

nationalen Büros auf die Prüfung neuer Erfindungen und die Behandlung der Tiefdruckfrage auszudehnen. Über den Ort der nächsten Tagung liegen noch keine Entschliessungen vor, doch möchte Italien den nächsten Kongress in Rom veranstalten und Ungarn wünscht ihn im Jahre 1937 nach Budapest.

Unseren Lesern, die sich über den Verlauf der Tagung ausführlich unterrichten wollen, empfehlen wir das Studium der Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker Nr. 76, 80 und 81.

Offsetdruck.

Der Wiegendrucker des Offsetdruckes, Ingenieur Caspar Hermann, ist am 6. November nach einer schweren Krankheit im Alter von 63 Jahren in Leipzig gestorben. Wenn man ihn auch nicht als Erfinder des Offsetdruckes bezeichnen kann, weil das gleiche Prinzip schon im Blechdruck angewendet wurde, so sind aber seine Gedanken für die weitere Entwicklung dieser Drucktechnik bahnbrechend gewesen. Seinen Anregungen ist es zu danken, daß der Offsetdruck erstmalig in Leipzig bei der Firma E. G. Röder zur Anwendung kam. Nach Beendigung seiner Lehrzeit trieb ihn die Wanderlust nach den Vereinigten Staaten von Amerika, wo er an verschiedenen Stellen als An- und Umdrucker und als Maschinenmeister für Merkantil und Chromo arbeitete. Während seiner Tätigkeit als Faktor einer Großdruckerei probierte er die Verwendung eines Gummituches bei einer kleinen Buchdruckpresse aus und bereits im Jahre 1904 wurde auf seine Anregung durch die Harris Automatic Press Company in Niles im Staate Ohio die erste Offsetpresse gebaut. Aber trotz der bekannten Einstellung Amerikas für technische Neuerungen fand seine Erfindung wenig Verständnis. Zur Durchführung des inzwischen weiter ausgereiften Planes kehrte er 1907 nach Deutschland zurück und im gleichen Jahre konnte die erste von der Maschinenfabrik Zweibrücken gebaute Offsetmaschine für Bogendruck bei E. G. Röder aufgestellt werden. Sie genügte zwar den Anforderungen nicht restlos, mußte aber schon damals als ein großer Erfolg bezeichnet werden. Wenig später ließ er sich eine Maschine für gleichzeitigen Schön- und Widerdruck patentamtlich schützen. Mit Unterstützung des Seniorchefs der Buchdruckwalzenfabrik Felix Böttcher gelang es, die Romag-Plauen zum Bau der ersten Offset-Notationsmaschine zu veranlassen, die im Juni 1912 in Leipzig vorgeführt wurde. Die letzten Lebensjahre widmete er dem Problem des Offsetdruckes ohne Fruchtung. Kurz vor Vollendung dieses Planes setzte das Schicksal seinem Leben ein Ende.

Satz und Schrift.

Auch die Intertype Setzmaschinen-Gesellschaft zu Berlin hat durch den Tod ihres Direktors Sydney Kyre einen schweren Verlust erlitten. Der Genannte hat durch seine Kenntnis der deutschen und kontinental-europäischen Verhältnisse für die Einführung und Verbreitung dieser Setzmaschine in Deutschland und auf dem europäischen Kontinent außerordentlich viel geleistet. Als talentierter Organisator war er bemüht, den besonderen Anforderungen des deutschen Marktes gerecht zu werden. Nachdem er noch die Internationale Graphische Ausstellung »Grato« in Utrecht studiert hatte, starb er plötzlich an den Folgen einer Blinddarmpoperation im blühenden Alter von 42 Jahren.

An dem »Hundert-Tage-Kampf gegen die Materialvergeudung« haben sich auch die Buchdruckereien beteiligt. Durch Anschläge und Rundschreiben sind die Betriebsangehörigen aufgefordert worden, den Kampf zu unterstützen und Vorschläge über gangbare Wege bei den Geschäftsleitungen einzureichen. Diese Maßnahme soll nun nicht allein dazu dienen, bei Verwendung des Materials sparsam und weise vorzugehen, sondern sie soll speziell zu einem maßvollen Verbrauch der ausländischen Rohstoffe anregen. Es wäre ebenso verkehrt, sich in vorsorglicher Weise mit ausländischen Rohmaterialien einzudecken und eine Knappheit künstlich hervorzurufen, wie durch übergroße Sparsamkeit einen Umsatzzugang herbeizuführen, der den groß angelegten Plan zur Wirtschaftsankurbelung zunichte machen könnte. Nun sind in den Druckereien die Möglichkeiten zwar nicht allzugroß, aber die gegebenen Anregungen lassen erkennen, daß alle Abteilungen zur Durchführung des Planes beitragen können.

Nachweislich sind in sämtlichen Buchdruckereien, auch in den kleinsten, große Mengen von Altmetall vorhanden, die infolge Überalterung oder durch große Abnutzung ausgeschieden werden mußten. Für diese ist es die beste Zeit, sie als Teilzahlung bei Neuananschaffungen zu verwenden und damit der Metallknappheit zu begegnen.

Zur Verbesserung und leichteren Verarbeitung des Setzmaschinenmetalls werden dauernd Versuche angestellt, die mit großem Erfolg in dem unter Leitung des Professor Hannemann stehenden Metallgraphischen Institut der Technischen Hochschule zu Berlin durchgeführt worden sind. Es hat sich gezeigt, daß

durch Zusatz von wenigen Prozent Wismut das Erstarrungsverhalten der Druckmetall-Legierungen ohne praktische Veränderung des Schwindmaßes außerordentlich günstig beeinflusst wird. Es wird dadurch ein Metall erreicht, dessen Schmelzpunkt ganz in der Nähe des Zinns liegt. Man kann damit den Anforderungen der Praxis nach einer leicht schmelzenden Legierung nachkommen und den immer auftretenden Zinnverlusten begegnen.

Von den maschinentechnischen Verbesserungen darf die Uher-type-Lichtsetzmaschine nicht übersehen werden. Sie sollte ursprünglich als eine vollautomatische Setzmaschine gebaut werden. Das hierfür in Aussicht genommene Modell ist aber von der Firma Uher-type wieder zurückgestellt worden, und dafür soll im nächsten Jahre ein vereinfachtes Modell herausgebracht werden. Der Grund dürfte wohl darin zu suchen sein, daß die Herstellungskosten viel zu hoch sind und die Ausnützung dadurch ernstlich gefährdet wird. Da die Handlichtsetzmaschine und die für den Lichtsatz erforderliche Metteurmaschine bisher nur als Modell gebaut wurden, fehlen begreiflicherweise alle Erfahrungen.

Plattentiefdruck.

Immer mehr zeigt sich, daß die Vorliebe für den Tiefdruck keine Modelaune ist, sondern einem zeitgefühlten Bedürfnis der Druckfachverbraucher entspringt. Bei verschiedenen Bildbeilagen der Tageszeitungen und bei zahlreichen periodischen Blättern hat sich der Druck von Kupferzylindern bewährt und die Bilder in dem meist blauen oder grünen Ton finden durch ihr weiches und gefälliges Aussehen überall Freunde. Die Einführung des Tiefdruckverfahrens bei kleinen und mittleren Buchdruckereien scheiterte aber bisher an den hohen Anschaffungskosten der Tiefdruckmaschinen und der dazu erforderlichen Einrichtungen für Photographie, Ätzung usw. Diese Schwierigkeiten wurden durch das neue Plattentiefdruckverfahren beseitigt. Die Tiefdruckplatte ist erheblich billiger als ein Tiefdruckzylinder und auch die Herstellung, der Transport, das Auswechseln in der Maschine bereiten weniger Schwierigkeiten. Abgesehen davon ist die Aufbewahrung für eventuelle Nachdrucke durch den niedrigeren Preis viel leichter möglich. Der größte Vorteil dürfte darin zu erblicken sein, daß sich die Anschaffung einer eigenen Ab- und Anstalt erübrigt, zumal einige Firmen sich schon auf die Anfertigung der Druckplatten umgestellt haben. Beim Zylindertiefdruck kann infolge der hohen Kosten für die Vorarbeiten eine günstige Preisgestaltung erst bei größeren Auflagen eintreten. Der Plattentiefdruck soll auch diesem Ubel abhelfen und die Herstellung kleinerer Auflagen von Prospekten, Karten, Kunstblättern und ähnlichen Arbeiten wirtschaftlicher gestalten. Für den gern bevorzugten Mehrfarbentiefdruck eignet er sich besonders.

Die Plattentiefdruckmaschinen lassen sich in zwei große Gruppen teilen. Zur ersten Gruppe gehören die Plattentiefdruckmaschine »Dürer« der Maschinenfabrik Willhöfer-Nürnberg, die »Platina« des Kempewerkes-Nürnberg, die »Schwarzkopff«-Maschine der Berliner Maschinenbau-Aktiengesellschaft vorm. L. Schwarzkopff und die »Ideal« der Schnellpressenfabrik J. G. Mailänder in Cannstatt-Stuttgart. Zur zweiten Gruppe gehören die »Viti«-Maschine der Maschinenfabrik Johannisberg G. m. b. H., Seifenheim a. Rhein, die »Palatia DP« der Schnellpressenfabrik Frankenthal, Albert & Cie., A.-G., Frankenthal, und die »Olympia« der Romag-Betriebs-A.G., Plauen. Die beiden Gruppen unterscheiden sich hauptsächlich dadurch, daß bei der einen die Druckplatte den ganzen Druckzylinder ausfüllt, wogegen er bei der anderen nur etwa die Hälfte einnimmt. Das neue Verfahren, an das man große Erwartungen knüpft, findet auch im Auslande große Beachtung. Voraussichtlich werden auf der Maschinen-Bugrmesse im Frühjahr nächsten Jahres alle diese Maschinen gezeigt.

Galvanoplastik und Stereotypie.

Für die kleinen und mittleren Buchdruckereien sind in letzter Zeit verschiedene Prägepressen erschienen, die in Bezug auf das Arbeitsergebnis und die leichte Bedienung nicht hinter den automatischen Pressen zurückstehen. Sie unterscheiden sich zwar durch langsamere Arbeitsweise, sind aber dafür im Preise um etwa die Hälfte niedriger. Eine dieser Pressen, die Matrizenprägepresse »Manupress« wird von der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg A.-G., Werk Augsburg, gebaut. Alle beanspruchten Teile, insbesondere das Gestell und der Preßzylinder, werden in Stahlguß hergestellt. Als Preßmittel wird Öl verwendet. Die Druckpumpe, eine Kolbenpumpe, wurde in den Ölbehälter eingebaut, der so angeordnet ist, daß das Öl nach dem Arbeitsgang von selbst in den Behälter zurückfließt. Ein Sicherheitsventil verhindert die Überschreitung des zulässigen Betriebsdruckes. Die Presse wird in zwei Ausführungen und Formaten geliefert, in denen Satzformate bis 44 x 56 bzw. 51 x 66 cm verarbeitet werden können.