

## Noch ein Problem: DRP. 567547

Ein Verfahren und Vorrichtungen zum Herstellen von Schablonen, Matern und Druckformen für den Druck von Schrift und typographischen Linien werden in der soeben veröffentlichten Patentschrift 567547 beschrieben. Als Erfinder zeichnet Andreas Gal in Berlin-Wilmersdorf. Um den Lesern einen Einblick in die umfassenden Absichten des Erfinders auf völlige Umgestaltung des Schrift- und Linien-drucks zu geben, folgen wir in nachstehendem der sehr umfangreichen Patentschrift: „Die Erfindung soll das Buchstabengießen, das Liniensetzen und den Probedruck überflüssig machen, das Umbrechen automatisieren und das Druckverfahren mit dem einfacheren Farbspritzverfahren vertauschen. Die Erfindung ermöglicht durch elektrische Wellen das Fernstanzen, so daß man Zeitungen in allen Weltteilen, durch eine Zentrale gesteuert, herstellen kann. Auf einer Lochungsmaschine wird der Text mittels Tasten abgeschrieben, wobei das den Buchstaben entsprechende Loch in den Kontaktstreifen (Papier) eingelocht wird. Die Art der Buchstaben und deren gewünschte Größe wird ebenfalls auf dem Streifen markiert. Die Maschine sorgt auch für gleichmäßiges Ausschließen. Auf dieser Lochungsmaschine kann man auch Positionslöcher für typographische Linien stanzen. Wenn der Text abgetippt ist, kommt der Streifen in den Umbruchautomat. Dieser Apparat, ein schreibetischähnliches Möbelstück, kann in dem Redaktionszimmer seinen Platz finden. Die gegebenenfalls von mehreren Setzern gleichzeitig auf mehreren Lochmaschinen abgetippten Kontaktstreifen der gesamten Zeitung werden zusammengestellt, zusammengeklebt, die Rolle wird eingesetzt und durch den Stromabtaster geführt. Nun arbeitet der Metteurredakteur, indem er die Arbeit der Setzer ohne Bürstenabdrucke kontrolliert und die verschiedenen Artikel auf den gewünschten Platz einteilt. Sobald die Löcher den Stromabtaster passieren, schließen sie die Stromkreise, wodurch ein Mattglasrahmen entsprechend den Buchstabenarten, Größen und Zeilenlängen sich derart bewegt, daß je nach Buchstabengröße von darübergleitenden Metallklappen entsprechend ein oder mehr Stücke abgerissen werden. Dadurch kann man auf einer von hinten beleuchteten Mattglasscheibe entsprechend lange und dicke Linien hell leuchtend beobachten. Da die Mattglasscheibe die Größe der Zeitungseite hat, kann der Redakteur die Einteilung der Zeitung für die verschiedenen Artikel genau vor sich sehen.

Der Redakteur liest den Text von dem Rand des Lochstreifens ab, den er durch den Glasplatteneinsatz des Schreibtischdeckels beobachten kann. Entdeckt er einen Fehler, so kann er den verbessern, indem er das Impulsloch automatisch durch eine runde Papierscheibe beklebt. Dann stanzt er das richtige Loch ein.

Um die Arbeit des Umbrechens zu erleichtern, ist die Möglichkeit vorhanden, die Zeitungseiten im richtigen Text auf der Glasscheibe erscheinen zu lassen. Es werden statt des Klappenabreißmagneten die Buchstabentypen, die durch Elektromagnete betätigt werden, eingesetzt.

Ist der Umbruch auf diese Art erledigt, so kommt der dadurch erzeugte Kontaktstreifen, als Negativ der fertigen Zeitungseite, in den Schnellstanzautomaten. Dort wird eine Metallplatte mit den Buchstabenbildern durchstanzt.

Es können nicht nur Buchstaben, sondern auch Linien ausgestanzt, also auch typographische Schriften hergestellt werden. Statt der Schablonenplatte kann auch eine harte Fläche auf der Maschine montiert werden. Die Buchstaben oder Linien werden in die Fläche nicht eingestanz, sondern nur eingedrückt. Diese Matrize wird in der Stereotypie ausgegossen.

Da der Schnellstanzautomat durch Stromimpulse arbeitet, können diese Impulse durch Fernleitung oder auch drahtlos durch elektrische Wellenübertragung auf zwei in verschiedenen Ländern oder Weltteilen aufgestellte Schnellstanzautomaten sofort weiterbefördert werden.

Die Maschine für das Spritzen einer Zeitung von acht Seiten besteht aus einer Trommel. Auf den offenen Umfang der Trommel wird die Schablone aufgespannt darauf das Zeitungspapier gelegt und mit dem Deckel fest auf der Schablone gehalten. Im Innern der Trommel befinden sich Spritzpistolen, mit denen die Farbe durch die gestanzte Schablone auf das Papier gespritzt wird. Um die Geschwindigkeit

des Spritzens zu erhöhen, werden mehrere Pistolen benutzt.

Sollen Illustrationen gedruckt werden, so können zwischen Spritztrommeln und den Falzvorrichtungen auch gewöhnliche Drucktrommeln eingestellt und die Illustrationen zwischen den Text gedruckt werden.“ – Kann man mehr verlangen?

### Karteikarten für die genormten Farben

Nachstehend veröffentlichen wir den Dinblatt-Entwurf Nagra 213, in dem die Farbtöne, Farbstoffe und Echtheitseigenschaften der 13 genormten Farben verzeichnet sind. Diese Farben werden in Kürze von allen Druckfarbenfabriken angeboten und geliefert werden. Damit sich die einzelne Druckerei darüber schlüssig werden kann, inwieweit die genormten Farben in ihrem Betrieb zu verwenden sind, wurden seitens des Normenausschusses für das Graphische Gewerbe Karteikarten gedruckt, auf denen Text, Fläche, Strichätzung und auch Autotypie nebeneinanderstehen; der Druck der Karten erfolgte absichtlich in einem Arbeitsgang. Die Karteikarten sind jetzt fertiggestellt und können vom Wirtschaftsamt des Deutschen Buchdrucker-Vereins, Leipzig C 1, Ranftsche Gasse 14, gegen Voreinsendung des Betrages von 3 Mark (einschließlich Porto) auf Postscheckkonto Leipzig Nr. 67544 bezogen werden. Diese Karteikarten sind in Zukunft für die Lieferung der Nagrafarben seitens der einzelnen Druckfarbenfabriken maßgebend, insbesondere in bezug auf die Nuance der einzelnen Farben. Die Karten werden in einem dauerhaften Schutzkasten geliefert, dem auch ein Abzug des Dinblatt-Entwurfs Nagra 213 sowie ein Merkblatt über die in der Druckerei anzuwendenden Methoden zur Prüfung der Lichteinheit, Lackierbarkeit, Wasserechtheit, Alkali-echtheit usw. von Druckfarben beigelegt ist. Es ist anzunehmen, daß der Dinblatt-Entwurf an Hand dieser Karteikarten die Zustimmung der Allgemeinheit findet.

Dinblatt Nagra 213

### Nagra-Farben

Bezeichnung	Farbton	Farbpigment	Farbstoffträger	Lichteinheit <sup>1</sup>	Deckfähigkeit <sup>2</sup>	Lackierbarkeit <sup>3</sup>
<b>Nagra 1</b>	Bläuliches Rot	Fanalrosa supra	Mischweiß <sup>1</sup>	I bis II	1	bedingt echt <sup>2</sup>
<b>Nagra 2</b>	Mittleres Rot	Permanentrot F + RH	Mischweiß <sup>1</sup>	I	1	echt
<b>Nagra 3</b>	Gelbliches Rot	Permanentrot R extra	Tonerdehydrat	I bis II	1 d	echt
<b>Nagra 4</b>	Orange	Permanentrot 2 G extra	Tonerdehydrat	I	1 d	echt
<b>Nagra 5</b>	Rötliches Gelb	Hansagelb GT und 5 R	Tonerdehydrat	I bis II	1	echt
<b>Nagra 6</b>	Mittleres Gelb	Hansagelb G	Tonerdehydrat	I bis II	d 1	echt
<b>Nagra 7</b>	Grünliches Gelb	Hansagelb 10 G	Tonerdehydrat	I bis II	1 d	echt
<b>Nagra 8</b>	Grün	Fanalgrün, neu hochkonz.	Mischweiß <sup>1</sup>	I bis II	1	echt
<b>Nagra 9</b>	Grünliches Blau	Fanalbremerblau	Mischweiß <sup>1</sup>	I bis II	1	bedingt echt <sup>2</sup>
<b>Nagra 10</b>	Mittleres Blau	Miloriblau	Mischweiß <sup>1</sup>	I	1	bedingt echt <sup>2</sup>
		Fanalbremerblau		I	1	echt
<b>Nagra 10 M</b>	Miloriblau	Miloriblau				
<b>Nagra 11</b>	Rötliches Blau	Fanalblau B supra	Mischweiß <sup>1</sup>	I bis II	1	bedingt echt <sup>2</sup>
<b>Nagra 12</b>	Violett	Fanalrot 6 B supra	Mischweiß <sup>1</sup>	I bis II	1	bedingt echt <sup>2</sup>
		Fanalblau B supra				

<sup>1</sup> Mischweiß üblicher Zusammensetzung, Tonerdehydrat und Blanc fixe gefällt; übliches Zusammensetzungsverh. 1:5  
<sup>2</sup> Echt für Maschinenlackierung; nicht geeignet für Handlackierung  
<sup>3</sup> Nach Merkblatt „Normprüfmethoden für Druckfarben“ (später DIN Nagra 210)  
 Die Farben sind wasserecht, mischbar und im Buch- und Offsetdruck verwendbar. Anreiben der Farben mit reinem Leinölfirnis; Zusätze sind zulässig. Farbtonmuster siehe Nagrafarben-Karteikarten