

Technisches von den Setzmaschinen

Von der Linotype. Das Patent Nr. 295 312 ist eine äußerst wichtige Erfindung. Sie betrifft Vorrichtung zum Antrieb von Tastaturmaschinen mittels Luft. Gegenstand der Erfindung ist eine Vorrichtung zum Antrieb von Tastaturmaschinen mittels eines Lochstreifens. Es ist bereits bekannt, derartige Vorrichtungen mittels Druckluft anzutreiben (Monotype). Bei den bekannten Einrichtungen dieser Art ist jedoch eine so große Zahl von Druckluftleitungen erforderlich, daß die Einrichtung unübersichtlich wird und Störungen schwer zu beseitigen sind. Die Erfindung soll diesem Uebelstande durch eine Steuervorrichtung abhelfen, die es ermöglicht, durch eine sehr geringe Zahl von Leitungen eine große Anzahl von Tasten zu bedienen, wobei für jede Taste zwei Lochsymbole in dem Lochstreifen verwendet werden. Die Vorrichtung ist für Tastaturmaschinen beliebiger Art anzuwenden, insbesondere aber für Setzmaschinen. Als Hauptzweck dieser Erfindung ist aber das sog. „indirekte Setzen“ zu bezeichnen. Die ganze Vorrichtung ist hinter der Maschine montiert. Ein gelochter Papierstreifen, der irgendwo hergestellt worden ist, bewirkt durch die Druckluftleitung, die, wie das Patent sagt, den bisherigen Arten gegenüber vereinfacht ist, das Anheben der „schweren Stäbe“ an der Linotype. Dadurch wird das Auslösen der Matrizen aus dem Magazin besorgt. Die „schweren Stäbe“ haben alle einen ziemlich langen Ansatz, unter diesen Ansätzen befinden sich die Luftkolben, die in zwei Reihen angeordnet sind, um Platz zu gewinnen. Auch das Auslösen der Spatien zwischen den Worten wird in der gleichen Weise wie das Auslösen der Matrizen ausgeführt. Bei dem Ausführungsbeispiel können durch 23 vom Führungsstück ausgehende Leitungen 102 Tasten des Tastbretts (also auch mit diversen Einhängern) bedient werden. Die ganze Vorrichtung kann man auch für andre Tastaturmaschinen verwenden und auch die Tasten einer Schreibmaschine antreiben lassen. Die Erfindung ist also, wenn gut funktionierend und sich vor allem rentiert, was erst bewiesen werden muß, zwar vielversprechend, aber gefehlt muß das Manuskript, in diesem Falle „abgelocht“, werden. Was dieses bedeutet, ist schon sehr eingehend behandelt worden bei dem Austausch der „Schnellsetzmaschine“. Die Idee der letzteren scheint die Mergenthaler Setzmaschinen-Fabrik mit ihrem Patent ebenfalls verfolgen zu wollen. Es wird nötig sein, daß die Berufsgenossen die Augen offen halten und sich fortzubilden suchen.

Zur Monotypematrizen-Fabrikation. Die Fabrikation der Monotypemaschinen wie auch die Herstellung der nötigen Matrizen wurde immer nur in London und in Amerika erlernt. In Deutschland gibt es nur eine Monotype-Vertriebsgesellschaft, von der natürlich außer den Maschinen auch alle Reserveteile, Matrizenfäße usw. zu beziehen sind. Durch den Krieg wurde die Lieferung von Maschinen, Ersatzteilen, Matrizen usw. seitens der Londoner Fabrik an die deutsche Vertriebsgesellschaft unterbrochen. Die Monotypenbesitzer kamen vielfach in große Verlegenheit, ja, diese wollten in einigen Orten, wo besonders viele Monotypes stehen, Reparaturanstalten einrichten und suchten dazu geeignete Mechaniker. Dieser Plan konnte aber aus verschiedenen Gründen nicht recht zur Ausführung kommen. Es werden Reparaturen und Anfertigung einzelner Ersatzteile von einigen Mechanikern besorgt, die sich der Sache annahmen, soweit es ihnen möglich war. Die Herstellung von Matrizen erfordert aber spezielle Einrichtungen. Es war ja beabsichtigt, die Herstellung der Monotypematrizen auch in Deutschland besorgen zu können. Kurz vor Beginn des Krieges hat die Einrichtung zur Herstellung von Monotypematrizen nach Deutschland transportiert werden sollen; das Schiff soll aber versenkt worden sein. Aber die Fabrikation der Matrizen, von deren Güte in erster Linie die Leistungsfähigkeit der Maschine abhängt, sandte der Direktor der Monotypefabrik in London, Mr. Pierpont, vor längerer Zeit dem Herausgeber der Halbmonatsschrift „Buchkunst und Buchgewerbe“ einige interessante Mitteilungen, die auch heute wissenschaftlich wertvoll erscheinen: Die ausgedehnten Werke befinden sich im Londoner Vorort Horley Surrey. Die Fabrik ist mit den modernsten Einrichtungen zur Erzielung eines erstklassigen Produkts der Feinmechanik versehen. Ungefähr 500 Arbeiter werden in den Werken beschäftigt, und für deren Wohlergehen sind vielfache sanitäre Einrichtungen geschaffen. Die Geschäftsräume der Monotype befinden sich in London selbst, und zwar Fetter Lane E. G. Die Fabrik ist in ständigem Wachsen begriffen, da der Verbreitungsbezirk der Monotype sich von Jahr zu Jahr außerordentlich erweitert. Die Stempelschneide-Abteilung kann vielleicht als größter Triumph der mathematischen und technischen Errungenschaften betrachtet werden. In dieser befindet sich eine Reihe sehr kostspieliger und äußerst komplizierter Stempelschneidemaschinen, deren Prinzip in Deutschland bekannt ist. Die Maschinen werden von Mädchen gehandhabt, die sich anscheinend ihrer außerordentlichen Geschicklichkeit und der Wichtigkeit ihrer Arbeit voll bewusst sind. Die Abteilung

liefert täglich an fertigen Stempeln für die Monotype-Matrizen bis zu 100 Stück. Die Handarbeit ist so beschränkt, daß eine nur kurze Instruktionszeit ein intelligentes Mädchen in den Stand setzt, eine überraschende Anzahl tadelloser Stempel zu schneiden. Darauf werden die Stempel gehärtet und justiert, womit der Arbeitsprozeß beendet ist. Wenn der Stempel fertig ist, kommt er in eine Dießmaschine und die sich ergebenden Dimensionen werden auf Tabellen registriert. Diese Tabellen werden zum Justieren der Stempel und Prüfen der Matrizen benutzt. Sollte eine Matrize selbst um 0,0002 engl. Zoll nicht stimmen, wird sie weggeworfen, denn der Fabrikant hält sich immer die Summierung derartiger kleiner Fehler zu größeren vor Augen. Die Monotypematrize wird von quadratischen Stangen aus Kanonenmetall hergestellt, die in genau gleiche Größen geschnitten werden und zwar in Stücke von ungefähr der Länge einer Type. Die Kanten dieses Blanketts werden dann mit einer kleinen Abschrägung versehen und die Fabriknummer auf der Seite aufgestempelt. Eine Justiermaschine entfernt Grate und bringt das Stück auf genaue Größe. Diese Justiermaschinen werden erst angewendet, nachdem alle Schneide- und Stempeloperationen ausgeführt sind, um absolute Sicherheit zu erreichen. Denn obwohl das Mikroskop ständig benutzt wird, um die Unregelmäßigkeiten und Grate zu entdecken, kommen diese mitunter doch vor. Dann folgen weitere Operationen, darunter das Prägen des konischen Loches und des Buchstabenbildes, das Passieren der Matrizen durch eine Maschine, die die Ecken abfräst. Jeder leichte Grat, der sich aus dem Fräsprozeß ergibt, wird entfernt, und die Kante wird ein wenig abgeschrägt. Ein Seitenloch wird durch die Matrize hindurchgeführt, der Grat, der auch von dieser Operation herrührt, entfernt, und schließlich wird die Matrize auf das genaueste justiert. Dieser sich immer wiederholende Justierprozeß, der sich bis zur Lieferung der kompletten Matrize hindurchzieht, ist das wichtigste in der Fabrikation, weil eben die allerkleinste Abweichung die Matrize unbrauchbar macht. Auch das Prägen des Konus verlangt äußerste Genauigkeit, die Kante wird abgerundet und natürlich wieder justiert. Die Tiefe der Prägung wird automatisch geprüft und schließlich wird das Bild der Matrize, vielfach vergrößert auf eine Rehtafel geworfen, wo dann alle Dimensionen nachgemessen werden. Im Lager liegen Matrizenfäße bereit für Russisch, Griechisch, Gallisch, Hebräisch, Armenisch u. a.

Allerlei Wissenswertes

Die Orthographie im Dienste des Völkerhasses. Das in Leiden erscheinende Wochenblatt „La Belgique“ schreibt von jetzt an Deutschland (L'Allemagne) nur noch mit kleinen Buchstaben, um Deutschland seine ganze Verachtung ausdrücken zu können. Wir werden nicht Gleiches mit Gleichem vergelten, sondern auch fernerhin Belgien und selbst dem kleinen Hexblatt „La Belgique“ die Großschreibung angedeihen lassen.

Die „Ostgalizische Feldzeitung“. Die seit Januar 1917 dreimal in der Woche in Lemberg erscheint, plant die Herausgabe einer illustrierten Beilage. An die feldgrauen Künstler ergeht die Bitte um Einsendung von Entwürfen für den Kopf. Als Titel würde vielleicht das Wort „Galizien“ mit der Unterschrift „Illustrierte Beilage der Ostgalizischen Feldzeitung“ in Frage kommen, doch sind geeignete andre Vorschläge auch willkommen. Die Höhe des Kopfes der im gleichen Format wie die „Ostgalizische Feldzeitung“ selbst erscheinenden Beilage darf 10 cm nicht überschreiten; die Breite muß 24,5 cm betragen. Wir zweifeln nicht, daß unsre feldgrauen Künstler die gestellte Aufgabe glänzend lösen werden.

Die „Deutsche Balkanzeitung“. Am Montag, dem 19. Februar, erschien die erste Nummer des kürzlich gegründeten deutschen Blattes „Deutsche Balkanzeitung“. Der Verlag, die Redaktion und der Druckort befinden sich in Sofia, Rakowska uliza. Die Schriftleitung dieser deutschen Tageszeitung Groß-Bulgariens liegt in den Händen des Herrn Kurt Aram. Geschäftsstelle in Deutschland für Verwaltung, Abonnements, Redaktion und Inseratenannahme befindet sich in Berlin W 9, Budapester Straße 6.

Die Kriegszeitung der Feste Boyen und Stadt Löben, die älteste Kriegszeitung, stellt wegen nicht überwindbarer Betriebschwierigkeiten das Erscheinen ein. Sie wurde am 29. August 1914 vom Kommandanten der Feste Boyen, Oberst Busse, begründet. In den „T. M.“ ist die Titelseite der ersten Nummer in Heft 10, Jahrgang 1915, wiedergegeben.

Zeitung der 10. Armee. Im Verein für Deutsches Kunstgewerbe e. V. in Berlin hat am 28. März im Hörsaal des Kgl. Kunstgewerbemuseums ein Vortrag des derzeitigen Schriftleiters Herrn Leutnant d. R. Urbach (Oberingenieur und Hauptchriftleiter der Tonindustriezeitung) stattgefunden. Der schätzenswerte Redner sprach über die Zeitung der 10. Armee und ihre Drucksachen (erläutert durch Lichtbilder), im besondern über den Betrieb der Armeezeitung, ihre Herstellung und Geltung bei den Truppen und der Bevölkerung des eroberten Landes. Mit dem Vortrag war eine Ausstellung