

ROBERT HAAS

Das Drucken auf der Handpresse

Es handelt sich bei diesem Versuch, meine Erfahrungen mit der Handpresse zu schildern, nicht um das Problem Handpresse—Maschine. Denn für mich persönlich ist es keines. Ich drucke ja auf der Handpresse. Das schließt aber nicht aus, daß ich die Maschine für größere Auflagen verwende, und daß mich die moderne Typographie überhaupt stark beschäftigt.

Eine kurze Erwägung teilt von selbst den beiden Gegensätzen ihre Gebiete zu. Geradeso, wie ein konfektionierter Anzug, ein Fabriksschuh, ein beim Möbelhändler gekauftes Speisezimmer etwas anderes ist, als ein von einem guten Schneider gemachter Anzug, ein Maßschuh, eine persönlich gewählte, ad hoc entworfene und gearbeitete Zimmereinrichtung, so ist ein auf der Maschine gedrucktes Buch verschieden von einem, das auf der Handpresse entstanden ist.

Dem unendlichen lebendigen Reiz, der in einer Handarbeit liegt, durch seine Einmaligkeit, seine Unregelmäßigkeit, durch das Fluidum des Menschen, der sich mit ihr auseinandergesetzt hat, steht gegenüber die exakte, knappe, kühle Maschinenarbeit, die auf ihre Art nicht minder reizvoll ist. Und um dies auf die Antithese Handpresse—Schnellpresse anzuwenden: die vorwiegende Handarbeit der Handpresse gibt ihrem Erzeugnis eben alle Gefahren, aber auch alle Reize der Handarbeit. Die Fülle der Fehlerquellen, die zu überwinden ist, soll ja besprochen werden. Aber um nur ein Beispiel herauszuheben, so ist das Einfärben allein als wesentliche Unterscheidung gegenüber der Maschine zu er-

wählen. Bei der Handpresse wird mit der Hand die Walze über die Druckform geführt, wird jeder Druck auf seine Güte geprüft und das Resultat der vorigen Einfärbearbeitung sofort kontrolliert. Die Korrektur ist schon beim nächsten Bogen möglich. Bei der Maschine, die als langsam laufende 1000 Drucke in der Stunde macht, wird sicher ein gutes Farbwerk tadellos schwarze, gleichmäßige Drucke ergeben. Aber eine feinere Korrektur, eine genaue Einflußnahme während des

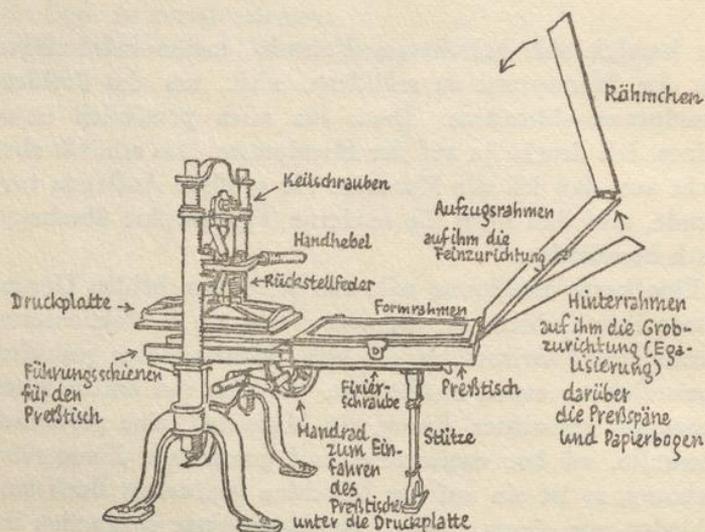


Abb. 1

Druckes ist so gut wie unmöglich und gerade diese sich daraus ergebende vollkommene Gleichheit hat etwas Unlebendiges an sich. Die „Unregelmäßigkeit“ des Handpressendruckes ist zum großen Teil die Ursache des großen Reizes, seiner Lebendigkeit und Persönlichkeit. Natürlich ist diese „Unregelmäßigkeit“ nichts Störendes, nichts Gewolltes, sondern ein Gewachsenes, Unbewusstes. Die Summe einer Anzahl Imponderabilien, die durch die Hand in diese Druckart kommt, macht den edlen und starken Zauber aus, der schwer in Worte zu fassen ist, der aber stark gefühlt

wird von dem, der Sinn für persönliches und handwerkliches Schaffen hat.

Im folgenden will ich versuchen, von einigen Erfahrungen zu erzählen, die ich bei der Arbeit an der Handpresse gesammelt habe. Sie müssen sich in dem engen Rahmen halten, weshalb eine ausführliche Erörterung einem anderen Zeitpunkt vorbehalten bleibe. Ich will sie in der Abfolge schildern, in der ein Druck entsteht. Zur Erläuterung der wichtigsten Fachausdrücke möge die Zeichnung meiner Presse beitragen (Abb. 1). [Auf der Zeichnung werden alle Teile gezeigt und benannt.]

Der Einbau der Form ist der gleiche wie in der Schnellpresse, denn die frühere Art des Verspreizens mit Holzkeilen kann doch schon durchs Schließzeug abgelöst werden. Es kommen naturgemäß meist kleinere Formen auf der Handpresse vor; dies ist die Folge der kleineren Abmessungen des Preßtisches. Ich habe meistens 8 Seiten in der Form, nur selten 16 (bei kleineren Formaten). Ob umschlagen oder umstülpt wird, richtet sich nur nach der Verteilung der Vakattseiten, um keine einseitige Druckbeanspruchung der Platte zu bekommen. Deshalb achte ich darauf, solche Vakattseiten womöglich gegen die Mitte der Form hin anzuordnen und die Außenbahnen mit Satz vollzustellen. Wo sich dies nicht erzielen läßt, greife ich zu Druckauffängern in Form von schrifthohen Stegen oder großen Buchstaben, die eine gute Regulierung der allgemeinen (grobten) Druckverteilung auf der Platte gestatten. Man erzielt dies durch Verschiebung vom Rand gegen die Mitte des Tisches zu und auch durch Unterlegung des Auffangklotzes mit punktfeinen Regletten und Kartonstreifen. Zu weit kann man dies aber nicht treiben, weil sonst der Aufzug und die Aufzugsdeckel darunter zu sehr leiden. Deshalb muß auch während des Druckes oft kontrolliert und nachgebessert werden.

Geschlossen wird die Form also mit Schließzeug und Schlüssel, dann wird mit dem Klopffholz geklopft und noch einmal nachgeschlossen. Um spätere Registerschwankungen ausmerzen zu können, werden in den Kopfstegen und den

Außenstegen Papierspäne und Punktregletten eingebaut. Die Stellung der Schließzeuge wird mit roten Kreidestrichen fixiert.

Es wird aber nie so festes Schließen wie in der Maschine nötig sein, deshalb, weil die Druckverhältnisse andere und geringere sind als in der Maschine, und weil so selten wie möglich aufgeschlossen werden soll, dabei aber doch die Möglichkeit des Auswechselns defekter Typen vorhanden sein muß. Ich ziehe diese immer bei geschlossenem Satz heraus; es geht, wenn auch etwas strengere. Überhänge und zarte Haarstriche lassen ja oft aus und müssen ersetzt werden. Auch brechen die Buchstaben viel leichter aus als in der Maschine, was seinen Grund in der ganz anderen Druckart der Handpresse hat. (Senkrechter Druck bei der Handpresse, rollender Druck bei der Maschine.)

Das „Stellen“, also die Druckstärkenregulierung, wird bei mir nur ganz selten an der Presse selbst gemacht. Dort sind die Keilschrauben, die die Kniehebel distanzieren, ein für allemal gestellt. Es wäre das häufige Verstellen auch viel zu grob, da es sich bei den Druckstärken meist um kleine Bruchteile von Millimetern handelt. Deshalb reguliere ich die allgemeine Druckstärke durch Einlagen zwischen Egalisierung und Aufzug. Diese Einlagen bestehen aus einigen verschieden starken Fiberplatten ($\frac{3}{4}$, $\frac{1}{2}$, $\frac{1}{4}$ mm); ich verwende sie, um einen harten Druck zu bekommen, weil ich immer mit trockenen Papieren drucke. Aber auch, weil ich meistens mit weicheren, handgemachten Papieren arbeite, die einen harten Aufzug brauchen, um einen klaren, sauberen Druck zu geben. Die weitgehende Möglichkeit einer Regulierung der Druck h ä r t e bei verschiedenen Papieren ist durch weitere Zwischenlagen (5—8 Bogen) verschieden harter und dicker Papierbogen zu erzielen. Diese kommen aber fast immer hinter die Preßspäne zu liegen. Nur bei ganz weichen Papieren, die aber dabei doch spröde sind, gebe ich ein bis höchstens zwei Bogen weicherer Papier vor den Preßspan.

Der Aufzug wird bei mir immer aus ziemlich dünnem

knotenfreien Papier hergestellt. Er muß an einem Tag großer Luftfeuchtigkeit gemacht werden, da sich an trockeneren Tagen ein Nachspannen oft geltend macht, das Nachlassen eines Aufzuges aber viel gefährlicher für Druck und Papier ist als ein Nachspannen. Es sind immer zwei Mann zum Aufzugspannen nötig; es wird das Papier zuerst zugeschnitten und dann, die Schmalseiten zuerst, mit dem Spannen des stark gefeuchteten Aufzugspapieres begonnen. „Norilla“ ist der am besten hiezu verwendbare Klebstoff. In weniger als einer Stunde ist der Aufzug trocken und straff wie eine Trommel. Als Hinterrahmenbespannung nehme ich ein sehr kräftiges, nicht zu stark saugendes Packpapier. Es muß hier auch sehr scharf gespannt werden. Stärker muß das Papier sein, weil es die Egalisierung, also die bei mir ziemlich umfangreiche Grobzurichtung tragen muß, und auch oft mit Reißnägeln durchbohrt wird, die verwendet werden, um die Egalisierung an der richtigen Stelle zu fixieren, wenn sie von vorne (vom Aufzug), wo sie „gebaut“ wird, nach hinten gebracht wird, um der Feinzurichtung Platz zu machen, die während des Druckes vorn auf dem Aufzug bleibt.

Man glaubt wohl kaum, wie groß die Einflüsse auf alle Vorgänge des Druckes sind, die durch das Wetter bedingt werden.

Abgesehen von den großen Schwankungen, und der daher verschiedenen Druckbehandlung, die in der großen Spannung zwischen Sommer und Winter liegen, gibt es eine Menge von notwendigen Vorkehrungen, die das wechselnde Wetter und die daraus entspringenden Änderungen der Luftfeuchtigkeit erfordern. Diese Luftfeuchtigkeit übt ihren Einfluß auf die Farbe, den Aufzug, das Papier, die Walze aus; alle diese Teilfaktoren können eine derartige Summe von Fehlern ergeben, daß man oft vor erstaunlichen Resultaten steht, die die Arbeit von Wochen illusorisch machen und zu Abänderungen nötigen, die wieder tagelange Arbeit erfordern. Um nur ein Beispiel zu geben: eine Vergrößerung der Luftfeuchtigkeit verlangt weniger Zurichtung, man kann

also genötigt sein, Lage um Lage der Feinzurichtung zu entfernen, immer weniger Farbe zu nehmen, und an anderen Stellen neue Zurichtungen anzubringen; oft versagen die Passer, das Register, weil der Aufzug und auch das Druckpapier arbeitet; es müssen dann zeitraubende Auswechslungen der früher erwähnten Papierspäne in der Form vorgenommen werden, oft sogar der Regletten. Aber so sonderbar das klingt, auch der Drucker selbst ist von den Einwirkungen des Wetters auf seine Nerven und seine Konstitution nicht verschont. Föhniges Wetter macht einen müde, reizbar, ungeduldig. Und nichts ist beim Handpressendrucker unangebrachter als Ungeduld. Man ist dann leicht versucht, der Presse menschliche Eigenheiten aufzuschwatzen, ihr einen selbständigen Willen und menschliche Launen „in die Schuhe zu schieben“. Und doch ist es dann sicher der Drucker selbst, der Tücken und Nücken hat, die nicht einmal vom Wetter herkommen müssen. Aber ich will nicht ganz von der Hand weisen, daß auch meine Handpresse so etwas wie eine Seele hat oder ein Eigenleben führt.

Die grobe Zurichtung dient zur Egalisierung der Druckverteilung in den weiteren Grenzen. Hiezu verwende ich Druckpapier, das durch Unterlegen (Abb. 2) der schwach druckenden Stellen und Ausschneiden der starken „Schattierungen“ die Ausgleiche herstellt. Ich komme bei den meisten Formen auf 8—15 Lagen. Erst wenn auf dem Probobogen eine fast vollkommen gleichmäßige Schwärze aufscheint, beende ich diese erste Zurichtung und gebe sie hinter den Aufzug. (Abb. 3.)

Die Unterlegblätter zeichne ich hinten auf den Blättern vor (Abb. 4) und pause sie auf das Zurichtpapier durch, schneide sie mit der Schneidfeder aus und klebe mit „Norilla“. Diese Unterlegblätter werden bei der ersten Zurichtung immer auf die Rückseite der Zurichtbogen geklebt.

Die wichtigste Arbeit beginnt erst bei der Feinzurichtung; wo der Maschindrucker meist aufhört zuzurichten, fange ich erst richtig an. Bei dieser eigentlichen Zurichtung verwende ich nur mehr feines Seidenpapier. Die hiezu nötigen

Probedrucke mache ich schon auf das Auflagenpapier und korrigiere nach dem vorgelegten Bogen (Abb. 5) Zeile für Zeile, später Buchstabe für Buchstabe auf Auslassen und Prägung; hier hat sich das Vorschneiden schmaler Seidenpapierfahnen von der Breite einer Buchstabenhöhe sehr günstig erwiesen. Auch hier kommt es zu 4—10 Lagen Seidenpapier, die auf dem Aufzug bleiben. Zum Schutz der feinen Streifchen und Blättchen gebe ich über die Zurichtung einen ganzen Bogen Seidenpapier als Deckblatt, der bei den immer wieder während des Druckes nötigen Nachzurichtungen abgehoben werden kann (Abb. 6). Besonders am Beginn eines Drucktages muß „nachgerichtet“ werden; es zeigt sich von einem Tag zum andern immer irgendein Fehler, der einem entweder vorher entgangen ist oder durch die früher erwähnten Witterungsänderungen bedingt ist. Auch das sogenannte „Setzen“ der Zurichtung ist nicht außer acht zu lassen. Durch das Drucken werden die Zurichtungen stärker zusammengepreßt und dadurch ergibt sich oft die Notwendigkeit, schwächere Stellen neu zu überlegen.

Die von mir verwendeten Papiere sind, wie schon gesagt, weich, aber nicht zu rauh. Eine leichte, natürliche Körnung ist wegen der dadurch hervorgerufenen wärmeren Tönung angenehm. Ich habe die Belebung der Oberfläche durch kleine Unebenheiten des Bogens gern, sie mildert das Blenden des Papiers. Überhaupt ziehe ich auch leichte Tönungen in der Farbe vor, wobei der Stoff des Papieres ganz ruhig die Ursache sein darf. Der Reiz einer unregelmäßig getönten Fläche ist, wenn er sich nicht als störender Fehler zu sehr vorwagt, gar keine zu verachtende Eigenschaft. Ich nehme auch gerne gelbliche, graue und grünliche Töne, die nur eine genaue Abstimmung der verwendeten Druckfarbe auf den Hauptton verlangen; dies kann durch die Komplementärfarbe oder eine Schattierung der Papierfarbe geschehen. Meistens nehme ich das wirklich vorzügliche französische Papier von Canson & Montgolfier, auch in Deutschland findet sich manch gutes, aber die Auswahl an guten, handgemachten Papieren ist nicht sehr groß. Italienische Papiere

sind oft zu schwammig, auch in trockenem Zustand. Die Zanderspapiere sind in den meisten Sorten wieder zu glasig. Es klingt vielleicht sonderbar, aber es ist doch so: jede Satz-anordnung, jede Typenform, diese wieder bedingt durch Ränder und Durchschüsse, verlangt ein anderes Papier. Man muß eine Unmenge von Mustern und Sorten haben, auch deshalb, weil es mir lieb ist, Formate zu finden, die nicht oder nur an einer einzigen Seite beschnitten zu werden brauchen. Ein wichtiger Faktor bei der Papierwahl ist ja auch die Druckfarbe. Das ist ein Kapitel für sich.

Nach langem Probieren habe ich die Hartmann-Farben als die besten gefunden. Sie sind streng genug, ohne zu schnell zu trocknen, besonders auf der Walze, und haben keinen zu scharfen Glanz, den ich nicht mag. Ja, man kann sich sogar matte Farben reiben lassen, die wunderbar „tief“ im Papier stehen und von einer prächtigen Satttheit und Samtigkeit sind. Das Japanpapier gibt diese Samtigkeit auf einem anderen Wege, indem die feinen Fäserchen dieses Papiere Farbe annehmen und beim Abheben des Bogens von der Form an ihr etwas haften bleiben; dadurch bleibt der Druck sozusagen nicht in einer Ebene. Ich nehme als zweite Farbe fast nur das Rot, immer sehr hell und leuchtend, die sogenannte „Officinafarbe“. Sie wird fast nur für Initialen verwendet, also so sparsam wie möglich. Diese schneide ich fast immer selbst in Holz (Abb. 7).

Das Einfärben ist eigentlich die Kunst beim Handpressendruck. Es kommt wieder auf mehrere Faktoren an, deren Zusammenwirken erst das schöne, gleichmäßige Bild einer Buchseite ergibt. Wie bei den anderen Teilarbeiten ist die Temperatur des Raumes von wesentlicher Bedeutung. Die große Schwankung Sommer-Winter wird durch verschiedene Walzenmasse ausgeglichen. Ich wechsle zwei- bis dreimal die Walze, wenn es nötig ist; bei unvorhergesehenen Temperaturveränderungen während des Druckes auch öfter. Die Farbe wird auf den rückwärtigen Teil des Steines in einem Wulst aufgetragen, und es wird von ihm „geleckt“, d. h. die Walze, die ich immer breit nehme, also 35 cm und mehr,

nimmt von dem Wulst, den man mit der Walze anfährt, einen Streifen weg, der vorn, im Farbenfeld, ganz genau und lange verrieben wird. Der gewisse „Schrei“ der Farbe, auf den das Ohr eingestellt sein muß, gibt ungefähr die Menge akustisch an, die nötig ist. Darüber hinaus wird auf dem Auflagenpapier eine Reihe von Einfärbproben gemacht, die als Farbbogen beim täglichen Arbeitsbeginn als Muster zu Rate gezogen werden müssen. Dies ist besonders beim Widerdruck nötig; nach meiner Erfahrung hat die Walze einen bestimmten „Sättigungsgrad“, es muß darauf ständig eine bestimmte Farbmenge haften. Zu dieser kommt beim jedesmaligen Farbnehmen eine Farbmenge hinzu, die die eigentliche Einfärbung der Form bewirkt. Und dieser Sättigungsgrad ist bei niedriger Temperatur größer, es muß also bei Arbeitsbeginn mehr Farbe genommen werden. Es ergibt sich dann bei fortschreitendem Druck, daß statt jedesmal nur jedes zweite oder dritte Mal neue Farbe genommen werden muß. Die Walzenhaltung habe ich, beraten von meinem Freund Paul Koch, geändert, wie die beiden Abbildungen zeigen (Abb. 8 und 9). Es wird nicht mehr von oben gehalten, sondern durch Unterfangen die Walze stark entlastet, sie gleitet daher viel leichter über die Form, wodurch das Abschmieren der Randpartien und das Quetschen feiner Linien vermieden werden kann. Eingefärbt wird drei- bis fünfmal, die Erfahrung lehrt da bei jeder Form, wo gewisse Teile und Satzstücke öfter oder seltener überrollt werden müssen. Hiefür gibt es ganze Einfärbpläne, die Erfolg geben, wenn sie genau befolgt werden.

Bei kleineren Bogenformaten ist es oft mit Sicherheit möglich, Einfärbefehler durch einen zweiten Druck zu korrigieren. Nicht aber bei großen Formaten, wo durch den Druck das Papier doch so gestreckt wird, daß es zu teilweisen Dublierungen kommt, wo ja schon $\frac{1}{10}$ mm merkbar ist. Bei ersteren kleinen Formaten kann man sich auch so helfen, daß man gleich, ohne den Drucktisch auszufahren, zweimal druckt, außer man will zu starke Schattierungen vermeiden.

Zum genauen Passen verwende ich immer nur Nadeln, die ich im Aufzug einbaue. Es sind dies die feinsten Zentrier-nadeln, die kleine, kreisrunde Löcher stechen, in die beim Widerdruck die Nadeln passen müssen. Das Register wird von mir vor Druckbeginn, also bei den Farbprobe-bogen, die ja schon aus dem Auflagenpapier bestehen, ge-prüft und die Nadeln so lange verstellt, bis genau Zeile auf Zeile steht. Mehrmaliges Probieren, schon während des Schöndruckes, ist notwendig (Abb. 10 und 11). Die Korrek-tur wird dann lieber nicht mehr durch Verstellen der Na-deln selbst ausgeführt, weil es sich meist nur um kleine Ab-weichungen handelt. Es wird vielmehr die Form selber durch Beilagen von Kartonstreifen um kleinste Wege ver-dreht oder verschoben. Dies ist eine ziemlich gefährliche und heikle Arbeit, weil damit eine mehr oder weniger umfang-reiche Nachzurichtung allzuoft Hand in Hand gehen muß, da der Aufzug ja an Ort bleibt und sich so Verschiebungen gegen die alte Zurichtung ergeben. Die erste grobe Anord-nung des Druckes auf den Bogen mache ich mit Fröschen, von denen zwei unten und einer oben vorne angeordnet sind. Sie werden beim Widerdruck wegen der Nadeln unnötig.

Wie es bei allen Pressen üblich ist, verwende ich das Rähmchen, um die unvermeidliche Miteinfärbung der Stege vom Druckbogen abzuhalten. Es werden nur die Sätze aus-geschnitten (Abb. 12). Zur guten Niederhaltung des Bogens baue ich öfter Schnüre ein, die scharf gespannt wer-den, oder ich klebe auf der dem Bogen zugewendeten Seite des Rähmchens Gummischnüre an, die die Anpressung des Bogens an den Aufzug bewirken (Abb. 6 rechts oben). Oft sind es — besonders bei großen Bogen — ganze Systeme von Gummibahnen, die auch öfter versetzt und verstärkt werden müssen. Das Rähmchen wird auch aus starkem, glattem Pa-pier feucht gespannt.

Bei kleineren Formen genügt ein Mann als Drucker (Abb. 13); große Formen erfordern oft zwei Mann als Be-dienung (Abb. 14).

Die Druckgeschwindigkeit ist natürlich klein, wenn man

Abb. 2. Grobzurichtung. Unterlegen einer schwach druckenden Stelle. Unter dem linken Arm ein ausgeschittenes Stück, das zu stark drückt.

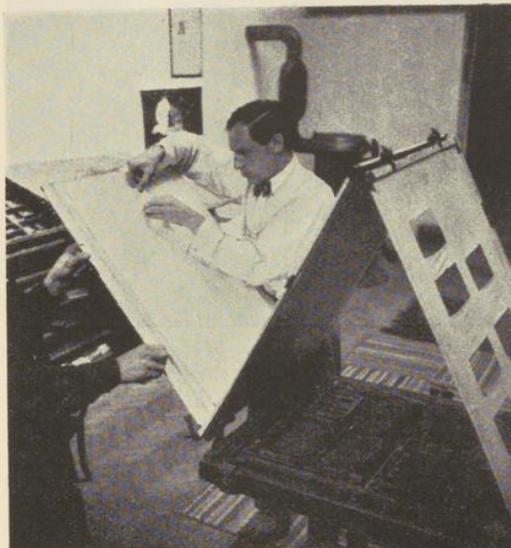


Abb. 3. Die fertige Grobzurichtung wird hinter den Aufzug gebracht und auf dem Hinterahmen aufgeklebt.

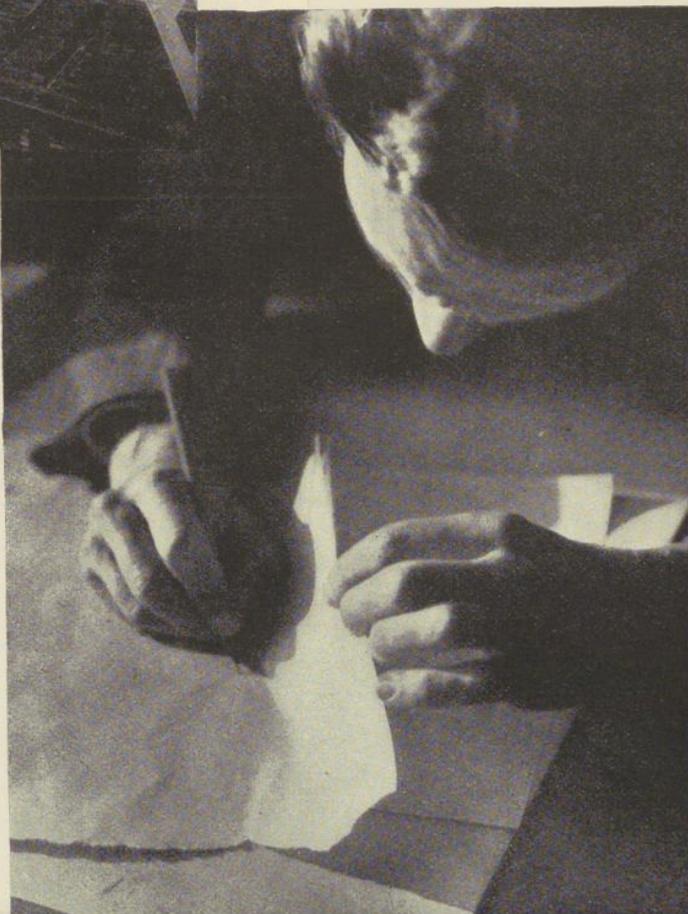


Abb. 4. Durchpausen der Zurichtblätter auf das Zurichtpapier. Unter der linken Hand ist die Vorzeichnung der zuzurichtenden Stellen auf dem Probebogen eingezeichnet. Die einzelnen Stücke werden auf dem Zurichtpapier und dem Probebogen mit der gleichen Nummer versehen.

Abb. 5. Während der Feinzurichtung. Aufkleben der Zurechtstreifen auf dem Anzug. Der Probebogen wird auf Fehler untersucht.

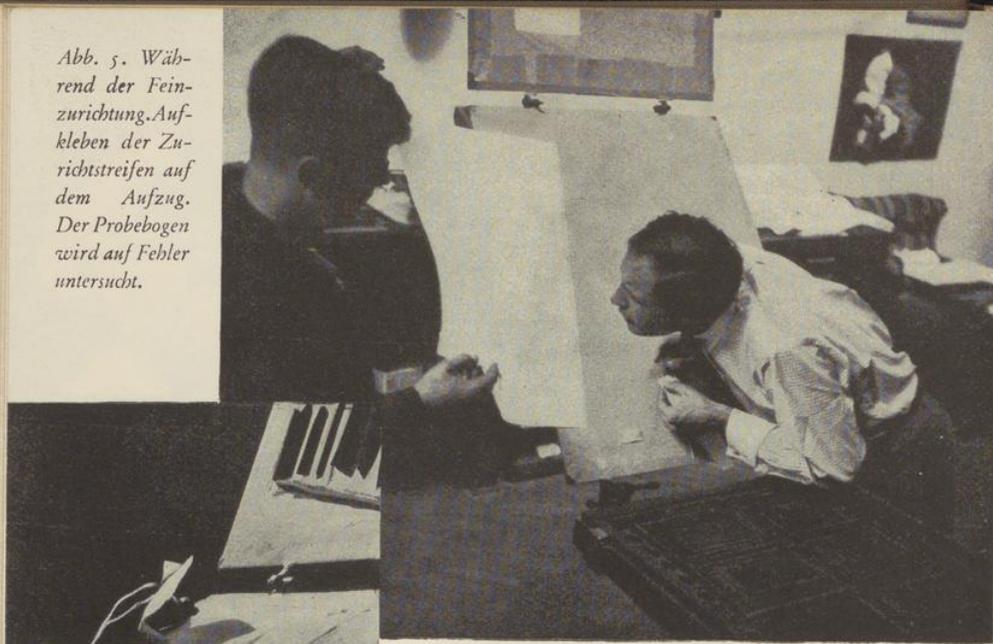


Abb. 6. Feinzurichtung fertig. Nachbesserung nach Abheben des Schutzblattes. Das „Setzen“ der Zurichtung ist an der Prägung auf dem Seidenpapier zu sehen. Oben rechts das Rähmchen mit den ausgeschnittenen Sätzen und den Gummischmüren zum Niederhalten des Bogens.

Abb. 7. Anfertigung eines Initials in Holzschnitt. (Hobleisen und Stichel, Material Buchsholz.)

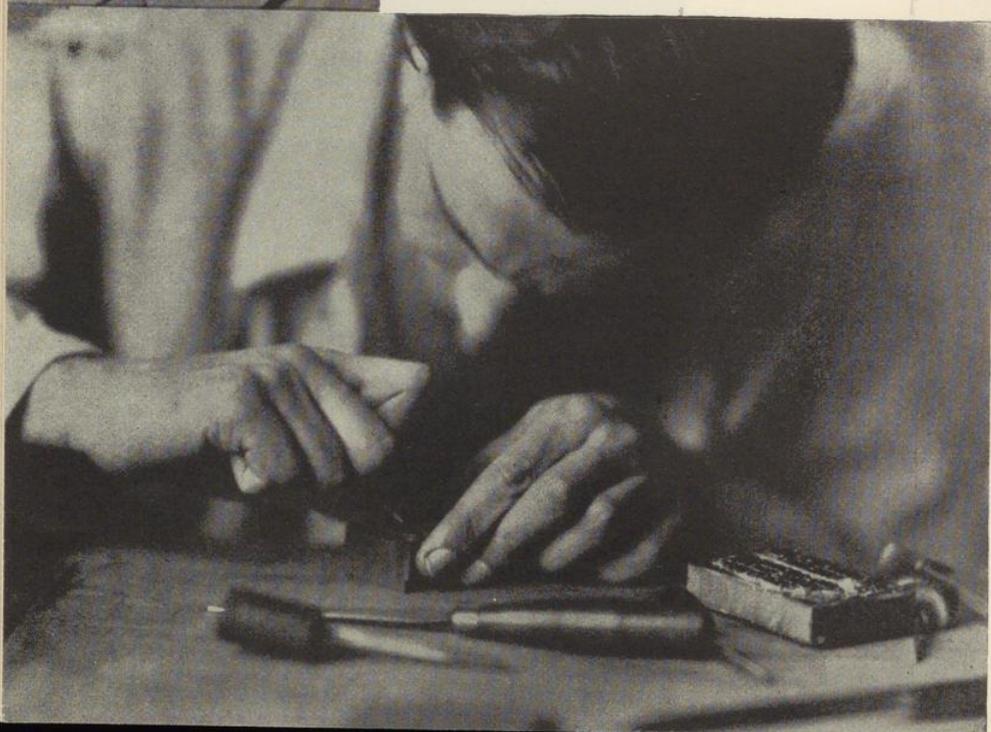


Abb. 8. Alte Einfärbeart. Kreuzstellung. Hier ist auch die Länge der Farbwalze zu sehen, die gleichzeitig mindestens zwei Satzformen überrollt. Daher ist ein Abschmieren der Randpartien leichter zu vermeiden.



Abb. 9. Neue Einfärbeart mit entlasteter Walze. Gerade Stellung. Diese ist bei den ersten Farbgebungen gebräuchlich, zum Schluß wird nur in schräger Walzenstellung (Kreuzstellung) eingefärbt.

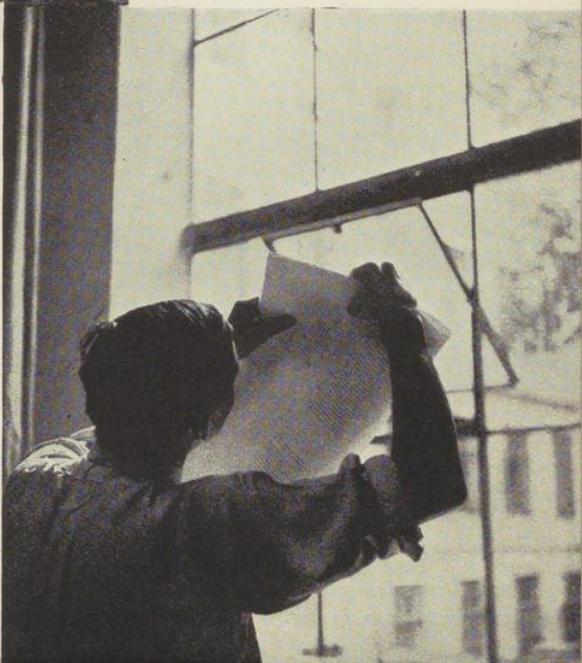


Abb. 10. Falzprobe eines Bogens, um Passer und Register zu kontrollieren.

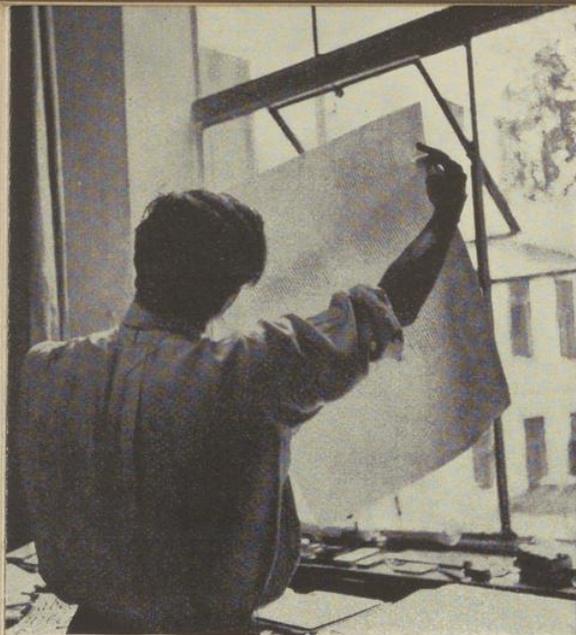


Abb. 12. Niederklappen des Rahmens nach dem Einfärben. Anblick des Rähmchens mit den ausgeschnittenen Stellen.

Abb. 11. Kontrolle auf Register. Feststellung des Verdrehwinkels der Nadeln, der zur Korrektur des Registers nötig ist.



Abb. 13. Druckstellung bei einmänniger Bedienung.

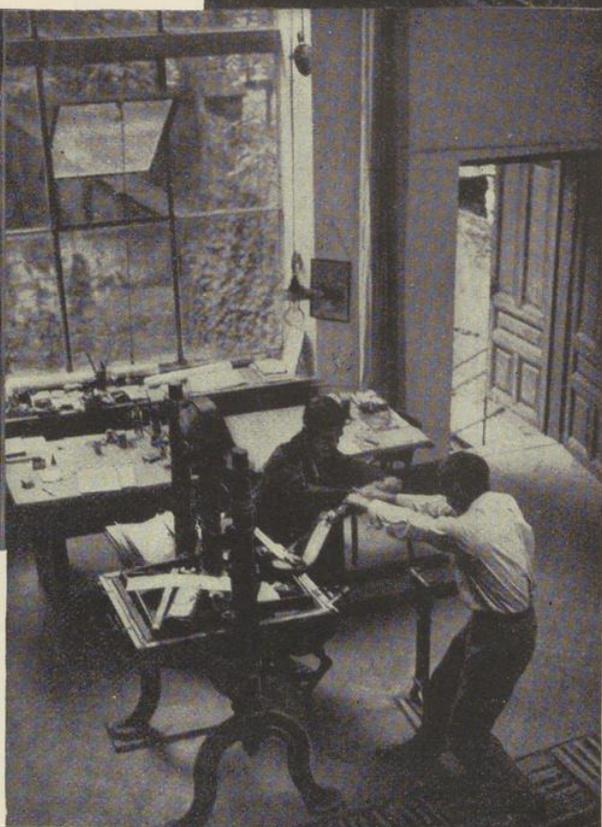


Abb. 14. Druck einer großen Form, zu der zwei Mann nötig sind.

auf besondere Qualität achtet. Ich erziele höchstens 25 bis 30 Drucke in der Stunde bei kleineren Formen, höchstens 20 bei gewöhnlicher Formengröße. Dies sind natürlich Durchschnitte, wobei schon Aufhaltungen durch verschiedene Korrekturen mit eingerechnet sind. Bei kleinen Formen (Titelbogen) oder Farbdrucken geht es natürlich schneller, man kann bis zu 50, ja 80 Drucken in der Stunde rechnen.

Das Drucken auf der Handpresse ist gewiß nicht leicht, aber es ist doch eine große Freude, die Beeinflussung der Qualität in so hohem Maße „in der Hand zu haben“. Es ist ein immerwährendes Probieren und Lernen, ein ewiger Kampf um die höchste erreichbare Vollkommenheit künstlerischen Druckschaffens; und dies ist etwas Schönes und Lebendiges, und deshalb ist mir die Handpresse so ans Herz gewachsen.

