



KÉPES FORMÁK ZÁRÁSA

Mindenféle nyomtatvány előkészítésekor fontos munka a formazárás, de különösen nagyfontosságú akkor, amikor illusztrációs művek nyomtatásáról van szó. Az e tekintetben elkövetett, aprólékosnak, kicsinyesnek látszó hibák igen alaposan megboszulhatják magukat nyomtatás közben, sőt esetleg döntő hatással is lehetnek a nyomtatvány sikerültére nézve. Talán nem árt tehát, ha a következőkben röviden, szárazon ismertetem az e tekintetben való gyakorlati tapasztalataimat.

A nagy, mély tónusú kliséket tartalmazó kolumnákat jól tesszük, ha a keret hátsó szélétől — amennyire a papíros csak megengedi — beljebb helyezzük el. Határozottan jobb fődést érünk így el. Ügyeljünk az ilyen forma zárásakor még arra is, hogy az alsó felükön nehezebb, fölsejükön pedig könnyebb tónusú kliséknél a nyomóhenger először az utóbbi részeket nyomtassa le; e részek pizkolódását és felhözödését nagyobb biztossággal kerülhetjük így el. A felhőzet ugyanis úgy keletkezik, hogy a papíros a nehéz tónusú részekben húzódik vagy nyúlik s ezáltal kisebb hullámok képződnek; e hullámok aztán a könnyebb részekre átterjedve, ott pizkolódást okoznak.

Máskülönbén a zárás egészen a szokott módon történik, de tiszta és éles lenyomatok készíthetése okáért szükséges, hogy az összes kliséket már lehetőleg a forma beemelésé előtt betűmagasságra egyengessük. Ez az egyengetés a zárólemezen történhetik a legkönnyebben. Kivesszük egyik kliséét a másik után a formából, megvizsgáljuk a betűmagasságra nézve és kellő vastagságban papírost teszünk, illetőleg ragasztunk alája.

Ez az eljárás azonban csak akkor lehetséges, ha a klisé már a szedésben is megközelítőleg betűmagasságra emeltetett oly módon, hogy — amennyiben szükséges — tágitókat vagy négyzeteket ragasztottak alája. Különösen fametszeteknél fordul elő ennek a szüksége, mert a puszpángdúc ritkán éri el a kellő magasságot.

Deszkácskának a nem kellő magasságú klisé alá való szegezése előnyösebb a négyzetek alátételénél, de csak akkor, ha a klisé legalább egy nonpareille-nyivel alacsonyabb. A nagyon vékony deszkácska könnyen vetődik s ilyen állapotában káros hatással lehet a nyomtatás egyenletességére.

A négyzeteket és reglettákat úgy erősíthetjük legbiztosabban a klisére, hogy az utóbbi alá előbb vékony papíroslapot csírizelünk s a tágitófélét csak arra ragasztjuk rája. Nyomtatás után azonban az ólomanyagot újra meg kell tisztítanunk. Attól pedig különösen óvakodnunk kell, hogy tisztítat-

lanul újra egyengetésre használjuk a tágitót, mert a rajta levő száraz csiriz vagy gummi egyenlőtlené teszi a fölületét.

A klisé-magasság megvizsgálásának egyszerű módja az is, ha az összes kliséket kivesszük a formából s egymás mellé rakva, két melléjük helyezett betűmagas rézléniára vonalzót fektetünk s ez alatt nézzük: mennyi alátétre van szükségünk. Ha ezt megállapítottuk, azt kezdjük kutatni: nem görbe-e a klisé. A zárólemezre téve, két átellenes szélén ujjunkkal könnyedén megnyomjuk; ha hímبالózdik ilyenkor: akkor az alja okvetlenül görbe. De most már arról is meg kell győződnünk, hogy ez a görbület nem terjed-e ki a klisé képes fölületére is. Legkönnyebben úgy tudhatjuk meg ezt, hogy ha fa-vonalzóval végigvizsgáljuk az egész fölületet.

Ha csak alul egyenlőtlen a dúc, könnyen segíthetünk rajta leráspolyozással; de ha már a képes fölülete is görbe, kissé nehezkesebb az eljárás.

Első sorban is az a kérdés, hogy miből van a dúc: fából-e vagy cinkből? Ha fametszettel van dolgunk, a következőképpen járhatunk el: Hidegvizes szivaccsal a fölület mélyen fekvő helyeit gyöngén megnedvesítve, képes felével lefelé a zárólapra fektetjük a lemezt, hogy a megnedvesített helyek vetődése egy síkban történjék. Néhány perc múlva megnézhetjük, hogy kiegyenesedett-e a dúc. Ha nem: megismételjük az eljárást. Esetleg többször is, mert hiszen nem egyformán vetődik meg minden fa.

Egy a fadúc rendbehozatalára irányuló másik eljárás az, hogy nedves papirost teszünk rája s aztán lepréseljük. De ha igen nagy a fadúc s többszínű nyomtatásra van szánva: ily módon ki lehetünk téve az esetleges megnyúlásának is, úgy hogy a pontos regiszttert nem tudjuk elérni. Ilyen esetben szárazon préseljük be a dúcot.

A fadúcnak a meggörbüléstől való megóvásával különben a szedőnek sem árt egy kicsinyt törődnie. Ne nedvesítse meg a formát addig, amíg a dúcok benne vannak s ne rakja a dúcokat nedves formadeszkára. Egyáltalán ügyeljen arra, hogy a dúcokhoz semminemű nedvesség ne férközhessék.

Ha galvanónak vagy fára szögezett cínkliséknek a fölülete görbe: feszítsük le a lemezt a fájáról s ragasszunk az alsó felének megfelelő helyére annyi papirost, amennyi a baj rendbehozására szükséges. Amikor a lemezt újra felszögezzük, nagyobb szögekkel történjék az, hogy így a korábbi szöglyukakban is jól tartsanak. Még jobb, ha a főlcsögezés egy kissé eltolva történik; de ez persze nem mindig lehetséges. A gyöngén megerősített lemezt a festékező hengerek esetleg letéphetik az alapjukról s ha az így letépett lemez másik lemezre vagy a szedésre csúszik: kész a legnagyobb galiba.

Igen fontos dolog s a forma zárásakor nagy figyelmet kell fordítanunk rája, hogy a klisék pontosan derékszögben álljanak s jól ki legyenek zárva. Ha a klisé nem derékszögű s a szedő az egyenetlenségeken nem segített: előadódhatik az az eset, hogy nyomtatás közben minden huszadik-huszonötödik ivnél oda kell a gépmesternek állania, hogy a főlcsúsztott kizáró anyag letolásával a fől-föltünetező maszatot eltávolítsa.

De nem mindig a klisé egyenetlensége okozza a maszatot. Néha a gyöngé kizárásban van a hiba; a klisé ide-oda mozog s lassan, de következetesen fölnyomja a mellette lévő kizáró darabokat. Máskor a túlságosan erős kizárásban találjuk meg a baj okozóját; a klisé ilyenkor oldalt feszül, de a fölötte és alatta levő szedés lazán marad, úgy hogy a festékező henger a bennök foglalt záró darabokat kijebb húzhatja. Ismét máskor a klisé oldalán levő kizáró anyag feszül s ennek következtében bújlik föl a maszatozóda közvetlen okozója.

HORVÁTH ALAJOS.