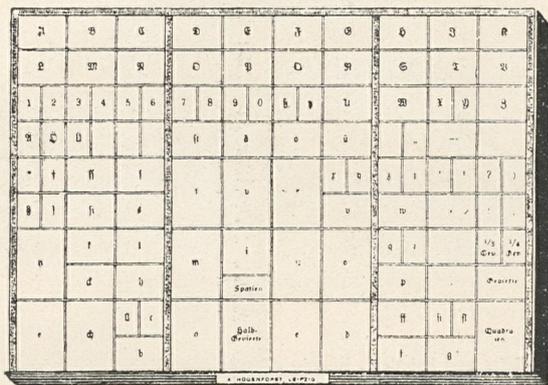


Die Arbeit des Setzens

geschieht in folgender Weise. Der zum Setzen erforderliche Winkelbaken wird auf die in Betracht kommende Zeilenbreite gestellt und vom Setzer in die linke Hand genommen. Mit dem rechten Daumen und Zeigefinger wird nunmehr ein Buchstabe nach dem andern ergriffen und im Winkelbaken von links nach rechts auf die in letzteren eingestellte Setzlinie (ein dünner Metallstreifen in Höhe der Typen) aneinander gereiht und zwar mit der Signatur (eine Einkerbung an der Type) nach vorn. Nach jedem Wort wird ein Auschlußstück



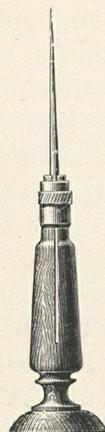
Einteilung eines Frakturkastens.



Winkelbaken.



Pinzette.

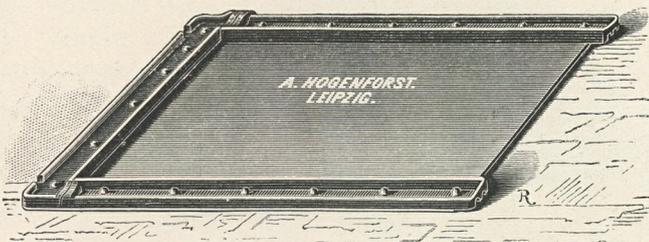


Ahle.

gesetzt und die beinahe volle Zeile durch vermehrte oder reduzierte Auschlußstücke ausgeschossen und zwar so, daß keine schlechten Worttrennungen am Ende der Zeilen entstehen. Auch dürfen die Wortzwischenräume nicht zu große und ferner müssen sie gleichmäßig fein. Auf diese Weise wird Zeile für Zeile gesetzt, bis der Winkelbaken gefüllt ist. Dann werden die Zeilen ausgehoben und auf ein Setzschiff gestellt,

woschließlich der fertige Satz mit einer Schnur ausgebunden und entweder ein Bürstenabzug oder in der Handpresse ein Abzug zum Korrekturlesem gemacht wird. Nachdem etwaige Fehler im Satz korrigiert

sind und beispielsweise für ein zu druckendes Buch die erforderlichen Seiten (Kolumnen) für einen Druckbogen fertig sind, kann die zweite Hauptarbeit, das Drucken vor sich gehen. Ist die Satzform jedoch ausgedruckt, dann wird sie mit Lauge oder Benzin gewaschen und die Typen, Auschlußstücke usw. werden abgelegt, d. h. wieder in die Setz- und Auschlußkästen befördert.



Setzschiff.