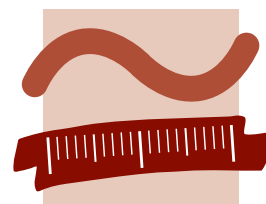




Dokumentation der Herstellung des Ganzfranzbandes



BEUTH HOCHSCHULE
FÜR TECHNIK
BERLIN
University of Applied Sciences

23. Januar 2009



Erste Besprechung aller Arbeitsschritte mit Herrn Scholz anhand einer Vorlage

- 130 Seiten Büttenpapier
- Buchdeckel direkt am Buchblock befestigt
- Rücken und Buchdeckel sind komplett mit Leder bezogen (Ganzlederband)
- erhabene Bünde
- Buchblock auf Kordel geheftet
- tiefer Falz für gutes Aufschlagverhalten
- englisches Vorsatz

Beschreibung wichtiger Merkmale der drei geplanten Ganzfranzbände

ab 11. Februar 2009



Entwicklung von Layoutentwürfen für die inhaltliche Gestaltung des Ganzfranzbandes

24. Februar 2009



Besprechung der Projektidee mit Präsident Prof. Dr. Thümer bei der Falzmaschinen-Einweihung

ab 7. März 2009



Entwurf des Einleitungstextes, interne Abstimmungen und mit der Pressestelle

24. März 2009



Ausdruck der 130 Seiten im Drucklabor

25. März 2009



Fachkundige Unterstützung und Beratung durch Rainer Scholz im WV-Labor



Falzen der Druckbogen (Einmittenfalz) mit dem Falzbein



Prüfung der Ledergröße



Einpressen der gefalzten Druckbogen (im Foto für drei Bücher)



Falzen des englischen Vorsatzes (zwei Viertelbögen = 8 Seiten)



Zusammentragen von englischem Vorsatz und den Druckbögen

30. März 2009



Schleifen der Lederfälze für das englische Vorsatz



Englischer Vorsatz mit Lederfalz

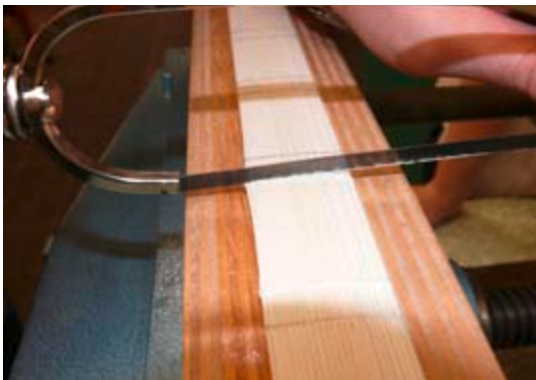


Pressen der gefalzten und zusammengetragenen Lagen



Vorfalzen der äußeren Falzbogen für spätere 90°-Abpressung („tiefer Falz“)

2. April 2009



Anritzen der Falzbogen als Erleichterung für die spätere Fadenheftung

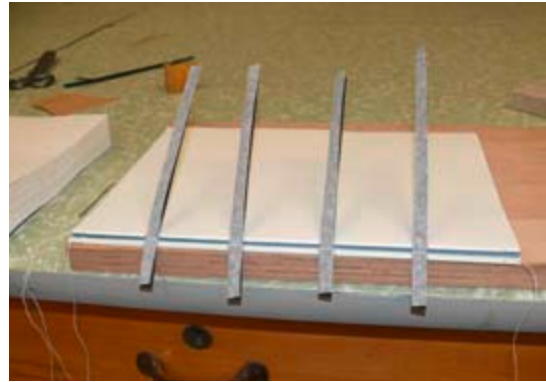


Kontrolle von Stand und Winkligkeit aller Falzbogen für die Bundeinteilung

8. und 15. April 2009



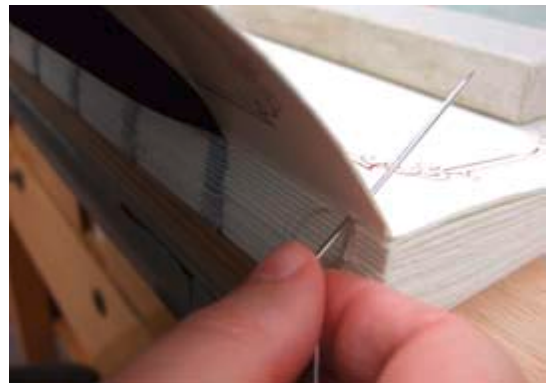
Vorstechen aller Falzbogen für die Fadenheftung



Fadenheftung von englischem Vorsatz und der ersten Falzbogenlage



Heftung der Bogen mit Faden...



... und Nadel



Einfädung und Begrädigung der aufgefächerten Kordel (Hanf)



Blick in den fertig gebundenen Buchblock



Ableimen des Rückens vom fadengehefteten Buchblock mit Kunstharz-Kleber



Rundung des Buchblocks mit dem Holzhammer



Gerundeter Buchblock



Abpressen des Buchblocks auf ca. 90° („tiefer Falz“)

29. April 2009



Fertig abgepresster Buchblock (spitze Form, da die Rundung noch etwas zurückgehen wird)



Ansetzen von Knochenleim (Perlleim)



Anrühren des Knochenleims unter ständiger Wärmezufuhr



Anrühren des Knochenleims und Auftragen auf den Karton für die Deckpappen

4. Mai 2009



Kaschieren des Papiers für die Deckelpappe



Schneiden des englischen Vorsatzes für Standgenauigkeit mit Buchblockbreite



Anrunden der Außenkanten der Deckelpappen mit einem Schleifklotz



Einkerben der Deckelpappen für die spätere Befestigung der Bünde



Prüfung der Standgenauigkeit und Winkligkeit der Deckelpappen zueinander



Anschmieren der Bünde mit Kleister und Knochenleim und strahlenförmiges Ausbreiten



Einpressen des angepappten Buchblocks zum Trocknen



Abschmiegeln der Oberfläche des Kalbsleders für die spätere Herstellung erhabener Bünde

12. Mai 2009



Verleimung von drei Lagen Kalbsleder mit Kleister und Knochenleim



Herstellung der Basis für das Kapitalband (verleimter Hanffaden im Shirting)



Buchblock mit Shirting und Markierungen für die tiefen Stiche



Stechen des oberen Kapitalbandes



Tiefer Stich für das Vernähen des Kapitalbandes mit den gehefteten Bogen



Handgestochenes Kapitalband (unten)

20. Mai 2009



Flachklopfen der Kapitelbänder (mit Kunstharzkleber eingeschmiert) am Buchrücken



Überkleben der Kapitalbänder mit Seidenpapier



Falzen der Hülse, die Buchblock und Buchrücken miteinander verbindet



Anreiben der angeschmierten Hülse am Buchblock

25. Mai 2009



Anreiben der gerundeten Rückeneinlage an der Hülse



Ausmessen der Breite des Buchrückens für die zweite Rückeneinlage



Selektives Abschleifen der Rückenpappe zur Beseitigung von Unebenheiten



Ansicht des begradigten Buchrückens

4. Juni 2009



Zuschneiden der Buchdeckelpappen am Vorderschnitt



Befestigung und Ausrichtung der angeschnittenen Kalbslederbünde am Buchrücken



Kürzung der Bünde auf Breite des Buchrückens



Begradigung von optischen Ungleichmäßigkeiten durch Abschmirgeln der Bünde

8. Juni 2009



Positionierung des Buchblocks auf dem zurechtgeschnittenen Leder



Flächiges Ausschaben des Leders am Buchrücken zur Materialverdünnung



Prüfung der Materialdicke des Leders am Buchrücken



Abschmiegeln des Buchrückens mit Sandpapier zur Begradigung der ausgeschabten Oberfläche



Schärfen des Leders an den Kanten zum Erzielen dünner Materialübergänge



Fertig geschärftes Leder

15. Juni 2009



Anschmieren des Leders mit Kleister im Bereich des Bundes



Anschmieren des Leders mit Kunstharz-Kleber im Bereich des Bundes



Anschmieren des Buchblockrückens inklusive der Bünde



Vorformen der Bünde mit Hilfe von gespanntem Zwirn



Formen der Bünde mit der Bündezange



Abbinden des Rückens zur Vermeidung eines Sattelrückens an Kopf und Fuß

18. Juni 2009



Ausgetrocknete, fertig geformte Bünde



Anschmieren des Leders mit Kleister im Bereich der Buchdeckelpappe



Einledern der ...

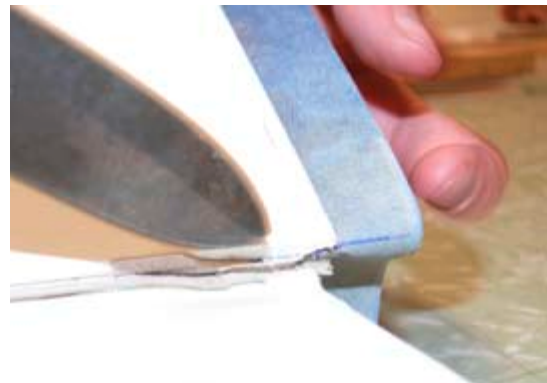


... Buchdeckelpappe

22. Juni 2009



Beschweren des Ganzfranzbandes zum
Trocknen



Entfernen des Pappstreifens, der im Falzbereich
als Abstandhalter gedient hatte



Anschmieren des Leders an den Kopf- und
Fußkanten



Anschmieren des Leders am Häubchen



Einschlagen des Häubchens



Abbinden des Falzes mit Zwirn und Formen des Häubchens mit dem Falzbein

2. Juli 2009



Abgebundener Ganzfranzband mit sichelförmigem Häubchen



Geschmeidigmachen des Leders im Falz mit fünfprozentigem Essig



Anschmieren des Leders an den Vorderkanten



Erläuterung der erforderlichen Arbeitsvorgänge für das Einziehen der Lederecken



Einschneiden des Leders in einer Ecke unter Berücksichtigung des 45°-Gehrungswinkels



Entfernen von überstehendem Material mit dem Skalpell

6. Juli 2009



Begradigen der fertigen Lederecke mit dem Falzbein



Verdünnung des Leders mit dem Skalpell und Anschmieren des Falzes



Entfernen von überschüssigem Klebstoff im Falz



Formen des Leders am hochgezogenen Falz

16. Juli 2009



Anzeichnen des Leders mit dem Zirkel für die Vereinheitlichung der Randbreite



Anschmieren des vermaßten Kartons (Höhenausgleich zum Buchdeckelrand)



Gegenkaschieren der Spiegel



Einkleben der Spiegel

17. Juli 2009



Klichees für das Prägen der Buchdecken



Fertig geprägte Buchdecke

23. Juli 2009



Demonstration der Erstellung von Linien mit der Vergolderrolle ...



... und anschließende Qualitätskontrolle



Gezogene Linien, auf den Buchdeckeln spitz zulaufend



Fertig produzierter Ganzfranzband für den Hochschultag



Titelblatt und ...



... Innenseite des Ganzfranzbandes





Das studentische Produktionsteam: Vera Koch (o.l.), Initiator Thomas Ritter (o.r.) und Heike Rose (u.l.). Die fachlich kompetente Betreuung erfolgte durch Buchbindermeister Rainer Scholz (u.r.).