

Verab. Friedr. Voigt in Weimar.

Seite 850

Leopold Boh in Hamburg.

Seite 851

Lüddecke, A., Praktisches Handbuch für Kunst-, Bau- und Maschinen Schlosser. 2. Aufl.

Zeitschrift für Psychologie und Physiologie der Sinnesorgane. Hrsg. von Ebbinghaus und König. I. Heft.

Nichtamtlicher Teil.

Technische Rundschau im Buchgewerbe.

1890. No. 2.

Der englischen Zeitschrift »Iron« entnehmen wir einige Angaben über die Herstellung der seit Januar in London erscheinenden täglichen illustrierten Zeitung »Daily Graphic«.

Die Zeit zwischen dem Eintreffen der Skizzen und dem Augenblick, wo dieselben als druckfertige Platten in die Druckerei wandern müssen, ist so kurz, daß man ganz besondere Einrichtungen treffen mußte. In drei Zimmern sitzen Zeichner jeden Augenblick bereit, die einlaufenden, vielfach sehr rohen Skizzen, Augenblicks-Photographien etc. auf Zink, Holz etc. zu übertragen, und andererseits dahin zu eilen, wo etwas aufgenommen werden soll. Meist werden die Skizzen auf Papier gezeichnet, dann photographisch verkleinert auf Zink übertragen und geätzt. Doch kommt auch der Holzschnitt zu seinem Rechte, wobei natürlich die Stücke in 16 oder 24 Stücke zerlegt und ebensoviel Holzschneidern übergeben werden. Das Geschäft umfaßt auch eine Abteilung für typographischen Buntdruck und bringt sogar Bilder aus 12 bis 14 Farbenplatten hervor. Die galvanoplastische Anstalt ist mit einer Dynamomaschine ausgestattet, die aber nur bei sehr eiligen Arbeiten in Thätigkeit tritt. — Der Seheraum ist elektrisch beleuchtet, und es hat jeder Seher seine Lampe, deren Helligkeitsgrad er erhöhen oder vermindern kann. Es arbeiten 50 Seher an 300 Seherkästen. Dicht dabei befindet sich die Stereotypie. Dieselbe ist durch eine eigene kleine Bahn mit dem Seherjaale verbunden, auf welcher die Formen hin und her befördert werden, und zwar gelangen sie direkt in den Stereotypier-Apparat. An der Herstellung des »Daily Graphic« arbeiten fünf Rotationsmaschinen, drei englische von Middleton und zwei französische von Marinoni. Die Cylinder dieser Maschinen sind doppelt so groß als die gewöhnlichen, um die Verzerrung der Illustrationen durch das Biegen möglichst zu verringern. Jede Maschine druckt und falzt 10 000 Exemplare in der Stunde.

Dem Uebelstande ein Ende zu machen, daß manche Zeitungen schwer Anzeigen zu den Beiblättern bekommen, weil der Leser diese Beiblätter nur allzu oft gleich wegwirft, soll »L'Imprimerie« zufolge, die neue »gekuppelte Rotationsmaschine« von Marinoni abhelfen. Dies wird dadurch erreicht, daß die Maschine eine Vorrichtung erhält, welche die Teile des Beiblattes mit Kleister oder Gummi überzieht, die mit dem weißen Rand des Hauptblattes in Berührung kommen. Die eine von den gekuppelten Maschinen arbeitet nur halb so rasch als die andere und bedruckt auf diese Weise nur einen halben Bogen, während die andere einen ganzen Bogen druckt. Der halbe Bogen hängt nun infolge des Klebemittels mit dem Hauptblatte so innig zusammen, daß dieses reißt, ehe man das Beiblatt abtrennen kann. Der Kleister trocknet angeblich in wenigen Minuten.

Wie aber, wenn das Beiblatt aus einem ganzen Bogen besteht, oder wenn die Zeitung mehrere Beiblätter hat? Darüber bleibt »L'Imprimerie« die Auskunft schuldig.

Neuerdings veranstaltete Eberle auf der k. k. photographischen Versuchsanstalt in Wien Versuche mit seinem Brennpfeilverfahren, welche »Freien Künsten« zufolge sehr befriedigend ausfielen. Das Verfahren findet seine Begründung darin, daß kalte Steine sich nur schwer, schön aber überhaupt nicht drucken lassen. Legt man Steine im kalten Zustande, so erzielt man kein günstiges Ergebnis. Die benötigte Wärme erhält Eberle durch das Brennen mit einer Stichtlampe, welche dem Stein die

Feuchtigkeit entzieht, wo er mit der säurebeständigen Schicht überzogen wird.

Aus der Zahl der inzwischen erschienenen Patente aus der Klasse 15: Druckerei, seien folgende beide erwähnt: J. H. Spoerl in Düsseldorf erfindet, laut Patent Nr. 50 466, eine Druckpresse zum ein- oder mehrfarbigen Bedrucken von Rollenpapier. Sie eignet sich hauptsächlich für kleinere Druckfachen: Prospekte, Ankündigungen, Zettel, von welchen, bei verhältnismäßig rascher Anfertigung, ein sauberer Ein- oder Mehrfarbendruck beansprucht wird. — Von G. Duncan in Liverpool rührt ein anscheinend zweckmäßiger Apparat zur Reinigung bedruckter Bogen her, d. h. zur Entfernung von Schmutz oder überschüssiger Farbe von denselben (Patent 50 672). Die Reinigungs-vorrichtung besteht aus einem endlosen, wandernden Wischtuch, welches zum Teil in eine Alkalilösung oder eine sonstige Reinigungsflüssigkeit eintaucht, während ein anderer Teil des Tuchs die zu reinigenden Cylinder berührt, ferner in einer mit Tuch überzogenen Walze, welche mit dem Cylinder und mit der Flüssigkeit in Berührung kommt. Die zu reinigenden Papierbogen werden zwischen den einander parallel liegenden, glatten, geheizten Cylindern durchgeführt, die den Schmutz wegnehmen; die Cylinder werden alsdann durch das erwähnte Wischtuch und die Walze gereinigt.

Bekanntlich dehnt sich das Papier beim Feuchten und nachherigen Bedrucken verschieden, was beim Buntdruck viel Schwierigkeiten verursacht. Diese Schwierigkeiten lassen sich indessen, laut »Paper trade review« zum guten Teil beheben, wenn man gleich bei Anfertigung des Papiers folgende Vorschriften befolgt.

Der Stoff darf nicht zu weich gemahlen, die Pressfilze sollen leicht gewebt und es muß die Papierbahn schon so trocken wie möglich sein, wenn sie auf die Trocken-Cylinder kommt. Man soll ferner jede Ferrung des Papiers beim Uebergang von einem Teil der Maschine zum anderen vermeiden, das Papier, nach erfolgtem Schneiden, eine Woche lang in einem kühlen, luftigen Raum aufbewahren, dann leicht glätten, dann wieder eine Woche liegen lassen und schließlich zwischen zwei Platten satinieren. Weiße Baumwollen-Lumpen bilden den besten Stoff zu Buntdruck-Papieren; als Ersatz können weiches Espartogras oder bester Natron-Holzzellstoff Verwendung finden.

Bei Bestellung von Buntdruck-Papier werden Buch- und Steindruckerei-Besitzer sowie Verleger vielleicht gut thun, der Papierfabrik die Befolgung dieser Vorschriften anzuempfehlen.

In den »Mittheilungen der k. k. Versuchsanstalten« bespricht W. Herzberg die leider aufgetauchten Nachahmungen des japanischen Papiers. Dieses Papier soll aus Fasern hergestellt sein, die den echten nahe stehen; es koste nur ein Viertel des echten, sei von großer Zähigkeit, besitze eine besser geglättete Oberfläche und könne für Urkunden, Aktien, Wechsel, Wertpapiere aller Art Verwendung finden. Auch sei es gut geleimt und schreibfähig; endlich eigne es sich für ein- und mehrfarbigen Druck, sowie für Kupferpressendruck.

Infolge der Anpreisung des Papiers als für Urkunden verwendbar, wurde es einer Prüfung unterzogen, welche im wesentlichen folgendes ergab. Das Papier besteht aus Holzcellulose, vermutlich Sulfitstoff. Holzschliff ist nicht vorhanden. Es ist mit Harz und Stärke geleimt und leimfest. Es entspricht somit der Stoffklasse III und der Festigkeitsklasse 3. Das Papier gehört also zu den Normalpapieren 4a und kann nur für solche Akten gebraucht werden, welche nur einige Jahre aufbewahrt