

genau einzustellen, daß er bei der Druckabgabe mit dem Druckfundament ganz gleichmäßig zusammenrifft. Oft wird die Form vom Tiegel unten eher berührt als oben, wodurch die betreffenden Satzteile einer um so stärkeren Abnutzung unterliegen müssen. Die Tiegeldruckpresse nach dem Libertysystem war eine der ersten, die überhaupt gebaut wurde und demzufolge hat auch diese Maschine in früheren Jahren größere Verbreitung erlangt. Sowohl in Färbung als Druckkraft steht sie jedoch weit hinter der später erfundenen und zu höchster Leistungsfähigkeit ausgebildeten Tiegeldruckpresse nach dem Gallsystem, wie dieses z. B. in der „Monopol“, „Phönix“, „Victoria“ usw. verkörpert wird, zurück, weshalb die Liberty heute nur noch zur Herstellung von Drucksachen in Frage kommen kann, die keine großen Ansprüche an Färbung und Druckkraft stellen.

Die nach dem Gordonsystem gebaute Tiegeldruckpresse besitzt ebenfalls klappende Tiegelbewegung, doch stent bei ihr das Fundament senkrecht auf Stützen. Es kommt dem Drucktiegel bei der Druckabgabe etwas entgegen. Färbung und Druckkraft entsprechen derjenigen der Liberty. Tiegeldruckpressen nach dem Gordonsystem werden hauptsächlich in Amerika und England benützt.

Um den wachsenden Ansprüchen der Buchdrucker an eine gute Verreibung der Farbe, an hohe Druckkraft und leichte

werkgestellt werden kann, als bei Zylinderpressen. Dann können diese Tellerfarbwerkpressen, immer vorausgesetzt, daß es sich um wirklich kräftige Maschinen handelt, ohne Gefahr für vorzeitige Abnutzung usw. einige Hundert Druck in der Stunde mehr leisten, als eine Maschine mit Zylinderfarbwerk. Selbst bei voller Form druckt eine gute Tellerfarbwerkpresse die Form sauber aus, die Einfärbung des Satzes ist tadellos. Dabei ist der Preis der besten Tellerfarbwerkpresse wesentlich niedriger, als der einer Zylindertiegeldruckpresse. Ein weiterer Vorzug dieser Pressen mit Tellerfarbwerk ist der, daß die anzulegenden Bogen wesentlich größer als die Druckfläche und von unbeschränkter Höhe sein können. Beim Druck oder bei Prägung von Plakaten oder Kartonen mit kleinerer Druckfläche, aber von großem Format, kann der Bogen ruhig oben über den Tiegel hinausgehen, ohne mit Farbe beschmiert zu werden, was bei Pressen mit Zylinderfarbwerk der Fall sein würde, denn die Walzen bleiben dort oberhalb der Form stehen. Unter den im Inland am meisten verbreiteten Maschinen der erwähnten Art, in kräftigster und sorgfältigster Ausführung hat sich die Tip-Top usw. vorteilhaft bewährt. Bei dieser Maschine ist der Antrieb des Walzenstuhls zwangsläufig durch Zahnstange, während andere Maschinen seitlichen Antrieb durch eine sichelförmige Zugstange haben. Der Antrieb durch Zahnstange gibt der Maschine dauernd ruhigen Gang, denn nach etwa eingetretener Abarbeitung kann die Führung nachgestellt werden, wonach die Stange wieder streng geführt und damit der Walzenstuhl nicht die geringste Schwankung haben kann. Von großem Vorteil sind auch geteilte Wellenlager, da man nötigenfalls etwaige Störungen durch einfaches Abnehmen der Lager beheben kann, während bei Maschinen mit einfach in das Gestell gebohrten vollen Lagern niemals die Welle nachgesehen oder nachgestellt werden kann. Das nach Jahren eintretende Klappern der Tellerpressen hat viel mit dazu beigetragen, Vorurteile zu schaffen, die bei den modernen Maschinen nicht mehr berechtigt sind.

Fortsetzung folgt.

### Musterhafter Zeitungsbetrieb

Vor ihrer Abreise von Berlin haben die auf einer Studienreise begriffenen schwedischen Redakteure dem Betriebe der Firma Ullstein & Co. einen Besuch abgestattet. Sie wurden hier durch die Herren Rechtsanwalt Ullstein und Rudolf Ullstein durch die im Ausbau befindlichen Räume geführt, die einen Häuserblock in der Kochstraße einnehmen. Von der Redaktion bis zur Expedition der fertigen Exemplare wurde ihnen gezeigt, wie durch das Ineinandergreifen der einzelnen Abteilungen, durch eine nach Minuten geregelte Organisation des Betriebes, die Zeit der Herstellung einer Zeitung auf das äußerste beschränkt wird, ohne daß die Güte der Leistung darunter leidet. Vom Wolffschen Telegraphenbüro und vom Berliner Haupt-Telegraphenamt befördern Ferndrucker die Depeschen unter Ausschaltung von Boten in die Redaktionsräume. Von hier führen Rohrpostleitungen das Manuskript in die Setzerei, und von den Setzersälen wandern die Korrekturen durch Katapultvorrichtungen zu den Korrektoren und zu den Metteuren. Eine eigenartige Vorrichtung ermöglicht es, daß schon wenige Minuten nach dem Beginn der Börse die Anfangskurse sämtlicher wichtigen Spekulationspapiere in der „B. Z. am Mittag“ erscheinen können. Die Kurse werden von einer der unter dem Börsensaal befindlichen Fernsprechzellen durch eine direkte Drahtleitung in den Setzsaal der Druckerei gesprochen und hier auf eine Tafel geschrieben, die so aufgehängt ist, daß ihr Inhalt von zehn Setzern gleichzeitig gelesen werden kann. Um diese Kurse im letzten Augenblick noch aufnehmen zu können, befinden sich an den Setz- und den Druckmaschinen besondere Vorrichtungen. Es bedarf nur einer sehr kurzen Spanne Zeit von dem Augenblick, wo die letzten Nachrichten gesetzt werden, bis zum Beginn des Druckes auf den Rotationsmaschinen, denn jede der vorhandenen drei Autoplate-Gießmaschinen liefert in der Minute drei druckfertige Rundplatten. Dem Druck der Zeitungen dienen 26 Rotationsmaschinen, von denen zwölf 16 seitig, fünf 32 seitig sind, die übrigen neun liefern 64 seitige Zeitungen fix und fertig. Auf Förderbändern gelangen die fertigen Zeitungen aus dem Maschinensaal in die Expedition. Der schnellen Beförderung dienen auch die Baggerwerke, die den Falzsaal und die Buchbinderei mit den Maschinensälen verbinden. Die schwedischen Besucher waren überrascht von der Leistung eines solchen Betriebes und der Obmann der Reisegesellschaft, Herr Sohlmann, gab der Bewunderung seiner Kollegen beim Abschied Ausdruck. Diese Anerkennung ist umso bedeutungsvoller, als die weitgereisten Herren das englische und amerikanische Zeitungswesen, das bis vor kurzem als das fortgeschrittenste der Welt galt, genau kennen.

**Königliches Kunstgewerbemuseum zu Berlin.** Die Bibliothek des Kunstgewerbe-Museums hat in ihrem Ausstellungssaale eine reichhaltige Auswahl graphischer Arbeiten, Bucheinbände und Flachmuster des Malers J. V. Cissarz, Professor an der Kunstgewerbeschule in Stuttgart, eröffnet, welche wochentäglich von 10 bis 10 Uhr unentgeltlich zugänglich ist.

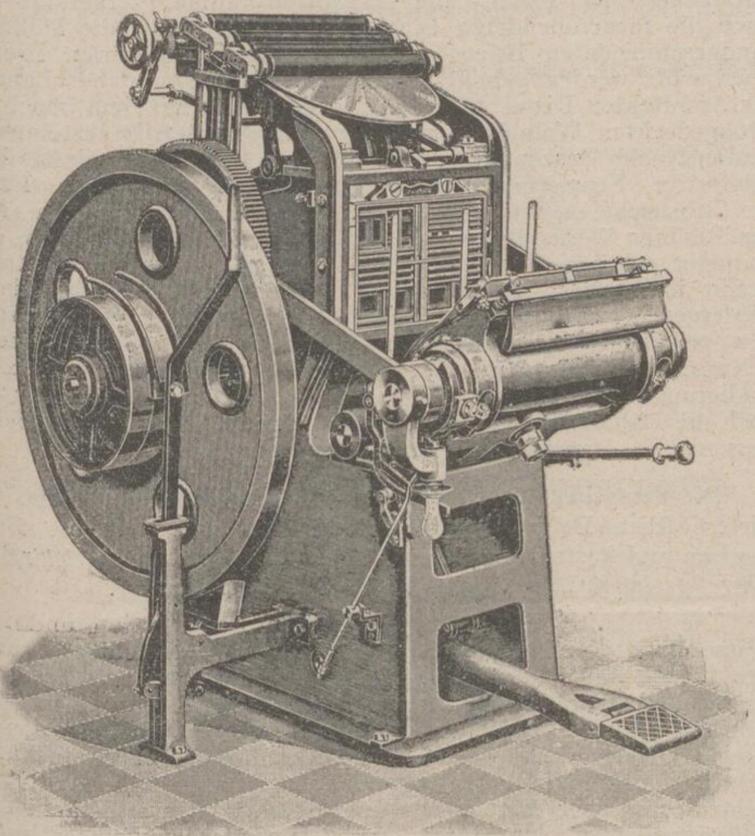


Bild 117. Tip-Top-Tiegeldruckpresse von Bautzener Industriewerk m. b. H. in Bautzen

Tiegeleinstellung zu genügen, dabei aber eine Erhöhung der für die Pressen nach Liberty-System üblichen Preise zu vermeiden, hat man in Deutschland frühzeitig den Bau verbesserter Tiegeldruckpressen mit Tellerfarbwerk, aber senkrechtem feststehenden Fundament und mit massivem, um eine feste Axe schwingenden Tiegel aufgenommen. Bei diesen Maschinen ruht der Tiegel nicht mehr auf 5 Schrauben, sondern die Regelung des Druckes erfolgt durch eine einzige in der Mitte des Tiegels befindliche Schraube. Bei solchen Maschinen kann also der gefürchtete Schmitz nicht entstehen, da der Tiegel nach keiner Seite nachgeben kann, genau parallel zum senkrechten, feststehenden Fundament steht, welches ein Ganzes mit Fuß und Körper der Maschine bildet. Wünscht man den Druck oben oder unten am Tiegel stärker oder schwächer, z. B. wenn Tabellen mit kräftigem Kopfdruck gedruckt werden sollen, so regelt man den Druck durch einfaches Drehen des Tiegels, nachdem man die Schraube ein wenig gelockert hat. Diese Maschinen nähern sich in ihrer Leistungsfähigkeit am meisten den rühmlichst bekannten, weiter hinten besprochenen Tiegeldruckpressen mit Zylinderfarbwerk. In gewissem Sinne und für viele der allgemeinen Akzidenzarbeiten bringen sie dem Drucker sogar noch Vorteile, weil einmal das Wechseln der Farbe, das Waschen der Walzen und des Farbwerkes viel schneller be-