



Nro. 5.

Der Formschneider.

In der Werkstätte dieses Künstlers vereinigt sich die mechanische Geschicklichkeit mit dem schwachen Widerstande, welchen sonst das Holz kuffert, und es ist in der That viel, daß hier in den weichen Holzfasern feine und dauerhafte Einschnitte ebensowohl als die Züge in den härtesten Metallen, bei der Arbeit des Siegelgrabers, Stempelschneiders und Kupferstechers, und bisweilen von einerlei Zartheit, Platz finden. Man weiß, wie leicht ein irrrender Schnitt einen Zug im Holze in verdrüßliche Späne verwandelt, und auf solche Weise wird der ganze Holzschnitt unbrauchbar gemacht; indem der Formschneider, weder eine Farbe, wie der Maler, überstreichen, noch seine Fehler, wie der Kupfer



Kupferstecher mit dem Deckfette, oder Polirstable, oder auf irgend eine Weise verbergen, und ausbessern kann. Hier ist also eine wankende Festigkeit der Schneidmesser viel zu verrätherlich, und man kann es jedem Zuge fast ansehen, ob der Meister furchtsam oder unüberlegt geschnitten hat. Eine gute Zeichenkunst und ein geduldiger Fleiß heben indessen auch diese Schwierigkeiten, und gewiß verdienen viele Holzschnitte den Vorzug vor mittelmässigen Kupferstichen.

Die Werkzeuge zum Formschneiden sind sehr einfach. Das Schneidmesser macht gemeiniglich den Anfang. Es kann dazu ein kleines Federmesser von ganz gerader Schneide dienen, wofern die Klinge daran nur nicht zu dick, und weder zu weich, noch überhärtet ist. Die zu harten zerbrechen leicht, und die weichen legen ihre Spitzen um, da auf diese doch das meiste ankommt. Die Klinge zu diesem Messer kann zweizöllig, spitzgerichtet, dünne geschmiedet, und durch eine mittelmässige Härtung geführt werden. Zerbrochene Uhrfedern geben die vollkommensten Schneidklingen. Ihre Stellen ersetzen die Klingen von zerbrochenen Degen oder Rappieren; weil dieselben guten Stahl zu haben pflegen, sie schicken sich aber am besten zu den Meisseln. Dem Schneidmesser gibt man einen Hest, der allmältig gegen sein Ende dünner zuläuft. — Sein Gebrauch ist, alle Züge zu umschneiden, und die Späne des Holzes durch einen eindringenden Schnitt und Gegenschritt abzulösen. Das Messer wird bis zur Spitze mit Zwirn, um sich nicht zu verletzen, umwunden.

Die Meissel sind bald klein, bald groß, bald ausgefüllt, bald hohl geschliffen. Die gemeinsten unter den Flachmeisseln haben eine schräge Spitze, welche ein wenig breiter, als das Ubrige am Meissel gelassen wird: an andern ist die Schneide gerade. Man bedient sich auch der Sohlmeissel mit einer runden hohl geschliffenen Rinne, fast wie ein Bohrer, und gibt ihnen eine grössere oder engere Rundung, zur Spitze. Die Hohlmeissel müssen aus der umschnittenen Figur das Holz grabend heraus heben. Einige flache nennt man auch Grundeisen; weil sie mit ihrer gebogenen flachen, oder hohlen und breiten Spitze den Grund ausstechen und herauswerfen. Die Heste zu allen diesen Werkzeugen werden von dem Drechsler aus gutem Birn-, Nessel-, oder Pflaumenholze gefertigt, und mit einem messingenen Ringe an den Enden der Klinge umschlossen.

Die Schleif- und Wezsteine und das Del müssen die Schneiden und Spitzen aller dieser Werkzeuge beständig auffrischen. Diejenigen Wezsteine, von denen man mit dem Daumnagel mehr abschaben kann, dienen gute Spitzen anzuschleifen, die das Schaben mit dem Nagel weniger beleidigt, bilden bessere Schneiden.

Die übrigen Werkzeuge bestehen in einem Schraubenzirkel mit genau schliessenden Spitzen und Füßen, die man einsetzen kann, um mit Tusche Kreise zu zeichnen; in einem guten Lineal von Metall, Elfenbein, Fischbein, oder hartem Ebenholz; in einem Winkelmasse, oder Dreiecke; in Brettersägen, Laubsägen, im Schraubensockel, und einer Schraubenzange, nebst allerlei Feilen und Sämmern.

Zu den Holzschnitten oder Holzformen nimmt man gemeiniglich Birnholz, und wenn etwas Feines und Dauerhaftes geschnitten werden soll, Buchsbaumholz. Dieses letz-



tere ist viel härter und schwerer zu schneiden, aber es macht auch alle Abdrücke nett, und es hält auch länger den Druck aus, als ein anderes Holz. Man kauft es Pfundsweise. Man verschmizt indessen in der Beschickung viel von diesem Holze und es geht davon ein ansehnlicher Theil verloren. Das Nesselholz wird nur zu geringen Sachen verbraucht, indem dasselbe zu porös ist, im Abwaschen zu sehr aufschwillt, sich von der Länge vollsanget, und sich nachgehends krümmet (wirft.) Viel besser schickt es sich hingegen zu den Druckereien in Leinwand und Kattun. Man muß alles Holz zu den hölzernen Formen von einem dicken und gesunden Stamme, und nicht aus der Nachbarschaft der Aeste heraussägen lassen, indem die Holzringe in den Aesten eine noch unreise und ungleiche Härte besitzen, und der eine Theil derselben von dem Waschen aufschwillt, wenn der andere indessen niedersinkt. Die geschnittenen Figuren verschrumpfen, und die Holzschritte verrücken sich im Gebrauche, und im Reinigen unter der Waschbürste von ihren alten Stellungen. Das beste Holz muß trocken, gleichartig, zartgefaseret und weiß seyn, weil darauf die Zeichnung am besten absteht. Man verwirft die Dielen oder Bolen von erfrorenen, mürben oder wässrigen Stämmen, die feinen Schattenzüge brechen leichtlich aus, und man verurtheilt das ausgekehrte Holz, statt der Schmirgeln, zum Beile.

Der Formschneider muß zeichnen können, oder er geräth in tausend Verlegenheiten, wenn er darinn keine Uebung hat. Er zeichnet sich also die beliebige Figur auf ein Papier mit ihren Hauptzügen und Schattenstrichen; von diesem Modelle kopirt derselbe den Riß entweder aus freier Hand links auf den Stock, oder er bedient sich zu dem Ende des Schabfels von Rothsteine, oder er zeichnet auch gleich aus freier Hand die Figur auf den Stock. Diejenigen aber, so nicht zeichnen können, bedienen sich folgender Vortheile. Man überzieht das Holz auf seiner Oberfläche mit zart geriebenem und ganz dünnen wässrigem Bleiweiße, daß es nur eine ganz lichte Bedeckung bekommt, um die Figuren auf dem weissen Grunde deutlicher zu haben; alsdann klebt man ein mit geschabten Rothsteine, weichem Bleiweiße oder schwarzer Kreide und Baumwolle gleich überriebnes Papierblatt, an den Ecken des Stocks mit Wachs fest, so daß davon die ganze Oberfläche der Form bedeckt wird. Auf diesem Blatte breitet man den oben aufgeführten Vorriß, mit Wachs eben so befestigt aus, um das Wanken beider Papiere zu vermeiden, überzeichnet alle Züge der Figur mit einem beinernen oder hölzernen Griffel, der nicht einschneiden muß, und so erscheint alles auf dem Holze umgekehrt. Das Papier wird weggenommen, und man zeichnet mit einer nicht zu dicken Lusche die bleibende Figur auf dem Holze vernehmlicher aus.

Frisch gedruckte Holzleisten, oder Bilder darf man nur auf dem Holze befestigen, reines Papier darüber legen, und mit einem Falzbeine so lange reiben, bis sich die Figur auf dem Holze schwarz abdruckt, oder man klebt ausgeschnittene Figuren, Anfangsbuchstaben, Leisten und dergleichen, mit dünnem Kleister ganz schwach bestrichen, sogleich auf das Holz auf, reibt alles weiße Papier, so bald es trocken ist, behutsam mit Schafthabue fort, und bestreicht die Figur mit einer in Del geränkten Federfahne, so schlägt  
der



der Druck durch, und man kann die Figur nachschneiden. — Dem Widerstand des Holzes ein wenig zu mildern, überstreicht man die entworfne Zeichnung des Holzes mit Baumöl.

Der Formschneider verfertigt allerhand Buchdruckerleisten, Leisten über die Zeichnungsblätter, Wappen, Kartorchen, Einfassungen, Siegel, Theaterzettel. Ein Holzschmitt in Buchsbann leidet eine Willien Abdrücke. Auch hat man diese mühsame Schweißkunst durch Erfindungen zu erleichtern und zu vervielfältigen den Anfang gemacht. Man gießet nemlich diese weichen Holzschmitte in ein dauerhaftes Metall ab, und man erhält folglich statt des einen Abdruckes eine Menge metallischer Formen zum Drucke. Dieses nennt man mit der Hand Abklatschen. Es ist der nämliche zu Lettern gewöhnliche Schriftgießerzeug. Dadurch erhält man eine Matrize, aus der man viele 100 solche ähnliche Stücke, oder Leisten herausgießen kann. Diese Metallplatten geben aber niemals einen so schönen Abdruck, als der ursprüngliche Holzschmitt selbst. Sie sind indessen unendlich dauerhaft, sie sind vervielfältigt; ein Stempel wird so genau wie der andere im Drucke, welches wider die Eigenschaften des Holzes läuft, indem sich die Züge im Holze leichter abbrachen und verschieben lassen, ohnerachtet ein solcher Holzschmitt dennoch einige 100 tausend Abdrücke und darüber verträgt.

Die heiße Lauge und die Waschbürste der Buchdrucker verderben meistens die Holzschmitte, und man thut allemal besser daran, wenn man sie nach dem Gebrauch mit Baumöl abwischt.

Der Formschneider schneidet seine Sachen viel tiefer als der Kupferstecher, und da des letztern seine Schmitte in das Kupfer schwarze Schatten bilden, und die glatten Höhen des Kupfers das Licht sind, so stellen hier im Holze die Höhen den Schatten und die Tiefen, die die Figur umringen, das Licht derselben dar.

Dieserjenige Formschneider, welche sich nur auf Druckformen für die Drucker auf Leinwand, Seide, Kattun, und für die Tapetendrucker, welche mit Del oder andern Farben die Glanzleimwand zum Stubenbeschlage bedrucken, legen, arbeiten zum Theile nach andern Regeln. Ihre größte Sorgfalt besteht darinn, daß die Züge, Ranken, Laubwerke, und Figuren gegen das Ende ihrer Druckform dergestalt geordnet werden, daß der Drucker, welcher beständig eine Form hinter der andern fortdruckt, an dem Stifte oder Nagel des vorhergehenden Abdruckes einen genau zusammen treffenden Aufsatz für die neue Form finden möge, damit seine Zeuge mit ununterbrochenen Figuren bedeckt scheinen. Man hat Paßformen, da man kleinere, mit andern Farben beballte Formen, in die leeren Räume der grossen Form hineindrückt. Bisweilen punktiren sie ihre Formen mit eingeschlagenen messingenen Stiften, um die Figuren getüpfelt erscheinen zu lassen. Bei andern Gelegenheiten bedienen sie sich gleichsam einer Art von schwarzer Kunst, in den sogenannten Grundformen, womit sie den Grund der Zeuge farbig, und die Blumen helle, oder gemalt vorstellen. Man sieht allen diesen Formen ihre weitschweifige Schnittart gleich an.



Die Holzformen sind für Zuckerbäcker, zu den Pfefferkuchen, und zu den grossen Ofenplatten, dadurch man Sachen erhaben abdrucken will. Sie bekommen lauter hohle Figuren und es legen sich besonders einige Bildhauer auf dergleichen Arbeiten.

Man sagt Sugo Carpi habe das Formschneiden in Italien erfunden, er schnitt aber seine Stücke auf eine umgekehrte Art. Eine von seinen Formen gab den Umriss und den Schatten, die zweyte druckte über der vorigen die Farbe aus. Albrecht Dürer hatte aber einige Jahre vor ihm schon die Offenbarung Johannis, und in Schels Kronik allerlei Sachen geschnitten. Es scheint demnach das Formschneiden mit der Buchdruckerkunst zugleich um das Jahr 1440 entstanden zu seyn; indem Koster die Schriften in büchene Rinden erst links und hernach ganze Blatseiten und sogar ganze Schriftformen in Holz schnitt und damit zu drucken anfieng.

Unter den berühmtesten Formschneidern nennt die Geschichte noch einen Altorfer und Solbein aus der Schweiz, einen Birkmayer von Augsburg, der fast 100 Regalsbogen in Holz geschnitten; die Maurer von Zürich, einen Kreuzberger von Nürnberg, den Böhm, Manuel, Virgilius Solis, Amon, Stimmer, und den Porzelius aus Nürnberg.