

A stereotípia.



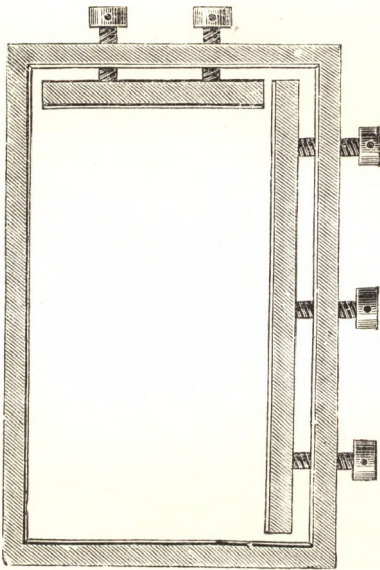
egyalább két évszázadra nyúlik kimutathatólag vissza a stereotípiának a története. Eredeti célja nem is az volt, mint ami kifejlődését az utolsó pár évtizedben oly rendkívül fokozta. A stereotípálás gondolata ugyanis a sok sajtóhiba szülötte. A sajtóhiba mindig és mindenütt bosszantó volt, de legtöbb bajt, zavart és félreértést okozott a tudományos és vallásos iratokban. A leglelküismeretesebb javítás után is, még ha a szedést magát éveken át is megőrizték, vagy összedolés, vagy kihullás, kihúzás következtében történt, legyen az készakarva, avagy véletlenül, hiba csúszott be a nélkül, hogy nyomás előtt észrevették volna. Ez sok kellemetlenséget okozott, mit kikerülendő, előbb drótnak a betűk testén való áthúzásával, majd a betűk aljának összeforrasztásával kísérleteztek, de amint természetes is, mindez nem vezethetett a kívánt célhoz. Így érlelődött meg Müller J. németalföldi református papnak fejében — kíhez később Van der May nyomdász társult — a gondolat, hogy a szedésről negatív gipszmásolatot készítsen s a másolatról aztán a nyomásra szolgáló formát egy darabban kiöntse.

Ma egész más szempontból ítéltetik meg a stereotípálás jövedelmezősége. Ma főként idő- és betüanyag-megtakarítás a célja a stereotípálásnak. S míg egyrésről a napi lapok óriási példányszámban való gyors megjelenhetését teszik lehetővé, másrészt az egyszer megszedett dologról több, az eredetivel megegyező, nyomásra alkalmas lemezt készíthetünk, miáltal nagyobb példányszámok nyomtatásakor betüanyagunkat az olvashatatlanságig való szétnyomástól óvjuk meg.

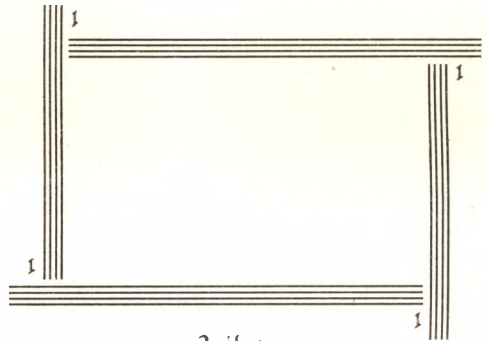
Mint előbb említém, a XVIII. században még ismeretlen volt a most széltében használt papirosba való bepacsokolás. Erre különböző tésztazerű keverékeket használtak, melyeknek fő anyaga gipsz volt. A történelem említést tesz ugyan a XVIII. század vége felé papirosból készült péppel való kísérletről, mely azonban nem vezetett gyakorlati eredményre. A gipsszel való kiöntésnek — a róla készült ólomlemezek minden szépsége mellett is — több igen nagy hátránya van. Először is a gipszmatricáról csak egy öntvényt lehet készíteni, mert az öntés után össze-

török; azután csakis a betűk válláig érő, tehát magas kizáró-anyaggal lehet szedni, különben a matrica beragad s le nem választható; leges-legnagyobb hátránya a mai ember szemében pedig az, hogy igen hosszadalmas. A gipszöntvényt cseréphez hasonló módon ki kell égetni, ami szintén igen sok időt vesz igénybe s a már legutóbb említett ok miatt is a mi mai lázas gyorsaságú technikánkban nem használható.

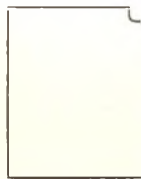
Különböző javításokat eszközölt a gipszstereotípián, amivel használhatóságát nagyban fokozta, 1804 táján a zseniális angol föltaláló Stanhope lord. Mindennek dacára az idő már méhében hordta az átalakulásra alkalmas eszme megtestesülését, a minél egyszerűbb anyagokkal, kerülő utak nélküli, minél gyorsabb gyártást. Csak egy ember kellett, ki éppen ezt az egyszerű, mindenki által könnyen érthető, szinte kézzelfogható dolgot megvalósítsa. Genoux lyoni betűszedője az érdem, hogy 1829-ben



1. ábra. Stereotípiái zárókeret.



2. ábra.



3. ábra.

a többszörösen egymásra ragasztott papirosokban megtalálta az alkalmas anyagot, miből egyszerűen, gyorsan és olcsón több öntésre alkalmas s évekig eltartható s újra is használható matricát lehet készíteni. S bátran

kimondhatjuk: mindenféle stereotípálási munkához ma majdnem kizárólag csakis papirosrétegekből összeragasztott matricákat használunk.

Magát a papiros-stereotípiát is kétfelé oszthatjuk, ugyanis a síma, vagy lapos felületű és félkör-alakú, vagyis körforgó gépekhez való stereotípiára. A két eljárás között azonban az egész különbség csupán abban áll, hogy míg az egyiknél az öntőpalack síma, illetve lapos, a a másiknál az öntőpalack félkör-alakú s a matricát ide félkör-alakúra hajtva kell elhelyezni, melyről öntés után a rotációs gép hengerére teljesen reállító alakú öntvényt nyerünk.

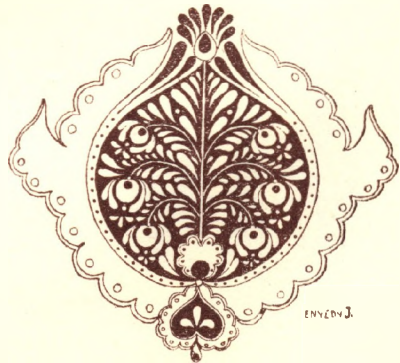
Stereotípálásra csakis teljesen rendben levő, egyenletesen kizárt szedést adjunk, különben egyes sorok, szavak vagy betűk a bezárás után, emelés közben kicsúszhatnak, amely bajon a stereotípör segíthet ugyan s legtöbb esetben erős becsavarás által segít is, ez azonban a betüanyagának válhat kárára.



ENYERŐ J.



ENYERŐ J.



ENYERŐ J.

SZAKTANFOLYAMAINK HALLGATÓINAK MUNKÁIBÓL.

Nyomatott a Világosság könyvnyomdában, Szedő Gáspár és Társa budapesti papírnagykereskedők (VI, Hajós-utca 32) „F/324” jelzésű finom bankposta-papírosára. E papíros ára 47/80 cm. nagyságban 1000 ivonkint 28 korona 80 fillér.



KÖNYVNYOMDÁSOK SZAKKÖRE
& SZAKTANFOLYAMAINAK &
ÉRTESÍTŐJE
BUDAPEST 1905-1906.

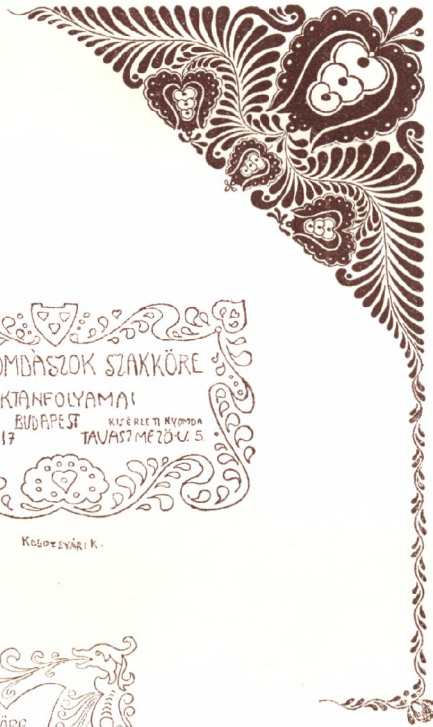


SZAKTANFOLYAMAINK HALLGATÓINAK MUNKÁIBÓL.

Nyomatott a Világosság könyvnyomdában, Szedő Gáspár és Társa budapesti papírnagykereskedők (VI, Hajós-utca 32)
= „Elektra 77” jelzésű finom írógép-papírosára. E papíros ára 47/80 cm. nagyságban 1000 ívenként 28 korona. =



HUBÓTY.



ENYEDY JÁNOS



KOLOZSVÁRI K.



ENYEDY JÁNOS.



KATZLA



ENYEDY JÁNOS

SZAKTANFOLYAMAINK HALLGATÓINAK MUNKÁIBÓL.

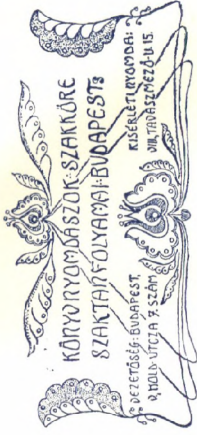
Nyomatott a Világosság könyvnyomdában, Szedő Gáspár és Társa budapesti papírnagykereskedők (VI, Hajós-utca 32) „Antique 1380” jelzésű fementes modern nyomtatópapírosára. E papíros ára 83/95 cm. nagyságban 1000 ívenként 45 kor.



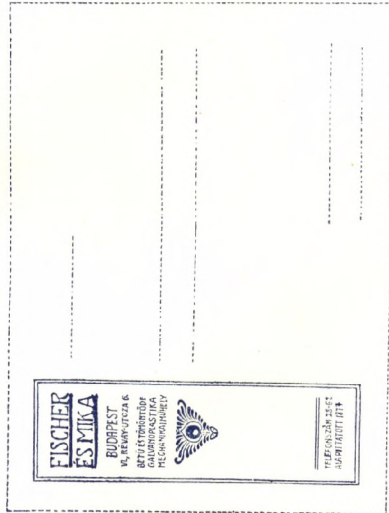
EMÉDY J.



ALBERTI A.



EMÉDY J.



EMÉDY J.



KÖSSMÁN K.



ALBERTI A.



ALBERTI A. K.



MITTERSZKY JÓZSEF MUNKÁIBÓL.

Nyomatott a Világosság könyvnyomdában, a Leykam-Jozsefthali papírgyár legfinomabb levél- (billet) papírosára. 103. sz., kis 4^o, sima 11 kilós, 13 és 14 kg. súlyban recézve is kapható, úgyszintén kis 8^o alakban, 100 ívenként csomagolva.

A forma bezárása ugyanolyan keretben, sőt ugyanolyan zárószerkezettel is történhet, mint az a nyomtatáshoz való előkészítéskor történni szokott. Azonban mindenesetre jobb s alkalmasabb, ha a külön a stereotipálás céljára készített, két oldalon csavarokkal és betűmagasságú ürtöltőkkel ellátott, ugyancsak betűmagasságú keret áll rendelkezésünkre. A szedést előbb a vasasztalra toljuk s azután tesszük rá a keretet. Az asztalnak szilárdan kell állania s a kefeütések alatt inognia nem szabad, különben a betűk képe a matricában kettőződik. Ha a szedés nem tölti ki a keretet, tehát kisebb, úgy legjobb azt a keret közepére betűmagasságú ürtöltők közé, a 2. ábrán látható módon zárni. Az ürtöltők az 1-gyel jelzett végükön ne érjenek össze; ezzel egyrészt biztosabb zárást, másrészt meg azt érjük el, hogy lepacskoláskor a matrica alól a levegő könnyebben utat talál. Az akár vasból vagy ólomból készült betűmagasságú ürtöltőt (a vasból készült jobb s tartósabb) keresztmetszetben a 3. ábra mutatja.

Ha a szedést ürtöltőkkel a leírt módon körülkerítettük s a zsinórt a szedésről levettük, gyengén bezárjuk a formát s megnézzük: nem dült-e el valami oldalt, rendben van-e a szedés? Gyöngé zárás mellett kefelevonatot készítünk, hogy az esetleges utolsó javítás megtörténhessék. Legtöbb esetben igyekeznek a stereotípiába hibátlan szedést adni, s addig is, míg a kefelevonatot átnézik: lemoshatjuk a festéket a szedésről. A lemosáshoz ne használjunk terpentínolajat, mert ennek elpárolgása után gyantás, ragadós anyag marad vissza a szedésen, s lepacskolás közben a matricára ragadva, levételkor a matrica ennek következtében kiszakad. A lepacskolandó formát mossuk petroleummal vagy benzinnel, sőt a denaturált szesz is igen jól megfelel. Ha megtörtént az utolsó javítás is és a szedésen több igazítani való nincs, a formát gyöngéden lekopogtatjuk s véglegesen bezárhatjuk. A bezárásnak nem szabad túlságosan erősnek lennie, mert ez esetben a meleg útoni eljárásnál a betűk megnyúlnak, ami különben természetes. A túlságos erős zárás a szedést szélességi irányban a nélkül is összeszorítja, a hőségtől elemi erővel táguló anyag valamely irányban mégis ki kell hogy terjeszkedjen, s ezért nő meg a betű. Ha klisék is volnának a szedésben, ezeket lepacskolás előtt betűmagasságra kell igazítani. Táblázatos szedésnél igen ajánlatos a betűket egy papirosvastagságnyal magasabbra aláakni, mint aminők a vonalak, ezáltal nagyban megkönnyítjük a gépmester egyengetési munkáját.

Bezárás után a szedést finom borz-szörből készített rövidsertéjű ecsettel kevésbé, úgyszólván leheletszerűen, finom táblaolajjal bekenjük, hogy leverés után a matricát könnyebben le lehessen venni; vigyázzunk azonban szerfölött arra, hogy az olaj ne legyen sok, különben a matrica leveledzik.

A matricát rendszeren előre szoktuk elkészíteni s ólom- vagy cinklemezek között nedvesen — olykor több napig is — eltartani. De lehet, s kis üzemknél olcsóbb is a matricát készen beszerezni. A matricát úgy készítjük, hogy egy iv selyempapírt vasasztalon kiterítve csirizzel bekenünk, erre egy másik ívet fektetünk, vigyázva, nehogy ránc képződjön: ezt ismét csirizzel bekenve, itatóst teszünk rája és így tovább az összeállítás szerint. Ha az egész kész, acélhengerrel végighengereljük, miáltal a fölösleges csirizt belőle kiszorítjuk.

A matricák összeállítása a hozzájuk használt papirosrétegek szerint különböző lehet. Itt közlöm egy a stereotipálás terén elsőrendű szak-

tekintélynek, a nürnbergi Kempe Károlynak könyvéből átvett három különböző összeállítást, hol a papirosívek a következő sorrendben ragasztatnak egymásra.

a) Lapos öntéshez :

- 1 iv réznyomó-papiros vagy vörös itatós,
- 1 „ selyempapiros,
- 1 „ réznyomó-papiros vagy vörös itatós,
- 4 „ selyempapiros, s végül
- 1 „ indiai selyempapiros.

b) Félkörös (rotációs gépekhez való) öntéshez :

- 1 iv réznyomó-papiros vagy vörös itatós,
- 1 „ selyempapiros,
- 1 „ réznyomó-papiros vagy vörös itatós,
- 2 „ selyempapiros és
- 1 „ indiai selyempapiros.

c) Lapos vagy félkörös öntéshez alkalmas s mind a meleg, mind a hideg stereotipáló eljáráshoz használható :

- 1 iv nedves réznyomó-karton,
- 2 „ selyempapiros és
- 2 „ indiai selyempapiros.

Lepacskoláskor mindig az indiai selyempapiros kerül a betű képeré.

Ugyancsak fentnevezett könyv az egyes ívek összeragasztásához mint kitűnő csíríz ajánlja a következő összetételt: 50 rész iszapolt krétát 50 rész jól szitált tiszta rozsliszttel és annyi hideg vízzel keverünk, míg egy könnyen folyó, göbök nélküli pép áll elő, melyet széles ecsettel jól lehet kenni.

Visszatérve a szedés lepacskolására, ennél főként arra kell vigyáznunk, hogy a kefe egész felületével egyszerre érje a matrica hátsó lapját: ellenkező esetben kilyukad s munkánk kárba veszett. Különbösen is előbb csak gyöngéden veregetjük s ha már a betűk felületét eléggé bemélyedettnek véljük, egy vagy több rétegű egyenletes szövésű nedves vászonnal a matricát betakarjuk, s kissé erősebb ütésekkel csak aztán pacskoljuk kellő mélységűre. Most a vászonlapot levéve, a matrica egész hátsó lapját csírizzel bekenjük, a mélyedéseket, hol kimenetek vagy nagyobb ürességek vannak: körülbelül félpetítnyi vastagságú nemezpapirossal kitöltjük, s erre angol csomagoló papirosból a borítást ragasztunk. A nemezpapirost, ha a matricát későbbi öntésekhez használni akarjuk, ne rakjuk 8—10 cicerónál hosszabb darabokban, mert különben a matrica könnyen kiszakad.

Ha az úgynevezett hideg eljárás szerint dolgozunk, akkor a matricát leverés után mindjárt levesszük a formáról s az e célra szolgáló hálóval ellátott vaskeretben megszáritjuk. A háló nem engedi a matricát összezsugorodni vagy megpúposodni. A hideg stereotípiái eljárással elérjük azt, hogy a betűket nem kell nagy hőségnek kitenünk s megmenekszünk az ezzel járó kellemetlenségektől, azaz betűanyagunkat jobban megkimélhetjük.

A meleg stereotípiái eljárásnál a szedést kerettestül a rajta levő matricával együtt a már forró szárítólemezre tesszük, s 10—15 iv itatós

papírossal, erre egy posztóval s a posztót ismét 8—10 iv itatós papírossal betakarva, a szárítót nem túl erősen rácsavarjuk. A szárító lemeznek oly forrónak kell lennie, hogy a rácsöppentett víz sisteregve párologjon el, de nem szabad annyira forrónak lennie, hogy a rája tett nyolcadpetit sorzáró olvadjon, mert ez esetben szedésünk is elolvadna.

Ugy 15 perc elmulta után a matricának teljesen száraznak kell lennie, mit a matrica leemelésénél észlelhető pattogásról és a pálcácskával való ráveregetéskor adott tiszta hangról ismerhetünk meg.

A teljesen megszáradt matricát ollóval körülvágjuk, a szedés mellett mindenütt körülbelül 2 cicerónyi helyet hagyva a kidolgozás és csuklózás céljaira. Most a matrica ama szélére, mely az öntőpalack szája felé fog kerülni (a matricát helyezzük mindig hosszában az öntőpalackba), úgynevezett öntözászlócskát — egy ujságpapírost — ragasztunk, mi megakadályozza a forró fémnek a matrica háta mögé futását. Az öntözászlócska felragasztása után matricánk körülbelül olyan, mint azt a 4. ábra mutatja.

Végül behintjük egy puha kefe útján a matricát síkporral, hogy az öntvény jól elváljon tőle, a fölösleges port pedig egy pálcácskával leveregetjük. Régebben síkpor helyett grafitot használtak, ma azonban a vele járó piszkolódás miatt majdnem teljesen kiszorult a használatból.

Ha a matrica a fent leírt módon az öntésre teljesen elő van készítve, s a zászlócska felragasztásához használt csírít is teljesen megszáradt: a kellő hőfokra felmelegített öntőpalackba helyezzük, melyre — a szerint, amily vastagságú lemezt akarunk önteni — a megfelelő öntőkeretet helyezzük.

Az öntőpalack felső részét az erre szolgáló csavarral becsukva, a palack szájába való tuskókat (ezek az öntőpalack alatt látható \varnothing darabok) beillesztjük. Ezek az öntözászlócskát kellő távolságban tartva, megkönnyítik a beöntést s az öntőszájnál oldalfalat képeznek a csinga vagy öntöttcsap számára.

Ügyeljünk arra, hogy az öntőpalack elég forró legyen. Ha a közvetlenül kapott melegtől eléggé fel nem hevülne, egy pár úgynevezett vak öntéssel kellően felmelegítjük, mert inkább legyen a palack melegb s az öntvény hidegebb, mint fordítva.

Az üstben levő olvadt ólomról (ötvözetről) a salakot leszedve, annyit veszünk öntőkanalunkba, amennyi tapasztalásunk szerint egyszeri öntéshez szükséges, s kipróbáljuk: megfelelő-e a hőfoka. A legegyszerűbb s megbízható próba, ha összezsavart papírost mártunk az ötvözetbe s mindjárt kihúzzuk. Ha a papíros könnyen barnult, biztosak lehetünk öntésünk sikerültéről, mert míg egyrésről matricánk nincs kitéve az elégsznek, másrésről az öntésre eléggé forró a fémünk.

A fémét egyetlen öntéssel kell a palackba eresztenünk, különben egyenetlen, legtöbb esetben teljesen használhatatlan lemezt nyerünk.

A stereotipáláshoz használt ötvözet a kívánt nyomásbíróasághoz képest különböző összetételű lehet. Minél nagyobb az ön- és antimontartalma, annál nagyobb az ötvözet értéke és nyomásbíró képessége is. Körülbelül 20.000 példányig való nyomtatáshoz vehetünk 83 rész puha ólomhoz 17 rész antimont; magasabb példányszámokhoz, valamint többszöri



4. ábra.

átöntésre használható fémét 76 rész puha ólom, 20 rész antimon és 4 rész cinn összeolvasztása által nyerünk. A most említetteken kívül még számtalan jól használható más variációja is van az e fajta ölomötveteknek, nekünk azonban elég tudnunk, hogy az antimon az ötvözet keménységét, míg a cinn a szívósságát és folyósságát emeli. E helyen megjegyzem, hogy a gyakran említett, de drága bizmutnak az a tulajdonsága, hogy az ilyenfajta ötvözetek olvadási fokát rendkívül leszállítja. Sokszor ez okból keverik a stereotipáláshoz használt ötvözetbe is.

A lemez legfőljebb öt perc alatt annyira lehül az öntőpalackban, hogy ki lehet emelni s mindjárt ki is lehet készíteni, jobban mondva nyomtatásra előkészíteni. Először is az öntöttcsapot távolítjuk el; kisebb daraboknál fűrész vagy véső segítségével levágjuk, nagyobbaknál az olvasztó-üstbe tartva vigyázva leolvasztjuk. Ha több szedés lett egy matricába beverve, öntés után ezt szétvágjuk. Cicerós vastagságú (esetleg vékonyabb) lemezeket azonnal gyalulhatunk a szövegtől körülbelül cicerónyi távolságig egyenes gyaluval s azután — ha csuklózáshoz kell, hogy előkészítsük — ferde gyaluval kellő alakúvá tesszük. Fára szögezendő vagy betűmagasságú öntvényeknél már az öntőkeretbe való beigazításakor lehető kevés szegélyt hagyunk, hogy azután minél kevesebb dolgunk legyen a legyalulásával. Különben is ahol sok betűmagasságú öntvény fordul elő, nagyon érdemes egy körforgó fűrész beszerezni, amivel munkánkat nagyban könnyítjük és gyorsítjuk.

Ha akár a matricáról vagy máshonnan papíros- vagy ólomszálak, esetleg más piszok volna az öntvényen: ezt vízcsap alá tartva egy élesebb szőrű kefével ledörzsölhetjük. Ha az öntvény teljesen kész, egy síkporba mártott hosszú szőrű puha kefével könnyedén lekeféljük, s átadjuk további rendeltetésének.

Schopp János.



ALAPTÓKE:
16,000.000 KOR.

9 PAPIRGYÁR,
4 CELLULÓZ-
GYÁR, 4 FA-
CSISZOLÓ ÉS
TÖBB PAPIR-
LEMEZ-GYÁR
FELETT REN-
DELKEZIK

LEYKAM-JOSEFSTHAL

PAPIR- ÉS NYOMDAIPAR

≡ RÉSZVÉNYTÁRSASÁG ≡

BUDAPESTI RAKTÁR: V, AKADEMIA-UTCA 8. SZ.

VEZETŐ: SCHWABE A. HERMANN

LEGNAGYOBB
FINOMPAPIR-
GYÁR A MON-
ARKIÁBAN
MINDENFÉLE
PAPIROSOK
RAKTÁRON
KIVITEL AZ
ÖSSZESVILÁG-
RÉSZEKBE

KLEIN FERENC : KÖNYVKÖTŐ

BUDAPEST VI, Ó-UTCA 28

TELEFON 54-46

ELVÁLLAL MINDEN E SZAKMÁBA VÁGÓ MUNKÁKAT
IZLÉSES, TARTÓS KIVITELBEN, JUTÁNYOS ÁRAKON

TELEFON 54-46

Budapest, 190



MÁRKUS SAMU KÖNYVNYOMDÁJA

BUDAPEST, V., BÁTHORY-UTCZA 20

Alapítva 1873

Alapítva 1873

TELEFON 29-40

ÜZLETI KÖNYVEK GYÁRTÁSA

KÖNYVKÖTÉSZET: TÖMÖNTÖDE

BUDAPEST,

MÁRKUS SAMU KÖNYVNYOMDÁJA

BUDAPEST, V., BÁTHORY-UTCZA 20

METSZETTE
ÉS SZEDTTE:
KUN MIHÁLY
NYOMTA:
FRÖHLICH SAMU



ALAPITVA 1834.

BAGÓ MÁRTON ÉS FIA :: :: KÖNYVNYOMDÁJA :: ::

:: :: BUDAPEST :: ::
II., SZILÁGYI DEZSŐ-TÉR 1. SZÁM.

IZLÉSES KIVITEL!

JUTÁNYOS ÁRAK!

Tervezte, metszette és nyomta :
KESZLER VILMOS.
JAKAB MÓR vezetéke alatt.

SAS ÉS BAUER papírosra.

Kő-, könyvnyomdai és
könyvkötészeti gépek,
festékek, továbbá hen-
geranyag és az összes
szakbavágó kellékek
állandó nagy raktára.

ANGER JÓZSEF ÉS FIAI
gépgyár képviselete és
raktára. Szekrény, fa-
betti, betűöntési- és
rézlénia-gyári képvis.
TELEFON 86-13. SZ.

LIGETI JENŐ ÉS TÁRSA

NYOMDABERENDEZÉSI VÁLLALAT
BUDAPEST, VII., ERZSÉBET-KÖRÜT 23.

Budapest, 190

Széghőnyszim:
PÁTRIA NYOMDA
Budapest (Köztelek)

TELEFON:
Nyomda . . . 57—91
Igazgató . . . 65—44

„PÁTRIA“

**IRODALMI VÁLLALAT ≡ ÉS
NYOMDAI RÉSZVÉNYTÁRSASÁG**

**Könyvnyomda, könyvkötészet, könyv-
Kereskedés, betűöntőde és tömöntőde**

Postatakarékpénz-
tári chequesz. no.638
Clearing-forgalom

TELEFON:
Nyomda . . . 57—91
Igazgató . . . 65—44

Budapest, 190

IX., Üllői-út 25. (Köztelek)

BUDAPEST, 190

— —
„PÁTRIA“

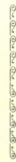
IRODALMI
VÁLLALAT

— ES —
NYOMDAI
RÉSZVÉNY-
TÁRSASÁG

BUDAPEST
IX., ÜLLŐI ÚT 25. SZ.





KÖNYVKIADÓ:
: VÁLLALAT :



TELEFON:
IGAZGATÓ 65-44.
NYOMDA . 57-91.

„URSUS“

BORSAJTÓ.

A legerősebb és legnagyobb nyomású szabadalmazott aczélgerenda szerkezetű borsajtó felső  nyomással. 

ELŐNYEI:

Három erőáttétel s így a legmagasabb nyomás érhető el, a törköly egy darabban vehető le a sajtóból, a must nem érintkezik vasrészekkel, miáltal a bor megfeketedése teljesen ki van zárva.

KAPHATÓ:

TÓTH GYULA

vaskereskedőnél

DEBRECZENBEN.

DEBRECZEN VÁROS
KÖNYVNYOMDA-
VÁLLALATA
1908