

Seiden- und Kupferdruckpapier bestehende, mit extra präparierter Kleistermasse aufeinandergeklebte Papierschicht (die Matrizentafel) in feuchtem Zustande auf die Form gelegt und mit einer Bürste in den Satz eingeklopft. Nach Beendigung dieses Einschlags werden die tiefen Stellen mit Matrizenpulver ausgefüllt, nochmals ein Deckbogen eingeschlagen und die mit Trockenfließpapier und Filz bedeckte Form in die erhitze Trockenpresse gebracht, aus der sie nach einiger Zeit herausgenommen und die getrocknete Matrize vom Satz abgenommen wird. Dann wird die Matrize an den Rändern beschnitten, an der einen Seite mit einem Bogen Deckpapier versehen und in dem Gießinstrument abgegossen. Auf diese Weise erhält man einen scharfen Abguß des Letternsatzes. Die Matrizen können mehrere Male zum Gießen benutzt werden. Es lassen sich schrift hohe Platten gießen, doch beträgt die Stärke der Platten in der Regel nur ca. 5 Zentimeter, weil die Stereotypplatten, nachdem man sie mit der Hand- oder Kreisläge auf die richtige Größe geschnitten und mit dem Bestoßzeug sowie verschiedenen Sticheln fertig gemacht hat, zum Druck auf eiserne oder hölzerne Unterlagen befestigt werden. Die nebenstehende Abbildung ist eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal“ der Firma A. Hogenforst, Leipzig. Das Gießinstrument wird hier gleichzeitig als Trockenpresse benutzt. Für den Zeitungsdruck benutzt man auch die Kaltstereotypie, die sich von der gewöhnlichen Papierstereotypie nur dadurch unterscheidet, daß die Matrize noch in feuchtem Zustande von der kalten Satzform abgenommen, in einen Doppelrahmen gelegt, darin festgespannt und über den heißen Metallkeffel gelegt wird. Über dem heißen Metall trocknet die Matrize in zwei bis vier Minuten.

Die Anfertigung der Matrize bleibt bei der Rundstereotypie dieselbe wie bei der Flachstereotypie, nur erfolgt der Guß in einem Gießinstrument, das im Innern der gleichen Rundung entspricht, die die Rotationsdruckzylinder besitzen. Ferner ist das Gießinstrument in einer Hälfte mit Rippen versehen, so daß der Grund hohlfußartig erscheint.

Zur Vervielfältigung von Autotypen und Holzschnitten sowie Strichzügen eignet sich die Stereotypie nicht, sondern hier sind mittels der Galvanoplastik (s. d.) anzufertigende Druckstöcke am Platze. Die für den Illustrations-Rotationsdruck notwendigen Platten werden zwar mittels Stereotypie hergestellt, doch wird die Illustration aus der Platte herausgefägt und durch Einlöten bzw. Einsetzen eines Galvanos ersetzt.

Die Kunst im Buchdruck.

Der Buchdruck teilt sich in der Gegenwart mehr und mehr in drei Spezialgebiete, und zwar in Zeitungs-, Werk- und Akzidenzdruck. Viele große Zeitungsbetriebe befassen sich heute mit dem Druck von Akzidenzarbeiten: Rechnungs- und Mitteilungsformulare, Briefbogen, Briefumschläge, Karten aller Art, Preislisten, Kataloge usw., nicht mehr, während viele Druckereien neben dem Werkdruck auch den Akzidenzdruck pflegen. Andererseits betreiben wieder viele Druckereien die Anfertigung von Akzidenzarbeiten als Spezialität, und eine große

Zahl kleiner Druckereien können, da sie nur über wenige, zumeist kleinere Maschinen: Tiegeldruck- oder Schnellpressen und über wenig umfangreiches Schriftenmaterial verfügen, nur kleinere Druckarbeiten, jedoch auch Preislisten, Kataloge, Broschüren usw. herstellen. Der

Zeitungsdruck

steht hinsichtlich quantitativer Leistung auf einer hohen Stufe, was durch die Erfindung der Rotations- und Setzmaschinen leicht zu verstehen ist. In bezug auf Qualität der Zeitungen ist jedoch das Gegenteil zu sagen. Der Kunstgeschmack unserer Zeit spiegelt sich nicht in den Tageszeitungen wieder. Die Qualität des gewöhnlichen Zeitungssatzes ist leider durch die Einführung der Setzmaschinen keine bessere als in früheren Jahren geworden. Werden die Zeilengießmaschinen nicht gut instand gehalten und die Matrizen nicht von Zeit zu Zeit erneuert, so bilden sich die sogenannten „Spieße“, d. h. zwischen den einzelnen Buchstaben der Worte treten haarcharfe Striche hervor, die sich beim Lesen recht unliebsam und störend bemerkbar machen. Wegen dieses Übelstandes, und um die häufigen kostspieligen Neuananschaffungen von Matrizen zu umgehen, schaffen manche Zeitungsbetriebe die Einzelbuchstaben-Setz- und Gießmaschine Monotype an, bei denen die „Spieße“ wegfallen. Betrachtet man sich den Inseratenteil der Tageszeitungen, so muß man auch hinsichtlich der Ausstattung der Inserate sagen, daß dieser sehr viel zu wünschen übrig läßt. Nur sehr wenige Tageszeitungen weisen geschmackvoll gesetzte Inserate auf. Verschiedene Großinserenten lassen sich deswegen ihre Inserate zeichnen und klischieren, oder in Akzidenzdruckereien herstellen, um gut ausgeführte Inserate zu bekommen. Vieles könnte in bezug auf Inseratausstattung besser werden, wenn die meisten Inserenten erst mal den Unterschied zwischen guter und schlechter Inseratausstattung sehen würden. Dann würde man schon auf eine gute Ausstattung der Inserate dringen. Der Text eines Inserates muß knapp abgefaßt werden, und man muß durch Stich- oder Schlagworte auffällige Wirkungen anstreben. Illustrationen in Strichzeichnung können diesen Zweck wirksam unterstützen. Die Schrift für ein gutes Inserat soll möglichst aus einem Schriftcharakter gewählt werden. Werden in einem Inserat recht viele Schriftgarnituren verwendet, so macht das Inserat einen verworrenen, unruhigen Eindruck. Wird der Text des Inserats aus gleich- oder beinahe gleichgroßen Schriften gesetzt, so tritt schließlich keine Zeile hervor, das Inserat ist charakterlos und fällt nicht auf. Jedes Inserat und überhaupt jede Reklamedrucksache sollte einen „springenden Punkt“, z. B. die Firma- oder eine andere Hauptzeile enthalten, auf die man sofort beim Lesen hinsieht und sich somit veranlaßt fühlt, dem Inserat Beachtung zu schenken. Werden in Inseraten Illustrationen angewendet, so beachte man, daß nur Strichzeichnungen oder ev. Holzschnitte und nur Autotypien mit grobem Raster in Betracht kommen, denn zum Zeitungsdruck wird raubes, gewöhnliches Druckpapier verwendet, auf das sich keine Autotypien drucken lassen.
