2 \times \text{Kartondicke der Seitenteile} + \text{Spielraum}$ (die Nutzhöhe wird vorerst noch etwas grösser zugeschnitten)

Seitenteile:

- Breite: $\text{Buchdicke} + \text{Spielraum}$
- Länge: $\text{Buchbreite} + \text{Spielraum}$

Die Massermittlung erfolgt auf einer planen Unterlage. Indem man das Buch zwischen Bretter legt, kann die genaue Grösse ermittelt werden. Dabei ist zu beachten, dass jeweils an mehreren Orten (Dicke z.B. am Rücken und vorne) gemessen werden muss, so dass das grösste Mass ermittelt wird.



**Zuschnitt
Nutzenbreite**

Entsprechend dem ermittelten Mass wird die Schubbreite zugeschnitten.

Ritzen

Entsprechend der Buchbreite und -dicke wird der Nutzen geritzt. Geritzt wird ca. $\frac{3}{4}$ der Kartondicke.

Nach dem Ritzen wird der Mantel um das Buch gelegt und kontrolliert. Der Mantel darf nicht zu eng sein, da noch die Einfassung nach innen eingeschlagen wird.

**Zuschnitt
Seitenteile und
Nutzenhöhe**

Entsprechend dem ermittelten Mass (Buchdicke) werden die Seitenteile zugeschnitten. Nach dem Zuschnitt werden diese in den Mantel gelegt und kontrolliert. Anhand der eingelegten Seitenteile kann nun die genaue Nutzenhöhe angezeichnet und zugeschnitten werden. Die Höhe darf nicht zu knapp zugeschnitten werden, da noch die Einfassung nach innen eingeschlagen wird.

Zusammensetzen

Damit die Seitenteile genauer und schneller eingesetzt werden können, werden diese auf dünnen (ca. 300 gm²) Maschinenkarton kaschiert, welcher vierseitig etwas grösser als die Seitenteile zugeschnitten wird.



Nach dem Kaschieren werden die Seitenteile entlang ihrer Kartondicke angeschmiert und genau in den Mantelnutzen eingesetzt. Danach wird der überstehende Karton bündig entlang des Schubers abgeschnitten. Zur Masskontrolle wird das Buch in den Schubler gelegt (Achtung: Klebstoffrückstände). Allfällige Unebenheiten sind leicht zu verschleifen.

Für das Zusammensetzen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Seitlicher Teil eingefügt

Zuschnitt Einfassung

Die Streifen werden je nach Dicke des Schuberkartons zugeschnitten, d.h. im Innern des Schubers ist die Einfassung ca. 4 mm breit sichtbar, aussen greift diese ca. 5 mm breit auf den Schuber über. Bei einer Einfassung aus Gewebe wird der Schuber in einem Stück eingefasst. Für den Übergriff müssen ca. 3 mm dazurechnet werden.

Einfassen

Damit der Einfassstreifen genau aufgesetzt werden kann, wird mit dem Stechzirkel aussen auf dem Schuber die Übergriffbreite markiert. Hinten unten am Schuber wird der Einfassstreifen aufgesetzt und der Schuber in einem Stück eingefasst. Die Ecken werden entsprechend eingeschnitten und die Einfassung eingeschlagen. Im Innern des Schubers muss nach dem Einfassen ein regelmässiger, gleich breiter Einfassrand sichtbar sein.

Für das Einfassen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

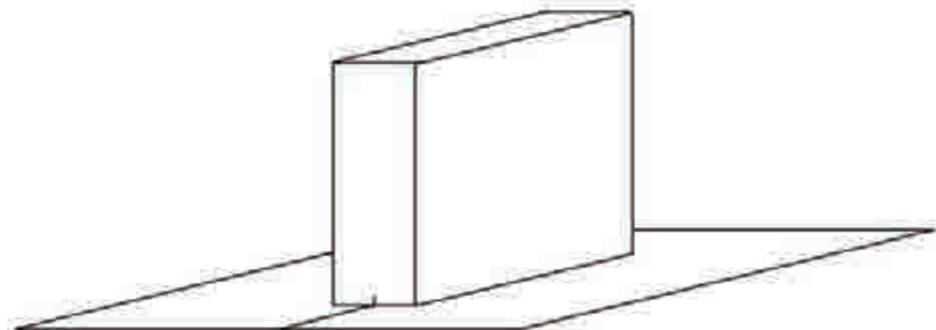
Zuschnitt Überzug

Zum Überziehen wird ein Papier, welches farblich dem Buch angepasst und qualitativ gut ist, verwendet. Nach dem Überziehen des Schubers muss die Einfassung auf beiden Seiten gleichmässig ca. 2 mm breit sichtbar sein. Die Dehnung des Papierüberzugnutzens muss daher berücksichtigt werden. In der Höhe wird der Überzug so zugeschnitten, dass sich die Einschläge gegenseitig ca. 3 mm überlappen. Der Überzug für die Seitenteile wird erst nach dem Überziehen des Mantels zugeschnitten.

Überziehen

Damit nach dem Überziehen hinten und vorne gleich breite Einfasskanten sichtbar sind, wird auf dem Schuber und auf dem Überzugnutzen (Rückseite) die genaue Mitte mit einem Bleistift markiert. Danach wird der Überzug gefeuchtet, angeschiert und der Schuber entsprechend aufgelegt. Nun wird der Überzug auf die Mantelwände gezogen und angerieben. Es ist darauf zu achten, dass keine Hohlräume entstehen! Um oben und unten einschlagen zu können, wird an den

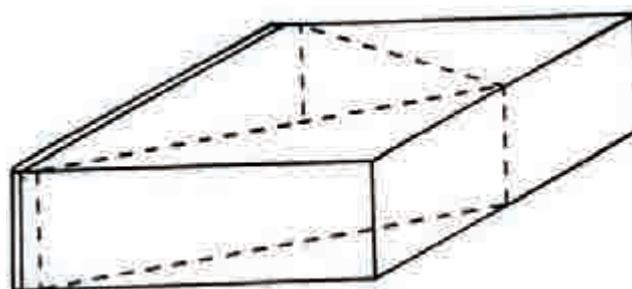
Schuberecken entsprechend eingeschnitten. Da die Einschläge breiter sind als die Schuberdicke, greifen sie nun leicht übereinander. Mit einem scharfen Messer wird nach dem Einschlagen ein Trennschnitt durch die übereinanderliegenden Einschläge vorgenommen, so dass das überflüssige Einschlagmaterial entfernt werden kann. Dadurch erübrigt sich ein nachträgliches Ausgleichen der Einschläge. Nach dem Überziehen des Mantels werden die Überzugnutzen für die beiden Seitenteile zugeschnitten. Wie auf den Seitenwänden ist auch hier die Einfassung schmal sichtbar. Den Kanten entlang darf der Überzug nicht vorstehen, d.h. er wird ca. ½ mm zurückversetzt.



Beim Überziehen von der Mitte ausgehen

Zum Austrocknen wird ein Stützsteg in den Schuber eingelegt und zwischen Karton und Brettern beschwert, so dass der Schuber seine optimale Form behält.

Für das Überziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.



Stützsteg eingelegt

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Ritzen/Fügen
- Verarbeitung
- Auskaschierung
- Einfassung
- Überzug
- etc.

Angepasster Schuber, gefügt, innen mit Molton ausgefütert, mit Leder eingefasst und mit Papier überzogen (Buchrücken rund)

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Rücken; die Seitenteile werden Schmalband zugeschnitten.

Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt (Rohformat)

Für den Schuber wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Dicke wird entsprechend Buchformat und Buchumfang gewählt. Da der Schuber vor dem Zuschneiden kaschiert wird, wird dieser vorerst grösser zugeschnitten, d.h. nach dem Kaschieren muss aus dem Nutzen der Mantel und die Seitenteile geschnitten werden können.

Für das Ausfütern (Kaschieren) dient Molton. Damit die Wände des Schubers die benötigte Zugkraft nach innen erhalten, wird zusätzlich unter den Molton ein Papier (z.B. Offset 120 gm²) kaschiert.

Molton und Papier weisen die gleiche Grösse wie der Kartonnutzen des Schubers auf.

Kaschieren

Der Papiernutzen wird gefeuchtet, angeschmiert und auf den Karton geklebt, wiederum angeschmiert und auf die Rückseite des Moltons geklebt. Es ist darauf zu achten, dass durch das Anreiben der Klebstoff nicht durchschlägt.

Wird der kaschierte Nutzen nicht unmittelbar weiterverarbeitet, muss dieser zwischen Karton beschwert werden.

Für das Kaschieren wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Massberechnung

Mantel:

- Breite: Buchbreite (von der Rückeneinlage bis zur Vorderkante des Deckels) plus 1 x Kartondicke
- Höhe: Buchhöhe plus 2 x Kartondicke der Seitenteile plus Spielraum (die Nutzhöhe wird vorerst noch etwas grösser zugeschnitten)

Seitlicher Teil:

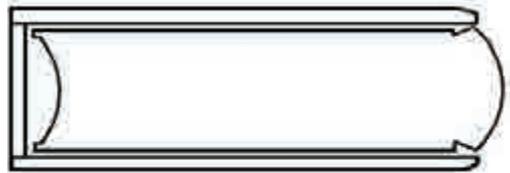
- Breite: Buchdicke plus Spielraum
- Höhe: siehe Mantel

Seitenteile oben und unten:

- Breite: Buchdicke plus Spielraum
- Länge: Buchbreite (von der Rückeneinlage bis zur Vorderkante des Deckels) plus ca. 1.5 cm

Die Massermittlung erfolgt auf einer planen Unterlage. Indem man das Buch zwischen Bretter legt, kann die genaue Grösse ermittelt werden. Dabei ist zu beachten, dass jeweils an mehreren Orten (Dicke z.B. am Rücken und vorne) gemessen werden muss, so dass das grösste Mass ermittelt wird.

Da der Schubler innen mit Molton ausgefüttert wird, ist mehr Spielraum als bei einer Papierausfütterung dazuzurechnen.



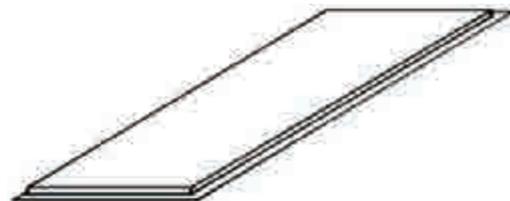
Seitlicher Teil eingefügt

Zuschnitt

Entsprechend dem ermittelten Mass werden die Seitenteile oben und unten sowie der seitliche Teil auf die Breite zugeschnitten (Moltonseite nach unten gewendet). Nun wird der obere und untere Seitenteil auf die Buchkante gelegt und die erhaltene Höhe auf dem Mantelnutzen markiert. Die Höhe darf nicht zu knapp zugeschnitten werden. Wie der Mantel wird der seitliche Teil ebenfalls auf die markierte Höhe zugeschnitten. Nun kann der Mantel auf die berechnete Breite zugeschnitten werden. Die Seitenteile oben und unten sind länger zu belassen, da diese nach dem Zusammensetzen der Buchrundung angepasst werden.

Zusammensetzen

Damit die Seitenteile und der seitliche Teil genauer und schneller eingesetzt werden können, werden diese auf dünnen (ca. 300 gm²) Maschinenkarton kaschiert, welcher vierseitig etwas grösser zugeschnitten wird.



Nach dem Kaschieren wird der seitliche Teil entlang seiner Kartondicke angeschmiert und genau in die zwei Mantelnutzen eingesetzt. Danach wird der überstehende Karton oben und unten weggeschnitten. Nun werden ebenfalls die Seitenteile entlang ihrer Kartondicke angeschmiert und genau in den Mantel eingesetzt. Es ist darauf zu achten, dass beim Fügen der Molton nicht verschmiert wird.

Der überstehende Karton wird bündig entlang des Schubers abgeschnitten. Zur Masskontrolle wird das Buch in den Schuber gelegt (Achtung: Klebstoffrückstände). Mit einem dünnen Pressspanstreifen wird der Buchrücken abgedeckt und die überstehenden Seitenteile genau der Buchrückenrundung entlang angezeichnet. Nachdem das Buch wieder aus dem Schuber genommen wurde, werden nun die Seitenteile entsprechend der Markierung zurückgeschnitten. Allfällige Unebenheiten sind leicht zu verschleifen. Um dem Schuber eine elegante Form zu geben, können die Vorderkanten (Mantelteile vor dem Fügen) schräg auslaufend abgeschliffen werden.

Für das Zusammensetzen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Zuschnitt Einfassung

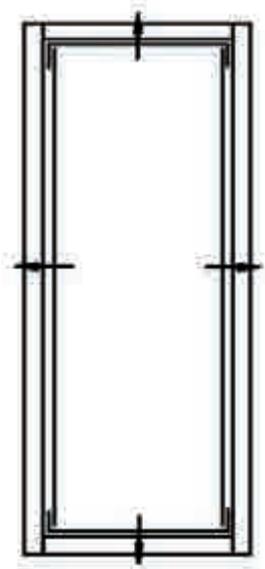
Die Einfassstreifen werden je nach Dicke des Schuberkartons zugeschnitten, d.h. im Innern des Schubers ist die Einfassung ca. 3 mm breit sichtbar, aussen greift diese ca. 5 mm breit auf den Schuber über. Bei einer Einfassung aus Leder bilden vier Teile (Einfassung der Seitenteile oben und unten sowie der Mantelkanten) die Einfassung. Für den jeweiligen Übergriff müssen ca. 3 mm dazugerechnet werden, wobei zu beachten ist, dass sich das Leder bei der Verarbeitung noch streckt.

Die Lederstreifen werden auf dem Schärf-Fix ganz dünn und von Hand den Rändern entlang auslaufend geschärft.

Einfassen

Zuerst werden die beiden Seitenteile (Rundungen) oben und unten, danach die Mantelkanten eingefasst. Diese reichen jedoch nur noch bis zu den Seitenteilen. Im Innern des Schubers muss nach dem Einfassen ein regelmässiger, gleich breiter Einfassrand sichtbar sein. Auf der Aussenseite muss bei einer Ledereinfassung darauf geachtet werden, dass keine Falten entstehen.

Für das Einfassen wird Kleister oder ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.



Von innen nach aussen einfassen

Zuschnitt Überzug

Zum Überziehen eignet sich ein Papier, welches farblich dem Buch angepasst und qualitativ gut ist.

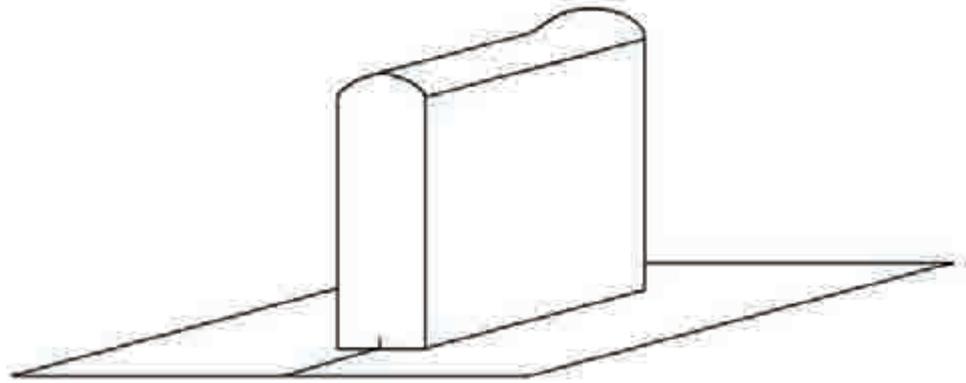
Nach dem Überziehen des Schubers muss die Einfassung gleichmässig ca. 2 mm breit sichtbar sein. Die Dehnung des Überzugnutzens muss daher berücksichtigt werden. In der Höhe wird der Überzug so zugeschnitten, dass sich die Einschlüsse gegenseitig ca. 3 mm überlappen.

Der Überzug für die Seitenteile oben und unten wird erst nach dem Überziehen des Mantels zugeschnitten.

Überziehen

Damit nach dem Überziehen hinten und vorne gleich breite Einfasskanten sichtbar sind, wird auf dem Schubereinsatz und auf dem Überzugnutzen (Rückseite) die genaue Mitte mit einem Bleistift markiert. Danach wird der Überzug gefeuchtet, angeschiert und der Schubereinsatz entsprechend aufgelegt. Danach wird der Überzug auf die Mantelwände gezogen und angerieben. Es ist darauf zu achten, dass keine Hohlräume entstehen! Um oben und unten einschlagen zu können, wird an den Schuberecken entsprechend eingeschnitten. Da die Einschlüsse breiter sind als die Schubereisdicke, greifen sie nun leicht übereinander. Mit einem scharfen Messer wird nach dem Einschlagen ein Trennschnitt durch die übereinanderliegenden Einschlüsse vorgenommen, so dass das überflüssige Einschlagmaterial entfernt werden kann. Dadurch erübrigt sich ein nachträgliches Ausgleichen der Einschlüsse.

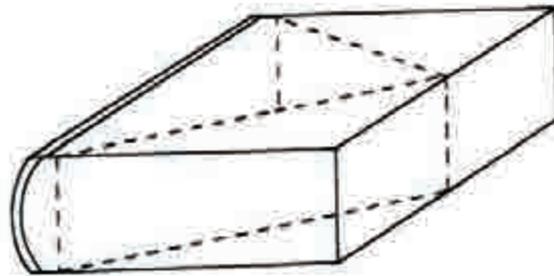
Nach dem Überziehen des Mantels werden die Überzugnutzen für die beiden Seitenteile zugeschnitten. Wie auf den Seitenwänden ist auch hier die Einfassung schmal sichtbar. Es ist darauf zu achten, dass der Rundschnitt genau der Rundung des Schubers entspricht. Den übrigen Kanten entlang darf der Überzug nicht vorstehen, d.h. er wird ca. 1/2 mm zurückversetzt.



Beim Überziehen von der Mitte ausgehen

Zum Austrocknen wird ein Stützsteg in den Schuber eingelegt und zwischen Karton und Brettern beschwert, so dass der Schuber seine optimale Form behält.

Für das Überziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.



Stützsteg eingelegt

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Fügen
- Verarbeitung
- Auskaschierung
- Einfassung
- Überzug
- etc.

Buchklappschachteln

Eigenschaften/Verwendungszweck

Bibliophile Einbände erhalten zum Schutz gegen Einwirkungen von aussen eine Buchklappschachtel. Im Gegensatz zum Schubler ist der Einband auch am Rücken geschützt.

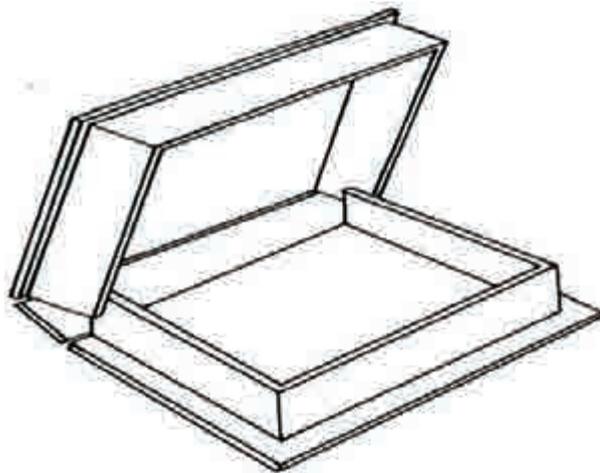
Die Klappschachtel kann auch als Sammelschachtel für lose Blätter und ähnliches eingesetzt werden.

Je nach Ausführung unterscheidet man zwischen:

- Klappschachtel ohne Decke
- Klappschachtel in Decke montiert (mit Kanten).

Als Überzugsmaterial können Papier, Gewebe, Leder oder Pergament gewählt werden, welche auch untereinander kombiniert werden können. Als Ausfütterung eignet sich Papier, Molton, Suedel, Seide oder ähnliches.

Die Gestaltung sollte dem Band entsprechen.



Buchklappschachtel in Decke montiert

Buchklappschachtel in Decke montiert, mit Gewebe überzogen und mit Papier ausgefüttert

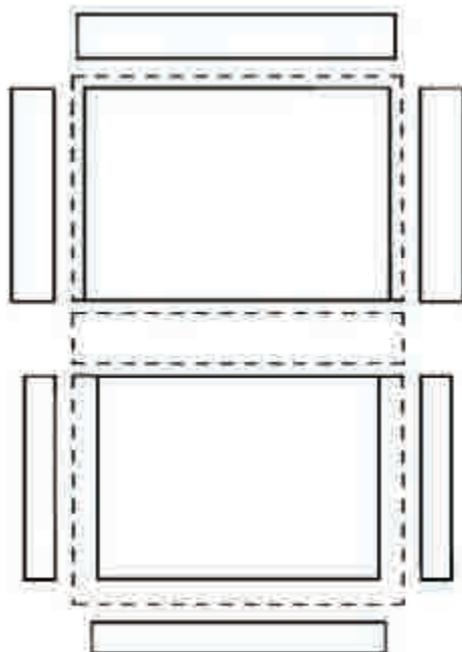
Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Rücken; die Seitenwände werden Schmalband zugeschnitten. Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Mass- berechnung/ Zuschnitt innerer Schachtelteil

Für die Buchklappschachtel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Dicke wird entsprechend dem Buchformat und Buchumfang gewählt. Zuerst wird der innere (kleinere) Schachtelteil zugeschnitten und zusammengesetzt. Erst dann wird der äussere Schachtelteil berechnet.

- Bodenhöhe: Buchhöhe plus ca. 1 mm Spielraum
- Seitenwandlänge: Buchhöhe plus ca. 1 mm Spielraum plus 2 x Kartondicke der kurzen Seitenwände
- Bodenbreite: Buchbreite plus ca. ½ mm Spielraum
- Seitenwandlänge (kurze Seitenwände): Gleiches Mass wie Bodenbreite
- Seitenwandbreite: Buchdicke plus ca. ½ mm Spielraum plus 1 x Kartondicke Boden

Die Massermittlung erfolgt auf einer planen Unterlage. Indem man das Buch zwischen Bretter legt, kann die genaue Grösse ermittelt werden. Dabei ist zu beachten, dass jeweils an mehreren Orten (Dicke z.B. am Rücken und vorne) gemessen werden muss, so dass das grösste Mass ermittelt werden kann. Je nach Überzugsmaterial muss mehr oder weniger Spielraum gerechnet werden.



Zusammensetzen

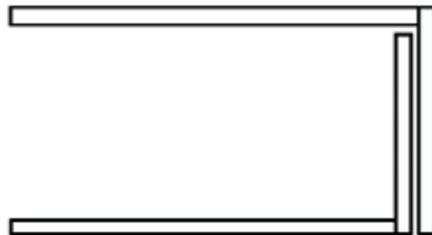
Der Bodennutzen wird 3-seitig an den Kanten mit Klebstoff bestrichen und mit Klebeband versehen. Danach werden zuerst die beiden kürzeren Seitenwände, dann die lange Seitenwand gefügt. Das Klebband zieht die Seitenwände satt an den Boden, so dass keine «Überzähne» entstehen. Nach dem Zusammensetzen und Trocknen wird das Buch in den Schachtelteil gelegt und die Grösse kontrolliert.

Für das Zusammensetzen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Massberechnung/Zuschnitt äusserer Schachtelteil

- Bodenhöhe: Schachtelhöhe plus ca. 2.5 mm Spielraum
- Seitenwandlänge: Schachtelhöhe plus ca. 2.5 mm Spielraum plus 2 x Kartondicke der kurzen Seitenwände
- Bodenbreite: Schachtelbreite plus ca. 1 mm Spielraum
- Seitenwandlänge (kurze Seitenwände): Gleiches Mass wie Bodenbreite
- Seitenwandbreite: Schachteldicke plus ca. 1 mm Spielraum plus 1 x Kartondicke Boden (bei geschlossener Schachtel darf der äussere Schachtelteil nicht auf den Seitenwänden des inneren Schachtelteils aufliegen).



Äusserer Schachtelteil darf nicht aufliegen

Die Massermittlung erfolgt ebenfalls auf einer planen Unterlage. Indem man den inneren Schachtelteil zwischen Bretter legt, kann die genaue Grösse ermittelt werden. Je nach Überzugsmaterial muss mehr oder weniger Spielraum gerechnet werden.

Zusammensetzen

Der Bodennutzen wird 3-seitig an den Kanten mit Klebstoff bestrichen und mit Klebeband versehen. Danach werden zuerst die beiden kürzeren Seitenwände, danach die lange Seitenwand gefügt. Das Klebband zieht die Seitenwände satt an den Boden, so dass keine «Überzähne» entstehen. Nach dem Zusammensetzen wird der innere Schachtelteil in den äusseren gelegt und die Grösse kontrolliert.

Für das Zusammensetzen wird Dispersionklebstoff verwendet.

Zuschnitt Decke

Die Dicke der Deckel wird entsprechend dem Buchformat und der Buchdicke gewählt, d.h. der Karton für die Deckel ist gleich dick oder etwas dicker als jener der Seitenwände.

Die beiden Deckel werden so gross zugeschnitten, dass am äusseren Schachtelteil dreiseitig ca. 2 mm breite Kanten entstehen. Die offene Seite des Schachtelteils ist mit dem Deckel im Scharnier bündig.

Die Rückeneinlage weist die gleiche Dicke und Höhe auf wie die Deckel. Die Breite entspricht der Höhe des grösseren Schachtelteils plus 1 x Deckeldicke.

Die Deckel und die Rückeneinlage werden den Kanten entlang leicht abgeschliffen (bombiert), dadurch erhält die Schachtel ein elegantes Aussehen. Zudem werden die Ecken leicht abgerundet.

Zuschnitt Überzug

Zum Überziehen eignet sich Gewebe wie z.B. Rohleinen.

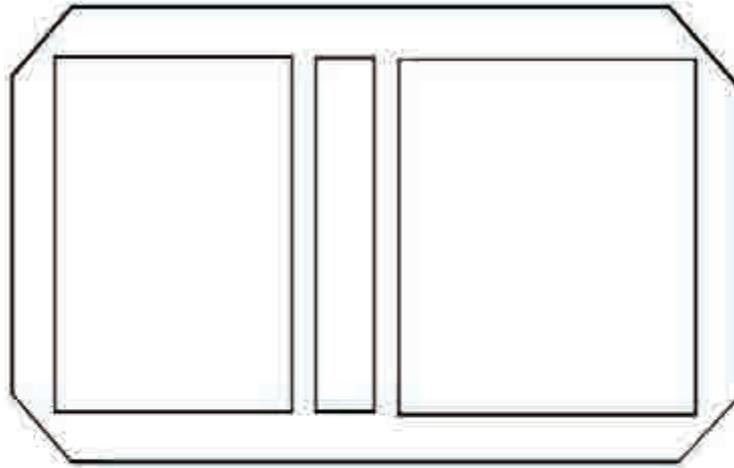
Die Seitenwände des inneren und äusseren Schachtelteils werden aussen und innen ganz überzogen. Die Breite des Überzugnutzens ergibt sich somit aus 2 x Seitenwandhöhe plus 2 x Übergriffbreite von ca. je 5 mm auf den Boden. Die Länge des Nutzens ergibt sich aus der Gesamtlänge der drei Seitenwände plus 2 x Einschlag von je ca. 7 mm.



Die Nutzengrösse der Decke wird wie gewohnt berechnet:

- Breite: 2 x Deckelbreite plus 2 x Absetzbreite plus Rückenbreite plus 2 x Einschlagbreite von ca. 1.5 cm
- Höhe: Deckelhöhe plus 2 x Einschlagbreite von ca. 1.5 cm

Für das Absetzen gilt in der Regel: 1 x Deckeldicke plus Raum für das Stegmaterial



Deckel innen auskaschiert

Überziehen

Zuerst werden die Schachtelteile und danach die Decke überzogen. Die Deckel-
ecken werden mit Hilfe einer Ahle eingezogen.
Die gegeneinander zu verklebenden Flächen werden auskaschiert.

Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff oder ein Gemisch aus Dispersions-
klebstoff und Kleister verwendet.

Rückentitel

Die Buchklappschachtel wird meistens mit einem Titel versehen, welcher analog
dem Buchtitel geprägt wird.

Schachtelteile montieren

Nach dem Überziehen werden die beiden Schachtelteile in die Decke montiert.
Zuerst wird der äussere Schachtelteil montiert, d.h. der Schachtelboden ange-
schmiert und eingemittet auf die Deckelinnenseite aufgelegt; im Scharnierbereich
ist die Schachtel mit dem Deckel bündig. Mit Hilfe eines Kartonklotzes, welcher
etwas dicker ist als die Seitenwandhöhe, kann der Schachtelteil in der Presse ange-
presst werden.

Es ist darauf zu achten, dass sich der Schachtelteil nicht verschiebt!
Danach wird ebenfalls der innere Schachtelteil aufgeklebt. Auch hier ist auf eine genaue Kantenverteilung zu achten. Im Scharnierbereich wird der Schachtelteil ebenfalls bündig mit dem Deckel montiert und angepresst.

Für das Montieren wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Zuschnitt Steg und Aus- fütterung

Der Steg wird aus dem gleichen Material wie der Überzug zugeschnitten.

- Breite: Rückenbreite plus 2 x Absetzbreite plus Dicke des Kartons im Scharnierbereich plus 2 x Übergriffbreite auf die Schachtelteile
- Höhe: Innenmasshöhe des äusseren Schachtelteils

Für die Ausfütterung eignet sich ein qualitativ gutes, farblich auf den Einband abgestimmtes Papier.

Das Mass ergibt sich aus dem Innenmass der jeweiligen Schachtel. Damit die Ausfütterung an den Ecken nicht auf die Seitenwände übergreift, muss der Nutzen jedoch etwas kleiner zugeschnitten werden.

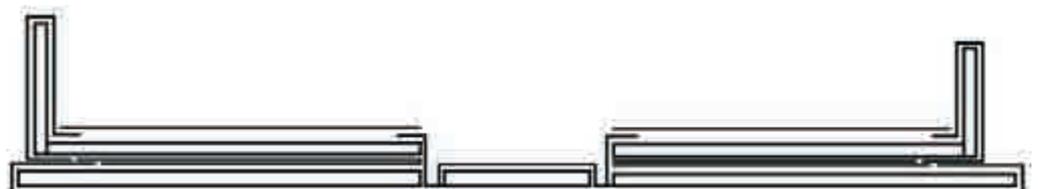
Steg und Aus- fütterung einkleben

Der Stegnutzen wird angeschmiert, auf den äusseren Schachtelteil aufgelegt, im Absetzbereich satt eingerieben, über den Rücken gezogen, wieder im Absetzbereich satt eingerieben, dem inneren Schachtelteil entsprechend ausgeschnitten und aufgeklebt.

Nach dem Einkleben des Steges werden die beiden Schachtelböden ausgefüttert. Damit der Gewebeeinschlag des Überzugs nicht unschön durchscheint/-drückt, können vor dem Ausfütern die Schachtelböden auskaschiert werden.

Nach Fertigstellung wird die Buchklappschachtel offen und beschwert trocknen gelassen.

Für das Einkleben des Steges und zum Ausfütern wird Dispersionsklebstoff verwendet.

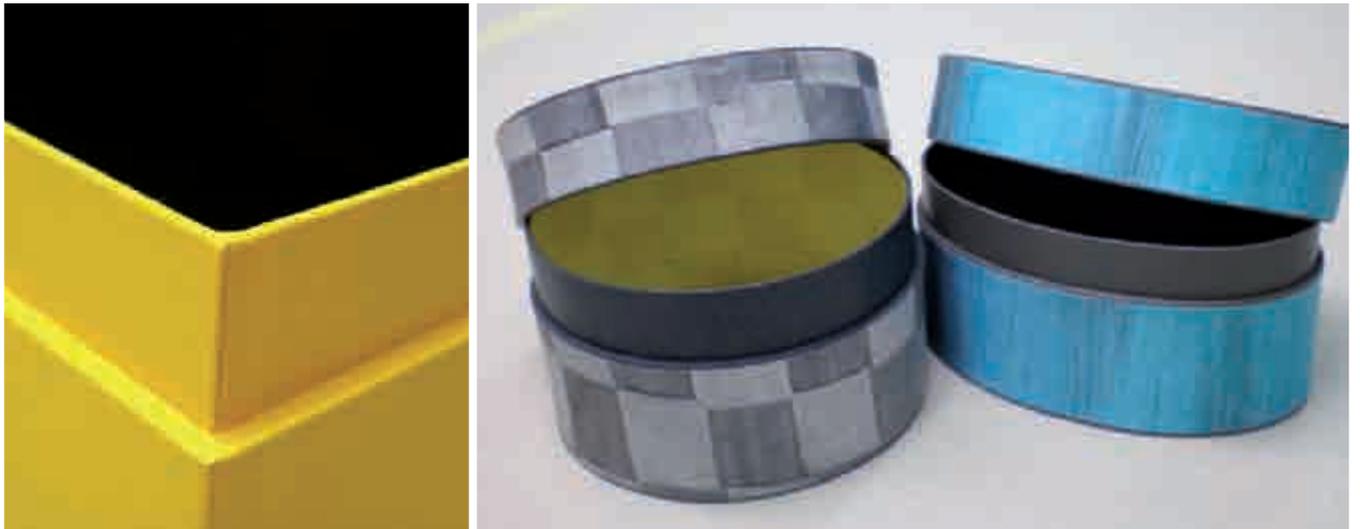


Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Verarbeitung
- Überzug
- Steg
- Ausfütterung
- Schild/Titel
- etc.

Schachteln



Schachteln

Eigenschaften/Verwendungszweck

Schachteln gibt es in den verschiedensten Variationen. Die einfachste Ausführung wird geritzt und weist einen Stülpedeckel auf. Anspruchsvollere Schachteln sind gefügt und sowohl innen als auch aussen überzogen.

Der Verwendungszweck sollte die Ausführung und das Überzugsmaterial bestimmen, d.h. für eine Gebrauchsschachtel sollte ein solides, strapazierfähiges Überzugsmaterial für Aussen und Innen gewählt werden.

Geritzte Schachtel mit Stülpdeckel (über alles), Kanten eingefasst

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur längeren Seite.
Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Massberechnung/Zuschnitt

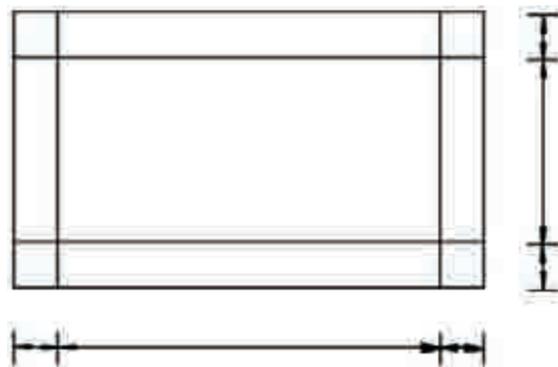
Für die geritzte Schachtel verwendet man Maschinenkarton oder Handpappe.
Die Dicke wird entsprechend der Schachtelgrösse und dem Verwendungszweck bestimmt.

Unterteil:

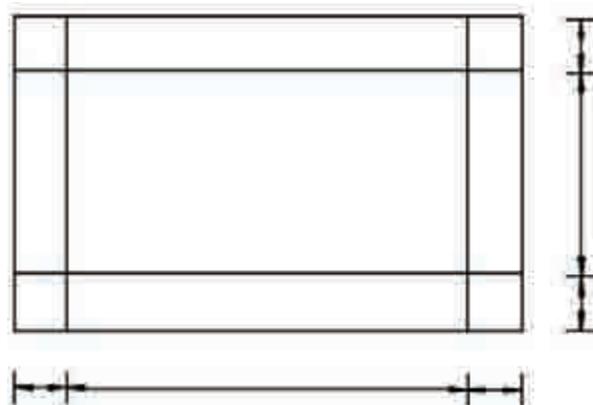
- Breite: Schachtelbreite plus 2 x Seitenwandhöhe
- Länge: Schachtellänge plus 2 x Seitenwandhöhe

Stülpdeckel:

- Breite: Unterteilbreite plus 2 x Seitenwandhöhe plus ca. 4 mm Spielraum
- Länge: Unterteillänge plus 2 x Seitenwandhöhe plus ca. 4 mm Spielraum

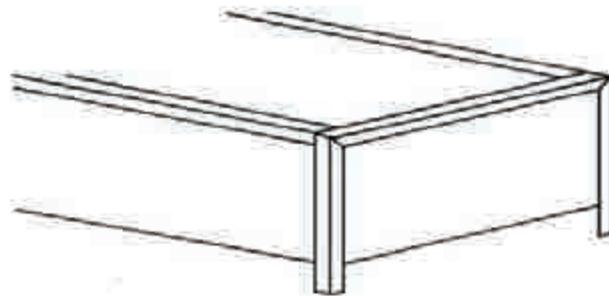
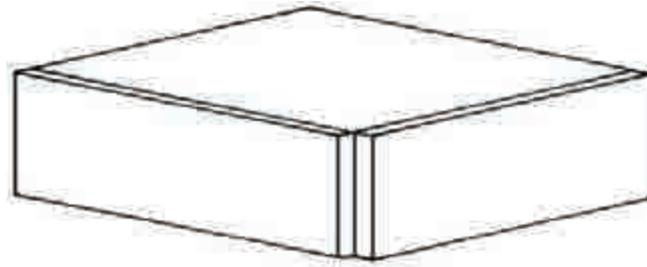


Boden



Deckel

Ritzen	Entsprechend der Schachtelbreite und -länge werden Unterteil und Stülpedeckel geritzt. Geritzt wird ca. $\frac{3}{4}$ der Kartondicke.
Griffloch ausstanzen	Wird der Deckel über die ganze Schachtel gestülpt, so erhält er ein halbrundes Griffloch. Dieses befindet sich in der Mitte der Schachtellänge und wird mit einem Locheisen ausgestanzt.
Schachtel «zusammensetzen»	Nach dem Ritzen und Ausstanzen werden die Laschen parallel zur Laufrichtung in der Länge der Seitenwandhöhe eingeschnitten, abgespalten und entsprechend ausgeschnitten. Nun werden die Laschen angeschmiert, die Schachtel winkeligrecht zusammengeklebt und mit Wäscheklammern fixiert. Nach dem Trocknen wird der Deckel über den Boden gestülpt und die Grösse kontrolliert. Für das Zusammensetzen wird Dispersionsklebstoff verwendet.
Zuschnitt Einfassung	Damit die Schachtel an Stabilität gewinnt, werden die Kanten mit Gewebe eingefasst. Die Breite der Einfassstreifen wird entsprechend der Schachtelgrösse bestimmt (ca. 2.5 cm). Die Länge für die Einfassung parallel zur Laufrichtung ergibt sich aus dem Ritzmass; diejenige für die Stirnseite aus dem Mass der zusammengesetzten Schachtel plus 2 x Einschlagbreite.
Einfassen	Damit die Einfassstreifen gleichmässig breit aufgesetzt werden können, wird die Übergriffbreite mit dem Stechzirkel markiert. Zuerst werden die Kanten parallel zur Laufrichtung, danach die Stirnseiten eingefasst. Der Einschlag wird nach innen verarbeitet. Da die Schachtel nicht überzogen wird, ist sauberes Arbeiten erforderlich! Für das Einfassen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Ritzung
- Verarbeitung/Einfassung
- etc.

Geritzte Schachtel mit Deckel (Hals eingesetzt), Kanten eingefasst

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur längeren Seite; Hals und Spielraum werden Schmalband zugeschnitten. Vor dem Zuschneiden ist ein Winkelschnitt anzubringen.

Massberechnung/Zuschnitt

Für die geritzte Schachtel verwendet man Maschinenkarton oder Handpappe. Die Dicke wird entsprechend der Schachtelgrösse und dem Verwendungszweck bestimmt.

Für eine Schachtel ca. im Format 24 x 24 x 18 cm wird für den Mantel und Hals ca. 1310 gm² schwerer Maschinenkarton, für den Spielraum ca. 500 gm² verwendet.

Entsprechend der Massangabe wird entweder vom Innen- oder Aussenmass ausgegangen. Der Ablauf erfolgt analog zur unten aufgeführten Massberechnung. Im folgenden Beispiel wird vom Innenmass ausgegangen:

Hals:

- Höhe: Die Höhe des Halses wird in einem passenden Verhältnis zur Schachtel gewählt; der Deckel darf jedoch nicht auf dem Hals aufliegen!
- Länge: 4 x Seitenlänge der Schachtel plus ca. 2 cm Übergriff für die Verklebung

Ritzen

Entsprechend der Schachtelbreite und -länge wird der Hals geritzt. Geritzt wird ca. $\frac{3}{4}$ der Kartondicke.

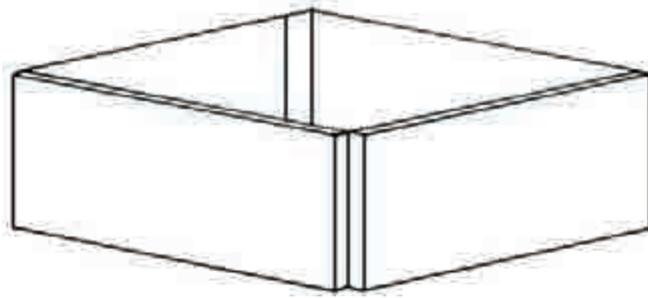


Hals 4 x geritzt

Zusammensetzen

Nach dem Ritzen wird die Lasche abgespalten, zurückgeschnitten und der Hals zusammengeklebt. Es ist darauf zu achten, dass der Hals auf allen vier Seiten das gleiche Innenmass aufweist.

Für das Zusammensetzen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Lasche einwandfrei verkleben

Massberechnung/Zuschnitt

Anhand des Aussenmasses des Halses können nun Spielraum und Mantel berechnet werden.

Spielraum:

- Höhe: Höhe der Mantelseitenwand innen
- Länge: Länge der Mantelseitenwand innen

Mantel:

- Breite: Bodenbreite aussen plus 2 x Seitenwandhöhe
- Länge: Bodenlänge aussen plus 2 x Seitenwandhöhe

Der Unterteil und der Deckel der Schachtel weisen die gleiche Grösse auf.

Ritzen

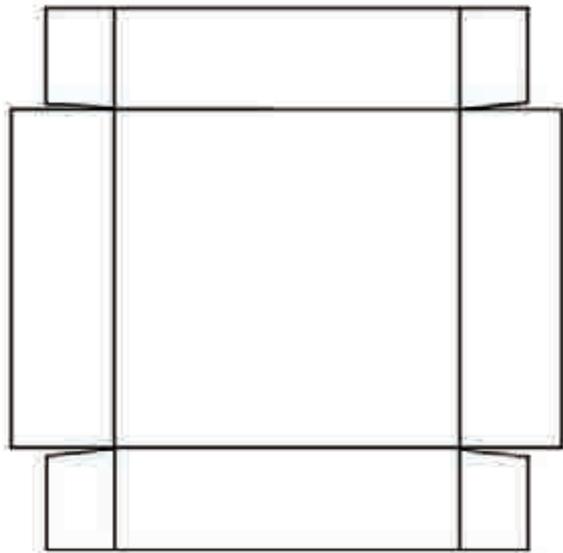
Entsprechend der Schachtelbreite und -länge werden Unterteil und Deckel geritzt. Geritzt wird ca. $\frac{3}{4}$ der Kartondicke.

Schachtel «zusammensetzen»

Nach dem Ritzen werden die Laschen des Deckels und des Unterteils parallel zur Laufrichtung in der Länge der Seitenwandhöhe eingeschnitten, abgespalten und entsprechend ausgeschnitten. Nun werden die Laschen angeschmiert und die Schachtel zusammengeklebt.

Danach wird der Spielraum in den Unterteil eingeklebt und die ganze Schachtel falls nötig leicht verschliffen.

Für das Zusammensetzen und Einkleben des Spielraumes wird Dispersionsklebstoff verwendet.

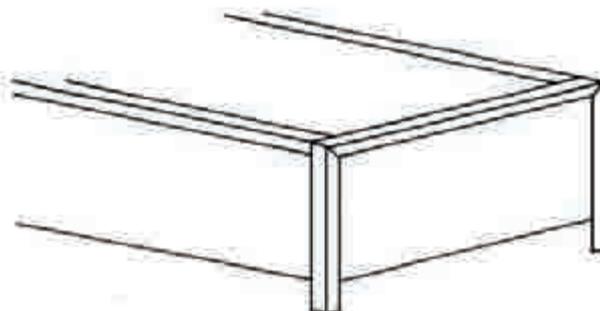
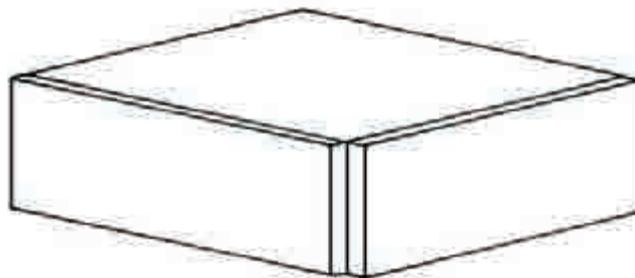


Deckel und Boden

Zuschnitt Einfassung

Damit die Schachtel an Stabilität gewinnt, werden die Kanten mit Gewebe eingefasst.

Die Breite der Einfassstreifen wird entsprechend der Schachtelgröße bestimmt (ca. 2.5 cm). Die Länge für die Einfassung parallel zur Laufrichtung ergibt sich aus dem Ritzmass; diejenige für die Stirnseite aus dem Mass der zusammengesetzten Schachtel plus 2 x Einschlagbreite.



Einfassen

Damit die Einfassstreifen gleichmässig breit aufgesetzt werden können, wird die Übergriffbreite mit dem Stechzirkel markiert.
Zuerst werden die Kanten parallel zur Laufrichtung, danach die Stirnseiten eingefasst. Der Einschlag wird nach innen verarbeitet.
Da die Schachtel nicht überzogen wird, ist sauberes Arbeiten erforderlich!

Für das Einfassen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Hals einkleben

Wenn alles eingefasst ist, wird der Hals in den Schachtelunterteil eingeklebt. Dabei wird innen im Schachtelunterteil nur wenig Klebstoff gegeben, da dieser sonst durch das Einschieben des Halses herausquillt. Der Hals muss fest mit dem Spielraum verbunden sein.

Schachtel in offenem Zustand austrocknen lassen.

Für das Einkleben des Halses wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Ritzung
- Verarbeitung
- Einfassung
- etc.

Gefügte Schachtel mit Hals, in einem Stück überzogen und ausgefüttert

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur längeren Seite; die Seitenwände werden Schmalband zugeschnitten.
Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt

Für die gefügte Schachtel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Dicke für Hals und Mantel wird durch die Schachtelgrösse und den Verwendungszweck bestimmt. Die Dicke für den Spielraum wird durch die verwendeten Überzugsmaterialien bestimmt. Für eine Schachtel im Format 24 x 40 x 18 cm wird für den Mantel ca. 1720 gm² schwerer Maschinenkarton, für den Hals ca. 1100 gm² und für den Spielraum ca. 900 gm² verwendet.

Um allfällige Differenzen zu vermeiden, muss darauf geachtet werden, dass mit möglichst wenig Mass-Einstellungen die einzelne Teile zugeschnitten werden können. Auf der Pappschere wird der Tischanschlag und nicht der Vorderanschlag benutzt.

Entsprechend der Massangabe wird entweder vom Innen- oder vom Aussenmass ausgegangen. Der Arbeitsablauf als solcher bleibt jedoch derselbe. Der einzige Unterschied ist, dass beim Aussenmasszuschnitt die entsprechenden Kartondicken abgezogen, beim Innenmasszuschnitt die entsprechenden Kartondicken dazugerechnet werden. Der Ablauf erfolgt analog zur aufgeführten Massberechnung. Im Beispiel 1 wird vom Innenmass, im Beispiel 2 vom Aussenmass ausgegangen:

Beispiel 1 (Innenmass):

Länge:

- Hals: Innenmass
- Spielraum: Innenmass plus 2 x Kd. Hals plus 2 x Kd. Spielraum
- Mantel: Innenmass plus 2 x Kd. Hals plus 2 x Kd. Spielraum
- Boden und Deckel: Innenmass plus 2 x Kd. Hals plus 2 x Kd. Spielraum

Breite:

- Hals: Innenmass plus 2 x Kd. Hals
- Spielraum: Innenmass plus 2 x Kd. Hals
- Boden und Deckel: Innenmass plus 2 x Kd. Hals plus 2 x Kd. Spielraum
- Mantel: Innenmass plus 2 x Kd. Hals plus 2 x Kd. Spielraum plus 2 x Kd. Mantel

Höhe:

- Mantel: Innenmass plus 2 x Kd. Deckel/Boden
Für den Deckel wird ca. $\frac{1}{3}$, für den Unterteil $\frac{2}{3}$ der Höhe verwendet (Trennschnitt)
- Spielraum: Unterteilhöhe minus 1 x Kd. Boden
- Hals: Der Hals wird in einem passenden Verhältnis zur Schachtel gewählt; der Deckel darf jedoch nicht auf dem Hals aufliegen!

Beispiel 2 (Aussenmass):

Länge:

- Mantel: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel
- Boden und Deckel: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel
- Spielraum: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel
- Hals: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel minus 2 x Kd. Spielraum minus 2 x Kd. Hals

Breite:

- Mantel: Aussenmass
- Boden und Deckel: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel
- Spielraum: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel minus 2 x Kd. Spielraum
- Hals: Aussenmass minus 2 x Kd. Mantel minus 2 x Kd. Spielraum

Höhe:

- Mantel: Aussenmass
Für den Deckel wird ca. $\frac{1}{3}$, für den Unterteil $\frac{2}{3}$ der Höhe verwendet (Trennschnitt)
- Spielraum: Unterteilhöhe minus 1 x Kd. Boden
- Hals: Der Hals wird in einem passenden Verhältnis zur Schachtel gewählt; der Deckel darf jedoch nicht auf dem Hals aufliegen!

Kaschieren

Das Aufeinanderkleben der einzelnen Teile muss genau erfolgen, da sonst die Schachtel nicht richtig zusammenpasst. Damit ein gleichmässiger Zug nach beiden Seiten entsteht, wird immer der Spielraum angeschiert.

Um eine feste Verbindung zu erreichen, werden die kaschierten Teile gepresst. Es ist darauf zu achten, dass sie sich nicht verschieben.

Für das Kaschieren wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Fügen

Zuerst werden am Deckel- und Unterteilboden auf allen vier Seiten Klebebänder angebracht. Anschliessend wird der Karton flach auf eine plane Unterlage gelegt und mit einem Gewicht fixiert. Nun werden die Seitenwände an den entsprechenden Schnittstellen und Kanten angeschiert, zusammengefügt und mit den vorbereiteten Klebebändern fixiert.

Nach dem Fügen und Trocknen werden die Klebebänder wieder entfernt. Der Deckel wird auf den Unterteil gelegt und die Grösse kontrolliert.

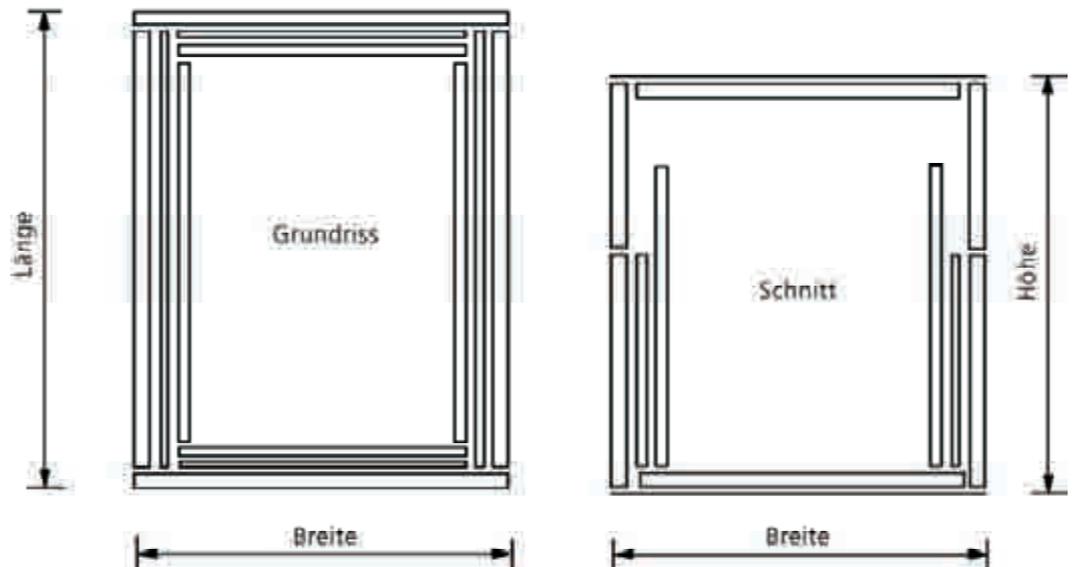
Für das Fügen wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Deckel und Boden kaschieren

Damit die Kartonkanten der Seitenwände nach dem Überziehen nicht durchscheinen, werden die Böden aussen mit einem dünnen (ca. 350 gm²) Maschinenkarton kaschiert. Dieser wird rundum ca. 5 mm grösser als die effektive Bodengrösse zugeschnitten. Nach dem Kaschieren und Trocknen wird der aufkaschierte Karton bündig entlang der Schachtel zurückgeschnitten.

Allfällige Unebenheiten an der Schachtel sind leicht zu verschleifen.

Für das Kaschieren wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Zuschnitt Ausfütterung/Überzug

Als Überzug eignet sich z.B. ein qualitativ gutes Kunstleder. Zum Ausfütern wird ein solides und strapazierfähiges Papier, z.B. Elefantenhautpapier eingesetzt.

Ausfütterung Unterteilboden innen (Elefantenhautpapier):

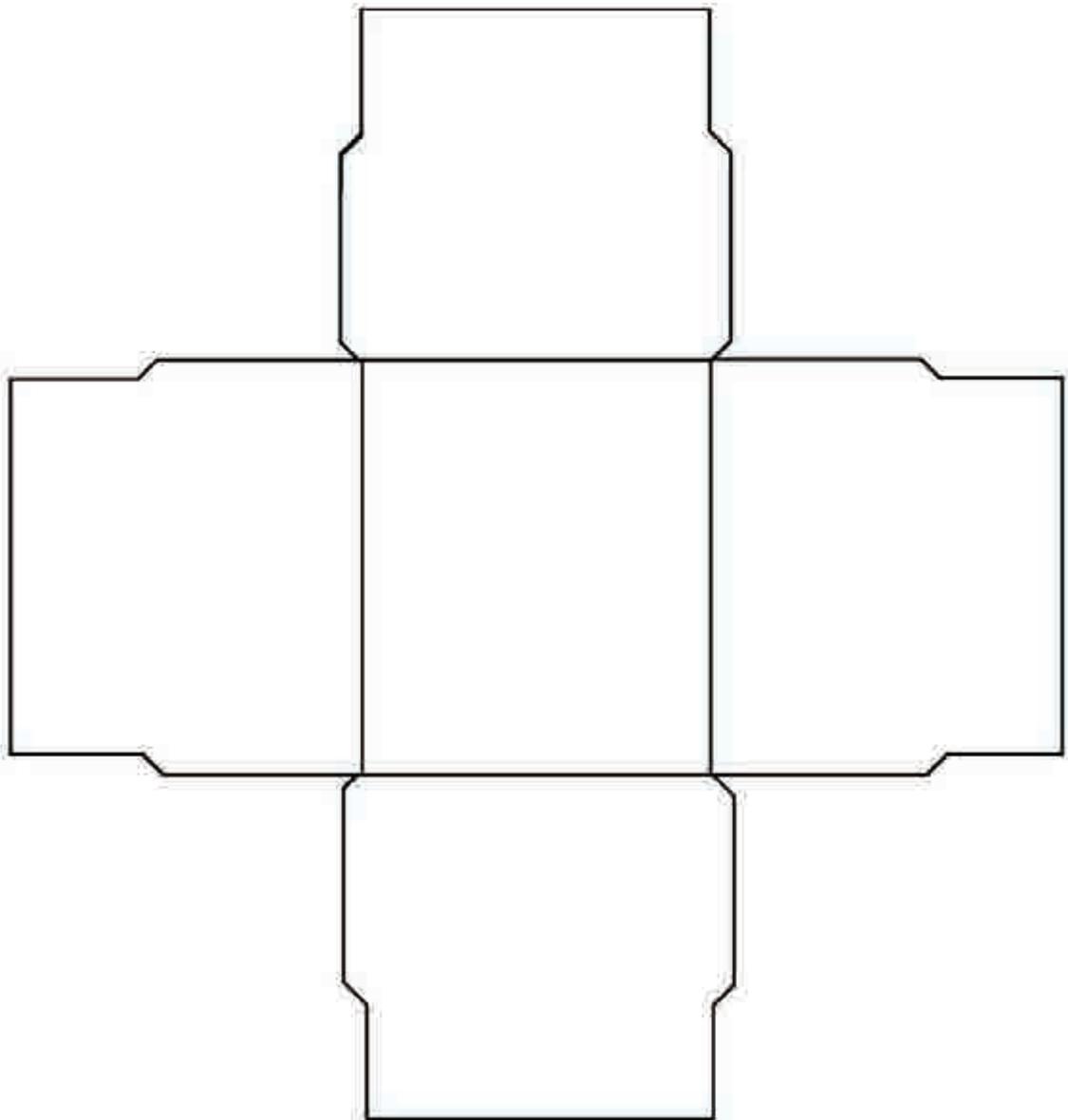
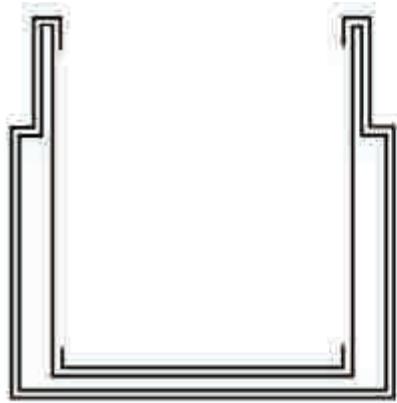
- Breite: Bodeninnenmass Breite plus 2 x Übergriff auf die Seitenwände von ca. je 4 mm (Dehnung beachten!)
- Länge: Bodeninnenmass Länge plus 2 x Übergriff auf die Seitenwände von ca. je 4 mm

Überzug Unterteil aussen (Kunstleder):

- Breite: Bodenbreite aussen plus 2 x Seitenwandhöhe Mantel aussen plus 2 x sichtbare Halshöhe aussen plus 2 x Einschlagbreite von ca. 7 mm
- Länge: Bodenlänge aussen plus 2 x Seitenwandhöhe Mantel aussen plus 2 x sichtbare Halshöhe aussen plus 2 x Einschlagbreite von ca. 7 mm

Überzug Deckel aussen und innen (Kunstleder):

- Breite: Bodenbreite aussen plus 2 x Seitenwandhöhe aussen plus 2 x Seitenwandhöhe innen plus 2 x Übergriff auf Deckelboden von ca. 5 mm
- Länge: Bodenlänge aussen plus 2 x Seitenwandhöhe aussen plus 2 x Seitenwandhöhe innen plus 2 x Übergriff auf Deckelboden von ca. 5 mm



Ausfüllen/ Überziehen

Zuerst wird der Boden des Unterteils innen ausgefüllt, d.h. der Überzug wird an den Ecken leicht eingeschnitten, gefeuchtet, angeschmiert und eingemittet aufgeklebt. Danach wird der Boden des Unterteils aussen angeschmiert und eingemittet aufgeklebt. Der Ausschnitt wird markiert und ausgeschnitten, der Überzug angeschmiert und die Seitenwände überzogen. Zuerst werden die kürzeren, danach die längeren Seitenteile überzogen, d.h. es wird immer ein Nutzteile nach dem andern angeschmiert und überzogen.

Der Boden des Deckels wird ebenfalls aussen angeschmiert und eingemittet auf den Überzugsnutzen aufgeklebt. Der Ausschnitt wird markiert und ausgeschnitten, der Überzug angeschmiert und die Seitenwände überzogen. Wie beim Unterteile werden zuerst die kürzeren und danach die längeren Seitenwände überzogen. Wenn das Überzugsmaterial eine deutliche Struktur aufweist, so muss dies beim Überziehen berücksichtigt werden, d.h. die Struktur des Schachtelunterteils- und Deckelüberzugs muss nach dem Überziehen zusammenpassen.

Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff, bei Kunstleder ein Spezialklebstoff verwendet.

Zuschnitt Ausfütterung

Deckelboden innen (Elefantenhautpapier):

- Breite: Bodeninnenmass Breite minus 2–3 mm (Dehnung beachten!)
- Länge: Bodeninnenmass Länge minus ca. 1 mm

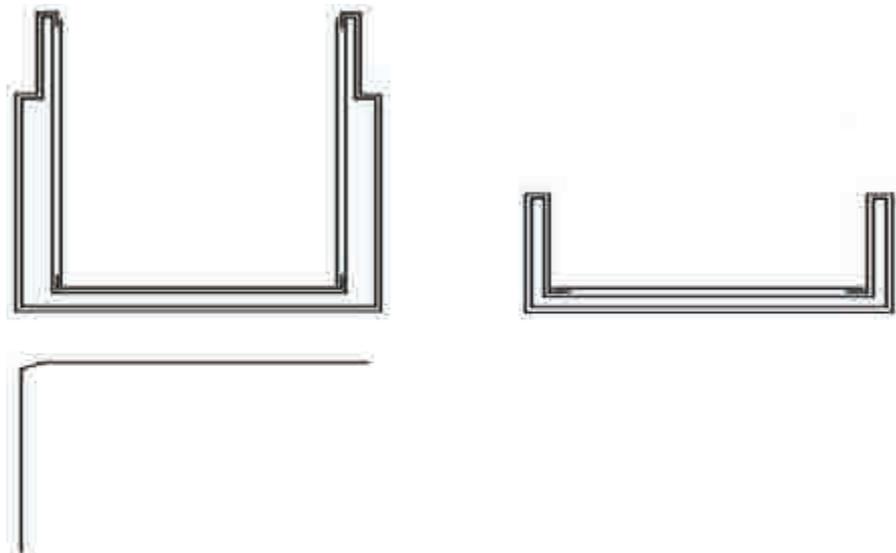
Der Überzug darf nicht auf die Seitenwände übergreifen.

Unterteilseitenwände innen (Elefantenhautpapier); kurze Seite:

- Breite: Breite innen plus 2 x Übergriff auf Seitenwände von ca. 4 mm
- Höhe: Höhe innen minus 1 x Kantenbreite von ca 1 mm (Dehnung beachten!)

Unterteilseitenwände innen (Elefantenhautpapier); lange Seite:

- Breite: Breite innen
- Höhe: Höhe innen minus 1 x Kantenbreite von ca 1 mm (Dehnung beachten!)



Ecken der kurzen Seitenteile leicht abschrägen

Ausfüttern

Der Deckelnutzen wird gefeuchtet, angeschmiert und eingemittet aufgeklebt. Die Ecken der kurzen Seitenteile werden leicht abgeschrägt, damit diese am Schluss nicht unter der Ausfütterung hervorstehen. Der jeweilige Nutzen wird gefeuchtet, angeschmiert und entsprechend eingeklebt. Die längeren Seitenteile werden ebenfalls gefeuchtet, angeschmiert und eingeklebt.

Schachtel in offenem Zustand beschwert austrocknen lassen.

Für das Überziehen wird ein Spezialklebstoff verwendet (Übergriff auf Kunstleder).

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Verarbeitung
- Überzug
- etc.

Runde Schachtel mit Hals; Kanten und Hals (ausser) mit Leder eingefasst

Die Laufrichtung verläuft parallel zur Höhe. Ausnahme: Ausfütterung des Halses. Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Mass- berechnung/ Zuschnitt

Für die runde Schachtel wird Maschinenkarton verwendet. Für den Deckel- und Schachtelunterteilboden benötigt man zwei Kartonrondellen. Die Dicke wird entsprechend der Schachtelgrösse gewählt und beträgt ca. 2–3 mm. Für den Mantel wird 350 gm² Maschinenkarton verwendet. Die entsprechende Dicke wird durch die Anzahl Wicklungen bestimmt. Für eine Schachtel mit einem Durchmesser von ca. 12 cm werden der Mantel 3 x, der Hals 2 x und der Spielraum 1 x (evtl. 400–500 gm²) gewickelt.

Entsprechend der Massangabe wird entweder vom Innen- oder vom Aussenmass ausgegangen. Der Arbeitsablauf als solcher bleibt jedoch derselbe. Im folgenden Beispiel wird vom Aussenmass ausgegangen:

Durchmesser für Deckel- und Unterteilboden:

Aussendurchmesser minus 6 x Kd. der Mantelwicklung

Das Zuschneiden kann mit Hilfe eines Schneidzirkels oder auf der Pappschere erfolgen. Die beiden Rondellen müssen genau den gleichen Durchmesser aufweisen.

Mantelhöhe:

Aussenmass

Für den Deckel wird ca. $\frac{1}{3}$, für den Unterteil $\frac{2}{3}$ der Höhe verwendet. Die Bahnen werden zuerst in der gesamten Schachtelhöhe geschnitten und dann getrennt.

Spielraumhöhe:

Unterteilhöhe minus 1 x Kd. Boden

Halshöhe:

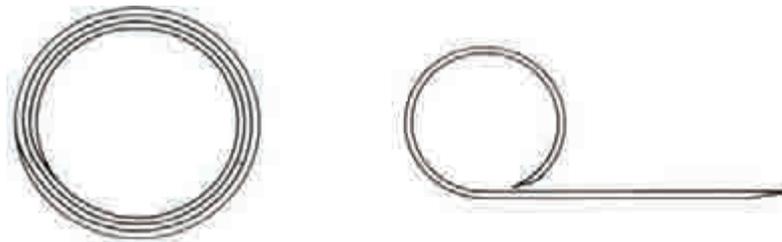
Der Hals wird in einem passenden Verhältnis zur Schachtel gewählt; der Deckel darf jedoch nicht auf dem Hals aufliegen!

Die Kartonbahnen für die Wicklungen sollten möglichst aus dem gleichen Bogen zugeschnitten werden. Nur so können materialbedingte Differenzen ausgeschlossen werden. Zudem müssen die Kartonbahnen genau parallel geschnitten sein.

Wickeln/ Schachtel herstellen

Zuerst werden die drei Mantelbahnen des Unterteils gewickelt. Um einen absatzfreien Wickelansatz zu erhalten, wird die erste Bahn an einem Ende möglichst flach auslaufend abgeschliffen. Der Streifen wird um die Rondellen gelegt und der Anשמierbereich markiert. Danach wird die erste Bahn entsprechend der Markierung angeschmiert und satt um die beiden aufeinandergelegten Rondellen gewickelt. Die Rondellen werden dabei flach auf den Tisch gelegt und die Mantelbahn stehend darum gewickelt. Bei den Wicklungen dürfen in der Höhe keine Differenzen entstehen. Nun wird die zweite Bahn an der ersten angesetzt und

ebenfalls gewickelt. Der letzte Ansatz sollte wenn immer möglich zwischen zwei Wicklungen zu liegen kommen, da dies sonst eine sichtbare Unebenheit ergeben kann. Der Abschluss der letzten Bahn wird ebenfalls auslaufend abgeschliffen, so dass der Mantel nach dem Wickeln rundum gleich dick ist und keine Unebenheiten aufweist.



Mantel rundum gleich dick

Nach dem Wickeln werden die Rondellen herausgenommen und der Mantel auf dem Tisch rollend mit dem Falzbein angerieben. Durch das Einschieben der Rondellen wird der Mantel wieder in seine ursprüngliche Form gebracht.

Die Mantelbahnen des Deckels werden in gleicher Weise um die beiden Rondellen gewickelt wie die Mantelbahnen des Unterteils und angerieben. Durch das Einschieben der Rondellen wird der Mantel auch hier wieder in seine ursprüngliche Form gebracht.

Deckel und Unterteil müssen den gleichen Durchmesser aufweisen!

Anschließend wird der Spielraum fest in den Mantel des Unterteils eingeklebt. Es ist darauf zu achten, dass der Spielraum genau bündig mit der oberen Kante des Mantels eingeklebt wird, damit unten Platz für den Boden bleibt.

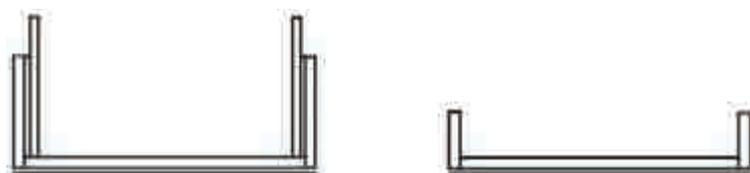
Zuletzt wird der Hals in den Mantel des Unterteils eingewickelt. Der Arbeitsablauf entspricht dem des Mantels, d.h. der Ansmierbereich wird markiert, die Enden auslaufend abgeschliffen und der Hals gewickelt. Der Hals darf jedoch nach dem Wickeln nicht am Mantel resp. Spielraum kleben, damit er wieder herausgenommen werden kann!

Vor dem Überziehen der Schachtel wird kontrolliert, ob der Deckel passt.

Damit die Rondellen einwandfrei eingesetzt werden können und ein sauberer Abschluss entsteht, werden diese zuerst auf dünnen (ca. 350 gm²) Maschinenkarton kaschiert.

Nach dem Einsetzen wird der überstehende Karton der Schachtel entlang bündig abgeschnitten und die Schachtel wenn nötig leicht verschliffen.

Für das Herstellen der Schachtel wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Zuschnitt Einfassung/ Überzug/Aus- fütterung

Für das Einfassen eignet sich z.B. Leder. Als Überzug wirkt ein handgefärbtes Papier sehr dekorativ. Auch hier bestimmt der Verwendungszweck das Material.

Ausfütterung Unterteilboden innen (Papier):

- Durchmesser der Rondelle

Ausfütterung Deckelboden innen (Papier):

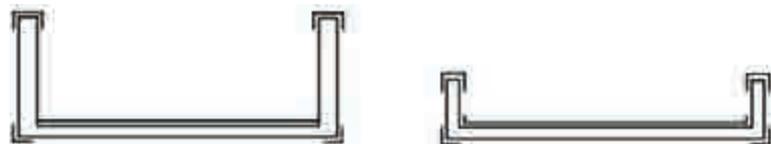
- Durchmesser der Rondelle plus ca. je 2 mm (der Übergriff auf die Seitenwände wird vorteilhafterweise nicht zu breit berechnet)

Einfassung der Schachtelkanten (Leder):

- Breite: ca. 1 cm
- Länge: Umfang der Schachtel plus Übergriff von 1–2 mm (Verzug des Leders beachten!)

Überzug Hals aussen:

- Breite: Sichtbare Halshöhe plus Einschlagbreite von ca. 5 mm plus ca. 1 cm
- Länge: Umfang des Halses plus Übergriff von 1–2 mm (Verzug des Leders beachten!)



Schachtelkanten eingefasst



Hals aussen überzogen

Schärfen

Das Leder für den Überzug des Halses und der Einfassung wird auf dem Schärf-Fix ganz dünn ausgeschärft und anschliessend von Hand auslaufend den Kanten entlang geschärft. Die Enden werden so geschärft, dass nach dem Überziehen kein Übergang sichtbar ist.

Ausfütern/ Einfassen/ Überziehen

Zuerst wird der Unterteilboden innen ausgefütert, d.h. der Papiernutzen wird gefeuchtet, angesmiert und eingemittet aufgeklebt (der Hals befindet sich nicht in der Schachtel).

Der Deckelboden innen wird wie der Unterteilboden eingeklebt, nur greift hier die Ausfütterung schmal auf die Seitenwände über.

Alle vier Kanten werden eingefasst. Es ist darauf zu achten, dass die Überlappungen immer in die gleiche Richtung weisen.

Auch beim Hals ist die Überzugsrichtung zu beachten, damit am Schluss Einfassung, Überzug und Ausfütterung alle an demselben Ort und auf die gleiche Weise enden.

Für das Ausfütern, Einfassen und Überziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Zuschnitt Ausfütterung/ Überzug

Ausfütterung Hals innen (Papier):

- Breite: Halshöhe plus Einschlag von ca. 5 mm
- Länge: Innenumfang plus Übergriffbreite von ca. 5 mm
Damit sich durch das Zusammenziehen beim Trocknen der Überzug nicht wieder vom Hals ablöst, wird der Nutzen Schmalband zugeschnitten.

Ausfütterung Deckelseitenwand innen (Papier):

- Breite: Höhe minus 1 x Kanten von je 1 mm
- Länge: Innenumfang plus Übergriffbreite von ca. 5 mm (gleiche Laufrichtung wie Hals)

Überzug Unterteilseitenwand aussen (Papier):

- Breite: Höhe minus 2 x Kanten von je 1 mm
- Länge: Schachtelumfang plus Übergriffbreite von 3 mm (Dehnung beachten)

Überzug Deckelseitenwand aussen (Papier):

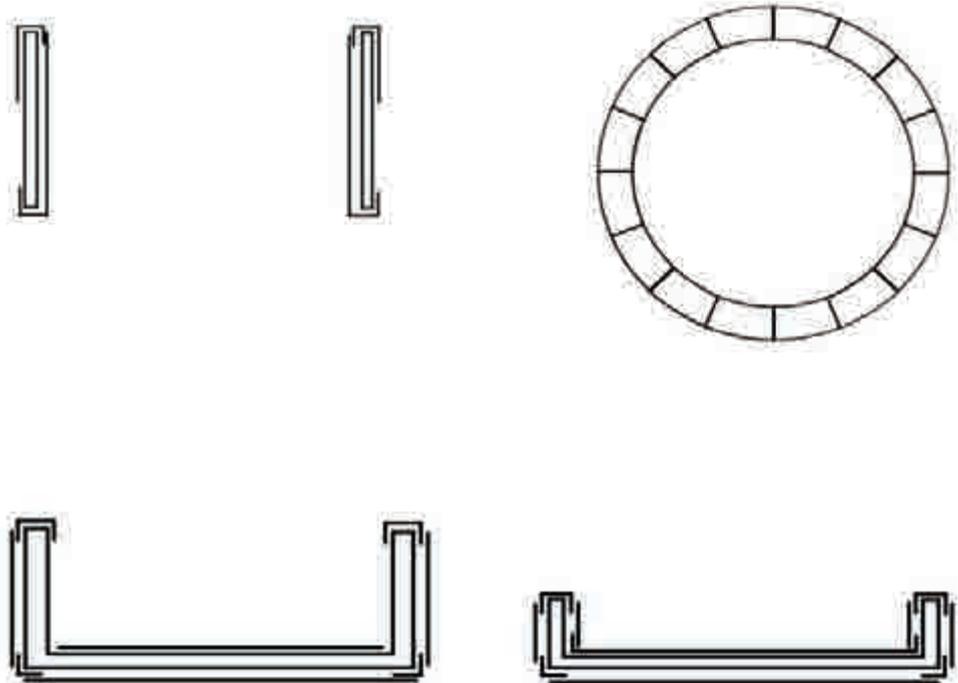
- Breite: Deckelhöhe minus 2 x Kanten von je 1 mm
- Länge: Deckelumfang plus Übergriffbreite von 3 mm (Dehnung beachten)

Überzug Unterteilboden aussen (Papier):

- Durchmesser minus rundum 1 mm Kante
Die Rondellen können mit einem Schneidzirkel ausgeschnitten werden.

Überzug Deckelboden aussen (Papier):

- Durchmesser minus rundum 1 mm Kante
Die Rondellen können mit einem Schneidzirkel ausgeschnitten werden.



Ausfüttern/ Überziehen

Beim Ausfüttern des Halses muss darauf geachtet werden, dass der Überzug fest klebt und keine hohlen Stellen aufweist, d.h. der Nutzen wird gefeuchtet, angesmiert und entsprechend eingeklebt, so dass oben eine Kante von ca. 1 mm sichtbar bleibt. Auch hier ist wieder die Richtung zu beachten. Damit unten nach aussen eingeschlagen werden kann, muss der Einschlag eingeschnitten werden.

Auch beim Überziehen der Seitenwände von Unterteil und Deckel ist die Richtung zu beachten, d.h. wenn die Schachtel geschlossen ist, muss der Übergang passergenau sein. Weiter muss auch rundum die Einfassung regelmässig breit sichtbar sein.

Zuletzt werden noch die beiden Bodenrondellen aufgeklebt. Diese werden nach Möglichkeit nicht gefeuchtet, da sich sonst eine starke Dehnung unliebsam auf die sichtbaren Kanten auswirkt. Auch hier muss rundum die Einfassung regelmässig breit sichtbar sein.

Für das Überziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Hals einkleben

Wenn alles überzogen und ausgefüttert ist, wird der Hals in den Schachtelunterteil eingeklebt. Dabei wird nicht am Hals, sondern im Unterteil wenig Klebstoff gegeben, da dieser sonst durch das Einschieben des Halses herausquillt. Der Hals muss fest mit dem Spielraum verbunden sein.

Schachtel in offenem Zustand austrocknen lassen.

Wenn der Deckel zu eng schliesst, kann mit Hilfe eines Silikonpapiers oder Seidentuches, welches um den Hals gelegt wird, etwas Spielraum geschaffen werden. Dabei muss der Deckel ganz sorgfältig über den Hals gestülpt werden (einige Zeit so belassen).

Für das Einkleben des Halses wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Verarbeitung
- Einfassung
- Überzug
- etc.

Mappen



Mappen

Eigenschaften/Verwendungszweck

Mappen in einfacher oder kostbarer Ausstattung können zur Aufbewahrung von losen Blättern, Plänen und Ähnlichem dienen.

Zugbandmappe (roh)

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur Höhe. Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt

Für die Deckel verwendet man Handpappe oder Maschinenkarton. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Format und dem Inhaltgewicht gewählt.

Die Deckel werden ca. 2 cm breiter und höher als der Inhalt zugeschnitten.

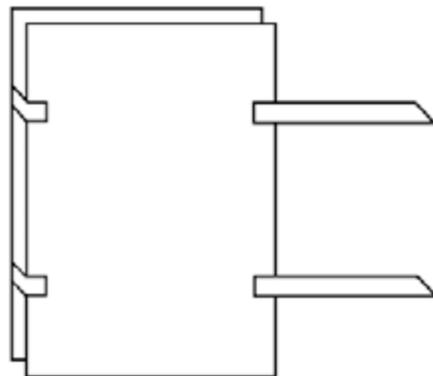
Für die Verbindung der Deckel verwendet man 1.5–2 cm breite Mappenbänder in Atlasbindung.

Da durch die Verstellmöglichkeit der Bänder das Inhaltvolumen variieren kann und diese, wenn die Mappe geschlossen wird, noch verschnürt werden müssen, werden die Bänder wie folgt zugeschnitten: 2 x Deckelbreite plus 1 x Rückenweite plus 2 x ca. 30 cm zum Verschnüren. Um einem allfälligen Ausfransen vorzubeugen, werden die Bänder schräg abgeschnitten.

Herstellung

Entsprechend der Bandbreite werden je vier Schlitz in die Deckel gestanzt. Der Standort der Stanzung hängt vom Format der Mappe ab. Nachdem die Schlitz gestanzt worden sind, zieht man die Bänder ein.

Um den Inhalt noch besser zu halten und zu schützen, können mehrfach gerillte Klappen aus Feinkarton angebracht werden.



Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Stanzung
- Bänder
- Sauberkeit
- etc.

Zeichnungsmappe gestaucht (roh)

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur Höhe. Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt

Für die Mappe verwendet man Handpappe oder Maschinenkarton. Die Dicke wird entsprechend dem Format und dem Inhaltgewicht gewählt.

Die Zeichnungsmappe besteht aus einem Stück, d. h. der Deckelnutzen wird auf das richtige Format zugeschnitten:

- Höhe: Inalthöhe plus ca. 4 cm
- Breite: 2 x Inhaltbreite plus ca. 4 cm

Für den Rückenüberzug verwendet man Gewebe (meistens schwarz). Die Breite des Geweberückens ergibt sich aus der Rückenbreite plus 2 x Übergriffbreite auf die Deckel von je ca. 2 cm; die Nutzenhöhe ergibt sich aus der Deckelhöhe plus 2 x Einschlagbreite von je ca. 1.5 cm.

Für den Steg wird Kraftpackpapier 100–120 gm² verwendet. Die Breite des Stegs entspricht der Rückenüberzugsbreite; die Nutzenhöhe ergibt sich aus der Deckelhöhe minus 2 x Kantenbreite von je ca. 5 mm.

Für die Ecken wird das gleiche Material wie für den Rücken verwendet. Die Zuschnittgröße beträgt ca. 3 x 6 cm.

Für die Bänder verwendet man 1.5–2 cm breite Mappenbänder in Atlasbindung. Diese werden ca. 30 cm lang zugeschnitten, damit die geschlossene Mappe noch verschnürt werden kann. Um einem allfälligen Ausfransen vorzubeugen, werden die Bänder schräg abgeschnitten.

Herstellung

Entsprechend der Bänderbreite werden die Schlitze in die Deckel gestanzt. Der Standort der Stanzung befindet sich jeweils ca. 1 cm innerhalb der Deckelkante; in der Höhe und Breite werden die Bänder eingemittelt, d. h. die Mappe erhält sechs Schlitze.

Auf einer mit Klebstoff bestrichenen Glasplatte werden die Ecken abgezogen, entsprechend auf den Karton aufgesetzt, oben/unten eingeschlagen, eingekniffen und vorne eingeschlagen. So werden alle vier Ecken des Kartonzuschnittes mit Gewebe verstärkt.

Der Rückenüberzug wird angeschmiert, eingemittelt aufgeklebt (in der Serienfertigung verwendet man vorteilhafterweise eine Anlage) und oben und unten eingeschlagen. Danach wird der Steg angeschmiert und ebenfalls eingemittelt aufgeklebt.

Nach dem Trocknen wird der Rücken gestaucht, so dass die Mappe zusammengeklappt werden kann. Es ist darauf zu achten, dass die Stauchung genau eingemittelt ist. Die Wölbung der Stauchung befindet sich an der gefalzten Mappe innen.

Zur Befestigung der Bänder wird auf der Innenseite der Mappe bei den Bandschlitzten Klebstoff aufgetragen, die Bänder durch die Schlitze gezogen und ca. 1.2 cm breit angeklebt.

Als Abdeckung der Bandklebestellen werden quadratische Kraftpackpapiernutzen oder selbstklebende Papierrondellen (\varnothing ca. 4 cm) auf jedes Bandende geklebt.

Für die Herstellung wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Stanzung
- Ecken
- Rückenüberzug und Steg
- Qualität und Stärke der Stauchung
- Bänder
- Sauberkeit
- etc.

Zeichnungsmappe zusammengehängt (3-teilig), mit Druckknopfverschlüssen

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur Höhe.
Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt

Für die Mappe verwendet man Maschinenkarton. Die Dicke wird entsprechend dem Format und dem Inhaltgewicht gewählt

Die Zeichnungsmappe besteht aus 2 Deckeln, welche auf das richtige Format (Endformat) zugeschnitten werden:

- Höhe: Inhalthöhe plus ca. 6 cm
- Breite: Inhaltbreite plus ca. 3 cm

Kartondicken

Der vordere sowie der hintere Deckel bestehen je aus zwei verschiedenen Kartondicken.

Grund: Für den vorderen Deckel braucht es einen Schrenzkarton in gleicher Grösse wie der Deckel, um die Druckknöpfe zu verdecken.

Für den hinteren Deckel braucht es einen dickeren Karton, um die eingezogenen Bänder unsichtbar zu verdecken.

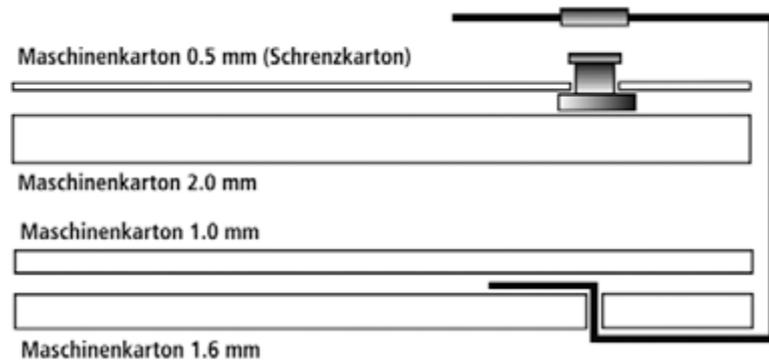
z.B. für eine Mappen im Format A2:

Deckel vorne: MK 0.5 mm (Schrenz)
MK 2.0 mm

Deckel hinten: MK 1.0 mm
MK 1.6 mm

(Siehe Skizze auf der nächsten Seite)

Da die Mappe nicht überzogen wird, könnten wir die Laufrichtung der beiden Deckel übers Kreuz wählen, um ein Verbiegen oder Verziehen zu verhindern. Trotz der unterschiedlichen Kartondicken sollten die Vorder- und Hinterdeckel am Schluss möglichst gleich dick sein.



Für den Rückenüberzug verwendet man Gewebe.
Die Breite des Geweberückens ergibt sich aus der Rückenbreite plus 2 x Übergriffbreite auf die Deckel von je ca. 2 cm; die Nutzenhöhe ergibt sich aus der Deckelhöhe plus 2 x Einschlagbreite von je ca. 1.5 cm.

Für den Steg wird das gleiche Material wie am Rücken verwendet. Die Breite des Steges entspricht der Rückenüberzugsbreite plus 2 x die Kartondicke der Deckel (zum Einreiben), die Nutzenhöhe ergibt sich aus der Deckelhöhe minus je ca. 0.5 cm (oben und unten).

Um den Rücken der Mappe zu verstärken, wird eine Rückeneinlage aus Kraftpack zwischen Rückenüberzug und Steg geklebt.

Für die Ecken wird das gleiche Material wie für den Rücken verwendet.
Die Zuschnittgröße beträgt ca. 3 x 6 cm.

Für die Bänder verwendet man 1.5–2.5 cm breites, reissfestes und strapazierfähiges Material (z.B. Plachenstoff der Camions). Die Länge der Bänder ist abhängig von der Mappendicke. Beim Druckknopfverschluss sollten ca. 3 cm dazu gerechnet werden, um ein einfaches Öffnen und Schließen der Mappe zu gewähren.
Die Bänderbreite ist abhängig vom Durchmesser der Druckknöpfe.

Herstellung

Nach dem Zuschnitt der Kartondeckel und der Bänder (Mappendicke beachten) wird der Schrenzkarton (Vorderdeckel) entsprechend dem Stand der Druckknöpfe gebohrt. Nun werden die Druckknöpfe aufgeklebt und die Deckel zusammen kaschiert.

Der Maschinenkarton 1.6 mm des hinteren Deckels wird entsprechend dem Stand der Druckknöpfe auf die Bänderbreite geschlitzt. Die Bänder werden eingezogen und auf der hinteren Seite aufgeklebt. Nun werden die beiden hinteren Deckel ebenfalls zusammen kaschiert.

Klebstoffwahl

Für das Kleben der Druckknöpfe und der Bänder verwenden wir Dispersionsklebstoff und für das Kaschieren der Deckel Plankaschierer.

Um beim späteren Gebrauch das Eintauchen der Ecken zu verhindern, werden diese nach dem Kaschieren rund abgestossen oder abgeschliffen.

Nun schneidet man das restliche Material zu:

- Rückenüberzug (Mattgewebe)
- Steg (Mattgewebe)
- 4 Ecken (Mattgewebe)
- Rückeneinlage (Kraftpackpapier)

Die abgerundeten Ecken werden mit den Gewebeecken überzogen. Auf einer mit Klebstoff bestrichenen Glasplatte werden die Ecken abgezogen, entsprechend auf den Karton aufgesetzt, eingeschlagen und mit einer Ahle eingezogen. So werden alle vier Ecken der Mappendeckel mit Gewebe verstärkt.

Die beiden Deckel werden nun zusammengehängt. Mit dem Abstechzirkel wird die Breite des Gewebeübergriffs auf die Deckel eingestellt.

Der Rückenüberzug wird angeschmiert, mit dem Stechzirkel angezeichnet und in der Höhe eingemittelt aufgeklebt (in der Serienfertigung verwendet man vorteilhafterweise eine Anlage). Die Rückeneinlage wird bündig an den Deckel aufgelegt und der zweite Deckel ebenfalls bündig an die Rückeneinlage angesetzt. Nun die beiden Einschläge oben und unten eingeschlagen.

Danach wird der Steg angeschmiert und ebenfalls eingemittelt aufgeklebt und gut eingerieben.

Klebstoffwahl

Für die Ecken und den Rückenüberzug wird Dispersionsklebstoff verwendet.

Nach dem Trocknen wird die Mappe zusammengefaltet. Die Bänder werden für die Montage der Druckknöpfe ausgestanzt. Die Lochstanzung sollte ca. 2.5 cm von der Vorderkante zurückversetzt sein, um die Mappenbänder beim Gebrauch gut öffnen zu können (Griff-Lasche).

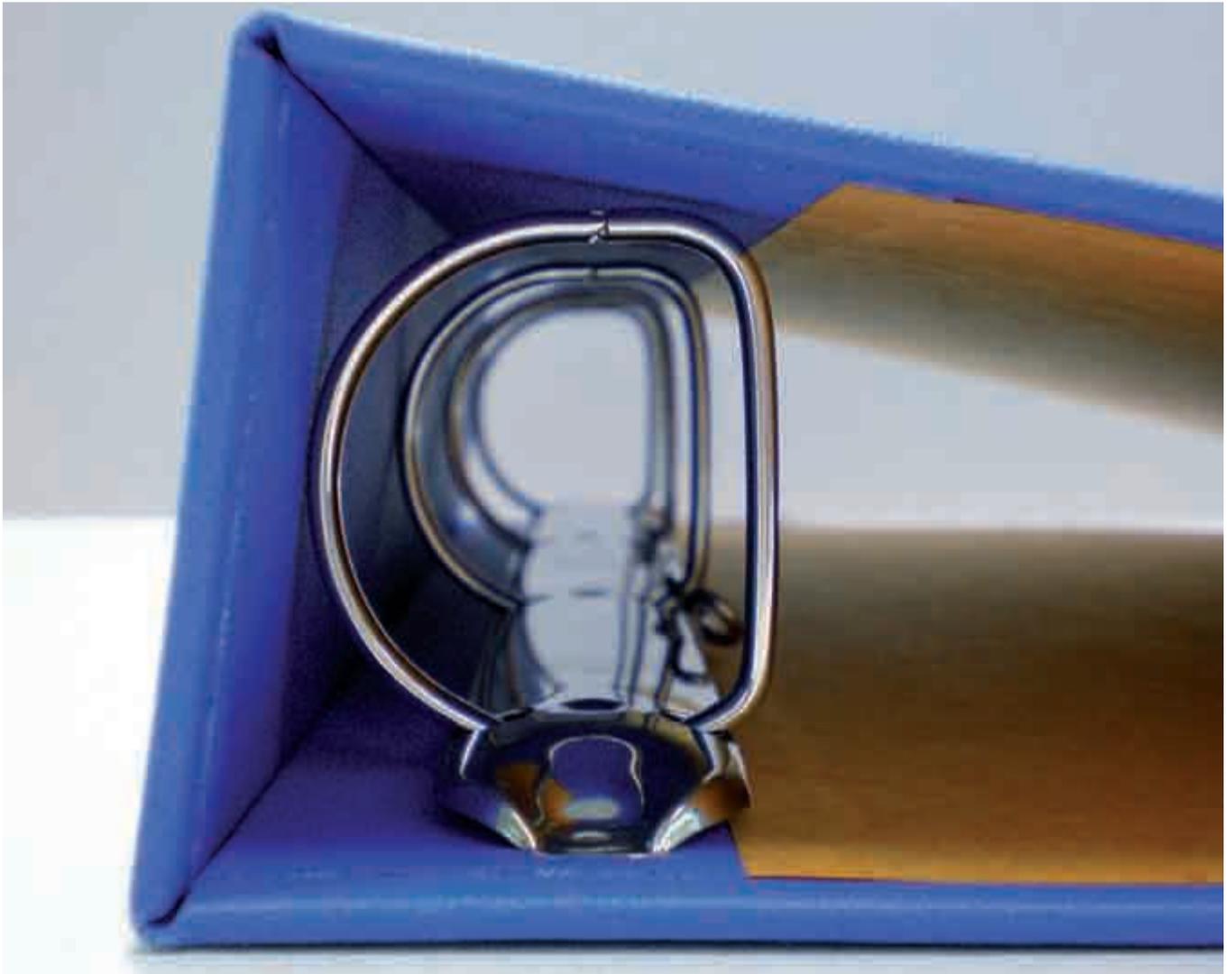
Die Druckknöpfe mit den Spezialwerkzeugen einschlagen und die Mappenbänder verschliessen.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Stanzung
- Ecken
- Rückenüberzug und Steg
- Bänder
- Sauberkeit
- etc.

Ringbücher – Register



Ringbücher

Eigenschaften/Verwendungszweck

Ringbücher dienen zur Aufbewahrung von Notizen, Preislisten, Kollektionen und vielem mehr. Da der Inhalt durch das Öffnen der Mechanik beliebig ergänzt oder ausgewechselt werden kann, sind sie praktisch im Gebrauch.

Je nach Ausführung unterscheidet man zwischen:

- Dreiteilige Ringbuchdecke
- Einteilige Ringbuchdecke, gestaucht

Entsprechend dem Verwendungszweck wird die Mechanik gewählt:

Ringmechanik

Die Ringmechanik wird in den Rücken montiert.
Wenn im Ordner ein Register angebracht wird, ist die Ringmechanik nicht empfehlenswert, da durch die Form der Mechanik eine Abstufung eintritt und somit die Registerfahnen nicht mehr vollständig sichtbar sind.



Bügelmechanik

Die Bügelmechanik wird auf den hinteren Deckel montiert.
Durch die Form der Mechanik ist alles gerade gestapelt, d.h. es tritt keine Abstufung ein.
Da sich der Inhalt erschwert umblättern lässt, trifft man diese in der Praxis eher selten an.



Combimechanik/ Supercombimechanik

Die Combi- oder Supercombimechanik wird auf den hinteren Deckel montiert.
Durch die Kombination der Vorteile von Ring- und Bügelmechanik findet diese Mechanikart für viele Bereiche Anwendung.



Combimechanik



Supercombimechanik

Mechaniken gibt es mit zwei, drei, vier und mehr Ringen. Je mehr Ringe vorhanden sind, desto mehr Halt erhält der Inhalt. Zudem ist die Ausreissgefahr der Inhaltblätter geringer. Der Ringabstand beträgt in der Regel 8 cm, kann aber auch ein anderes Mass aufweisen.



Niederhalter

Ringbuch mit dreiteiliger Decke, Rücken gerade (Combimechanik)

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Ringbuchrücken. Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt

Für die Deckel wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Deckeldicke wird entsprechend dem Format und Verwendungszweck gewählt.

Die Deckel werden auf das richtige Mass zugeschnitten. Hier muss die Inhalt- und, falls vorhanden, Registergrösse berücksichtigt werden. Damit das Mass ermittelt werden kann, wird der Inhalt in die Mechanik eingelegt und die Breite und Höhe gemessen. Da der Inhalt die Tendenz hat, nach vorne und unten zu fallen, werden je 5 mm breite Kanten berechnet. Damit die Ecken weniger eingestaucht werden, können diese abgerundet werden.

Für den Rücken wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet.

Der Rücken weist die gleiche Dicke wie die der Deckel auf.

Die Breite des Rückens ergibt sich aus der Höhe der Mechanik, d.h. wenn der Ordner geschlossen ist, muss zwischen der Mechanik und dem Vorderdeckel 1–2 mm Abstand bestehen.

Es ist darauf zu achten, dass das Scharnier nicht zu knapp/gross berechnet wird, da sich sonst das Ringbuch nicht einwandfrei schliessen lässt oder zu wenig Stabilität aufweist.

Regel für das Absetzen:

1 x Kartondicke Deckel plus 2 x Stegmaterialdicke.

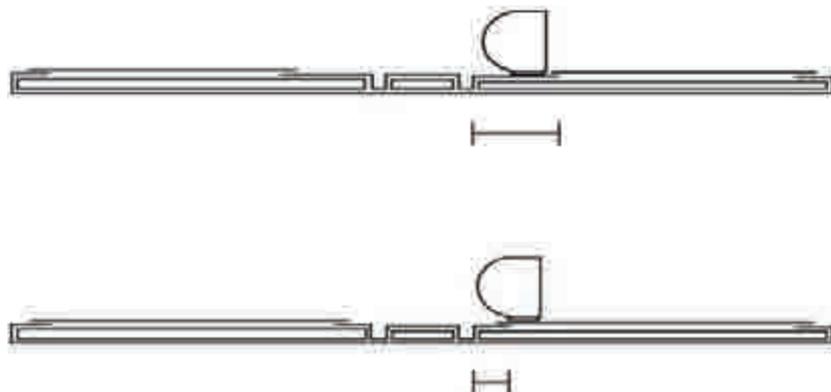
Zuschnitt Überzug/Steg/ Spiegel

Als Überzug eignet sich Kunstleder oder Gewebe.

Der Überzug für die Decke wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.5 cm entsteht.

Für den Steg wird das gleiche Material wie für den Überzug verwendet.

Der Steg weist in der Höhe das gleiche Mass wie der Inhalt auf; in der Breite ist er entweder so bemessen, dass die ganze Mechanik auf dem Steg aufliegt (solidere Variante) oder er greift so weit wie der Einschlag auf die Deckel über.



Für den Spiegel wird ein qualitativ gutes Papier (z.B. Elefantenhautpapier) verwendet.

Der Spiegel weist die gleiche Höhe wie Inhalt und Steg auf; in der Breite reicht der Spiegel je nach Steg bis vor die Mechanik oder so, dass seitwärts gleich grosse Kanten wie oben und unten entstehen.

Überziehen

Der Überzugnutzen wird angeschmiert und der erste Deckel entsprechend aufgesetzt. Dann folgen Absetzsteg und zweiter Deckel. Nach Entfernen des Absetzsteges wird der Rücken eingemittelt aufgeklebt. Nachdem oben, unten, dann an den Vorderkanten eingeschlagen wurde, werden die Ecken entsprechend abgeschnitten und mit einer Ahle eingezogen.

Der Steg wird angeschmiert und eingemittelt in der Höhe und Breite aufgeklebt. Es ist darauf zu achten, dass das Material im Scharnierbereich gut angerieben wird. Die Spiegel werden evtl. gefeuchtet, angeschmiert und mit gleichmässig ausgerichteten Kanten aufgeklebt.

Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff, bei beschichteten Materialien ein Spezialklebstoff verwendet.

Prägen

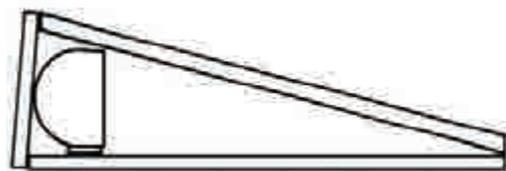
(siehe Prägepresse)

Mechanik montieren

Die genaue Position der Mechanik in der fertigen Decke ist sehr wichtig. Eine schlecht montierte Mechanik beeinträchtigt die gesamte Funktion des fertigen Ringbuchs.

Bei Einzelstücken wird die Lochung für die Mechanik mit einem Locheisen gestanzt. Eine Standlehre für die Löcher erleichtert die Arbeit. Bei Serien wird die Lochung auf der Bohrmaschine vorgenommen.

An Einzelstücken wird die Mechanik in der Regel mit zweiteiligen Nieten befestigt. Dazu wird das Ringbuch auf eine feste Metallplatte gelegt und die Nieten sowie die Mechanik platziert. Mit einem Eisendorn und einem Hammer werden die beiden Nietenteile und somit die Mechanik mit dem Ringbuch fest verbunden. Bei Serien werden, anstelle der zweiteiligen Nieten, Nietösen eingesetzt. Für die Montage wird eine Ösenmaschine benötigt.



Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form
- Grösse/Zuschnitt
- Verarbeitung
- Überzug/Steg/Spiegel
- Absatzbreite
- Prägung
- Mechanikmontage
- etc.

Ringbuch mit einteiliger Decke (Combimechanik)

Die Herstellung in einem Stück hat den Vorteil, dass für Zuschnitt und Herstellung weniger Zeit benötigt wird. Zudem ist die Decke im Scharnier solider.
Für die Herstellung einer einteiligen Ordnerdecke ist jedoch eine entsprechende Rill- oder Stauchmaschine erforderlich.

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zum Ringbuchrücken.

Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Zuschnitt

Für die Decke wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Dicke wird entsprechend dem Format und Verwendungszweck gewählt.
Die Decke besteht aus einem Stück, d.h. die Breite ergibt sich aus zweimal Deckelbreite plus Rückenbreite plus Zuschlag für die Stauchung.
Die Decke wird auf das richtige Mass zugeschnitten. Hier muss die Inhalt- und, falls vorhanden, Registergrösse berücksichtigt werden. Damit das Mass ermittelt werden kann, wird der Inhalt in die Mechanik eingelegt und die Breite und Höhe gemessen. Da der Inhalt die Tendenz hat, nach vorne und unten zu fallen, werden je 5 mm breite Kanten berechnet. Damit die Ecken weniger eingestaucht werden, können diese abgerundet werden.

Zuschnitt Überzug/Spiegel

Als Überzug eignet sich Kunstleder oder Gewebe.
Der Überzug für die Decke wird so berechnet, dass auf allen Seiten ein Einschlag von ca. 1.5 cm entsteht.

Für den Spiegel wird ein qualitativ gutes Material verwendet. Der Spiegel weist die gleiche Höhe wie der Inhalt auf; in der Breite wird der Nutzen so gross zugeschnitten, dass seitwärts gleich grosse Kanten wie oben und unten entstehen.
Da beim Nutzen der Spiegel gerne einreisst, wird vorteilhafterweise, wie bei der dreiteiligen Decke, ein Steg eingeklebt.

Überziehen

Der Überzugsnutzen wird angeschmiert und der Deckennutzen eingemittet aufgelegt. Nachdem oben, unten, dann an den Vorderkanten eingeschlagen wurde, werden die Ecken entsprechend abgeschnitten und mit einer Ahle eingezogen.

Falls vorhanden wird der Steg eingemittet aufgeklebt.
Der Spiegel wird angeschmiert und eingemittet aufgeklebt, so dass oben, unten und vorne gleichmässige Kanten entstehen.

Für das Überziehen wird Dispersionsklebstoff, bei beschichteten Materialien ein Spezialklebstoff verwendet.



Prägen (siehe Prägepresse)

Decke stauchen Auf einer entsprechenden Rillmaschine oder auf der Stauchmaschine wird die Decke gestaucht. Die Stauchung wird entsprechend der Mechanikhöhe platziert, d.h. wenn der Ordner geschlossen ist, muss zwischen der Mechanik und dem Vorderdeckel 1–2 mm Abstand bestehen. Der Deckel muss sich einwandfrei öffnen lassen, das Material darf jedoch nicht brechen.

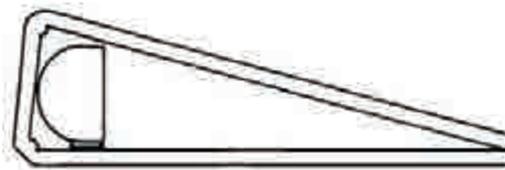


Mechanik montieren

Die genaue Position der Mechanik in der fertigen Decke ist sehr wichtig. Eine schlecht montierte Mechanik beeinträchtigt die gesamte Funktion des fertigen Ringbuchs. Bei Einzelstücken wird die Lochung für die Mechanik mit einem Locheisen gestanzt. Eine Standlehre der Löcher erleichtert die Arbeit. Bei Serien wird die Lochung auf der Bohrmaschine vorgenommen.

An Einzelstücken wird die Mechanik in der Regel mit zweiteiligen Nieten befestigt. Dazu wird das Ringbuch auf eine feste Metallplatte gelegt und die Niete und die Mechanik platziert. Mit einem Eisendorn und einem Hammer werden die beiden Nietenteile und somit die Mechanik mit dem Ringbuch fest verbunden.

Bei Serien werden, anstelle der zweiteiligen Niete, Nietösen eingesetzt. Für die Montage wird eine Ösenmaschine benötigt.



Schlusskontrolle Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Äusserlich sichtbare Form
- Grösse/Zuschnitt
- Verarbeitung
- Überzug/Spiegel
- Stauchung
- Prägung
- Mechanikmontage
- etc.

Register

Eigenschaften/Verwendungszweck

Das Register dient zur übersichtlichen Gestaltung und Unterteilung.

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur Höhe.
Vor dem Zuschneiden ist jeweils ein Winkelschnitt anzubringen.

Bohren

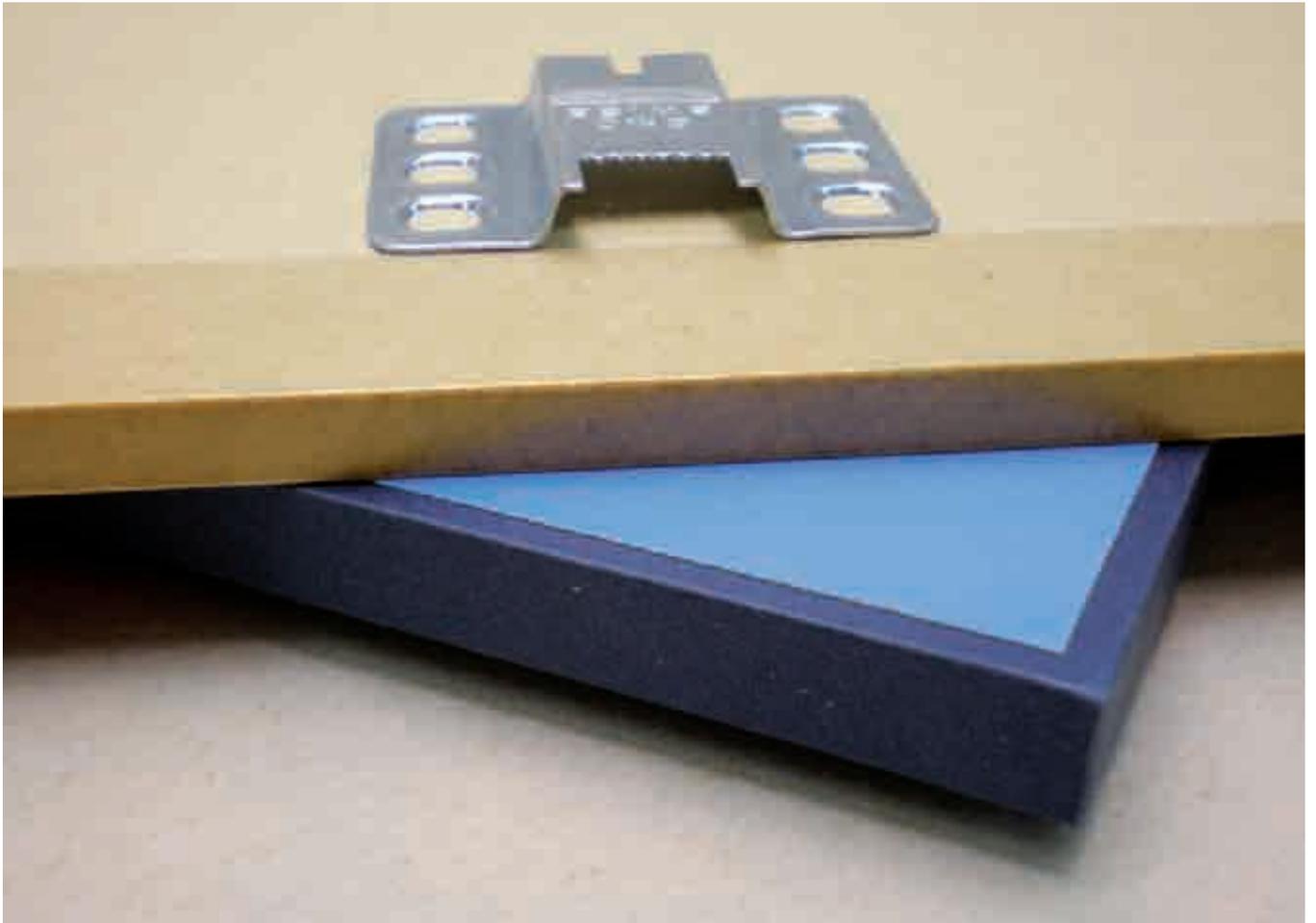
(siehe Bohrmaschine).

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Fahnenbreite und Einteilung
- Register- Ein-/Ausschnitt
- Bohrung

Aufziehen, Schützen, Aufhängen



Aufziehen, Schützen, Aufhängen

Eigenschaften/Verwendungszweck

Überall dort, wo Pläne, Karten, Plakate, Tabellen, Bilder und vieles mehr für Ausstellungen, in Büros, in Schaufenstern und in Wohnräumen präsentiert werden soll, findet das Aufziehen Anwendung. Besondere Anforderungen werden dort gestellt, wo ein Produkt im Freien hängt.

Bei jedem Auftrag sollten folgende Überlegungen angestellt werden:

- Was wird aufgezogen und zu welchem Zweck?
- Auf was wird aufgezogen. Welches Material eignet sich für welches Einsatzgebiet?
- Wie wird aufgezogen: trocken oder nass?
- Welcher Klebstoff/welche Kaschierfolie eignet sich für dieses Einsatzgebiet?
- Welche Art der Aufhängung wird verlangt oder ist sinnvoll?
- Wird eine Schutzfolie benötigt, und wird diese matt oder glänzend verlangt? Wird die Folie nach hinten eingeschlagen, kantenbündig beschnitten oder wird auch die ganze Rückseite damit geschützt?

Als Trägermaterial eignen sich folgende Materialien:

- **Karton:**
Dieser eignet sich nur in beschränkter Masse als Träger für Aufzieharbeiten, da Karton sehr feuchtigkeitsempfindlich ist und sich somit verwerfen kann.
- **Pavatex und MDF-Platten:**
Die glatte Fläche, die gute Planlage, die grossformatigen Platten und der günstige Preis, machen diese zum viel eingesetzten Trägermaterial. Pavatex ist in verschiedenen Dicken erhältlich. In der Regel wird 3.5 mm oder 5 mm verwendet. Pavatex ist einseitig oder beidseitig, MDF-Platten immer beidseitig glatt, erhältlich.
- **Weichpavatex (Isolierplatte):**
Dieser Träger wird dort eingesetzt, wo auf dem fertigen Plan Merknadeln oder Fähnchen gesteckt werden. Er weist eine geringe Bruchfestigkeit auf, seine Oberfläche ist rau. Es besteht jedoch die Möglichkeit, diese glatt zu schleifen. Da die Kanten gerne ausbrechen, sollten diese eingefasst werden. In der Regel wird 1.2 cm dicker Weichpavatex verwendet.
- **Aluminium:**
Dieses Material hat den Vorteil, dass es unempfindlich gegen Feuchtigkeit ist und sich daher nicht verwirft. Auf Aluminium wird in der Regel mit Kaschierfolie aufgezo-gen. Aluminium kann nur erschwert selber beschnitten werden.
- **Hartschaumplatten:**
Diese sind in verschiedenen Dicken erhältlich. Vom Format her sind gewisse Grenzen gesetzt. Hartschaumplatten sind auch ein- oder beidseitig mit Selbstklebefolie beschichtet erhältlich. Dies hat den Vorteil, dass nur noch die Schutzfolie abgezogen werden muss. Hartschaumplatten sind sehr leicht, gegen Druck jedoch empfindlich (Vorsicht beim Zuschneiden).
- **Spanplatten:**
Für sehr grosse Pläne oder Bilder, welche eine einwandfreie Planlage aufweisen sollen, eignet sich die Spanplatte. Diese ist in verschiedenen Dicken erhältlich. Wie beim Weichpavatex besteht hier ebenfalls die Gefahr, dass die Kanten und Ecken brechen. Zudem quillt die Oberfläche der Platte durch die Feuchtigkeitseinwirkung des Klebstoffes etwas auf und wird dadurch rau. Durch das hohe Eigengewicht wird eine entsprechende Aufhängevorrichtung verlangt.
- **Tischlerplatten:**
Der Vorteil dieser Platte liegt darin, dass sie durch ihre Beschaffenheit sehr widerstandsfähig ist und schön plan liegt. Ein Nachteil ist die unschön wirkende Hirnholzkante.
- **Gewebe:**
Gewebe als Trägermaterial für Pläne und Karten findet man in der Praxis eher selten. Für Aufzieharbeiten, welche gefalzt oder gerollt werden, wird Gewebe jedoch nach wie vor verwendet.

Als Aufhängevorrichtung eignen sich folgende Varianten:

- Krallenaufhänger:
Für Pavatexplatten, dicken Karton, Spanplatten usw. eignen sich Krallenaufhänger. Der eingeschlagene Aufhänger steht auf der Rückseite ca. 4 mm vor. Diese Erhöhung muss an der Rückwand unten durch einen aufgeklebten Korken ausgeglichen werden. Bei grossen Aufzieharbeiten können statt dessen Krallenaufhänger eingeschlagen werden. Diese dienen einerseits als Ausgleich und andererseits als zusätzliche Wandbefestigung.
- Selbstklebeaufhänger:
Diese eignen sich nur für leichte Materialien mit glatter Oberfläche.
- Dreieck mit Band:
Durch ein Aufhängedreieck (Klappöse) wird ein Heft- oder Mappenband gezogen, gespreizt und ca. 6 cm lang auf der Bildrückseite aufgeklebt. Nachträglich wird das Band mit einem Rechteck aus Kraftpackpapier ganzflächig abgedeckt.
- Bettladenbeschläge:
Diese Aufhängevorrichtung ist für grosse und schwere Platten bestimmt und wird mit Schrauben befestigt.

Bild auf Pavatex aufziehen (nass) und mit Folie laminieren

Der Gegenzug weist die gleiche Laufrichtung wie das Bild auf.
Wenn der Pavatex nach dem Aufziehen nicht mehr beschnitten wird, muss dieser einen einwandfreien, rechtwinkligen Schnitt aufweisen.

Zuschnitt

Hier spielt die Schnittlänge der Schneidemaschine, die uns zur Verfügung steht, eine wichtige Rolle. Bei einer Grösse, die beschnitten werden kann, wird die Platte wenig grösser als das bestimmte Endformat zugeschnitten. Erst nach dem Aufziehen wird dann das Ganze auf das gewünschte Mass beschnitten. Kann hingegen nach dem Aufziehen nicht mehr beschnitten werden, wird die Platte bereits auf das richtige Mass bestellt. Hier ist besonders wichtig, dass die Dehneigenschaft des Papiers richtig eingeschätzt und berechnet wird.



Pavatexplatte wird nach dem Aufziehen noch beschnitten



Pavatexplatte wird nach dem Aufziehen nicht mehr beschnitten

Für den Gegenzug eignet sich ein 120 gm² schweres Kraftpackpapier (Dehnfähigkeit dem aufzuziehenden Blatt entsprechend). Bei Grossformaten muss der Gegenzug zusammengesetzt werden. Die beiden Teile überlappen sich 5–10 mm.

Aufziehen

Trotz dem zunehmenden Einsatz von Kaschierfolie findet das Nass-Aufziehen immer noch Anwendung, da faltige und zerknitterte Blätter durch das Aufziehen geglättet werden können und bei Serien rationell vorgegangen werden kann.

Allfällig rauhe Kanten sind zu verschleifen und Staubpartikel zu entfernen. Zuerst wird der Gegenzug auf der Rückseite (wenn vorhanden rauhe Seite) des Pavatex aufgeklebt, d.h. der Gegenzug rückseitig evtl. gefeuchtet, angeschmiert, eingemittet aufgeklebt und von der Mitte ausgehend angerieben. Bei einer rauhen Pavatexrückseite muss darauf geachtet werden, dass fett angeschmiert wird. Danach wird der Pavatex gewendet.

Bevor das Bild aufgezogen wird, wird ebenfalls die Vorderseite der Platte von Staubpartikeln befreit (feuchter Schwamm).

Das Bild wird evtl. rückseitig gefeuchtet, angeschmiert, eingemittet aufgeklebt und von der Mitte ausgehend sorgfältig angerieben, so dass keine Luftblasen oder Falten mehr vorhanden sind. Bei empfindlichen Bildern empfiehlt es sich, mit einem darübergelegten sauberen Papier anzureiben. Grosse Nutzen werden vorteilhafterweise von zwei Personen gewendet und aufgelegt.

Damit die Aufzieharbeit gut austrocknen kann, wird diese mit der Rückseite nach oben auf einem sauberen Karton offen ausgelegt. In stark beheizten Räumen muss eventuell mit Brettern abgedeckt werden.

Wenn Bild und Gegenzug grösser als die Platte sind, werden die überstehenden Ränder nach dem Antrocknen mit dem Messer zurückgeschnitten oder mit dem Schleifkarton genau den Kanten entlang weggeschliffen. Zuerst wird der Gegenzug und dann das Bild beschnitten/geschliffen. Es ist darauf zu achten, dass durch das Abschleifen Kanten und Ecken nicht abgerundet werden.

Passt die Platte in die Schneidmaschine, wird diese auf das gewünschte Mass zurückgeschnitten. Ein einwandfreier Schnitt wird dann erreicht, wenn wenig Material auf einmal weggeschnitten wird (beim letzten Schnitt nicht mehr als 1 mm).

Für das Aufziehen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister oder Plankaschierklebstoff verwendet.

Zuschnitt

Durch spezielle selbstklebende Kunststofffolien können Karten, Pläne, und Bilder zusätzlich vor Verschmutzung, Verletzung und z. T. vor Feuchtigkeit geschützt werden. Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass mit speziellen Markierstiften nachträglich Eintragungen vorgenommen und wieder entfernt werden können, ohne das Bild zu beschädigen. Mit Vorteil werden matte Folien verwendet.

Um einen optimalen Schutz zu erzielen, empfiehlt es sich, die Schutzfolie um die Plattenkanten auf die Rückseite einzuschlagen.

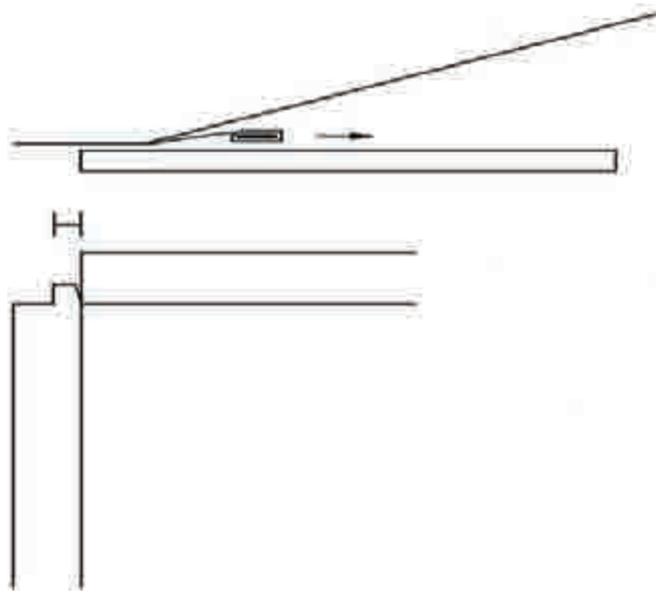
Die Folie wird pro Seite ca. 3 cm grösser als die zu laminierende Platte zugeschnitten.

Ablauf

Die Schutzfolie wird mit dem Abdeckpapier nach unten auf die Vorderseite der Platte gelegt und die Einschlüge regelmässig verteilt. Um ein Verschieben der Folie zu verhindern, wird diese beschwert. Danach wird das Abdeckpapier ca. 10 cm breit von der Folie abgelöst und zurückgefaltet. Der so freigelegte, klebende Folienteil wird nun genau und faltenfrei auf die Platte aufgelegt und angerieben.

Mit Hilfe eines Stabes, um welchen das abgelöste Abdeckpapier gewickelt ist, wird dieses zwischen Folie und Karte weggezogen und die Folie strichweise auf die Platte gerieben. Es ist darauf zu achten, dass keine Falten und Luftblasen entstehen. Danach wird die Platte gewendet, die Eckenausschnitte vorgenommen und die Einschlüge satt um die Kanten eingeschlagen.

Um eine gute und «wolkenfreie» Verbindung Folie/Bild zu erhalten, wird die ganze Fläche mit einer festen Gummiwalze kräftig angerieben.



Eckenausschnitt

Aufhänger montieren

Für Pavatexplatten eignen sich Krallenaufhänger zum Einschlagen. Als Ausgleich der Erhöhung dienen an der Rückwand unten zwei oder bei Grossformaten mehrere Korke.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Unebenheiten/Falten/Risse
- Verklebung
- Allfällige Randverteilung
- Laminierung
- Sauberkeit
- Aufhängevorrichtung
- etc.

Bild auf Pavatex aufziehen (Kaschierfolie)

Bilder werden vermehrt auch mit Kaschierfolie aufgezo- gen, was den Vorteil hat, dass kein Gegenzug benötigt wird und keine Trocknungszeit eingerechnet werden muss. Nachteilig wirken sich vorhandene Knitter und Falten aus, da sie sich durch das trockene Aufziehverfahren nicht strecken.

Wenn der Pavatex nach dem Aufziehen nicht mehr beschnitten wird, muss dieser einen einwandfreien, rechtwinkligen Schnitt aufweisen.

Zuschnitt

Hier spielt die Schnittlänge der Schneidemaschine, die uns zur Verfügung steht, eine wichtige Rolle. Bei einer Grösse, die beschnitten werden kann, wird die Platte wenig grösser als das bestimmte Endformat zugeschnitten. Erst nach dem Aufziehen wird dann das Ganze auf das gewünschte Mass geschnitten. Kann hingegen nach dem Aufziehen nicht mehr beschnitten werden, wird die Platte bereits auf das richtige Mass bestellt.



Pavatexplatte wird nach dem Aufziehen noch beschnitten



Pavatexplatte wird nach dem Aufziehen nicht mehr beschnitten

Aufziehen

Allfällige rauhe Kanten sind zu verschleifen und Staubpartikel zu entfernen. Die Kaschierfolie wird direkt von der Rolle verarbeitet und je nach benötigter Fläche auf den Tisch ausgerollt. Eine gerade Ansetzkante der Folie erleichtert das Auflegen des Bildes. Das Bild wird schmal der Kante entlang auf die Folie aufgelegt. Dabei ist zu beachten, dass keine Wellen und Falten entstehen. Strichweise wird das Bild auf die Folie aufgerieben. Dabei dürfen keine Luftblasen zwischen Bild und Folie entstehen.

Es besteht auch die Möglichkeit, zuerst den Träger zu beschichten. Die überstehenden Folienränder werden der Platte entlang weggeschnitten. Mit einer Gummiwalze wird die Folie gut angerieben.

Mit einer speziellen Kaschiermaschine kann die Folie direkt von der Rolle aufgewalzt werden.

Nach der Beschichtung wird das Abdeckpapier ca. 3 cm breit von der Kaschierfolie abgelöst und zurückgefaltet. Der so freigelegte klebende Folienteil wird auf die Platte gelegt, gerichtet und angerieben. Jetzt wird das Abdeckpapier etappenweise zwischen dem Bild und der Platte weggezogen und das Bild

sorgfältig strichweise angerieben. Es ist zu beachten, dass keine Luftblasen und Falten entstehen. Anschliessend wird das aufgeklebte Bild mit einer Gummiwalze fest auf der Trägerplatte angerieben.

Die überstehenden Ränder werden mit dem Messer genau den Kanten entlang weggeschnitten.

Passt die Platte in die Schneidmaschine, wird diese auf auf das gewünschte Mass zurückgeschnitten. Ein einwandfreier Schnitt wird dann erreicht, wenn wenig Material auf einmal weggeschnitten wird (beim letzten Schnitt nicht mehr als 1 mm).

Aufhänger montieren

Für Pavatexplatten eignen sich Krallenaufhänger zum Einschlagen. Als Ausgleich der Erhöhung dienen an der Rückwand unten zwei oder bei Grossformaten mehrere Korke.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Unebenheiten/Falten/Risse
- Verklebung
- Allfällige Randverteilung
- Sauberkeit
- Aufhängevorrichtung
- etc.

Karte (zum Falzen) auf Gewebe aufziehen (nass)

Zuschnitt

Das Trägermaterial (Gewebe) wird pro Seite ca. 10 cm grösser als erforderlich zugeschnitten.

Die Karte muss in genau gleich grosse Teile aufgeteilt werden. Zuerst muss das genaue Mass der Teile festgelegt werden. Dabei müssen allfällige Randungleichmässigkeiten beachtet werden (evtl. ausgleichen). Wichtig ist, dass immer sowohl in der Breite wie auch in der Höhe von der Mitte aus zugeschnitten wird. An den Kartenteilen darf ausser an den äusseren Rändern nie etwas abgeschnitten werden. Damit keine Schnittdifferenzen entstehen, wird am Tischanschlag der Pappschere angelegt.

Die einzelnen Kartenteile werden sicherheitshalber auf der Rückseite nummeriert.

Aufziehen

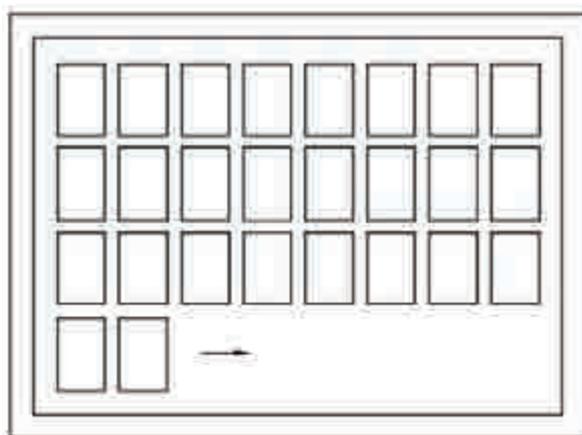
Das Gewebe wird rundum ca. 5 cm breit angeschmiert und faltenfrei auf eine geeignete «Hilfs-Platte» aufgeklebt.

Nachdem die Verklebung ausgetrocknet ist, wird das Gewebe gleichmässig mit einem Schwamm gefeuchtet. Dadurch zieht sich das Gewebe zusammen, wodurch eine einwandfreie Spannung erzielt wird.

Die zugeschnittenen Kartenteile werden in der richtigen Reihenfolge mit der Rückseite nach oben auf dem Gewebe ausgelegt. Danach wird als Anlage eine Linie oder ein Winkel aufgezeichnet. Die einzelnen Teile werden evtl. rückseitig gefeuchtet, angeschmiert, aufgeklebt und sehr gut angerieben. Um Differenzen zwischen den einzelnen Teilen zu vermeiden, ist darauf zu achten, dass alle Teile gleich stark befeuchtet und angeschmiert werden (gleiche Dehnung). Teil um Teil wird sorgfältig und sehr genau aufgelegt. Der Abstand zwischen den einzelnen Teilen beträgt je nach Grösse der Karte 3–4 mm. Wenn die Karte am Schluss eine Wickelfalzung erhält, muss dies bei den entsprechenden Zwischenräumen miteinberechnet werden.

Die aufgezogene Karte wird aufgespannt trocknen gelassen.

Für das Aufkleben wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.



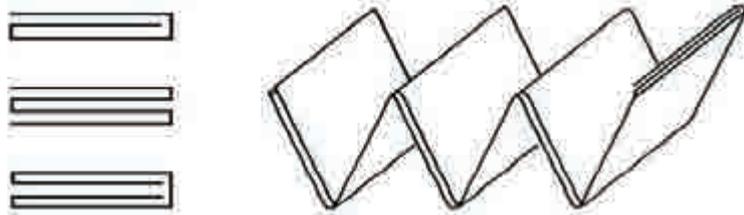
Einschlagen

Dem Kartenrand entlang wird eine Einschlagbreite von ca. 5 mm markiert. Anschliessend wird ausserhalb des Einschlagbereichs das Gewebe durchgeschnitten und die Karte von der Platte abgenommen. Danach wird auf der Pappschere der Einschlag genau zugeschnitten. Der Einschlag wird angeschmiert und mit Hilfe eines dünnen Papiers faltenfrei eingeschlagen. Die Ecken werden eingekniffen.

Für das Einschlagen wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister verwendet.

Falzen

Die erste Falzung muss sehr genau vorgenommen werden, da sich die nachfolgenden nach dieser richten. In der Regel findet die Zickzackfalzung Anwendung.



Schild

Je nach Kundenwunsch wird auf den vordersten Kartenteil ein Schild oder Titelblatt aufgeklebt.

Vor Ablieferung wird die Karte in gefalztem Zustand zwischen Brettern beschwert.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Reihenfolge
- Absetzbreite/Regelmässigkeit
- Verklebung
- Einschlag
- Falzung
- etc.

Passepartouts



Passepartouts

Eigenschaften/Verwendungszweck

Bilder, die gerahmt werden, können durch eine Unterlage, welche grösser als das Bild ist oder durch einen dem Bild angepassten Passepartout aufgewertet werden.

Der Passepartout hat neben der ästhetischen auch noch eine schützende Funktion, da er einen Zwischenraum zwischen Bild und Glas bildet und dadurch ein Zusammenhaften verhindert. Bei Fotos ist dies besonders gefährlich, da durch direkten Glaskontakt und veränderte Luftfeuchtigkeit das Fotopapier mit dem Glas verklebt. Wenn zu einem späteren Zeitpunkt das Glas ersetzt werden muss, so ist es unmöglich, das alte Glas ohne Beschädigung der Foto zu entfernen.

Bei wertvollen Bildern ist es sehr wichtig, dass die Unterlage und der Passepartoutkarton säurefrei und säurebeständig sind. Säurehaltige Kartons können zusammen mit Lichteinwirkung Schäden am Bild verursachen.

Bild auf Unterlage montieren

Zuschnitt

Das Bild wird wenn nötig ganz wenig beschnitten (Kundenabsprache), so dass ein rechter Winkel entsteht.

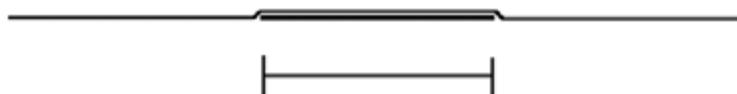
Ein Fotokarton, welcher für die Herstellung der «Prägung» benötigt wird, wird pro Seite 3–6 mm grösser als das Bildformat zugeschnitten.

Als Unterlage dient ein farblich dem Bild angepasster Fotokarton. Dieser sollte besonders bei wertvollen Bildern säurefrei sein.

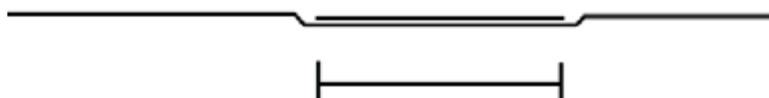
Die Randverhältnisse werden so bestimmt, dass eine Harmonie entsteht, d.h. der Fussrand wird genügend breiter bemessen.

Herstellung

Mit einem doppelseitig klebenden Band wird der kleinere (für die Prägung) auf dem grösseren (Vorderseite) Fotokartonnutzen positioniert. Danach wird auf der Rückseite des grossen Fotokartonnutzens mit einem scharfen Falzbein den Kanten des kleineren Nutzens entlang eingerieben. Dadurch entsteht auf der Vorderseite die gewünschte «Prägung». Anschliessend wird der kleinere Fotokartonnutzen entfernt.



In die entstandene «Vertiefung» wird nun das Bild genau eingepasst und mit einem kleinen Stück säurefreier Klebefolie befestigt.



Schlusskontrolle

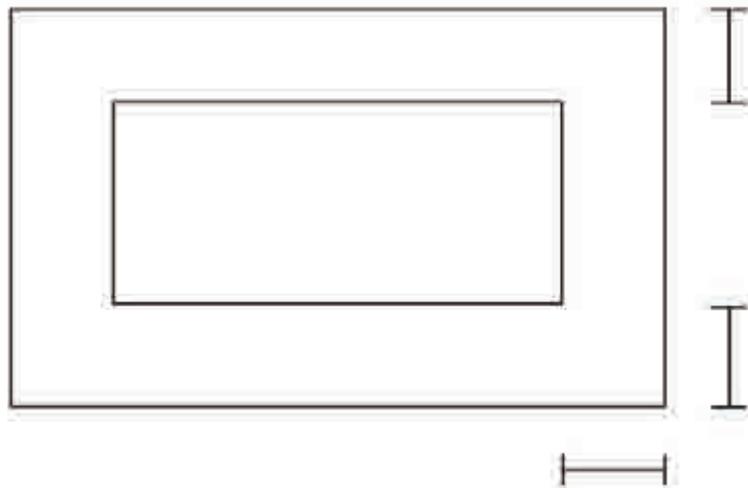
Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Randverhältnis
- «Prägung»
- Befestigung
- etc.

Schrägschnittpassepartout (Passepartoutkarton farblich und strukturell dem Bild angepasst)

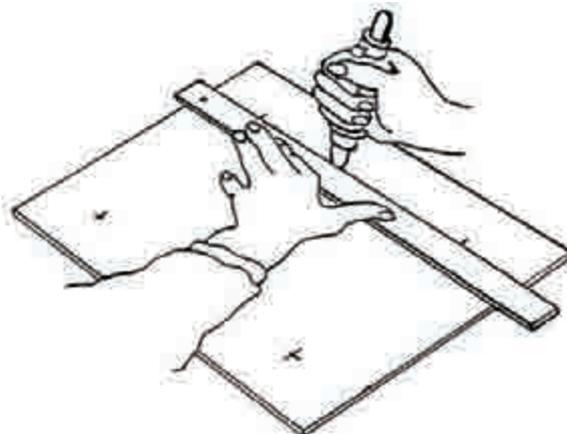
Zuschnitt

Je nach Bildgröße und gewünschtem Effekt werden Karton und Dicke gewählt. Anhand von Kartonstreifen kann die richtige Ausschnittgröße bestimmt werden. Die Randverhältnisse werden so bestimmt, dass eine Harmonie entsteht, d.h. der Fussrand wird genügend breiter bemessen.



Herstellung

Wird der Passepartout von Hand geschnitten, wird der Ausschnitt mit ganz feinen Bleistiftlinien angezeichnet, und zwar so, dass nur an den Ecken kleine Kreuze sichtbar sind. Danach wird das Lineal aufgelegt und mit einem scharfen, schräg (ca. 45°) gehaltenen Messer von einer Ecke zur andern der Schnitt ausgeführt. Der fertige Ausschnitt muss absolut glatt sein, die Ecken einen einwandfreien Gehrungsschnitt aufweisen.



In der Praxis wird aus Gründen von Zeitersparnis und Genauigkeit mit Hand- oder Passepartoutschneidegeräten gearbeitet. Auch hier wird der Ausschnitt in einem Winkel von 45° vorgenommen.

Bild montieren

Das Bild wird mit säurefreien Papierklebstreifen an der Rückseite des Passepartouts oder auf der Rückwand befestigt. Es ist darauf zu achten, dass das Bild falten- und wellenfrei unter dem Passepartout liegt.

Rückwand

Zum Schutz des Bilds wird hinten zusätzlich ein säurefreier Karton angebracht. Die Rückwand weist die gleiche Grösse wie der Passepartout auf.

Wenn das Bild nur im Passepartout präsentiert werden soll, wird mit Hilfe eines Shirting- oder Japanpapierstreifens der Passepartout mit der Rückwand verbunden.

Passepartout
Bild
Rückwand

**Schlusskontrolle**

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Randverhältnis
- Ausschnitt
- Befestigung
- Rückwand
- etc.

Schreibunterlagen



Schreibunterlagen

Eigenschaften/Verwendungszweck

Das Format und die Ausstattung einer Schreibunterlage richtet sich nach dem Verwendungszweck.

Zum Überziehen verwendet man Gewebe, Kunstleder oder Leder.

Schreibunterlage mit Haltebändern, auf Unterlage montiert (mit Kunstleder überzogen)

Die Laufrichtung der verwendeten Materialien verläuft parallel zur Höhe der Schreibunterlage.

Zuschnitt Unterlage

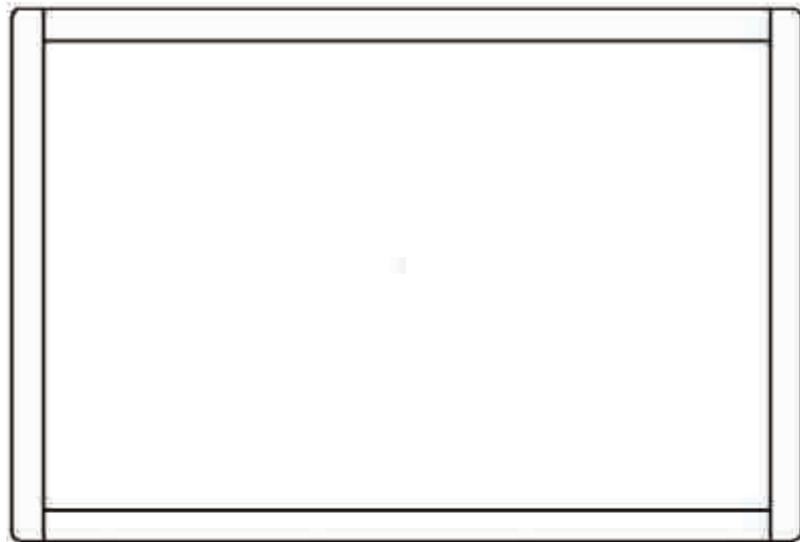
Als Unterlage wird Maschinenkarton oder Handpappe verwendet. Die Dicke richtet sich nach der Grösse der Unterlage und beträgt 700–1100 gm². Die Ecken werden leicht abgerundet.

Für das Einfassen der Unterlage eignet sich ein qualitativ gutes Kunstleder. Die Breite der Einfassstreifen richtet sich nach der Dicke der Unterlage, d.h. 2 x Einschlagbreite von je ca. 1.2 cm plus Kartondicke der Unterlage. Die Länge der Streifen für die kürzere Seite ergibt sich aus der Unterlagenhöhe plus 2 x Einschlagbreite von ca. 1.2 cm. Die Länge der Streifen für die längere Seite ergibt sich aus der Unterlagenbreite minus 2 x Übergriffbreite (Einschlag) der seitlichen Einfassung, so dass diese an die Einfassung der kürzeren Seite stösst.

Unterlage Einfassen

Zuerst werden die beiden kürzeren Seiten eingefasst, d.h. das Einfassmaterial angeschmiert, auf der Vorderseite aufgelegt, nach hinten eingeschlagen, die Ecken eingezogen und angerieben. Danach werden die längeren Seiten ebenfalls eingefasst. Die längere Seite stösst an die kürzere Seite an.

Für das Einfassen wird Dispersionsklebstoff verwendet.



Zuschnitt obere Unterlage/Haltebänder

Für die obere Unterlage wird ein ca. 350 gm² schwerer Maschinenkarton verwendet. Die Grösse richtet sich nach der unteren Unterlage, so dass rundum je ca. 3 mm Kante entsteht. Für den Überzug der oberen Unterlage wird ein qualitativ gutes Papier, wie z.B. Elefantenhaut- oder Büttenpapier verwendet. Der Überzug wird so gross zugeschnitten, dass oben und unten ein Einschlag von ca. 1.2 cm entsteht; in der Breite weist der Überzug das gleiche Mass auf wie die obere Unterlage.

Der Überzug der Haltebänder besteht aus Kunstleder, die Einlage aus ca. 350 gm² Maschinenkarton und der Gegenzug aus ca. 120 gm² Kraftpackpapier.

Der Einlagekarton für die Haltebänder weist die gleiche Höhe auf wie die obere Unterlage. Die Breite richtet sich nach der Grösse der Schreibunterlage und beträgt 6–10 cm.

Der Überzug der Haltebänder muss so gross zugeschnitten werden, dass auf der Innenseite ca. 6 mm und sonst ca. 1.2 cm eingeschlagen werden kann.

Gegenzug und Einlagekarton weisen die gleiche Höhe auf; in der Breite ist der Gegenzug jedoch ca. 6 mm schmaler.

Überziehen obere Unterlage/Haltebänder

Zuerst wird die obere Unterlage überzogen. Der Überzug wird evtl. gefeuchtet, angeschmiert, der Karton eingemittet aufgelegt und der Überzug oben und unten eingeschlagen. Danach wird der Einlagekarton angeschmiert und in der Höhe eingemittet auf den Überzug der Haltebänder aufgeklebt. In der Breite muss der Überzug so positioniert werden, dass vorne ein Einschlag von 6 mm entsteht. Anschliessend wird vorne das Kunstleder angeschmiert und nach innen eingeschlagen, der Gegenzug angeschmiert und dreiseitig bündig aufgeklebt, damit vorne innen eine schmale Kante entsteht.

Für das Überziehen der oberen Unterlage wird ein Gemisch aus Dispersionsklebstoff und Kleister, für die Haltebänder Dispersionsklebstoff verwendet.

Montieren

Damit die Haltebänder für den Löschkarton, der am Schluss eingelegt wird, Platz bieten, wird ein Karton in der entsprechenden Dicke auf die obere Unterlage aufgelegt. Der Einschlag der Haltebänder wird angeschmiert und auf drei Seiten an der oberen Unterlage montiert. Danach wird die obere Unterlage aussen angeschmiert und eingemittet auf die untere geklebt (evtl. einpressen).

Für das Aufkleben der Haltebänder wird Dispersionsklebstoff, für das Aufkleben der oberen auf die untere Unterlage ein Spezialklebstoff verwendet.



 Halteband

**Zuschnitt
Spiegel/Lösch-
karton**

Für den Spiegel auf der Rückseite der Schreibunterlage wird rutschfestes Material verwendet. Die Grösse wird so zugeschnitten, dass rundum 2–3 mm breite Kanten entstehen.

Der Löschkarton wird so gross zugeschnitten, dass er in die seitlichen Haltebänder passt.

In der Paxis wird anstelle des Löschkartons oft Kunststoff eingelegt.

**Spiegel
aufkleben**

Der Spiegel wird angeschmiert, eingemittet auf die Unterseite der Schreibunterlage aufgeklebt und angerieben.

Für das Aufkleben des Spiegels wird ein Spezialklebstoff verwendet.

**Löschkarton
einlegen**

Nachdem die Schreibunterlage ausgetrocknet ist, wird der Löschkarton eingelegt.

Schlusskontrolle

Folgende Qualitätsmerkmale sind zu prüfen:

- Grösse/Zuschnitt
- Verarbeitung
- Einfassung
- Haltebänder
- Überzug
- Montage
- Spiegel
- etc.