

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.)

Typografie en Rationaliseering

W. Matthes in „Typ. Mitteilungen“

MISSCHIEN is het een waagstuk, een opkomende zetwijze, zooals de nieuwe typografie, de constructieve richting zich aandient, aan een critische beschouwing van uit een schijnbaar ver afgelegen oogpunt te onderwerpen, maar het is in geen geval ongepast de meeningen over dit onderwerp te verrijken. Onbetreden is wel onder de grafische kunstenaars de opvatting, dat elk maatschappelijk tijdperk sociologische kenmerken draagt, welke verschillend zijn in de wijze van hun ontstaan en in duur. Zooals de scheppende mensch steeds in wisselwerking met de economische krachten staat, welke hij naar zijn verstandelijke of proefondervindelijk gevormde begrippen tracht om te buigen, zoo verlangt niet minder de maatschappijvorm dikwijls met kracht de aanpassing van den mensch. De wereldhouding maakt tegenwoordig een omvormingsproces door, welks hoogtepunt wij thans beleven. De beteekenis van het grafisch bedrijf in dat hervormingsproces is zeer groot. De z.g. rationeele economie verlangt de grootste uitbating van alle voor de goederenproductie benodigde natuur-, machinale- en menschenkrachten ter bereiking van de grootst mogelijke voortbrenging in den allerkortsten tijd. Op deze drie factoren is het omvormingsproces gebaseerd. Waaruit volgt, dat alle noodwendige nevenprestaties zich hierbij moeten aanpassen, ter voorkoming van belemmeringen in den ontwikkelingsgang.

Nieuwigheden, zooals draadloze telegrafie, radio, draadloze fotografie, enz., werken op ieder mensch duidelijk in. Daardoor krijgt de psychologische factor in het maatschappelijke

leven steeds meer beteekenis en is het wel duidelijk, dat de mensch geestelijk, zoowel als moreel, zich omvormen moet. Bruno Bürgel, de arbeidsastronoom, spreekt van een *Tijd zonder ziel*. Menigeeen is van oordeel, dat de rationeele bedrijfsmethode een *ziellooze arbeid* is. Toch zou het onjuist zijn, dit al te absoluut op te vatten. Ook bij den tegenwoordigen arbeid moet het mogelijk zijn, om scheppingsdrang tot uiting te brengen. En dit is het belangrijkste bij elke voortbrengingsmethode, dat de eigen aard der menschelijke werkzaamheid nooit geheel verloochend kan worden.

De scheppingsdrang in de typografie is niet moeilijk te onderkennen; in elk tijdperk heeft zij haar eigen uitdrukkingswijze gevonden; de onderscheiden stijlen in den loop der tijden leggen daarvan getuigenis af. Waarom zal en moet alzoo niet de rationeele voortbrenging daarheen leiden, dat de typografie zich aan haar eischen aanpast? En het is immers niet alleen de bedrijfsmethode, die om aanpassing vraagt, neen, de gansche levensvorm heeft een omwenteling doorgemaakt, die, als we duidelijk willen zijn, in haar typografischen uitdrukkingsvorm niet meer zoo doeltreffend met de oude middelen weer te geven is. Bandoos, ontdaan van allen opsmuk, zoo is de tijd. Met bijna brutale nuchterheid openbaart zich alles aan den mensch, wat vroeger eerst gezocht moest worden. In kunst en cultuur (met en zonder aanhalingsteekens) vinden we de bevestiging hiervan, zonder daarbij alleen aan naaktdanseressen en -revues te denken. De mensch streeft naar vrijer doen, naar het zonder omhaal zich-laten-zien. Waar dat alles tot uiting komt in de levenshouding der menschen, daar is het ook geen wonder, dat de voortbrenging zich in gelijken zin voltrekt.

Wij behoeven slechts te denken aan den serie-arbeid, aan de zoogenaamde typografieering der productie. De zuivere doelmatigheid, met inachtneming van een zoo mogelijk lagen vervaardigings- en verkoopprijs, is doorslaggevend. Of wij denken aan den vorm der meubelen, waarvoor de tijd een haast getypografieerde kunstrichting heeft aangegeven; of aan de kleinproducten van bepaalde industrieën, hetzij die der glaswaren, of der voetbekleding of eenig ander bedrijf, overal vinden wij het karakter van de normale, d.w.z. van de *eenheidswaar*. Dat onder zulke omstandigheden ook alles, wat met de productie samenhangt, onder dit gezichtspunt gevormd moet worden, is zeer goed denkbaar.

Nu komt het bij de typografie erop aan, door den vorm van het drukwerk een zekere soortverwantschap met de aangekondigde waar uit te beelden. De typografie moet uitdrukkingmiddel zijn voor alles, wat haar hulp noodig heeft, beginnende bij het kleine etiket tot aan het reclameplakkaat; van de entreekaart tot aan het uitgebreide programma; van de adreskaart tot aan den geïllustreerden catalogus toe. De typografische uitdrukking heeft totnogtoe bijna zonder uitzondering de doelmatigheid als richtsnoer genomen. Het kan echter niet uitblijven, dat ook de vorm van het type-product bij de drukwerksamenstelling mee gaat spreken. Dit is de belangrijke kwestie der z.g. elementaire typografie. Het is zeer moeilijk, thans reeds van een nieuwe, elementaire typografie of constructieven vorm te spreken, zonder precies te weten, welke de grondslagen dezer richting zijn. Is het werkelijk elementair of constructief, wanneer alleen met letter en lijn, onder aanwending van cirkel en rechthoek, een zetbeeld op papier gezet wordt? Het ongelijk plaats en der regels, waardoor een veelvoudig omdraaien vereischt wordt, kan als modegril in geen geval aan het wezen der nieuwe typografie beantwoorden.

Kleurenwerk op de Tweetoeren-machine

A. GLIMMERVEEN—UTRECHT

HOEWEL kleurenwerk op de machine met stopcylinder meer kans van slagen heeft dan op de tweetoerenmachine, is het met grondige kennis van de laatste toch zeer wel mogelijk, ook daarop een goed resultaat te verkrijgen. Natuurlijk heeft de machine met stopcylinder voor, dat de voor-aanleg op den cylinder zit vastgemaakt. Daartegenover is het smetten van ronsel, draadjes en waaiertlatten bij de tweetoerenmachine geheel ondervangen.

Vele drukkerijen achten de verschillende voordeelen zoo belangrijk, dat men voor het maken van kleurenwerk, de tweetoerenpers nog preferereert boven de z.g. Duitse snelpers.

Wil men evenwel goed passend kleurenwerk maken op de tweetoeren-machine, dan neme men het volgende in acht:

Bij voorkeur drukke men in het midden van den cylinder, wat in den regel geen bezwaar oplevert.

Nadat de juiste stand van den druk op papier gemaakt is, wordt het raam (met lossen vorm) goed vastgelegd. Let daarbij goed op, de cylinder-dragers niet te forceeren, waardoor veering ontstaat, wat het passen zou benadeelen. Eerst dan wordt de vorm pas opgedraaid.

Daarna wordt de vorm toegesteld. Bij voorkeur doe men dat in 't zwart, vooral bij geel of andere teere kleur. Het vergemakkelijkt het zien van oneffenheden op den afdruk.

Nadat de vorm geheel is toegesteld, worden verschillende dingen zeer accuraat afgesteld. Ten eerste late men de aanlegplank zoover zakken, tot de aanlegveeren twee cartons van het spanvel verwijderd zijn, wanneer de cylinder in zijn hoogsten stand is. Een kwart gedeelte van het papier (of iets minder) moet buiten de veeren uitsteken. De aanleg moet dan zeer los op de veeren vallen, daar deze niet mogen doorbuigen, als de aanleg op de veeren rust. De veertjes welke op den aanlegger of de guides bevestigd zijn, dienen zoo gesteld te worden, dat het vel maar juist vrij op de aanlegveeren rust. Natuurlijk moet het vel nog gemakkelijk langs den aanleg verschoven kunnen worden.

Nu maken we den stand der machine zóó, dat de nijpers het vel juist vasthouden. Op dit moment moeten de aanleggen het vel vrijgeven. Dus niet vroeger. In dien stand moeten de gummirolletjes, welke het vel op de aanlegplank vasthouden, het vel nog niet losgelaten hebben. Zij gaan dus iets later omhoog dan de aanleg. Vaak gebeurt het, dat deze rolletjes onder het neervallen op het vel trillen. Dit euvel kan verholpen worden door de armpjes waaraan de rolletjes bevestigd zijn, met eenige draadjes te verbinden. Let vooral op, dat ze het vel niet terugslaan, wat vaak gebeurt, doordat zij te zwaar op het vel vallen, in welk geval zij wat lichter gesteld kunnen worden. Op de nieuwere machines zijn deze rolletjes vervangen door lepels, welke kort en stevig gemaakt zijnde, trilling uitsluiten. Toch blijft het een zeer gevaarlijk punt, waar goed acht op gegeven dient te worden.

Vervolgens worden op denzelfden stand of iets verder, de nijpers gesteld. Daartoe moeten deze ieder afzonderlijk losgemaakt, stevig op het vel gedrukt en daarna vastgedraaid worden. Men plaatse geen nijpers te dicht bij den aanleg, en bij voorkeur op gelijke afstanden.

Nu moeten de cylinder-veeren gesteld worden. De machine wordt zóóver doorgedraaid tot zij bijna op druk staat. De veeren worden losgemaakt en tusschen de nijpers geplaatst. Dan worden ze losjes tegen het vel gedrukt en vast-

gezet. Bij de eerste kleur kan men dat gemakkelijk doen, omdat het papier dan nog blanco is. Bij de volgende kleuren dienen zij echter iets lossier gesteld te worden, daar ze anders den afdruk zouden beschadigen en ook zouden aankoecken. Plaats nooit een veer op de uiteinden van het papier. Deze toch zou het vel naar het midden strijken, waardoor onzuiverheden zouden ontstaan.

Het komt voor, dat eenige slijtage ontstaan is in de scharnieren der aanlegplank. Dit moet verholpen worden, daar anders de zijaanleg onbetrouwbaar zou zijn.

Alvorens te gaan drukken worden eenige vellen tweemaal doorgelaten, waarbij men de machine tusschentijds niet stopt. Men kan dan meteen controleeren, of de vooraanleg geen scheurtje maakt in het papier. In dit geval moet de vooraanleg iets eerder omhoog gaan, wat men gemakkelijk kan stellen. Meestal met een stelschroefje op het excentriek terzijde van de machine.

Men zorge tijdens de geheele oplaag voor een zeer geregelden gang. Wanneer een pakje gedrukte vellen weggelegd moet worden, dient dit direct afgedekt te worden met een pakje tusschenleggers of anderszins.

Wanneer de machine stilgestaan heeft, dient telkenmale een slechte gedraaid te worden, alvorens verder te gaan. Zulks om te zorgen, dat de machine een geregelden gang heeft, wanneer men verder gaat met drukken.

De vorm wordt liefst nooit tijdens het drukken losgemaakt. Indien zulks echter noodzakelijk blijkt, wordt een scheiding gemaakt door op die plaats een strookje papier tusschen het drukwerk te leggen waar de vorm is los geweest. Bij de volgende kleur is dan gemakkelijk te controleeren of alles nog zuiver past.

Voor het pas maken van de volgende kleuren wordt nooit de aanleg versteld, doch alles uitsluitend in den vorm verzet. Bij het toestellen mag de legger in geen geval dikker of dunner worden, daar de afdruk naar gelang langer of korter wordt. Voor men gaat drukken, worden opnieuw de nijpers gecontroleerd. Dus ook weer ieder afzonderlijk losmaken, stevig aandrukken en vastzetten. De plaats blijft natuurlijk onveranderd. Zooals eerder opgemerkt, worden de cilinderveeren iets lossier gezet. Aan te raden is, met een stevig stukje papier tusschen veer en vel te controleeren, of ze het vel gelijkmatig aanstrijken.

Bij het gebruik van zoogenaamde tusschen-schietiers dienen deze, evenals het te bedrukken papier, eenigen tijd vóór het gebruik, in de drukkerij geplaatst te worden. Tusschenleggers, tijdens het drukken uit een magazijn of andere bergplaats gehaald, hebben, vooral in den winter, dikwijls een andere temperatuur, welke zij, na het tusschenleggen, aan de bedrukte vellen mededeelen. Daardoor gaan ze werken en de volgende kleuren passen niet.

Normalisatie

J. AARDEN—AMSTERDAM

DOOR de vorige artikelen heb ik getracht aan te toonen, hoe door het vaststellen van normen, het zetten van het meest voorkomend smoutwerk vergemakkelijkt kan worden. Zeker kan men als bezwaar aanvoeren dat door het maken van vaste regels voor de zetbreedte, de zethoogte, de lettergrootte, de grootte der onderdeelen en de witverdeling, de persoonlijkheid van den zetter geheel verloren gaat, waardoor de zetter gaat gelijken op een automaat, maar dan moet ik nadrukkelijk wijzen op hetgeen ik in een der eerste artikelen reeds liet uitkomen, n.l. dat „normalisatie” noodig is voor hen, die zonder vaste regels niet weten te scheppen.

Voor zettters die dat wèl kunnen, is normalisatie van nut om te dienen als grondslag, waarop kan worden voortgebouwd, een basis die berust op logica, die een grondvorm aangeeft, waarvan het „waarom” is aangetoond, wat vooral bij de opleiding van leerlingen noodzakelijk is.

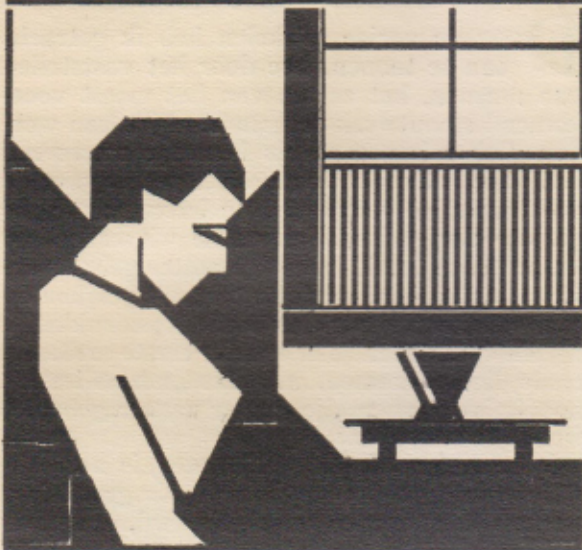
Ik verbeeld mij geenszins, dat de door mij genoemde normen en voorschriften de eenig onfeilbare zijn; maar dat zij ondanks hun onvolledigheden, die bij nader onderzoek wellicht ontdekt kunnen worden, in een behoefte voorzien, blijkt wel uit een schrijven dat ik met een groot aantal brieven van jongeren, van een ervaren zetter mocht ontvangen en dat luidt: „Hoewel ik de door u besproken werkstukjes reeds honderden malen heb gezet, miste ik daarbij elken grondslag, alles geschiedde „op gevoel”, maar door de door u gegeven normen geschiedt dat nu volgens een vast plan, dat mij bij het opleiden van leerlingen vooral van groot nut is.”

Ieder die het wèl meent met de jongens die aan hun zorg zijn toevertrouwd, zullen de gegeven normen in studie nemen, om te onderzoeken of zij aanvulling of verbetering behoeven. Zij moeten zich echter niet bepalen tot afbreken alléén, maar ook opbouwen, d.w.z. voor werkelijke of vermeende tekortkomingen andere, betere normen aangeven.

Er kunnen nog verschillende, niet in de normen genoemde moeilijkheden bij het zetten voorkomen, doch het is niet mogelijk voor alle moeilijkheden een „recept” te geven, omdat niet alle moeilijkheden vooraf zijn te omschrijven.

Bovendien zou, wanneer voor elke bezigheid een voorschrift werd gegeven, elke hersenarbeid voor den zetter vervallen, wat zeker alle „pit” aan den arbeid zou ontnemen. Ik zal daarom eindigen met het noemen van normen voor het zetten van het meest voorkomende smoutwerk en nu een ander onderwerp gaan behandelen, n.l. het zetten van advertentiën.

STEUNT UW ZIEKEN COLLEGA



WORDT LID OF DONATEUR VAN DE VEREENIGING
TOT BEVORDERING DER GEZONDHEID IN DE
GRAFISCHE VAKKEN IN NEDERLAND

TYPOGRAFIE

J. AARDEN

De advertentie behoort tot de middelen waardoor de aandacht gevestigd wordt, althans *getracht* wordt de aandacht te vestigen, op een bepaald artikel, een instelling of iets anders. Omdat de advertentie dus een reclamemiddel is, moet zij zoo opvallend mogelijk van uiterlijk zijn. Dit te bereiken is lang zoo eenvoudig niet als verondersteld kan worden, want er zijn verschillende factoren, die daarbij van invloed zijn en die het voor den zetter moeilijk, zoo niet onmogelijk maken, de advertentie aan haar doel te doen beantwoorden.

Die factoren zijn de volgende: ten eerste de plaatsruimte, die de opgegeven advertentie in beslag mag nemen; ten tweede wáár zij geplaatst wordt, d.w.z. hoe het uiterlijk is van de omringende advertentiën; ten derde de voorschriften, die sommige adverteerders omtrent het uiterlijk van de door hen opgegeven advertentie geven, zonder rekening te houden met de typografische mogelijkheden of onmogelijkheden; ten vierde een voor het zetten van advertentiën slecht ingerichte zetterij en ten vijfde de tijd die voor het zetten van een advertentie, vooral op een dagbladdrukkerij, beschikbaar is.

Voegen wij hier nog bij, dat niet elke zetter een juisten kijk heeft op het zetten van een advertentie, doordat hij niet *voelt* wat reclame is en tenslotte als hij dat wél doet, belemmerd kan worden in de uitwerking van zijn ideeën door een superieur, die hem verbiedt iets apart te maken, omdat hij „vreest” dat het „te veel tijd” kost, dan zal het duidelijk zijn dat

aan het zetten van advertentiën verschillende bezwaren verbonden zijn, die het verkrijgen van een goed resultaat beletten.

Ik noemde al deze bezwaren, om te voorkomen, dat men bij het beschouwen van een niet-doeltreffende advertentie maar dadelijk den zetter daarvan de schuld zou geven. De zetter kan lang niet altijd verantwoordelijk gesteld worden voor een slecht voldoende advertentie, want vooral in groote plaatsen, waar tal van advertentie-bureaux zijn gevestigd, die er hun ontwerpers op na houden, wordt door zoo'n bureau aan den zetter gedicteerd hoe de advertentie er moet uitzien, althans worden hem door middel van een letterproef de lettersoorten en corpsen aangegeven waarmee de verschillende regels gezet moeten worden, terwijl er door de leiders op de zetterij voor gewaakt wordt, dat hij niet te veel tijd besteedt, althans vermoedelijk niet te veel tijd besteden zal.

Dit alles kan oorzaak zijn, dat een advertentie als reclame-middel absoluut mislukt, ook al bezit de zetter de kunde, iets apart te maken. Er zijn echter ook een groot aantal advertenties, in het algemeen van gelegenhedsadverteerders, waarvan de verzorging geheel aan den zetter wordt overgelaten, ook al doordat de klant meent, dat het ontwerpen van een doelmatig uiterlijk tot de werkzaamheden van den zetter behoort. Dan heeft de zetter gelegenheid te bewijzen, dat hij een goede advertentie kan zetten, maar ook is de kans groot dat de advertentie mislukt, doordat hij daarvan iets *bijzonders* wil maken. Wat hij bijzonder vindt, wordt echter niet altijd door anderen bijzonder gevonden. Daarom is het raadzaam van advertenties die men een *bijzonder* uiterlijk wil geven, eerst een schets te maken en die ter beoordeeling den klant aan te bieden. Maar wanneer wegens gebrek aan tijd, en dat is het geval bij de meesten, vooraf geen ontwerp gemaakt kan worden, dan zet men de advertenties eenvoudig en gewoon, maar toch zoodanig, dat zij, ondanks het feit dat zij eenvoudig en gemakkelijk te zetten zijn, toch doeltreffend zijn. Dit wordt bereikt door het geadverteerde artikel, de hoedanigheid daarvan (prijs, goede eigenschappen enz.), den firmanaam en het adres in het ooglopend te plaatsen. Hoe eenvoudig dit ook schijnt, toch maken de in den aanvang genoemde beletsen, ook dit dikwijls moeilijk. Daarom meende ik, dat het zetten van advertenties wel eens besproken mocht worden en in een aantal volgende artikelen wil ik dan ook trachten aan te geven, hoe volgens logische begrippen gehandeld kan worden, wanneer een van die moeilijkheden zich voordoet.

(Geheel of gedeeltelijk nadrukken van dit artikel is verboden).

Wat velen niet weten

J. FRANKFORT—AMSTERDAM

DE Duitse Linotypefabriek, die in de laatste jaren verbazend actief is, niet in het minst om het veroverde terrein te behouden, nu er kapers op de kust verschijnen, om haar afzet afbreuk te doen (hiermede bedoelen wij de Intertype) heeft een handig boekje uitgegeven van 16 pagina's, waarin zij door middel van 160 paragrafen mededeeling doet van de verbeteringen aan haar nieuwste en de goede constructies aan de oudere machines.

Het boekje is inderdaad zeer interessant voor elkeen, die wat met de zetmachine te maken heeft. Alleen wenschen we de opmerking te maken, dat het beter ware geweest, verschillende paragrafen achterwege te laten, waarin de klaarblijkelijke bedoeling doorschemert, goede constructies van de Intertype verdacht te maken. Alvorens nu verschillende wetenswaardigheden uit het boekje te lichten, ten grieve van huidige of toekomstige machinezetter, zouden wij bovenbedoelde paragrafen eerst de revue willen laten passeeren.

Par. 20, 21 en 22 zeggen, „dat de moderne Linotypes slechts één rij uitlaatstaven hebben en daarom zonder stoornis werken; dat de dubbele staven reeds achttien jaren geleden vervallen zijn; dat door die verandering meteen de beweeglijke magazijnen werden ingevoerd en het nadeel van verschil in valhoogte der matrijzen verviel. *Het opnieuw invoeren dier constructie is als een teruggang te beschouwen, al prijst men het nog zoo luid als een voordeel aan.*”

Dit is als een rechtstreeksche aanval op de Intertype Mixer te beschouwen, welke machine in Duitschland nogal opgang maakt. Inderdaad heeft de Mixer twee vaststaande magazijnen en een dubbele rij uitlaatstaven boven een enkele rij verspringende staven. Doordat men echter de beide magazijnen niet precies boven elkaar en tevens twee excentrieken van iets verschillende diameter voor het wigspatie heeft aangebracht, kan men even snel en zonder fouten zetten als op elke andere zetmachine. Verder is de Intertype Mixer in geen enkel opzicht te vergelijken met de Duitse dubbelmagazijnmachine van 1908. Zij is oneindig veel eenvoudiger geconstrueerd, terwijl de constructeurs zich gespiegeld hebben aan de gebreken (?) van oudere machines van dit type. (Wij zetten een vraagteeken achter gebreken, omdat aan het „Algemeen Handelsblad” zoo'n machine staat, die nu precies 20 jaar in tweeën drieploegendienst heeft gewerkt en altijd nog als een uitstekende machine geldt.) Ongetegengelijk zitten er aan de nieuwere Duitse machines minder onderdeelen als aan genoemde, maar niettemin is het een uitstekende machine, mits door vaardige hand bediend. Maar in de drie jaren, die wij thans met de

Intertype Mixer omgaan, hebben wij nooit iets gemerkt van gebreken of tekortkomingen, die uit het gecursiveerde gedeelte zouden kunnen worden opgemaakt.

Par. 25 zegt, „doordat de uitlaatstaven uit één stuk bestaan, vragen zij weinig aandacht en zijn niet aan stoornis onderhevig.”

Hieruit volgt dus, dat uitlaatstaven, die niet uit één stuk bestaan, minder goed zouden functionneeren. Niets is minder waar. Toevallig is de Intertype de eenige machine, die uitlaatstaven bezit, uit twee deelen bestaande en door een spiraalveertje verbonden. De bedoeling van deze veerend geconstrueerde uitlaatstaven is het verzekeren van een voldoende grooten opwaartschen slag, iets meer dan stipt noodig is, om een matrijs te doen vallen. Om echter de rubbers en de asjes der excentriekjes niet overmatig te doen slijten, hebben de constructeurs deze constructie toegepast, terwijl tevens beschadiging van rubbers, excentrieken en uitlaatpalletjes wordt voorkomen, indien onverhoopt iets de opwaartsche beweging der uitlaatstaven mocht verhinderen. Het onderste deel schuift dan iets langs het bovenste omhoog, terwijl het spiraalveertje iets uitrekt en vervolgens het deel weer op zijn plaats brengt. Hetzelfde wordt bij de Linotype verkregen door de veerende pennetjes in het omklapbare deel van het excentriekenraam. Als de uitlaatstaaf den palletjeshouder tot zijn hoogsten stand heeft opgeduwd, gaat het juk van het excentriek nog iets verder, waardoor het veerende pennetje iets ingedrukt wordt. Hetzelfde doel wordt hier dus op tweeërlei wijze nagestreefd. In onze meer dan tienjarige ervaring met Intertypes hebben we nooit de minste stoornis ervan ondervonden.

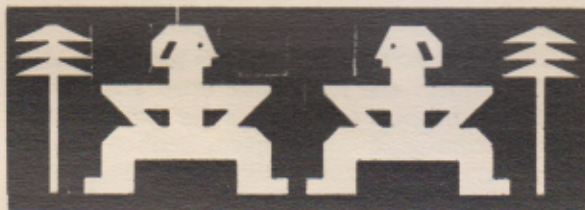
Par. 26 zegt, „dat een uitneembaar uitlaatstavenraam de neiging heeft uit zijn goede positie te geraken, waardoor vele stoornissen ontstaan” en par. 27, „dat daarom de M.S.F. deze constructie verworpen heeft.”

Wij zijn zoo vrij dit zeer euphemistisch, ja onjuist te noemen. Dit uitneembare uitlaatstavenraam is als een groote verbetering te beschouwen, in zoverre, dat men in een oogwenk het toetsenbord van een Intertype kan demonstreeren, daar het uithalen en weder inzetten der uitlaatstaven een kwestie van seconden geworden is. Verder hebben we in de zeer vele jaren, die we in gezelschap van de Intertype doorbrachten, nooit iets gemerkt van het uit positie raken van dit raam. Aan den onderkant is dit ten eenenmale onmogelijk, doordat de geleideplaat precies tusschen de posten van het toetsenbord past, en het aan den bovenkant door twee schroeven op zijn plaats wordt gehouden.

Par. 28 zegt, „dat het precies hetzelfde is of het matrijzenuitlaatmechaniek uit één of uit drie deelen bestaat, omdat het aan weinig slijtage onderhevig is en groote bedrijfszekerheid

biedt." Dit is wel geen aanval op het Intertype magazijnpalletje, maar er wordt in beweerd, dat het op hetzelfde neerkomt. Dat is echter niet waar, want het Intertype palletje is uit een stuk en zeer gemakkelijk uitneembaar, wat van Linotype palletjes niet gezegd kan worden. Een Intertype palletje is bijna in even zooveel seconden uitneembaar als een Linotype palletje in minuten.

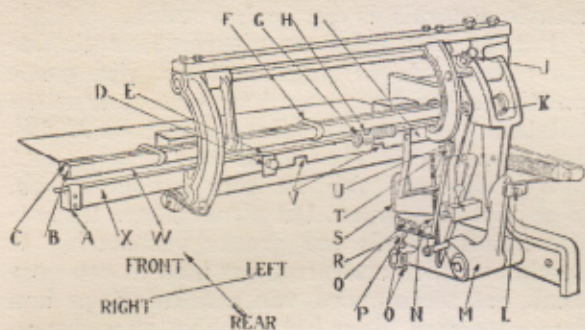
Na deze kritische opmerkingen hopen we een volgenden keer verschillende verbeteringen en nieuwigheden te kunnen weergeven.



Lead en rule-stellingen

Uit het Engelsch door P. J. SJARDIN

DE stootstaaf-werkstang N (zie beide figuren). Doel: Het verzekeren van de juiste samenwerking van deze met den excentriekarm S. Alvorens tot stellen over te gaan, verwijder pin U, wanneer de stang R nog niet zuiver is afgesteld. Duw de stootstang P in haar voorwaartschen stand als plaats vindt wanneer de buis E naar rechts verplaatst wordt. Verdraai de machine zoover, dat de excentriek-arm S de stang P haar volle benedenwaartsche streek heeft doen maken. De machine moet in dezen

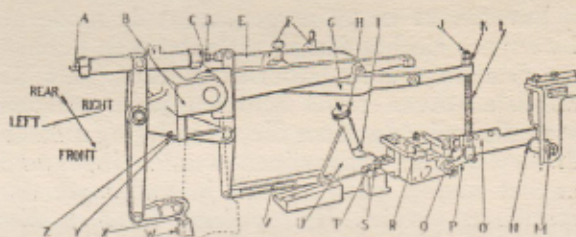


stand gehouden worden, voor het maken van deze en de twee volgende stellingen. Stel de lengte van de werkstang N, door in- of uitdraaiing uit haar oog A, zoo, dat de arm S komt te rusten op den bodem van het bovenstuk van de stang P.

Stootstang P. Doel: Het transporteren van het product op de plaat W. Houd de machine nog in eerstgenoemden stand en de stootstang naar beneden. Stel de lengte van de stang P door middel van de twee moeren O, zoo, dat de einden van de uitstooters F de achterste transportstang B $\frac{1}{16}$ inch. voortduwt in front-

zijde. Wees er zeker van, dat de stang P niet beklemd raakt tusschen den arm S en de kruk M, d.w.z.: het frontstuk van de laatste zoover kan worden neergedrukt, dat er ruimte is te zien tusschen den arm S en de stang P. Indien niet voldoende, de moeren O zooveel verstellen tot er eenige speling kan waargenomen worden. Dit moet zoodanig geregeld worden, dat er aan de stelling van de uitstooters F, niet te veel verandert. Wanneer de moeren O vastgezet worden, wees er dan zeker van, dat de stang P ten opzichte van haar verticale as niet verdraaid wordt, anders zal de werkstang N klemmen in haar geleider, of kunnen breken.

De verbindingsstang R. Doel: Het rijen van de leads of rules. Verwijder pin U van de bovenste oog T van stang R. Breng de machine weer in denzelfden stand als voor de vorige stellingen. Draai den schommelarm op tegen den achterkant, zoodat deze met zijn uitsteeksel stuit tegen zijn stopper. Maak de lengte van de stang R zoo, dat pin U gemakkelijk door oog T gestoken kan worden, steeds met de deelen in bovengenoemden stand. Wees er zeker van dat pin U vrij door oog T en het gat in het



uitsteeksel van den schommelarm I kan gaan; dit mag in geen geval geforceerd gaan.

Afsnijpkruk M. Doel: Dat de schaar-kling K niet zal hinderen bij het binnenkomen van het product in het kanaal. Met de stang P in haar hoogsten stand, stel de kruk M door middel van haar stelschroef L zoo, dat wanneer de kling K met de hand zoover mogelijk zijwaarts geduwd is, het even vrij blijft van de achterzijde van den lijndoorgang. Met de deelen in dezen stand moet de stang P passeeren onder den arm S. Zoo niet, stel dan over volgens de eerste stelling.

Transport-armen B en C. Doel: dat de transport-armen wijd genoeg open staan, voor een vrijen doorgang van het product als dit van den gietvorm komt en het vastgrijpt wanneer het overgebracht wordt naar de plaat W. Stel de schroef J zoo, dat de afstand tusschen de armen B en C iets grooter is dan de dikte van het product dat gegoten moet worden. Deze stelling moet telkens veranderd worden als de punt-dikte van het product verandert.

Leider-roller N. Doel: a. Het recht houden van het product; b. te zorgen dat de einden van klein gietset haaks blijven. Giet twee large lijnen of interlinies. Leg ze naast elkander en zie

of de zijkanten zuiver haaks aansluiten. Is dit niet het geval, verdraai de excentrische roller N door middel van de handle M. Dit moet steeds bij verandering van corpsdikte nagezien worden; ook als lang achtereen met een zelfden vorm gewerkt wordt. Voor klein gietsel, wanneer niet haaks afgesneden, met dezelfde stelling in orde brengen.

Hulpdeel D. Doel: Het ondersteunen van lange lijnen of interlinies. Stel het hulpstuk D zoo, dat het product gemakkelijk voorwaarts glijden kan en wordt ondersteund door den bovenkant. Dit helpt het einde van het product rechtstandig houden en voorkomt het verliezen van evenwicht. (Eenige der eerste apparaten hebben dit hulpdeel niet).

Lengte van lijnen en interl. Doel: 't Verkrijgen van lengten van 6-144 cic. Maak los de moer H en verschuif den kraag G naar rechts of links langs de buis E, totdat de stopper, tegen welke het product stuit, op de juiste maat gesteld is en zet daarna de moer H weer vast. Wanneer de rechtsche stopper gebruikt wordt voor de grootste maat, mag bij het afhakken deze niet verder naar rechts verschuiven dan tot op $\frac{1}{32}$ inch afstand van den rechtschen geleider A. Giet geen lijnen of interlinies kleiner dan twee streken van het mouldblade. (Daar twee streken van het interl. blade ongev. 8 cic. is, mag, als 6 cic. interlinies benodigd zijn, de microm.wig op den lijnenstand geplaatst worden.)

Doos voor kleine maten. Voor 't product, niet lang genoeg om te rijen, gebruikt daarvoor de bestemde doos. Verwijder stang R en bevestig de doos aan de plaat W, ter hoogte van kling K.

Leider voor twee-punts product. Doel: het voorkomen van schommel-bewegingen van dit product. De leiderplaat O is hiervoor bestemd. Zij wordt met het linkereinde over de stelschroef A gehaakt, het rechtereind rustend op roller N. De eerste apparaten hebben in plaats hiervan een stelschroef met veer.

Verbetering: In de tweede kolom van mijn vorig artikel staat: „Het wordt dan wel een stippeling zooals gebruikelijk is” enz. Het moet zijn: „Het wordt dan wel geen stippeling”, enz.

Het versieren der boeksmeden

H. DUYVEWAARDT—UTRECHT

Om de boeken, welke verguld moeten worden, goed te kunnen inpersen, maakt men gebruik van een bijzonder soort planken, die „spalken” genoemd worden. Deze spalpen kan men in verschillende breedten koopen of men maakt ze zelf van tamelijk zacht, niet splinterig hout — b.v. perenhout — ter dikte van 1 c.M. en dan schuin en rond toeloopt tot 0.5 c.M. om daardoor zoo min mogelijk randen in de boeken te persen en te bevorderen, dat de meeste druk juist op de snede wordt uitgeoefend. Men legt de pers, liefst een met stalen draden, open op de tafel op een groote gladde plank en stoot de boeken op de voorsneden met de spalpen er tusschen in de pers, zet tegen de buitenste spalpen nog een paar dwarsdraadspalpen, waardoor de boeken ook meteen beschermd zijn, en draait de pers licht aan. Wanneer men nu de pers op tafel zet, kan men de boeksmeden met de spalpen en planken goed recht richten en de pers vervolgens stevig vastdraaien. Om goed te kunnen werken, zet men de boeken gelijk met de persbalken, niet lager, daar men dan steeds hinder heeft bij het verder bewerken, niet veel hooger, daar de persing dan niet op de juiste plaats komt.

Dikke boeken worden vanzelf afzonderlijk bewerkt. Deze worden na het besnijden ook eerst rondgeklopt, dan met een touw opgebonden en weder recht gestooten, om later het verschuiven der katerns te voorkomen. Dunne zet men met eenige gelijk tusschen de spalpen, zoodat dit dan ongeveer uitkomt met de grootte van het bladgoud, waarvan de meest gebruikte afmeting gewoonlijk 8 bij 8 c.M. is. Daarna legt men de pers met het eene einde op de tafel en steunt het andere door middel van den z.g. „persknecht” — een pl.m. 85 c.M. hooge, 20 c.M. breede en 2 c.M. dikke plank, waarbij men aan het bovineinde op ongeveer 5 c.M. afstand een stevige klamp bevestigt — en kan dan met het schrapen beginnen.

Mochten hier of daar aan de spalpen nog ongelijkheden zijn, dan verwijdert men die



TOEGANGSKAART VOOR
 HET MASKERADEBAL DER
 SOCIËTEIT DANSLUST
 OP 24 MAART IN TAVENU

Entreecarta, gezet naar Duitsch model, met behulp van de Futura Schmuckornamenten. De kaart, die in twee kleuren is uitgevoerd, doet het heel goed en zelfs in zwart is de indruk niet onaardig.



VERKLEIND ZET-MODEL VAN EEN OMSLAG, VAN A. E.

eerst, door ze voorzichtig weg te steken met een beitel of met een scherp mes. Het is echter wel aan te bevelen, de spalcken reeds voor het inpersen goed glad te schuren of te schaven. Voor het schrapen of schaven worden „schraapstalen” gebruikt, welke in zeer verschillende vormen in den handel zijn. Bij het bewerken der boeksneden is het zeer gemakkelijk steeds eenige van die stalen in verschillende grootten en vormen goed scherp bij de hand te hebben. Het meest bekend zijn de lange rechte en de ovaal gevormde. De stalen die zeer hard zijn, 1 m.M. dik, 6 c.M. breed en 15 c.M. lang, slijpt men aan eene zijde schuin af, of ook men vijlt de randen zuiver vlak.

Vervolgens strijkt men met een aanzetstaal — een ronde staaf, zoiets als waarmede de slaggers hun messen aanzetten — sterk langs de randen der schraapstalen, waardoor deze op gaan staan, dus een braam vertoonen. Hoe zuiverder men deze opstaande kantjes maakt, des te gemakkelijker zal het schrapen gaan.

Het schraapstaal houdt men met beide handen in schuine richting vast, zet het met den braamkant op de boeksnede en strijkt onder regelmatig tamelijk sterken druk, beginnend

van onderen op, over de geheele boeksnede.

Zoo strijkt, of liever schraapt men nu streek na streek over de geheele snede, zoodat zij geheel glad wordt. Om het stuiven te voorkomen, kunnen de sneden met stijfswater ingesmeerd worden. Wanneer men aan dit stijfswater wat bolus toevoegt, waardoor de snede rood gekleurd wordt, heeft men ook meteen 'n goed overzicht welke plaatsen nog niet geraakt zijn. Bij het schrapen moet men acht geven dat er regelmatig zeer fijne krulletjes van het papier afgehaald worden. Wanneer dit niet het geval is, ligt de oorzaak gewoonlijk in een te stomp staal. Vanzelf gaat men dan te hard drukken en duwt daardoor de bladranden eenigszins krom of over elkaar, waardoor later de goudsnede plakt. Dit geeft natuurlijk nooit mooie sneden en voor den gebruiker is het zeer onaangenaam als deze slechts met een mes gewapend de boekbladen van elkander kan halen. Ook moet men bij het schrapen steeds zorg dragen, dat men aan het einde ook het staal recht op de boeksnede houdt, en niet een omhooggaande beweging maakt, want dan schraapt men de snede hol. Na het schrapen schuurt men de sneden nog wat op met het fijnste schuurpapier, waardoor deze spiegelglad worden. De sneden worden nu vervolgens met dunne stijfswater ingesmeerd, om kleine oneffenheden te vullen en ze wat vaster te maken, opdat het eiwit niet zoo snel kan indringen. Vooral bij boeken van ongesatineerd papier is zoo'n stijfswatergrondeering aan te bevelen. Wanneer de boeksneden door het gebruik fettig zijn geworden, kan men aan de stijfswater eenige dropfels salpeterzuur — sterk water — toevoegen.

De ingestijfelde sneden wrijft men weder glanzend met een prop zeer zachte en schoone fijne snippers. Zulke snippers kan men zich goed verschaffen door leeg goudboekjes in smalle strookjes te snijden. Na die bewerking worden de sneden met „bolus” ingesmeerd. Bolus is een boheemsche of armenische bruin gekleurde kleisoort, die men in drogisterijen in stukken of poedervorm kan koopen.

Een zuivere, niet de minste harde deeltjes bevattende bolus maakt men op de volgende wijze. Op een dunsteen giet men een beetje water en slijpt dan net zoo lang met een stukje bolus dat er een dik papje ontstaat: dit doet men dan in een flesch, verdunt de massa met water en wat eiwit en voegt er als bederfwerend middel een stukje kamfer bij. Met een sponsje wordt dit mengsel dan vlug, niet te dik, op de snede gesmeerd. De bedoeling van deze bewerking is tweeërlei: in de eerste plaats beschut men daardoor de sneden voor het aanhechten van stof, en ten tweede geeft die roodbruine grond aan het goud een dieperen toon. Het opsmeren moet vlug en niet te dik gedaan worden, daar anders de kans bestaat, dat door het heen en weer strijken de stijfswatergrondeering weder los laat, of het goud later afspringt.