

und schärfer erscheint wohl das Schriftbild, desto leichter aber „legt“ sich auch der Maschinensatz.

Das Legen kommt im Zeilensatz nur vor, wenn dieser parallel zur Achse des Druckzylinders in der Maschine steht und — irgendeinen Mangel aufweist. Wenn die Zeilen nach oben oder unten stärker oder schwächer werden, so daß sie nicht gleichmäßig angeschlossen werden können, gibt der verbleibende Hohlraum Gelegenheit, die Schriftzeilen an der betreffenden Stelle zusammenzudrängen. Die Zeilen kippen also nach vorn oder hinten über; sie legen sich und drucken nur noch zum Teil aus. Je größer die Druckspannung ist, um so größer wird die Gefahr des Legens. Der vorsichtige Drucker versucht daher von vornherein, mit der geringstmöglichen Druckspannung auszukommen. Aber selbst bei schwachem Druck kann sich der Satz legen und besonders dann, wenn die Aufzugstärke des Druckzylinders das normale Maß überschreitet oder darunter bleibt. Dann stimmt die Abwicklung des Zylinders nicht; er eilt schneller oder langsamer über die Form, als diese sich vorwärts bewegt und hilft damit dazu, den Satz nach einer Richtung hin umzulegen. Der Drucker ist also gehalten, mehr als zuvor der Zurichtung als auch der Aufzugstärke des Druckzylinders seine Aufmerksamkeit zu schenken.

Ganz vermeiden läßt sich das Legen aber dennoch nicht, wenn die Zeilen konisch gegossen sind. Es muß also festgestellt werden, wo und um wieviel die Zeilen schwächer sind, um durch Einlegen schmalere, entsprechend starker Kartonspäne am Zeilenfuß oder Ankleben derselben nahe dem Kopf der Zeilen einen Ausgleich zu schaffen. Zu diesem Zwecke nehme man acht Zeilen heraus, stelle sie zwischen schrifthohe Cicero-
stege und versuche durch Zusammendrücken festzustellen, wo die Differenz auftritt und wie stark sie ist.

Nun kommt es aber ebenso häufig vor, daß die Zeilen an einem Ende schwächer sind als an dem andern. Dadurch wird einmal das Register beeinflusst, weil die Spalten auf der einen Seite kürzer sind als auf der andern. Zum weiteren wird durch diese Unsystematik das Spießen des Durchschusses, das Steigen der Formatstege begünstigt. Auch hier helfen nur ausgleichende Kartonstücke, an der schwachen Seite eingelegt.

MASCHINENSATZ, STEREOTYPEN UND GALVANOS

Der Nichtstereotypeur mag es für recht überflüssig halten, besondere Einflüsse der Setzmaschinenzeilen auf die Herstellung der Stereotypen festzustellen. Für ihn ist der Satz eben Satz, den „man“ stereotypiert. Leider ist dies nicht der Fall. Neben den Vorteilen, die die leichtere Handhabung der Setzmaschinenzeilen beim Schließen der Formen usw. mit sich bringen, stehen eine Anzahl Fehler und Mängel, die im Rahmen dieses Artikels nicht übersehen werden dürfen. Sie hängen zusammen mit der veränderten Rolle, die der Maschinensetzer dem Handsetzer gegenüber einnimmt. Während der Handsetzer tatsächlich nur die einzelnen Teile des Materials zusammensetzt, muß der Maschinensetzer neben dieser Tätigkeit noch gießen. Die Maschine übernimmt unter Aufsicht des Setzers die Rolle des Schriftgießers. Natürlich werfen Fehler und Mängel des Materials und der Maschine ihre Schatten auf die Arbeit in der Stereotypie und Galvanoplastik, denen als Zwischenarbeit oft schlechte Platten angekreidet werden, die in Wirklichkeit Fehler und Mängel der Maschine, manchmal auch des Maschinensetzers sind. Ein Teil dieser Mängel ist abzustellen, während ein anderer Teil im Wesen des Maschinensatzes liegt.

Zu den am leichtesten zu beseitigenden Mängeln gehört zunächst der kalte Guß, der spitze Buchstaben bringt, von denen auch keine bessere Platte zu erwarten ist. Ferner ist es das ungleiche Stehen der Messer an verschiedenen Maschinen. Sind

Es kann ja gesagt werden, daß diese Erscheinungen mit der Verbesserung der Setzmaschinen immer mehr verschwinden, daß sie aber mit dem zunehmenden Alter einzelner Maschinen sich in dem gleichen Maße häufen, in dem die Maschinen klappriger werden. Und da der eingeschlichene Fehler immer erst bemerkbar wird, wenn schon ein gehöriges Quantum Satz in dieser Weise fertiggestellt oder gar schon in der Druckmaschine ist, so kann die Abstellung auch erst dann erfolgen.

Auf die Beschaffenheit bzw. Temperatur des Metalls ist es wohl auch zurückzuführen, wenn das Schriftbild porös erscheint, nur gebrochen ausdruckt. Dann muß mit starkem Druck versucht werden, ein leidliches Resultat zu erreichen, wodurch natürlich wieder die vorbezeichneten Mängel gefördert werden. Den gleichen Ursachen entspringt wohl auch die häufiger zu beobachtende Tatsache, daß einzelne Korrekturzeilen oder ganze Abschnitte, die später in den Satz eingefügt wurden, eine andere Schrifthöhe haben, wodurch nicht nur die Zurichtung erschwert, sondern das gute Aussehen des Drucks beeinträchtigt wird.

All die hier gezeigten Mängel treten in ähnlicher Weise auch beim Einzelbuchstabensatz der Monotypesetmaschine hervor. Doch ist zu beachten, daß dadurch die Schwierigkeiten im Quadrat wachsen, da ja in jeder Zeile wiederum jeder Buchstabe, jedes Ausschlußstück beweglich ist und seinen eignen Weg gehen kann. Während beim Zeilensatz wenigstens die Zeilen eines hintereinandergesetzten Artikels die gleiche Länge aufweisen, kommt es beim Buchstabensatz häufig vor, daß die Zeilen ungleich ausgeschlossen sind.

Monotypesatz neigt an sich sehr zum Spießen, da die einzelnen Schriftzeichen und Ausschlußstücke eine leichte Fettschicht tragen und so aneinander in die Höhe rutschen, bis sie von den Walzen eingefärbt werden und dann voll mitdrucken. Darum ist der Drucker dem Monotypesatz abgeneigt.

Zur Ehre unsrer Kollegen von der Setzmaschine wollen wir jedoch gern zugeben, daß der fehlerhafte Ausfall des Maschinensatzes zu den Ausnahmen gehört und der Drucker bei gewissenhafter Durchführung seiner Arbeiten auch mit dem Maschinensatz gut zu drucken vermag. G. Dörband (Berlin).

Korrekturzeilen auf diese Art höher, so schimpft alles auf den Stereotypeur, der die Form natürlich „nicht geklopft“ hat. Viel Not und Mühe verursachen auch die Zeilen, die auf einer Seite schwächer sind. Selbst wenn der Handsetzer sich bemüht, mit Kartonspänen auszugleichen, gewährt die fertig im Rahmen geschlossene Kolumne oft ein recht wenig erbauliches Bild.

Zu den Mängeln, die schwerer zu beseitigen sind, wenn sie überhaupt beseitigt werden können, gehört der hohle poröse Guß. Macht sich dieser auch bei Handschlagmatrizen weniger bemerkbar, so um so mehr bei Benutzung von Prägepressen. Sehr hohle und poröse Zeilen gehen zusammen und verschwinden. Besonders bei mehrmaligem Prägen zeigt sich dieser Übelstand. Die Galvanoplastik verzichtet aus diesem Grunde auf die Bleiprägung von Setzmaschinenzeilen.

Erwähnt seien auch noch die Schwierigkeiten, die allerdings nur unter ziemlich tiefgreifenden Veränderungen der Setzmaschinen behoben werden können und die erwachsen durch die im allgemeinen zu hoch gelegenen Bunzen, die besonders den Guß von Zeitungsplatten erschweren. Scharf ausgelegte Stellen führen hier zum Abfallen der Kanten, schlecht ausgelegte Stellen zum Schmieren der Bunzen. Die Stereotypie versucht sich zwar auf alle mögliche Art zu helfen, doch bleibt dieses Gebiet noch ein weites Feld für Erfinder, die damit dem Zeitungsgewerbe einen großen Dienst erweisen würden. —dt.