

Домашний переплетчик

Практическое руководство по переплетному делу для любителей и самообучения

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 66.0
ББК 35
Д66

Д66 Домашний переплетчик: Практическое руководство по переплетному делу
для любителей и самообучения / – М.: Книга по Требованию, 2012. – 247 с.

ISBN 978-5-458-34676-4

ISBN 978-5-458-34676-4

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2012

© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2012

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первозданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.



Брошюровка.

Переплетное мастерство, какъ извѣстно, принадлежитъ къ числу весьма распространенныхъ ремесленныхъ занятій. Не только въ столичныхъ и губернскихъ городахъ—центрахъ умственного просвѣщенія,—но, вообще, тамъ, гдѣ производится торговля книжнымъ товаромъ, имѣются переплетныя мастерскія, не говоря уже о профессиональныхъ школахъ, въ которыхъ переплетеніе книгъ введено въ число практическихъ занятій учениковъ.

Такимъ образомъ, одновременно съ развитіемъ просвѣщенія и народнаго образованія и слѣдовательно съ расширеніемъ книжной торговли, въ особенности учебными книгами и руководствами, по тѣмъ или другимъ общеобразовательнымъ предметамъ, развивается также переплетное мастерство, мало по малу, дѣлаясь общедоступнымъ занятіемъ юношества.

Какъ профессиональное занятіе, переплетное мастерство для насъ имѣетъ особенное значеніе, въ виду несомнѣнной пользы этого труда для юношества, тѣмъ болѣе, что переплести книгу дѣло вовсе не хитрое. Мы, конечно, говоримъ о простыхъ переплетахъ, въ которыхъ наиболѣе можетъ нуждаться учащаяся молодежь, чтобы сохранить полезную книжку не только для себя, но также для своихъ меньшихъ братьевъ и сестеръ и тѣмъ самымъ избавить своихъ родителей отъ излишней траты на покупку втораго экземпляра той-же книжки. Переплетенная книга можетъ сохраниться долго не истрапавшись, если переплетъ сдѣланъ хорошо, т. е. прочно, что далеко не всегда бываетъ съ книгой, вышедшей изъ мастерской переплетчика-ремесленника.

Переплетное мастерство, какъ и всякое практическое занятіе, требуетъ извѣстнаго навыка къ работѣ, весьма несложной и потому легко усваиваемой начинающимъ. Приемы работы, какъ для простаго переплета, такъ и дорогаго мало разнятся между собою. Мы не говоримъ здѣсь о тисненіи золотомъ, чернью и о другихъ украшеніяхъ дорогихъ переплетовъ, безъ которыхъ начинающій легко можетъ обойтись, по крайней мѣрѣ, на первыхъ порахъ, такія украшенія не всякій переплетчикъ-мастеровой можетъ сдѣлать самъ, такъ какъ это составляетъ въ переплетномъ дѣлѣ особую спеціальность—*штамповщиковъ*, и *золотильщиковъ*. Ниже мы укажемъ, какъ сдѣлать такія украшенія ручнымъ способомъ, хотя большія переплетныя мастерскія производятъ всѣ эти работы съ помощью механическихъ станковъ, что можно сдѣлать скорѣе, дешевле и лучше.

Мастерская переплетчика-любителя должна быть устроена въ тепломъ, сухомъ и свѣтломъ помѣщеніи, достаточно просторномъ, чтобы можно было установить въ немъ рабочій столъ, нѣсколько необходимыхъ ручныхъ прессовъ, шкафъ и полки для храненія матеріала и инструментовъ. Все, это не требуетъ большихъ затратъ и можетъ быть установлено въ семейной квартирѣ, не мѣшая занятіямъ другихъ членовъ семьи.

Столъ долженъ быть совершенно простой, сосновый, но верхняя доска или щитокъ дѣлается гладкій и ровный, изъ хорошо выструганныхъ и сфугованныхъ отрѣзковъ досокъ, склеенныхъ и соединенныхъ поперечными шпонками, чтобы избѣжать возможности коробленія щита. Для работы ножомъ весьма практично имѣть также короткій по широкой отрѣзокъ березовой, дубовой или липовой доски—древесныхъ породъ, менѣе изнашивающихся, чѣмъ сосна.

Въ большинствѣ случаевъ переплетчику-любителю приходится имѣть дѣло съ готовыми книгами, т. е. съ листами печатной бумаги сложенными, собранными сшитыми въ брошюры или книги.

Сброшюровать книгу значитъ подобрать по порядку сложенные въ тетради отдѣльные листы, скрѣпить ихъ двумя, тремя стежками нитки и наложить на книгу обложку, приклеивъ послѣднюю къ корешку книги.

Но до брошюровки листъ вышедшій изъ подъ печатнаго станка часто бываетъ недостаточно сухъ, дурно отпрессованъ и не гляncовитъ, если употребленная для печатанія бумага была предварительно смочена водою. Всѣ эти недостатки должны быть исправлены брошюровщикомъ, иначе книга не будетъ имѣть приличнаго вида, хотя-бы она была напечатана на прекрасной бумагѣ, яснымъ шрифтомъ и хорошей краской. Поэтому, прежде чѣмъ говорить о брошюровкѣ, необходимо познакомить читателей съ этими подготовительными операціями, имѣющими цѣлю улучшеніе внѣшняго вида книжнаго листа, чѣмъ ни одинъ издатель не долженъ пренебрегать, независимо отъ содержанія самой книги.

ПРОСУШКА ЛИСТОВЪ имѣетъ цѣлю отнять отъ бумаги всю содержащую въ ней сырость и сохранить бумагу отъ порчи, а также для просушки типографской краски, чтобы послѣдняя не пачкала другихъ листовъ и картонныя прокладки, употребляемыя при зажиманіи листовъ въ прессѣ. Прессовкою сглаживаются неровности происшедшія отъ надавливанія шрифта на бумагу, отчего послѣдняя до прессовки имѣетъ шереховатый видъ.

Въ большихъ брошюровочныхъ мастерскихъ, для просушки бумаги, имѣются особые помѣщенія, болѣе или менѣе приспособленныя для этой цѣли. Устраиваютъ, напримѣръ хорошо вентилируемыя комнаты съ паровымъ отопленіемъ, что даетъ значительное преимущество передъ обыкновенными печами, относительно регулированія температуры, не говоря уже о безопасности въ пожарномъ отношеніи. Нагрѣваніе калориферами также не менѣе удобно, чѣмъ паровое отопленіе.

Что касается самой просушки, то она должна быть ведена осторожно, чтобы не пересушить бумагу, отчего она дѣлается жесткой и будетъ непрочна.

Бумагу развѣшиваютъ на веревкахъ, натянутыхъ въ сушильномъ помѣщеніи не болѣе какъ на аршинъ отъ потолка. Съ тою-же цѣлю лучше употреблять оспновыя жерди, которыя имѣютъ передъ веревками то преимущество, что развѣшенные на нихъ листы просыхаютъ ровнѣе, не съеживаются, а также и то, что дерево не пачкаетъ листовъ бумаги, что иногда бываетъ съ веревками, если они не достаточно сухи.

Такія жерди дѣлаются очень тонкія, и потому онѣ не должны быть слишкомъ длинны, такъ какъ, въ противномъ случаѣ, будутъ перегибаться и даже могутъ сломаться подъ тяжестью навѣшанныхъ на нихъ сырыхъ листовъ бумаги. Чтобы этого не случилось, если, по необходимости жерди будутъ длинны, можно ихъ подпереть вертикальными стойками, или-же въ нѣкоторыхъ мѣстахъ подвѣсить жерди на веревкахъ къ потолку.

Приступая къ развѣшиванію, сырые листы растилаютъ на столѣ въ извѣстномъ систематическомъ порядкѣ, что необходимо сдѣлать для того, чтобы впослѣдствіи, не могло произойти путаницы въ листахъ. Раскладываніе начинаютъ съ одного какого нибудь листа, который кладутъ на столъ такъ, чтобы типографская помѣтка листа находилась повернутою къ столу, внизу, съ лѣвой руки у рабочаго. На этотъ листъ растилается другой съ тою-же помѣткой и т. д., пока не образуется небольшая стопка одинаковыхъ листовъ, сложенныхъ въ томъ-же порядкѣ. Если столъ достаточно просторенъ, то такихъ стопокъ можно собрать нѣсколько, пока не израсходуется все количество отпечатанныхъ экземпляровъ даннаго листа. Самое развѣшиваніе производится по 5—6 листовъ вмѣстѣ; если-же просушка должна быть сдѣлана быстро, то не болѣе 2—3 листовъ. Листы подхватываются шестомъ, на верхнемъ концѣ котораго имѣется поперечный брусочекъ съ двумя откосами. При этомъ необходимо приспособиться брать листы шестомъ такъ, чтобы у развѣшанныхъ листовъ помѣтка оказалась снаружи и, въ случаѣ необходимости, могла быть безъ труда прочитана.

Такимъ образомъ, развѣшиваютъ листы по первой веревкѣ или жерди и затѣмъ постепенно переходятъ къ другимъ, наблюдая затѣмъ, чтобы каждая подвѣшанная на веревки пачка концами своими захватывали сосѣднія пачки листовъ. Это дѣлается для того, чтобы сохранить мѣсто, т. е. развѣсить большее число пачекъ и кромѣ того, по мѣрѣ высыхания, можно надвигать одну пачку на другую и затѣмъ снять по окончаніи просушки нѣсколько пачекъ заразъ. Эта манипуляція называется *спускомъ листовъ*.

Здѣсь кстати замѣтить, что пачки развѣшиваютъ не прямо на веревку или жердь, но послѣднія предварительно покры-

ваютъ макулатурными листами. Эта макулатура предохраняетъ листы отъ порчи и, кромѣ того, служитъ указаніемъ отдѣльныхъ пачекъ. Иногда съ послѣднею цѣлью употребляются цвѣтные маты или просто полоски цвѣтной бумаги.

Развѣшиваятъ бумагу всегда въ одномъ направленіи, при чемъ необходимо хорошо растянуть и расправить листы. Кромѣ того, не слѣдуетъ упускать изъ виду, что толстая непроклеенная бумага сохнетъ медленнѣе тонкой и хорошей проклеенной. Чѣмъ выше температура въ сушильнѣ, тѣмъ листы сохнутъ быстрѣе; но о такой быстротѣ нѣтъ необходимости заботиться, такъ какъ медленная просушка безусловно лучше быстрой, такъ какъ это впослѣдствіи сказывается на прочности бумажнаго листа, который всегда содержитъ въ своемъ составѣ достаточно древесной и соломенной массы, уменьшающей прочность листа, если послѣдній будетъ пересушенъ. Время просушки, въ большей части случаевъ, бываетъ совершенно достаточно 10—12 часовъ, при температурѣ не выше 16°—18° по Реомюру.

Когда листы достаточно просохнутъ, то пачки сдвигаютъ одну на другую, а затѣмъ снимаютъ, кладутъ на столъ и тщательно выравниваютъ послѣ всего этого просушенные листы одной нумераціи собираютъ въ отдѣльные стопы и, сдѣлавъ какую-либо помѣтку, откладываютъ въ сторону и берутъ другой листъ.

Просушенный листъ, если онъ достаточно гладокъ, поступаетъ въ брошюровку, но чаще всего, какъ мы уже сказали выше, листъ бываетъ шероховатъ и ему необходимо придать гладкость и ровность. Эти качества придаются бумагѣ послѣдующими операціями, къ разсмотрѣнію которыхъ мы переходимъ.

ГЛАЗИРОВАНИЕ и **САТИНИРОВАНИЕ** листовъ бумаги имѣютъ цѣлью придать бумагѣ гладкій и блестящій видъ. Глазированіе производится до поступленія листа въ печатный станокъ и состоитъ въ выравниваніи бумаги, съ цѣлью уничтожить существующія на ней шероховатости и неровности, а также для приданія ей глянца. Сатинированіе-же состоитъ въ выравниваніи и выравниваніи бумаги послѣ печати и просушки листовъ для уничтоженія вдавливаній, оставляемыхъ на ней оттискомъ шрифта во время печатанія.

Объ эти операциі, въ большинствѣ случаевъ, производятся въ типографіяхъ, а первая, т. е. глазированіе даже на бумажныхъ фабрикахъ, тѣмъ не менѣе въ большихъ брошюрочныхъ заведеніяхъ, устроенныхъ въ связи съ типографіями, часто приходится глазировать и сатинировать бумагу брошюровщикамъ.

ГЛАЗИРОВАНИЕ. Мы уже сказали, что бумага, предназначенная для печатанія книжныхъ листовъ рѣдко бываетъ ровною и гладкою; обыкновенно, на ней бываетъ множество мелкихъ крапинокъ, морщинокъ и вообще неровностей, чувствуемыхъ при проведеніи по ея поверхности пальцемъ. Всѣ эти недостатки, не всегда замѣтные на глазъ, являются слѣдствіемъ отпечатка на бумагѣ натиска металлическихъ сѣтокъ, по которымъ проходитъ полужидкая масса до образованія листа на бумажной машинѣ. Отчасти эти шероховатости, обыкновенно называемыя зерномъ бумаги, сравниваются апретуровкою т. е. проклейкою, но совершенно исправить эти недостатки никакая апретуровка не можетъ.

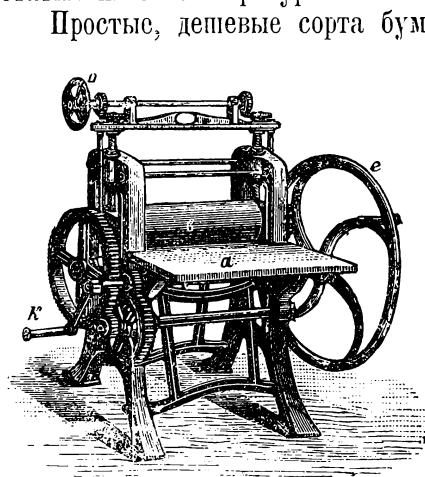


Рис. 1.

Простые, дешевые сорта бумаги глазированію не подвергаются, такъ какъ эта операція неминуемо увеличиваетъ ихъ цѣну; средніе-же и высшіе сорта хотя также не всегда глазируютъ, тѣмъ не менѣе, эта операція можетъ придать бумагѣ лучшую внѣшность—чистоту и глянецъ. Для глазированія служатъ особые станки съ вальцами. Листы бумаги, слегка смоченные водою, каждый особо, помѣщаются между двумя тонкими и хорошо отполированными,

гладкими цинковыми листами. Величина этихъ листовъ должна быть нѣсколько большая, чѣмъ форматъ бумаги. Пачка въ 25 листовъ проложенныхъ цинковыми листами; изъ которыхъ верхній и нижній дѣлаются нѣсколько

толще и солиднѣе остальныхъ, кладется на подвижную доску или талеръ *a* станка (рис. 1) и пропускаютъ между валиками *b* вмѣстѣ съ цинковыми листами. Валики передъ началомъ работы должны быть установлены такъ, чтобы верхній валикъ произвелъ достаточное давленіе на пачку цинковыхъ листовъ,—но не сплюснулъ ихъ. Вращая колесо *e* можно поднять или опустить верхній валикъ, а слѣдовательно увеличить или уменьшить разстояніе между валиками, соответственно толщинѣ пропускаемой пачки листовъ и степени сопротивленія бумаги.

Работа такого станка очень копотна, такъ какъ приходится пропускать не одинъ, а два и три раза, постоянно сближая валики. Для ускоренія работы совѣтуютъ имѣть два одинаковыхъ станка и пропускать листы по очереди, но это обходится очень дорого и къ тому же не приноситъ существенной пользы дѣлу.

Много удобнѣе производить ту-же работу при помощи *каландера* (рис. 2), станка съ нѣсколькими парами цилиндровъ (отъ 3 до 6), между которыми пропускаютъ пачки листовъ. Работа каландеровъ безспорно хороша, но дороговизна такихъ станковъ препятствуетъ ихъ распространенію въ малыхъ мастерскихъ.

Цинковые листы, употребляемые для глазированія бумаги, необходимо содержать въ должной чистотѣ и опрятности, вы-

тирая возможно чаще тряпкою для удаленія остающейся на нихъ влажности и не допуская образованія ржавчины, которая портитъ бумагу, листы выдуть изъ-подъ пресса съ желтыми пятнами, или же будутъ покрыты сѣроватымъ налетомъ. Во

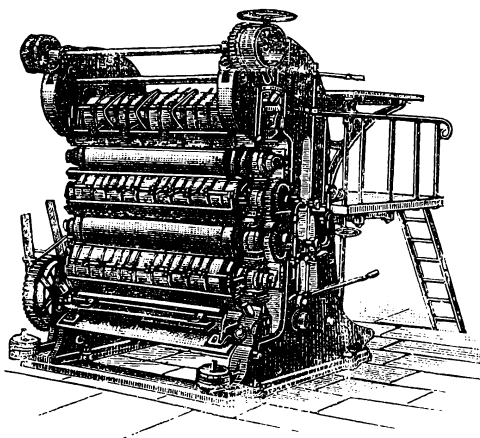


Рис. 2.

многихъ мастерскихъ внутреннюю сторону цинковыхъ листовъ оклеиваютъ бумагою, но и это средство хорошо только до тѣхъ поръ, пока бумага чиста, т. е. пока не образовалось на ней ржавыхъ пятенъ, которыя перейдутъ также на глазируемую бумагу. Вообще операція глазированія требуетъ большой аккуратности и чистоты, иначе она теряетъ всякій смыслъ и практическое значеніе.

САТИНИРОВАНИЕ. Бумагу сатируютъ послѣ отпечатанія; оно имѣетъ цѣлю уничтоженіе тѣхъ небольшихъ рельефовъ, которые образовались вслѣдствіе давленія на формы; такіе рельефы называются *оттисненіями*, и они появляются на оборотной сторонѣ отпечатаннаго съ одной стороны листа, и на обоихъ сторонахъ заразъ, если листъ отпечатанъ на двухъ сторонахъ.

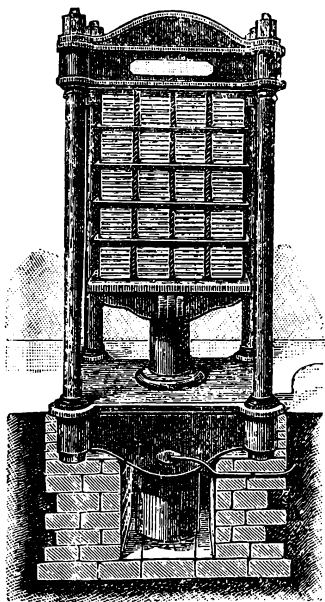


Рис. 3.

Если бы всѣ книги поступили въ продажу переплетенными, то тогда не требовалось бы сатирированія, потому что молотокъ переплетчика совершенно изгладилъ бы всѣ эти рельефы; но дѣло въ томъ, что въ продажу, по большей части, идутъ книги только сброшюрованные и потому отпечатанные листы необходимо подвергнуть *сатинированію*, если хотятъ придать книгѣ красивый внѣшній видъ.

При сатинированіи вмѣсто цинковыхъ пластинъ употребляютъ тонкій картонъ, который послѣ сильнаго прессованія доведенъ до необходимой для этой цѣли гладкости и плотности; кромѣ того, для сатинированія употребляютъ

еще и хорошіе прессы. Размѣры картоновъ должны быть нѣсколько больше листовъ, подвергаемыхъ сатинированію.

Сатинированіе листовъ текста. Работа сатинировщика заключается въ слѣдующемъ: рабочий становится передъ длин-

нымъ столомъ, на которомъ лежатъ у него слѣва тетради, которыя должны составить экземпляръ, а справа стопки хорошо просушеннаго картона. Тогда онъ беретъ листъ картона и кладетъ его на первый листъ экземпляра, наблюдая за тѣмъ, чтобы на бумагѣ не было морщинокъ, потомъ на этотъ листъ онъ кладетъ еще картонъ, а на него опять второй листъ, и продолжаетъ эту работу до тѣхъ поръ, пока не окончитъ весь экземпляръ; кладя попеременно листы и картонъ; такимъ образомъ составляется стопка, заключающая въ себѣ извѣстное число экземпляровъ. Затѣмъ онъ уноситъ эту стопку въ прессъ.

Въ большихъ заведеніяхъ употребляютъ гидравлическій прессъ, представленный на рисункѣ 3, а въ малыхъ мастерскихъ—большую частью—простые и винтовые прессы (рис. 4 и 5).

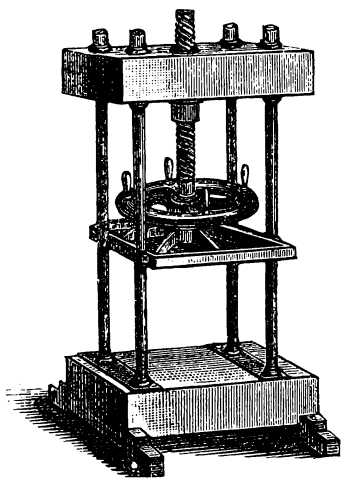


Рис. 4.

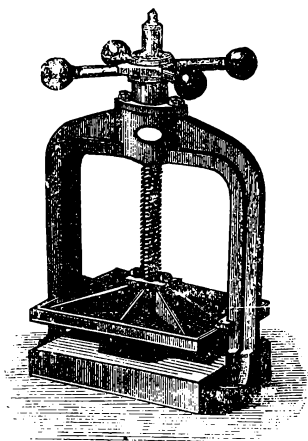


Рис. 5.

Бумага должна оставаться подъ прессомъ отъ 10—12 часовъ. Послѣ этого срока сатинировщикъ вынимаетъ стопку изъ подъ прессы и кладетъ ее на столъ для разборки. Для этого онъ поочередно вынимаетъ листы и картоны: первые кладетъ на лѣво, а вторые на право по порядку, какъ это было до сатинировки, что ни сколько не испортитъ работы сборщика.

СБЕРЕЖЕНИЕ КАРТОНОВЪ. Если въ сатинировку поступаютъ только что отпечатанные листы или-же таковыя, но съ дурною типографскою краскою, то отъ этого картоны пачкаются, и если не обратить на это вниманіе, то они въ свою очередь могутъ и запачкать листы, поступающіе въ сатинировку. Для этого необходимо чистить картонъ слѣдующимъ образомъ: дѣлаютъ изъ непроклеенной бумаги свертокъ и трутъ ихъ до тѣхъ поръ, пока съ картона не исчезнутъ всѣ пятна. Картоны, по мѣрѣ ихъ употребленія для сатинированія бумаги, пропитываются сыростью и потому ихъ необходимо просушивать. Для этого картоны ставятъ на одинъ изъ ихъ образцовъ въ ящикъ съ небольшими отдѣленіями, раздѣленными жердями или просто веревками, такъ, чтобы картоны не соприкасались одинъ съ другимъ. Такіе ящики помѣщаютъ обыкновенно около стѣнъ, или-же чтобы сберечь мѣсто ставятъ просто на деревянныхъ подпоркахъ на извѣстной высотѣ, или, наконецъ, ихъ подвѣшиваютъ надъ столомъ, на которомъ сатинировщикъ перекладываетъ отпечатанные листы картонами. Въ данномъ случаѣ, чтобы они не были тяжеловѣсны, такіе ящики дѣлаются изъ двухъ горизонтальныхъ рамъ длиною отъ 4—5 метровъ и шириною около метра: на четырехъ углахъ такія рамы соединяются шипами и угольниками съ вертикальными стойками въ 50 сент. высоты. Въ рамѣ пробуравливаютъ отверстія черезъ каждые три сантиметра, эти отверстія должны быть непременно одно противъ другого, чтобы черезъ нихъ удобно было продѣть веревки, служащія для подраздѣлений. Такимъ способомъ образуется нѣчто въ родѣ прямоугольной клѣтки, въ промежуткахъ между веревками ставятъ для просушки картоны.

Сатинированіе рисунковъ, гравюръ и пр. здѣсь мы ограничимся только слѣдующими объясненіями.

1) Рисунки, отпечатанные съ гравюръ на мѣди, не требуютъ другихъ предосторожностей, какъ и сатинированіе печатнаго текста.

2) Съ литографіями-же поступаютъ совершенно иначе. Зубецъ, которымъ трутъ по камню, для отпечатанія рисунка, способствуетъ удлинненію бумаги во всѣхъ тѣхъ мѣстахъ, гдѣ онъ третъ; по этому середина бумаги слонется, если поля глад-