

AUGUSTUS

1929

ONS TECHNISCH Maandblad

ONDER REDACTIE VAN F. VAN DER WAL EN TAL VAN MEDEWERKERS

UITSLUITEND VOOR LEDEN VAN DEN ALGEMEENEN NEDERLANDSCHEN TYPOGRAFENBOND

VERSCHIJNT DEN TWEEDEN WOENSDAG VAN DE MAAND. BUREAU: SARPHATISTR. 75, AMSTERDAM (C.)

Van oude tot nieuwe techniek

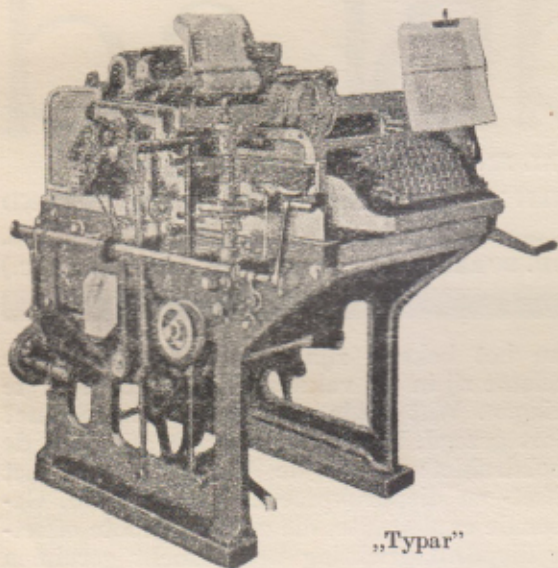
S. BONTE—AMSTERDAM

Ook de zetmachine van Bawtree, eveneens een mechanisme, om langs fotografischen weg te zetten, heeft eenige jaren na den oorlog bekendheid gekregen. De uitvinder had met zijn machine niet de bedoeling, de prestaties van de bestaande niet-fotografische zetmachines te overvleugelen, of zelfs maar naderbij te komen. Voor kranten, of voor gewoon boekwerk was zij minder geschikt, maar voor speciaal boek- en smoutwerk, voor het zetten van muziek met de daarbij behoorende teekens en den tekst, en ook voor lijnen en ornamenten, werd haar gebruikswaarde hoog aangeslagen. Aan de beschrijving dezer machine ontleenen wij, dat zij functioneerde met bij elk alfabet behoorende stalen schijven. Deze schijven waren van inkerlingen voorzien, welker verschillende diepten overeenstemden met het betreffende corps der letter. De voor de camera in positie gebrachte letter, werd door het draaien van een knop op de filmrol afgebeeld. Naar verhouding van de benoedigde lettergrootte, werd de lichtgevoelige papierrol door terugdraaiing van genoemden knop verder getransporteerd. De spatiëring der woorden geschiedde volgens een schaal, boven aan het apparaat aangebracht. Het is ook deze machine niet gelukt, zich een blijvende plaats in het bedrijf te veroveren.

Dit scheen aanvankelijk wel het geval te zijn met de door de Polygraphische Gesellschaft in Laupen (Zwitserland) in den handel gebrachte „Typar“-schrijfzetmachine. Eenige jaren geleden kwam deze maatschappij met deze machine, die het offset- en diepdrukbedrijf zou revolutionneeren, voor den dag. Ook ons

kan het bekend zijn, met welke pompeuse reclame zij in de vakwereld trachtte door te dringen. Wat wilde men met deze machine? Kort gezegd, men wilde met dit apparaat de boekdrukletter, dus de letterzetter uit het offset- en diepdrukprocédé uitschakelen. Genoemde exploitante, die zelf een groote offset- en diepdrukinrichting bezit, zocht geruimen tijd reeds naar een middel, om het omstandige en tijdroovende vervaardigen van de tekstafdrukken voor den overdruk overbodig te maken en dacht nu met de vinding van de „Typar“ dit middel gevonden te hebben. De schrijfzetmachine, zooals zij genoemd wordt, is noch een zetmachine, noch een schrijfmachine in de gewone beteekenis. Toch bezit het mechanisme toetsen als van een schrijfmachine en wel gerangschikt volgens het systeem der Smith-Premier. Aan 70 staafjes bevinden zich 120 verschillende letterteekens; deze staafjes zijn, al naar de breedte van de letter in elf soorten verdeeld. Men typt nu den tekst op geprepareerd papier (het nieuwste is, dat het typen op een metalen folie geschiedt, die na geëst te zijn voor den oplage-druk gereed is); niet letter na letter wordt afgedrukt, doch een regel typen tegelijk wordt van inkt voorzien en tot afdrukken gebracht. De stand van den regel bij het typen kan telkens van den teller worden afgelezen. Het spatiëeren van de woorden geschiedt door spatiestaafjes, aan welker beide zijden veeren zijn bevestigd. Zij dringen zich met kracht tusschen de letterstaafjes, waardoor de regel tot buiten de vereischte breedte uitgedreven wordt. Echter een moment voor den afdruk op het papier wordt de regel op de juiste maat samengeperst. Het product van de „Typar“ wordt nu aangewend voor den overdruk ten dienste van den

offset- en diepdruk. Natuurlijk nadat daarin het noodige gecorrigeerd is. Kleine correctie, zooals ontbrekende komma's, punten of slecht uitdrukken letters en dergelijken, kan met tusche bijgewerkt worden. De „Typar“-corrector zal dus, behalve taalkennis, ook eenige teekenaardigheid dienen te bezitten. Regels die overgezet zijn, worden op de origineele copie opgeplakt. Opdat dit nauwkeurig kan geschieden, zijn aan beide zijden van den regel paskruisjes aangebracht. — Wij hebben slechts het voornaamste van dit inderdaad zeer inge-



„Typar“

nieuse mechanisme kunnen vermelden. Of de „Typar“ een toekomst heeft? Het is niet aan te nemen, als men kennis neemt van de critiek die den laatsten tijd over deze schrijfzet-machine door de vaklieden geuit werd. Uit Zwitserland komen mededeelingen, waaruit blijkt, dat er van de voorspelde revolutie in het bedrijf wel niets zal komen. De machine neemt meer tijd in beslag en levert ook geen beter product dan het gewone procédé.

Merkwaardig mag het heeten, dat men de machine, die geconstrueerd werd met het doel, den hoogdruk uit te schakelen, toch nog bruikbaar poogt te maken hierdoor, dat men de letterstaafjes in was laat afdrukken, inplaats van op papier of metalen foliën, om dan elken regel in lood af te gieten, voor den hoogdruk.



Gietvormen-onderhoud (Monotype.)

P. J. SJARDIN—UTRECHT

DE gietvorm vereischt een groote zorg en een nauwgezette behandeling. Noodig is: goed metaal, goede olie, voldoende waterafkoeling en een normale gang van de machine.

Het metaal mag niet anders zijn dan van de vereischte samenstelling: 9% tin, 18% antim., 73% lood. Een verhouding dus als 1-2-8. Een legering met een groot percentage antim. vereischt een hogere giettemperatuur, welke echter nadeelig voor den gietvorm is, deze oververhit en haar spoedig buiten gevecht stelt. Is het metaal van een zachtere samenstelling, kan dus de temp. lager dan de normale genomen worden, wat wel den gietvorm ten goede komt, doch het product verslapt. In beide gevallen wordt de temperatuur vastgesteld naar de scherpheid van het letterbeeld. Over het algemeen is er geen vaste giettemperatuur aan te geven, daar deze van verschillende factoren afhankelijk is. Een goed sluitende plunger in de metaalpomp spreekt hier een hartig woordje mee; ook de thermometers hangen niet allen even diep in den pot, terwijl verschil in aanwijzing door meer of minder slakkenwol, dat gebruikt is ter bescherming van het kwikbuisje, dikwijls voorkomt; wanneer er geen afwijkingen zijn, behoort de temperatuur te varieeren van 650—700 F. voor letters van 13—6 p. Twijfelt de gieter aan deze temperatuur door de uitkomst van een minder goed product, dan kan als ezelsbrugje een strook papier genomen worden, dat 1 × in de lengte en 2 × in de breedte wordt gevouwen. Dan 3 seconden in het metaal houden, waaruit dit lichtbruin te voorschijn moet komen. Is de kleur te donker, dan is het metaal te heet. Zoo is de juiste temperatuur vast te stellen.

Wanneer de potten worden afgeschuimd en dit niet verpoederd wordt, is het gewenscht dit niet op te sparen, doch met de eerstvolgende hoeveelheid om te smelten letters te vermengen. Een te groot quantum op één pot letter, zal deze te veel verharderen, daar het afgeschuimde veel antimonum bevat.

De olie die voor den gietvorm gebruikt wordt, mag niet te vloeibaar zijn. Hoofdzaak is een hoge viscositeit (taaiheid) en een gering zuurgehalte. De olietankers vooral zorgvuldig schoonhouden, daar de buisjes gemakkelijk verstopt raken. Houdt de tankers vooral gevuld, zoodat het bovenste gaatje geen olie kan afvoeren, daar deze rechtstreeks uitmondt in het mouldkanaal en dan te veel olie toegevoerd wordt, wat een slecht letterbeeld geeft. Giet bij het vullen ook geen olie boven op den kop, daar dit hetzelfde gevolg heeft. De juiste toevoer geschiedt, langs een omweg, door twee smalle buisjes, wat een regelmatig, doch

niet overbodige toevoer verzekert. Wekelijks op de luchtleiding doorblazen.

De loop van het water door den gietvorm dient nauwkeurig afgesteld te worden, doch in geen geval met krachtigen druk. Het linksche afvoerbuisje mag een warm straaltje water geven. De rechtsche altijd druppelend. Indien er damp uit het water komt, dan den toevoer vergrooten. Een koude waterstraal zal een „mottig” letterbeeld geven. Deze buisjes en de daarop aansluitende kanaaltjes, zoo nu en dan eens doorpompen of doorblazen, om eventueel aanslag te voorkomen, wat bij gebruik van hard water lang niet denkbeeldig is. Ook den vorm, na verwijdering, doorblazen en de waterkanaaltjes met dunne olie vullen, om roestvorming te voorkomen.

Verder is het aan te bevelen den loop van de machine te regelen als voorgeschreven en dezen niet te versnellen, want dit wreekt zich. De gietvormen worden te heet en een abnormale slijtage op de onderdeelen is het gevolg. We krijgen dan vezels aan voor- en achterkant, in het verlengde van den voet der letter, doordat het crossblock niet meer hermetisch tegen den onderkant van de blokjes sluit. Om deze slijtage zoolang mogelijk tegen te gaan, is het noodzakelijk het crossblock, na één werkdag, schoon te maken. De aanslag, ook van de blokjes, met brasso weg te wrijven. Gebruik daarvoor een reepje koper, dat ook onder de blokjes past en bestrijk daarmee het *geheele* oppervlak, om oneffenheden te voorkomen, die ontstaan indien *enkel* het aangeslagen gedeelte schoon gemaakt wordt, hoe nietig dit ook zou kunnen zijn. Ook de aanslag die zich op de glijvlakken van het crossblock vastzet, op deze manier verwijderen, dus ook het *geheele* vlak bestrijken. Alle olie-kanaaltjes dikwijls doorblazen en grondig reinigen. De yet-blade mag niet te ruim in haar zetel passen, doch in geen geval er boven uit steken. Indien te ruim, zet de schroeven van het rechtsche gedeelte los en draai het schroefje aan den rechterzijkant iets vaster op. Daarna de schroeven stevig vastzetten. Smeer het groote en het kleine olie-vilt om de twee uur. Zoo nu en dan het groote vilt van achteren iets opvullen, zoodat de voorkant hiervan het crossblock voldoende raken kan. Het laatste geldt alleen de gietvormen tot en met No. 20000.

Bij de oudere machines met de hieraan gebruikelijke gasbranders, zorg men voor een ruime luchttoevoer, anders zal bij 't tegendeel, een gedeelte van de gasvlam langs den pot omhoog gaan, wat den gietvorm te heet maakt. Daardoor gaat tevens veel gas teloor, of wordt niet voldoende verbrand, wat koolmonoxidevorming geeft en schadelijk voor de gezondheid is. Men kan deze branders ook met gaas omspannen, doch zorg dan dat het raster niet te fijn is, waardoor eveneens het gas niet vlug genoeg tot ontbranding kan komen.

Het zetten van advertenties

J. AARDEN—AMSTERDAM

DE advertentie behoort tot de middelen waarmee getracht moet worden de aandacht op een bepaald artikel e.d. te vestigen. Zij is dus een reclame-middel.

Wanneer het betreft reclame te maken, dan wordt veel door de vingers gezien, wat anders, als het geen reclame zou zijn geweest, afkeurend beoordeeld zou worden. Veel wordt dan goed gepraat met: „Och, 't is maar reclame!” Onlangs hoorde ik iemand zeggen: „hoe men reclame maakt doet er niet toe, als de aandacht maar gevestigd wordt op hetgeen waarvoor men reclame maakt!” Deze uitspraak is niet juist. Immers, zou het niet onkiesch zijn wanneer voor een collecte ten behoeve van slachtoffers van een mijnramp, een aardbeving, een overstroming enz., een droeve gebeurtenis dus, reclame wordt gemaakt op een wijze, die den lachlust opwekt, die de plaats waar de collecte gehouden wordt in een stemming brengt alsof er kermis, carnaval of een ander feest plaats vindt. Zeker, het gebeurt onder het motief: „het doel heiligt de middelen”, maar wie eenig gevoel heeft, zal er zijn afkeuring over uitspreken.

Goede reclame is: gepaste reclame. De reclame moet medelijden- of lachlustwekkend zijn, naar gelang van den aard der gelegenheid waarvoor reclame gemaakt wordt.

HET
PORCELEINHUIS

KALVERSTRAAT 393
TELEFOON NO. 23426

MODERN PORCELEIN-
EN
AARDEWERK

A

Ook bij de advertentie moet dat het geval zijn. Wil men een advertentie een bijzonder uiterlijk geven dan moet toch daarbij zorg gedragen worden dat het eigenlijke doel niet verloren gaat, dat dus het artikel, de hoedanigheid daarvan en het adres duidelijk waarneembaar zijn.

Om een advertentie opvallend te maken heeft men niet zijn toevlucht te nemen tot „gekke” vormen, doch men moet zich er op

toeleggen door contrasten (zwart-wit) de advertentie opvallend te maken. Contrasten kunnen verkregen worden door de uiteen-



Eenige blikvangers

loopende lettergrootten (zie artikel vorig nummer), maar ook door het gebruik van siermateriaal, tenminste als men zwarte blokken e.d. zoo noemen mag. In dit geval bewijzen de zoogenaamde „blikvangers” goede diensten. Dit materiaal bestaat uit zelfstandige stukken met een krachtig beeld en wanneer zij op de juiste plaats (naast of in witte openingen) worden aangebracht, doen zij hun naam eer aan, want inderdaad „vangen zij den blik”. Daar de blikvangers zuiver decoratief zijn, dus niets uitdrukken, kunnen zij alleen gebruikt worden om de aandacht te trekken en moeten de hoofdregels van de advertentie ook bij het gebruik van blikvangers zoo gezet worden, dat zij flink in het oog loopen (voorbeeld A).

HET PORCELEINHUIS

KALVERSTRAAT 393
TELEFOON NO. 23456



MODERN
PORCELEIN EN AARDEWERK

B

Wanneer echter door middel van een cliché of door middel van zetmateriaal op duidelijke wijze het artikel in beeld wordt gebracht, dan behoeft het geadverteerde artikel niet het grootst gezet te worden, omdat het cliché of het gezette figuur reeds voldoende aantoon-

waarom het gaat. Dit wil echter niet zeggen dat het artikel niet groot gezet mag worden. Indien er plaatsruimte is en de uitbeelding wordt er niet door overstemd, mag het wel, doch het behoeft niet. De voorbeelden B en C doen zien hoe, bij gebrek aan clichés, met eenvoudige middelen een illustratie verkregen kan worden, terwijl toch niet gezegd kan worden dat de advertentie niet opvallend, of leelijk en duur is.

EGYPTISCHE SIGARETTEN



PYRAMIDE

C

De voorbeelden B en C zijn ontwerpen van twee mijner leerlingen, respectievelijk H. Burmanje te Rotterdam en J. Alta te Amsterdam. (Geheel of gedeeltelijk nadrukken van dit artikel is verboden.)

Het inslaan van vormen

CHR. MIEREMET—AMSTERDAM.

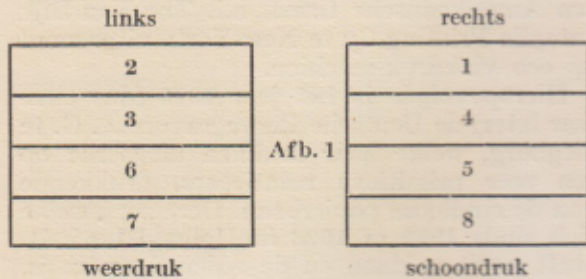
DE vraag naar dit onderwerp, deed mij besluiten, het hier in dit blad te behandelen. Ik hoop in deze artikelen zoo duidelijk mogelijk te zijn, vandaar ook, dat ik zal aanvangen met het uitzetten van 8 pagina's, tevens rekening houdend met de aanlegzijde voor de vouwmaschine; dit laatste vraagt bij het inslaan de grootste aandacht.

Ook wil ik er op wijzen, dat het inslaan op verschillende wijze plaats vindt. Bijv. A legt de nok van het raam van zich af, B juist naar zich toe. Het eerste is volgens mij het meest practische voor den drukker; immers hij zal den vorm zoo opnemen, dat deze op de nok komt te rusten en zoo het voordeel er uit halen, dat de twee menschen, die den vorm naar het drukfundament dragen, hunne handen, welke op dit moment zich tusschen plaat en vorm bevinden, gemakkelijker om beurten kunnen verwijderen. Het lijkt mij, de veiligheid in acht genomen, niet overbodig hier nog even op te wijzen. Aldus plaatsen wij ons voor den steen, het raam met de nok of aanleg van ons

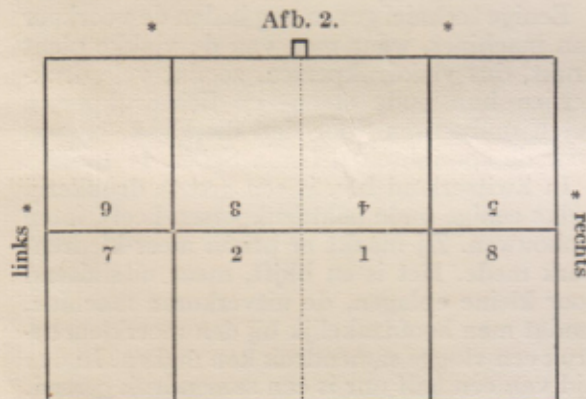
af en gaan beginnen aan 8 pagina's schoon- en weerdruk in te slaan.

Voor den aspirant-typo dient nog vermeld, dat zij, die straks examen moeten doen, eerst stapels moeten maken en wel een schoon- en een weerdruk. Dit gebeurt als volgt:

Men neme de hoogst genummerde pagina, dus 8, deze zet men aan den rechterkant, pag. 7 aan den linkerkant. Vervolgens 6 op 7, 5 op 8, 4 op 5, 3 op 6, 2 op 3, 1 op 4. (Zie afbeelding 1.)



Aangevangen wordt met den schoondrukstapel (rechts). Pag. 1 wordt voor 't lijf tegen het kruis geplaatst. Pag. 4 tegen den aanslag ook tegen het kruis, vervolgens pag. 2 rechts er naast, terwijl begrijpelijk pag. 8 op de open plaats komt te staan. De weerdrukstapel (links) ondergaat het zelfde lot doch in tegenovergestelde richting aldus krijgen wij volgens afbeelding 2 den uitgezette vorm.



Om een proef te nemen, is het gewenscht, twee naast elkaar staande pagina's op te tellen, dus 1 en 8, 2 en 7, 3 en 6, 4 en 5. Wij merken op dat alle vier de cijfers op 9 uitkomen. Dus 8 pagina's plus 1; dit is ook 't geval met 16 pagina's plus 1 is 17, doch dit komt later. Alvorens verder te gaan met formaat-maken, zal ik eerst den drukker van dienst zijn met het verklaren van de teekens op afbeelding 2.

De vertikale puntlijn, die men op afb. 2 ziet, duidt de plaats aan van het kruis, doch is tevens de doorsnede, welke door het ronde mesje (zoo dit op de machine aanwezig is) doorsneden moet worden. Hieruit blijkt hoe noodzakelijk het is, den vorm precies in 't midden van het kruis in te slaan.

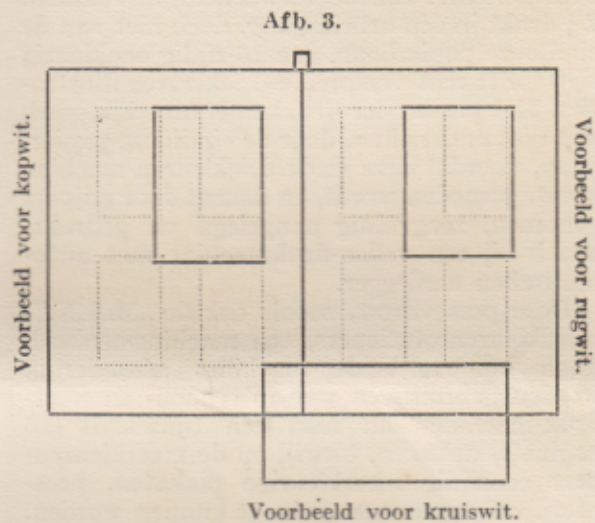
De sterretjes, die aangegeven zijn, dienen voor absoluten aanleg en men ziet, dat bij

8 pagina's het onverschillig is of rechts of links de zij-aanleg geplaatst wordt. Bij weerdrukken mag men den zij-aanleg niet laten staan, doch deze moet omgezet worden bij het register maken van den weerdruk.

In dit geval is de aanleg voor de vouw-machine de stippellijn. Hierdoor is het een uitgesproken zaak, dat de afgedrukte en doorgesneden vellen goed gelijk en linker- en rechtervellen van elkaar gescheiden opgestapeld moeten worden. Dit zal enorm veel ergernis besparen voor den binder, die de vellen op de machine moet vouwen, daargelaten dat het boek er, bij doorbladeren, prettiger zal uitzien, wat registeren betreft.

Verder gaan wij aandacht besteden aan het formaat-maken en beginnen met het te bedrukken vel precies op formaat te vouwen, dus op 8° (octavo).

Hoeveel kopwit en rugwit gegeven moet worden, toont afbeelding 3.



Rechts ziet men de behandeling voor het uitmeten van rugwit. Het vel wordt precies op den rug gelegd, terwijl de afsneekant ongeveer 1 cicero over de volgende pagina moet hangen. Daarvoor zoekt men twee op gelijke maat gezette pagina's; smaller of breeder pagina's krijgen resp. meer of minder rugwit.

Voorbeeld links geeft aan het uitmeten van het kopwit, daar legge men het vel tegen den onderkant van de pagina (pagina-cijfer aan den kop of voet niet mede gerekend).

Vervolgens moet de daar onderstaande pagina zooveel opgeschoven worden, dat de kop van deze pagina 1 of 1½ cicero onder het in 8° gevouwen vel komt te staan.

Het uitmeten van 't kruiswit gaat als volgt: Allereerst wordt het vel één slag terug gevouwen, zoodat men 4° (kwarto) heeft. Dan wordt de eene punt tegen de voorzijde van bijv. pag. 2 gelegd en de andere uiterste punt tegen de voorzijde van pag. 8. In dit geval mag geen papier bij één of andere pagina overhangen.

Rasterkoperdiepdruk

CH. LAMP—LEIDEN

IN het voorjaar 1924 bezocht ik de Jaarbeurs te Lyon (Frankrijk), waar ik een Amerikaanschen drukkerspatroon, die zoo uit Berlijn kwam, hoorde zeggen, dat hij aldaar een meer-kleuren-diepdruk-rotatiepers had zien loopen, welke bij 7000 wentelingen per uur niet één passenden druk gaf. Ja zelfs heb ik onder de vele drukken (ongeveer 200) welken hij mij heeft getoond, geen enkele gezien die zelfs maar eenigszins paste; de beste had een verschil van een halven milimeter.

Na de laatst besprokene meer-kleuren-rotatiepers, kwam in het voorjaar 1926 plotseling op de markt de meer-kleuren-rotatie-machine van de Machinefabriek „Frankenthal”, welke een reuze-omwenteling in de drukkerswereld zou moeten teweeg brengen. Helaas, heeft ook deze pers niet aan de verwachtingen voldaan. Zij drukt in één arbeidsgang, doch niet van de eindlooze papierbaan, een 16-zijdig eenkleurig tijdschrift met verspreide driekleuren-illustraties. Het passen der drukken is tamelijk goed, wat niet anders kan, daar de eindlooze papierbaan, voordat deze in de driekleuren-machine komt, gesneden wordt, en daarna door grijpers genomen, zorgvuldig aangelegd en gedrukt, zooals bij een vellen-drukmaschine met automatischen aanlegger.

Deze pers vormt, zooals ook de „M.A.N.”-meerkleurenrotatiepers, een machine-eenheid. Toch kunnen beide machines afzonderlijk worden gebruikt en wel op schoon- en weerdruk-machine kan men een tijdschrift (16 pagina's) drukken, terwijl op de meerkleurenpers eenzijdig meerkleurige plakaten, prospecti, omslagen enz. gedrukt kunnen worden.

Van beide machines heb ik drukken gezien, welke de strengste kritiek doorstaan konden en even goed waren als die welke op vele vellen-druk-machines gedrukt worden.

In het Januari-nummer 1926 van „The Inland Printer” kon men een aankondiging lezen van een vierkleuren-couranten-rotatie-

pers voor schoon- en weerdruk (constructeur Ch. F. Dansmann). Deze machine heeft echter nooit naam gemaakt, aangezien het gros der diepdruk-machines in Amerika uit Duitschland komt.

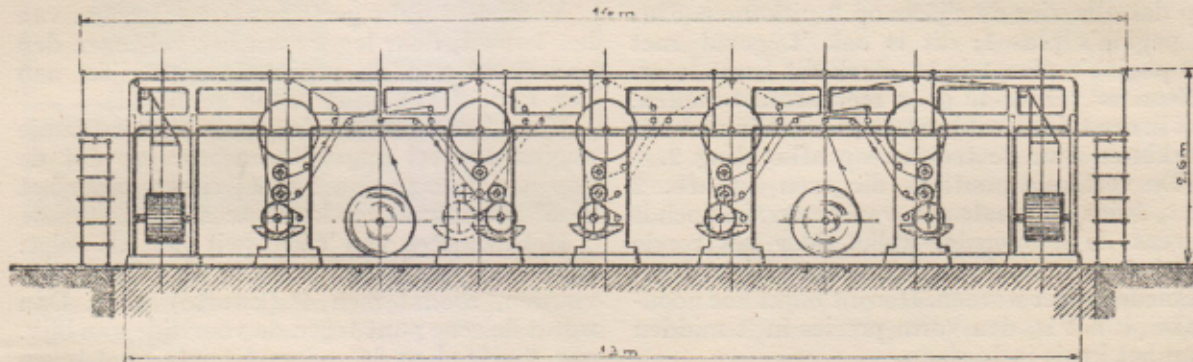
De tot het jaar 1924 gemaakte meerkleuren-drukken zijn grootendeels alle op de vellen-druk-machine uitgevoerd, en de eerste dezer dateert reeds van het jaar 1908 (waarvan ik een exemplaar in mijn bezit heb) en is door een Amerikaansche firma, n.l. The Van Dijk Intaglio Printing Cy te New-York, uitgevoerd op een vlakdruk-machine.

Hierop volgde in het jaar 1910 (dus twee jaar later) de Deutsche Photogravure A. G. te Siegburg, welke haar drukken uitvoerde op een zeer primitieve rotatiepers, drukkende van de eindlooze papierbaan. Deze pers, welke zich sinds 1922 of 1923 in Holland bevindt, heeft nooit voldaan en de reden daarvan is, dat de afstand van den eenen cylinder tot den anderen veel te kort is, en ook geen goed droogsysteem is aangebracht en zodoende de verf (inkt) niet kan drogen, waardoor de druk (geel) reeds op den tweeden cylinder (rood) vastplakt. Desondanks wordt beweerd dat op deze machine, welke een oude katoendrukmaschine is, een oplaag gedrukt is van wel 10,000 exemplaren, welke in 10 uur afgedrukt zou zijn.(?)

Eenige technici geven nog heden de voorkeur aan machines, waar men van de vlakke plaat drukt, dus vlakdrukpersen, zoodat vele drukkerijen hun oude steen- en lichtdrukpersen lieten ombouwen voor den diepdruk, en wel door de specialiteiten-firma Seiler, te Berlijn.

In Zwitserland b.v. is een groote drukkerij, welke eenige oude lichtdrukpersen heeft laten ombouwen. Zij maakt er prima meer-kleuren-werk mede. Het is en blijft, maar uitsluitend voor kleine oplagen, de uitverkoren machine, omdat men hoofdzakelijk bij den meerkleuren-druk een vlugge samendruk kan maken. In den tijd van een half uur is een samendruk gereed.

In het volgend nummer zal ik het slijpen, polijsten en opkopen van den cylinder behandelen, wat het einde van mijn artikel zal zijn.



Schema van „M.A.N.”-meerkleuren-rotatiepers met 16-zijdige schoon- en weerdruk, welke ook voor twee 16-zijdige schoon- en weerdruk-persen gebruikt kan worden.

Het zetten van aanplakbiljetten

Naar W. ZAHN in „Deutscher Drucker“

EN stijlhistorie omtrent het aanplakbiljet bestaat in de typografie niet. Lange, lange jaren is de zetwijze van een biljet onveranderd gebleven. Eerst na den wereldoorlog trad een merkbare wijziging in. En 't werd tijd! Met groote, lompe lettersoorten, regel na regel, de papierruimte tot het uiterste benuttend, werd gewoonlijk niets dan smakeloosheid bereikt. Thans ziet men meermalen reeds aesthetisch uitgevoerde plakaten. Daarvoor moet natuurlijk materiaal aanwezig zijn. Voorop staat, dat over moderne letters beschikt kan worden. Meer dan drie à vier typen zijn niet noodig, doch deze moeten van 1 tot 8 cicero gegoten en van 12 tot 32 cicero in hout in opvolgende corpsen voorhanden zijn.

Voor het biljetzetten gelden in 't algemeen dezelfde regels als voor de geheele typografie, n.l. het scheiden van het belangrijkste van het bijkomstige, aesthetische vlakverdeling en zetwijze, goede verhouding tusschen drukvlak en papieroppervlakte. De ruimteverdeling is het moeilijkste, veel moeilijker dan bij klein smoutwerk. Vele zettters beheerschen de groote papiervlakte niet. Daarom is het maken van een ruwe schets een eerste vereischte voor het verkrijgen van een goed resultaat. Deze maakt men op een vierde van de ware grootte van het vel, waarop het plakkaat moet komen. De zetter moet zich zooveel mogelijk aan één lettertype houden. Zijn van een bepaald corps niet voldoende letters aanwezig, dan mag een andere soort erbij worden aangewend, doch steeds één die er het beste bij past. Voor hoofdregels mag een ander type genomen worden en desnoods ook nog voor enkele slagwoorden.

Voor goede, pakkende reclamebiljetten is tegenwoordig de linoleumsnede onontbeerlijk. Elke biljetdrukkerij behoort zich daarvan te bedienen. De aanschaffingskosten van steekbeiteltjes, mesjes, linoleum en hout voor onderlaag, zijn gering. Natuurlijk moet een met het snijden vertrouwde kracht aanwezig zijn. Het wel eens geopperde bezwaar, dat linoleum door het gebruik van vernishoudende verven afwijkt, houdt geen steek. Wel komt het voor, dat gekleurd linoleum aflaat en den druk smoezelig maakt. Dit euvel heeft men echter alleen bij goedkoopere soorten. Men kan het verhelpen door de drukoppervlakte met dunne boekbinderslijm te overtrekken. Deze behandeling hardt tegelijkertijd het linoleum en maakt het geschikt voor zeer groote oplagen. De practijk heeft bewezen, dat de linoleumdruk voor biljetten bij goede aanwending voordelig is en zijn kosten ruimschoots goed maakt. Het effect ervan kan door niemand betwijfeld worden, die ook hier te lande de fraaie resultaten van vakkunstenaars heeft kunnen bewonderen.

Het Mechanisch toestellen

J. H. VAN DEYCK—MAASTRICHT

IN 't artikeltje mechanisch toestellen in no. 7 van ons technisch maandblad is in de eerste kolom, vierde regel van onderen, het woordje *niet* te veel geplaatst er staat n.l.: dus niet op de zijde welke op het vloeipapier enz., dit moet echter zijn: dus op de zijde welke op het vloeipapier enz., terwijl in de tweede kolom, negenden regel luidende: tusschen rood en wit vloeipapier, het woordje „en” „of” moet zijn, dus: tusschen rood of wit vloeipapier. Tevens kan ik nog even aan het vorige artikeltje toevoegen, dat de afdrukken voor de te maken toestellen behoorlijk zwart afgedrukt moeten worden; echter niet zoo zwart dat het raster van het cliché vol zou kunnen loopen.

Wij vinden in deze rectificatie aanleiding onzen medewerkers te verzoeken, vooral duidelijk te schrijven en hun opmerkingen eenvoudig en helder weer te geven. Soms doet men het zoo gecompliceerd, dat de redacteur er heel moeilijk uit wijs kan worden.

Het Leder

H. DUYVEWAARDT—UTRECHT

Voor het bouwen van steeds sneller loopende machines en het werk van chemici in de laboratoria, kunnen vele werkzaamheden vlugger gedaan worden en verschillende bekende of nieuwe stoffen goedkooper worden geleverd. Het leder is echter een natuurproduct en wordt door genoemde oorzaken weinig beïnvloed, tenminste wanneer men in de echte soorten een keuze doet. De imitaties zijn altijd een voortbrengsel van menschelijk vernuft. Bij de echte vellen leer kan men dan ook altijd kleine of grootere natuurlijke fouten (onregelmatigheden) aantreffen, waar de leerfabrikant geen schuld aan heeft en die men op den koop toe nemen moet. Meestal geven deze kleine fouten juist het karakter aan van de echtheid van het soort leer dat men wenscht, en maakt het gemakkelijker herkenbaar. Ook is het koopen van leer steeds een zaak van vertrouwen en wendt men zich daarvoor het beste tot een als betrouwbaar bekende zaak. De binder moet zich ook goed rekenschap geven waarvoor de vellen leer het meest dienen moeten, om dit bij 't bestellen aan den fabrikant op te kunnen geven. Hierdoor kan deze met die opgaven rekening houden en dan den binder uitgezochte vellen leveren, wat altijd veel voordeliger werken mogelijk maakt. Om een voorbeeld te noemen. Het is natuurlijk beter dat de binder voor een boek de juiste dikte van een vel leer kan kiezen, dan dat hij uit een dik vel het te gebruiken stuk voor den boekband op de gewenschte dikte moet uitdunnen, want dat vereischt veel tijd en geoefenheid.



ONTWERP VOOR EEN TIJDSCHRIFT-OMSLAG, VAN A. E.

Het leer nu is een door looiing verduurzaamde dierhuid, en daardoor spreekt het vanzelf, dat een goede looiing de grondslag is voor het verkrijgen van goed leer. Zonder looiing zou de dierhuid spoedig bederven en geheel tot verrotting overgaan. De z.g. looistoffen worden verkregen door het uittrekken (extraheeren) van zulke stoffen uit verschillende plantensoorten, die conserveerend op de huid inwerken. Deze plantaardige (vegetabilische) stoffen worden verkregen uit eikenschors, wilgenschors, de bladeren, vruchten, loten en wortels van den Sumak- of looiersboom uit Zuid-Europa en meer andere planten. Al naar den aard hunner werking die zij op de huiden uitoefenen, worden deze stoffen voor de verschillende te looien leersoorten gebruikt.

Verder komt ook nog de wit-looiing voor het leer, ten gebruike in de boekbinderijen in aanmerking. Deze wit-looiing wordt niet bewerkt met plantaardige looizuren, doch met aluin en keukenzout. Door deze behandeling verkrijgt men uit de huiden een mooie witte soepele taaie leersoort. Het witte varkensleer, schapenleer en geitenleer, dat veel voor schoenen en tashjes verwerkt wordt, bereidt men op die manier.

Wanneer de huiden goed gelooid zijn, komt het verven, het kleuren der inmiddels in leer

veranderde huiden aan de beurt. Het verven der vellen gebeurt wanneer ze vochtig zijn en wel door ze onder te dompelen in de gewenschte kleurstof. Dit indompelen doet men ieder vel afzonderlijk, of ook wel paarsgewijze. Bij het paarsgewijze indompelen, legt men twee vellen met de vleeschkanten tegen elkaar, zoodat slechts de generfde zijden gekleurd worden. Wanneer de vellen ieder afzonderlijk ingedompeld worden, wordt daardoor dus ook de rugzijde meegekleurd. Als verfstoffen worden tegenwoordig veelal de aniline verven gebruikt, die op goed gelooid leer, zoodat dit ook verkregen wordt door het looien met Sumak, een grooten graad van lichteheid hebben.

Een verdere bewerking die de huid moet ondergaan om aan de gestelde eischen te voldoen is het z.g. *nerven*. Dit *nerven* vindt plaats na het looien en kleuren der vellen. In de *nerven* onderscheiden we twee groote hoofdgroepen, n.l. *natuurlijke* en *kunstmatige* *nerven*. De *natuurlijke* *nerven* zijn deze, die door de natuur in de huid vastgelegd zijn en dan met de hand verder worden uitgewerkt, zoodat ze duidelijker zichtbaar worden. Deze leersoorten genieten bij kenners en boekenliefhebbers verre de voorkeur boven de kunstmatig generfde leersoorten, die langs mechanischen weg door middel van rollen of gegraveerde metalen platen van een nerf worden voorzien. Nu moet men steeds bedenken, dat iedere huid die gelooid wordt, na de looiing glad is, dus ook van *natuurlijke* *nerven* niet veel is te bespeuren. Toch zijn de huiden na het looien en kleuren niet zoo glad als de gladde leersoorten die in de binderijen verwerkt worden. Om ze zoo'n gladde oppervlakte te geven, moet men de vellen met voor dit doel gebouwde machines bewerken. Deze leersoorten noemen we dan glad kalfsleer, geitenleer, gladbastaardleer enz.

De vellen die met kleine gekorrelde verhoogingen overdekt zijn, noemt men de *chagringerfde*. Dit *nerven* wordt bewerkt door de vellen te bewerken met een plankje van pl.m. 12 m.M. dik en 28 x 15 c.M. groot. Dit plankje is krom gevormd als een borstelhout en op den rond kant met een halven centimeter dikke laag fijne kurkschors beplakt. Op den hollen kant is een reep leer gespijkerd, waar de werkman de hand door steekt. De vellen worden vochtig gemaakt en met een wollen lap met wat lijnolie ingesmeerd. Dan legt de bewerker het vel met de voorkanten tegen elkaar, en haalt het bovengedeelte met het plankje in de rechterhand naar zich toe, terwijl hij het vel telkens met de linkerhand weer dubbel legt. De vellen worden op deze manier in verschillende richtingen gerold al naar den eisch van de gewenschte *nerf*, om de korrel zoo mooi mogelijk te voorschijn te brengen. Voor *longgrain*, lange *nerf*, doet men het enkel van de streng af naar den buik, voor *crispel* in twee richtingen, voor *korrel* in alle richtingen.