

OCTOBER

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.)

Vakstudie en het Meesterschap

In het vakblad „Graficus” beklagde zich zeer onlangs iemand erover, dat degenen, die een Nijverheidsdiploma hebben verworven, daarvan zoo matig voordeel trekken. Hij noemt zichzelf met zes andere Rotterdammers, die in 1924 de „acte” haalden en waarvan niet een nog een betere positie er door gekregen heeft. Aan deze mededeeling verbindt hij dan de conclusie dat men uit zichzelf een acte moet willen hebben en daarin eenige waarde zien voor zelfontwikkeling, want dat waardeering van anderen niet mag worden verwacht. Maar hij wil er ook door verklaard zien, dat er nog zoo geringe belangstelling is voor vakstudie, vooral onder de ouderen. Want, vraagt hij, wat kost het niet? Wel f 200.—, plus de moeite en inspanning.

Wij willen niet zeggen, dat wij de bitterheid van dien klager heelemaal onbegrijpelijk vinden. Een mensch is nu eenmaal zoo, dat hij van elke inspanning graag resultaat ziet. En liefst grooter resultaat dan inspanning. Zoo is het, o.i., ook hier eenigszins het geval. Want als onze Rotterdamsche gegraduateerde als prijs voor een paar jaar studie in vrijen tijd en een paar honderd gulden studiekosten, een plaats als chef begeert — niet in de toekomst, maar reeds binnen enkele jaren, dan verlangt hij meer dan het bedrijf geven kan. En als hij subsidiair hooger loon van zijn patroon verlangt, omdat hij de acte heeft, dan vraagt hij niets onredelijks, maar ziet toch de practijk wel een weinig over 't hoofd.

Het bedrijf is nu eenmaal in onzen modernen tijd zeer gedifferentieerd. De arbeidsverdeling is zoover doorgetrokken als rendabel bleek te zijn. Daardoor komt het, dat een specialist,

iemand, die een bepaald onderdeel geheel onder de knie heeft en er de uiterste routine in heeft verworven, voor een zaak meer waarde heeft dan degene, die alle onderdeelen kent, theoretisch en practisch, doch die in het eene onderdeel, waarvoor hij op het oogenblik gebruikt kan worden, niet die routine of vaardigheid heeft.

Maar behoeft dat nu een reden te zijn, om de vakstudie te veronachtzamen? Geenszins! Al heeft men er dan dadelijk geen voordeel van, op den langen duur komt zeker gewin. Het weten, iets te zijn in het vak en erin naar alle kanten uit te kunnen, geeft reeds een grooter gevoel van eigenwaarde niet alleen, maar ook een grooter gevoel van veiligheid. En als er te zijner tijd een beter betaalde en meer gewaardeerd wordende positie vrij komt, zal men met zijn diploma of acte altijd onder de serieuze kandidaten gerekend worden en kans hebben den post te krijgen. Alleen, men moet na het behalen van de „bul” niet op zijn lauweren gaan rusten, doch de verworven kennis bijhouden en vermeerderen. Terwijl het ook geen kwaad kan, zich, in afwachting van het verkrijgen van een leidende positie, in een van de onderdeelen meer te specialiseeren. Want naast theoretische en algemeene praktische kennis, vraagt de industrie in onzen tijd van concurrentie, vooral groote vaardigheid, vlug denken en vlug handelen.

Niemand mag echter verwachten, dat hij, als jonge kerel, die een cursus van enkele maanden met goed resultaat volgde, dadelijk alle oudere vakmannen, die in de theorie misschien wat zwak, maar in de practijk doorgewinterd zijn, zal voorbijstreven, op zij zetten of overvleugelen. De cost gaet voor de baet uit, maar de baet volgt de cost niet altijd op den voet.

Rasterkoperdiepdruk

CH. LAMP—LEIDEN

Slijpen en polijsten der cylinders.

WANNEER nu de cylinders door het drukken afgenut zijn of de oplaag afgedrukt is, dan bestaat de mogelijkheid ze steeds weder opnieuw bruikbaar te maken en wel door de bestaande etsing uit te slijpen. Voor dit doel heeft men diverse machines geconstrueerd, welke slijpmachines genoemd worden.

De slijpmachine van de machinefabriek Frankenthal is van buitengewoon prima constructie en voldoet goed. Deze slijpmachine is gebaseerd op cylinders, welke voor de diverse Frankenthaler drukpersen bestemd zijn en kan cylinders van diverse formaten slijpen, echter moet dan bij cylinders van grooter omvang ook de geheele spindel uit de machine genomen worden. Deze spindel is gelijk aan den spindel van de „Palatia”-pers en deelt zich in 6 of 8 deelen om op deze wijze den drukvormcylinder vast te houden. Bij volle cylinders, welke een gewicht van ongeveer 750 Kg. hebben, wordt de geheele cylinder in de machine gebracht.

Bij de slijpmachine zooals het fabrikaat „Johannisberg”, is zooals bij haar drukpersen, de vormcylinder, voor dat deze in de machine gebracht wordt, op een losse spindel opgespindelt. Het inzetten zoowel als uithalen van de cylinders met diverse omvangen gaat tamelijk vlug, wellicht vlugger dan bij andere slijpmachines, bovendien is de beweging van de slijpsteen ook bij deze geheel anders; hier gaat de steen onder het draaien vooruit en achteruit, terwijl het geheele bovenstuk van de machine langzaam in horizontale richting van de eene zijde naar de andere van den cylinder glijdt, waardoor een absoluut zuivere slijping verkregen wordt. Deze machine is voor cylinders tot een omvang van 120 c.M. geschikt, wat bij machines van andere herkomst niet altijd mogelijk is zonder vertragingen.

Het slijpen geschiedt met een speciale soort grove en fijne stenen.

Men begint te slijpen met een grove voorslijp- of zandsteen, tot drie kwart uitslijping der etsing, en vervolgt met den middelmatigen steen, in het duitsch „Schieferstein” genoemd, en verder met een fijnen steen blauwsteen, Tam O'Shanter Water of Arje Steenen, om ten slotte met amerilpapier of linnen No. 000 of 0000 na te schuren, wat ook polijsten genoemd kan worden. Wel is waar bestaan er ook polijstmachines, welke goed voldoen, maar bezwarend hiervoor is, dat het polijsten met een roulette geschieden moet, en de galvanische koperneerslag, welke zich op den cylinder bevindt, door de roulette dermate verhit wordt, dat het afbladert en de cylinder onbruikbaar

wordt. De Frankenthaler machinefabriek heeft een speciale polijstmachine gebouwd, waarvan ik echter niet veel goeds kan mededeelen.

De cylinders zijn geschikt om 8 tot 10 maal te gebruiken en kunnen evenveel maal uitgeslepen worden.

Wil men echter nieuwe cylinders aanschaffen, dan houde men er rekening mede, dat de Fransche cylinders de beste zijn. Deze zijn iets dunner van staal, zoodat, wil men den bruikbaren omvang bereiken, de laag koper iets dikker moet zijn en wel $1\frac{1}{2}$ m.M. inplaats van 1 m.M. zooals bij de Duitsche cylinders. De dikkere laag galvanisch koper heeft een groot voordeel en wel, dat men nooit behoeft te vreezen het staal bloot te leggen door slijpen. Zou dit gebeuren, dan is men verplicht deze naar de fabriek terug te zenden, of een speciale galvanische inrichting aan te schaffen.

Gedurende het slijpen draait de cylinder in water, wat noodzakelijk is.

Bij het slijpen heeft de slijper speciaal goed uit te kijken, dat in de steenen geen fouten aanwezig zijn, omdat een enkel vreemd korreltje het geheele slijpen vergeefs maken zou daar het den zachteren koperen neerslag van den cylinder verkrassen zou, en het geheele werk opnieuw begonnen moet worden, wat vanzelfsprekend een verlies aan arbeidsloon, tijd, en materiaal beteekent.

De firma Matlith Kunststeinwerk Distler & Wenzel te München, heeft een kunstlijpsteen voor den diepdruk in den handel gebracht, welke vooral de kostbare Engelsche stenen goed vervangt.

Nadat de cylinder, na het polijsten met het fijnste amerilpapier, een tamelijk mooien glans verkregen heeft, is deze weer gereed voor een nieuwe etsing. Maar aangezien het uitslijpen een grens heeft, en om den vereischten omvang, welke bijv. voor de „Palatia”-cylinder 78 c.M. en $8\frac{1}{2}$ m.M. is, niet te klein te maken, is men verplicht den cylinder opnieuw op te koperen door middel der galvanoplastie. Dit geschiedt door een speciale inrichting welke door de firma K. Walter te München geleverd kan worden en welke zeer zeker de beste is. Buiten deze levert de Langheim Pfanhauser Werke A.G. te Leipzig ook een soortgelijke inrichting, welke echter de meest onpraktische verkoperings-inrichting is, die ik ooit gezien heb.

Ik zal mij dus beperken en alleen de verkoperingsinrichting der firma K. Walter eenigszins bespreken. Om te beginnen zal ik aannemen, dat een cylinder voorhanden is, zonder eenigen koperneerslag. Deze wordt vooraf goed gereinigd, met krijt ontvet en met verdund zwavelzuur 1 : 5, met een messingborstel goed afgeborsteld, waarbij vooral de kanten niet vergeten mogen worden. Hierna spoele men goed met water af. De staalhuls is nu gereed om in het voorverkoperingsbad, hetwelk zich in een steenen bak bevindt, gedaan te worden.

Men schakelt den stroom in op ongeveer 6 Volt. De cylinder of huls wordt voortdurend gedraaid en in het begin goed met den messingborstel overal geborsteld. Het voorverkoperen duurt ongeveer 20 à 30 minuten. Men vergeet niet de anoden (stukken rood koper) af en toe uit te nemen om den groenen neerslag onder schoon water af te borstelen.

Wanneer nu de cylinder voldoende voorverkoperd is, wordt deze uit het bad genomen en opnieuw goed schoongemaakt met krijt, om hem dan in het werkelijke verkoperingsbad te doen, wat na het schoonmaken vlug moet gaan. Zoodra de cylinder in het bad is wordt de koppeling ingestoken en het drijfwerk ingeschakeld, zoodat de cylinder direct draait, en dan de stroom op 100—150 Amp. ingeschakeld.

Zou de behandeling tusschen het voorverkoperen en het opkoperen te lang duren en de cylinder zwart worden, dan moet opnieuw voorverkoperd worden. Na verloop van een uur kan men den geheelen stroom inschakelen en zet men de agaatstenen op den cylinder. Een cylinder welke reeds verkoperd is, maar alleen verdikt moet worden, vereischt, als deze nog met etsing voorzien is, dat hij eerst uitgeslepen wordt.

Het opkoperingsbad is zeer gevoelig en moet altijd zuiver wezen. Nooit mogen er vreemde bestanddeelen inkomen, zooals bijv. ijzer, kwikzilver, kalk, krijt of olie, het zou daardoor onbruikbaar worden.

Aan het voorverkoperingsbad wordt van tijd tot tijd cyankali en amoniak 0.900 toegevoegd, dit alleen wanneer het slecht werken zou.

Het opkoperingsbad wordt na 20 à 25 cylinders goed gefiltreerd en de bak grondig schoongemaakt.

De bestanddeelen van het opkoperingsbad zijn ongeveer als volgt.

300 Liter ged. water, 320 Kg. rood koper (anoden), 5 Kg. kopersulfaat (kopervitriool).

Eenige technici voegen aan dit bad 3 liter alcohol 96 pCt. toe en 4 schijfjes gelatine van 10 × 20 c.M.

Hiermede is het onderwerp afgehandeld.

Het zetten van advertenties

J. AARDEN—AMSTERDAM

DE aandachtige lezer zal wel bemerkt hebben, dat we ons tot nu toe bepaalden tot de „gewone” en de „bijzondere” advertentie. Tusschen dezen ligt de „middelmatige” n.l. de advertentie met rand en de advertentie met vlakvulling.

De adverteerder ziet wel gaarne een rand om zijn advertentie, omdat hij veronderstelt dat zij daardoor beter aan haar doel: „reclame maken”, zal beantwoorden.

Zeker is dat ook het geval, mits de advertentie met rand niet omringd wordt door

advertenties, die eveneens omrand zijn. Dit laatste is maar al te dikwijls het geval, doordat

EIGEN HAARD
 GROOTE MARKT 122
 's-HERTOGENBOSCH

**ARTISTIEKE
 MEUBELLEN**

VOOR SERRE
 EN HUISKAMER

10 EIGEN TOONZALEN

A.

iedere zetter op bevel of omdat hij daardoor de opgegeven plaatsruimte gemakkelijk kan vullen of omdat hij meent daardoor een mooiere advertentie te verkrijgen, om de meeste advertenties, die hij zet, een rand plaatst. Hierdoor is 90 pCt. van de advertenties van een rand voorzien en al zal de opmaker er rekening mee willen (en kunnen) houden en trachten om de advertenties met rand van elkaar te scheiden door advertenties zonder rand, dan zal hem dat niet mogelijk zijn doordat er te veel met en te weinig zonder rand zijn. Wil een rand de advertentie werkelijk meer in het oog loopend maken, dan moeten niet alle adver-

EIGEN HAARD
 GROOTE MARKT 122
 's-HERTOGENBOSCH

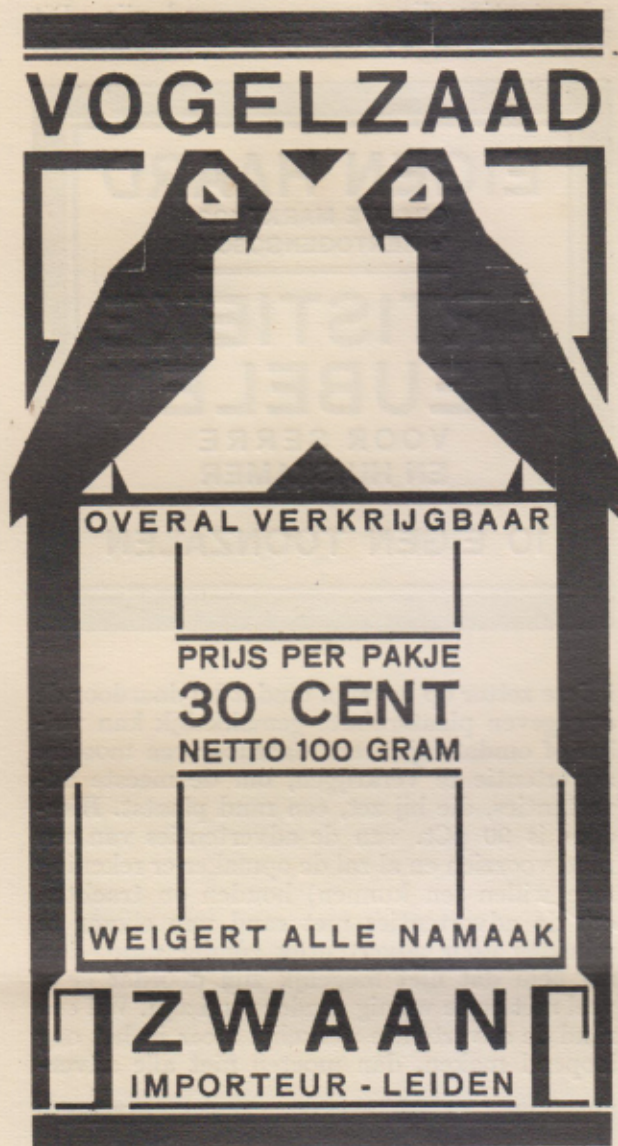
**ARTISTIEKE
 MEUBELLEN**

VOOR SERRE
 EN HUISKAMER

10 EIGEN TOONZALEN

B.

tenties omrand worden, althans niet alle advertenties met een rand bij elkaar gezet worden, maar moeten de bij elkaar geplaatste



ONTWERP VERPAKKING, VAN J. AARDEN, AMSTERDAM

advertenties beurtelings wel en niet omrand zijn. Daardoor komt de een door de andere uit, evenals dat het geval is, wanneer lichte en zware advertenties elkaar afwisselen.

Om een zoodanige plaatsing te verkrijgen is echter overleg noodig tusschen de zettters onderling en de zettters en de(n) opmaker(s), zelfs tusschen de zettters, administratie en opdrachtgever. En daar dit, vooral voor dagbladen, te veel voeten in de aarde heeft, zal een en ander wel tot de vrome wenschen blijven behooren. Toch meende ik erop te moeten wijzen, dat het plaatsen van een rand om een advertentie niet altijd het resultaat heeft dat men er van verwacht, als de plaats, waarop zij geplaatst wordt, niet meewerkt, en kunnen zij, die daaraan niet dachten, daarmee voortaan zoo mogelijk rekening houden.

De dikte van een advertentie-rand is afhankelijk van hetgeen men er mede wenscht te

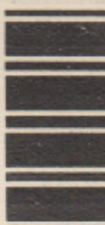
bereiken. Wil men de advertentie door den rand in het oog laten springen dan zal de rand extra breed moeten zijn wanneer althans alle omringende advertenties ook omrand zijn, waardoor de mogelijkheid niet is uitgesloten dat hij den tekst verdringt (zie voorbeeld A). Wil men door een rand de advertentie mooier maken, dan is het zaak een rand toe te passen, die, wat zwaarte en ornament betreft, in overeenstemming is met de letters en daardoor hiermede een harmonisch geheel vormt (voorbeeld B). Tenslotte „doet” het die advertentie, hetzij met of zonder rand steeds het best, waarbij het aangeboden of gevraagde artikel, de hoedanigheid of prijs daarvan en het adres duidelijk en opvallend geplaatst zijn.

Wanneer een advertentie door het maken van meerdere „smalle” regels in de hoogte gevuld moet worden, ontstaan er vanzelf groote witplekken, die er zich bij uitstek toe leenen om een eenigszins bijzonder uiterlijk aan de advertentie te geven. De open ruimten worden dan door forsche lijnstukken gevuld en boven den eersten en onder den laatsten regel eveneens een lijn aangebracht, om het karakter van de „vulling” door de geheele advertentie door te voeren (zie voorbeeld C.) Op de manier, zooals bij het voorbeeld, kunnen de forsche stukken eenigszins worden verlevendigd.

Als regel kan worden aangenomen, dat, wanneer men lang over iets praat (of schrijft) datgene wat eerst klaar en duidelijk was, door de veelheid van woorden wordt verdoezeld. Ik meen dan ook dat over het zetten van advertenties voldoende geschreven is, want door er nog meer van te willen schrijven, zou ik moeten gaan zoeken naar buitennissigheden, wat de oorzaak zou kunnen zijn, dat het meer eenvoudige (en meest noodige) verduisterd werd.

In de plaats van het zetten van advertenties zal met een volgend artikel een aanvang gemaakt

BETER WERK



Ons bedrijf heeft niet alleen een enorme capaciteit en de grootste letterkeuze doch specialeert zich eveneens op het „Betere” werk. Bedenkt dat deze factoren vereischt zijn om Uw zetwerken, met vol vertrouwen en bij voortduren, door de loonzetterij te laten vervaardigen.

MACHINALE LOON-ZETTERIJ RAAD & LINDEN

c.

worden met een niet minder belangrijk onderwerp, n.l. het zetten van staat- en tabelwerk.

Allerhande voor machinezetters

G. ENTERS—AMSTERDAM

HET zoeken naar een automatische potvuller, waardoor het onderbreken van den zetarbeid, door het telkens bijvullen van den loodpot, overbodig wordt, is bijna zoo oud als de zetmachine zelf.

Reeds een goede twintig jaar geleden, werd op een der Amsterdamsche drukkerijen een automaat aan de zetmachine aangebracht, waarin de gebruikte regels konden worden opgestapeld, en welk mechaniek dan telkens als de machine een regel had gegoten, door een vernuftig werkende inrichting een regel doorliet. De stand van het lood in den pot bleef dus, behoudens dat er bij het gieten wat meer lood dan voor een regel noodig is verloren gaat, vrijwel gelijk. Daarbij had deze potvuller het dubbele voordeel, dat niet alleen de arbeid voor het inwerpen van een blokje lood in den pot werd uitgewonnen, maar tevens de arbeid noodig voor het omsmelten van de gebruikte regels in blokjes metaal.

Echter bleek juist deze laatste arbeidsbesparing een van de grootste bezwaren voor het in gebruik nemen van dezen potvuller, omdat door het bijvullen met gebruikte regels het lood niet alleen zeer snel verarmde, maar tevens al het vuil, dat anders bij het omsmelten in den grooten ketel werd afgeschept, thans in den loodpot kwam, met al de narigheid (als stank, spoedige vervuiling van pomp en pompkoker, enz.) daaraan verbonden. Ook werkte het uitlaatmechaniekje, waardoor de regel moest vallen, niet altijd even accuraat, met als gevolg stagnatie, waardoor de winst aan uitgespaarden arbeid weer verloren ging.

De automatische potvuller, waarvoor in den laatsten tijd door de M.A.G. nogal reclame wordt gemaakt, berust grootendeels op hetzelfde systeem, alleen zijn de regels vervangen door een halfronde staaf zetmachine-metaal van circa 68 c.M. lengte, welke rust op een wormschroef, zóó, dat de onderkant van de staaf vlak boven de metaaloppervlakte van den pot staat. Vermindert nu het lood in den pot dan zakt de staaf en door het vloeiend lood wordt slechts zooveel afgesmolten als voor het op één hoogte blijven van het metaal in den pot noodig is.

De M.A.G. geeft in zijn advertenties te kennen, dat door het aanschaffen van dezen automatische potvuller een 10 pCt. hogere rentabiliteit van de zetmachine kan worden verkregen. Dit achten wij wel wat over-

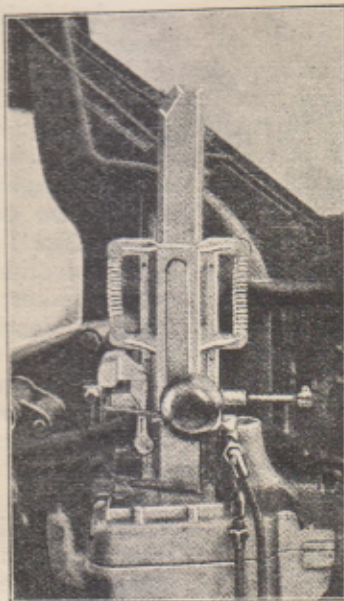
dreven. Nemen wij aan dat een machinezetter voor het opstaan en inwerpen van een blokje lood in zijn pot (althans als hij daarvan niet een uitstapje maakt) een verlies aan zetarbeid heeft van 10 seconden. Bij een gebruik van 20 à 25 blokjes lood per dag, geeft dat een besparing van $3\frac{1}{2}$ à $4\frac{1}{2}$ minuut. Een besparing die alleen van beteekenis wordt bij een groot aantal zetmachines omgeslagen over een jaar. Te meer waar een besparing door het verkrijgen van een constante warmte van het metaal, niet meer van invloed is, daar door het tegenwoordig meer en meer toepassen van elektrische verwarming, ook bij het gebruik van blokjes metaal een gelijkmatige verhitting van het lood voldoende verzekerd is.

Rekenen wij dan nog, dat toch ook zoo nu en dan een nieuwe staaf metaal moet worden ingezet en dat bij het schoonmaken van de pomp en den pompkoker het geheele mechaniek van de machine moet worden afgenomen en weder opgezet, wat toch altijd wel wat oponthoud geeft, dan lijkt ons de werkelijke arbeidsbesparing niet zoo heel groot. Toch blijft het natuurlijk een voordeel en ligt het geheel in de lijn van het tegenwoordig begrip van efficiency, als de zetter bijna onafgebroken voor zijn toetsenbord kan blijven zitten en zijn geheele aandacht kan geven aan den zetarbeid.

Ook de Intertype Maatschappij is niet achterwege gebleven met het construeeren van een automatische potvuller. (Zie afbeelding.) Bij een bezoek aan de Lettergieterij „Amsterdam”, kon aan mijn verzoek om dezen potvuller in werking te zien, niet worden voldaan, omdat hij ter proefneming op een der Amsterdamsche drukkerijen was geplaatst en meerdere exemplaren op 't oogenblik niet aanwezig waren.

Behoudens de enkele inlichtingen, die ons werden verstrekt, zijn wij dus voor een bespreking aangewezen op bijgaande afbeelding. En dan komt het ons voor, dat ook hier hetzelfde idee is gevolgd als bij den potvuller der M.A.G. Een staaf metaal van ongeveer 12 K.G. smelt automatisch af in verhouding tot het verminderen van het metaal in den pot. Een drijvende vlotter, die met het lood meezakt en door een gebogen stang met het doorlaatmechaniek is verbonden, regelt volgens onzen zegsman onfeilbaar het smeltingsproces en sluit de mogelijkheid uit, dat de toevoer van metaal groter zou kunnen zijn dan de afvoer bij het gieten.

Een andere nieuwigheid bij dezen potvuller is het belsegnal.



Een automatische potvuller.

Zoodra de staaf metaal zoover is afgesmolten, dat het tijd wordt, om de aandacht van den zetter te vestigen op de noodzakelijkheid van het inzetten van een nieuwe staaf, gaat bij het gieten van elken volgenden regel een luid signaal. Daardoor wordt voorkomen, dat de staaf ongemerkt geheel wegsmelt, de pot te leeg wordt, en daardoor tijdverlies ontstaat, omdat de nieuw ingezette staaf niet dadelijk op de juiste temperatuur is voor het afsmelten. De beide spiralen, die wij op de afbeelding zien, doen alléén dienst als handvatten en hebben dezen spiraalvorm gekregen, omdat zij zoo niet te warm kunnen worden en het dus mogelijk is het geheele apparaat elk oogenblik in den kortst mogelijken tijd van de machine af te nemen en weer op te zetten.

Overigens blijft ook bij dezen potvuller onze eindindruk, dat van een hoogere rentabiliteit van eenige beteekenis van de zetmachine, eerst dan gesproken zal kunnen worden als een groot aantal machines in bedrijf zijn. Temeer daar voor het gieten van de bijpassende staven, een speciale inrichting zal moeten worden aangeschaft, wat ook weer geld kost.



Het inslaan van vormen

CHR. MIEREMET—AMSTERDAM

OM de pagineering van 4 pagina's op de pers na te zien, stolpt men het van te voren schoongesneden vel door den weerdruk en slaat dan het bedrukte vel over de smalle zijde dubbel alsof het een strook moet worden, wat ook inderdaad het geval is; daarna over den langen kant dichtslaan.

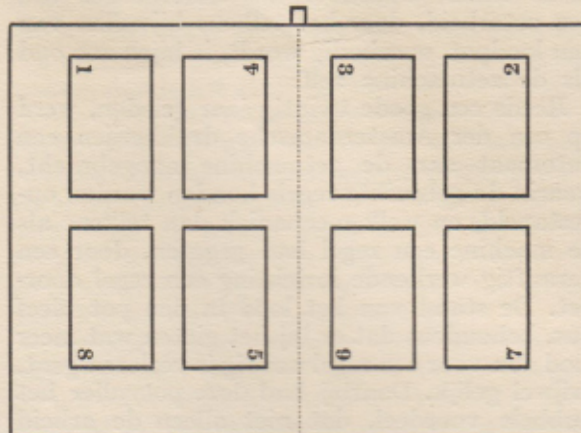
In dit geval blijft de zij-aanleg staan, doch men zette deze precies in het midden van de korte zijde van het papier; dit voorkomt voor den drukker veel gescharrel met het registeren als het papier op deze zijde mocht uit- of inloopen, iets wat haast in de meeste gevallen voorkomt.

Mocht de machine niet van zoodanige constructie zijn, dat dit te verkrijgen is, dan moet een aanleg van stevig carton op de inlegtafel gemaakt worden.

Deze moeilijkheden zijn niet verbonden aan 8 en 16 pagina's, omdat deze vormen niet gestolpt worden; evenwel moet daarbij de besproken aanleg worden omgezet, doch behoeft

hiervoor weer geen schoongesneden papier gebezigd te worden.

Het inslaan van 8 pagina's oblong-formaat is heel iets anders dan dat van gewoon formaat



8 pagina's oblong.

pagina's. Niet alleen dat de schoon- en weerdrukstapels van rechtsche en linksche plaats moeten verwisselen, maar ook het uitzetten is anders. Thans is links schoondruk en rechts weerdruk, terwijl deze stapels op de plaats komen te staan van pagina's 8 en 7.

Pagina 1 wordt in de verste hoek geplaatst, pagina 4 daar naast, dus tegen het kruis; er onder pagina 5, terwijl pagina 8 al reeds op z'n plaats staat. Met de rechterhelft, te beginnen met pagina 2, wordt in tegenovergestelde richting gehandeld.

Om de overtuiging te hebben of de pagina's goed uitgezet zijn, moet men die, welke in de lengte tegenover elkaar staan optellen, waarbij weer het cijfer 9 moet worden verkregen.

Het formaat-maken kennen wij nu, daarom zal ik alleen nog maar een aanwijzing geven aan den drukker, hoe het vel te vouwen bij het stand maken en controleeren van het pagina-cijfer, hetwelk gebruikelijk op de machine geschiedt. Zoodra 8 pagina's heen en weer getrokken zijn en het vel doorgesneden is, wordt dit vel tot een z.g. strook gevouwen en eerst dan de lengte dubbel geslagen. Bij 16 pagina's moet men ook weerdrukken en doorsnijden. Als pagina 1 aan de linkerzijde onder ligt, van den inslaander af, gaat de rechter helft over op de linker; wij krijgen dus een half vel. Sla dan in dezelfde beweging bijv. pagina 5 op pagina 4 tot een strook en de pagina's 8 en 9 zullen boven komen te liggen. Vervolgens dubbel slaan en pagina 1 zal boven komen.

Men ziet op de volgende afbeelding, dat in geval van 16 pagina's, de schoondruk weer rechts staat.

Evenwel dien ik er bij op te merken, dat bij het uitzetten van pagina's, nu niet bepaald star vastgehouden behoeft te worden aan wat links of rechts moet staan; zouden wij den vorm omdraaien (dus de pagina's 3, 4, 13, 14

tegen den aanslag) dan is dit reeds het geval niet meer.

Met dit laatste bedoel ik, dat wanneer bijv. in pagina 1 om de 500 druks een verandering moet plaats vinden, de zetter, die deze verandering moet aanbrengen, daardoor verplicht zou zijn vele malen „onder de rollen” te moeten



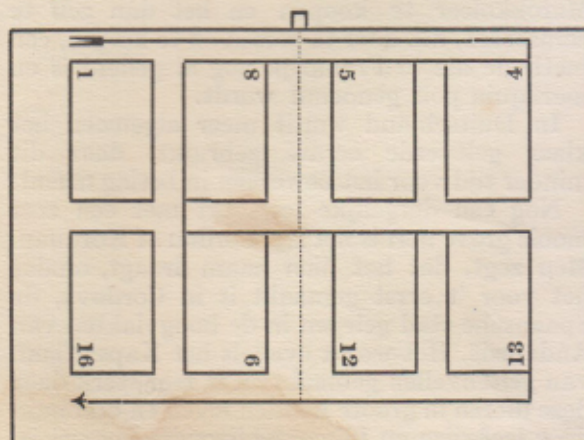
zitten, wanneer het een beduidende oplage betreft, wat o.a. bij prospecti veel het geval is.

Dikwijls wordt dit euvel pas geconstateerd, wanneer de zetter, gewapend met galei en els, voor het drukfundament verschijnt.

Dit geldt niet voor de vormen welke ik met absoluten aanleg voor de vouw-machine heb aangegeven. Wel kunnen deze vormen anders worden ingeslagen wanneer de vellen met de hand gevouwen worden. Ook daarvan zal ik een voorbeeld geven, doch wij blijven nog even bij het onderwerp: oblong. Om hiervan een schoondruk uit te zetten, gaat men als volgt te werk.

De pagina's zet men nu niet parallel met den aanslag, gelijk 16 pagina's schoon- en weerdruk in één vorm, doch zij moeten een kwart slag gedraait worden, gelijk 8 gewone pagina's uitgezet behooren te worden. Het uitzetten kan het gemakkelijkst als volgt worden voorgesteld:

Begonnen wordt met pagina 1, waartegenover pagina 4 en dan vervolgens zooals het volgende voorbeeld aangeeft.



Het leder

H. DUIJVEWAARDT—UTRECHT

DOOR sommige uitgevers wordt het gekorrelde schapenleer dikwijls voor groote partijen losse half leeren banden gebruikt en dan ook chagrinleer genoemd. Zulke banden worden dan geheel klaar gemaakt en op de pers gedrukt en de boeken later ingehangen.

Voor goede half of heel leeren banden is het schapenleer echter, hoe mooi ook geperst en gekleurd, niet geschikt. Door de zachtheid van de opperhuid (epidermis) heeft het zoo weinig weerstand, dat het leer aan de boeken waar stootkanten zijn, zooals aan onder- en bovenkant bij de inslagen en ook aan de hoeken spoedig geschaafd en kaal wordt.

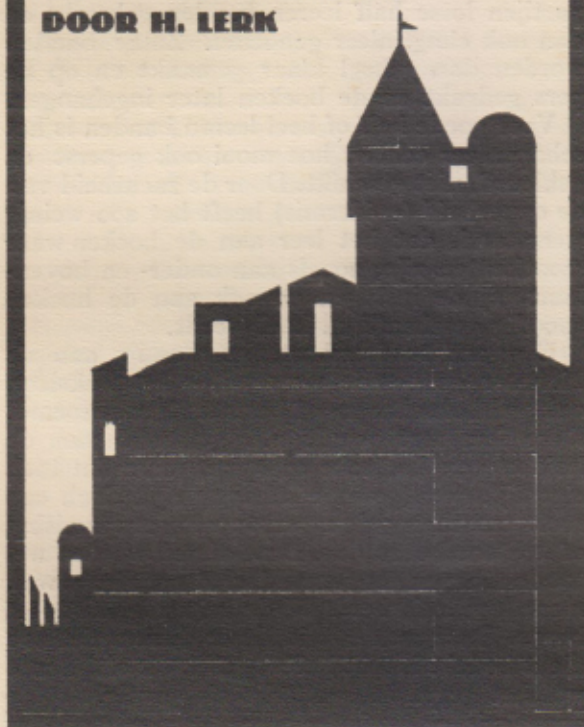
Een andere leersoort, zeer nauw aan de hiervoor genoemde verwand, is het boksleer, ook wel bokschaaps- of bastaardleer genoemd. Deze leersoort wordt n.l. gemaakt van de huiden van Indische schapen, maar dat toch eigenlijk geen gewone schapen zijn, doch een soort tusschen geit en schaap in, een kruising of bastaardsoort dus. Deze dieren worden wel tot de schapen gerekend, doch dragen geen wol, maar hun huid is als bij de geiten bedekt met haren. Daar nu de huid dezer dieren niet zoo dicht bedekt is met haren, gelijk dit altijd met wol het geval is, heeft dit als gevolg, dat de opperhuid ook minder poreus, dus niet zoo los is en sterker dan bij de gewone schapenhuid. Deze huiden worden in scheepsloadingen uit Engelsch-Indië gelooid naar Londen aan de markt gebracht en door de leerfabrieken in Engeland en van het Continent (vasteland) gekocht, om ze voor verschillende doeleinden tot leer te bewerken.

Het is een tamelijk goede leersoort, die de meest verschillende bewerkingen toelaat en daardoor uitnemend geschikt is voor het z.g. luxe klein- en modewerk, zooals kerkboekjes, nota's, albums en dergelijke meer. De meest voorkomende soorten zijn de machinaal generfde, de gebatikte en gemarmerde soorten. Verder de fantasie-persingen en kleuren, waardoor ze gaan gelijken op de huiden van slangen, krokodillen enz., en de gladde soorten die voor het betere werk gebruikt worden in de plaats van schapenleer. Ook wordt van deze huiden veel het fluweel of wildleer gemaakt, dat men ook wel Peau de Suède noemt. Bij die soorten is de vleeschzijde zacht (fluweel) gemaakt en de bovenzijde glad gelaten. Over het algemeen laat het bastaardleer zich goed verwerken en is zacht, waardoor het om de boeken aange-naam aanvoelt.

Een goudversiering is op de gladde soorten heel mooi, men moet echter oppassen met eiwit, daar het spoedig vlek, Voor best werk is dit leer echter niet sterk genoeg, daar het ook meestal gauw kaal wordt aan de randen.

RIJNBURCHTEN EN -SAGEN

DOOR H. LERK



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

De diersoort, welks huid de meest verschillende leersoorten oplevert, is zeer zeker de geit. Hiermede gaat het echter niet als met de schapen- en bastaardhuiden, die door kunstmatige bewerkingen zoo worden, dat ze een imitatie zijn van de meest verschillende dierhuiden en dat dus slechts een camouflage, een wegdoezelen is van het oorspronkelijke soort. Neen het geitenleer is en blijft geitenleer, doch krijgt die verschillende benamingen voor de soorten alleen naar aanleiding van den aard en herkomst der huiden.

Zoo worden deze leersoorten onderscheiden in Boksaffiaan en Kapsaffiaan, in Marokko en Cordouan, in Nigger en Oazen, in Karavanen en Chagrinleer, en vraagt men dan, welk dier moest zijn huid afstaan voor deze leerbereiding, dan kan het antwoord niet anders luiden dan: „de geit”.

Het boksaffiaan komt voor het grootste gedeelte van de huiden der Indische geiten en deze zijn betrekkelijk klein.

De grootere soorten verkrijgt men van de Europeesche geiten, daar deze grooter worden dan de Indische. Daarbij zijn de Indische geiten dieren die meer wild in kudden leven en door de natuur gehard worden, wat grooten invloed uitoefent op de gesteldheid van de huiden. Het leer van zulke huiden bereid, is

zeer taai en heeft een vaste nerf. De vellen worden ook bereid als gechagrineerd boksaffiaan. Het is dan slechts iets duurder dan het schapenleer, maar veel sterker. De boksaffiaan die van gewone geitenvellen gemaakt worden, zijn grooter dan de reeds genoemde en hebben ook nog het voordeel, dat ze meer gaaf zijn, dus zonder ruwe vlekken of krassen.

Dit komt doordat deze geiten staldieren zijn, die door hun leefwijze minder kans beloopt hun huid te beschadigen.

Het z.g. Kapsaffiaan komt van de Kaapsche geit. In groote kudden worden deze aan de Kaap gekweekt en haar vellen naar Europa verzonden. Dit leer wordt ook wel Marokko-, Maraquin- of Levanteinsch Marokkoleer genoemd. Het zijn over 't algemeen groote zware vellen, met een prachtige grove nerf. De vormen dezer nerven zijn niet rond gelijk bij de chagrinsorten, maar z.g. wratachtig gevormd. Daarbij is het zeer sterk, ja haast onverslijtbaar, een reden temeer, waarom het aan te bevelen is voor fijn handwerk en door boekenliefhebbers bij voorkeur als materiaal voor hun boekbanden wordt verlangd. Om echter eenige onderscheiding te hebben tusschen deze soorten, die eigenlijk alle gelijk zijn, kan men meest als regel aannemen, dat onder de benaming Saffiaan dan de fijngenerfde huiden bedoeld worden. De zeer grove heeten dan Marokko of Maraquins. Een zeer sterke leersoort, waarvan het gebruik in de laatste jaren wel iets minder geworden is, vinden we in het z.g. Ecrasé-leer. Dit leer wordt uit dezelfde huiden gemaakt als de hiervoren genoemde. We zouden het ook vlak gedrukt Marokkoleer kunnen noemen. De vellen worden n.l., nadat ze met de hand generfd zijn, geëgaliseerd, dus over 't geheel gelijk, dat is dunner gemaakt. Daarna worden de nerven dan machinaal neergeperst, waardoor ze donkerder en glanzend worden, en de voren, die tusschen de nerven waren, nu lichter doen voorkomen, waardoor ze zich mooi scherp afteekenen. Later worden ze dan nog machinaal nagekolfd en verkrijgen daardoor een prachtig glanzende diepe kleur. Vele binders geven echter de voorkeur eraan om 't leer als Marokkoleer te koopen en het dan zelf te ecraseeren, n.l. door te persen en te kolven, een methode die in Frankrijk nog al geliefd is en maraquin poli genoemd wordt.

In Duitschland wordt meer algemeen het klaar geleverde ecrasé gebruikt, daar dit minder tijd voor het bewerken in beslag neemt.

Nog een dergelijke leersoort met een zeer mooie grove nerf is het z.g. Cordau of Korduan. Men zegt, dat het dien naam draagt, omdat het voor 't eerst gemaakt is in Cordova, de Spaansche stad gelegen in de hoogvlakten van Andalusië. Het wordt evenals het Kapsaffiaan van geitenvellen gemaakt en is zeer sterk daar deze dieren in groote kudden leven en hun huid door leefwijze, en klimaat bijzonder gehard is.