

# EGY ÉS MÁ S A TÖMÖNTŐDEI MUNKA KÉSZÍTÉSÉRŐL



*IRTA: BRAUN ANTAL*

A mai nyomdászatnak egyik sokszor nélkülözhetetlen ágáról, a tömöntésről essék itt néhány szó.

A tömöntők nagy része, dacára annak, hogy a szakmát nagyszerűen értik és elméletileg, de sok esetben gyakorlatilag a nyomdatechnikával is tisztában vannak, mégis a legritkább esetben vesznek kézbe tollat, hogy ismereteiket átadják a köznek.

A tömöntő élete, lelke, célja, erénye, mindene az ólom.

Lágy bányáolmot olvaszt, antimon és ón hozzákeverésével teszi erőssé a tömöntvényeket, mert tudja, hogy munkája érték ma a nyomdaiparban, különösen sürgős, vagy visszatérő munkáknál, de nem ritkán a nyomdák kismennyiségű betűanyaga miatt.

Szakirodalmunkban jelentek már meg közlemények a tömöntői tevékenység tárgyköréből, de eddigelé még nyitott kérdés, hogy mai fejlettsége mellett mire képes.

Nekünk, a dolgozóknak kell megmutatni az irányt e szakmáról, mert az ipar többi részéhez úgy a fiatalok, mint a lázongó újítók, nemkevésbé a tehetséges öregek, a megcsontosodott maradiak már mindannyian szóltak.

A tömöntést szerénységgel, baráti igyekezettel, szakmánk iránt való szeretettel igyekszem itt megismertetni.

A megrendelő jogos igénye a tömöntvénnyel szemben, hogy annak beigazítási munkája ne legyen körülményesebb, hosszabb, mint a szedés hasonló munkája, de egyben az is, hogy az arról készült nyomat ugyanazt a tiszta képet adja vissza, mint a szedés. Nagyon sokat a tömöntés igénybevételétől az tart vissza, hogy nem remél az öntésről szép nyomást kihozni, avagy hogy a beigazítás igen hosszadalmas és így nem gazdaságos. Ez az álláspont nem indokolt, mert a tömöntvényt olyan

tökéletesen lehet elkészíteni, hogy az minden követelménynek megfelel. Természetes, hogy ennek feltételei vannak. Nem kívánható egy sérült, széleiben legömbölyített betűkből megszedett formáról egyenletes és éles tömöntvény, mert a tömöntésnek éppen az az erénye, hogy teljesen hűen adja vissza a szedésforma képét.

A kifogástalan lemeznek feltétele tehát, hogy a forma, melyről a tömöntvény készül, egészséges, nem sérült betűkből legyen szedve, pontosan kizárva és a szennyről megtisztítva; akkor biztos, a jó eredmény.

A lapos öntvények készítéséhez lehetőleg 0,6 mmtr. vastagságú matricát használjunk. A leverés munkájánál nagyon fontos, hogy a kefe, mellyel a leverést végezzük, egyenletesen legyen lesütve, illetve égetve, mert csak így nyerhetünk egyenletes matricát. A kefével készült matrica a legtökéletesebb és ennél szenved a szedés a legkevesesebbet.

Az összehúzódás veszélye ugyancsak sok esetben kísért. Ettől azonban egy cseppet sem kell tartani, mert ennek is meg van a maga biztos eljárása, ami semmi egyéb, minthogy a matricát tökéletesen ki kell hagyni száradni. A tökéletesen kiszáradt matrica legkevésbé van kitéve az összehúzódásnak.

Ma már tehát indokolatlan az idegenkedés többszínű klisék tömöntésétől, mert az figyelmes és körültekintő munka mellett az teljesen kifogástalan és a színeknek állása (regiszter) biztosítva van. Ha több példányban kell a kliséket elkészíteni, teljesen felesleges az öntéseket megszámozni, mert a kiöntött lemezek mindegyike egymással pontosan egyező.

A múltban történtek esetek, hogy a szedés a gázprésben elolvadt, avagy a betűk deformálódtak, alacsonyabb lettek. Ennek az volt az oka, hogy a lemez közvetlenül lett gázzal hevítve, amelyen a szedés feküdt. Ma már ez ki van zárva, az újabb szárító préseken a láng nem éri az asztalt. Az asztal alatt mélyebben, egy cca 2 mmtr. lemez kapja a hevítést. A hevített lemez és az asztallap

között levő száraz levegő teljesen egyenletes hőfokú és így a szedésen levő matrica minden részében pontosan kiszárad anélkül, hogy a szedés veszélynek lenne kitéve.

0.6 milliméteres matricánál vastagabbat nem ajánlatos használni, mert ennél vastagabb az öntőpalackban az ólom nyomása alatt nem tud idomúlni, még akkor sem, ha az öntőpalackot a megengedettnél erősebben zárjuk. Erős zárás esetén a matrica megszorul és a nyomásnak esetleg engedve, megtörik és így további öntésre használhatatlanná válik. Igen fontos továbbá az is, hogy az öntőpalack ne legyen kopott, vagy sérült, mert az ilyen palackban kizárt dolog kifogástalan síma lemezt önteni.

Hogy az öntvények a magasságot illetően is kifogástalanok legyenek, nem elégséges az, hogy az öntőkeret pontos legyen, mert hiszen a lemez is deformálódhatik; ezért szükséges, hogy a kihült lemezeknek alsó felülete pontosan legyen megmunkálva, precíziós gyalúgépen meggyalúlva a kívánt magasságra. Ha ez a munka pontosan, szakértelemmel lesz elvégezve, akkor az egyengetést végző gépmesternek a munkája kevesebb időt vesz igénybe. És ez a fontos.

Nagyon sok nyomdai üzem nem rendelkezik kellő mennyiségű alátéttel, ezért az öntvényt fára kell felszerelni, amely nem lehet tökéletes, mert a fa egy-két nap alatt elveszti vízszinteségét, ami megnehezíti a lemezeknek alólól való egyengetését. Ezért ajánlatos, hogy a szükséges alátétanyaggal minden üzem rendelkezzen.

Vannak esetek, amikor a szedésben fametszetű klisék fordulnak elő. Az ilyen formát nem lehet a meleg présbe helyezni, mert az esetleg több darabból álló fametszetek ragasztása felolvad és a klisé szétesik. Ilyen esetben a fametszetekről külön hideg úton készítünk írásmagas, pontosan megmunkált öntvényt és ezt helyezük bele a szedésbe. Így elérjük, hogy a fametszet nem romlik és tökéletes tömöntvényt áll módunkban készíteni.

Előfordul, hogy többszínben nyomandó formát színre bontanak és így óhajtják öntetni. A színrebonatás nem-

csak felesleges munka, de egyben előidézője annak, hogy az így készült öntvényben a színek nem állanak. Sokkal célszerűbb a formát egyszínben hagyni és erről készíteni annyi lemezt, ahány színre van szükség és maradás útján eltávolítani a nem szükséges színrészeket. Az ily módon készült többszínű tömöntvény tökéletes.

Néhány szót még az alapnyomati lemezekről. Ezeket legjobb írásmagasságra önteni, mert az ilyen öntvény sokkal tömörebb és alkalmasabb a vésésre. Régente a tónuslemezeket kartonra öntötték. A karton azonban nem megfelelő, mert szálas lehet, avagy a hőség folytán hólyagot is kaphat. Legalkalmasabb, ha egy polirozott cinklemezt matricálunk és erről öntjük a tónuslemezt.

Közismert dolog, hogy az ólomlemezek világos színek nyomásánál rajzolnak, vagyis a világos színeket elsötétítik, azt nem adják hűen vissza, mert a világos színek keveréséhez használt fehér festékek oldják az ólmot. Ennek a kiküszöbölésére a legalkalmasabb eljárásnak bizonyult a már megmunkált ólomlemezeknek nikkellel való bevonása. A nikkelezett lemezek eme előnyén kívül még azzal a jó tulajdonsággal is rendelkezik, hogy kevesebb festéket fogyaszt, a nyomás maga pedig tiszta.

Végezetül csak annyit, ha a nyomdásznak tömöntői munkára van szüksége, akkor ne töprengjen egyes kérdések felett, hanem bizalommal forduljon a tömöntőhöz és az minden tekintetben kifogja elégteleni kívánságait.

Modern **könyvkötői** anyagokból raktárt rendeztünk be

E  
M  
B

Állandóan raktárról kaphatók vásznak, előzék- és borítópapírosok, szürke-, fehér- és barna lemezek, füződrótok és füzőcérnák versenyképes, olcsó áron

*A különleges igények kielégítésére művészi könyvkötő vásznak, selymek, valamint ultramodern borítópapírokból állandóan nagy raktár*

**Első magyar betűöntőde r. t. \* Budapest  
Dessewffy-utca 32 \* Telefonszám: 223-70**