

Es ist wohl unbedingt zu verwerfen, Buchstaben zu behobeln. Zum mindesten bei einer Frakturschrift. Und bei der Antiqua? Nun ja! Hier ist es bei den Versalien schon bedeutend leichter, den Ausgleich zu schaffen. Ja, man ist oft gezwungen, bei einzelnen Buchstaben zu unterschneiden oder auszuklinken, z. B. bei AT oder LA oder WA oder VA. Aber doch soll man vermeiden, die einzelnen Buchstaben zu be-
stoßen. Nicht jeder kann und wird ausgleichen. Man sehe sich nur einen Kasten Versalien in den Kunsttempeln an. Schief und krumm sind diese Buchstaben und meistens — beschädigt. Zudem lassen sich diese Buchstaben schlecht ausschließen. In den Kunstgewerbeschulen — ja, hier kann man sich den Luxus vielleicht erlauben. Ob es aber wirklich vorteilhaft ist? Ob nicht ein besserer Ausweg die Änderung der Satzgruppierung ist? Auf jeden Fall vermeide man das Bestoßen von Buchstaben oder beschränke es wenigstens auf das Aller-notwendigste, wenn es durchaus verlangt wird, und auch nur dann, wenn wirklich kein anderer Ausweg gefunden werden kann. Unser Typenmaterial ist heute ganz besonders kostspielig, daß solche Experimente nicht gemacht werden dürften. Möchte man aber zu diesem Mittel greifen und hält man es für angebracht, so vergewissere man sich erst, ob es zulässig ist, damit keine Unannehmlichkeiten entstehen. Persson (Hamburg)

Die mechanische Bilderzurichtung

Am Schluß der Beratungen des gebildeten Ausschusses zur Schaffung von Normen für das graphische Gewerbe* warf Herr Kommerzienrat Kraus (Stuttgart) die Frage auf, ob es möglich sei, die Zurichtungszeit durch ein vielleicht zu ersfindendes Verfahren zu verringern. Im Interesse der Rentabilität der Maschine und der Verbilligung des Produkts wäre das zu wünschen; man solle einen hohen Preis aussetzen, damit sich Ingenieure mit dieser Sache beschäftigen könnten. Die anwesenden Fachgenossen zweifelten daran, daß, solange Schriftsatz in seiner verschiedenen Abnutzung zurichtungsnotwendig sei, ein für alle Fälle geeignetes Verfahren zu schaffen sei. Jedenfalls kann vorläufig an eine Änderung nicht gedacht werden, wenn auch ein Anfang durch die mechanischen Zurichtungsverfahren gemacht sei. Das bedeutendste und bisher reifste ist wohl die mechanische Kreiderelief-Zurichtung Lankes & Schwärzler (München). Es handelt sich also hier nur um Bilderzurichtung. Die künftige Zeit verlangt nach rationeller Arbeitsmethode, die möglichst alle zeitraubende Handarbeit (Ausschnitte usw.) ausschalten möchte.

Im nachstehenden gibt ein mit den Verfahren geübter Kollege eine Erläuterung des Kreiderelief-Verfahrens und seine Erfahrung zum besten.

Das Verfahren beruht auf der Grundlage, eine doppelseitig bedruckte Zurichtefolie durch Ätzen in ein Relief zu verwandeln, das alle Tonabstufungen des Klischees bis in die feinsten Details entwickelt wiedergibt. Zunächst einige Worte zum Wesen der Zurichtefolie, dem Kern des Verfahrens. Ähnlich der Gliederung des Handauschnittes in drei Partien, besteht

auch die Zurichtefolie aus drei übereinander gelagerten Schichten. Man unterscheidet, obere oder Kreidenschicht, mittlere rote Partie und das darunter liegende weiße Grundblatt. Die Wirkung des Ätzbades richtet sich nach den Tönungen des Bildes. Tiefen mit naturgemäß voller Deckung bleiben von dem Bad unbehelligt, während Mitteltöne schwach und Lichtpartien, bei gleicher Ätzdauer, stark angegriffen werden.

Für jede Art Zurichtung ist vor Beginn der Arbeit erster Grundsatz: Prüfung des zu bedruckenden Papiers. Auch für die Anfertigung der mechanischen Zurichtung hat er seine Berechtigung. Gut gestrichene Kunstdruckpapiere und Autochromdruckpapiere erfordern nur leichten Ausschnitt, während Druck auf Matt- und Naturpapiere stärkere Bilderzurichtung verlangen. Die Firma Lankes & Schwärzler kommt den verschiedenen Ansprüchen der Papierarten entgegen durch Lieferung schwacher und starker Zurichtefolien. Der Drucker kann sich aber auch sehr gut selbst helfen, indem er die Folienabzüge statt zweiseitig nur einseitig herstellt.

Das vorteilhafteste Abziehen der Ausschnitte geschieht während der Zurichtung, bei druckfertiger Form, nach dem Ausgleich der Bilder von unten. Das Bild druckt dann in allen Partien glatt aus, Licht und Schatten haben entsprechenden Druck, was Vorbedingung für gutes Gelingen der mechanischen Ausschnitte ist. Leider ist das Abziehen in druckfertiger Form aus mancherlei Gründen nicht immer durchzuführen.

Sind eine Anzahl Bilderzurichtungen anzufertigen, so benutzt man am besten eine entsprechende Zylindermaschine. Die Maschine ist mit einem halbweichen Aufzug (drei lose hängende Bogen) zu versehen; die Bilder sind gut zu justieren, dann kann abgezogen werden. Grobe Ungleichheiten werden, soweit als möglich, zwischen Bild und Holzfuß ausgelegt. Ein weiterer Abzug dient als Ausgleich auf dem Zylinder; er wird unter den lose hängenden Bogen angeklebt. Der folgende Abdruck muß bei mäßiger Farbe und mäßigem Druck in allen Partien ausdrucken, widrigenfalls muß nachgelegt werden. Nachdem wird ein der Form entsprechender, die Farbe leicht abgebender Kunstdruckbogen, auch Umdruckbogen genannt, auf dem Zylinder eingespannt. Die Unterwalzen werden herausgenommen, gleich etwas abgewaschen, auch die Form ausgewaschen. Nachdem wird ein reiner Bogen auf die Form gelegt, die bezeichnete Zurichtefarbe aufgestrichen und die Maschine in Gang gesetzt, bis die Farbe gut verrieben ist. Hierauf werden die Unterwalzen wieder eingesetzt, einige Makulatur durchlaufen lassen und ein Abzug gemacht, der ein scharfes, gut deckendes Bild ergeben muß. Man beachte immer ein gutes gleichmäßiges Ausdrucken, bevor das zwei- bis viermalige Leerlaufen auf dem eingespannten Kunstdruckbogen, beziehentlich Umdruckbogen, geschieht und der Abzug auf die Zurichtefolie gemacht wird. Auch muß eine Differenz zwischen dem Abdruck vom Zylinder auf die Rückseite der Folie und dem Druck auf die obere Seite der Zurichtefolie vermieden werden, sonst bringt dies unliebsame Störungen, namentlich beim Druck größerer Auflagen, mit sich. Sollen die Abzüge auf der Tiegel- oder Handpresse angefertigt werden, dann ist der Arbeitsgang der gleiche wie auf der Schnell-

* Siehe Bericht in Heft 11/12 der „T. M.“ des Jahrg. 1918.