



KRÖNER FOTOS

FOTO-APPARATE

KINO-APPARATE

FOTO-ARBEITEN

VERGROSSERUNGEN

OTTO KRÖNER · FACHHAUS FÜR OPTIK UND FOTOGRAFIE · MÜNCHEN

Aus der Radioprobe

der Schriftgießerei H. Berthold AG, Berlin

beschnitten werden können. Er muß weiter wissen, daß die meisten in Deutschland arbeitenden Linotypes Satz auf 28 Cicero Breite herstellen, ein kleinerer Teil aber auch auf 34 Cicero Breite; nur ganz wenige Maschinen sind auf die Breite von 40 Cicero eingerichtet. Es fragt sich, welche Maschinen sich für Akzidenzzwecke am besten eignen. Vielleicht sind es die Linotype Modell 8 und der »Vierdecker« (Modell 10); beide Maschinen haben mehrere Magazine; es sind also mehrere Schriften auf verschiedene Kegel untergebracht, meist in den Graden Petit, Korpus, Cicero, und auch größer, mit Auszeichnung, Kursiv oder einer halbfetten. Wenn in einem Betrieb mehrere Maschinen stehen, ist es ratsam, wenn der »Layoutman« oder (wenn wir die deutsche Bezeichnung beibehalten wollen) der Erste Akzidenzsetzer sich Abzüge von allen vorhandenen Schriften beschafft und sich dazu anmerkt, welche Auszeichnungsschriften auf der Ludlow, dieser modernen Anzeigen-Handsetzmaschine, vorhanden sind. Nach dem Manuskript ist auf einem Blatt Papier (am besten mit Nonpareille-Einteilung wie beim Skizzierblock, der im Verlag des Bildungsverbandes herausgegeben wird) die Größe der Drucksache genau festzulegen. Es ist anzugeben, ob ein Rand verwendet werden soll oder eine bestimmte Art Linien. (Viele Kollegen werden schon mit dem Linotype-Material, das mit dem Linotype-Gießblock »Perfekt« gegossen wurde, gearbeitet haben.) Dann ist anzugeben, welche Zeilen auf der Ludlow und welche auf der Linotype abgesetzt werden sollen, welcher Grad verwendet werden soll, und welche Zeilenbreite zu wählen ist. Die Zeilen werden am besten alle gleichmäßig auf die Zeilenbreite (nicht Satzbreite) von 28 Cicero abgegossen. Die Satzbreite kann also differieren von 4 Cicero bis 27 Cicero. Um die Satzbreite richtig einzustellen, braucht der Setzer nur die bewegliche Backe richtig einzustellen, eine Arbeit von wenigen Sekunden. Der Akzidenzsetzer muß also bei seinen Angaben darauf achten, daß der Maschinensetzer nur diese Backe umzustellen braucht. Es sind möglichst mehrere Manuskripte hintereinander fertigzumachen und dem Maschinensetzer zu übergeben. Dieser wird dann nacheinander die Stücke, die aus dem gleichen Grad, aber aus verschiedenen Drucksachen gesetzt werden sollen, absetzen, so wie es ihm am besten paßt. Irgendwelche Vorschriften sollte man möglichst vermeiden; je freier der einzelne ist, um so besser wird die Arbeit klappen. Mit dem Manuskript werden diese Zeilen dem Akzidenzsetzer zurückgegeben, der nun nach seiner Skizze die Zeilen auf den entsprechenden Platz hebt, wobei die Zeilen, die schmaler als 28 Cicero sein sollen, natürlich erst beschnitten werden müssen; manchmal aber ist es ratsam, das nicht zu tun, weil man dadurch mehr Halt in den Satz hineinbekommt. Es gibt heute eine ganze Menge Drucksachen, in denen ganze Gruppen der Texte schräg in die Fläche gestellt werden. Diese Art, den Satz zu behandeln, ist im Handsatz immer gefährlich; alle Schwierigkeiten des Schrägsatzes fallen bei Verwendung von Zeilen-Maschinensatz weg. Nachdem man die Spalte oder die Gruppe schräg in den verfügbaren Raum eingesetzt hat, werden an die Seiten und unter die letzte beziehungsweise über die erste Zeile Regletten gelegt und die übrige Fläche dann mit flüssigem Blei, das jederzeit im Linotypekessel oder im Ludlowkessel zur Verfügung steht, ausgegossen. So ergibt sich ein festes Gefüge, und der Vorteil liegt auch darin, daß man diesen Satz, der nun ausschließlich aus Maschinenzeilen beziehungsweise aus Setzmaschinenmetall besteht, nach dem Ausdrucken in eine Metallkiste werfen kann.