

ist ähnlich dem in Bild 42 gezeigten Tupferausleger, d. h. soweit es den eigentlichen Ausleger selbst betrifft, nur hat der Tisch mit Rücksicht auf die Bogenformate andere Größe. Als Nachteil kann hier angesehen werden, daß der Auslegetisch recht unzugänglich in die Maschine eingebaut ist, und so die Entnahme einzelner Bogen wie die Wegbeförderung des Auflagestapels umständlich wird. Man hilft sich zwar, indem man den Tisch senkbar einrichtet, was aber nur bei genügend Raum möglich ist.

In neuerer Zeit hat man auch Ausleger für ungefaltete Drucke gebaut, bei denen die Bogen mittels Greiferketten ausgeführt werden. Diese Einrichtung wurde zuerst an variablen, neuestens aber auch an konstanten Maschinen angewendet. Einen derartigen Kettenausleger zeigt Bild 46, er ist in dieser Ausführung an Augsburger Illustrationsmaschinen zu finden. Der geschnittene Bogen wird durch die endlose Greiferkette A erfaßt und bis über den Auslegtisch B gebracht, wo er nach Auslassen der Greifer herunterfällt. Man kann auch hier Tupfer anordnen, die ein zwangsweises Niederdrücken des Bogens bewirken. An Anschlagleisten stapeln sich die Bogen am Tisch zu einem geordneten Stoß auf, der beliebig hoch sein kann, da der Tisch mit einem Schaltmechanismus versehen ist und mit dessen Hilfe nach Bedarf höher oder tiefer gestellt werden kann. Sehr praktisch für die Wegbeförderung der Auflage ist die Anordnung des Tisches auf einem Wagen, der Wegfahren der ganzen Auflage gestattet. Dieser Ausleger, der die größte Schonung des Druckes sichert, kann natürlich nur an langsam laufenden Rotationsmaschinen, wie Illustrationsmaschinen, in Anwendung kommen.

Die Mehrzahl der Rotationsmaschinen sind mit nur einem Ausleger ausgerüstet. Dies geschieht in der Regel an konstanten Ein- und Zweirollenmaschinen. Mehrrollenmaschinen besitzen jedoch auch meist doppelte Bogenausgänge von gleicher Bauart. Ausleger verschiedenen Systems an einer Maschine werden bei Variablen verwendet, wenn die Presse für Lieferung gefalteter wie ungefalteter Exemplare bestimmt ist. Dann ist für jede Art des Bogenausganges ein entsprechender Auslegapparat vorhanden, es kommt aber immer nur der eine oder der andere in Benutzung, je nachdem man gefalzt oder ungefalzt auslegt.

* * *

Im Vorhergegangenen wurden die verschiedenen Einrichtungen an Rotationsmaschinen in der Reihenfolge, wie sie sich beim Papierlauf betätigen, beschrieben. Vor Beschreibung der verschiedenen Grundtypen der Rotationsmaschinen ist es noch notwendig, den an den meisten Pressen angewendeten Zählapparat zu besprechen sowie einige Sondereinrichtungen zu erklären. Als solche können Abschmutzvorrichtungen, Apparate für den Eindruck letzter Nachrichten und Eindruckwerke für Illustrationen angesehen werden.

Der Zählapparat

Während an Flachformpressen der Druckzähler nur vereinzelt Verwendung findet, wird er an Rotationsmaschinen fast ausschließlich benutzt. Hier ist er eine sehr wertvolle Einrichtung, da die Anwendung der Papierrolle es unmöglich macht, die Auflage vor Druck abzuzählen, hingegen man durch den Druckzähler jederzeit die Höhe der gedruckten Menge bestimmen kann. Der Zähler ist auch vorteilhaft, weil er stets eine Kontrolle der Leistung bzw. Geschwindigkeit der Presse gestattet.

Der Zählapparat ist in einem runden oder viereckigen Gehäuse eingeschlossen, das an der Vorderseite durch eine Glasscheibe abgedeckt wird. Unter dieser befindet sich eine zweite, metallene Deckplatte mit ebensovielen Ausschnitten als Zahlenstellen vorgesehen sind. Der Zähler wird am Gestell möglichst sichtbar angebracht und gewöhnlich mit der Achse eines Zylinders des Druckwerkes verbunden, man kann ihn aber auch mit der Achse eines Schneidzylinders kuppeln. Gezählt werden dabei die Zylinderumdrehungen.

Der Zählapparat besteht zumeist aus sechs Scheiben, auf welchen in gleichmäßigen Abständen die Zahlen 1—0 deutlich lesbar angebracht sind. Diese Ziffernscheiben sind knapp nebeneinander angeordnet, so daß je nach ihrer Stellung alle Zahlen von 000001 bis 999999 gebildet werden, welche durch die Öffnungen in der Deckplatte des Zählers sichtbar sind.

Die Einerscheibe dreht sich bei jeder Zylindertour um eine Ziffer weiter, macht also bei zehn Touren eine ganze Umdrehung, worauf die Zehnerscheibe um eine Ziffer vorrückt. Hat letztere eine volle Umdrehung gemacht, dann wird die Hunderterscheibe um eine Stelle vorgeschaltet. Dies wiederholt sich nach dem Dezimalsystem, bei Tausend kommt die vierte Scheibe, bei

Zehntausend die fünfte und bei Hunderttausend die sechste in Bewegung, bis schließlich 999999 erreicht ist, worauf wieder 000000 erscheint. Die Zähler sind meist so eingerichtet, daß sie sich leicht auf Null zurückstellen lassen, und dann kann beim Beginn des Druckes immer wieder von 1 an gezählt werden. Wo eine beliebige Nulleinstellung nicht möglich wäre oder nicht ausgenutzt wird, ist notwendig, die bei Beginn des Druckes vom Zähler gezeigte Zahl zu notieren. Es kann dann durch einfache Rechnung jederzeit leicht die Größe der geleisteten Arbeitsmenge ermittelt werden.

Wenn auch der Zähler tadellos arbeitet, so kann doch ganz genaues Abzählen der gedruckten Exemplare damit nicht erzielt werden, denn man muß mit allfälligem Leerlauf der Zylinder wie mit zerrissenen Bogen rechnen, die der mechanisch arbeitende Zähler nicht berücksichtigen kann und darum mitzählt. Trotzdem verliert dieser Apparat nicht seine Nützlichkeit, denn er bietet den großen Vorteil, stets die Größe der gedruckten Auflage ungefähr bestimmen zu können und sichert vor einem bedeutenden Mehrdruck.

Das Abzählen kleinerer Mengen der Auflage wird zuweilen durch den Ausleger besorgt. Ein solches geschieht z. B. beim Sternausleger, vgl. Bild 43, wo die Exemplare zu 25 bis 50 Stück geschichtet auslaufen. Eine Abzählung besorgt auch die schon erwähnte Zählglocke, bei der durch Anschlag eines Hammers ein Zeichen zumeist für die Lieferung von 50 Exemplaren gegeben wird. Beim Einzelausleger auf Gurten, vgl. Bild 44, erfolgt eine Scheidung in abgezählte Partien in einfacher Weise dadurch, daß nach je 25 oder 50 Exemplaren eines durch eine Schiebermarke verschoben und so die Abgrenzung der bestimmten Menge bezeichnet wird.

Fortsetzung folgt.

Artochromie

Verfahren zur Herstellung künstlicher Leinwandbilder

Herr Alois Heinloth, technischer Kunstanstaltsdirektor, und Josef Müller, Ingenieur, beide in München (Anstalt am Sendlingertorplatz 8), haben auf ein neues Verfahren zur Herstellung künstlicher Gemälde Patente genommen.

Nach diesem Verfahren wird von jedem ein- oder mehrfarbigen Druck (Kunst- oder Illustrationsdruck), auch von Heliogravüren u. dgl. auf Papier oder anderem loslösbaren Untergrund das Bild mit einer präparierten Schicht überzogen, welche die Druckfarben nicht zerstört, aber in sich aufnimmt. Dann wird der alte Untergrund, also in der Regel das Papier, durch Auflösen und Abarbeiten nach Art der Abziehbilder entfernt, worauf die erhaltene widerstandsfähige, jetzt die Bildschicht tragende Haut durch Pressung unter Verwendung eines geeigneten Klebstoffes auf Leinwand oder anderen Untergrund übertragen wird. Infolge dieses besonderen Klebstoffes saugt sich die Bildhaut nach einiger Zeit so auf die Leinwand, daß das Leinwandgefüge wie bei einem handgemalten Bild zur Geltung kommt, und das so entstandene neue künstliche Gemälde soll dem Original täuschend ähnlich sehen. Auch der sonstige Charakter der echten Oelgemälde werde von diesen Artochrombildern nachgeahmt, besonders durch einen gewissen Oelton im Gegensatz zu dem papiernen Eindruck der Farbendrucke.

Artochrombilder sollen widerstandsfähiger als Papierdrucke sein, können ohne Glas eingerahmt und auf Blendrahmen gespannt werden; sie seien ein Mittelding zwischen Farbendruck und Oelgemälde, die wegen des verhältnismäßig billigen Herstellungspreises als neue Ware im Kunsthandel eingeführt werden sollen.

Durch das Gefüge des neuen Untergrundes, sei es Leinwand oder Holz, und den durch die Schicht erzeugten höheren frischen Farbenwert und Oelton erhält das Bild das Aussehen eines handgemalten Originales. Das Verfahren wird „Artochromie“ genannt.

Der Patentanspruch lautet:

Herstellung künstlicher Gemälde, genannt „Artochromie“, durch Verwendung eines Schichtpräparates, welches aus einer Mischung von Kollodium, Kautschuk, Lack und Gelatine, gemeinschaftlich oder teilweise getrennt, eines oder das andere, verbunden mit dünnster Zelluloidhaut, besteht.

Durch das Auftragen dieses Schichtpräparates auf irgend einen beliebigen Farbendruck werden dessen Farben mit dem Präparat verbunden und in dasselbe aufgenommen, der alte Untergrund durch Auf- und Ablösen entfernt, sodaß die nun für sich isolierte Schicht bzw. Haut auf irgend einen anderen Untergrund, insbesondere Leinwand, durch geeignete Pressung und Verwendung eines Bindemittels übertragen werden kann.

Die Aktiengesellschaft Pictura in Amsterdam hat sich ein ähnliches Verfahren patentieren lassen, konnte aber damit