

SÄTTMASKINEN "LINO TYPE"

HVAD DEN UTRÄTTAR
DESS KONSTRUKTION
DESS ARBETSSÄTT OCH
PRODUKTIONSFÖRMÅGA ETC.

Ur KB:s samlingar

Digitaliserad år 2013



National Library
of Sweden

GENERALAGENTER FÖR
SVERIGE OCH FINLAND

GUST. CARLSSON & Co.
..... STOCKHOLM.

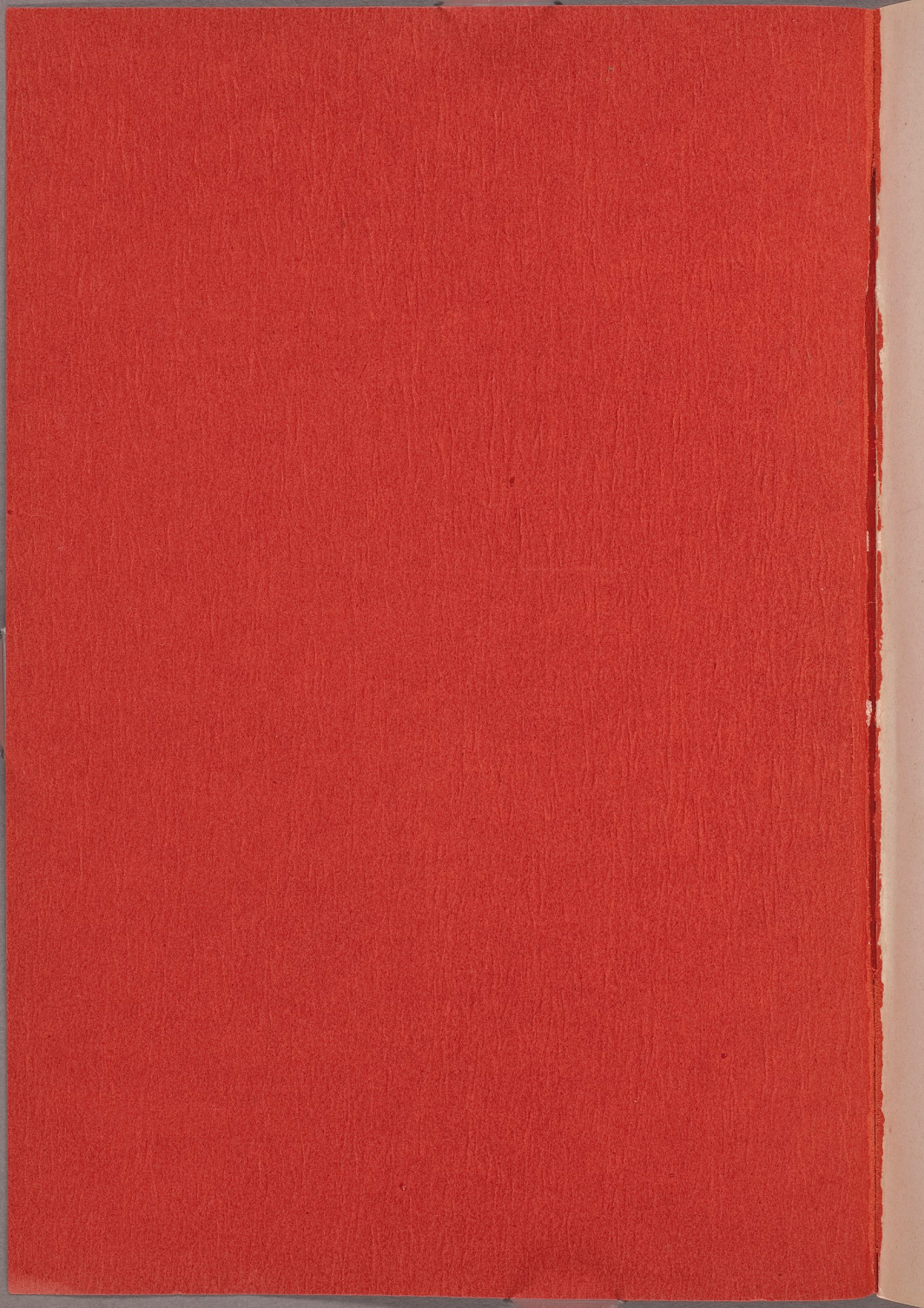
SÄTTMASKINEN "LINO TYPE"



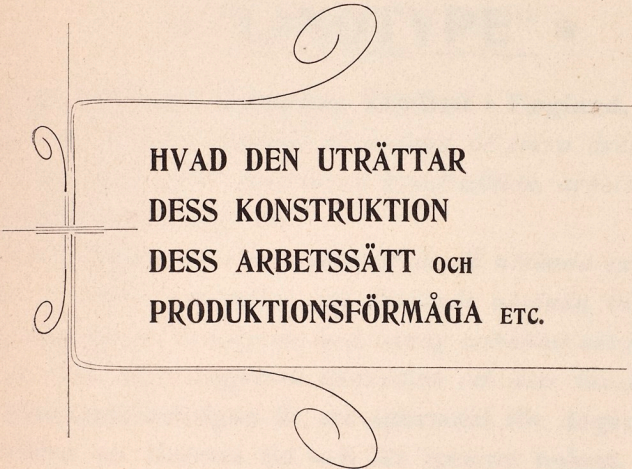
HVAD DEN UTRÄTTAR
DESS KONSTRUKTION
DESS ARBETSSÄTT OCH
PRODUKTIONSFORMÅGA ETC.

GENERALAGENTER FÖR
SVERIGE OCH FINLAND

GUST. CARLSSON & Co.
..... STOCKHOLM.



SÄTTMASKINEN "LINO TYPE"



HVAD DEN UTRÄTTAR
DESS KONSTRUKTION
DESS ARBETSSÄTT OCH
PRODUKTIONSFÖRMÅGA ETC.

GENERALAGENTER FÖR
SVERIGE OCH FINLAND

GUST. CARLSSON & Co.

..... STOCKHOLM.



STOCKHOLM 1899
ERNST WESTERBERGS BOKTRYCKERI.



Stockholm den 25 Augusti 1899.

I egenskap af ensamförsäljare för

SÄTTMASKINEN

* "LINOTYPE" *

från The Linotype Company Limited i England, för Sverige och Finland, utsände vi i slutet af förra året en kort beskrifning öfver maskinens konstruktion, arbetssätt och produktionsförmåga etc.

Då möjligen ett eller annat af de då utsända exemplaren ej blifvit genomläst och beaktadt utsända vi nu en ny upplaga af brochyren med vänlig anhållan att mottagaren ville taga noggrann kännedom om dess innehåll.

Sättmaskinsfrågan är ett spörsmål för dagen.

Offra en timmes tid och läs igenom boken, det är i Edert eget intresse.

Sättmaskinen sparar tid, utrymme och penningar.

Maskiner och matriser äro fullt lämpade för svenska språket.

Maskinerna äro lika lämpliga för boksättning som för tidningssättning.

Beställningar utföras skyndsammast och i den ordning de ingå.

Om beställningar göras i tid kunna vi anordna så att de blifva uppsatta af en skicklig svensk montör som tillika är skicklig maskinsättare.

I Amerika, England och Tyskland har »Linotype» kommit till användning i kolossal utsträckning och det ser ut som detta blefve fallet äfven i de nordiska länderna så fort maskinen der blott blir tillräckligt känd. Under detta år hafva ett stort antal maskiner blifvit sålda i Sverige och Finland och der vunnit det största erkännande, hvarpå kan anföras att ett större tryckeri som först köpte 2 maskiner redan efter ett par månaders användande beställde ytterligare 2 maskiner.

Alla önskvärda upplysningar meddelas beredvilligt.

GUST. CARLSSON & Co.

STOCKHOLM

VASAGATAN 5.



SÄTTMASKINEN — "LINOTYPE".

Sätt- och gjutmaskinen »Linotype» betecknas uti den ansedda engelska tidskriften »London Engineer» såsom århundradets mest beaktansvärda maskin. Den är resultatet af 12 års oafbrutna experiment och olika uppfinningar, som åstadkommits under medverkan af praktiska tidnings- och tryckeriegnares pekuniera understöd, hvilka häri nedlagt ett kapital af nära 4,000,000 kr. i svenskt mynt. Linotypekompaniet eger nu mellan 1,300 och 1,400 patent, som skydda Mergenthalers »Linotype» för efterapning och konkurrens.

Med uppkomsten af denna maskin har för första gången brutits mot den hittills brukliga sättningen med lösa typer. Genom användning af typ-*matriser*, som medels tryckning å en klaviatur uppradas, gjutes nämligen hela raden (deraf namnet »Linotype» = radtyp).

»Linotype» är tills dato bland alla sättmaskinsuppfinningar den enda, som på det mest tillfredsställande sätt realiserat hvarje framsynt tryckeriegnares och tidningsutgifvares lifliga önskan att borttaga handsättningen och ersätta den med maskinarbete. Uppfinnaren kringgår med sin maskin användandet af lösa typer och producerar i stället helgjutna, tryckfärdiga rader.

Oaktadt andra dylika maskiner upprepade gånger velat täfla med »Linotype», så hafva dock de praktiska försöken och jemförelserna ådagalagt, att denna maskin står långt öfver alla andra hittills i marknaden förekommande, om hvilka det påståtts att de kunna framställa tryckfärdig sättning. »Linotype» är fortfarande den enda sättmaskin, som framgångsrikt

användes i dagligt bruk och som under längre tid ådagalagt sin praktiska duglighet. Vål förtjent och rättvist är således det allmänna omdömet, att »Linotype» bör sättas vida öfver alla existerande sättmaskiner, ty den står i praktiken oupphunnen.

Uppfinnaren,

herr Ottomar Mergenthaler, är tekniker och född i Würtemberg i Tyskland, men sedan många år bosatt och medborgare i Förenta Staterna. Tanken att konstruera en praktisk sättmaskin uppstod hos honom i början af 1880-talet, och han var under de följande åren ständigt sysselsatt med att realisera densamma. Steg för steg gick han fram mot sitt mål, den ena uppfinningen och förbättringen aflöste den andra tills maskinen framträdde i sin nuvarande så att säga underbara fullkomlighet.

Såsom alltid är fallet, fattades ej försök att bygga liknande maskiner, sedan herr Mergenthaler uttagit sitt första patent, men ingen enda af dessa visade sig kunna bestå profvet; efter samvetsgrann pröfning i praktiken förkastades de allesammans; de aflägsnades ur såväl tidnings- som civiltryckerier, der »Linotype» sedan gjorde sitt segerrika intåg. Linotypemaskinen motsvarade alla på en sättmaskin ställda anspråk och tystade dermed alla de invändningar, som hade riktats mot begagnande af sättmaskiner.

För närvarande äro mer än 7,000 »Linotype»-sättmaskiner i öfver 1,000 tidnings- och civiltryckerier i verksamhet såväl i Amerikas Förenta Stater som i England; äfven i Tyskland ha de på senare tiden vunnit betydliga integ; de mest ansedda firmors intyg bära vittne om det framstående värde denna maskin visat sig ega i praktiken.



Linotype-maskinens konstruktion och arbetsätt.

»Linotype» är, såsom förut omnämnts, noga taget, ingen typ-⁷ utan en matris-sättmaskin, på hvilken man arbetar med delst tangenter liksom på en skrivmaskin och som producerar eller frambringar satsen färdig för press- eller stereotypfundamentet.

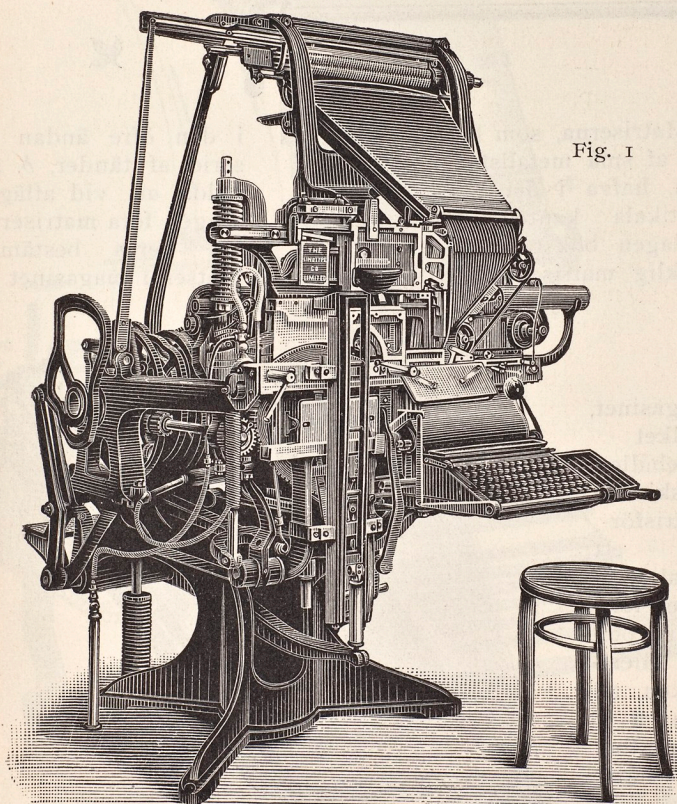


Fig. 1

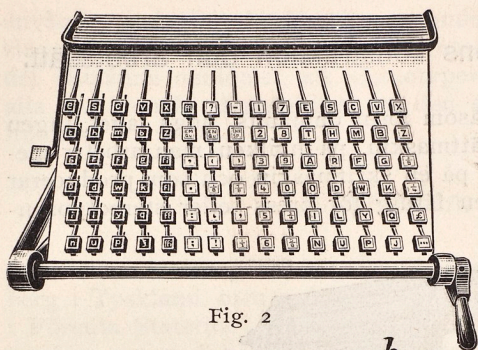


Fig. 2

Matriserna, som bestå af små metallstycken, hafva i den ena vertikala kanten en inslagen bokstaf eller verklig matris, *a*, och

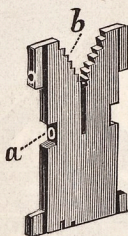


Fig. 3

Tangentbordet, som å hvarje tangent har en uppstående knapp med derå angifven bokstaf eller tecken, har vidstående utseende:



i den öfre ändan en serie af tänder, *b*, afsedda att vid afläggningen föra matriserna till deras bestämda platser i magasinet.

Magasinet, hvilket innehåller maskinens matrisförråd — ett antal matriser för hvarje bokstaf eller tecken, angifna å tangentbordet — återgifves här.

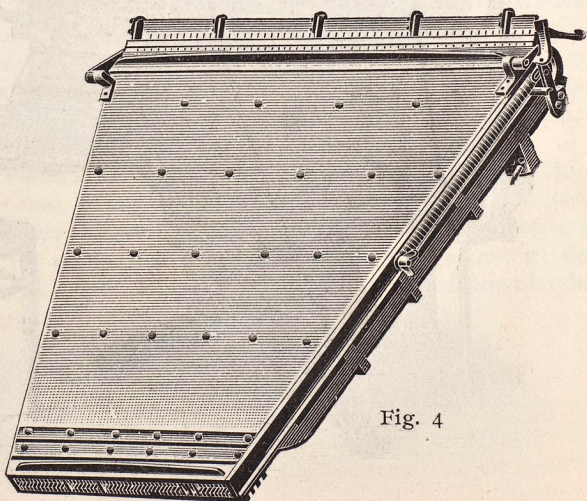


Fig. 4

För de olika funktioner, maskinen har att utföra under arbetet, lemnas här en kortfattad redogörelse, förtydligad genom de insatta afbildningarne.

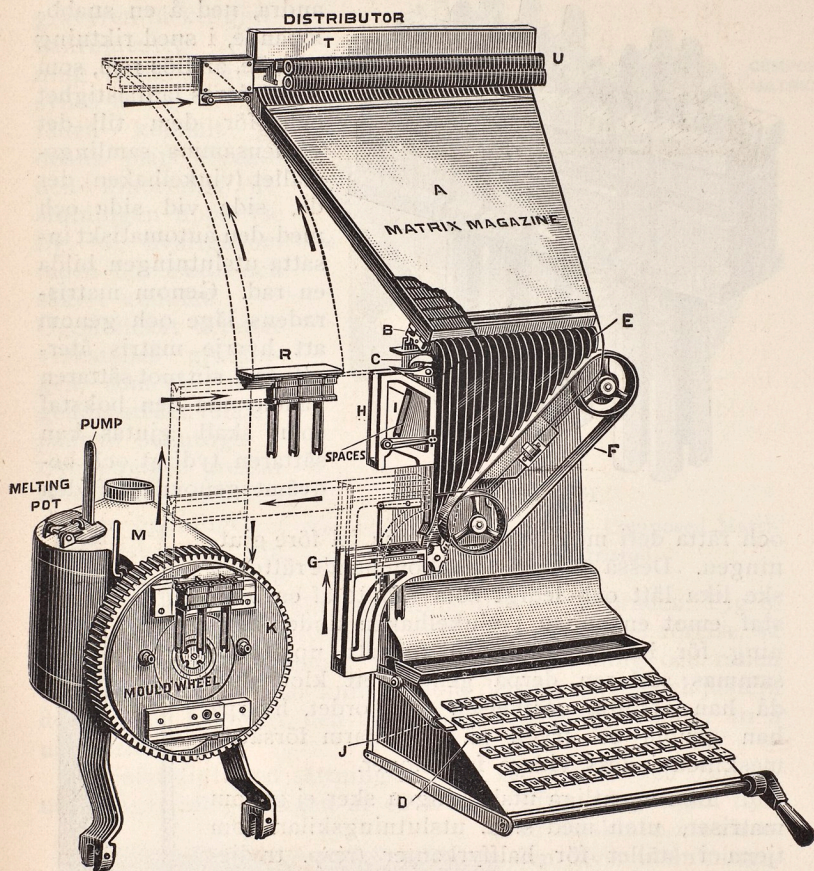


Fig. 5

Distributor = Aflägningsapparat. — Matrix Magazine = Matris-
magasin. — Spaces = Utslutning. — Pump = Tryckpump. — Melting
Pot = Smältpanna. — Mould Wheel = Gjuthjul.

Genom att i den ordning bokstäfverna skola framträda i tryck anslå tangentknapparne å tangentbordet lösas matriserna ur det ofvanför maskinen befintliga magasinet och

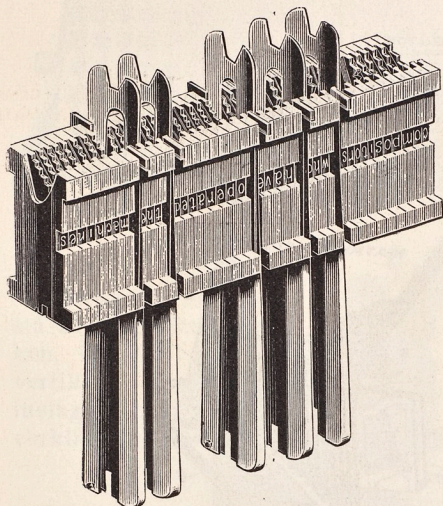


Fig. 6

glida, den ena efter den andra, ned å en snabb-löpande, i sned riktning gående, ändlös rem, som höjer deras fallhastighet och för dem till det gemensamma samlings-stället (vinkelhaken), der de, sida vid sida och med den automatiskt insatta utslutningen, bilda en rad. Genom matrisradens läge och genom att hvarje matris åter-gifver å sin mot sättaren vända sida den bokstaf som skall gjetas kan sättaren tydligt och be-qvämt genomläsa raden

och rätta deri möjligen uppkomna fel före gjutningen. Dessa möjligen förekommande rättelser ske lika lätt och ledigt som utbyte af en bokstaf emot en annan i vinkelhaken under sättning för hand. Är raden fullsatt, uppmärksammas sättaren derpå genom ett klockslag, då han avslutar stafvelsen eller ordet, hvarpå han genom ett tryck på en häfarm försätter maskinen i dess vidare funktioner.

Den egentliga utslutningen sker ej genom matriser, utan med s. k. utslutningskilar, som tjena i stället för halffyrkanter (resp. tredjedelar eller halfvor) och hvilka hafva sin plats ofvanför »vinkelhaken».

Sedan sålunda raden är satt föres den-samma af maskinen (såsom synes af de punk-

ter
ell
ma
un
gr
in
ni
sy
ra
de
de
sh
fi
ra
sä
Ö
v
g
g
p
t
d
g
g
e
f
a
a

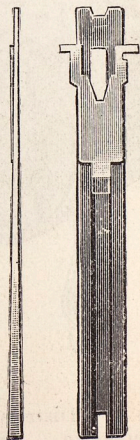


Fig. 7

terade linierna å fig. 5) till framsidan af gjutinstrumentet eller spåret, som sträcker sig genom gjuthålet, der densamma pressas tätt emot och sluter framsidan af gjutinstrumentet under det att matris-gravyren täcker gjutinstrumentets öppning (spåret), såsom synes af fig. 8. Då raden kommit på denna plats tryckes den kilformiga utslutningen uppåt (se fig. 6), hvarigenom raden blir exakt och säkert utslutad.

Ögonblicket derefter verkställes gjutningen, som sker derigenom att den i smältpannan befintliga tryckpumpen pressar den smälta metallen genom öppningen i gjutinstrumentet in emot matrisraden (se fig. 8), och resultatet blir den fullt färdiga Linotypraden. Fig. 9.

Då raden är gjuten gör gjuthjulet en partiel rörelse, så att instrumentet kommer i en vertikal ställning och raden utstöttes mellan ett par knifvar, som derunder hyfla och justera densamma, hvarefter den aflemnas i »skeppet» (se fig. 10 å nästa sida).

Samtidigt med sättningen af en rad, gjutningen af en annan, pågår afläggningen af en tredje. Efter gjutningen flyttar maskinen matrisraden öfver utslutningsrummet, deri utslutningskilarne nedfalla, en häfarm fattar och för matriserna uppåt

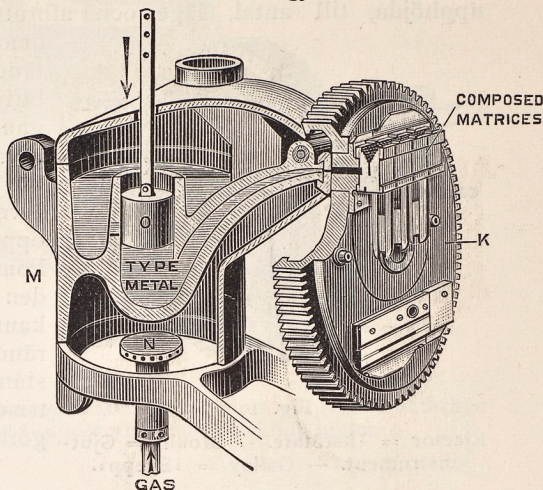


Fig. 8

Typemetal = Stilmetsall. — Composed Matrices = Satt matrisrad.



Fig. 9

till magasinets öfverkant, der de inskjutas å en stålstång, som i sin nedre afsmalnande del är försedd med längs stängens gående upphöjda ränder af olika antal och anordning. Dessa upphöjda, till antal, läge och afbrott olika ränder svara

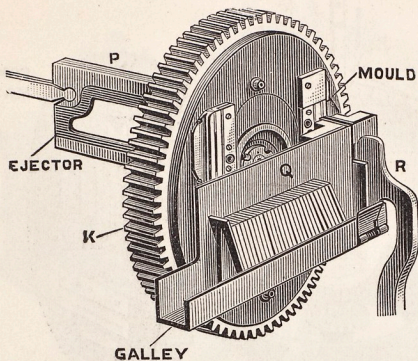


Fig. 10

Ejector = Utstötare. — Mould = Gjutinstrument. — Galley = »Skepp».

emot de olika matrisernas tändar (b), och å dessa förblifva de (matriserna) hängande tills de genom den kontinuerliga rörelsen af en ändlös skruf komma öfver sina resp. kanalers öppningar. Då en matris kommit till öppningen af den för densamma afsedda kanalen, ha de särskilda ränderna å aflägningsstången, just för den matrisen, öppningar, som göra att tänderna släppa

och matrisen nedfaller i sin kanal, under det att de andra fortfara att röra sig framåt tills de komma till sina falllägen. Denna enkla, men särdeles sinnrika anordning åskådliggöres genom fig. 11. Fig. 12 å följande sid. visar en särskild afbildning af gjuthjulet, inrättadt för 2 gjutinstrument, hvaraf det ena visas fastsatt, färdigt att mottaga matrisraden, och det andra frånskildt för att visa lättheten i ombytet af gjutinstrument då ändring af stilens kägel förekommer.

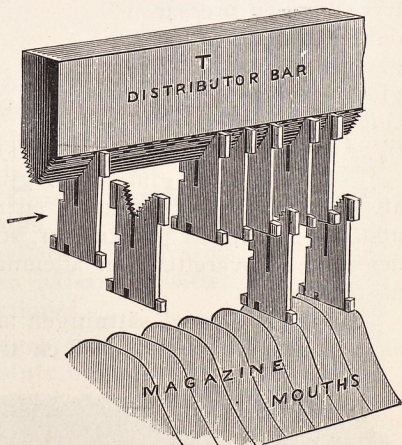


Fig. 11

Distributor Bar = Aflägningsstång. — Magazine Mouths = Kanalångar.

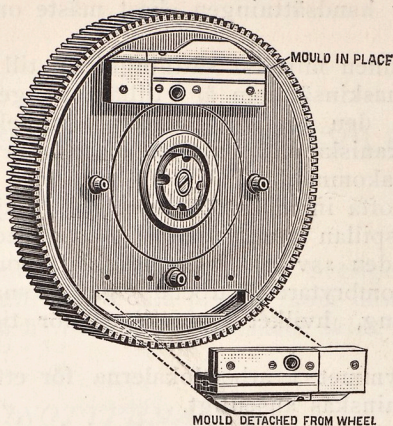


Fig. 12

Mould in place = Gjutinstrumentet på sin plats. — Mould detached from Wheel = Gjutinstrumentet frånskildt hjulet.

Linotype-sättmaskinen och handsättningen.

1. Den hastighet, som uppnås med Linotype-maskin, är minst 6 gånger större än sättning för hand; öfvade maskinsättare hafva till och med uppnått en hastighet 10 gånger större än hos öfvade handsättare.

2. Endast en mindre tids öfning erfordras för att arbeta vid sättmaskin.

3. Den utesluter nödvändigheten att hålla ett större stilförråd.

4. Matriser för hvarje kägel från 5 till 11 punkter kunna användas.

5. Förekommande ord och hela satser med annan stil-sort, satta för hand, kunna med lätthet insättas.

6. I vissa fall gör maskinen stereotypering öfverflödig.

7. Den en gång satta raden kan efter behag mångdubblas; detta är af stor fördel vid sådana fall, der ett uppreparande af annonser o. dyl. förekommer eller der till följd af

stora upplagor handsättningen eljest måste omsättas 2 eller flera gånger.

8. Maskinen minskar sättningsfele till ett minimum, dels emedan maskinsättaren är i tillfälle att genomläsa raden alldeles såsom den ter sig i tryck och dels emedan vid maskinens mekaniska afläggning af matriserna afläggningsfel ej kunna ifrågakomma.

9. Den ofta inom tryckerierna vid utskjutningar förekommande tidspillan genom sättningsens gående »i ros» och dermed förbunden »svibel» faller sjelfklart bort.

10. En ombrytare förarbetar 5 gånger snabbare maskinän handsättning, hvilket synnerligen för tidningar är af största vigt.

11. Utrymmet i arbetslokalerna för ett tryckeri med sättningsmaskiner minskas ansevärt.

12. Linotype-sättning kan efter behag vara stående så länge som helst, då den endast representerar tygvärdet; rörliga typer draga 6 à 7 gånger större kostnad.

13. Kostnaden för omgjutning af utsliten stil bortfaller helt och hållet.

14. Oafsedt sättningskostnadens minskning möjliggör Linotype-sättningsmaskinen verkställande af tryckalster under en betydligt kortare tid.

15. Linotype-sättningsmaskinen sätter äfven mindre boktryckare i tillfälle att mottaga tryckalster af största omfång, emedan de ej vidare äro nödsakade att nedlägga stora kapital för anskaffande af stil.

16. De använda Linotyperalerna kunna oafbrutet åter och åter omgjutas för nysättning.

17. Alla de olika afdelningarna af arbetet, sättningsafläggning och uppstapling af raderna ske automatiskt af maskinen, hvadan *endast en* arbetare behöfves.

PRIS OCH LEVERANSVILKOR

Linotypemaskiner levereras för Sverige och Finland franco och tullfritt till alla platser inom dessa länder, med fritt emballage, hvilket dock i oskadadt skick återlemnas, till följande priser:

SIMPLEX-LINOTYPEMASKIN

inclusive en full sats matriser för en stil-sort, som efter behag får väljas, jemte tillbehör kr. 10,000: —

DUPLEX-LINOTYPEMASKIN

med 2 magasin, extra gjutform, 2 satser matriser etc., hvarigenom ombyte af stil-sort, radbredd och stilens kägel kan ske på 3 à 5 minuter, komplett » 12,000: —

För maskinernas uppsättning och instruktion om dess skötsel tillhandahålles montör kostnadsfritt under 2 veckor för hvarje maskin.



Linotype-sättmaskinens arbetsförmåga.

Å hvarje maskin kan under garanti och i utmärkt kvalitet sättas mer än 16,000 typer pr timme. En vanlig arbetare sätter på maskinen 10 à 12,000 typer och mer pr timme, medan öfvade arbetare kunna anteckna för samma tid 18 à 20,000 typer.

Magasinet

innehåller en serie matriser af hvilken stilsort som önskas och i tillräckligt antal för att obehindradt kunna sätta hvilken radbredd som helst inom angifna storleken.

Radbredden.

Hvarje radbredd ända till 30 cicero kan sättas å maskinen.

Kägeln och radbreddens ombyte.

Med tillhjälp af särskilda gjutformar, som kunna erhållas extra, är maskinsättaren i tillfälle att snabbt öfvergå från den ena kägeln till den andra. Genom användning i gjutformen af s. k. insättningsstycken af önskad storlek förändras äfven lätt och utan tidsförlust radbredden. Å samma maskin kan således verkställas sättning af olika stilgrader och olika bredd.

Stilsortens ombyte.

Hvarje maskin är så konstruerad, att matriserna för en stilsort på några få ögonblick kunna utbytas mot en annan. Maskinen är således i stånd att, efter önskan, verkställa sättning af olika stilgrader från 5 till 11 punkter.

Duplexmaskiner för snabbare ombyte af stilsort.

Duplexmaskiner äro Linotypemaskiner med två magasin och extra gjutform, hvilka dessutom åtföljas af en extra serie matriser m. m. Härigenom är man i tillfälle att inom 3 à 5 minuter förändra såväl stil, bredd som kägel. Magasinet afluftes, det andra magasinet med andra matriser fästes i dess ställe — och så är stilombytet verkställt. En annan gjutform inskjutes, då stilen är af annan kägel. Vid förändring af bredden är, såsom redan är sagdt, ej nödvändigt att utbyta gjutformen, utan insättes i den i maskinen befintliga gjutformen passande insättningsstycken.

Mellanslagen sättning.

Linotype-sättmaskinen gör användningen af särskilda mellanslag öfverflödigt; mellanslaget pågjudes nämligen raden samtidigt direkt. På beställning inrättas maskinen så, att mellanslagen kunna ställas på hvilken storlek som helst.

Hos Linotype-sättning utan mellanslag kan, om så sedermera önskas, mellanslagning ske med vanliga regletter, hvilka dock, helt naturligt, ej behöfva vara så långa som linotyperaden, då denna är helgjuten. Dylik mellanslagning verkställles äfven mycket fortare än vid handsättning.

Tabell-sättning.

Maskinen lämpar sig synnerligen väl för tabell-sättning. Så, t. ex., sätter »The Wall Street Journal» i New-York dag-

ligen med »Linotype» de vanliga börs- och kursnoteringarna m. m. Äfven andra tidningar använda maskinen för sättning af börs- och marknadsberättelser liksom ock för tabellariska uppgifter på ända till fyra spalters bredd.

Korrigering.

Vid handsättning uppkomma, som bekant, det största antalet fel till följd af felaktig afläggning. Vid maskinsättning deremot bortfaller denna olägenhet, då äfven afläggningen verkställes af maskinen. Genom anställda jemförande försök har konstaterats att oaktadt, vid rättelse af fel eller ändringar, hela raden måste omgjutas, korrigeringen dock verkställes fortare å maskin än för hand med rörliga typer.

Besparad kostnad för inköp af stil.

De vanliga, helt ansenliga utgifterna, som uppkomma genom inköp och förnyande af stiluppsättning, inbesparas helt och hållet; äfven bortfaller all förlust genom stilens stukning o. dyl. Till och med vid sättmaskiner med typer är, som bekant, nämnda förlust mycket stor.

Mindre tryckerier.

Icke endast för tidnings- eller större civiltryckerier, utan äfven för mindre boktryckerier är Linotype-sättmaskinen af ovärderlig nytta, och kommer säkerligen att för dem bli en nödvändighet. Rubbning i arbetet är alldeles utesluten, så länge maskinsättaren, som sig bör, ordentligt sköter maskinen.

Maskinens skötsel.

Linotype-sättmaskinen skötes af en enda person, maskinsättaren, som har sin plats vid tangentbordet. Ingen annan

upppassning erfordras för någon del af mekanismen. Genom tryckning å tangenterna verkställer maskinsättaren från sin plats hela proceduren af radens färdiggörning och uppstapling i »skeppet». För sättning, inriktning, afläggning m. m. erfordras ingen särskild hjälp. Hvilken som helst intelligent ung man kan på kort tid lära sig att sköta maskinen med dess olika funktioner. Efter första veckans förlopp sätter nybörjaren minst dubbelt så mycket som en handsättare, och detta resultat ökas undan för undan tills han uppnått 10,000 typer och deröfver pr timme.

Handsättare såsom maskinsättare.

Erfarenheten har lärt, att duktiga, unga handsättare blifva de bästa maskinsättare och att dessa framför andra personer äro i stånd att lemna god maskinsättning i förbindelse med största hastighet.

Maskinens tillsyn.

Der på ett tryckeri många Linotype-maskiner användas, är det ändamålsenligt att tillsätta en särskild person, hvilken åligger att ombesörja smörjning, rengörning och mindre reparationer, som kunna påkallas vid maskinerna, för att icke hindra sättaren, synnerligast vid den brådskande tidningssättningen.

Exempel på Linotype-maskinens besparingsförmåga.

Från en stor daglig tidning, der 22 Linotype-maskiner användts under en tid af 4 år, meddelas att omkring 70 proc. (motsvarande minst 200,000 kr.) per år inbesparats endast i arbetslöner, förutom förut vanliga omkostnader för förnyandet af stil.

Att utgifterna för drifkraft, gaskostnaden för metallsmältningen, jemte de små förluster, som förorsakas af metal-

lens oxidering m. m. på långt när ej uppgår till de belopp, som fordras för stilens förnyande, är ju själfklart.

Gravyren.

Tryckalster, verkställda med »Linotype»-sättning hafva helt naturligt ett vackrare utseende än sådana, tryckta med lösa typer, hvilka oftast äro slitna genom flitigt bruk, då deremot stilen från »Linotype» ju *alltid* är ny.

Maskinens vikt.

En komplett uppsatt, färdig Linotype-sättmaskin väger omkring 1,000 kg. Vid maskinens gång märkes icke den ringaste skakning, hvarför den kan uppsättas i hvilken af tryckeriets våningar som helst.

Maskinens utrymme.

Hvarje »Linotype»-maskin fordrar ej större utrymme än 10 kvadratfot, dock måste härutöfver finnas plats för att kunna åtkomma maskinen från alla sidor.

Behöflig drifkraft.

Maskinen kan drivas med ledning från olika kraftkällor, antingen ånga, gas eller elektricitet. Kraftförbrukningen är mycket liten, omkring $\frac{1}{4}$ hästkraft för hvarje maskin. Dock är det rådligt, för erhållande af en jemn gång, att beräkna $\frac{1}{2}$ hästkraft för hvarje maskin.

Metallen.

Metallen kan nästan oförändrad åter och åter omsmältas och användas, men den upprepade upphettningen och om-

gjutningen gör att dess kvalitet i längden försämras. Det är därför nödvändigt att, efter en längre tids begagnande, omsmelta metallen i en större smältdegel och der tillsätta lämpliga delar tenn och antimon för att återgifva massan sina ursprungliga egenskaper.

Förlusten genom metallens oxidering är ytterst ringa, och kostnaden obetydlig för bibehållande af metallmängden, sedan det för maskinens behof erforderliga förrådet en gång anskaffats.

Då det är af största vigt att ständigt använda en genomgående god metall, uppmana vi enträget *att endast köpa den af Linotypebolaget legerade metallen, som ständigt hålles på lager vid Agenturen i Stockholm.*

Uttryckligen varnas för användande af annan metall, då det konstaterats, att andra kompositioner haft de obehagligaste följder för såväl maskinen som för matrisernas hållbarhet.



Olika uppställningssätt för maskinerna.

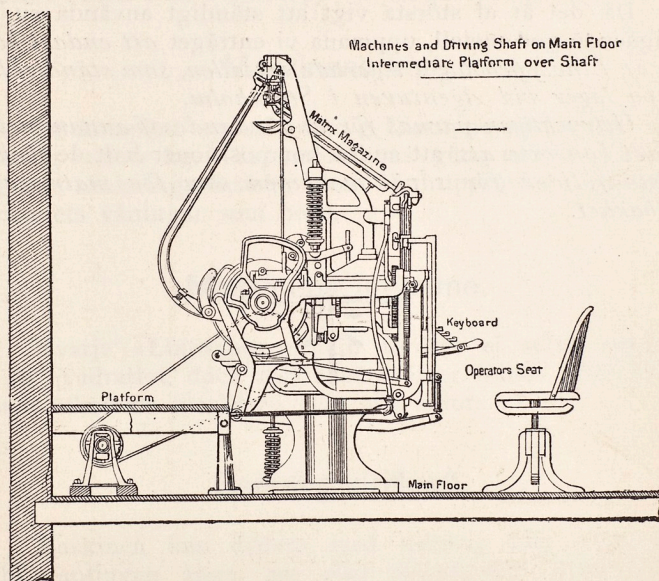


Fig. 1

Maskinen, uppställd å golfvet med baksidan åt väggen, drivnes från lagerbock, fastsatt i golfbjelkarne. En plattform täcker drifhjulet och delvis drifremmen.

Fig. 1. Maskinen uppställd på golvet med baksidan åt väggen, drivnes från lagerbock, fastsatt i golfbjelkarne. En plattform täcker drifhjulet och delvis drifremmen.

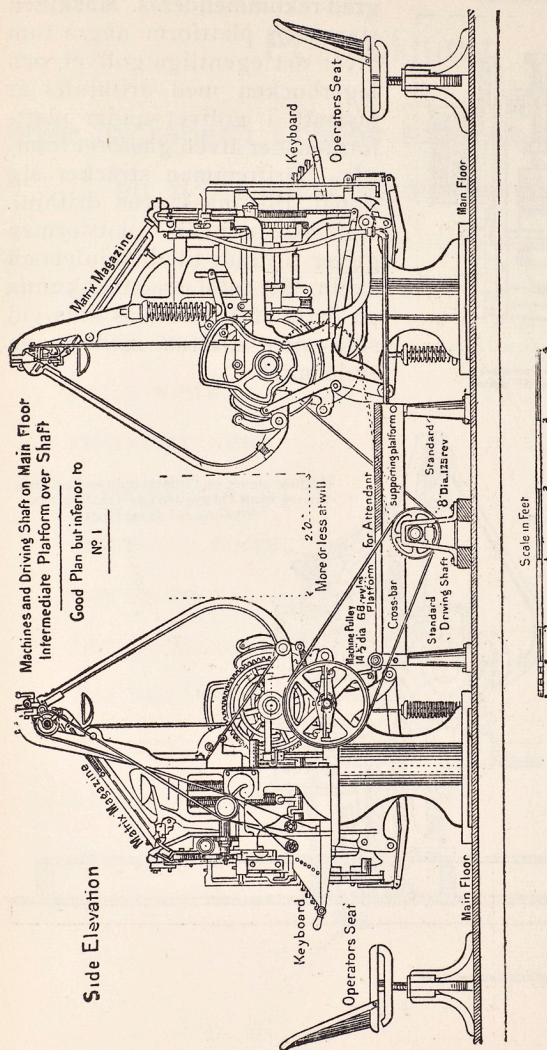
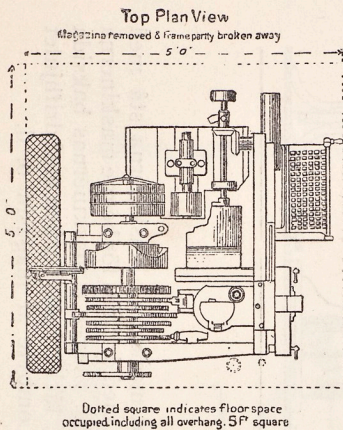


Fig. 2

Denna är en utmärkt anordning för ett större antal maskiner. Maskinerna stå med baksidan emot hvarandra direkt å golvet. En lagerbock med drifhjul för begge maskinerna är fastsatt i golfbjelkarne midt emellan begge maskinerna. Stegen å maskinernas baksida äro borttagna. En plattform, uppsatt mellan maskinerna, täcker lagerbocken med drifhjulet och gör det bekvämt att nå toppen af maskinerna vid ombyte af magasin o. d.



Denna plan förtjänar i hög grad rekommenderas. Maskinen står å en plattform några tum öfver det egentliga golfvet, och lagerbocken med drifhjulet är fastsatt i golfvet under plattformen, der äfven gasröret framgår. Drifremmen sträcker sig uppåt till maskinens drifhjul. En flyttbar lucka i plattformen gifver tillträde till drifhjulet och axeln. Ett antal maskiner kunna på detta sätt anordnas sida vid sida och drivas medelst en enda axel.

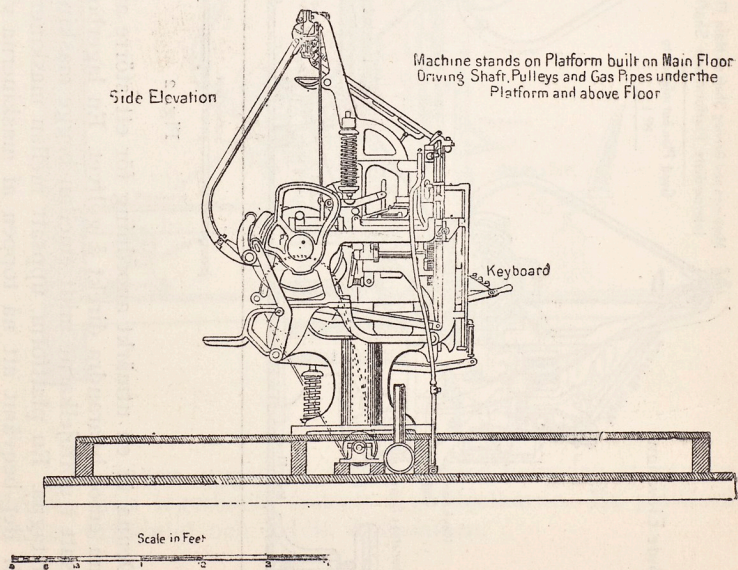


Fig. 3

Förteckning

öfver tryckerier i London som hvardera använda
ett större antal Linotype-maskiner:

DAILY TELEGRAPH	34 stycken
DAILY CRONICLE	20 »
DAILY NEWS	20 »
FINANCIAL NEWS	20 »
DAILY MAIL	20 »
FINANCIAL TIMES	20 »
THE GLOBE	8 »
THE MORNING	11 »
THE SUN	10 »
THE ECHO	8 »
S:T JAME'S GAZETTE	7 »



Utdrag ur Intyg

öfver Linotype-sättmaskinens arbetsförmåga och rentabilitet.



The Hamilton Advertiser, Hamilton.

Hamilton, Maj 15, 1897.

Gentlemen. — Jag har haft Linotypemaskin i dagligt bruk i nära tolf månader, och jag är genomgående tillfredsställd med resultatet. Med en påpasslig och intelligent arbetare och med maskinen, hållen noggrant ren, finnes det icke något tvifvel om att den är besparande — synnerligast för tidningar.

Eder tillgifne

W. Naismith,

Boktryckare och förläggare.

Western Mail, Cardiff.

Cardiff, Februari 8, 1897.

Min bästa Herre. — Fjorton maskiner i denna officin, med två lag af operatörer, verkställa så mycket arbete som förut utfördes af åttio hand-sättare. Under samma tid ha operatörernas veckoaflöningar stigit med mera än tio procent och deras arbetstid minskats från 54 till 45 timmar. Linotypemaskinen har åstadkommit lika så stor revolution i typsättning som symaskinen i familjernas ekonomi.

Lacelles Carr,

Verkst. direktör.

*The Fromley & West Kent Telegraph, Shermans Road,
Bromley, Kent.*

Bromley, Kent, Februari 19, 1897.

Min bästa Herre. — Lineotypmaskinen, som nyligen infördes i denna officin, har varit till min största möjliga belåtenhet. Utseendet på vår tidning har i hög grad förbättrats, vi äro i tillfälle att utgifva flera sidor nyheter nu än då vi hade handsättare, och spridningen har fördubblats. Dessa fakta tala för sig sjelfva. Vi hafva icke haft några »stopp» som är värdt att om-tala, och jag skall uppriktigt tillråda hvarje tidningsegare — utan afseende huru liten hans personal än må vara — att göra ett försök med Eder maskin. Jag kan tillägga, att det förbättrade utseendet på vår tidning haft till följd en ökning i annonsernas antal.

Högaktningsfullt

Eder

Ernest Coplin.

Tablå öfver arbete, verkställt på Linotypmaskiner å Western Daily Mails officin i Cardiff, Mars till December 1896.

	Totalkostnad.			Värde vid kasten.			Besparing.		
	£	s.	d.	£	s.	d.	£	s.	d.
Mars	285	9	4 $\frac{1}{2}$	563	12	1 $\frac{1}{2}$	278	2	8
April	273	5	1 $\frac{1}{1}$	539	6	1	266	1	1 $\frac{1}{2}$
Maj	358	15	11 $\frac{1}{2}$	711	12	9	352	16	9 $\frac{1}{2}$
Juni	285	14	3	591	9	6	305	15	3
Juli	352	18	10	728	12	11 $\frac{1}{2}$	375	14	1 $\frac{1}{2}$
Augusti	278	2	9	558	19	10 $\frac{1}{2}$	280	17	1 $\frac{1}{2}$
September	270	6	2	554	16	4	284	10	2
Oktober	350	14	1	701	9	6	350	15	5
November	264	1	5	601	15	8 $\frac{1}{2}$	337	14	3 $\frac{1}{2}$
December	247	7	8 $\frac{1}{2}$	554	10	8 $\frac{1}{2}$	307	3	0
	£ 2966	16	7	£ 6106	5	5 $\frac{1}{2}$	£ 3139	9	10 $\frac{1}{2}$

Nettobesparingen uppgick under tio månader till £ 3139 9 s. 10 $\frac{1}{2}$ d., motsvarande nära 52 procent. I dessa siffror äro inräknade aflöningar, gas, metall, maskinuppsigten och reparationer, hvaremot hyra för maskinerna, kostnaden för kraften att driva dem jemte ränta å kapital samt afskrifning ej äro medräknade. Resultatet är från 14 maskiners arbete. Siffrorna för 1897 visa ett ännu fördelaktigare utbyte.

The Morning, 19, St. Bridge Street, Ludgate Circus, London, E. C.

London, E. C., Juli 24, 1897.

Gentlemen. — Till svar på Eder fråga angående min erfarenhet om den finansiella fördelen af användandet af Linotype-sättmaskiner, har jag det stora nöjet meddela Eder att jag gjort en beräkning öfver utgifterna för sätteriet för tolf månader och funnit det vi gjort en besparing på £ 1,804 18 s. 7 d. Detta med inräknandet af alla expenser, förorsakade genom arbete med maskinerna, jemte skatter samt aflöning till mindre lämpliga operatörer. Detta representerar — i förhållande till hvad arbetet skulle ha kostat vid kasten — en besparing af $38\frac{1}{2}$ procent.

Under nämnda period finner jag att det antal typer, som sattes, utgjorde 137,756,900, hvilket gifver ett medeltal af 7,750 typer pr timme för hvarje operatör. Några satte dock reguliert 11,700 typer pr timme inberäknadt korrigerad.

Om det är några andra detaljer Ni önska, var god och låt mig höra från Eder.

Jag är, gentlemen, Eder högaktningssulle

J. R. Hosker,

Direktör.

Leipziger Neueste Nachrichten.

Leipzig den 10 November 1897.

På grund af uttalad önskan konstaterar jag med nöje min fullständiga tillfredsställelse med de af Eder levererade Linotype-sättmaskinerna. De arbeta väl och säkert och lemna mig för närvarande 6,000 typer korrigerad sättning pr timme, således lika mycket som tre handsättare. Jag är dock öfvertygad, att om tre månader ett resultat af 9,000 typer pr timme icke skall vara någon sällsynthet.

Vid beräkning af denna maskins rentabilitet tillkommer en, visserligen endast skenbart, högre sättareaflöning, liksom omkostnaderna för eldning, kraft och möjligen någon gång en komplettering af stilmetsall ell. dyl. i fråga, men det oaktadt stå dessa utgifter långt tillbaka gent emot de vunna fördelarna; ty för att täcka alla dessa små extra utgifter tillika med en afskrifning af 20 proc. och en ränta å kapitalet af 5 proc. erfordras endast ett sättningsresultat af 4,500 typer pr timme.

Med största högaktning

Friedrich Müller,

Faktor.

Leipziger Tageblatt skriver:

Leipzig den 28 Februari 1898.

Med nöje meddela vi Eder följande angående de hos oss använda Linotype-sättmaskinerna.

Dessa maskiner hafva varit i gång hos oss under 4 månader 15 timmar dagligen, och någon nämvärd rubbning har icke förekommit. Arbetsprodukten är alldeles oväntadt gynnsam och utgör allt efter sättarens skicklighet 7,000 à 10,000 typer i timmen.

Vi hafva vid rentabilitetsberäkningen antagit en hållbarhet hos maskinen af endast 5 år och dervid funnit att kapitalet förräntar sig med 40 proc. — med en årlig afskrifning af 20 proc.

Utan tvifvel är »Linotypen» den produktivaste och således fördelaktigaste af alla för närvarande i marknaden befintliga sättmaskiner.

Högaktningsfullt

E. Sorge.

Faktor.

Münchener General-Anzeiger skriver:

Högtärade Herrar!

Mina tills dato gjorda erfarenheter med Edra »Linotypes» vill jag sammanfatta i följande uttalande:

Derest icke de båda af mig hos Eder i medio af December 1897 köpta sättmaskinerna visat sig vara så utmärkta i arbetet, skulle jag nog icke så snart som i början af Januari 1898 requirerat ytterligare två stycken. Oaktadt min sätteripersonal förut knappast sett en »Linotype» och först måste uppläras för att kunna arbeta med maskinen, äro vi dock redan nu så långt komna, att den redaktionella delen af mina båda dagliga tidningar fullständigt, och annonsafdelningen, så långt brödstitlar äro användbara, sättes å Linotype-sättmaskinerna. Förr var det en evig strid mellan redaktionen och sätteriet för att få tidningarne färdiga i rättan tid, nu arbetar maskinsätteriet nästan raskare än redaktionen; förr var det ytterst knappt att med handsättningen kunna fylla tidningarne, nu är det i genomsnitt två sidor öfver dagligen; förr hade vi naturligtvis större personal — med motsvarande förargelse — och *mindre* arbetsprodukt, och nu ha vi en reducerad personal och ingen förargelse, men *mycket större* arbetsprodukt; förut hindrades tidningens utgifvande i rätt tid oupphörligen genom svåra korrektur, försorskade af sättarne, nu är hvarje maskinsättare sin egen korrekturläsare, och korrekturet är nu endast en revidering; förut, vid stereotypytering af handsättningen, förekommo ofta söderklämda delar af sidan; numera ha vi alltid ett snyggt blad med nya stilar. Tidningsutgifvaren, redaktionspersonalen och ombyr-

tarne äro nu så förtjusta i maskinsättningen, att de på inga vilkor önska sig åter till det förutvarande. De gamla regalerna och kasterna äro redan magasinerade. Förr hade vi ett trångt sätteri med stor personal; förr en gemytlig konversation sättarne emellan vid arbetet, nu endast en ihärdig uppmärksamhet och ett stort intresse hos maskinsättarne.

De inbesparingar vi redan nu göra, i arbetslöner pr vecka, räcka godt till att på ett år af fyra sättmaskiner amortera en. Med tilltagande större skicklighet och snabbhet hos sina maskinsättare blir nog resultatet ännu bättre. Med sättmaskinen har allt svibel och dam försvunnit ur sätteriet. Jag har funnit att man föreställer sig det mycket svårare än det i verkligheten är, att göra sig förtrogen med »Linotypen». Dertill kommer, att maskinerna äro mindre svåra att sköta, äfven i längden, än man föreställer sig, ty vid iakttagande af den föreskrifna behandlingen är hvarje rubbning utesluten. Händer det någon gång att tangenterna komma i olag, är sådant snart afhjelpat genom maskinsättaren. Eder maskin har för mitt sätteri blifvit en sådan nödvändighet, att det förefaller som om den varit i användning i årtal i stället för endast några månader. — Ännu en god egenskap hos »Linotypen»: den känner icke till någon maximalarbetsdag. Den arbetar hos mig 16 timmar utan afbrott, därför att sättarne arbeta i skilda lag; hvarken sättarne eller maskinerna lida härigenom något obehag. Hade jag en medalj att utdela, så skulle jag gifva den åt uppfinnaren af »Linotypen».

Eder tillgifne

Dr. Haas.

Hamburger Neueste Nachrichten skriver:

Hamburg den 4 April 1898.

Sedan jag nu omkring sju månader använt de af Eder levererade tre Linotype-sättmaskinerna, tillåter jag mig att afgifva ett slutomdöme, hvilket helt enkelt kan uttryckas med ett »öfverträffadt».

I årtal följer jag alla nyheter i sättmaskinsväg, och har jag slutligen kommit till den öfvertygelsen, att radgjutningssättmaskinen är i alla afseenden öfverlägsen sättmaskinen med lösa typer. Af den förstnämnda arten har jag sett »Monoline» från Amerika, för resten det enda exemplaret, sedan »Typographen» och slutligen »Linotypen». Jag beslöt mig att inköpa »Linotypen», och detta gjorde jag på följande grunder: För det första arbetar maskinen fullständigt automatiskt, sedan tillåter den korrigering före gjutningen — detta är i öfrigt en fördel, som ingen annan radgjutningsmaskin kunnat uppvisa — slutligen tillåter maskinen det tänkbart snabbaste arbete. Mina förväntningar hafva på det mest glänsande sätt blifvit uppfyllda, till en del till och med öfverträffade. Derför att sättaren ej alls har något särskildt handarbete att göra — i motsats mot t. ex. vid »Typographen», der afläggningen fordrar ett extra handarbete — arbetar han fulkomligt ostördt — ett häfstångstryck är allt, som han har att göra förutom sitt arbete på tangenterna.

Den stora hastigheten åstadkommer visserligen någon gång, att en fel tangent anslås, hvarigenom ett fel uppstår, som dock lika hastigt aflägsnas; denna fördel visar sig vid korrekturen klart och tydligt, der på 60 à 80 rader knappast ett fel är synligt. Hvarje fackman vet, hvad sådan korrekt sättning vill säga, som, om det kniper, kan användas okorrigerad. Hvad snabbheten angår, tillåter »Linotypen» oafbruten sättning; raden gjutes och matriserna aflägsnas, och medan matrisernas afläggning eger rum automatiskt hos maskinen, har sättaren nästan hunnit färdig nästa rad — i motsats till andra radgjutningsmaskiner, hos hvilka sättningen måste afstanna medan raden färdiggjutes och afläggningen, genom omkastning af en viss maskindel, verkställes.

Mina sättare sätta i genomsnitt pr timme 6,500 typer korrigerad sättning pr man och maskin; en ökning härutinnan kan dock antecknas vecka för vecka; det finnes äfven nu resultat af att 9,000, ja, till och med 10,000 typer hafva satts i timmen.

Som Ni vet, tillåta mig icke omständigheterna att använda handarbete för min slätsättning — 6 à 7 sidor dagligen; och framgår häraf det stora förtroende jag sätter på Eder maskins produktionsförmåga och motståndskraft; att jag ej misstagit mig uti mitt förtroende, är mig ett nöje att här kunna omnämna.

Så invecklade maskinerna än förefalla, är i verkligheten deras behandling dock öfver förväntan enkel och deras funktionering ovanligt säker. Under hela tiden, alltså omkring 7 månader, har jag ej behöft någon främmande hjälp, allt har gått jemnt, och mindre rubbningar hafva genast af sättaren afhjelpats.

Mina sättare hafva lärt sig att rätt snart blifva förtrogna med maskinerna.

Behandlingen af maskinsättningen vid ombrytningen är ytterst bekväm; »svibling» bortfaller alldeles, personalen är betydligt mindre, sättningen utföres mycket fortare, i följd hvaraf redaktionen kan dröja längre med att lemna sista manuskriptet, och ändock blir tidningen säkrare färdig i rätt tid än vid handsättning. Tidningen visar sig hvarje dag med ny stil, och allt arbete försiggår med största lugn. Detta är Linotype-sättmaskinens fördelar.

Hvad angår kostnaden för maskinens inköp, visar beräkningen att densamma betalar sig på två år genom inbesparing af arbetslöner. Mina 3 sättmaskiner arbeta i 2 lag, således 13 timmar dagligen, dervid 2 sättare göra ombyte. Någon slitning hos mina maskiner har ännu icke varit märkbar, ett bevis för att materielen i maskinerna är af allra bästa beskaffenhet.

Jag upprepar att produktionsförmågan hos dessa utmärkta maskiner ännu ej är öfverträffad. Jag bevisar min stora tillfredsställelse dessutom ännu mera dermed, att jag ämnar uppsätta ett 4:de exemplar, för att dermed sätta annonserna, så långt sig göra låter.

Slutligen kan jag ej underlåta att omnämna, att ingen som helst utdunstning eller besvärande värme eller dyl. har iakttagits, en omständighet som hos andra system förorsakat många besvär med myndigheterna.

Högaktningsfullt

Ernst Hirt.

Hamburger Neueste Nachrichtens förlag.

Herr Klütkes Tidningsförlag skriver:

Stallupönen, Ostpr., April 1897.

Med nöje meddelar jag Eder min stora tillfredsställelse med den af Eder till mig levererade Linotype-sättmaskinen. Den är i verksamhet sedan den 20 Februari, och har under denna tid arbetat oafbrutet utan att någon rubbning uppstått. Fyra dagars undervisning af Eder hr ingenjör har varit tillfyllest för att göra sättaren fullständigt förtrogen med maskinens konstruktion. Att sätta lärde han sig på mycket kortare tid; han arbetar redan nu så mycket som 3 handsättare, och hans färdighet tilltager synbarligen dag för dag. Jag lemnar utan förbehåll Linotype-maskinen företräde framför alla af mig kända slag af sättmaskiner.

H. Klütke.



af
dan
gon
arit
ruk-
nu
dag
alla

