

viel zu schwach kommen, dann aber auch solche, die keiner Nachhülfe mehr bedürfen. Die ersteren den letzteren gleich zu machen, ist nun die Aufgabe des Maschinenmeisters; er muß an ihnen die Kunst des Zurichtens bewähren.

Zum Zurichten gehört gutes, gleichmäßiges Seiden- sowie zwei Sorten vom schwächsten Maschinenpapier, wovon jedoch die eine etwas stärker als die andere und wenigstens halbgeleimt sein muß. Mit diesem Material und wenn das Fundament und der Druckcylinder genau gearbeitet, namentlich auch der Ueberzug in Ordnung ist, kann eine scharfe und gleichmäßige Zurichtung hergestellt werden und eine glatte Schriftform wird, um eine durchweg egale Schattirung hervorzubringen, nicht viel Zeit und Mühe erfordern.

Aber freilich giebt's auch andere als glatte Schriftformen zu drucken — solche mit den verschiedenartigsten Titel- und Zierschriften, mit Einfassungen, Tabellen u. s. w. — und dann treten auch die bereits oben angeführten Uebelstände: abgenutzte und Schriften von verschiedener Höhe, in der Mitte abgenutztes Fundament, überhaupt zu schwaches Fundament, das bei großen compressen Formen federt und deshalb in der Mitte schwachen Ausatz erzeugt, u. s. w., der schnellen Erzielung eines gleichmäßigen Drucks hindernd entgegen; wenn dann der Maschinenmeister nicht einen sichern Ueberblick hat, wie am besten und schnellsten diesen Uebelständen abzuhelfen ist, so geht viel Zeit verloren. Gleichwohl müssen alle diese Hindernisse überwunden werden; aber freilich ist's in solchen Fällen mit einem Abzugsbogen nicht abgethan, sondern es werden dann nach und nach so viele abgezogen und immer von Neuem das noch nicht zur Zufriedenheit Kommende unterlegt, bis der Zweck des Zurichtens, alles in der Form Befindliche in dem Auge wohlgefälliger Art auf's Papier zu bringen, erreicht ist. Je verschiedenartiger die Schriften sind, die zum Satz verwendet wurden, — halbfette, fette,