

NOVEMBER
1929

Grafisch Lyceum Amsterdam
Postbus 67003
1060 JA Amsterdam
Tel: 020 - 6 64 11 21
Fax: 020 - 6 62 44 97

3e JAARGANG
No. 11

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.)

De allernieuwste typografie

ALS men de vakbladen, vooral de Duitsche, nagaat, dan valt op, hoe sommige literatoren op technisch gebied, de nieuwe zetwijze als het summum van kunst en schoonheid beschouwen. In hooggestemde artikelen, die een nuchtere Hollander, als hij het over ambachtskunst heeft, niet vermag na te bootsen, wordt de nieuwe richting bejubeld. Aan deze overdrevenheid behoeft men niet mee te doen. Het is lang niet altijd juist, dat het nieuwe in den grond beter en mooier is dan het oude. Maar de mensch wil nu eenmaal verandering en vooral zij, die de kunst beoefenen, gevoelen zich gedrongen, telkens iets anders, hopelijk beters te scheppen. Als een architect een gebouw weet tot stand te brengen, dat een ieders bewondering afdwingt en dat algemeen wordt erkend als 't schoonste wat eenmaal geschapen werd, dan zal een vakgenoot wel het een en ander overnemen, pogen iets in denzelfden stijl te maken, maar toch, om zich niet de blaam van naäperij op den hals te halen, aan het geheel een ietwat eigen cachet trachten te geven. En zoodra de nieuwe vormen algemeen worden, zullen andere bouwkunstenaars met scheppingsdrang iets schoons gaan scheppen, dat in vorm van het als volmaakt erkende bouwsel geheel afwijkt. Ook hem zal men bewonderen, omdat hij iets nieuws schiep. Zijn „stijl” zal navolging vinden, tot het publiek ook van dezen vorm verzadigd is en den ontwerper van weer wat anders gaat bejubelen en — wat vaak van evenveel, zoo niet meer beteekenis is — met opdrachten vereert. Nu is het niet zoo, dat iedereen, die met wat nieuws komt, een eerekroon verwerft. Het nieuwe moet iets aan zich hebben, dat den

oersmaak van den normalen mensch bekoort of althans niet geheel tegenstaat. Zoo gaat het ook in de typografie. De „stijlen” volgen ook in onze kunst elkander met betrekkelijke snelheid op. En telkens was het nieuwste, ofschoon ook wel eens met eenigen tegenzin ontvangen, al spoedig de meest gewenschte vorm, totdat ook dit weer verdrongen werd. Het was niet altijd mooier dan het vervangene, maar het was nieuwer. Wie thans een aantal zetmethoden van de laatste halve eeuw naast elkander legt, zal zeer zeker niet steeds een opvolgende trap van ontwikkeling zien, doch ook wel eens een afstap ontdekken en in de verleiding komen den smaak uit een vroeger tijdperk te stellen boven dien uit een later. Hoewel een juiste vergelijking in dit opzicht zeer moeilijk is, door de voortdurende progressie in de druktechniek. Een slecht samengesteld stuk zetwerk, dat een bekwame vakman met een goede pers op een mooi vel papier heeft gedrukt, ziet er meestal aantrekkelijker uit dan een fraai gezet werkstuk, dat op een oude, versleten machine, met slechten inkt op slordige wijze op een flodderig stukje papier gedrukt is. Maar bij beschouwing van drukwerk uit vervlogen dagen, zal men ook opmerken, dat door alle tijden, in alle stijlen iets werkelijk schoons is geschapen. Naar dit werkelijk schoone, bij het wijzigen der vormen, te streven, is wat den kunstambachtsman, evenzeer als den schependen kunstenaar, moet bezielen. De mode volgend — omdat daaraan zich onttrekken onmogelijk is — moet de kunstzinnige mensch trachten steeds het beste te geven wat te geven is. De vakman moet echter, in verband met den tijd, die den prijs van zijn werk bepaalt, snelkunst toepassen, waartoe slechts voortdurende studie bij goeden aanleg in staat stelt.

Wenken over den autotypiedruk

S. BONTE—AMSTERDAM

AL naar de outillage van het bedrijf, in casu van de afdeling drukkerij, worden de pikeersels met de hand of langs mechanischen weg vervaardigd. Ik heb er reeds vroeger op gewezen, dat het minder economisch en trouwens ook niet ten goede komt aan de kwaliteit van den druk, wanneer op drukkerijen, waar naar verhouding veel autotypiewerk voorkomt, nog geregeld pikeersels met de hand of, wat ook gebeurt in 't geheel geen pikeersels gemaakt worden. Theoretisch is het handpikeersel beter; een tot in de geringste details uitgewerkt relief van zuiver op elkaar gelegde papierlagen, moet door zijn elasticiteit een beter resultaat geven, dan welk ander mechanisch pikeersel ook. Doch practisch is het niet mogelijk een autotypie zóó uit te snijden, dat alle mogelijke, in het beeld zich bevindende contrasten met hunne verloopende begrenzingen de vereischte papierlagen krijgen — tenzij de tijd in het bedrijf geen rol speelt. Dit is echter in het moderne bedrijfsleven juist de voornaamste factor, zoodat het minutieus uitwerken van handpikeersels in de drukkerijen wel tot de zeldzaamheden zal behooren. Gewoonlijk worden dan de sterk contrasteerende partijen in het beeld bewerkt, de donkerste met vloeï belegd, waarna verder op den cylinder de rest nog wat wordt bijgeplakt. Deze methode behoeft echter nog volstrekt niet van ongunstigen invloed te zijn op den druk, wanneer cliché's en papier goed zijn en de oplage niet groot is. Is een en ander echter niet het geval, dan zullen zich weldra verschijnselen voordoen onder het drukken, die het gevolg zijn van de ongelijkmatige verhoudingen van de druksterkte der verschillende partijen in het beeld. Deze verschijnselen, waarop wij nog nader zullen terugkomen, weg te werken, vereischt tijd, waarbij het maar al te dikwijls zal blijken, dat al het geploeter en geplak toch niet het gewenschte resultaat zal opleveren, omdat het ondeugdelijke pikeersel de grondoorzaak is. „In der Beschränkung zeigt sich erst der Meister” heeft Goethe gezegd en dit wijze woord wil zeggen, dat het meesterschap zich pas daar openbaart, waar met beperkte middelen toch een schoon resultaat bereikt werd. Zelf heb ik meermalen kunnen waarnemen, dat dit vooral in de drukkerijafdeeling werd bewaarheid. Toch zal men te dien opzichte niet kunnen generaliseeren, waar aanleg en handvaardigheid onder alle arbeiders en dus ook onder de drukkers zoo buitengemeen verschillend zijn. Daarbij moet men bedenken, dat deze beperking van middelen absoluut niet noodzakelijk is, dat men met betrekkelijk weinig kosten allerlei moeiten, narigheden en wrijving kan voorkomen. De wijze waarop handpikeersels dienen te

worden vervaardigd, om volkomen aan het doel te beantwoorden, acht ik onder de drukkers van zóó algemeene bekendheid, dat het wel niet noodig zal zijn, hiervan een uitvoerige beschrijving te geven; ook onze leerlingen op de vakscholen en -cursussen zullen omtrent dit onderdeel van het drukken wel de noodige richtlijnen verstrekt worden. Overigens moge ik hier verwijzen naar het door mij vertaalde boekje „Hoe moet ik toestellen?”, waarin over het handpikeersel een vrij uitvoerige beschouwing is gegeven. Ook betreffende het Wil-Keet-Pikeersel heeft men in een der vorige nummers een artikeltje kunnen lezen. Het procedé van Lankes & Schwarzler, het zoogenaamde krijtpikeersel, is, zooals ik al eerder in „Ons Technisch Maandblad” schreef, in vele landen in gebruik; het is nog de favoriet onder de pikeersels. Voor degenen die deze methode niet kennen, zal ik even in 't kort de wijze, waarop dit pikeersel tot stand komt, mededeelen. Er wordt met specialen inkt een afdruk gemaakt van het cliché op een folie, een papiersoort, waarop zich aan een of beide kanten een sterk geglansde kalklaag bevindt. De afdruk komt nu in een bad van met water verdunde chloorkalk. De vloeistof tast nu de niet bedrukte gedeelten van het papier en langzamerhand ook de lichte en middenpartijen van het beeld aan en doet op deze plaats de kalklaag wegvloeien. De speciaal voor dit procedé geprepareerde inkt is, al naar gelang de hoeveelheid die zich op het papier bevindt, immuun voor de bijtende vloeistof en zoo ontstaat het relief. Komt de roodachtige middenstof van het papier te voorschijn, dan is het relief uitgeëtst en dit laat men nu tusschen absorbeërend papier (vloeï) drogen, waarna het voor gebruik gereed is. Dit is het principe, waarop het krijtreliëf-toestel berust. Bij aanschaffing daarvan wordt als ik mij niet vergis, een fraai gedrukte handleiding met voorbeelden verstrekt.

De methode is niet zoo gecompliceerd als sommigen misschien wel denken. Moeilijkheden levert wel eens het trekken der afdrucken op, waar toevallig de daarvoor geschikte machines bezet zijn. Doch hierover zal een volgend artikel eenige beschouwingen geven.



Van den rotatiedruk

S. BONTE—AMSTERDAM

TEGENWOORDIG wordt ook aan het product van de rotatiepers een zekere eisch gesteld. Men vraagt thans niet enkel een goedleesbare krant, maar wenscht dat deze ook geïllustreerd zij. Een dagblad zonder plaatjes zou in onze dagen geen lang leven beschoren zijn. Gelukkig is het kranten-lezend publiek, dat gewoon is 't eerst de foto-pagina op te slaan, nogal gauw tevreden. Als de afbeelding maar even een indruk geeft van hetgeen in het onderschrift vermeld staat, is het plaatjes-begeerende mensdom al voldaan. Toch heeft het geïllustreerde deel van de krant in den laatsten tijd een niet onbelangrijke verbetering ondergaan en wij kunnen wel zeggen, dat dit in de eerste plaats een gevolg is van het streven, het steeds weer beter of minstens even zoo goed te doen dan het concurrerende blad. Het drukken van illustraties op de rotatiepers moge een minder serieuze werkwijze vorderen dan op de vlakke pers, een feit is het, dat ook de illustratie-rotatiedruk zijn eischen stelt, wil men een toonbaar resultaat bereiken. De groote snelheid, het meer of minder ruwe krantenpapier, de dunne inkt — zie hier eenige dingen, die eigenlijk spotten met alle theorieën over den illustratiedruk. En toch moet er naar gestreefd worden op den roteerenden cylinder een afdruk te verkrijgen, die boven het middelmatige uitgaat, waaruit dus blijken moet, dat de hinderlijke invloeden der genoemde elementen zijn geneutraliseerd. Om een dusdanig resultaat te bereiken, moet — behoeft het eigenlijk wel gezegd? — het papier onze aandacht hebben. Wie wel eens gewoon krantenpapier onder een vergrootglas gezien heeft, zal hebben waargenomen, hoe geweldig vezelachtig en oneffen dit is, een structuur, die een vlakke aanpersing van het rasterbeeld absoluut tegenhoudt; dit verschijnsel is zelfs den leek begrijpelijk. Toch is het hoogst merkwaardig te bemerken in het woud der bladen, dat het papier voor de foto-pagina veelal nog als een te verwaarloozen factor wordt beschouwd, met als gevolg een onoogelijk resultaat. De ideale papiersoort voor het drukken van raster-cliché's op de rotatiepers moet zijn: gesatineerd, zacht en een zeker absorbtievermogen bezitten.

Maar het papier doet het niet alleen. Ook het rastercliché moet speciaal voor den rotatiedruk geschikt worden gemaakt. En natuurlijk geldt ook hier de regel, dat de nuances, al naar hun dichtheid, een bepaalde druksterkte moeten hebben; relief is dus eveneens bij den rotatiedruk noodzakelijk. Maar het relief moet zich in de plaat, in het afgietsel dus, bevinden. Op welke wijze kan men nu een dergelijk relief in het cliché brengen? Het eenvoudigst kan dit geschieden met behulp van het mechanische

krijtpikeersel. Men make van het origineel-cliché op de gewone wijze (een- of tweezijdig, al naar de hoedanigheid van het papier en den aard van het cliché) een etstoestel en plakt dit zeer zuiver aan den achterkant van het cliché. Op ijzeren onderlaag gemonteerd, wordt dit nu onder de prägepers gebracht en geprägt, het relief bevindt zich in het origineel, wordt verder overgebracht in de matrijs, zoodat ook in het afgietsel het relief aanwezig is. Het prägen van het relief kan ook geschieden gelijk met het prägen van de tekstpagina, waarin de cliché's ingebouwd zijn. In dit geval verdient het aanbeveling, de origineelen een dun carton hooger te monteeren dan de tekst. Het drukken van reliefcliché's op de rotatiepers geeft zeer goede resultaten.

Ten slotte nog een enkel woord over de cylinderbekleding, die zich ook alweer aanpassen moet aan den eigen aard van den rotatiedruk. In cylinderbeksels voor illustraties is groote verscheidenheid. Sedert eenige jaren wordt in Duitschland gebruik gemaakt van beksels uit gemalen kurk op linnen geplakt, een stof die ook in de stereotypie gebruikt wordt. Ook de M.A.G. brengt het hier te lande in den handel. Een specimen daarvan hebben wij onder de oogen gehad en wat soepelheid en elasticiteit betreft, gaat het voor gummidoek niet uit den weg. Het prospectus betreffende deze kurkbeksels deelt mede, dat wasschen hoogstens eenmaal per week noodig is en verder, dat de stof wegens haar immuniteit, doubleeren verhindert.

Staat- en Tabelwerk

J. AARDEN—AMSTERDAM.

EVENALS ik dat telkens deed, wanneer een ander onderwerp werd „aangesneden”, wil ik ook nu een paar regels ter inleiding schrijven, want hoewel het zetten van staat- en tabelwerk besproken zal worden volgens reeds bestaande „voorschriften”, zullen nu en dan ook nieuwe, althans andere „bepalingen” voorkomen en het is dunkt mij, mijn plicht, te verklaren waarom hier en daar het oude spoor is verlaten. Het zijn vooral de onzekere, geen houvast gevende, bepalingen omtrent de zetbreedte voor tabellen en de kophoogte voor tabellen en staten, die mij er toe brachten het staat- en tabelzetten te beschrijven. Ik wil hierbij trachten een meer logischen grondslag ter bepaling van de zetbreedte en de kophoogte voor staten en tabellen aan te geven, benevens de verschillende lijnsoorten, die gebruikt moeten worden. Het ligt in mijn bedoeling, door het schrijven van hetgeen volgen zal, bestaande theorieën aan te vullen.

Tabellen. Tabellen zijn systematisch gerangschikte cijferreeksen, welke reeksen door een lijn van elkaar zijn gescheiden. De tekst die betrekking heeft op de cijferreeksen en die bij



J. AARDEN

„ZWOEGER“

gewoon achter elkaar geplaatst zetsel vóór de cijfers komt, bijvoorbeeld:

Opgenomen in 1927: in Januari 10, Februari 2, Maart 4, April 7, Mei 12, Juni 11, Juli 4, Augustus 3, September 5, October 0, November 2, December 1;

Opgenomen in 1928: in Januari 8, Februari 7, Maart 7, April 11, Mei 9, Juni 12, Juli 7, Augustus 3, September 1, October 1, November 0, December 3;

Opgenomen in 1929: in Januari 12, Februari 18, Maart 9, April 12, Mei 4, Juni 7, Juli 11, Augustus 5, September 3, October 2, November 7, December 2;

Bijzonderheden;

wordt bij tabellen *boven* de cijferreeksen geplaatst en/of in een kolom *daarvoor*, met het doel herhalingen te voorkomen en daardoor het geheel overzichtelijk te maken, bijvoorbeeld:

Maanden	Opgenomen in:			Bijzonderheden
	1927	1928	1929	
Januari ...	10	8	12	
Februari ..	2	7	18	
Maart	4	7	9	
April.....	7	11	12	
Mei	12	9	4	
Juni	11	12	7	
Juli	4	7	11	
Augustus ..	3	8	5	
September.	5	1	3	
October ...	0	1	2	
November .	2	0	7	
December .	1	3	2	

De boven de cijferreeksen geplaatste tekst heet „kop”, de daaronder staande cijferreeksen zijn de „staart”. Het *lettercorps* dat voor den tekst (of de getallen) in den staart (het gedeelte onder den kop) wordt gebruikt, is bij voorkeur even groot als het corps waarmede de platte tekst gezet wordt van de pagina waarin de tabel voorkomt. Wanneer de tabel niet tusschen den tekst geplaatst wordt, doch als zelfstandige pagina (of pagina's) in een boekwerk voorkomt, dan wordt ook voor de tabel (zoo mogelijk) hetzelfde corps gebruikt als waarmede de platte tekstpagina's gezet zijn.

De *zetsbreedte* van een tabel is zoo breed als de pagina, waarin zij voorkomt of als zij een zelfstandige pagina is, zoo breed als de platte tekstpagina's.

De hier genoemde voorschriften, omtrent *lettercorps* en *zetsbreedte*, zien er eenvoudig en duidelijk uit en men zou hieraan reeds een goede houvast hebben bij het bepalen van de lettergrootte en *zetsbreedte* als... het niet zoo veelvuldig voorkwam, dat van een van beide of van beide tegelijk moest worden afgeweken, want het opvolgen van het eene voorschrift maakt zeer dikwijls het opvolgen van het andere onmogelijk.

Toch berusten deze voorschriften op een logischen grondslag en zijn zij in het belang van het boek, wat ik eerst wil trachten aan te toonen, en daarna, dat niet de *paginabreedte* en het daarvoor gebruikte *lettercorps*, de *zetsbreedte* en de lettergrootte voor de tabel in de eerste plaats kunnen bepalen, doch dat met de *zetsbreedte* en het *lettercorps* van de platte pagina slechts in de *tweede plaats* en zoo mogelijk rekening kan worden gehouden.

Dat de lettergrootte voor de tabel dezelfde moet zijn als voor den platten tekst, is logisch. Omdat een tabel niet méér is, wordt er ook geen grooter, omdat zij niet minder is, geen kleiner corps voor gebruikt dan voor platten tekst. De tekst die in een tabel voorkomt is van gelijke waarde als die van de platte pagina's, maar hij is om bijzondere redenen (overzichtelijkheid o.a.) niet achter elkaar, maar in tabelvorm geplaatst, wat geen reden kan zijn om voor de tabel grootere of kleinere letters te gebruiken dan voor den tekst.

Maar de praktijk leert ons, dat we maar al te dikwijls die voorschriften moeten loslaten en wanneer bijv. bij examens, de lettergrootte en *zetsbreedte* van den platten tekst wordt opgegeven (om te controleeren of de candidaat bij het zetten van de tabel daarmede rekening houdt) dan kan dat den candidaten heel wat benauwde oogenblikken bezorgen, doordat zij meenen dat de lettergrootte en de *zetsbreedte* van den platten tekst ook voor de tabel een eerste vereischte is en zij dit, ondanks het feit, dat het zeer moeilijk zal kunnen worden gehandhaafd, niet durven los te laten, uit vrees daardoor een onvoldoend cijfer te zullen behalen.

Noch de lettergrootte, noch de zetsbreedte van den platten tekst bepalen echter de lettergrootte en breedte voor de tabel, maar bij het vaststellen van de lettergrootte en de zetsbreedte voor de tabel wordt zooveel mogelijk *getracht* dezelfde lettergrootte en dezelfde zetsbreedte als die welke voor den platten tekst gebezigd zijn, te behouden. En bij de pogingen daartoe, zal men zeer dikwijls op de volgende moeilijkheden stuiten:

- a. de lettergrootte, die voor den tekst en ook voor de tabel wordt gebruikt, maakt de tabel breder dan de pagina;
- b. voor de tabel, even breed gemaakt als de pagina, is de tekstletter te klein om de kolombreedte „behoorlijk” te vullen.

Met de kolombreedte „behoorlijk” vullen, wordt verstaan dat voor en achter den tekst (eventueel getallen) dus tusschen tekst en lijn, tenminste twee punten en ten hoogste een vierkant wordt geplaatst, omdat minder wit den indruk maakt alsof de tekst in de kolom „geperst” is en meer wit den tekst als het ware doet „verdrinken” in de ruimte. Onderstaand voorbeeld brengt dit in beeld.

1920	1920	1920	1920
1921	1921	1921	1921
1922	1922	1922	1922
1923	1923	1923	1923
1924	1924	1924	1924
1925	1925	1925	1925
a	b	c	d

- a. Met twee punten voor en achter, b. met een vierkant, c. direct tegen de lijn (te bekrompen), d. te ruim.

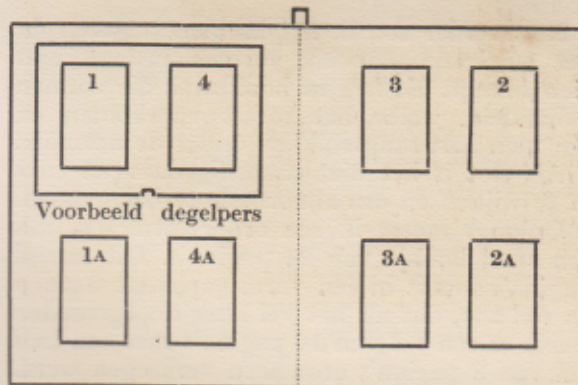
Door het een en ander hoop ik duidelijk gemaakt te hebben dat, hoewel het *logisch* is, dat de lettergrootte en de zetsbreedte voor den platten tekst ook voor de tabel worden gebezigd, die lettergrootte en zetsbreedte toch niet als eisch kunnen worden gesteld voor de tabel. Wanneer dan ook, vooral bij examens een tabel wordt opgegeven, dan is het raadzaam, ter wille van de candidaten, alleen op te geven met welke lettergrootte de tabel gezet moet worden en de bepaling van de breedte aan den zetter over te laten, of alleen de breedte op te geven en den zetter de lettergrootte te laten bepalen, waarbij verlangd mag worden, dat hij steeds zal trachten de kolommen behoorlijk te vullen (dus niet bekrompen en niet ruim). Alleen wanneer vaststaat, dat de lettergrootte en de zetsbreedte van de platte pagina ook voor de tabel opgaan (doordat de tabel al eens gedrukt was of als zij is uitgerekend) dan pas kan als eisch gesteld worden, dat de lettergrootte en de zetsbreedte van den platten tekst ook voor de tabel moeten gebezigd worden.

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

Het inslaan van vormen

CHR. MIEREMET—AMSTERDAM.

HET bedrukken van 4 pagina's aan een strook, komt meer dan eens voor, waarom ik dan ook het inslaan hiervan in beeld geef. Tegelijkertijd wordt hiermede de degelpersdrukker gediend, door om twee naast elkaar staande pagina's een degel-raam (met de nok vóór het lijf) te leggen, in aanmerking nemende, dat het praktischer en prettiger werken is met de nok van het lijf af.



Voorbeeld vorm voor snelpers.

Op bovenstaande afbeelding ziet men tevens vier pagina's gemerkt met de letter A. Wij stellen ons voor, dat dit een andere order is, die tegelijk met de eerste „meeloopt” (de afbeelding van het degelraam wegdenkend).

Een andere „knoop” waar velen in verward raken is, om een voorbeeld te noemen, een ⁴o rekening met de contra-lijnen er overheen gedrukt; toch is het betrekkelijk gemakkelijk. Men legge het te bedrukken $\frac{1}{2}$ vel post zoo op het zetsel, dat precies uitgemeten kan worden, hoeveel kop- en voetwit men kan geven. Van zeer groot belang is, dat bij elke steen een cicero-maatje hangt; dit is bij gecompliceerde vormen beslist onmisbaar. Laten wij aannemen, dat de rekening 4 cicero vergt aan den kop en 2 cicero aan den voet (uitgemeten op papier), dan zal, wanneer de machine van een constructie is, dat zij geen overhangend papier nodig heeft, ook de aanslag 4 cicero bedragen voor den kop en dus ook 2 cicero voor den voet. Een machine, die 2 cicero overhangend wit vraagt van het papier, krijgt in dit zelfde geval resp. 2 cicero en niets aan den voet van den contra-vorm. Het tusschenwit kan natuurlijk weer uitgemeten worden door het ⁴o vel zoo te leggen alsof het een rug gold. Het gebeurt dikwijls, dat zoo'n zelfde werkje in boeken of blocs gemaakt moet worden. Bijvoorbeeld het 1e blad bedrukt en geperforeerd, het 2e blad blanco en vast. In dit geval kan de rekening op pagina 1 gezet worden en de contralijnen krijgen plaats op pagina 3. Ook hiervoor is absoluut schoon gesneden papier nodig, om-

dat de heele vellen post ingedraaid moeten worden en dus de twee lange zijden van het papier om beurten in den voor-aanleg gelegd worden.

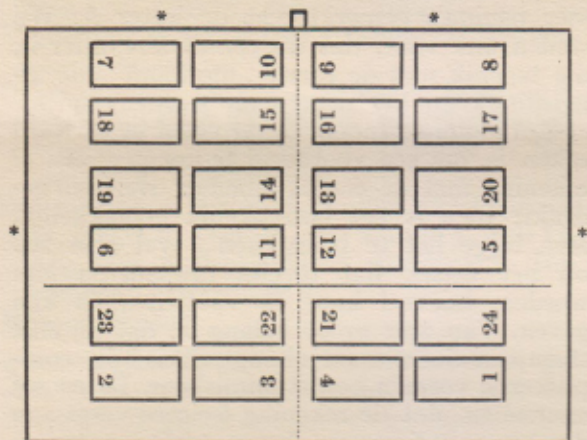
Het inslaan geschiedt als volgt: De tekstpagina met de verticale lijnen is 42 cicero breed. Deze pagina moet 2 cicero's aanslag hebben, zoodat voor den „stock” en rug 5 cicero overblijft. Deze getallen worden bij elkander geteld, plus nog eens 5 cicero's voor „stock” en rug, dit bedraagt dus $42 + 2 + 5 + 5 = 54$ cicero.

Ziedaar, de contra-vorm krijgt 54 cicero aanslag.

Nog verder zou ik mij kunnen begeven in het gewirwar, hetwelk vormen inslaan met zich brengt. Ik heb in hoofdzaak die vormen behandeld, welke het meest voorkomen en die men kan rangschikken onder de normale.

Als slot is het niet onaardig daarvan eens af te wijken en een abnormale te behandelen.

Onlangs moest ik een order uitmeten, n.l. een smal boekje van 24 pagina's. Dit aantal pagina's moest in één vorm geplaatst worden en wel zoo, dat als het vel later doorgesneden werd, er een vel van 16 pagina's met een half vel van 8 pagina's eromheen verkregen werd. De groote oplaag was oorzaak van dit „abnormale” inslaan, als hieronder aangegeven.



Zooals men zal bemerken, komt het halve vel achteraan, wat aangegeven is door de horizontale haarlijn. Wanneer dus het vel weer door het ronde mesje op de machine is doorgesneden, behoeft alleen het halve vel door middel van de snijmachine er afgesneden te worden. De aangegeven sterretjes teekenen wederom den absoluten aanleg, terwijl ik er op wil wijzen, dat bij de geplaatste haarlijn ook inderdaad zoo veel wit wordt neergezet, dat het halve vel precies het zelfde wit aan den snijkant heeft als het heele vel.

Hiermede ben ik dan aan het einde van mijn artikelenreeks gekomen en hoop ik de kennis van het inslaan der vormen, vooral bij de jongeren in het vak, vermeerderd te hebben.

Behandeling van den gietvorm (Monotype)

P. J. SJARDIN—UTRECHT

Om tijdverlies te voorkomen, is het gewenscht, den gietvorm niet verder uit elkaar te nemen dan strikt noodig is. Werkt het mouldblade zich omhoog, doordat er metaal onder is gekomen, dan kan dit, wanneer direct gestopt wordt, na wegneming van het blade-stuutstuk en na losmaking van de bladepenstelling, dikwijls en passant weggeschoven worden en de stoornis is verholpen. Gaat dit niet, neem dan niet meer weg als het blade en laat de blokjes staan. Schuif de metaaldeeltjes met een stuk papier tusschen de blokjes weg en herplaats het blade, na deze van metaalaanslag te hebben gereinigd. Het kan noodig zijn ook de blokjes weg te nemen. Bijv. wanneer vezels in het verlengde van den voet, zoowel aan voor- als achterkant, zich vertoonen, moeten de blokjes worden verwijderd. Er zal dan wat aanslag aan den onderkant der blokjes en op het grondvlak te vinden zijn. Ook kunnen op die plaatsen zich eenige metaaldeeltjes vastgezet hebben. Wanneer deze zijn verwijderd, zullen de blokjes weer beter tegen den onderkant van het crossblock sluiten en de vezels zullen grootendeels niet meer te zien zijn als opnieuw gegoten wordt. Iedere gieter zal wel eens gemerkt hebben, dat de gietvorm, nadat deze is schoongemaakt, niet zoo functionneert als behoort, althans afwijkingen vertoont. Met de herplaatsing der blokjes komen deze dikwijls niet meer op hun ouden stand terug. Eén van de blokjes, soms beiden, staan lichtelijk scheef. Wordt met dezen stand gedraaid, dan zullen er vezels aan voor- of achterkant, die zich naar boven uitstrekken, met de letter meegegoten worden, wat onzuiver gietsel geeft. Deze veranderde stand is met het oog niet te zien. Zet op de blokjes en op het glijvlak onder dezen, eenige potloodstreepjes. Maak alles bijna vetvrij en na langsschuiving van het crossblock moeten deze streepjes weggenomen worden. Worden van het linksche blokje de streepjes van de rechtsche helft weggenomen en blijven ze op de linker helft staan, dan is dit een bewijs dat deze scheef staat. Dienovereenkomstig zal op de rechtsche het tegenovergestelde het geval zijn. Nu bevindt zich aan den rechterkant van den mould een blokje, waarin 2 stelpennetjes zitten, waarmede de goede stand verkregen kan worden. Vooraf zij opgemerkt, dat nooit anders dan met één van deze penne-tjes gewerkt mag worden. Zou men beide gebruiken, dan kunnen beide blokjes, 'tzij naar links, dan wel naar rechts gaan overhellen. We gebruiken dus, na losdraaiing van de contra-schroef, òf de voorste, òf de achterste stelpen. In het hierboven genoemde geval stellen we bijv. de achterste iets vooruit, zoolang, met

kleine hoeveelheden, totdat alle streepjes weggenomen zijn. Hebben we met de achterste stelling gewerkt, dan gebruiken we deze in 't vervolg altijd. Indien de streepjes onder de blokjes blijven staan, moeten de blokjes iets naar achteren verplaatst worden. Dit kan gebeuren met de daarvoor bestemde conische stelschroefjes. Dit heeft echter 't bezwaar dat men spoedig te veel geeft, of de stelschroef vast komt te staan, wat een hopelooze draaijerij en telkens wegneming van de blokjes beteekent om de stelschroefjes weer naar boven te halen. We tikken de blokjes eenvoudig iets voor- of achteruit met een koper staafje. Meestal komen ze na eenige tikjes op hun oude plaats terug, daar de afwijking zeer gering is. Draai *nooit* aan deze stelschroefjes. Zie toe, dat de twee glijvlakken van het crossblok zuiver haaksch staan. Het linksche groote mouldblok is voorzien van 2 stelboutjes. Deze ook nimmer verdraaien. Alleen als het crossblok stootend werkt en de gietvorm overigens goed is afgesteld, kan dit met deze stelboutjes verholpen worden, wat zelden noodig is.

De gibschroeven, aan den buitenkant van den gietvorm, mogen dan alleen vermeld worden, wanneer het crossblok te gemakkelijk verschoven kan worden. Wanneer het niet vast genoeg tegen de blokjes gedrukt wordt, zal het onder het gieten iets wijken, waardoor opeens een aantal vormlooze letters te voorschijn komen, vol met bladders. Verdraai dan beide gibschroeven iets vooruit, waardoor het crossblok vaster opsluit.

Het opwerken van het blade kan zijn oorzaak hebben in kromme stelpen, nl. de lange stelpen van de oud-model vormen. Door een te krachtige persing van het metaal, vooral als de pompveer te strak staat, kan deze pen, door het blade, iets krom gedrukt worden, waardoor bij herplaatsing geen voldoende drukking op de laatste wordt uitgeoefend en de stoornis herhaalt zich. Men kan de stelpen opeen vlakke plaat recht slaan. Wanneer die stoornis opnieuw optreedt en de drukking van brug en centringpin is in orde, dan sluit de onderkant van het blade niet meer luchtdicht op het grondvlak, waardoor het metaal zich tusschen deze deelen inwerkt en de vezel, links naast de letter, laat zich weer zien. Om dit te verhelpen, moet dit deel vlak gemaakt worden, daar zich op het glijvlak onder het blade een bijna onzichtbaar geultje gevormd heeft. De gieter is, om dit te verhelpen niet voldoende geoutilleerd en sture daarom den vorm op. Mocht de blade zoodanig ingeslagen zijn, dat zij in hoogte 2 à 3 duizendste inch verloren heeft dan is het noodig haar meteen op te doen hoogen, daar anders weer klachten van den drukker komen. Om dit euvel tegen te gaan is het zaak, de drukking van de matrijzen niet sterker te maken dan hoogstnoodig is. De centringpin en het mouldblade mogen niet te zwaar worden afgesteld.

Het leder

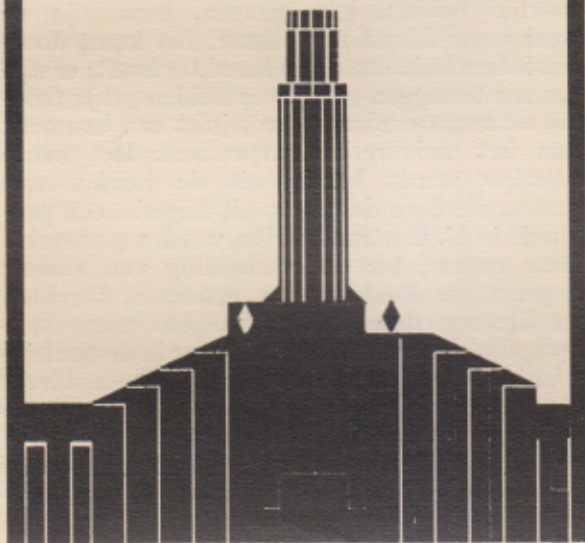
H. DUIJVEWAARDT—UTRECHT

SEDERT eenige jaren zijn er een paar leersoorten in de boekbinderij gekomen, die vooral in den laatsten tijd zeer gewild worden. Ze worden in den handel gebracht onder de benamingen Niger, Oazen en Karavanen geitenleer. Deze drie leersoorten munten uit door kleur en nerf, zijn verbazend sterk en hebben iets zeer bijzonders dat men bij de andere leersoorten niet in die mate aantreft. Alle drie soorten hebben iets gemeen, toch zijn ze weer verschillend van elkaar. Dit komt doordat iedere huid een eigen karakter heeft; er zijn om zoo te zeggen geen twee huiden gelijk (zooals we reeds eerder zagen), juist een kenmerk van het zuivere natuurproduct. Het echte *nigerleer* wordt bereid uit de huiden van geiten, die door de negers uit Nigeria, een provincie in N. Centraal Afrika, worden gekweekt. Deze negers, ter onderscheiding van andere negerrassen *Soedannegers* genoemd, bereiden en kleuren deze huiden volgens zeer oude recepten. Het meest komt dit leer in de donkerroode kleur voor, hoewel het ook in blank (natuurkleur) en geel of blauw gekleurd te krijgen is. De looistoffen en kleurstoffen zijn geheel uit plantendeelen bereid, waardoor ze geen schadelijken invloed op de huiden uitoefenen. Het leer is nooit egaal van kleur maar altijd iets vlekkelig. Boekbanden uit zulk leer vervaardigd, met goud en blinddruk versierd, en bovendien nog glad geperst of gekolfd, zien er zeer fijn uit en zijn haast onverslijtbaar. De meest op dit leer gelijkende soort is het *Oazenleer*. Dit leer heeft evenals het Nigerleer grove onregelmatige nerven. De huiden, welke voor het Oazenleer gebruikt worden, komen van geiten die in groote kudden in de steppen in de Sahara, de groote Afrikaansche Woestijn, leven. Door de natuur zijn de huiden dezer dieren zeer gehard en daardoor ook zeer sterk. Geheel zuiver van nerf zijn deze huiden echter niet, en kleine ruwe plekken en strepen komen er als gevolg van de leefwijze veel op voor. Deze kleine fouten wil men echter meestal wel overzien, daar het trots dit alles een der mooiste leersoorten is, dat veel voor heel leeren banden gebruikt wordt.

Als derde, maar mooiere soort in deze rij noem ik nog het z.g.n. *Karavaanleer*. Dit is eigenlijk nog te verkiezen boven de reeds genoemde soorten. De vellen zijn grooter en zuiverder, omdat de huiden, die men er voor gebruikt, van geiten komen, die niet zoo in wilde kudden leven, maar meer in stallen en op de weiden gekweekt worden, waardoor ze dus minder kans loopen om hun huid te beschadigen. Aan dit leer geeft men verre de voorkeur boven andere leersoorten, daar het ge-

ROTTERDAM LANDBOUW- TENTOON- STELLING

JULI
1930



ONTWERP VOOR TIJDSCHRIFT-ADVERTENTIE, VAN A. E.

schikt is voor heel leeren boekbanden zoowel als voor gelegenhedenbanden, zooals voor jubileum- en receptie-albums. De kleuren zijn zacht, en de zeer grove nerf en soepelheid van het leer geven aan het geheel een royalen en degelijken indruk, waardoor het ook voor groote banden een bij uitstek geschikt materiaal is.

Het varkensleer.

Reeds in het begin van het ontstaan van den boekband, was het varkensleer daarvoor een zeer veel gebruikte bekleedingstof. Tot op heden zijn nog vele dier z.g.n. zwijnsleerenbanden in goeden staat bewaard gebleven; wel een bewijs dat het een der sterkste leersoorten voor de boekbinderij is. Daar het in ons land geen gewoonte is de varkens te villen, maar de huid gelijk met de andere deelen van het dier te verkoopen, is dit varkensleer dus altijd een buitenlandsch product. Meestal zien we deze huiden wit geloid en dan zijn ze zeer zacht, of bruin blank geloid, waardoor ze harder zijn.

De meeste vellen komen uit Bulgarije en Servië, in twee soorten, n.l. de groote zware vellen van volwassen varkens en de andere van jonge varkens, die ongeveer de helft kleiner zijn. De huiden der jonge dieren zijn

veel soepeler, daar de haren veel dunner zijn en dichter bij elkander staan. Daarentegen hebben de groote huiden zeer grove nerven door het ver uit elkander staan der zware haren (borstels). Het echte varkensleer is altijd goed te herkennen, omdat de bovenkant bezaaid is met openingen, waar eerst de haren gestaan hebben, en ook aan den achterkant zijn bij de huiden de sporen daarvan nog zichtbaar. Voor heel leeren banden, mappen, leerbeslagen aan kantoorboeken en antiek werk, is het varkensleer een zeer geschikt materiaal. Een mooi geheel verkrijgt men door de banden te versieren met blinddruk of met blind- en goud-druk beide. Daar sommige leerfabrikanten de vellen met talk (speksteenpoeder) insmeeren, moet men het leer voor 't bedrukken of reeds voordat men het om de boeken maakt, met aether afwasschen, omdat men anders dit poeder niet gemakkelijk kan verwijderen, en de oppervlakte van het leer door zoo'n wazigen witten schijn ontsierd wordt.

Kalfsleer.

Tegenwoordig wordt het kalfsleer in de meeste binderijen zeer zelden of nooit gebruikt; het heeft om zoo te zeggen zijn tijd gehad. Vroeger was het kalfsleer een zeer geliefkoosd materiaal en daarom treft men het zooveel als bekleeding van oude boekbanden aan. Meestal werd het dan voor half- of heel leeren banden gemarmerd of heel fijn gesprenkeld gebruikt. Zeer vele dier oude banden zijn echter blank, in de natuurlijke kleur gelaten, en dan met blinddruk en ook gouddruk versierd. Juist de banden waarbij het leder in de natuurlijke looigare kleur gelaten is, hebben het veel langer kunnen houden dan de gekleurde of gemarmerde soorten. Het kalfsleer is n.l. niet goed bestand tegen het inwerken van zuren en weerstaat ook niet lang een veelvuldig gebruik. Voor speciaal werk, zooals mappen en albums, wordt het echter door de boekbinders gaarne gebruikt, daar het heel goed te bewerken en mooi met goud en blinddruk te versieren is. De beste vellen verkrijgt men van tamelijk jonge dieren; deze moeten volgens de oude manier langzaam met eikenschors geloid worden. Dit looiproces duurt ongeveer zes maanden voordat de vellen voldoende door dit looizuur geconserveerd zijn. Ze hebben echter door die bewerking ook een zekeren graad van vastheid gekregen, waardoor ze ook geschikt zijn om voor banden te dienen, die men met pons- en drijftechniek (Lederschnitt) wil versieren. Het matte zwarte kalfsleer gebruikt men voor extra boekbanden en geeft dezen dan een versiering met handvergulding. Een slechte hoedanigheid bij het kalfsleer is, dat het bij 't aanraken gauw vlekkelig wordt, waardoor het leer spoedig veel van de fijnheid verliest. Eenigermate kan men dit vlekkelig worden voorkomen, door de leeren banden te vernissen.