



Ge F. THIBAudeau



La

# Lettre d'Imprimerie

ORIGINE — DÉVELOPPEMENT  
CLASSIFICATION



Préface de GEORGES LECOMTE

*Ancien Président de la Société des Gens de Lettres de France,  
Directeur de l'École du Livre.*



&

12 Notices illustrées  
sur les Arts du Livre.



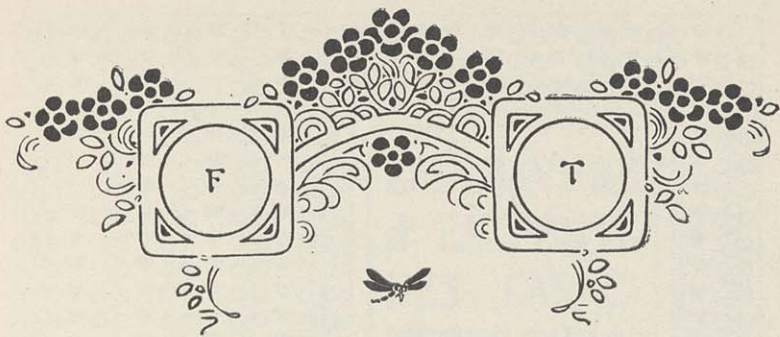
*La Gravure et la Fonte des Caractères.  
Les Presses et Machines à imprimer.  
Les Machines à composer.  
La Couleur dans l'impression.  
Le Clicbage et la Galvanoplastie.  
La Gravure en relief.  
La Gravure en creux.  
La Lithographie et ses dérivés.  
L'Encre. — Les Rouleaux.  
Le Papier. — La Reliure.*



TOME SECOND



A PARIS, AU BUREAU DE L'ÉDITION  
4, AVENUE REILLE



LES ARTS  
DU LIVRE



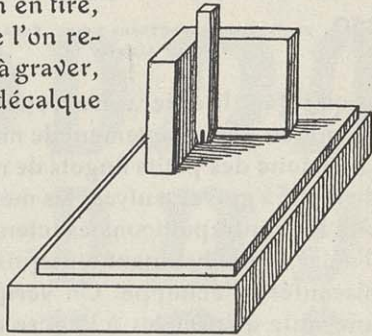
12

NOTICES ILLUSTRÉES



LA GRAVURE  
*et* LA FONTE  
DES CARAC-  
TÈRES TYPO-  
GRAPHIQUES

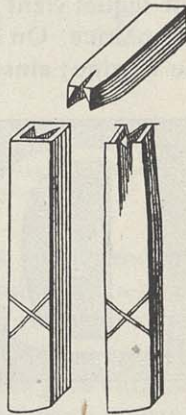
préalablement enduite de colle de poisson. Après séchage, la gravure peut commencer. ¶ *Calque au fumé.* — A l'aide de la photogravure, on établit un zinc de la dimension exacte de la lettre ou de l'ornement à graver et l'on en tire, sur de la gélatine mince, des fumés que l'on reporte, en les retournant, sur la surface à graver, après quoi l'on presse légèrement. ¶ Le décalque



terminé, l'attaque du métal commence par l'exécution du contre-poinçon, c'est-à-dire du creux intérieur de la lettre. Autrefois, on pratiquait cette première attaque de la gravure par la taille de morceaux d'acier auxquels on donnait la forme voulue et qu'on enfonçait dans le poinçon (349). Aujourd'hui, on évide la partie intérieure

348. PIERRE A HUILE ET ÉQUERRE D'APPUI POUR LE POLISSAGE DU POINÇON.

à l'aide d'un foret, d'une drille à main, et l'on parfait l'opération à l'échoppe. Le dégagement de la lettre s'exécute ensuite à la lime de force graduée et les ébarbures sont enlevées par frottement sur la pierre à polir. Lorsqu'enfin l'œil du caractère se dessine et prend forme, l'œuvre artistique commence. Le graveur s'assure des progrès de son travail par une succession de fumés, qu'il obtient en exposant l'œil du poinçon à la flamme d'une bougie et en l'appliquant sur du papier couché. Comparant ces différents états avec la photographie de l'échelle des corps, il juge du moment où son œuvre est au point. ¶ Après les dernières retouches et le dernier polissage, le poinçon est durci par un *trempage* et se trouve prêt pour la frappe de la *matrice*. ¶



349. TAILLE ET EMPREINTE DU CONTRE-POINÇON ET GRAVURE DE LA LETTRE.

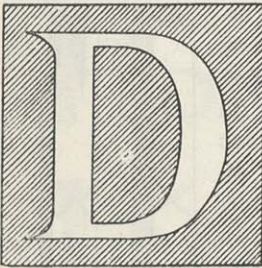
¶ 2. GRAVURE SUR PLOMB. — Cette méthode est née du procédé galvanoplastique de gravure en relief par dépôt métallique; elle permet de constituer une matrice sans frappe de poinçon, mais simplement par un apport de métal à la



**350.** PLOMBES DE CARACTÈRES NOIRS, ÉCLAIRÉS, SABLÉS ET AZURÉS.

façon dont s'établit la coquille d'un galvano. On peut ainsi constituer une matrice avec n'importe quel caractère fondu; mais lorsque le type n'existe pas et qu'il faut le créer, on a trouvé pratique de le graver dans un bloc de plomb ou plus exactement de matière à caractères, facile à entailler. On a donc des petits lingots de matière sur lesquels on opère le calque du motif à graver, suivant les méthodes décrites plus haut, et l'on ébauche les contrepointons exactement comme dans la taille du poinçon d'acier, en substituant toutefois la fraiseuse à la lime; les côtés sont biseautés à l'échoppe. On vérifie la mise au point de la gravure par une suite d'épreuves à l'encre d'imprimerie sur papier de Chine; on polit l'œil sur la pierre, et l'on termine par l'établissement du talus. On peut travailler également des *plombs* de caractères noirs et leur ajouter ainsi des séries *blanches* et *azurées* (350). La matrice s'obtient ensuite par une mise au bain de nickel ou de cuivre de ce type original sur lequel vient se former un dépôt de métal qui produit un moule ou matrice. On en augmente la résistance par un doublage de laiton ou de zinc; ainsi établie, la matrice, avant de passer sur la machine

à fondre, recevra, comme celle frappée à l'aide du poinçon d'acier, une préparation que nous décrivons tout à l'heure. □ □ □ □



**351.** MODÈLE POUR LA GRAVURE DES MATRICES.

§ 3. GRAVURE MÉCANIQUE. — Il ne faut pas chercher autre part que dans la nécessité de constituer le stock énorme de matrices exigé par le fonctionnement des machines à composer, la cause des merveilleux et rapides développements pris par la machine à graver, dont l'abondance des créations de fonderies de caractères fit également pour celles-ci une obligation. La machine à graver comprend

deux parties bien distinctes: le *pantographe*, auquel est adjoint le *traceur*; puis le *fuseau*, avec son *porte-outil* et *l'outil* lui-même. On en obtient soit des *matrices*, c'est-à-dire une gravure en creux, soit des

poinçons et plombs en relief. Pour creuser des matrices, on se sert de modèles découpés dans des plaques de laiton ou de zinc que l'on rive sur une plaque pleine (351). Pour la gravure des poinçons et des plombs, les modèles sont

faits en relief dans de la cire et galvanisés. On peut aussi se servir du dessin lui-même, mais on n'est assuré alors d'aucune précision. Dans la gravure mécanique, le fuseau joue le rôle de l'échoppe dans le travail à la main; c'est lui, c'est-à-dire l'outil qu'il maintient, qui taille, creuse et enlève toutes les parties de métal présentées successivement à son action, avec la régularité qu'assurent les modèles.

Le meilleur rendement de l'appareil est fourni par la gravure des matrices, qu'un dispositif spécial permet de terminer entièrement en exécutant leur

mise de ligne, de largeur et de profondeur, c'est-à-dire en les rendant toutes justifiées et prêtes à placer sur la machine à fondre. On peut déduire l'économie de chacun des trois procédés de gravure par cette constatation qu'on grave généralement sur poinçons d'acier du corps 5 au corps 14, puis sur plomb et mécaniquement tous les gros corps à partir du 16. Enfin, la ressource capitale de la machine à graver, c'est la possibilité qu'elle offre de faire avec un seul modèle toutes les variations de pente, d'allongement et d'écartement, soit l'exécution à volonté d'un caractère droit ou penché, maigre ou gras, étroit ou large, et cela dans toute l'échelle des graduations (352). Cependant, pour une application aussi généralisée, certaines conditions de dessin



352. GROUPE DE LETTRES EXÉCUTÉES A LA MACHINE A GRAVER, AVEC LE MÊME « MODÈLE ».