

LAPNYOMATI ÉS EGYÉB LEMEZEK VÉSÉSE.



A könyvnyomtatásban immár óriási szerepük van az úgynevezett alapnyomati lemezeknek. Azzal az iparművészeti föllendüléssel függ a használatuk össze, amely most vagy hat-nyolc esztendeje a mesterszedőnek a betüöntői anyagtól való függetlenítése jegyében kezdődött meg, s amelynek híre azóta már eljutott az ország legtöbb nyomdájába. S jöllehet már régebben — vagy negyven-ötven esztendeje — is alkalmazott a könyvnyomató alapnyomatokat: az alapnyomati lemezeknek most jóformán egészen más értelmük van, mint volt ennekélőtte csak húsz évvel is. Mert míg akkoriban a könyvnyomató egyedül a színes alapok készítésére használt némely önmetszette, alkalmas lemezt, most már az ilyen irányú fölhasználás mellett igen gyakori a könyvnyomtatónak az az eljárása, amikor — hogy elkerülje a betüöntők produktumainak sablonosságát, s hogy bizonyos tekintetben eredeti nyomtatványt állítson elő — maga igyekszik nagyobb ornamentumait megtervezni s azokról nyomtatólemezt készíteni. Ezzel az alapnyomati lemezeknek nemcsak, hogy a fölhasználási terrénuma bővült meg jelentékenyen, hanem maga ez a terminus technicus: „alapnyomati lemez“ egyszersmind nemesebb értelmet is nyert. Nem az anyaga, hanem a fölhasználása révén; hiszen ma már a művész-iskolákban sem vetik meg némely lemezanyagnak dúcok vésésére való rendszeres alkalmazását, s különösen a linoleum-lemezek vésése ujabban több nagy város iparművészeti iskoláiban lett divatos próbálkozássá.

Az alapnyomati lemezeknek azonban mind az anyaguk, mind pedig az előállításuk módja nagyban különbözhetik egymástól. Mindnyájukat összefoglalva, négy csoportot lehetne köztük megkülönböztetni. Ezek elsejébe tartoznának azok az eljárások, amelyek a vésésen, illetőleg a karcolótűvel való munkán alapulnak. Számuk jókora; hogy csak néhányat említsünk meg közülük, ide sorozható a Mäser-lemezbe való vésés, a kartonmetszés, a fa-, ólom-, celluloid- és linoleum-lemezek vésése stb. A második csoportba sorozhatnók azokat a klisé-készítő eljárásokat, amelyeknél a stereotípia segedelmével állítunk elő könyvnyomdai nyomtatólemezt. Ide tartozik a tachitípia, a Mäser-lemezről való stereotípáló sokszorosítás, a mintázott papirosról való stereotípálás, a gipszbe karolás és annak leöntése; a kaosztípia, szelenotípia stb., meg néhány dombornyomásos eljárás. A harmadik csoportba tartoznak azok az eljárások, amelyeknél a klisé előállítása a galvanoplasztika, kémia vagy fotokémia

segedelmével, de maratás nélkül történik, mert ilyen is van egynéhány. A negyedik csoportba sorozzuk a marató eljárásokat, mint például a közönséges cinkográfiát, a celluloid-, Mäser-lemez- és betűfém-maratást. Mindez eljárások közül most csak az első csoportba tartozókat fogjuk tárgyalni, megbővítvé egy kissé a celluloid meg a Mäser-lemez maratására vonatkozó próbálkozások ismertetésével.

A lemezvéső eljárások mindegyikének megvan a maga praktikus értéke, de csak bizonyos körülmények között. Az ügyes mesterszedőnek már most ezekkel a körülményekkel kell számolnia, ha arról van szó, hogy valamely munkájához alapnyomatot, keretet, vignettát vagy más egyebet állítson elő. Ismernünk kell tehát az alapnyomati lemezekül használt anyagoknak összes előnyeit és hátrányait, s esetről-esetre meg kell fontolnunk egy egész sereg olyan dolgot, amely döntő befolyással lehet munkánk sikerére.

Igy, mielőtt elhatároznók, hogy micsoda eljárás segedelmével állítunk elő valami alapnyomatlemez, vignettát vagy egyebet, tudnunk kell: mekkora az illető lemez anyagának nyomásbíró-sága? Nem töredezik-e az ki esetleg nyomtatás közben? Nem nyúlik-e meg a reánehazedő nagy nyomás következtében? Ha színesen nyomtatunk róla, érvényesül-e a festék a maga egész briliánságában? Egyáltalában nyomtathatunk-e róla világosabb festékekkel? Nincsen-e reá a nyomtatófestéknek, firnásznak stb. kémiaiilag bontó hatása? Mennyibe kerül a nyomtatólemez anyaga? Mennyibe kerülnek a lemez előállításához szükséges egyéb szerek meg anyagok? Mekkora munkaidejébe kerül a mesterszedőnek a lemez előállítása? Elkészíthető-e a lemez pusztán háziilag, bármely kisebb nyomdában is? Mindezeknek alapos tudása már azért is nélkülözhetetlen a könyvnyomtatóra nézve, mert tájékozatlansága nyomán a munka késést, a nyomda pedig esetleg nagyobb kárt is szenvedhet. Ez pedig a mesterszedőnek mind a reputációjára, mind pedig a kondíciójára nézve végzetes lehet.

* * *

A lemezvésésre használt anyagok közül kezdjük a legolcsóbbal, a kartonnal, amelyet már negyven-ötven esztendővel ezelőtt is használtak síma alapnyomatok készítésére. Komplikáltabb mintázatok előállítására a karton nem alkalmas, mert még a leggondosabb kezelés mellett is széjjelfoszlanék nyomtatás közben. De meg mert pusztán késsel való vágásra vagyunk utalva, s a karcoló-tűvel való vésése lehetetlen, gondolnunk sem szabad arra, hogy kartonból mást, mint síma fölületű lemezt készítsünk. Legföljebb ha virágokhoz, tájképekhez stb. való alapot vágathatunk belőle. De még ilyenkor is nagy a kockázatunk.

A kartonlemez összeállítása úgy történik, hogy először is kellő nagyságúra vágott simított kéregpapírost veszünk, jöfélé enyvvel bekenjük, s azután ráragasztjuk a síma kartonlapokat, még pedig átlagosan kettőt-hármat. A kartonnak jó minőségűnek kell lennie, mert a közönsége-sebb fajták nyomtatás közben széjjelfoszladoznak. A legalkalmasabbak ilyen célra a vékony, jól simított elefántcsont-kartonlapok. Ügyelnünk kell azonban arra, hogy a ragasztáshoz használt enyv tiszta és forró legyen; csomóknak nem szabad benne lenniök, mert helyük a nyomtatásban meglátszik. Az egyes kartonlapoknak egymásra ragasztásakor jól, egész fölületükkel kell összetapadniök.

A lemezt végül — esetleg már munkánk kezdetén is — fára ragasztjuk. Ha ez megtörtént, az egészet papírossal beborítjuk, alul-fölül sima lemezpapírost vagy deszkát teszünk, s az egészet így valami másoló-sajtóba vagy könyvkötő-présbe téve, éjtszakán át megszáritjuk. A tökéletes száradáshoz nyolc-tíz óra elég. Nem okvetlenül szükséges azonban, hogy éppen fára ragasszuk a lemezt. Egy budapesti mesterszedőnk fa hiányában lemezpapírosból vágott lapokat ragasztgat össze, még pedig annyit, hogy az összeragasztott lapok vastagsága elérje a máskülönbösen használni szokott fatönk vastagságát. A lemezt aztán erre ragasztja. Eljárása egyszerű és jó; a lemezpapírosból készült tönk éppen olyan jó szolgálatot tesz, mint a fából való. A nedvességtől azonban óvnunk kell, éppen úgy, mint ezt. A fa ugyanis meggörbül a nedvesség hatására, a kéregpapírosból való talp pedig úgy megdagad, hogy egyáltalában nem lehet többé hasznát venni.

Ami a lemezek eltartását illeti, közepes hőfokú, száraz helyiségben tanácsos őket elhelyeznünk, még pedig úgy, hogy papíros közé tesszük. Alul-fölül jó, ha deszkalapok közt vannak a papírossal már letakart lemezek.

Az alapnyomatati lemezek vésésénél fontos munka a szedésnek, rajznak a már fára ragasztott lemezre való átvitele. Ha ceruzarajzról van szó, ennek már előfeltétele is van, az tudniillik, hogy a rajzot sima pergamyn- vagy másolópapírosra, lehetőleg puha fekete ceruzával kell rajzolni. Atmásolóskor a lemezre borítjuk (ha a lemez nagy, egyik szélén oda is ragasztjuk), s hátulso felét valami simító-csonttal addig dörzsöljük, amíg a lemezen a rajznak pontos lenyomatát nem látjuk. Szedésnek, klisének stb. átnyomása úgy történik, hogy arról először is közepes vastagságú papírosra tiszta, élesképű levonatot készítünk. E levonatot képevel ráterítjük a megfelelő nagyságú lemezre, s mind a kettőt a kézi sajtó fundamentumára tesszük, de úgy, hogy a lemez legyen alul. Jó még egy iv papírost tenni fölibük, aztán akkora fa- vagy ólomtönk kerül rájuk, amekkorával az egészet be lehet földni. Erre ismét néhány iv papírost, vagy valami kartonlapot avagy nemezt terítünk, úgy hogy az egész egy kissé magasabb legyen a rendes betűmagasságnál. A tégely alá hajtva, néhány másodpercnyi nyomás kell még ezután, s kész a tiszta, éles határvonalú rajz- vagy szedés-másolat.

Átnyomtatás, illetőleg átpauzálás után a lemez kivágását zsebkéssel, egyengető-késsel vagy hasonló szerszámmal végezhetjük. A kést ilyenkor is ferdén, a rajz vonala felé dőlően kell tartanunk; azért tudniillik, hogy a festékező henger egykönnyen le ne szakíthassa a kész lemezt. A vágásnak előbb gyöngének kell lennie, úgy hogy előszörre csak a legfölső kartonlemezt vágjuk be. Ezt aztán leválasztjuk. A második vágás már erős nyomással történhetik. Ha mindjárt az első vágásnál hatalmasan nekifekszünk a lemeznek, s nagy erővel nyomjuk belé a kést, a levágott rész fölünkörödik, s vele esetleg a ragaszték is enged. Egészen a talpáig vágni azonban nem ajánlatos, mert ez nagyban gyöngíti a lemezt. Ha ez elől egyáltalában nem térhetünk ki, igyekezzünk mentől lejtősebbekké tenni a széleit.

Amikor már a lemez kivágásával is készen vagyunk, biztosítanunk kell a firnász bontó hatása meg a foszladozás ellen. Ezt a fölületnek meg a széleknek bizonyos anyagokkal való bevonása által érhetjük el. Legelterjedtebben a sellak-oldatot használják erre a célra. A sellaknak

meglehetősen sűrűn folyósnak kell lennie akkor, amikor a lemezre kenjük. Egy-két órai száradása után a lemez nyomtatásra kész. Egy másik recept szerint a kivágott lemezt olajjal kenjük be, s azután jól megszáritjuk. Tökéletes megszáradása után sűrűn folyós dammara- vagy aszfaltlakkot veszünk, s azzal a lemez széleit meg felületét vékonyan bevonjuk. Ha a lakkhoz egy kis vörös okkert keverünk, a lemez kőkeménységű lesz. Némely szakértő az említett anyagok helyett egyszerűen szikkatívet használ a preparálásra. Valami kiváló jó eredménnyel azonban ez az eljárás nem járhat. A lemez preparálásakor különben ügyeljünk arra, hogy a karton szélei is jól be legyenek kenve, mert a lemez foszlása rendszeren arra vezethető vissza, hogy oldalról valami nedvesség férközött hozzá. Sokszor a nyomda levegőjében foglalt vízpára is elég ahhoz, hogy a lemez nyomásbírósságát tönkre tegye. Ha azonban a széleit is sellakkal, illetőleg dammara- vagy aszfaltlakkal jól bekentük, a nedvesség nem igen árthat neki, mert ezek az anyagok a vizet mintegy visszataszítják.

Nagyobb fölületű kartonlemezt ha vágunk, valamicskével nagyobbra vegyük a lemezt, hogy nyomtatáskor, illetőleg a színek beillesztésekor esetleg levághassunk a széléből valamit. A mindennapos tapasztalás azt mutatja, hogy a szedés zárásakor a legnagyobb előrelátás mellett is előállhat valami nagyságbeli különbség, s ha ilyenkor a lemezt kisebbre találtuk szabni, el is dobhatjuk mindjárt; míg ha számítva minden eshetőségre, kissé nagyobbra vettük, egyszerűen csak levágunk a széléből annyit, amennyit kell. Persze a lemez széleit ilyen esetben újra meg újra be kell vonnunk a preparáló folyadékkal, hogy a festékező hengerek le ne szakíthassák a talpáról.

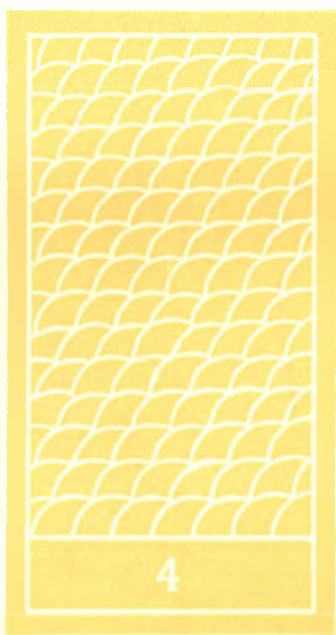
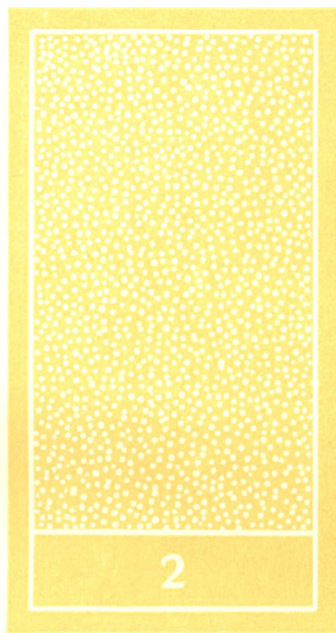
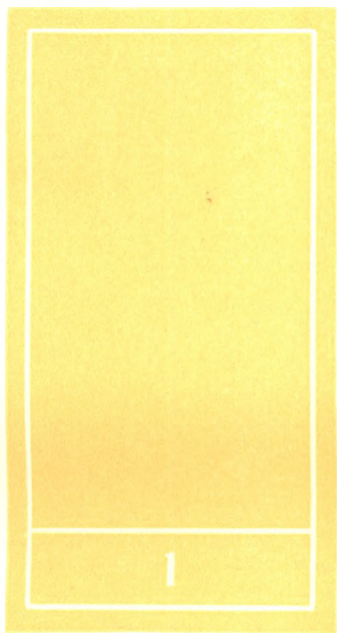
Az eddigiekben leírt módon készült kartonlemezzel való nyomtatásnak fő szabálya, hogy a nyomás gyöngéd legyen. Erősebb nyomás következtében a lemez könnyen szétlapul, vagy amint mondják: megnő. A festékező hengereknek pedig nem szabad túlságosan tapadósaknak lenniök, mert így még a leggondosabban preparált lemezzel is megeshetik, hogy néhány száz példány nyomása után elkezdi leveledzeni, foszlani.

* * *

A kartonlemezzel körülbelül hasonló értékű a linoleum-lemez használhatósága, azzal a különbséggel, hogy nyomtatás közben való széjjelfoszlásától nem kell tartanunk. A színeket — a kartonlemezhez hasonlóan — briliánsul adja vissza, s csak az a rossz oldala, hogy finomabb részletek kellő pontossággal nehezen dolgozhatók ki benne, s hogy a különálló részletek erősebb nyomás alatt széjjellapulnak. Eppen ezért főképpen csak tömött síkok kivágására alkalmas a linoleum-lemez.

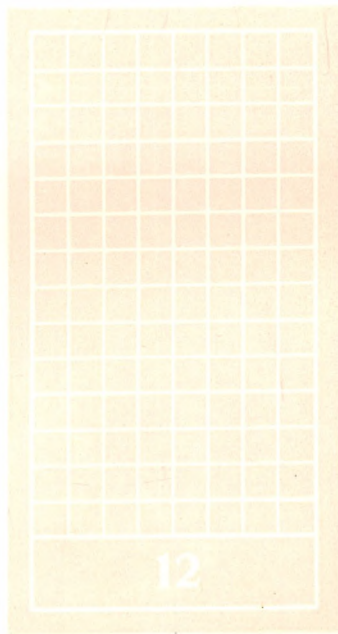
* * *

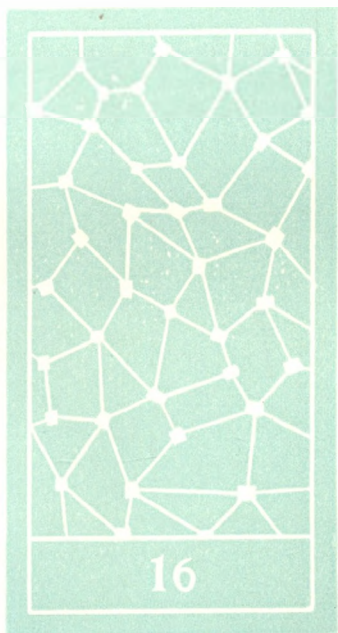
Hasonlíthatatlanul praktikusabb mind a kartonlemeznél, mind pedig a linoleumnál az úgynevezett Mäser-lemez, amelynek anyaga durva lemezpapirosokra sajtolt krétából áll, s amely többoldalú használhatósága és kidolgozásának könnyősége révén ma már a legnépszerűbb valamennyi alapnyomtatásra használt lemezfajta között. Amíg a karton- meg linoleum-lemez metszése majdnem kizáróan csak jó éles késsel történhetik, a Mäser-lemezek kidolgozásánál már a karcolótű, meg többfajta

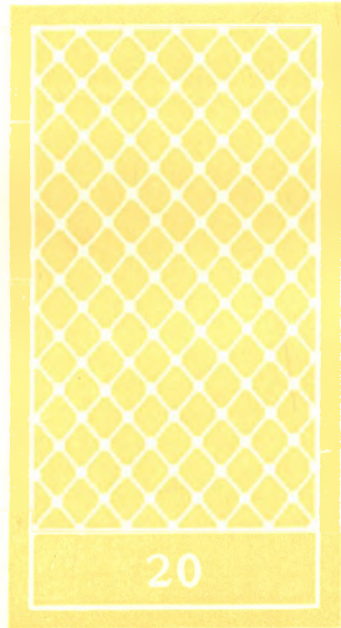
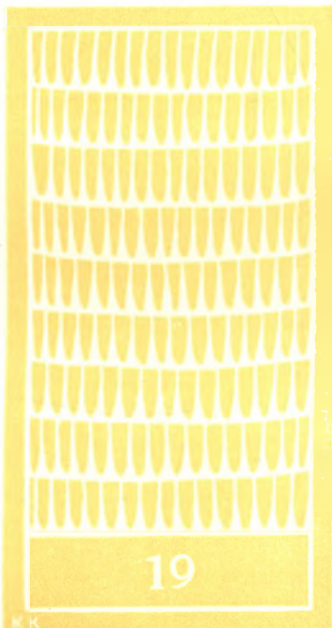
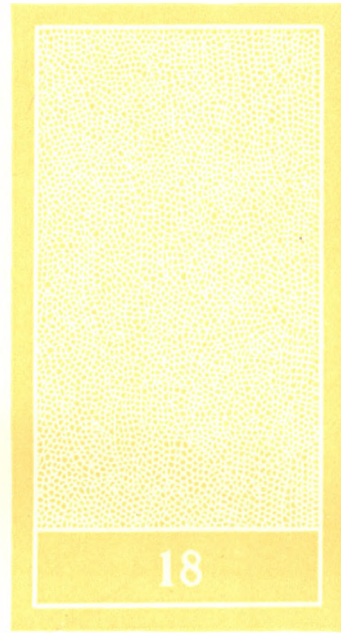
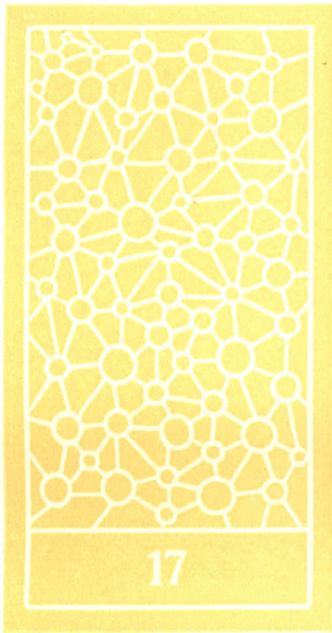


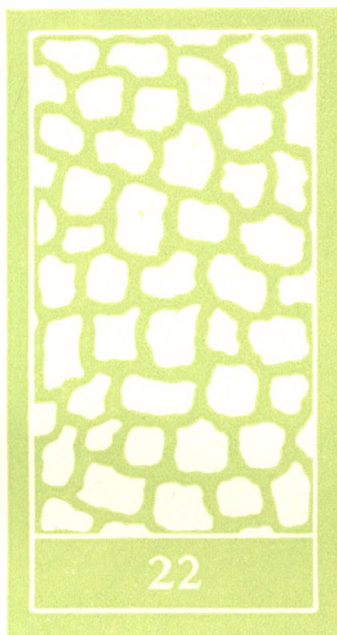
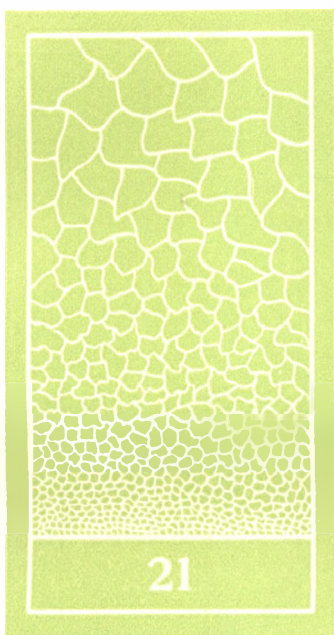


KK

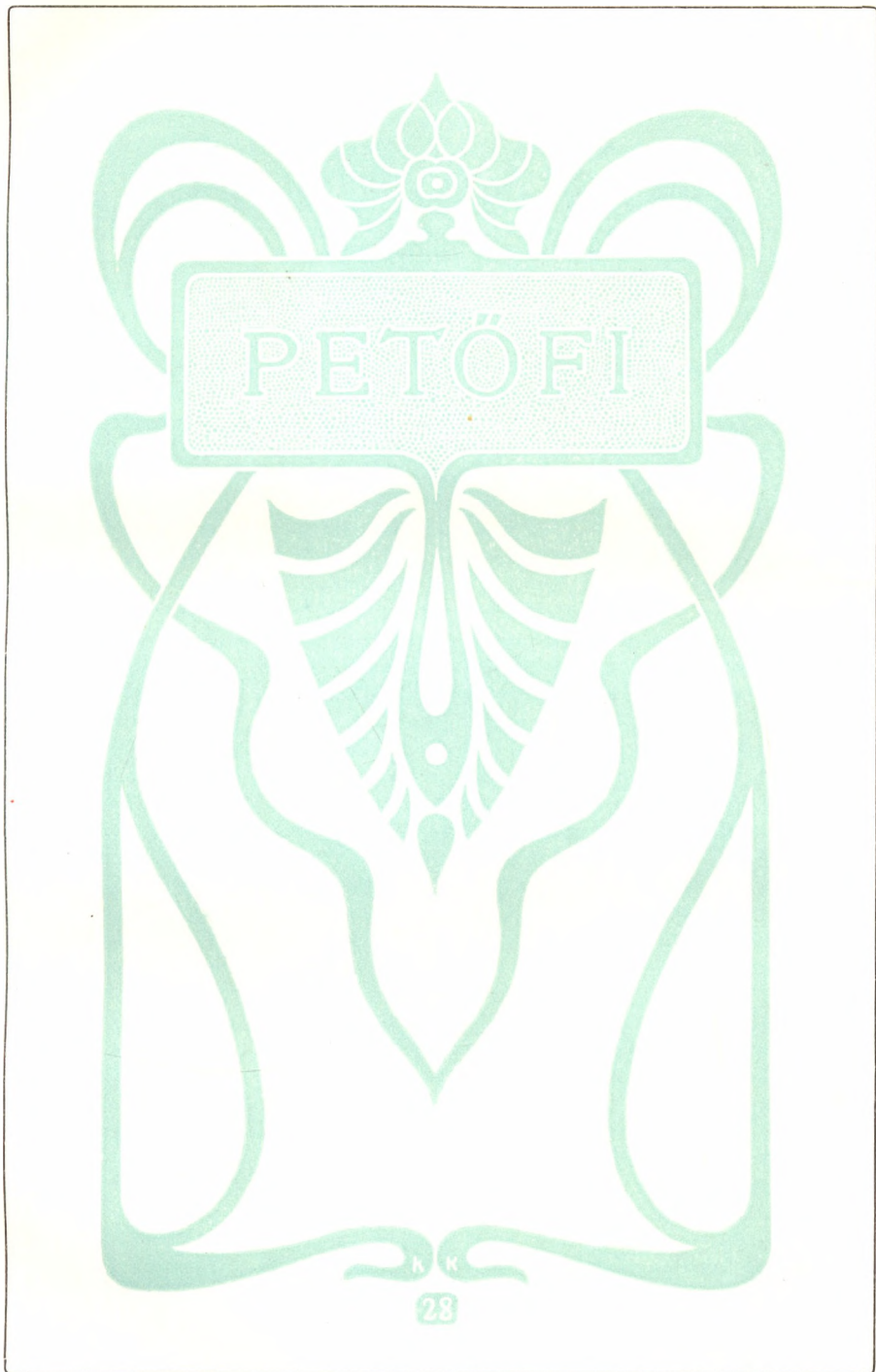












VIII. melléklet Kún Kornél "Alapnyomati és egyéb lemezek vésése" című cikkéhez.

Nyomtatta a Világosság könyvnyomda Budapesten.

véső használatának jut a fő szerep. Amíg az előbbi anyagok kidolgozása egyszerűen csak metsző munka, a Mäser-lemezeké már inkább vésésnek nevezhető.

A Mäser-lemezek fára ragasztása, meg a szedésnek, rajznak rája való átnyomatása szakasztott úgy történik, mint azt a karton-lemezek körüli eljárást illetőleg megírtam. Ha az átmásolás megtörtént, illetőleg az átnyomat megszáradt, áttérhetünk a karcolás munkájára, amely úgy történik, hogy a karcolótúvel gondosan körülkarcoljuk a rajz körvonalait. Ha egyenes vonalokról van szó, ez a vonalzó segédelmével történik, a körök karcolását tú helyett szorosan álló körzövel kell végezni. A tú tartását illetőleg jegyezzük meg, hogy már karcoláskor is tanácsos azt egy kissé a rajz felé dűlöen vezetni, hogy a vonalak lejtősen emelkedjenek ki a lemezből, s így szélesebb talpzatuk is legyen; ez által azt érzük el, hogy nyomtatáskor a festékező hengerek nem szakíthatják ki oly könnyen az egyes darabokat. Karcolás után a vésőkkel eltávolítjuk a lemez fölösleges részeit. A véső élét balkezünk hüvelykujjának körmével beleigazítjuk a karcolás vajatába, azután a vésőgombot jobb kezünkkel megnyomjuk; így a fölösleges rész később könnyen leválasztható a talpzatáról. A vésőt mindig egyenes oldalával a rajz vonala felé kell tartanunk. Ha ennyire jutottunk, a vésővel megtisztítjuk a körvonalakat, még pedig úgy, hogy a véső síma lapját ferdén a vonalak felé tartva, gyöngéden lesímitjük ezek itt-ott csipkézett szélét.

A Mäser-lemezeket vésésük után sellakoldattal kell megkeményítenünk. A föltaláló Mäser Gyula ugyan külön úgynevezett védővizet meg védőpasztát is készít a lemez fölületének meg széleinek a preparálására, de a fehér sellaknak spirituszban való oldata csak úgy megteszi a szolgálatot.

Ami a Mäser-lemezek véséséhez való szerszámokat illeti, legfontosabbak ezek között a gömbölyű karcolótú, meg egy keskenyebb és egy szélesebb élű lapos véső. Az egyenes vonalak gyors és biztos vághatása okáért jó, ha egy éles zsebkést is tartunk a kezünk ügyében. Egyébre rendes körülmények között alig van szükségünk.

Amíg a karton- meg linoleum-lemez úgyszólván csak síma alapok vésésére alkalmas, a Mäser-lemezbe a vastagvonalos fametszetek hatását utánzó rajzokat is belevésheet a vésési technikában járatos és biztos kezű mesterszedő. A vésési technika azonban csak bizonyos gyakorlat útján sajátítható el, éppen úgy, mint a fametszésnél.

Hogy a szükséges lemezvésési gyakorlatot a maga szabad idejében bármely szaktársam is megszerezhesse, az e cikk keretében foglalt nyolc mellékleten olyan gyakorlati példákat mutatok be, amelyeknek Mäser-lemezből való kivésése gyakorlati tanulmányul szolgálhat a tanulni vágyó szaktársaknak. Az egyes lemezek megvésése közben fokozatos egymásutánban megismerhetik az anyag különböző sajátosságait, a szerszámoknak az adott körülmények közt legcélszerűbb használatát stb.

Az I. melléklet 1. példája magát a síma alapul használt lemezt mutatja, körötte az összes négyszögletes példákon visszatérő negatív kerettel. A keret meghúzásánál azonban a véséshez nem értő ember egy-kettőre megakad, még pedig azért, mert a lemez a vonalak találkozó pontjain kipattog. Az ilyes munkának van egy fogása, amit nem árt mindenkinek jól megjegyeznie, mert e fogás nem-ismerése révén szinte lehetetlenség jó lemezeket vésnünk. Ez pedig az egymással

szöveget képező vonalak karcolásának módjára vonatkozik s abban formulázható, hogy az ilyen vonalak karcolását mindig a találkozási pontjukon (*b*) kell kifelé futóan megkezdeni. Ha fordítva cselekszünk, például *a*-tól vagy *c*-től *b* felé húzzuk a karcoló-tűt, a sarokból okvetlenül kipattanik egy darabka. A 2. példa negatív pontozású alap, s úgy készül, hogy a szedő a függőlegesen tartott karcoló-tűt beleszúrva a lemezbe, fordít rajta egyet. A 3. példa a hullámos vonalaknak, a 4. pedig a negyedköröknek a vésését gyakoroltatja a tanulóval.

A II., III., IV., V. és VI. mellékleten folytatódnak a gyakorlati példák, s a tanuló mind jobban begyakorolhatja magát velük az anyag sajátjaihoz való alkalmazkodásba s a szerszámok ügyes kezelésébe. A 9. példán elmosódó alapot látunk, a 22. és 24-iken pedig már szinte átmenetet a negatív képű véséstől a pozitív képűbe.

A VII. és VIII. melléklet vésetei már egészen pozitív képűek, vagyis a rajz vonalai sötétben emelkednek ki a fehér alapból, nem pedig megfordítva, mint azt a megelőző lapokon látjuk. Az ilyen pozitív képű vésetek készítéséhez már meglehetősen gyakorlat szükséges. Az egyes vonalakat előbb körül kell karcolnunk, s a fölösleges részleteket aztán vésővel eltávolítanunk. A lemezre átvitt rajz vonalainak ez az előzetes kikapcsolása, illetőleg körülkarcolása rendkívül fontos dolog a Mäser-lemezek vésésében. A legkisebb vonalkát is külön ki kell karcolnunk. Ha mindjárt vésővel kezdenénk a dologhoz, a lemez krétás fölülete kipattogna, s a lemezt — talán hosszadalmas munka után — egyszerűen eldobhatnók. Véséskor meg arra kell ügyelnünk, hogy a vésővel egy kissé mindig visszatérjünk az előbbeni véső-bökethez az árkába.

Tegyük föl, hogy az itt látható kicsiny *d* vonal azt a nyomot mutatja, melyet a vésőnek a kontúr mellett való lebökésével előidézünk. A következő vésőbökésnek nem szabad az előbbeni végénél kezdődnie, hanem valamicskével beljebb (*e*-nél). Ha ezt a szabályt nem vesszük figyelembe, a kontúr széle minden igyekeztünk ellenére is csipkessé lesz, amin ha utólagos simítással akarunk segíteni, rendszeren a vonalak vastagsági arányának a rovására történik.

Fontos dolog még az is, hogy milyen mély legyen a Mäser-lemez vonalainak a mélysége; ez persze első sorban attól függ, hogy a véset negatív vagy pozitív képű-e, s hogy a vonalak milyen távol esnek egymástól. Negatív képű vésetnek nevezzük — mint már említettük is — azt a lemezt, amelyen a rajzolat vonalai belemélyednek a lemezbe, s feketeszinű nyomtatásban fehérek volnának fekete alapon. A pozitív képű véset ennek az ellenkezője. A pozitív képű lemezek vonalai mellett természetesen mélyebbeknek kell a völgyeléseknek lenniök, mint amilyen mély a negatív lemez vonala. Ha sűrűn vannak egymás mellett a vonalak, negyedcécéros, söt negyedpetites mélységű völgyelés is elegendő, de ha messzebb esnek egymástól, sokszor még a lemezt hordó fadarabból is ki kell vésnünk valamicskét.

Ha a lemez vésésével, meg a nem nyomódó nagyobb fölületek eltávolításával készen vagyunk: megkeményítenünk, illetőleg a festék és firnász oldó hatása ellen biztosítanunk kell a lemezt. Ezt tapasztalásom szerint legbiztosabban úgy végezhetjük, hogy fehér sellakot spirítuszban jól föloldva, bevonjuk vele a lemez fölületét meg a széleit. Ezt a bevonást többszörösen is meg kell ismételnünk.

A Mäser-lemezek marathatók is, amint azt ujabban kitalálták, még pedig 25 rész klórkáli-oldatnak 75 rész vízzel való keverékében. A maratandó képnek körvonalait a lemezre átnyomtatva avagy átpauzálva, spirítuszban hígva oldott sellakkal kell beecsetelnünk a lemez fölületének mindama részeit, amelyeknek majdan kidomborodóaknak kell maradniok. Födözgetni azonban nemcsak eme részleteket kell, hanem a lemez külső szélét is vagy egy ujjnyira, sőt még a hátát is. A födözgetés tehát szakasztott úgy történik, mint a cinkmaratásnál, csakhogy nem megmegismételve, hanem mindössze csak egyszer. A további eljárás is meg egyezik a cinkmaratásnál követettel: porcellánból vagy köedényből való tábla tesszük a lemezt, s a maratás folyamatát a tál ringatásával gyorsítjuk. Az egész maratási eljárás különben csak néhány percig tart, addig tudniüllik, amíg a krétaréteg alatt levő karton elő nem tűnik. A lemezt ekkor közepes keménységű kefével megtisztítjuk, s azután vízzel való kellő kimosás és leöblögetés után valami síma lapra terítve, megszáritjuk. Hogy a szélei föl ne kunkorodjanak, ólom-ürtöltöket is rakhatunk rájuk. A száradás gyorsítása végett itatós papírost nyomkodhatunk a lemezre, esetleg kályha mellett is siettethetjük a száradást. Ha a lemez jól megszáradt, a széleit levágjuk, s aztán a megszokott módon fára ragasztjuk a lemezt. A sellakréteget spirítuszba mártott vattával vagy ronggyal távolítjuk el. Ennek a lemosásnak különben nem kell valami nagyon tökéletesnek lennie; ha a lemez már egyenletes fölületű, a még rajta tapadó sellakot ne bántssuk, egészen jó az védő fölületnek. Ahol nagyobb kiterjedésű nem nyomódó fölületek vannak a lemezben, vésővel kell a lemezt mélyíteni.

* * *

A celluloid-lemez szintén igen kedvelt anyaga a véséssel is foglalkozó nyomdász-embernek, s ezt méltán meg is érdemli, amennyiben nyomásbirósága igen nagy és a festékek brillánsul nyomtathatók róla. Egyetlen rossz oldala az, hogy meglehetősen drága, s a mellett a kidolgozása is jóval nehezebb, mint a Mäser-lemezé.

A lemez drágasága miatt a vékonyabb, fél vagy legföljebb egy milliméteres vastagságú celluloid-lapok vásárlása ajánlatos. A véséshez való szerszámok ugyanolyanok, mint aminőket a Mäser-lemezek vésésekor szoktunk használni; legföljebb ha egy lombfűrészst szerzünk még be az üresen maradó nagyobb fölületek kifűrészelésére (az eszköz használata esetében azonban csak utólagosan, a vésés tökéletes elkészülte után ragaszthatjuk a lemezt a talpára).

Fára ragasztáskor a közönséges enyv használata nem tanácsos, mert nem tart annyira, hogy a festékező hengerek esetleg le ne szakíthatnák a lemezt. E helyett a következőképpen ajánlatos eljárjunk: A lemez alját, meg a fa fölületét csízolópapírossal érdessé kell tennünk, s a lemez alját ezenkívül spirítuszba avagy ecetsavba mártott spongyával is gyöngéden meg kell nedvesítenünk; ezek az anyagok oldják a celluloidot, illetőleg megpuhítják kissé, s így azt jobban is foghatja a ragasztószer. Ragasztószerül enyv helyett syndetikon ajánlható. Egy éjtszakán át való bepréseléssel rendszerint tökéletesen rögzíthetjük így a lemezt a talpához. De ha lehet, ne mulasszuk el, hogy a syndetikon használata mellett szögekkel is megerősítsük a lemezt, még pedig nem a préselés után, hanem azt megelőzőleg. A lemez fölragasztásának még

jobb módja különben, ha folyóssá tett celluloiddal cselekedjük meg azt. Ez egy óra alatt teljesen megkeményedik, s olyan szilárdan ragasztja a lemezt az alapjához, hogy erőszakos úton is csak nehezen szakítható le, s még így is sok kisebb-nagyobb szilánk szakad ki belőle.

* * *

A fába-vágáshoz körtefát ajánlatos vennünk. A nyomásbírósága ennek is igen nagy, s a színek leadódását sem befolyásolja. Az előkészítése ugyan egy kissé hosszadalmas, amennyiben soká kell csiszolgatnunk, de a vésése éppenséggel nem nevezhető nehéznek. A kontúrt jó éles és vékony pengéjű késsel vágjuk körül, a fölösleges részek eltávolítására pedig homorú vésőt használunk, s csak a sarkokból, ahová ugyanis vésővel nem férközhetünk be, vagdossuk ki késsel az eltávolítandó részleteket. A nagyobb fölületek eltávolítására nagyobb-fajta vésőt meg kalapácsot használhatunk. Ha valami hiba esett a fadúcon, esetleg úgy segíthetünk rajta, hogy az illető helyen lyukat fúrunk, s ennek falait éles késsel egyenletesre faragva, forró enyvbe mártott megfelelő nagyságú fadarabot dugunk beléje. Ha jól megszáradt, vésővel meg üvegpapírossal kellő magasságúra s tökéletesen simára faragjuk, illetőleg csiszoljuk. Bár ez a munka egy kissé hosszadalmas, komplikáltabb vésetű dúcok elrontásakor jó hasznát vehetjük. Ha kellő gondnal végezzük, nyomtatásban nem látható meg, hogy hová ékeltük bele az illető darabot.

Hogy az eddig ismertetett alapnyomati lemezeket általában óvnunk kell a nedvességtől, magától értődik.

* * *

Az ólomlemezek vésése széles körben elterjedt, de nagyon fáradtságos munka. A hozzávaló lemez öntése síkporral bekent, tökéletesen síma kartonlapról történik. Ha a lemez kihült, előbb igen finom csiszolóvászonnal kell felületének az esetleges egyenetlenségein segítenünk, s aztán síma palakóval csiszoljuk addig, amíg tükörsímaságúvá nem lesz. A rajznak átvitele történhetik a festékes levonatnak a kartonlemezek kidolgozásánál leírt egyszerű átnyomása útján, vagy indigópapíros segedelmével való átmásolással. A véséshez való szerszám pedig ennyiből áll: kell legalább is egy karcolótű, egy nagy véső meg egy kalapács, továbbá néhány lapos véső, meg néhány gömbölyű élű véső.

Igen fontos az ólomvéséskor, hogy a vésők meg a karcolótűk nagyon élesek legyenek. Életlen vésővel meg tüvel a leggyakorlottabb vésnök sem tudna dolgozni; minduntalan kicsúsznának, amint hogy a véső megcsuszamlásának egyetlen oka az életlen volta. Magának a vésésnek a technikája pedig a következő: Legelőször is karcolótűvel karcoljuk ki a rajzot, azután lapos vésőt veszünk elő s vele mintegy fél milliméternyire körülvéssük a kontúrt. Ha ezzel elkészültünk, egy másik, szélesebb élű lapos vésővel az előbbi vésetet még jobban kimélyítjük. A nagyobb üres fölületeket csak ezután emeljük ki. A vésőt mindig ide-oda mozgatva kell nekinyomnunk az ólomnak, mert így nem vagyunk kitéve annak, hogy a véső megakadjon.

Kún Kornél.

