

denza della camera di fusione. Dopo colato il materiale, prelevato con un piccolo mestolo dal cingolo, si apre la forma, si fa cadere la lettera fusa, si richiude e si procede ad un'altra fusione.

Ancora le ultime cure di finizione: staccare il boccone dalla lettera, fregare leggermente le quattro facciate, per asportarne le sbavature, scartare, dopo accurato esame, le lettere difettose e quindi il carattere può essere distribuito nella sua cassa che ha i relativi scompartimenti per ogni lettera o segno dell'alfabeto.

Poi l'antico maestro diventa tipografo, compone le belle pagine, intaglia le artistiche xilografie, fa il genere il torchio, appresta le superbe rilegature.

È facile intuire come queste lavorazioni comportassero difficoltà tali per cui occorrevano artigiani appassionati e meticolosi: e si capisce perché i nostri antichi maestri tipografi fossero orgogliosi ed estremamente gelosi dei propri caratteri ottenuti a costo di sì lunghi ed ardui compiti.

Per trecento anni e forse più il carattere da stampa non fu merce di scambio o di commercio.

Creare e incidere la sua serie di carattere era il primo grave ostacolo ed il più grande problema per l'antico maestro tipografo che si accingeva ad esercitare l'arte: dalla maggior perfezione raggiunta nel compimento di quest'opera iniziale dipendevano la sua fama futura e le sue fortune.

Verso la fine del 1700 il progresso accelera il suo cammino: le prime industrie, che già hanno sostituito le piccole officine artigiane, ricevono un più rapido impulso.

La stampa deve, in conseguenza, moltiplicare la sua opera per alimentare la nascente epoca della meccanizzazione.

Con le prime macchine a fondere sorgono le prime fonderie di caratteri e si inizia la nuova

industria che ha rimosso definitivamente il più grave impedimento al maggior sviluppo della stampa.

Prima di questo evento i caratteri venivano fusi senza alcuna sistemazione convenzionale: la grandezza del corpo era stabilita a piacimento dal maestro tipografo che ne faceva uso suo particolare ed in conseguenza, i caratteri delle diverse tipografie non potevano essere usati promiscuamente nella stessa pagina.

Per buona ventura Francesco Ambrogio Didot, uno dei primi fonditori di Parigi, avvertiva per tempo questo errore originale che si perpetrava ancora nelle fonderie appena sorte, e dopo opportuni accordi riusciva ad imporre una sistemazione unificata che prese poi da lui il nome: il punto Didot. Tutta l'Europa adottò il sistema, ad eccezione dei popoli anglosassoni che ancora oggi si servono del loro punto Pica che è di qualche frazione di millimetro in meno.

Il punto Didot, è una misura a sistema duodecimale e corrisponde a millimetri 0,576: il suo multiplo di 12 punti si chiama riga o cicero.

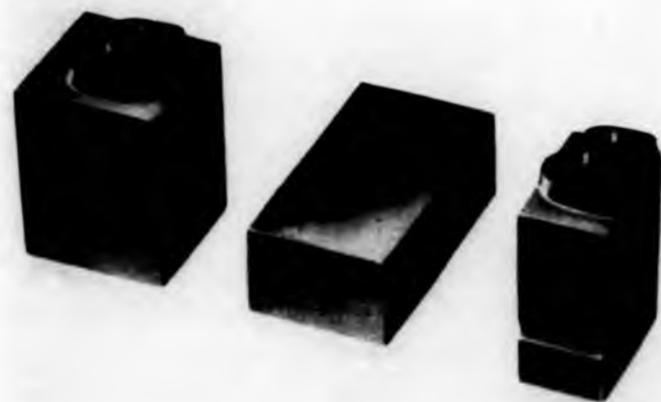
Tanto il carattere come i così detti bianchi, e cioè: la spaziatura, le interlinee, i lingotti, i margini vengono fusi tutti sui multipli di questo sistema che è poi la metrica tipografica.

Anche in Italia, naturalmente, la nuova industria si manifesta subito nelle principali città ed a Torino, nel 1852, troviamo già in esercizio la piccola fonderia di Giacomo Narizzano destinata a trasformarsi, in seguito, nel grande organismo che oggi onora l'industria capitale subalpina.

Giovanni Nebiolo, vera tempra di piemontese tenace, attivo e di buon senso, acquista in nome proprio questa officina e subito l'arricchisce di nuove attrezzature e di nuove serie di matrici: perfezionando talmente i suoi caratteri che essi ottengono presto il massimo favore sul mercato italiano.



Punzone in acciaio - Matrice punzonata su rame -
Matrice rettificata e giustificata - Carattere fuso



Punzone inciso su materiale dal pantografo - Matrice ottenuta
con bagno galvanico al nickel - Carattere fuso