

Unter der Voraussetzung, dass beim Giessen ganzer Alphabete in der beschriebenen Weise ernstliche technische Schwierigkeiten nicht auftreten, muss die Giesssetzmaschine von *Fowler* als der bisher vollkommenste Apparat zur mechanischen Herstellung einer Letternruckform bezeichnet werden, der sowohl von den Mängeln der im ersten Abschnitt beschriebenen Letternsetzmaschinen mit vorrätigen Lettern als auch der im nächsten Abschnitt noch zu beschreibenden Zeilengiessmaschinen vollkommen frei ist und unter den im vorliegenden Abschnitt dargestellten Giesssetzmaschinen die erste Stelle einnimmt.

Den demnächst zu beschreibenden Zeilengiessmaschinen gegenüber sind die Giesssetzmaschinen bezüglich der Qualität des Erzeugnisses überlegen. Denn da sie einzelne Lettern kunstgerecht giessen, so ergeben die daraus gebildeten Druckformen einen tadellosen Satz, wie ihn die Zeilengiessmaschinen nach dem Linotypesystem zur Zeit nicht liefern können.

Ferner haben sie vor jenem den Vorzug, dass die weitere Behandlung der gesetzten Columne, also z. B. Ausmerzungen falscher Buchstaben, Verkürzung von Zeilen, nachträgliche Einfügung oder Entfernung einzelner Wörter u. s. w., bei *Carpenter's* Logotyper allerdings in etwas beschränkterem Maasse als beim Handsatz möglich ist, ohne dass wegen solcher Einzelheiten ganze Zeilen verworfen und neu gegossen zu werden brauchen.

Endlich können die von einer Giesssetzmaschine gegossenen Lettern nach erfolgtem Druck mit Hand abgelegt werden und für Handsatz Verwendung finden oder als Schriften verkauft werden, obwohl eine mit solchen Maschinen arbeitende Druckerei in der Regel den gebrauchten Satz wieder in den Schmelztiegel werfen wird.

C. Zeilengiessmaschinen.

Die Zeilengiessmaschinen sind combinirte Setz- und Giessmaschinen, bei denen durch Bethätigung einer Klaviatur Einzelmatern (seltener Einzelstempel) für die verschiedenen Buchstabencharaktere zu Zeilen zusammengesetzt und, nachdem letztere selbsthätig ausgeschlossen sind, zeilenweise abgegossen werden. Die so erzeugten, aus einem Stück

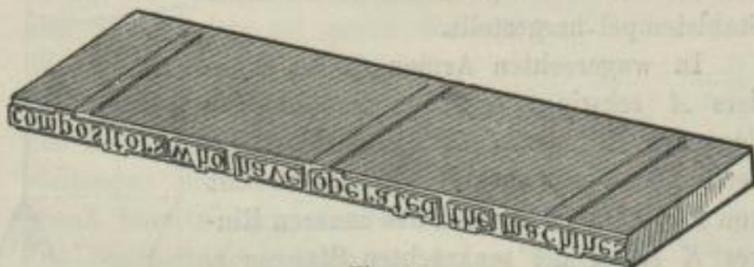


Fig. 75.

Zeilengiessmaschine von Lanston.

bestehenden Druckzeilen (Fig. 75) haben die Länge, Dicke und Höhe einer gewöhnlichen Typenzeile und tragen auf einer Längskante die erhobenen Schriftzeichen. Diese Druckzeilen werden zu Columnen (Fig. 76) zusammengesetzt, von denen man entweder unmittelbar auf einer Flachdruckpresse drucken oder in gewöhnlicher Weise Rundstereotypformen für Rotationsdruck herstellen kann.

Für die Weiterbehandlung derartiger Columnen beim Corrigiren und Umbrechen ergibt sich der Vortheil, dass ein Zusammenfallen des Satzes zu einem ungeordneten Buchstabenhaufen ausgeschlossen ist, während zu transportirender oder stehenbleibender Satz nicht ausgebonden

zu werden braucht; es genügt vielmehr das Vorlegen eines Steges vor die eine Breitseite. Correcturen in einer aus starren Zeilen bestehenden Columne können dagegen in der gebräuchlichen Weise nicht ausgeführt werden; hier kann nur Neuguss der Zeile bezieh. mehrerer Zeilen in Frage kommen. Indessen sind hier die gewöhnlichen Druckfehlerquellen in doppelter Weise eingeschränkt. Einmal ist dem Setzer beim Zusammenstellen der Matrizen zur Zeile, d. h. vor dem Abgiessen, Gelegenheit gegeben, sie durch Ueberlesen auf Druckfehler hin zu prüfen und so gefundene Fehler noch vor dem Abguss zu beseitigen. Andererseits sind Fehler beim Ablegen, bekanntlich der Hauptquelle von Druckfehlern beim Handverfahren, vollständig ausgeschlossen, da die Matrizen nach dem Abguss mechanisch und mit unfehlbarer Sicherheit abgelegt werden.

Dazu kommt noch der z. B. bei Maschinenschreibern erfahrungsmässig festgestellte Umstand, dass Arbeiter an einer Klaviatur bei längerer Uebung sich nur sehr selten vergreifen und sich eines Fehlgriffs meist sofort bewusst werden. Die mit den Zeilengiessmaschinen gemachten Erfahrungen haben denn auch zur Genüge bestätigt, dass der auf ihr hergestellte Satz ungleich fehlerfreier ausfällt als Handsatz. Die nachträglich vorzunehmenden Correcturen werden sonach im Wesentlichen auf die sogen. Autorcorrecturen beschränkt sein. Diese pflegen aber meistens so einschneidend zu sein, dass auch beim Handverfahren Neusatz oft vortheilhafter ist. Um so weniger bedenklich kann daher Neusatz erscheinen, wenn er mit einer Maschine sich vier- bis fünfmal so schnell wie mit der Hand ausführen lässt.

In der Herstellung gemischten Satzes stehen die Zeilengiessmaschinen hinter den früher beschriebenen Letternsetzmaschinen erheblich zurück. Wegen ihrer eigenartigen Centrirvorrichtung für die Matrizen arbeitet z. B. die Maschine von *Lanston* selbst bei 400 bis 600 Matern, d. h. vier bis sechs verschiedenen Schriftarten, noch mit erheblicher Leistung (4700 Buchstaben in der Stunde), die durch Anordnung mehrerer Arbeitsstellen in einer Maschine, wie bereits erwähnt, bis aufs Achtfache gesteigert werden kann. Da ferner bei diesen Maschinen nicht abgelegt wird, so findet die Steigerung der Anzahl der Matrizen keine Beschränkung in der durch die Grössenverhältnisse des Letternkörpers gegebenen Grenze für verschiedene Signaturencombinationen.

Bei den Zeilengiessmaschinen dagegen kommt das Ablegen, wenn auch unter günstigeren Bedingungen als bei den Letternsetzmaschinen älteren Systems in Frage. Davon hängt einmal ihre Gesamtanordnung ab, während andererseits die Anzahl der Signaturencombinationen an eine bestimmte Grenze gebunden ist. Diese Maschinen sind daher fast ausnahmslos auf eine Schriftart beschränkt und nur für glatten Satz geeignet, bei dem Auszeichnungsschriften selten vorkommen. Die Matrizen für die Auszeichnungsschriften befinden sich in einem besonderen Kasten und

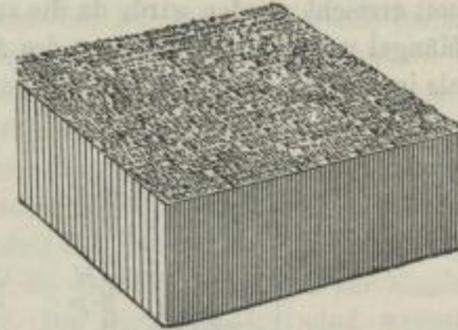


Fig. 76.

Zeilengiessmaschine von Lanston.