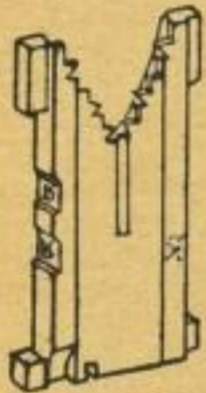


Minute und eignet sich für den Verkehr durch Radio, Telegraph, Telephon wie durch Brief. Bei Code-Chiffrierung sollen sich bis 50% Ersparnis ergeben.

Was die *Setzmaschinen* angeht, so läßt die Literatur, besonders die Patentschriften, Anstrengungen auf eine weitere Entwicklung der Mehrfachmagazineinrichtung an den Zeilensetzmaschinen erkennen. Die bekannten Konstruktionen der Vierfachmagazinmaschine sind ziemlich kompliziert. Da die Zahnschnittablegefigur der Linotype-Matrizen mit ihren 127 Kombinationen zwar für das Ablegen der Matrizen nach den Schriftcharakteren (Bildern), aber nicht für das Aussondern nach Sorten (Schriftgraden und Schnitten) ausreicht, so hatte die neue Konstruktion der »Standard Compositors«, die vor einigen Jahren von einer deutschen Fabrik in Bau genommen war, von der Zahnschnittablegefigur mit dem viermündigen Ausschnitt am Kopfe der Matrize ganz abgesehen und dafür in der ganzen Fläche der Matrize angebrachte Lochsignaturen vorgesehen, aus denen sich eine größere Anzahl von Kombinationen ergibt. Mit der Zahnschnittsignature mußte allerdings der Vorteil des automatischen Abfallens der umlaufenden Matrizen von der Ablegeführungsstange aufgegeben werden. Mit den neuen Signaturen erfolgte das Ablegen, sowohl auf die verschiedenen Magazine wie auf die verschiedenen Matrizenkanäle, durch die Betätigung eines Systems von Weichen mittels an- und abrückenden Abtastfühlern. Die Standard Compositors ist nicht auf den Markt gekommen, offenbar weil sich das Ablegesystem nicht bewährt hat. Nach den vorliegenden Nachrichten dürfte die Maschine aber wohl in einem Umbau zu erwarten sein, bei dem das Prinzip der Weichenstellung nur für die Verteilung auf die verschiedenen Magazine (Ablegen nach Sorten) angewandt wird, während für die Verteilung auf die einzelnen Magazinekanäle (Ablegen nach Bildern) die bewährte Zahnschnittablegefigur beibehalten wird. Es kann keinem Zweifel unterliegen, daß die Mehrfachmagazineinrichtung derart verhältnismäßig einfach gestaltet werden kann.

Das Grundsätzliche des Ablegevorgangs ist aus der Neben-einanderstellung einer Linotype-Matrize mit einer Standard-Compositors-Matrize nach der ursprünglichen Einrichtung in der Figur zu erkennen.



Linotype-Matrize mit Zahnschnittsignaturen.



Standard-Compositors-Matrize mit Flächen-Lochsignaturen.

Auch die amerikanische *Intertype-Gesellschaft* hat Patente auf Matrizen angemeldet, die mit Markierungen in der Fläche zur Erzielung von Signaturen für das Ablegen in verschiedene Magazine versehen sind. Hier handelt es sich um Aussparungen, die in den Magazinekanälen je eine gekrümmte Führungsschiene mit einer durch einen Einschnitt gebildeten Unterbrechung vorsehen. Sie wirken durch Ablenkung der Matrizen von dem normalen Wege in den Einschnittstrichtern.

Weitere Verbesserungen der *Setzmaschinen* betreffen die Gieß-einrichtung, die für verschieden große Regel einstellbar sein muß, und zwar möglichst ohne Gießformauswechslung. Nach der Einführung der Ludlow-Großzeilen-Gießmaschine erscheinen auch an den bekannten Zeilengießern Einrichtungen für die Herstellung von Großzeilenguß. Mit der neuen Gießform »Rationell« können auch an der *Typograph-Setzmaschine* das Format der Zeile schnell gewechselt und die Regelstärke leicht verändert werden. Für den Guß von Großzeilen in einer 36 Punktsschrift bringt die *Typograph G. m. b. H.* in Berlin eine besondere Gießform, deren Verstellbarkeit wie üblich vier Cicero beträgt. Die schmalste Gießform reicht für die Formate 26—30 Cicero aus. Auch die Großzeile des *Typograph* wird, wie die Ludlow-Zeile, aus Gründen der Materialersparnis nicht auf vollen Fuß ausgegossen, sondern nur von einem 8 Punkt starken Steg getragen, der sie in der ganzen Länge stützt.

Die *Ludlow-Großzeilengießmaschine* selbst hat auch einige Verbesserungen erfahren. Ein in die Maschine direkt eingebautes Wasserbassin mit automatischer Pumpe macht sie auch für Betriebe geeignet, die nicht über laufendes Wasser verfügen. Neben der Ludlow ist auf der *Pressa* auch ihre jüngere Schwester, die *Elrod*, eine neu-

artige Linien- und Reglettengießmaschine zu sehen. Die sehr einfache kleine Maschine gestattet den Guß von Linien und Regletten bis zu 18 Punkt Stärke in beliebiger Länge.

Die Gießmaschine des *Monotype-Systems* für Herstellung von Zeilensatz aus einzelnen Lettern wird in verschiedenen Konstruktionen auch als Schrift-Komplett-Gießmaschine geliefert. Neu für den Kontinent ist die auf der *Pressa* in Köln ausgestellt *Monotype-Supra-Komplett-Gießmaschine*, die Einzelbuchstaben bis zu 72 Punkten, Regletten, Linien, Hohlstege und Bahnen jeder Art in beliebiger Länge gießt. Die Gießeinrichtung gestattet die Verwendung von hartlegiertem Metall. Ein neuer Tabulator an der *Setzmaschine* der *Monotype* ermöglicht das vereinfachte Setzen von Tabellen. Während der *Setzer* sonst jedes Feld auf seine Breite bringen muß, wird dies bei jeder Zeile einer wiederkehrenden Arbeit vom Tabulator automatisch erledigt.

**Druckherstellung.** — Die an dieser Stelle bereits früher festgestellte Tendenz, den wirtschaftlichen Wirkungsgrad der Druckmaschinen durch Automatisierung, vor allem durch mechanisches Anlegen und Auslegen, zu heben, ist auch aus den in Köln ausgestellten Maschinen der verschiedenen Bauarten zu erkennen. Die Automatisierung betrifft auch den Antrieb, der mehr und mehr durch Elektromotor erfolgt. Auch gehen die Konstrukteure immer mehr dazu über, auch das Einrücken der Maschinen und den beim Zurichten gebrauchten langsameren Vorwärts- und Rückwärtsgang lediglich durch Knopfbetätigung unter Anwendung elektrischer Steuerapparate zu bewirken.

Auf der *Pressa* wird zum erstenmal in Deutschland eine »*Miehle Horizontal*« der *Miehle Printing Press & Mfg. Co., Chicago* mit vollkommen steifem Untergerüst gezeigt. Die Maschine berührt den Boden nur in drei Punkten und diese liegen bekanntlich immer in einer Ebene, so daß ein Einfluß eines unebenen oder nachgebenden Fußbodens auf die Maschine ausgeschlossen und die übliche Aufstellung durch Unterkeilen oder Unter-gießen überflüssig ist.

Eine neuartige Stahlstichpresse bringt die Maschinenfabrik *F. r. Wilhelm Kuschner* in Freital-Deuben auf den Markt. Die »*Rathmann-Presse*« ähnelt in der Bauart den üblichen Buchdrucktiegelpressen. Das Druckfundament bewegt sich zum Einfärben und Abwischen nicht in horizontaler, sondern in vertikaler Richtung, wodurch die Anlegerin in der Lage ist, den Druckstempel dauernd zu beobachten. Das automatische Abwischen der Druckplatte wird durch eine regulierbare Wischeinrichtung erreicht. Die Farbauftragswalze erhält zu ihrer Antriebsbewegung bei der Farb-abnahme am Farbwerke einen gesonderten Antrieb, um der Druckplatte je nach Bedarf den gewünschten Farbauftrag zu geben. Das Stahlplattenformat beträgt 90 : 140 oder 140 : 230 mm, die Stundenleistung wird bei dem kleinen Format mit 1500, bei dem großen mit 1250 Drucken angegeben.

Als Hilfsapparat für den Druck hat die *H. Berthold A.-G.* in Berlin eine Vorrichtung zum Einschließen von Abschmugbogen herausgebracht. Der »*Berthold-Protector*« befördert das Einschließen an Druckmaschinen selbsttätig ohne jede Bedienung und ersetzt somit die Bogenfängerin, die für diese Arbeit bisher erforderlich war. Er besteht aus einem fahrbaren Gestell, das hinter dem Auslegerisch der Schnellpresse aufgestellt und mit diesem leicht lösbar verbunden wird. Die vier Fahrrollen des Apparats sind in der Höhe verstellbar, so daß die Apparatshöhe nach der Höhe des Auslegerisches jeder Schnellpresse eingestellt werden kann. Der Antrieb erfolgt durch ein Vorgelege, das unten am Auslegerisch befestigt wird. Das Vorgelege erhält seine Bewegung von der Eintourenwelle der Schnellpresse durch Kettenrad und Kette. Der Stapeltisch, der zwischen den Gestellwänden hängt, gestattet die Auflage der Einschließbogen bis zu einer Stapelhöhe von etwa 75 cm. Er wird durch ein Sperrgetriebe während der Arbeit dem Papierverbrauch entsprechend angehoben. Der Greiferrahmen kehrt nach Freigabe des Einschließbogens stark beschleunigt in die Anfangstellung zurück. Während seines Arbeitshubes ist die Trennung des nächsten Einschließbogens und dessen Verschiebung in seine Rollenanschläge erfolgt, und es beginnt der nächste Arbeitsvorgang. Der Ablauf der einzelnen Bewegungen läßt dem Maschinenmeister ausreichende Zeit für die Beobachtung der ausgelegten Druckbogen. Die einfache Art des Aufstellens und das Befestigen des Apparates an der Presse ermöglicht die leichte Ablösung für den Druck von Arbeiten, die nicht eingeschossen werden müssen. Der Apparat wird für die Verwendung von Einschlußpapier bis zum größten Format 75 : 105 cm geliefert.

Als *Sicherheitsdruck* sind Verfahren für die Herstellung von Banknoten und anderen Wertpapieren geschützt, die eine Reproduktion mehrfarbiger Drucke auf photographischem Wege unmöglich machen. Dieser Zweck wird dadurch erreicht, daß die Muster (Bild