

Typografiska måttenheter. Typografisk materiel för högtryck

Typographical measures. Typographical material for letterpress printing

Denna standard ersätter SIS 73 12 01.

1 Måttenheter

Enheterna i det i Sverige använda typografiska mått-systemet (Didot-systemet) är punkt (p) och cicero (cic).
1 p = 0,376065 mm och 1 cic (12 p) = 4,51278 mm.

2 Trycktyper

trycktyp reliefgjuten stämpel, vanligen av metall, avsedd för sättning av högtrycksform som infärgas och vid tryckning avger färg till papper eller annat material.

Trycktyper finns för *tecken* (bokstäver, siffror, interpunktions- och andra hjälptecken, symboler etc), *ornament* och *linjer*. De tillverkas av blylegering (se SIS 14 74 10 och SIS 14 74 28) eller i vissa fall av mässing.

a *typhöjd* avståndet från en trycktyps gravryta (e) till dess fot

Typhöjden skall vara 23,567 mm.

b *kägel* trycktypens mått i tecknets höjdriktning

grad minsta kägel på vilken varje bokstav och övriga till ett visst sortiment hörande tecken kan rymmas

Kägeln kan ökas med i regel 1 p i taget. Detta påverkar inte teckenbilderna utan ökar bara avståndet mellan raderna (och ersätter därvid lågmateriel).

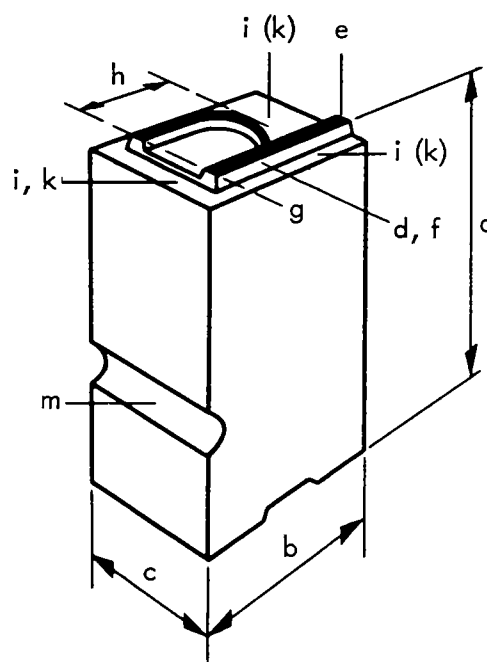
c *typbredd* trycktypens mått i tecknets breddriktning

Typbredden varierar med de olika tecknen. Trycktypen *i* är sålunda smalare och typen *m* bredare än typen *n*. Typbredden innefattar även det utrymme på ömse sidor om tecknet som behövs för att denna i trycket skall framträda åtskild från intillstående tecken inom en tecken-grupp.

Alla sifftertyper av samma typgrad i ett visst typsnitt bör ha en och samma typbredd (vanligen typgradens halvfyrkant, se 3.1) för att vid sättning av tabeller och andra uppställningar kunna placeras rakt nedanför varandra (i kolonner). Av samma orsak bör även andra i tabeller förekommande teckentyper vara gjutna på system, dvs på bredder som utgör jämna delar av typgradens fyrkant (se 3.1).

d *gravyr* teckenbild upphöjd ovanför trycktypens skuldra (jfr i)

e *gravryta* gravryrens tryckande yta



f *gravryhöjd* avståndet i höjdlid från gravryta till skuldra

g *grundlinje* den tänkta linje som utgör den gemensamma nederkanten på alla bokstavstecken utan nedskjutande staplar inom en och samma typgrad av ett visst typsnitt

h *x-höjd* avståndet från grundlinjen till överkanten av en gemen bokstav utan uppskjutande stapel

i *skuldra* den del av trycktypens översida som ej upp-tas av gravryren

k *kött* = skuldra (vanligen avses med kött den del av skuldran som utgörs av utrymmet mellan grundlinjen och skuldrans framkant)

m *signatur* skåra i trycktypen — vanligen på dess framkant — genom vilken sättaren vid handsättning kontrollerar att alla typer blir vända åt rätt håll.

3 Lågmateriel

Lågmateriel tillverkas normalt av samma legering som trycktyper men är lägre än typhöjden och används för att fylla ut icke tryckande ytor i en tryckform såsom utrymmet mellan typer, typgrupper, rader, klichéer etc. Lågmateriel består huvudsakligen av utslutning, kvadrater, regletter och steg.

utslutning lågmateriel huvudsakligen avsedd för att åstadkomma mellanrum mellan typer och mellan typgrupper i käglar till och med 20 p.

Utslutningens bredd avpassas till graden, icke till kägeln.

Ordutslutning i löpande text varierar mellan typgradens halvfyrkant och fjärdedelsfyrkant; lämplig ordutslutning anses vara tredjedelsfyrkant.

kvadrater lågmateriel avsedd till utslutning för käglar 24—84 p och som komplement till regletter och steg.

regletter lågmateriel avsedd att åstadkomma önskat avstånd mellan raderna i handsatt — ibland även i maskinsatt — text (radmellanslag), och för att fylla ut tomrum i tryckformen.

steg lågmateriel avsedd att fylla ut större tomrum i tryckformen.

Dimensioner

Lågmateriel		Bredd	Längd	Kägel, p												
		p	cic	1	2	4	6	8	10	12	16	20	24	36	48	
Utslutning (U)	Spatie	1					U	U	U	U	U	U				
	Tjock spatie	1 1/2					U	U	U	U	U	U				
	Kvartpetit	2					U	U	U	U	U	U				
	Fjärdedelsfyrkant	1 1/2						U								
		2							U							
		2 1/2								U						
		3									U					
		4										U				
	5											U				
	Tredjedelsfyrkant	2						U								
		2 2/3							U							
		3 1/3								U						
4										U						
5 1/3											U					
6 2/3											U					
Halvfyrkant	3						U									
	4							U								
	5								U							
	6									U						
	8										U					
10											U					
Fyrkant	6	(1/2)					U									
	8							U								
	10								U							
	12	(1)								U						
	16										U					
20											U					
Kvadrater (K)	(24)	2	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	
	(36)	3	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	
	(48)	4	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	K	
Regletter (R) och steg (S)	(96)	8	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	S	S	
	(144)	12	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	S	S	
	(192)	16	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	S	S	
	(240)	20	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R	S	S	S	

Kommentarer

Måttsystem

För närvarande tillämpas två olika måttsystem, nämligen *Didot-systemet* och det *brittisk-amerikanska* systemet.

Didot-systemet, som är uppkallat efter den franske stilgjutaren François Didot (1730—1804), tillämpas i Sverige och i de flesta europeiska länder.

Enheterna i det brittisk-amerikanska systemet är point (pt.) och pica (12 pt.). Relationen till metersystemet är 350 mm=83 pica.

1 pt.	0,3514 mm	1 mm	2,817 pt.
1 pica	4,2169 mm		

Lågmateriel

Radmellanslag i maskinsatt text åstadkomms normalt genom att typerna gjuts på en k ägel som innefattar för k ägeln erforderligt mått jämte önskat blankutrymme.

Mellanslagets storlek anges genom att till typgraden, efter ett snedstreck, föga måttet för önskad k ägel. Med t ex 10/12 (10 p grad på 12 p k ägel) avses 10 p typgrad satt med 2 p mellanslag. På samma sätt anges sättning utan mellanslag (*kompakt sats*) med t ex 10/10 p, vilket anger att såväl typgrad som k ägel skall vara 10 p.

Angivna dimensioner för regletter och steg avser materiel som köps från leverantörer. Vid de tryckerier som producerar egen lågmateriel gjuts regletter och steg vanligen i större längder och kapas sedan till för respektive ändamål avpassade mått.

I tabellen på sida 4 finns alla typografiska mått från 1 p till 50 cic 11 p angivna i millimeter med tre decimaler.