

A GÉPMESTER

V. ÉVFOLYAM
1931. JÚLIUS 1.
3. SZÁM

A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK
ÉS NYOMÓK SZAKKÖZLÖNYE ++



TARTALOM:

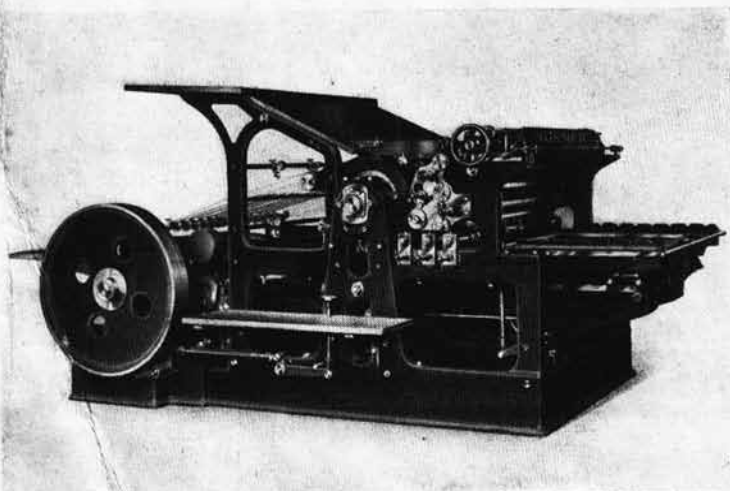
Egy lépés a jövő országútján — Segédavatás — A gépmester és a szedő — A főgépmesterekről — A háromszinnyomásról a körforgógépen — Időszerű nyomógépek — A szaktanfolyamok kiállítása — A gyakorlati mélynyomásról — Egy új magyar gép — Mit tanultam a tanfolyamon? — Előadás a mélynyomásról Kassán — A menetsebesség kiszámítása — Ifjúságunk hiányos nevelése — Mellékletünk — Dobozgyártás nyomdai úton — Rövid közlemények — Hivatalos közlemények — Szerkesztői üzenet



LORILLEUX CH. ÉS TÁRSA

KÖ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁRA = IRODA: BUDAPEST IV, FERENC
JÓZSEF RAKPART 27 = GYÁR: BUDAFOK = TELEFÓN: AUT. 868-01, 868-02

A WÖRNER-GÉPGYÁR »VELOX« GYORSSAJTÓI



a legtökéletesebb, legmodernebb nyomdagépek

LEGOLCSÓBB ÁRAK, KEDVEZŐ FIZETÉSI FÖLTÉTELEK
BUDAPEST V, VÁCI ÚT 48

A GÉPMESTER

MEGJELENIK NEGYEDÉVENKÉNT: JANUÁR HÓ 1-ÉN,
APRILIS HÓ 1-ÉN, JÚLIUS HÓ 1-ÉN ÉS OKTÓBER HÓ 1-ÉN.
KIADJA A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK ÉS NYOMÓK
EGYESÜLETE. SZERKESZTI: A SZERKESZTŐBIZOTTSÁG

A MAGYARORSZÁGI
GÉPMESTEREK ÉS NYOMÓK
SZAKKÖZLÖNYE

Egy lépés a jövő országútján

Minden fejlődés, a haladás minden lépése egy természetes törvényszerűség kényszerű folyamata. Minden ami történik, legyen az a történet idejében élők szerint egy káros, rájuk nézve súlyos következményekkel járó esemény, kihatásaiban mégis a fejlődést szolgálja, a természeti törvények eleven mozgató ereje. Kétségtelen ugyan az, hogy bizonyos emberi előrelátások a súlyos eseményeket legyengíthetik, a megrázkódtatásokat elkerülhetővé tehetik, sajnos azonban ez ritkán történik és a fejlődési törvény sokszor a legdrasztikusabb módon szerez érvényt magának.

Az emberiség fejlődését szolgáló egyik törvényszerűsége volt és még ma is az: a társadalmi tagozódás, illetve az ezzel együtt járó termelési rend, melynek tagozódása váltotta ki mindenkor azokat az eseményeket, melyek lökészerűen indították el úgy az eszméi, mint a gyakorlati fejlődést.

A világháború maga is a társadalmi tagozódás nagy ellentéteiből fakadt, amely ellentétek nemcsak egy ország keretén belül mint osztályérdekek nyilvánulnak meg, hanem nemzetközi viszonylatban nagyobb dimenzióban szintén megvannak, ahol az egyes államok anyagi, termelési és gazdasági érdekei ütköznek össze és a kor szelleméből adódó hatalmi vágyak fűtik. Az egész világháború hátterében a kulisszák mögött főirányító szellemként a tőke

állt mint olyan, amely egyedül remélte az abszolút győzelmet. Hiszen olvashattuk egymásután azokat a leleplezéseket, amelyek elének tárták, hogy az egyes ipari érdekeltségek, trösztök nemzeti ellentéte-



A Magyarországi Gépmesterek és Nyomók Egyesülete
Rokkantszámlájának tulajdona

ket félretéve, az egymással szemben álló feleknek minden lelkiismeretfurdalás nélkül szállították a hadianyagot. Az emberiség sorsa nem érdekelte; pusztán a zsíros, jöjjfizető üzlet volt a fontos.

Amint a következmények mutatták, a harcban álló felek egyikének sem hozott a háború tényleges győzelmet. Hanem hozott mást, éppen azt, amire a legyőzöttek, a győzők, de legkevésbé a tőke számított: a meglévő társadalmi és gazdasági rend alapos megváltozását.

Bár a világháború hullámai elsímultak, az ellenséges viszony megszűnt, az ellentétek azonban megmaradtak. A nemzetek öldöklő harca véget ért, de az életért folyó harc csak most lángolt fel igazán, sőt fokozódik, mert a tőke a háborúban elért anyagi sikerek után erősen kezdi érezni a visszahatást. A busás hasznokat hozó háborús piac megszűnt, de a profitéhség megmaradt. A különböző frontok életveszejtő szembenállása helyett a kenyérvészajtó front állt be szerte a világon és az emberiség sorsát irányító tőke és munka harca terebélyesedett ki belőle.

Ez a munka lassú és különöségeiben nem mindig hordja magán a harc jellegét. Eszközeiben békés, eredményeiben konstruktív: fejlődést, haladást, tökéletesedést hoz, de mégis harc, mert a tőke fölkészültsége, szervezetsége és támadó eszközei kényszerítik az ellenfelet megfelelő fölvertzettségre.

És a munka győzelmi esélyei aszerint fokozódnak, amint a munkás érettsége, szellemi és szakmai tudása és képessége, valamint szervezetsége egyszínvonalúvá válik, vagy felülmúlja az ellenfél ugyanily irányú képességeit és anyagiakban is erős kollektív vagyontud szembeállítani a magánvagyonnal. Azzal a tőkével szembeni függő viszonyt lecsökkenteni, a létfontartási lehetőséget fokozni a munka harcosainak a feladata.

A középkori termelési rendszer, mely a munkás mértéktelen kihasználásán alapult, az idők folyamán lényeges változáson ment ugyan át, részleteiben erős enyhülést hozva. A tudomány viszont éppen a világháborúból nyert óriási lökőerőből adódóan technikai téren hozott olyan termelési lehetőséget, mely ismét látszólag a tőke javára billentette a mérleget.

Ennek súlyát mi nyomdászok roskadozó vállakkal cipeljük. A technikai újítások

közvetlenül s még inkább közvetve rajtaütésszerűen értek bennünket. Első esetben az iparba bevonult modern és nagyteljesítményű termelőeszközök révén, második esetben a technikai termelőeszközök túltermeléséből más iparban, mely a munkanélküliség óriási arányúvá való fejlesztésével a nyomdai termékek piacán is a vásárlóképességet hihetetlen arányban csökkentette.

A súlypont a mi iparunkban is mindinkább a gépekre helyeződik át, elsősorban a gépmestertársadalmat érinti, új követelményeket állítva velük szemben.

Elődeink éles szemmel láttak át a jövődőt takaré leplen, mikor mintegy fél századdal ezelőtt a nagy nyomdászszervezet keretein belül a Gépmesterek és Nyomók Körét megalapították. Tiszta szemmel ismerték fel, hogy a közös érdekek megvédése és azok előbbrevitele annál eredményesebb, mennél több szilárdan álló intézmény támasztja alá a szervezet épületét és a szellemi, valamint a szakmai fejlettség fokozza az öntudatot, erősíti a gerincet, záloga a győzelemnek.

Es ahogy elődeink elindultak a jövő országtáján, az őket követő utódoknak legszentebb kötelessége mindenkori, hogy az általuk elvetett magból olyan hatalmas fa legyen, mely a védelme alá csoportosultaknak minden irányban védelmül szolgáljon és erős támaszpontja legyen a továbbhaladásnak.

Ez a szellem hatotta át az egyesület vezetőségét akkor, amikor rokkantpénztára vagyonát ingatlanba fektette és megvásárolta első bérpalotáját.

Megtéteztette tagjainak ama fenkölt elgondolását, hogy mindazoknak, akik egy élet hangyaszorgalmú munkája után a küzdelemben kifáradnak, megérdemelt pihenésükhöz életük végéig egy nagyobb darab kenyeret és kisebb gondot juttathassanak.

Önmagát emeli fel az, aki tiszteli az öregeket. Ha mi más világban és más körülmények között élünk is, az ő életük sem volt kevésbé békés és nagy nyugodt és ők törték járhatóvá az élet útján a göröngyöt számunkra.

De ez az út még sok veszedelmet rejt. Éles szemmel kell figyelni és bevilágítani a jövődőt sötétjébe, hogy az eddigi ered-

mények veszendőbe ne menjenek, sőt nagyra, mennél nagyobbra nőjenek. Mert ez a vagyon — és bármilyen nagy vagyon is — csak egy marék pehely a végzet kezében, amit a gondatlan gazda kezéből egyszerűen kikaphat a sors forgószele, szerte-röpítve nyomtalanul.

Elődeink gondolata, rokkantjaink biztosítéka ránk és a mindenkori gépmesterekre van építve. A mi vállainkon nyugszik a teher, a mi munkásságunk és erősségünk a biztosíték és rosszul, végzetesen rosszul gondolkodnánk, ha azt hinnők, hogy ez a ház vagy a házak bármily sokasága nyugodt almot biztosíthat a számunkra.

Nem! Ez a fix pont csak kiindulója lehet, sőt kell hogy az legyen a további köteleességeknek. Biztosítéka a rokkantpénztár vagyonának, de biztosítéka a továbbfejlődésnek.

A dúló gazdasági válság, melyből egy új rend, egy új elgondolás megtestesítése csak a kiút, fokozott szellemi és szakmai képzettséget követel. Erős egységes elgondolást, nagyobbfokú tudást elsősorban a szakképzettséget illetően is. És a házunkat szeretnénk úgy látni, mint ennek a lehetőségnek a biztos bázisát.

És itt a gyakorlati tanműhelyre gondolok. Hosszú idő óta vajudik a szakmai továbbképzés megvalósítása és az eddigi eredmények és lehetőségek csak angolkóros magzatai voltak e gondolatnak. Erősen megszűkített korlátok közé szorítva úgy a legjobb akarással és szaktudással megáldott szakoktatókat, mint a tanulni vágyókat.

Elfojtott indulattal lehet csak tudomásul venni, hogy az egyes tanfolyamokból kicsilánó hatalmas értékek veszendőbe mehetnek, mert nincs alkalom és mód, hogy a kiváló szakoktatók lelkéből kipattanó szikra, ha meg is gyújtja az akarás, a tehetség lángját a tanítvány lelkében, az tovább fejlődjék.

Nem hiszem, hogy akadna bárki, aki akár a tanfolyamok rövid óráit, akár a kondícióbeli munkát elegendőnek tartaná a szaktanfolyamon szerzett ismeretek felhasználására, illetve továbbfejlesztésére. Pedig ez fontos, nagyon fontos. A jól képzett munkás lelkében ott él a tudás, a több tudás, az alkotás vágya, mely önértéket, gerincet teremt. A tudás az intelligencia. Intelligens munkás pedig nem érzi másodrangú teremtménynek magát és úgy érzi, hogy az ő munkája az ő tőkéje, mely

jelentőségében és szükségszerűségében ugyanolyan értékű és színvonalú, mint a pénzügyi tőke.

Ki kell hát építeni minden vonatkozásban a jövő országútját. Házunk pedig rendelkezik megfelelő alkalommal, hogy a gyakorlati tanműhely is megvalósítható legyen. Hogy miképpen, az egyelőre nem fontos, sőt nem is teljesen tőlünk függ. Hanem függ a szervezet kebelében levő többi szakköröktől is, akiket szeretettel várunk ebben a kérdésben, hogy közös erővel és közös akarattal szüljön hát végre életrevaló magzatot a szakmai továbbképzés gondolata.

Hogy ezekben a súlyos időkben a gépmesterek rokkantpénztárak vagyonát anyagi megterheléssel is ingatlanvásárlásra fordították, ezzel nemcsak jelenlegi rokkantjaink sorsát akarták biztosítani, de a jövő rokkantjaiét is és főleg a szakmai fejlődés elősegítésével megakadályozni akarják, hogy a szakmai terhek és követelmények mennél kevesebb rokkant vállalat találjanak, melyek a munka súlya alatt összeroppanni kénytelenek.

És mikor örömmel üdvözljük ez újabb lépést a jövő országútján, abban a biztos tudatban tesszük, hogy ezt követni fogja a többi, hogy a gépmesterek tradíciójukhoz híven az élen haladva jussanak a jobb jövő, a biztosabb és nagyobb falat kenyer felé.

Udvardy Béla.

Segédavatást

tartott az Anyaegyesület oktatásügyi bizottsága április végén az Egyesület színpadtermében lélekemelő ünnepség keretében. A segédavatás nagyszámú nyomdászközönség, valamint a szervezet vezetésének jelenlétében folyt le. A Gutenberg Társaság zenekarának megnyitója után a Nyomdász-dalkör »Egyesüljünk« című szocialista dalt énekelt, majd a Nyomdász szavalókórus adott elő két verset nagy hatással.

Az oktatásügyi bizottság nevében Grosz Ernő üdvözölte az újonnan főlzabadt ifjú szaktársakat. Tartalmas beszédben méltatta a segédavatás szükségességét, bár a segédavatás már elavult intézmény volt, felújítása azért vált szükségessé, hogy ellensúlyozzuk azokat a törekvéseket, amelyek különböző eszméáramlatok búvkörébe akarják az ifjúságot belevonni. A szakmai

ismeretek fejlesztésén túl az általános ismeretek elsajátítására hívta fel az előadó az újonnan főlzabadultak figyelmét, mert csak jól képzett és megalkuvást nem ismerő szaktsársak tudják megtartani és továbbfejleszteni az elért eredményeket.

A Szakszervezeti Tanács nevében Szakassits Antal szólt a fiatal szaktsársakhoz, megjelölve azt az utat, amelyen haladniuk kell, hogy hasznos tagjai lehessenek a munkásmozgalomnak.

Ezután Novák László szaktsárs »Nyomdászavató háromszáz év előtt« című történeti jelenetét adta elő a Gutenberg Társaság műkedvelőgárdája megérdemelt sikerrel.

A fölvatott ifjú szaktsársak nevében Haluska István köszöntö meg keresetlen szavakkal az ünnepség megrendezését, ígéretet téve arra, hogy miként az öregek,

úgy az újonnan főlzabadultak is mindenkör hű katonái lesznek a szervezetnek.

A felavatott ifjak mindegyike értékes szakkönyvet kapott emlékül ajándékba. A Gutenberg Társaság zenekara, a dalkör és a szavalókórus ismételt szereplésével ért véget a segédavatás.

A teljesség kedvéért meg kell állapítanunk, hogy az egyébként jól rendezett ünnepségből sokan kiszorultak az érdeklődők közül. Ez a körülmény remélni engedi, hogy a jövőben a segédavatást jelentőségéhez mért helyen fogják megtartani.

A »Gépmester« szerkesztőbizottsága ezúton kíván a felavatott ifjaknak boldogulást az életben. Hangsúlyozva azt, hogy egyéni értékük olyan arányban fog növekedni, amilyen arányban az összesség érdekeit tartják szem előtt. O.

A gépmester és a szedő

«A Gépmester» áprilisi számában vázoltam azt a kollégialis viszonyt, amely gépmester és szedő vagy korrektor között a munkából kifolyóan a nyomdában fönáll, vagy *kellene* hogy fönálljon, ezúttal a két kategória között szakszervezeti és nyomdászársadalmi szempontból meglevő viszonyról lesz szó. Tudjuk, de az ifjú szaktsársak kedvéért elismétlem, hogy a könyvnyomtatás föltalálását követő első évszázadokon át a *szedő*, *gépmester*, *nyomó* vagy *betűöntő* fogalma ismeretlen volt. Csak könyvnyomtatót, Buchdruckert vagy latinul imprimatort ismertek. A könyvnyomtató mester maga faragta, öntötte az ólombetűt, maga szedte és nyomtatta ki a könyvet, sőt még a nyomdafestéket is maga készítette hozzá. Később, a nyomdai munka szaporodásával megindult a munkamegosztás folyamata, mindig több és több könyvnyomtató műhely nyílt a civilizált világ különböző tájain és mind többen álltak a könyvnyomtatás szolgálatába. A ma divatos »racionalizálás« öse volt az, amikor külön betűmetszők, szedők, nyomók és festékgyártók nevelődtek. És valóban, a termelés így fokozódott is.

A betűöntő, aki csak ezzel foglalkozott, sokkal többet végzett, mint elődje, aki az egész könyvet elkészítette és néha maga írta is. A szedő nagyon sokáig volt

együttal nyomó is, amint kis vidéki helységekből még külföldön is az: szedőnyomó (Schweizerdegen). Ma már ez a faj is kihaltóban van, nálunk — remélhetően — már ki is halt.

A technika, de különösen a nyomtatástechnika rohamos fejlődése ma már azelőtt soha nem képzelt munkamegosztást idézett elő. Nemcsak gépmester van, hanem illusztrációs gépmester, tégelyen dolgozó nyomó, akcidensnyomó, rotációs gépmester stb., nem szólva a litográfus, offset- és mélynyomó gépmesterekről. Ugyanez áll a szedőkről is: van kompressz-, akcidens-, merkantil- és gépszedő. Van külön korrektor és revizor, öntő és tömöntő.

Ez a munkamegosztás megteremtette a külön kategóriákat, amelyek természetesen csakhamar speciális érdekek jelenlétét állapították meg. E speciális érdekek megvédése érdekében megalakultak külföldön a spárták, a szakmai klubok és a szoros nemzetközi érintkezés kapcsán nálunk is megindult a speciális érdekképviseletek mozgalma. Megalakult a Gépmesterek és Nyomók Köre, amit az egyéb kategóriák nem szívesen láttak, mert az erők szétforgcsolódását látták ebben. Megvádolták nálunk is a gépmestereket szeparatiztikus törekvésekkel és sokáig tartott, míg a helyzet tisztázódott. Ma

már látjuk, hogy ez az utóbbi aggodalom alaptalan volt, olyannyira, hogy egymásután keletkeztek az egyéb körök: a Budapesti Hírlapszedők Köre, amely a gépszedők egyetemét is magában foglalja, a Budapesti Revizorok és Korrektorok Köre, a Betű- és Tömöntők Köre és újabban a Kéziszedők Köre, amely megindította az országos szervezési munkát is.

A fejlődés további foka, hogy a Gépmesterek Köre Magyarországi Gépmesterek és Nyomók Egyesülete lett, amely a fizetett illetékek és nyújtott segélyek tekintetében valóban kiemelkedett a klubbeli keretektől. Kitűnt, hogy ez az egyesület szervezeti téren is tehermentesíti az anyaszervezetet és ha voltak nézeteltérések, ezek az idők folyamán mind elsimultak. Elsimultak főként azzal, hogy a többi kategória is *külön* is szervezkedett. Ebben csak az a megnyugtató, ha ugyan megnyugtatóra szükség van, hogy *adott esetben* ezek a spárták mint egyetlen falanksz állnak az anyaszervezet mögé. A nyomdászszervezet kebelében a spárták nálunk — tagjaik segélyezésén kívül — a hadosztályok szerepét töltik be, amelyek az egységeket egységes fegyelemre nevelik egy közös cél elérése, egy egyetemes érdek megvédése érdekében.

Noha a szervezkedés hazája Anglia, minthogy ott indult meg először a tizen-nyolcadik század elején az iparosodás, a géptechnikai átalakulás, mégis azt látjuk, hogy Angliában a könyvnyomdai munkások még nem jutottak arra a megismerésre, hogy egységes szervezetben van az erő.

Külön szervezetük van a londoni szedőknek és külön a nyomóknak (gépmestereknek). Megint külön szervezetbe tömörültek az angol vidéki szedők és egészen külön a nyomók és gépmesterek. Tetézik ezek az angol nyomdászszervezetek rövidlátó politikájukat azzal, hogy a nemzetközi nyomdásztitkársággal folytatott hosszú évek tárgyalásai után sem veszik föl a nemzetközi kapcsolatokat Európán kívüli nyomdászszervezeteivel. Nyilván különlegesen szerencsés helyzetben érezték magukat az angolszásági könyvnyomdai munkások eddig. De ha a nemzetközi szolidaritás érzése nem a közös világfájdalom: az országhatárokat nem ismerő munkanélküliség és a tőke kizsákmányolási vágya bizonyára megteszi a hatását és nem is hosszú idő lefolyása után Nagy-Britannia

nyomdai munkásai be fognak lépni a nemzetközi nyomdásztitkárság kötelékébe. Erre szorítja majd őket a viszonyok kényszerítő ereje, amely erők mindenütt egyformák a tőke és a munka harcában. Ezen a ponton princípálisaiak előrelátóbbak, mert az angol nyomdatulajdonosok szervezetei benn vannak a nyomdafőnökök internacionáléjában. De ami késik, nem múlik. Ha már a nemzetközi térre kalandoztam, meg kell ezzel szemben említenem, hogy az orosz nyomdászszervezet számos esetben kérte az internacionálé kötelékébe való fölvételét, de mindezekig el kellett utasítani, mert nem volt képes biztosítékot nyújtani arra nézve, hogy a nyomdász-internacionálé szabályainak megfelelően fog működni. Mint tudjuk, a szovjetszervezetek közös terv alapján mindenütt bomlasztó munkát folytatnak, bár az orosz nyomdászszervezetben megvan a jóindulat, hogy ismét belehelyezkedjék a nyomdász-internacionálé keretébe. A kommunista internacionálé azonban megakadályozott minden ilyenmű törekvést, amit sok derék szociáldemokrata érzelmű vezető szaktársunk súlyos száműzetéssel és börtönbüntetéssel fizet meg.

Ami a szedő- és gépmesterkategóriák között levő nyomdásztársadalmi viszonyt illeti, az abban a mértékben javult, amily mértékben a szervezeti életben a szolidaritás érzése erősödött. A bérharcokban is alkalmazkodniuk kell egymáshoz, hogy egységesen léphessenek föl a kizsákmányolási törekvések ellen, amelyek az egész világon talán soha olyan mohók nem voltak, mint mostanában. Sőt már az incselkedések, az úgynevezett »föhlúzások« is észrevehetően engedtek élűkből az utóbbi évtizedek folyamán a magyar szedők és gépmesterek között. A fiatalabb nyomdászgeneráció ezt talán már hírből sem ismeri. A gépmester szaktársak a kétségekívül jóindulatú tréfákra is alaposan rácáfoltak már a magyar szakirodalomban szinte páratlanul álló és önmaguk írta »Gépterem« című művükkel és »A Gépmester«-ben megjelenő magas színvonalon megírt szakmai és nyomdásztársadalmi cikkeikkel.

Tehát ezt a »fört« is elvették már régen a szedőktől. Nem marad más hátra, mint az, hogy a szedők és gépmesterek nyomdásztársadalmi téren is jóban legyenek egymással... *Herzog S.*

A főgépmesterekről

és azoknak az üzemekben tanúsított magatartásáról lapunk legutóbbi számában O. M. szaktárs vezetőhelyen közölt cikk keretében foglalkozott és nagyon helyesen világított rák azokra a főgépmesterekre és azoknak üzemvezetési módszerére, akik ha szerencsére nincsenek is sokan, de éppen elegendőek ahhoz, hogy jó egy-néhány szaktárs, szaktársnő és segédmunkás életét elkeserítsék.

Ha minden főgépmester vagy üzemvezető ilyen volna, akkor kár volna rájuk egy sort is vesztegetni, de mint mondtam, szerencsére még nagyobb számmal vannak azok, akik szakmai tudásukat és vezetői pozíciójukat úgy tudják az őket megbízó főnök vagy vállalat javára érvényesíteni, hogy abból a mellékük beosztott személyzetnek semmiféle kára, bántódása, sőt csak haszna lehet.

Miként a multban, úgy a jelenidőkben is nem egy példa van rá, hogy egyes szakértársak, akik szaktudásuk és rátermettségük révén főgépmesterek vagy üzemi megbízottak lettek, a szervezetünk vezetőségében is első helyen állnak, kollégialis magatartásukkal példát mutatva maguknak a szaktársaknak is.

Éppen ezért nem árt tehát, ha azoknak, akik nagyon a napba néztek és annak fényétől elvakultak, tükröt tartunk a szemük elé, hogy megtisztulván látásuk, megismerjék önmagukat és gyönyörködjenek képmásukban.

Bebizonyított tény, hogy helyes és gazdaságos munkamenet, rendes munka és pontos termelés csak ott van biztosítva, ahol a munkás a főgépmesterben, üzemvezetőben irányítót, segítőt lát és talál, ahol komolyan és igazságosan kritizálják, vagyis bírálják a végzett munkáját és az emberi önérzetet nem sértő módon érintkeznek vele.

Ott azonban, ahol az örökös hajszárkodás, fölényes lenézés, durva modor, a személyzetnek az állandó oknélküli vegzálásokkal való megfélemlítése és a kondíció elvesztésének mindennapi kilátásba helyezésével igyekeznek a személyzetből a gerincet, az öntudatosságot kivenni, ott nincs és nem is lehet nyugodt, biztos és zavartalan termelés, mert az örökös szekatúrák és hajszja miatt — a munkás

mintegy állandó rettegésben élve — nem tud és nem tudhat tökéletes és pontos munkát produkálni.

Ez tény, amelynek a helyességét igazolják és bizonyítják azok az üzemek, ahol a főgépmesterek és üzemvezetők nemcsak a szerencséjüknek köszönhetik a pozíciójukat és kiérdemelve a nyomdászársadalom megbecsülését, tizedannyi háringot és egyéb kellemetlenséget sem kapnak a cégtől, ellentétben azokkal, akik ember- és lelkiismeret nélkül hajszárkodva igyekeznek az uborkafán maradni.

Ezeket a főgépmestereket elsősorban hiúságuk és bekepzeltségük jellemzi. Beképzeltségükben a szakmai tökéletesség csúcsán állóknak, ennél fogva csálhatatlannak érzik magukat és makacs önféjűséggel viszik keresztül akarataikat vagy elgondolásukat, számtalanszor a munka rovására és az üzem kárára.

És miután hiúk, természetesen kellő tekintélyt is kell hogy szerezzenek. Mivel ezt — mint a többi kiváló főgépmester, akik szaktudásuk és komoly, igazságos munkálkodásuk útján keresés nélkül is megkapják — ők el nem érhetik, igyekeznek hát fegyházzsellemben irányított üzemrend betartásával megszerezni. Nem is szólva a munkaidőről, de még munkakezdet előtt és ebédidő alatt is állandóan keselyűszemekkel figyeli a személyzetet és öröklépe sen savanyú ábrázatával igyekszik elrontani még a déli ebédet is. Munkaidő alatt pedig hol itt, hol ott, oszlop vagy más alkalmatosság mögé húzódvá figyel és jaj neked, ha a kollégádhoz szólni, vagy uram bocsáss, mosolyogni mersz.

Nyilvántartja, hányszor még az illemhelyre és hány cigarettát szívsz el. De ha már sem a munkádba, sem a viselkedésbe nem tud belekötni, akkor az éjszaka folyamán eltűnt villanykörtét vagy krétadarabkát keresi rajtad, mert neki tekintély kell, tekintély, azt a kutyafáját, hogy mindenki reszkessen tőle és már a pusztalátására is remegj és állandóan érezd fejed fölött az ő kondíciót adó vagy vevő hatalmát, mint a Damoklesz kardját.

Az ilyen főgépmesterek és üzemvezetők perverz módra, valóságos szadista gyönyört lelnek abban, hogy a főnöküktől kapott

háringért vagy egyéb családi bajaikért a melléjük beosztott személyzetet gyötörjék.

Hogy beteges önzésüket kielégítsék, nem állják a legapróbb piszkálódástól a legsúlyosabb sértegetésig is elmenni és ha véletlenül a kiszemelt áldozatban van önérték és visszautasítja az ilyen túlpásozat, akkor képesek még ők panaszra menni az illető kolléga modortalansága miatt.

A szekatúrának és piszkálódásnak a legapróbb formájától kezdve a legravaszabbig mind igénybe veszik, hogy a felügyeletük alá beosztott kolléga állandóan érezze az ő hatalmukat és örökös lelki depresszió alatt élve végezze munkáját.

Jaj annak a gépmesternek, ha a bemutatott regiszterív nem pontos, de ha pontos, akkor meg csak azért is beosztat ide meg oda egy-két dursuszt, hogy aztán ha az egyengetéssel indulásra készen áll, akkor újból kivétesse vele az általa beosztottakat, nyilván azért, mert ez is a cég érdekeit és a racionálisabb munkatermelést képezi. Festéket senki sem tud keverni rajtuk kívül és az ahhoz szükséges kencéket és szárítóanyagokat is csak ők tudják kellő mennyiségben beadagolni, de ha véletlenül — szokás szerint — a kinyomott munka mégsem száradna meg vagy annyira össze-száradt, hogy nem lehet szétválasztani egymástól az íveket, akkor ki volna más a hibás, mint a gépmester, aki nem ért a munkájához és nem maradt ott egész éjjel levegőt fújni az auflag közé, hogy száradjon.

De jaj annak a gépmesternek is, aki kondíciófélétségből, gyávaságból vagy önértéktől kifolyólag túri, hogy az ilyen basák és kisistenek őrajta vezessék le felgyülemlett ingereiket. Az ilyennek (és ilyen mindig akad) nincs aztán egy perc nyugalma és nem állhat meg jól akkor sem, ha rémületében a lelkét is kiteszi, mert az ilyen szadista hajlamú főgépmesterek aztán állandóan rajta nyargalnak a médiumaikon.

De sajnálni valók is az ilyen főgépmesterek és üzemvezetők, amikor arról panaszkodnak, hogy a személyzet nem áll mellettük és nincs egy jóakarójuk, egy jóbarátjuk sem — azaz hogy van —, de, úgy látszik, mégsem elégitik ki őket a szolgálalkú és áruháza kész uszályhordozók, mert ösztönösen érzik, hogy azok még

messzebb vannak a komoly, öntudatos nyomdásztársadalom szívéből, mint ők.

És kik panaszkodnának többet a gépmesterek szakképzetlensége és használhatatlansága miatt, mint ők. Nekik csak minden 10—15-ik felel meg, de ha véletlenül az a szaktudásához mérten öntudatos is és megfelelő díjazást kér, akkor már megint megvan a baj és veszedelem.

A legtöbb esetben nem is baj, ha az illető munkás nem százszázalékos munkaerő, csak az a fő, hogy vakon teljesítse az utasításokat és hogy minimumért dolgozzon. Minimumért, mert ez a fő ma, a bérek leszorítása és erre az ilyen főgépmesterek ezer módot találnak, hogy hogyan gáncsoljanak el minden ilyen irányú kérést, még mielőtt az az igazgató vagy főnök elé jutna. Hogy mennyire találekonyak és előrelátók ezen a téren is, bizonyítja a következő kis eset: Egy újonnan fősza-badult kolléga a fősza-badulást követő első hetekben egy munkát kissé hanyagabbul egyengetett ki a szokottnál. Történetesen erre az esetre rá majd egy évre ez a kolléga, aki a főgépmester szerint is jó munkaerő, keveselven elsőéves minimumját a színnyomásmátnál végzett munkájáért, azzal a kéressel fordult a főgépmesteréhez, hogy némi fizetésjavítást szeretne kieszközölni, mire a böles és előrelátó főgépmester sem nélkül kivette a szekrénye aljára elrejtett és direkt erre a célra tartogatott hajdani hibás egyengetésű munka egy ívét és odatartva a megrökönyödött kolléga orra alá, megkérdezte, hogy tán erre a munkájára kéri a javítást.

Ez a rövid, de eklatáns példa mindennél jobban bizonyítja, hogy az ilyen főgépmesterek micsoda ravasz előrelátással igyekeznek elgáncsolni minden fizetésemelésre irányuló szándékot, hogy ezzel is bizonyítsák a cég vagy főnök előtt a vezetésre való rátermettségüket.

Ime egy pillantás a tükörbe.

Igaz, hogy ez a tükör nem csiszolt velencei és nem is csodatükör, mely szépít. Csak egyszerű, de tiszta képet mutató, amely megmutatja a belepillantóknak a porusaikat és szeplőiket is.

Akik felismerik magukat benne, azok okuljanak belőle, mert higgyék el, ha a helyes útra térnek, abból első-, második- és harmadsorban is ők maguk látják a hasznát.

Rasovszky Miklós.

A háromszínnyomásról a körforgógépen

A géptechnika fejlődése ma már lehetővé teszi, hogy nemcsak illusztrációkat, szóval elfogadható képnyomást, hanem színes képeket, ú. m. két és három színben is előállíthassunk a körforgógépeken. Sajnos, amíg a külföldön ezen a téren már nagyon szép eredményeket értek el, addig mi a körforgógépen való háromszínnyomásnak csak a gyermekeipójában járunk. Ezzel nem azt akarom mondani, hogy a mi szakképzettségünk alatta áll a külföldi gépmesterekének, hanem a viszonyaink és az ipar súlyos anyagi helyzete miatt nem vehetjük át mindazon hasznos és jól bevált eljárásokat, amelyek külföldön már rég beváltak.

A dolog nem is olyan egyszerű, mert nagy gondot, körültekintést és találékonyságot igényel, azonkívül sok mindennel kell megküzdenie annak a körforgógépmesternek, aki a mi viszonyaink mellett elfogadható színnymósnál akar a körforgógépen előállítani. Először is ismerkedjünk meg a gép konstrukciójával, hogy mi teszi lehetővé egy egyszerű lapnyomó 32 oldalas körforgógépen 16 oldalnak, illetve 8 oldalnak két vagy három színben való nyomását. A gép úgy van építve, hogy a négy nyomószerkezet körülbelül egy négyszöget képez, ami a színnymósnál a papírfutás miatt fontos, hogy egyik a másiktól lehetőleg ne essék távol és ezzel azt érték el, hogy az ívnek a színek közt nincs nagy lebegése, ami a sorogyen miatt fontos.

A gép átváltoztatása lapnyomásról két- vagy háromszínnyomásra a következőképpen történik: Képzeliünk el egy négyszöget, és pedig úgy, hogy a négy sarka képez egy-egy nyomószerkezetet. Ebből a négyszögből a két részsítosan szembenálló nyomószerkezet forgási irányát meg lehet változtatni egy egyszerű átkapcsolással, mégpedig úgy, hogy két szín elő- és hátnymósnál két-két nyomószerkezet egyformán fut, három szín elő- és egy szín hátnymósnál három nyomószerkezet fut egyirányban és a negyedik ellenkezőleg; természetesen, ha a nyomószerkezetek forgási irányát megváltoztatjuk, úgy a festékvályu forgási irányát is meg kell változtatnunk, ami roppant egyszerűen van megoldva.

És most térjünk át egy forma két vagy három színben való nyomásának az elkészítésére. Először is fontos szerepet játszik a papír, amellyel sok baj van a még a rendes lapnyomásnál is, hát még három színnek egymásranyomásánál. Másodszor a klisé, t. i. a fénykép vagy rajz, harmadszor a festék, negyedszer az öntés.

A papírnak meglehetősen simítotttnak és elég szívóképesnek kell lennie, azonkívül nem szabad nyirkosnak vagy pláne nedvességet tartalmazónak lenni, mert egyenlőtlenül nyúlik. A fénykép vagy rajz legyen meglehetősen élénken színezve, mert a három szín sorozatos egymásranyomása csak pasztellszíneket ad, tekintve, hogy a színek nedves állapothban lesznek egymásra nyomva. A festékeknek fontos, hogy jó anyagból legyenek előállítva és tiszta lenolajkencével jól átdörzsölve. Szándékosan hagyam az öntést utoljára, mert ez a színnymósnál a körforgógépen a legfontosabb és nagyon nagy figyelmet igényel. A formák t. i. melegen lesznek préselve, hogy meggátoljuk a matrica összeugrását. Nagyon megkönnyíti az öntést, ha egy lapoldalon csak egy kép van, de nagyon megnehezíti az öntést, ha a pontos sorogyen, ha egy oldalon több kép van. A sorogyen állításánál én a következő eljárást használok: A forma az öntőrámban gondosan lesz megzárva és a kék, tehát a kontúrkisék valamivel magasabbra lesznek kellősitve, vagyis a vas alátétre annyi kemény ív lesz ragasztva, hogy a klisé valamivel magasabb legyen, mint a szöveg. Ha ezzel megvagyunk, akkor a kontúrkisék gondosan rá lesznek ragasztva, de ügyelnünk kell arra, hogy minden egyenes és pontosan a forma megfelelő helyén legyen. Ezután a kézíprésen az egész formáról egy vagy két levonatot készítnék zsírpapírra, ügyelve, hogy a klisék oldalán levő keresztiek jól láthatók legyenek, mert a következő szín ezen keresztiek szerint lesz beállítva. A levonatot után a forma megtisztítva kerül a prés alá és ott marad kb. 15–20 percig. Most jön a matrica egyengetése, mégpedig úgy, hogy a gyengén nyomandó részek a matricán alá lesznek rakva, hogy mennyire, ezt már a gyakorlat hozza magával. Ha mindezzel el-

készültünk, kezddhetjük az öntést. Az öntésnél nagyon ügyeljünk, hogy minden matrica egy mérték szerint kerüljön az öntőgépbe, mert ha erre nem fordítunk kellő gondot, kellemetlenségünk lehet a soregyen beállításánál.

Ha mindezeket figyelembe vesszük, elég

szép színnyomást fogunk előállítani a kör-forgógépen. Habár a külföldön nem öntvényről, hanem az eredeti kisérlő nyomnak, de mi, sajnos, kénytelenek vagyunk az öntvényekről való nyomás eljárását követni, mert ez sokkal olcsóbb.

Schreiber Dezső.

Időszerű nyomógépek

Amikor 120 évvel ezelőtt König Frigyes első gyorsajátóját üzembe hozta és amelyet különösen az akkori szakemberek alig leküzdhető ellenszenvvel fogadtak, senki sem sejtette azt a nagyarányú és rohamos fejlődést, amelyet a nyomógépek története eddig is felmutat. A mai típusok kialakulásáig azonban egymást gyors ütemben követő számtalan fejlődési fokon ment keresztül és eme fejlődés még ma sincs lezárva.

A sokszorosító technika ma nyomás-nemekre tagozódik és a nyomógépek szerkezeteit is elsősorban az alkalmazandó nyomásnemekhez viszonyítjuk. A nyomásnemeket a grafikai technikák szerint három főcsoportra osztjuk, ú. m. 1. magas-, 2. mély- és 3. síknyomásra. Az első csoporthoz tartozik a könnyvnyomdászat, amely-nél a nyomandó képfelület plasztikusan emelkedik ki a formából. A fenti nyomás-nem kiindulópontja a Gutenberg által feltalált, egymáshoz sorakoztatható és ismét széjjelszedhető betűk nyomása volt.

A ma felépülő forma úgy az anyag összetételében, valamint alakjában ezer és ezer változáson ment keresztül és hol a forma anyagát a géphez, hol meg a gépet a forma anyagához kellett viszonyítani.

Az újságnyomásmánál, ahol a rendelkezésre álló idő olyan feltételeket szab, hogy az eredeti szedésről a nyomás nem végezhető, a tömöntöde segélyével az eredeti szedéshez híven *sík*, vagy a gép hengerkerületének időmához viszonyított félköralakú ölomlemezek öntendők.

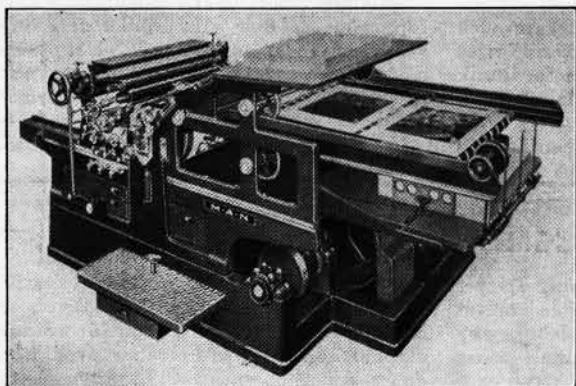
Az előadottak alapján a magasnyomás-hoz szükségelt legfontosabb géptípusok ismét három főcsoportra osztandók, ú. m. a) téglYES-, b) gyorsajátó- és c) kör-forgógépekre. Ezen gépcsoportok tagozódnak hajtószerkezet, egy vagy több nyomó-felület, méret, minőség és teljesítmény szerint.

a) A téglYESajátók síkforma- és síknyomófelülettel, amelyeket 450 éven át csak vízszintes síneken haladó nyomóalappal építettek, a hetvenes évek kezdetén Amerikában épült Liberty-, Goltz-Amory-, Gordon- és Gally-rendszerű téglYES gépek váltották fel, amelyekben a forma és nyomófelületek közvetlen a nyomás előtt függőleges helyzetet vesznek fel. Ezen géptípusokból a Gally-rendszerű (Victoria, Phönix) sajátók emelkedtek nagy tökéletességre.

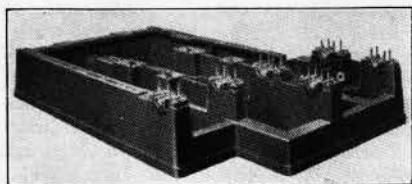
b) A gyorsajátó. A fotomechanikai nyomáseljárások roppant nagy fejlettsége dacára ezen *gép* nem még mindig a legfontosabb magasnyomású gép. A gyorsajátó a nyomáscélyszerűség tökéletes kifejezője, egyetemes és rendkívül nagy használhatósága mellett nem kíván drága segédgépeket a nyomandó formák előállítására. A gyorsajátók egyik új és különleges alkotása az augsburgi gépgyár »Miraman« chromotyp-gépjé.

A konstruktor formaérzékével már előre kifejezésre juttatja a célt, amelynek szolgálatára a gép épült. (1. ábra.) Az egyszerű gyorsajátó, összehasonlítva a »Miraman«-nal, már a szerkezet fölépítésében azonnal észrevesszük, hogy az egyiknél az egyszerű tömegmunka, a »Miraman«-nál a tömeg- és a minőségi munka együttes elvégzésén van a súlypont. A gép szerkezeti formáját a cél állapítja meg.

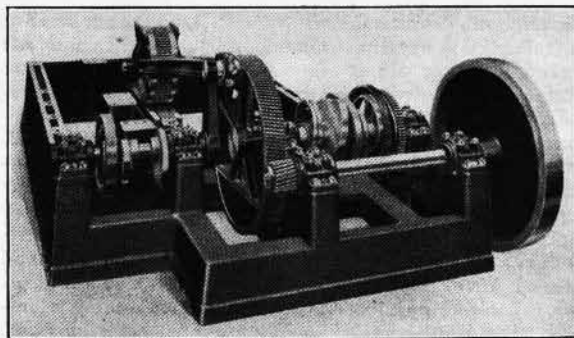
A »Miraman« alépitménye erősen méretezett, zárt keretet alkot (2. ábra), amely biztosíték a reá ható és felhalmozódó ellenerők fölvételére. A hajtószerkezet pontosan a gépközépen van elhelyezve, hogy a mozgás közben (3. ábra) föllépő káros oldalerők mellőztessenek. A nagy hajtókerék ferde fogazással, mely a foghézagok közt állandó érintkezést biztosít, egyben kettős forgattyúkarra van képezve, hogy az ide és oda járó mozgótömegek lö-



1. ábra. Az augsburgi gépgyár Miraman gyorsajtója nyomásteátlítóval és légfékes ívkivezetéssel



2. ábra. A Miraman gép alapja egyenlő anyagelosztással zárt keretet alkot



3. ábra. Az alépítményre szerelt hajtómű ferde fogazású hajtókerékkel

keteit fölvegye és ártalmatlanná tegye. A hajtószerkezet álló és mozgó részeinek méretezése és elosztása akként van szerkesztve, hogy anyagalakváltozás veszélye fokozott gyorsaság mellett sem léphet föl.

A nyomóalap magas hálózatszerű bordázattal sűrűn egymás mellett sorakozó üvegemény acélgörgőkön siklik, biztosítva minden áthajlás és oldalt menő út (4. ábra.) ellen. A gyorsajtókon szerzett tapasztalatok alapján a MAN gépgyár a »Miraman«-gépen a frontvezetési ívkivezetést alkalmazza, mégpedig az eddig

épített frontkivezetési szerkezetektől teljesen eltérően. Ugyanis a nyomás teljes befejezése után (5. ábra.) a megnyomott ívet lendülő ívfogók a nyomóhengertől átvesszik és ebben a pillanatban az ív alá legöngyölödő posztó feszül, amely az ívet nyomott oldalával fölfelé a kivezető szalagokra juttatja. A meglehetősen hosszú ívkivezetés egymás után három ívet továbbít, ami a száradás szempontjából igen előnyös.

A termelési igények folytonos növekedése a kéttűrás gép megteremtésére vezetett. A gyorsajtó ugyanis csak útjának egynegyedében végez tényleges munkát (nyomást), ezen állandóan ingadozó megterhelés, továbbá a nyomóhenger indítása, valamint a nyomóhengerben fölhalmozódó

eleven erő lefékezése, a mozgatómegek holtpontváltozása a mozgásnövelésnek határt szab, mert különben a gépnek egyes alkatrészei idő előtt mennének tönkre. E tapasztalati eredmények felhasználásával a kéttűrás gépen a hajtószerkezetet és a nyomóhenger vezérlését az egyszerű gyorsajtótól teljesen eltérően készítik. A 6. ábra a kéttűrás gép alépítményét a hajtókerettel közösen az egyirányban forduló fogaskerékkel láttatja. A fogaskerék a hajtókeret holtpontjain az alsó fogas-

rúdból a felső fogasrúdba illeszkedik és a nyomóalap útjának irányváltozását eszközli. A nyomóhenger és a hajtókeret vezérlése egy közös tengelyről történik. A hajtóelemeken alkalmazott ferdefogazású fogaskerekek a gépnek nyugodt járatot adnak. A mozgó nyomóalap útváltozásánál fellépő löketeket a holtpontokon alkalmazott, önműködően szabályozó légűtközők enyhítik. A kéttúrás gép nagyobb sebességű mozgását főképpen az egyirányban folyton forgó, de emelkedő és süllyedő nyomóhenger tette lehetővé.

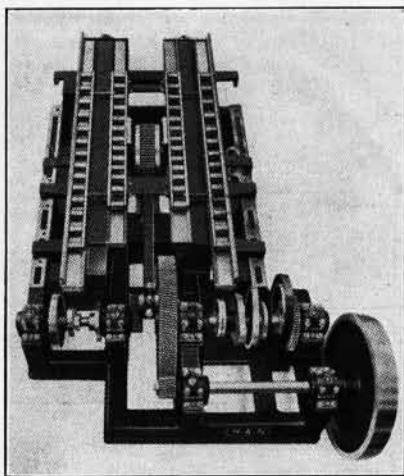
A 6. ábrán még szembeötlők az erősen méretezett nyomóhengert tartó állványok a bennük hosszában végigvonuló rudakkal, amelyek a nyomóhenger emelkedését és süllyedését végzik. Az állványba foglalt nyomóhenger széles csapágyakban itt vezet le a nyomásfeszültséget, ezért van a gép ezeken a helyeken legerősebben méretezve. A kéttúrás gép elsőrendű szerkezetével termelőképeségben és minőségben — még a többszínnyomásban is — fölényesen fölülmúlja az egyszerű gyorsajtót.

c) **A magasnyomású körforgógép.** Először is tudnunk kell, hogy a hengeres, vagyis köznyelven végnélküli (de azért véges) papír ötven évvel előbb volt meg, mint a körforgógép. A körforgógép is lassan bontakozott ki, két világágban egyszerre kísérleteztek; kezdetben csak ívekkel, a nyomóhengerek szaporításával. Például: Hoe tíznyomóhengeres, majd Marinoni hathengeres ismétlőnyomású gépei voltak a tényleges előfutárjai a mai körforgógépeknek.

A körmozgás alapelve, amely a mechanikai technika legváltozatosabb terein oly rendkívüli és mélyen gyökerező eredményeket ért el, a magasnyomásnak is a leghathatósabb termelési lehetőségeket biztosítja. A körforgógép ezen győzelmes alapelvnek megtestesítője, mivel a nyomást kizárólag *hengeres felületekkel végzi*, ami az elképzelhető legnagyobb nyomástermelési lehetőséget nyújtja.

Ha már most az előadottak alapján a körforgógép és a gyorsajtó között párhuzamot vonunk, azt látjuk, hogy a gyorsajtó az ő nehézkesen ide-odamozgó nyomóalapjával útjának csak egynegyedében végez tényleges nyomást, addig a körforgógép minden milliméter útja szinte határtalan sebességben produktív.

A körforgó tökéletesítését célzó törek-

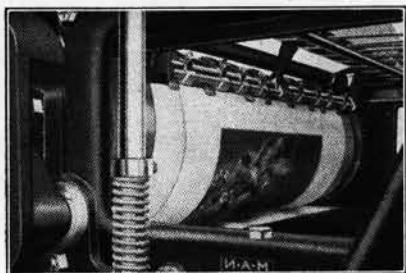


4. ábra. Felülnézet a négy pályán futó görgőkocsra és az alépitménybe csukló merevítőkre

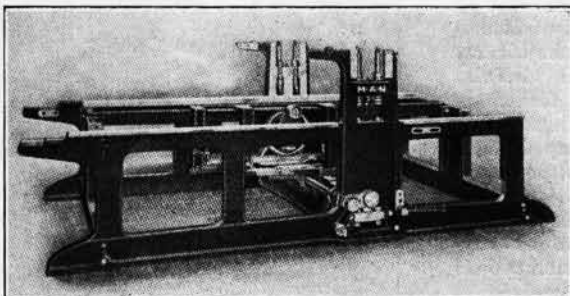
vésekben hozzájárult az automatikusan működő tömöntőde, amely percenként két félkörű lemezt szállít az ólomkazántól megfelelő szerkezeten át a gépig.

Az a körülmény, hogy a körforgógép a hengeresen felgöngyölített papírt mint a cérnát vezeti át nyomóművein keresztül és útjában azt mindkét oldalán nyomja, a gép egyik oldaláról a gép másik oldalára vezeti, hosszában és haránt vágja, a megszabdalt íveket gyűjti vagy elosztja, míg végül összehajtva és megszámlálva kikapja: a műszaki feladatnak egyszerű megoldása, mely önműködésében jellemzi e gépek szépségét és szellemét.

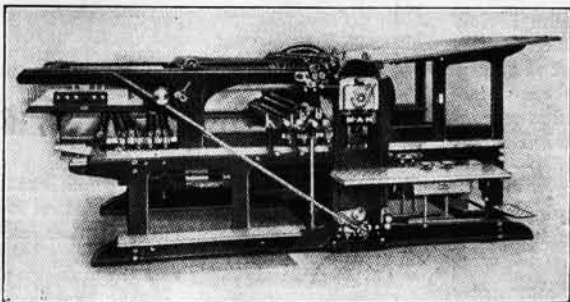
A magasnyomású gépek tagozódásában



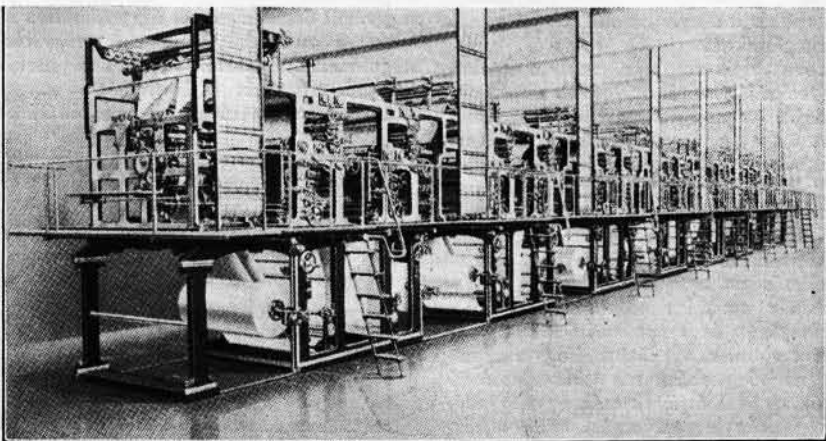
5. ábra. Az ívfogók csak a nyomás teljes befejezése után adják át az ívet a kivetítő szerkezetnek



6. ábra. A kéttűrűs gép alépítménye a keretes hajtószerkezettel



7. ábra. Az augsburgi gépgyár kéttűrűs gépe. Hengeres és asztaldörzsöléssel egyesített festékező szerkezettel. A gép egyenes vonalvezetése és erős méretezése már külsőleg is a magas teljesítményű képességet láttatja



8. ábra. Az augsburgi gépgyár magasnyomású halmazott (Aggregat) körforgógépe 15 nyomásegységgel (egy egység 16 oldal). A mennyezeten átvonuló nyolc szállítószerkezet a kész példányokat az expedícióba vezeti

egy géptípust sem építettek annyi változatban, mint a körforgógépet. Jelen esetben csak a legújabbat, az időszerűt mutatjuk be. A 8. ábra az augsburgi gépgyár halmazott (Aggregat) körforgógépét láttatja.

Rövid idővel ezelőtt a körforgókat tizenhat, harminckettő, hatvannégy, végül kilencvenhat oldal teljesítményig építették. Ma pedig a harminckettes gépeket egymáshoz sorakoztatják százhatvan vagy ennél több oldal-számig is, ahogy azt a hely, a lap technikai kivitele és anyagi része megengedi. Előnyük abban nyilvánul meg, hogy a gép kezelési térfelületét egyharmadára csökkentik, másrészt azokat a gépegységeket járatják, amelyek mennyiségileg éppen kívánatosak. A körforgókban a technika csodálatos alkotását, a gép lenyűgöző hatalmát és szépséges mozgását csodáljuk. Érezzük, mily könnyedén és biztosan végzi el megszabott földadatát, választékos módon tud érvénye-

sülni, harmonikus és ritmikus tempóban tud termelni. A körforgó különleges érénye, hogy imponáló a mérete, imponáló a mozgása, szigorú geometriai vonalaiban és harmónikus összehangoltságában a nagyvonalúság nyilatkozik meg, ami a szemlélőre a csoda bűvöletével hat.

A szakember szinte látja és érzi az alkotórészek játékát, a hajtó- és hajtott kerek és rudazat érvényesülését, vas-karjai miként ontják a példányok ezreit, csodálatos egy gép ez a gépkirály. S miként a tömöntödéből a lemezek kúsznak a gép felé, olymódon távolodnak a kész példányok abba a helyiségbe, ahová ez éppen kívánatos.

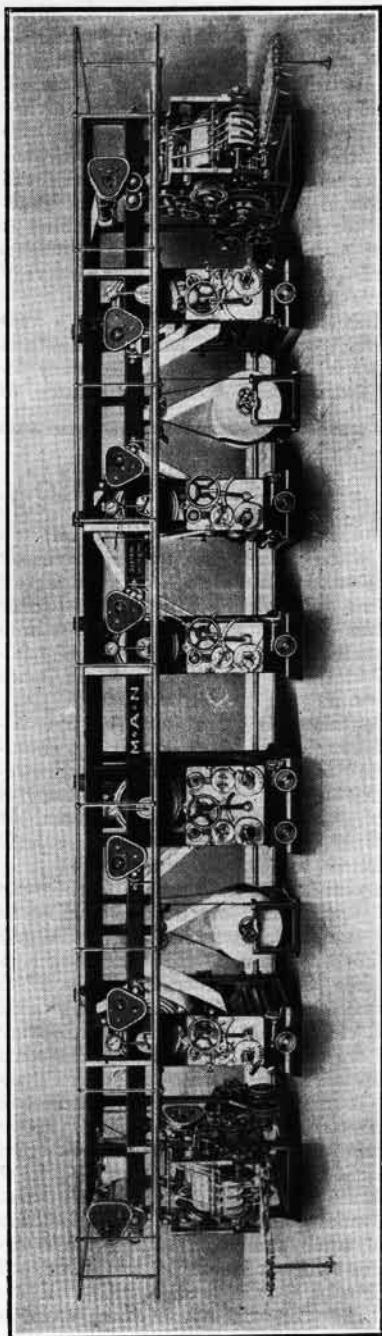
A mélynyomású körforgó

Lapunk hasábjaiából, amelyeken már huzamosabb idő óta a mélynyomás minden fázisát tárgyaltuk, meríthettük azt is, hogy a mélynyomás ugyanolyan régi, mint a magasnyomás. De amíg a gyorsajtó és a körforgógép feltalálásával a magasnyomás, mint a síknyomás fejlődési vonala szédületes magasságokban bontakozott ki, addig a mélynyomás évszázadokon át az ő maradi és primitív keretei között maradt. Alig két évtized választ el bennünket attól, hogy roppant sok kísérletezés után dr Mertens először lépett a művelt szakvilág elé elfogadható, tömegtermelésre alkalmas, mélynyomásos képeivel. Azóta a technikai szellem matematikai számításával megállapította a mélynyomás fejlődésének útját.

A mélynyomásnál a súlypont az edzésen van. Semilyen nyomáseljárás sem bizonyult körforgógépekre olyan alkalmasnak, mint a mélynyomás. A hengerek, amelyek a nyomást véghezviszik, munkájuk alatt *állandóan egyenlő feszültségben* maradnak, eltérően a magasnyomású körforgókótól, ahol a nyomásnál az oldalürök között föllépő nyomáskezdés és nyomáselhagyás káros rázkódtatást idéz elő.

A mélynyomásnál a nyomóelemek a formahenger (a beléje edzett nyomóformával) és a vulkanizált gumival bevont nyomóhenger. A hengerekre ható nyomás erőssége paránymérőszerezettel pontosan szabályozható.

A mélynyomó gép festekezőszerezetének egész beállítottsága is igen egyszerű. A festékvalyu, a plüssel bevont adagítóhenger és a formahenger hosszában végig húzódó széles acélpenge (rákel) képezik



M. A. N. Mélynyomású körforgó osztott hajtószerezettel. Egy szintől négy szinig terjedő és ezen belül változtatható teljesítményig

a lényegét az egész festékezésnek. Mint-hogy azonban a formahenger raszterhálózata közt a legmélyebben fekvő festék 5, sőt 6 századmilliméter mélységig is terjed, ami bő festékezést eredményez, amelyhez hozzájárul a gyors egymásutánban következő ívelvezetés, hajtogatás és ívkirakás s így a nyomott ív útjában a vele érintkező orsókön elmozdulódna, ezért a mélynyomású körforgókon olyan gépelemeket is kellett alkalmazni, amelyekkel a magasnyomású körforgókon egyáltalán nem vagy csak ritkán találkozunk.

Például: amidőn a haladó papír a nyomóhengert elhagyta, abban a pillanatban már az ív egy villannyal fűtött nagy átmérőjű dob és légfúvók között halad el és

idomul egy hűtőhengérhez. Ezen művelet alatt az amúgy is illóanyagokkal kevert festék teljesen megszárad.

A mélynyomású körforgó egész technikai alkotása, az ismétlődő nyomóegységek, a fűtő- és hűtőhengerek, valamint az ívkivezető szervek célszerű és tetszetős összeépítésűek, amit a tervező mérnökök, valamint a gyakorlat emberei nagy tapasztalat, kísérletek, számítások után állapítottak meg.

Ha már most a körforgók definícióját taglaljuk, azt látjuk, hogy az alapeszmét ellentétes nyomáseljárásoknál is hasznosíthatták, mert a körmozgás elvét és a vele végrehajtandó munkát összeegyeztették nemcsak a mechanika, hanem a fizika és a természet törvényeivel is. B. H.

A szaktanfolyamok kiállítása

sorrendben az idén másodízben lett teljessé a gépmester- és nyomótanfolyamok anyagának kiállításával. Két napon át volt alkalma az érdeklődőknek (közel ezer szaktárs és a munkaadók közül is számosan) megtekinteni a hatalmas anyagot felölelő kiállítást, amely az Egyesület összes termeit megtöltötte látnivalóval.

Számtalan vázlat, a korszerű nyomástechnikát bizonyító nyomtatvány, betűöntődei és galvanoplasztikai anyagok között föl annak az igazolására, hogy a tanfolyamok hallgatói szorgalommal és készséggel oldották meg az előbbrejutás érdekében reájuk rótt feladatot.

Az elmúlt tanévben csak két hónapig tartó gépmestertanfolyamokkal szemben az idén már teljes kurzusról számolhatunk be a következőkben: A Typographia nagytermében először Bauer Henrik szaktárs gyorsajtótanfolyamának munkái tárolnak elénk. A látottakból megállapítható, hogy az oktató a modern nyomtatványok mikénti elkészítésére irányította a hallgatók figyelmét. A nagy linoleum- és ólomlemezeken egyengetése, valamint a szebbnél szebb hangulatképek alá nyomott tónusok egész skálája arról győzik meg a szemlélőt, hogy az oktató fáradozása nem volt hiábavaló. A következők asztalon Ilk József szaktárs tanfolyamának anyagát találjuk: a kréta-papíron nyomott illusztrációk lehelletszerű kidolgozása és a stereotíp-lemezekről készült kompressz-nyomatoknak egyengetés-

sel együtt való kiállítása a tanfolyam gyakorlati volta mellett tanuskodnak. Eperi István szaktárs tőrőlő kiállítása sok anyagot halmazott föl. A kompressz gépszedés, stereotíp, táblázat, egyszínű, majd három- és négszínű illusztrációk egyengetésének és összynomatainak bemutatása az oktató fáradhatatlanságának benyomását keltették.

Ezúttal is külön kell szólnunk Lakenbach Artúr szaktárs tégelynyomóasajton végzett két tanfolyamának anyagáról. A tipográfiai anyagokkal előállított színes nyomtatványok s a ritkaságszámba menő stancákrol készült dombornyomatok egész tömegét készítették a tanfolyamok hallgatói.

Meg kell még említenünk, hogy mind az öt tanfolyamon úgy elméleti, mint gyakorlati alapon a géptechnika minden fázisával foglalkoztak az oktatók.

Az öntők tanfolyamának anyagából néhány vitrinben kiállított betűöntődei és galvanoplasztikai munkadarabot láttunk szemléltetőül, azonfölül amit elméleti alapon is tanítottak Thalwieser Antal és Ká-József szaktársak.

A szedőtanfolyamok kiállításából újszerűen hatott annak a bemutatása, miként tanítja a szedőket a hieroglifszerű rossz kéziratok olvasására Schwarz Armin szaktárs, a fáradhatatlan Novák László szaktárral az élen.

A többi szedő- és ólommetasztanfolyamokat Wanko Vilmos, Dukai Károly, Kún Mihály és Spitz Adolf szaktársak vezették

hozzaértéssel és az új irányok figyelembevételével. Ennek az eredményeképpen tapasztalható, hogy a szedőtanítványok rajzolósi készsége fejlődő irányt mutat ugyan, de egyoldalúvá fog válni, ha a vázlatok, tervek gyakorlati megvalósítása a tanműhely hiányában mindenkor csak elmélet marad. Eklatáns példa erre a gépmesteregyesületi tagsági jegy pályázatára beérkezett munkák tömege, amely pályázatokból sok szép és ötletes rajz tárt a bírálóbizottság elé, de olyan, amelyet tipográfiai úton elő lehet állítani, keves.

Az elmúlt tanfolyami év munkájának eredménye nem lebecsülendő, mert sok igyekezet és idő eredményezte. De mennyivel több eredményről számolhatnánk be, ha ez a munka már a régen vajúdo tanműhelyben úgy a gépmesterek, mint

a szedők részéről gyakorlati alapon folyt volna.

Tartsa végre feladatának minden illetékes tényező, hogy a tanműhely fölállításáról nemcsak beszélnünk, hanem ez irányban cselekednünk is kell, mert ez a probléma csodavárással sohase fog megoldódni, — a gépmesterek és nyomók részéről a műhelyre való várással. A tanfolyamokon ilyen szükségformák között való részvétel közben ismét elmúlt egy év. Szilárd alapot jelent-e a jövő oktatást illetően, hogy az ilyen formában való oktatás csak az illető nyomdák vezetőinek jóindulatától függ? Aki ebben a kérdésben a feleletet is megtalálja, igyekezzen mindnyájunk érdekében segíteni megalapozni szakkultúránk várát.

A tanműhely!

O. M.

A gyakorlati mélynyomásról

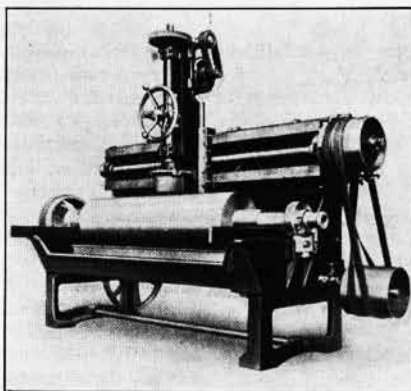
(A forma)

II.

A formahenger mult számunkban illusztrált és a nyomaton jól látható felületi eltéréseinek okozója, mondhatnám kizárólag, a helytelen csiszolás. A formahengert, mint már az előző cikkekben említettem, a rajta levő forma kinyomása után újra használható állapotba kell helyezni s evégből az edzés mélységének megfelelő magasságot róla le kell csiszolni.

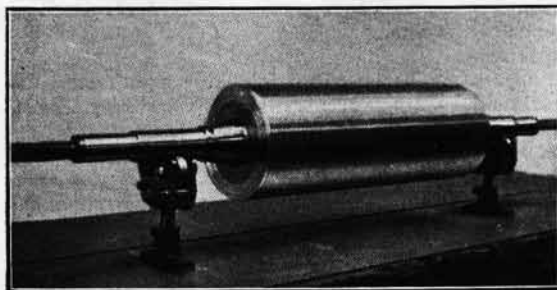
A csiszolás menete váltakozó. Először az 1. sz. ábrán látható köszörűkővel ellátott gépen történik, mely meg lehetőségen durván, egyszerűen leköszörüli a kívánt vastagságot. Nagyon természetes, ez csak úgy történhetik, ha a köszörűkő megfelelő erősséggel lesz a forgó és lecsiszolandó formahenger felületére szorítva. Mármint

ha figyelembe vesszük, hogy a formahenger, ha úgynevezett telehenger is (1. 2. ábra), belül a legnagyobb mértékben üres (1. 3. ábra), vagy ha a formahenger egy üres hengerköpeny (1. 4. ábra), a csiszolókö csak a legnagyobb figyelemmel szorítandó rá és nem hirtelen, hogy az deformáló hatással ne legyen. Sajnos, ez a nagy figyelem és körültekintés bizony nem mindig áll fenn. A rászorítás nem mindig egyenletes és érzékeny, nem mindig a széleken kezdődő, hanem a felület kü-



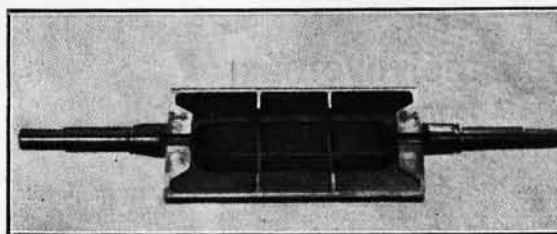
1. ábra

lőnböző pontjain, melynek a következménye nemcsak a felületi sík deformálódása horpadásszerűen, hanem a kő erősebb fölfekvéstől származó erősebb rétegű csiszolása, melyek akármiyen kisméretűek



2. ábra

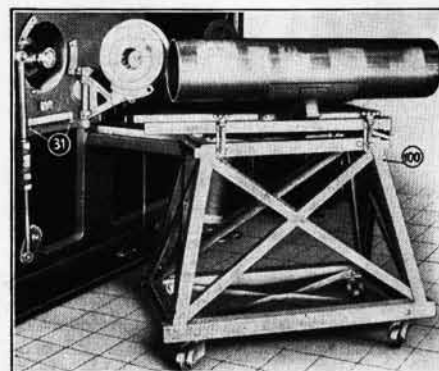
legyenek is, a nyomaton azonnal láthatók. A köszörülés után fokozatosan finomabb csiszolópapír által való csiszolás következik, majd végül polírozás az erre a



3. ábra

célra készült polírozógépen, hogy a felület tükörsíma és fényes legyen.

A henger felületi eltéréseit ha ívnyomógépről van szó, egyengetéssel igyekszünk kiküszöbölni. Azokat a helyeket, amelye-



4. ábra

ken a nyomás hiányzik, nagy foltokban (5. ábra) megfelelően kiragasztjuk és a kasirung alá, közvetlen a nyomóhengerre (6. ábra), az ábrán 4-es számmal megjelölt ív alá ragasztjuk fel. Ez azért így a leghelyesebb, mivel a fölötté levő mintegy 2—3 mm vastag kasirung az egyes ívek közötti átmenet élességét teljesen eltünteti, az áthordást lehetetlenné teszi.

De nemcsak a nyomáskép teljes elnyerése szempontjából fontos az egyengetés, mert hiszen a 2 mm-es gumihuzat van annyira alkalmazkodó, hogy a nyomás megfelelő fokozásával a nyomáskép teljes lenne, hanem legfőképpen azért, mivel a nyomóerősség így nagyon egyenlőtlen lesz. Ennek pedig a mélynyomásnál a nyomásban levő papírra igen erős kihatása van. A nyomandó papír úgyszólván simítóba kerül a nyomó- és a formahenger között, mert ama mélyedések, amiket a marás által okozott rasztergördőcskék képeznek, semmi befolyással sincsenek a szorítás intenzitását illetően, de annál nagyobb a

felületi eltérésből származó szorításkülönbség befolyása, mely nem ritkán ráncolást okoz, mivel a továbbítás sebessége a felületi eltérések, illetve az ebből folyó feltekvesi erősségtől erősen függővé van téve.

Mindezekből láthatjuk, hogy mily nagyfontosságú a helyes csiszolás. De míg az ívnyomógépen a forma ezen felületi eltéréseit kiegyenlíthetjük, a rotációs gépen ennek semmi lehetősége sincs meg. Kénytelenek vagyunk tehát a nyomás fokozásához folyamodni. Végtelen nagy súlyt kell azonban arra fektetni, hogy ez mindkét oldalon egyenletesen történjen, hiszen azonkívül is a papírtovábbításnál éppen elég bajt okozhat a deformáció. Azonkívül hogy ráncol, a kevésbé ellentálló-képességű papírt nyújtja, sokszor egyoldalúan, ami szakadást, regisztráldifferenciát és sok más hibát eredményezhet. A rotációs mélynyomó mesternek tehát sokkal több bajt okoz és igen össze kell szednie magát, hogy mindezeket kikü-

szöbölhesse. De van még ennek más kellemtelen hatása is, amit semmiféle mesterkedéssel sem lehet eltüntetni sem a lapos, sem a rotációs gépnél. Itt bosszulja meg magát a helytelen csiszolás legjobban.

Ugyanis, amint a legutóbbi számban leírtam, a forma képe pigmentpapíron keresztül lesz bemarva a formahengerbe. A pigmentpapír a formahenger felületére lesz nyomva, ragasztva oly módon, hogy a pigment hideg vízben lesz áztatva, majd ráillesztve a hengerre, egy másik henger nyomásának kitéve rápréselődik, miközben a formahenger és pigment közé hideg víz áramlik. Ha már most a henger felülete eltéréseket mutat, a víz teljes kiszorítása, a pigment légmentes feltapadása nem abszolút biztos. Piszok vagy levegő bármily kismértékben a pigment között maradván, a jó, hibamentes, tökéletes edzést lehetetlenné teszi és a nyomaton foltok, sávok és egyéb a nyomat szépségének és használhatóságának rovására menő hibák mutatkoznak.

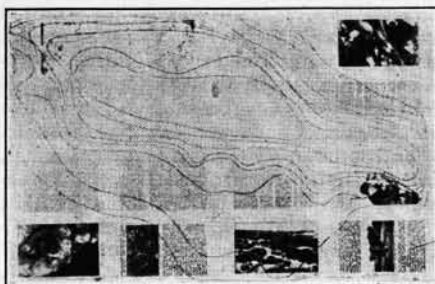
A forma a fentemlített hibán kívül még igen sok más hibát is viselhet magán. Maga az edzés is rendkívül nagyváltozatú lehetőségeket hoz és az edzésből kifolyóan 6 féle formát kaphatunk. Elsősorban is jó egyenletesen edzett, hibamentes formát. Majd keményre, mélyre, túlmélyre edzett, egyes képeknél kemény, vagy egyes képeknél mély formát.

Az első esetben a formával nincs különösebb baj, tennivaló. Egyengetés után a megfelelő nyomásrahozással a nyomtatás megindul. Megfelelő nyomás alatt azt értjük, ha a nyomást egyenletes érzékenységgel és csak addig fokozzuk, míg a nyomásképp mindenütt tökéletesen jön.

Bár a többi formákat is ugyanígy hozzuk nyomásra, de a nyomtatás megindulása előtt, ha lehet, megpróbálunk segíteni a formán észlelt hibákon.

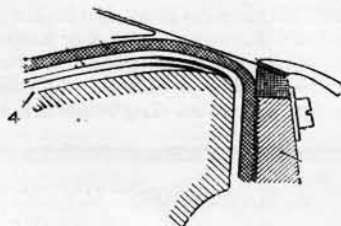
A keményre edzett formán a világos tónusok teljesen hiányzanak és a sötét részek sem teljesek. Elszürkülnek és a kép foltos, benne átmeneti árnyalatok nincsenek. Ilyenkor megpróbálkozunk színűsőbb, sötétebb, erősen takaró festék alkalmazásával. Ha az eredmény negatív, a forma nem használható, különösen a szövegrészen, ahol az írás olvashatatlanná változik, sőt foltosra kihagy.

A mélyre edzett formánál többféle módon segíthetünk, természetesen ha az



5. ábra

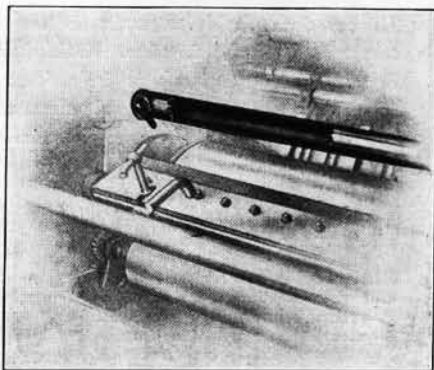
nem túlmély. Mindenekelőtt megpróbálkozunk lazurabb, áttetszőbb festékekkel. Sok esetben mázris eredménnyel jár, főképpen



6. ábra

ha olyan világosabb színű vagy olyan természetű festéket veszünk, melynek tónusképessége gyöngébb.

Meg lehet próbálkozni úgynevezett ki-



7. ábra

fúvással is. Az újabb gépeken ugyanis a formahenger fölött egy cső van a hengerrel párhuzamosan elhelyezve (7. ábra), melyből a rajta elhelyezett szelep segítségével gyengébb vagy erősebb légáramlatot bocsáthatunk a formahenger felületére.

Tudva azt, hogy a mélynyomófestékek híg, erősen illanó anyagokkal kevert, a reááramló levegő erősebb párologtatás útján a festék egy részét elvonja, miáltal a nyomtatott képe is világosabb lesz.

Ha a forma nem teljes egészében mély, csak egyes képek vagy részek azok, úgy csiszolással próbálkozhatunk meg, hogy a rasztergördőcskék mélységét csökkentjük. Ez azonban igen kényes és sok veszedelem magában rejtő munka. Igen nagy gyakorlatot igényel. Elvégezhetjük finom csiszolópapírral. A csiszolópapírt síma fadarabkára feszítve a henger menetirányában alkalmazva használjuk. Ha pusztán kézzel akarjuk azt végezni, úgy ki vagyunk téve annak, hogy a raszterstégek élet legömbölyítjük és festéklérögztőképeségét így elveszítjük. Leghelyesebb erre a

célra készült faszén-kockát alkalmazni. Ha a forma túlmély, azon segíteni nem tudunk, mert a festék a rasztergördőcskében nem marad meg, kifut. A világosabb tónusoknál a nyomaton is összefut a kép, elfolyik a szöveg. Ilyen hengerek hasznavehetetlenek.

Ha a formában itt-ott egy kemény-kép van, tisztítópasztával próbáljuk meg áttisztítani, hogy az esetleges leheletszerűen benne levő rasztert fölvevőképessé tegyük. Néha ezen a helyen a nyomás erősebbé tétele is sikerrel járhat, ha ott a legenyhébb rasztert legalább fölfedezhetjük. Egyébként bele kell nyugodni abba, hogy a kép nincs becukva, ahogy a mélynyomók mondani szokták.

A formahengert, ha nyomásra alkalmassá tettük és a nyomtatást megkezdjük, a nyomtatás menetében is sok veszedelem érheti. A nyomtatás menetéről és az előforduló hibákról, melyek állandóan fenyegetik és nem hagyják nyugodtan a gépmestert, külön cikkben fogunk beszámolni.

U. B.

A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK ÉS NYOMÓK EGYESÜLETE
1931. ÉVI JÚLIUS HÓ 19-ÉN VÁC-POKOLSZIGETI
HAJÓKIRÁNDULÁSSAL EGYBEKÖTÖTT

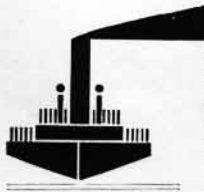
GÉPMESTERNAPOT

RENDEZ, AMELYRE EZUTON HÍVJUK MEG AZ ÖSSZES NYOMDAI
MUNKÁSOKAT ÉS MUNKÁSNŐKET

Három-órás hajóséta után kellemes szabadtéri szórakozás: fürdés, sport, társasjáték, kabaré, tánc. Fölvívjuk a szaktársakat, hogy a Gépmesternap erkölcsi és anyagi sikere érdekében a legszélesebbkörű propagandát fejtsék ki. Ne legyen szaktárs, aki elmarad. Családtagokat és vendégeket mennél nagyobb számban szívesen látunk

A zenét a Gutenberg-zenekar szolgáltatja. Karnagy: Elsner Béla.

Részvételi jegy: Személyijegy előreváltva 2 P, a helyszínen 2.50 P, gyermekeknek 10 évesig 1 P. A részvételi jegyen a komptételezés is benne van



A tiszta jövedelem a rokkantpénztár javára lesz fordítva, miért is fölülfizetéseket szívesen fogad és a Typographiában nyugtáz a rendezőség. Jegyek kaphatók a házipénztárosoknál, a Gépmester-Egyesületben, a Segélyző Egyesületben és Gottschall szaktársnál

Egy új magyar gép

Alig néhány hét múlt el azóta, hogy beszámoltunk a magyar nyomdagépgyártás egy új konstrukciójáról, máris új eseményről kell hírt adnunk.

Megnyugtató örömmel tölthet el bennünket az a tudat, hogy most már nemcsak a külföldi agyondicsért géptípusokat ismer-tethetjük, de a Magyarországon készült, magyar munkások által készített gépeket is.

Az a gép, melynek vázlatos leírását alább adjuk, rövidesen ki fogja szorítani a külföldről importált hasonló típusú gépeket, mert kiállítása, megbízhatósága tökéletesen fölveszi azokkal a versenyt.

Egy másik szempont pedig — és talán ez a legfontosabb —, amely a többiek fölé emeli, a gép olcsó ára. A gépet piacra hozó cég nem törte magát az után, hogy ő is automatákat gyártson, mert teljesen tisztában van azzal a helyzettel, amely Magyarországon ma a nyomdaipar területén fennáll. A jelenlegi magyar nyomdaipar nem képes olyan mennyiségű nyomtatvány-rendelést kapni, mely a nyomóautomaták beszerzését indokoltá tenné, a kis példányszámok pedig nem engedik meg azt a munkát, illetve időt, melyet egy automata a forma és a papíros beigazításánál megkíván. Ez a fő oka annak, hogy ez a gép nem automatának és automataszerűen készült. Tudott dolog és a külföldi nyomdagépgyárak sem csinálnak titkot abból, hogy az általuk piacra hozott gépek közel sem olyan tartósak ma, mint voltak például a háború előtt. Szerintük a gép, ha öt évet járt, meg kell hogy keresse azt a hasznót, amelyet beszerzésénél kalkuláltak.

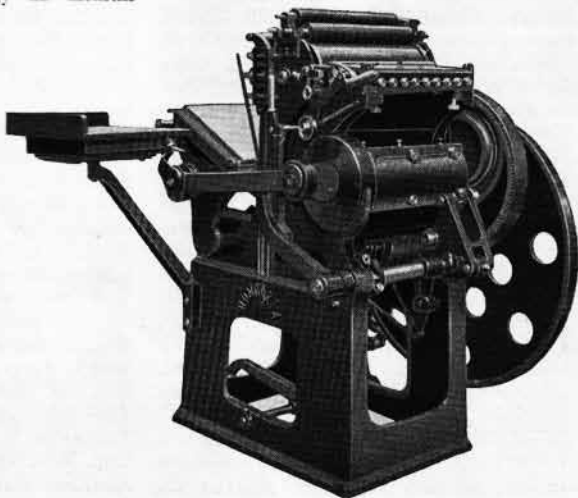
Nem ritka eset, hogy van a nyomdákban gép, amelyik már 40—50 éve szalad teljesen megbízhatóan és viszont van olyan is, mely csak alig pár esztendő és igyekeznék a rajta való dolgozást, amennyire lehet, kerülni. Ennek a ténynek a megállapítása igazolja, hogy a ma készülő gépek a gyárak racionális anyagfelhasználása következtében minőségileg jóval alatta maradnak a háború-

előtti időkben készült gépeknek. A »Hungária« téglélsajtó — mert erről van szó — építésénél nem számoltak milligrammokkal, hanem annyi és olyan anyagot vettek a géphez, amennyi és amilyen a legmegfelelőbb. E gép építésénél nem kapott szerepet az »anyagracionalizálás«, és ennek köszönheti azt a nagy sikert, amelyet a gép-bemutatás alkalmával elért.

A gép maga nem újdonság a szakemberek előtt, mert hiszen a Gally-rendszerű téglélségépek túlon-túl ismertek. Újdonság erejével csak az hat, hogy a gép Magyarországon készül, amire ezeknél a típusoknál eddig nem volt példa.

Fentiek után tulajdonképpen nem is kel-lene a gépről többet mondani, mint azt, hogy rendelkezik mindazon kellékekkel, melyekkel hasonló típusú külföldi gépek bírnak. A most piacra került »Hungária« nyomófelülete 32×42 cm, azonban rövidesen munkába veszik a nagyobb formátumú típusokat is, amelyek természetesen ugyanolyan minőségben, de lényeges változtatásokkal fognak megjelenni.

A gép olcsó ára halálra ítélte a »jó öreg« amerikaiakat, nem kis öröme a még azon dolgozó kollégáknak. Mi mindannyian tudjuk, mi a különbség egy amerikai és — mondjuk — egy Viktória között. Ha semmi más, csak a nyomás beállítása, már ez is



elég ok volna az amerikai halálán való örömré. Azonban, mint tudjuk, nemcsak ez a különbség a kettő között, így tehát fokozottabb mértékben ugrik elő a Gallygépeken való dolgozás előnye.

A »Hungária« tégelynyomógép egy darabból van öntve, ami a gép működésében nagy előnyt biztosított. Nyomótégelye pedig annyira tömör, hogy két ember is alig tudja a földről elmozdítani. Csapágya elsőrendű bronzból készül, amely anyag egy modern gép építésénél nem is nélkülözhető. A nagy fémdörzslöhengeren kívül három dörzslöhenger biztosítja a festék jó feldolgozását, amelyet három feladólöhenger továbbít a formára. A festékdörzslés rendszere úgy van megoldva, hogy

a dörzslés oldalmozgásának elállításával egyszerre két szín, vagy írisz is nyomható. A festékszekrény rugalmas rendszerű és kilenc csavarral szabályozható.

Általában a gép annyira tökéletes, hogy minden remény megvan arra, mely szerint a külföld hasonló gyártmányai a gép mellett hátrébb szorultak. Ez a körülmény pedig nemcsak a gépépítő szempontjából fontos, hanem fontos a nyomdatulajdonosok szempontjából is, mert a drága külföldi géppel együtt meg kell fizetni a drága vámot is, amely ennél a gépnél természetesen elmarad. Egy másik szempont pedig, ami mindennél fontosabb, a *magyar munkások foglalkoztatása.*

Fisch József

Mit tanultam a tanfolyamon?

A mai gazdasági körülmények közt, amikor 2000 munkanélküli van szakmánkban, amikor proletárok milliói éheznek, az egész világon súlyos gazdasági, politikai problémák vannak, ekkor fölvetődik az öntudatos munkásban az a kérdés, hogy mit csináljon, mi a helyes. Résztvegyen-e a politikai, gazdasági, kulturális mozgalomban, vagy szak tudását gyarapító tanfolyamon. Aki helyesen, tisztán látja a mai kérelmetlen osztályküzdelmet, annak csak azt lehet válaszolnia, hogy minden erejével, minden tudásával mindenben részt kell venni, mert akár politikai, szakmai vagy kulturális ügy, az szorosan össze van kötve egyik a másikkal.

Ezen elgondolás késztetett arra, hogy résztvegyek a tégelysajtó tanfolyamon, éreztem a szükségét, mert bizonyos mértékben győnge vagyok a szakmában. Mikor megkezdődött a tanfolyam, örömmel mentem az egyik nagyobb nyomdába, ahol a tanfolyamot tartják. Még nagy üzem menetét nem láttam ilyen közelről. Mikor bementem és megláthattam, széjjelnézhettem, elgondolkoztam azon, hogy nekünk, akik kis nyomdában dolgozunk, akiknek nem áll rendelkezésünkre jó gép, festék, henger, de még jó kleizter sem: hogyan kell dolgozunk, mennyire meg kell feszítenünk az idegeinket, ha jót és rendeset akarunk termelni.

Különösen azért volt erős hatással rám ez a nyomda, mert tudom, hogy majdnem minden nagyobb üzemben megvan az,

hogy minél többet termelni csak úgy lehetséges, ha agyonhajszolják a munkásokat. Ebben a nyomdában egy oly skatársal találkoztam, aki szívvel-lélekkel dolgozik a nyomdában, hogy minél szebbet, jobbat produkáljon, aki nemcsak a mennyiséget, hanem a minőséget is fontosnak tartja. Ez a skatárs volt a mi oktatónk, aki évtizedek tapasztalatait, tudását nyújtotta nekünk. Helyszűke miatt lehetetlen részletesen leírni a tanfolyam menetét, mert vázlatosan is oldalakat foglalna el. A legfontosabb résszel, a nyomógéppel ismerkedtünk meg, hogyan működik, miképpen lehetséges széjjelszedni, összeállítani. Ezután a kompresszforma beigazításától kezdve a komplikált színnyomásig, a tömöntődei lemez beigazításának módjától egészen az autotípiai klisék beigazításáig, a színkeverésen keresztül a színek összehatásáig, a számzószekrény szétszedésétől annak működéséig és a sok egyéb aprólékos, de lényeges tudnivalókat tanultuk. Pár sorban így leírva a tanfolyam menetét, a skatársak különböző okokkal próbálják kimenteni magukat a részvétel alól, például: minden nap ezt csinálom, ezen dolgozom, miért vegyek még ott is részt. Erre vonatkozólag meg kell jegyezni, én is már 16 éve csinálom ezt, mióta nyomdásztanonc lettem és őszintén megvallva, úgy érzem magam a tanfolyam végén, hogy újból felszabadultam. Most ismertem meg teljesen szakmámat. Sok skatárstól hallottam már, hogy:

minek is tanuljak, képezzem magam, mikor a munkaadónak van csak haszna belőle, vagy pedig: miért tanuljak esténként (különösen szombaton, amikor a fizetést kapom, mert ezen a napon volt a tanfolyamunk), mikor ki vagyok merülve az egész napi robot, hajsza után. Igen, vannak szaktársak, akik áldoznak erőt, egészséget a kávéházban, a kocsmában vagy egyéb helyen, vagy pedig a munkaadónak pár fillérért, amikor különórának és tönkreteszik egészségüket. De tanulásra, saját osztályuk jobb helyzetéért azért nagyon kevés szaktárs tud áldozatot hozni. Ezt tapasztaltuk a tanfolyam menete alatt is, mert nagyon megcsappant a résztvevők száma.

Igenis osztályérdek, hogy tanuljunk és tudjunk, mert aki jó szaktárs, aki érzi magában, hogy megfelel arra a munkára, amit rábíznak, az másképpen viselkedik a nyomdában, nem fog meghunyászkodni, hanem bátran, öntudatosan fog cselekedni. Tudjuk, hogy a szervezet minden lehetséges eszközt felhasznál arra, hogy a szaktársak tanuljanak. Akár fiatal vagy idősebb szaktársokról van szó, kötelességünk ezeket a lehetőségeket a jövőben jobban kihasználni és képezni magukat. Tanuljunk ne csak az egyéni érvényesülés szempontjából, hanem mindnyájunkért, a nyomdai munkások jobb helyzetéért.

Egy hallgató

Előadás a mélynyomásról Kassán

A középkor patináját és művészetét hűen megőrző és minden jellegzetességét magán viselő ősi városban, Kassán május 10-én a bratislavai központ meghívására, jól sikerült szakelőadást tartott a mélynyomásról Udvardy Béla szaktárs.

Ami a jó sikert illeti, az nemcsak az előadásra, hanem arra a meleg együttérzésre még inkább vonatkozik, ami Udvardy szaktárs személyén keresztül a magyarországi szaktársak felé áradt. Fényes tanúságtétele volt ez a szaktársi szeretetnek, amely a szervezett nyomdai munkásságot egybekapcsolja még akkor is, ha országhatárok választják el egymástól. Ennek az együttérzésnek, szolidaritásnak és szakmaszeretetnek bizonyítéka az is, hogy fáradságot és költséget nem kímélve, lehetővé tette a pozsonyi központ, hogy a Kassához közel eső nyomdavárosok: Eperjes, Munkács és Ungvár gépmesterei is teljes számban ott legyenek az előadáson.

Annak a meleg szeretetnek, amelyet a csehszlovákiai szaktársak küldenek a magyarországi szaktársaknak, külsőleg is tanujelét adták, ami a teljesen idegen és a nyomdászoktól távol állóknak is feltűnt és csodálatuknak adtak kifejezést az idegen országok szakmunkásainak testvéri szeretete fölött.

Az előadást az ottani nyomdászdalárda nyitotta meg igen szépen sikerült két nyomdászdallal, majd Tar szaktárs, a gépmesterként ottani elnöke meleg szavakkal üdvözölte az előadót és a megjelenteket.

Testvéri üdvözlését küldve a magyarországi szaktársaknak, annak a reményének adott kifejezést, hogy 1932 nyarán tanulmányi kirándulás keretében személyesen is demonstrálják testvéri együttérzésüket.

Majd a nyomdászszervezet nevében Herskovics szaktárs üdvözölte a megjelenteket és az előadót. Udvardy szaktárs elfogódva köszönte meg a szívélyes fogadtatást, kifejezésre juttatva a magyarországi szaktársak és a Gépmesteregyesület üdvözlését és kollégális szeretetét, melyet azzal is dokumentál, hogy anyagi áldozatot nem kímélve, megragadta az alkalmat, hogy segítségére legyen a szaktársaknak a szakmai ismeretek kibővítésére.

Az előadást lelkes ovációval honorálták a szaktársak. Utána a résztvevők az Athenaeum- és Állami nyomdákat látogatták meg. Az Állami nyomdát Janovec főgépmester szaktárs mutatta be, ahol a vidéki viszonylatban szép, tiszta, jól berendezett nyomdát volt alkalmunk megismerni.

A nyomda személyzete természetesen szervezett munkásokból áll, mivel az államhatalom nemcsak saját üzemében teszi kötelezővé a kollektív szerződés betartását, hanem állami munkát is csak ilyen alapon dolgozó vállalatoknak ad ki.

Majd az Athenaeum-nyomdában folytatódott a látogatás, ahol Stier Béla gépmester szaktárs, a nyomda igazgatója fogadta a látogatókat, aki az előadáson és egyébként az egyesületi életben is részt vesz, szoros összeköttetést tart fenn szak-

társaival, iskolapéldát mutatva, hogyan lehet jó szaktárs egy üzemvezető anélkül, hogy vállalata érdekeit egy pillanatra is szem elől tévesztené.

Nagyon sok vezető szaktárs vehetne róla példát, hogy az uborkafán való kapaszkodás nem jelent felsőbbrendűséget, sőt az igazi férfi ott bontakozik ki teljesen. A jellemzilárdság, az egyenes gerinc érvényesül és osztatlan szeretetet vált ki mindkét félből s a boldogulás útja úgy a vállalat, mint az alkalmazottak részére biztosítva van, mert nem igaz az, hogy a kettő ellenség, mert az egyik erőssége, biztosítéka a másik boldogulásának és viszont.

Az Athenaeum, ahol a »Kassai Ujság« magyar nyelven készül, a legmodernebben van berendezve, ahol a nyomdai munkák minden válfaja készül.

A látogatás után társasbéd keretében búcsúztak az előadótól a szaktársak, ahol emelkedett hangulatban elevenedtek föl az emlékek, röpködtek a viccek és szójátékok.

Ezzel lezárult egy esemény, mely annyi sok más mellett hirdeti azt az igazságot, hogy a nyomdászok testvérek, bárhol vesse is őket a sors, bárhol lobogtassák is a világosság szövétnekét, terjesztve munkájukkal a tudást és szolgálva a haladást.

A menetsebesség kiszámítása

Nem lesz éreketlen tudni a gépmesternek, hogy a nyomógép fordulatszámát előidéző tényezőket megismerje, annak okát tudja, szükség esetén azon változtatni képes legyen minden idegen beavatkozás nélkül.

Fennáll ennek szükségszerűsége különösen a vidéki városokban.

Mielőtt bármihez elsősorban is hozzáfogunk, állapítsuk meg, hány fordulatot tesz a lendkerék, míg a nyomógép egy nyomást végez?

Ennek legegyszerűbb módja a következő. A gyorsajtót pontosan kihajtjuk, illetve a téglaysajtót pontosan »összehajtjuk«. A lendkerék legmagasabb pontját megjelöljük, a gépet addig hajtjuk, míg eredeti kiindulási pontjái nem ér. Közben természetesen figyeljük, hogy hány-szor láttuk a jelet. Ezen szám rendszeresen a 4 és 10 között váltakozik.

Már most tegyük fel, hogy a lendkerék 6 fordulatot tett, míg a gép egyet nyomott, a géppel óránként 1200 nyomást akarunk végeztetni, lendkerékünk óránként 7200 fordulatot kell hogy tegyen. A menetsebesség kiszámítása azonban percenként számítható, elosztjuk a 7200-at 60-nal, ez egyenlő 120-szal. Tehát a lendkerék percenkénti szükséges fordulatszám (nem nyomásszám) 120.

Mielőtt tovább folytattam, szükséges kitérnem arra, hány és melyek azok a tényezők, melyek a nyomógépet mozgat-

ják, illetve a sebesség különféleségét szabályozzák.

A nyomógéppel szoros kapcsolatban van az elérendő fordulatszám és a reá szerelt lendkerék vagy szíjtárcsa. Ezt nevezzük el később szükséges szempontból egy párnak, míg a másik pár a motor vagy közlőmű fordulatszáma, a reá szerelt szíjtárcsával.

Ismétlem, négy tényezőt említek: 1. a lendkerék vagy tárcsa átmérője, 2. az elérendő percenkénti fordulatszám (nem nyomásszám), 3. a motor, illetve közlőmű fordulatszáma és 4. a reá szerelt szíjtárcsa átmérője.

Amely párból két számot ismerünk, azokat egymással megszorozzuk, míg a hiányzó pár ismert számával az eredményt elosztjuk, a hányados adja a keresett számot.

Példák:

1. kérdés: a gép fordulatszáma, míg egyet nyom, 7, 20 legyen a percenként elérendő nyomásszám, a gépre szerelt szíjkorong átmérője 500 mm, rendelkezésünkre áll egy percenként 850-et forduló motor, milyen nagyságú szíjtárcsa szerelendő a motorra?

1. megoldás: $7 \times 20 = 140 \times 500 = 70000$: 850 — kikerekítve 82 mm. Tehát egy 82 mm átmérőjű szíjtárcsát kell a motorra alkalmaznunk. Nehezen járó gépnél azonban egy 82 mm átmérőjű tárcsa tapadóképessége, húzóképesége csekély, a jelen eset-

ben a lendkerék lesz a meghajtandó tárcsa; ennek átmérője, ha 1200, akkor a megoldás a következő: $7 \times 20 = 140 \times 1200 = 168000:850 =$ kikerekítve 200 mm.

2. kérdés: a lendkerék fordulatszáma, míg a gép egyet nyom, 5, elérendő nyomásszám percenként 17, szíjtárcsa átmérője a gépen 450; a gép közlőműről lesz hajtva, mely 180-at fordul percenként, *milyen szíjtárcsát szereltesünk a közlőműre?*

2. megoldás: $5 \times 17 = 85 \times 450 = 38250:120 =$ kikerekítve 320 mm.

3. kérdés: a lendkerék fordulatszáma, míg a gép egyet nyom, 8,5, 30 nyomás érendő el percenként. A meghajtás a lendkerékről fog történni, melynek átmérője 1250; rendelkezésünkre áll egy motorra való szíjtárcsa 160 mm átmérővel, *milyen fordulatszámú motorra van szükségünk?*

3. megoldás: $8,5 \times 30 = 255 \times 1250 = 318750:160 =$ kikerekítve 2000. Jelen esetben egy percenként 2000-es fordulatszámú motorra van szükségünk.

A fentieket összesítve adom alant a négy képletet:

Nyomógéptárcsa fordulatszáma	=	$\frac{\text{nyomógéptárcsa átmérője}}{\text{mótor fordulatszám} \times \text{mótor vagy közlőműtárcsa átmérője}}$
Nyomógéptárcsa átmérője	=	$\frac{\text{nyomógéptárcsa fordulatszáma}}{\text{mótor fordulatszám} \times \text{mótor vagy közlőműtárcsa átmérője}}$
Mótor fordulatszáma	=	$\frac{\text{nyomógéptárcsa fordulatszáma} \times \text{annak átmérője}}{\text{mótor vagy közlőműtárcsa átmérője}}$
Mótorra szerelendő szíjtárcsa	=	$\frac{\text{nyomógéptárcsa fordulatszáma} \times \text{annak átmérője}}{\text{mótor vagy közlőmű fordulatszáma.}}$

—r—r

Ifjúságunk hiányos nevelése

Minden nevelés abban áll, hogy a kultúra értékes elemeit: erkölcsöt, tudományt, művészetet a következő nemzedékre az idősebb nemzedék átszármaztatja, hogy az ifjúság az elért eredményeket tovább fejlessze. Mivel egyik nemzedék a másik vállán emelkedik, egyik a másik fejlődését van hivatva előkészíteni.

Ez a mi legfőbb hivatásunk az ifjúságkal szemben, úgy emberi, mint szervezeti szempontból.

A méh évszázadokkal ezelőtt is úgy építette meg házat, mint ma. A valamikor barlanglakó ember azonban ma már felhőkarcoló házakban lakik, villannyal világít, rádiót hallgat és olvas. Ebben a történeti fejlődésben évszázados szerepe van a nyomdászoknak is, amely a maga számára külön erkölcsi kultúrát teremtett meg. És mégis ma a nevelés hiányosságáról kell szólnunk, mert kétségtelen jelei mutatkoznak.

A szellemi és erkölcsi kultúrára egyik nemzedék nevelte a másikat, mindenkori olyan fokig, amelyet el tudott érni. A nyomdásztársadalomban ez a munka tévyszerűen folyt mindaddig, amíg a világháború láng-

jai el nem árasztották az emberiséget. A háború okozta összeomlás következményeképpen kell ma azoknak a hiányoknak pótlásáról gondoskodni, melyek az új nyomdászgeneráció nevelésében mutatkoznak.

A háborúelőtti nyomdászifjú a felszabadulása pillanatában már beidegzett nyomdászként állt a sorba, hogy szorosan haladjon azokkal együtt, akik számára lehetővé tették Gutenberg művészetének elsajátítását. A háborúutáni időkben kialakult reakciós kormányzati rendszer kiragadja körünkből tanonekorában az ifjút, hogy a saját céljainak megfelelően alakítsa ki életfelfogását és világnézetét. Egy pillanatig sem becsülhető le az a siker, melyet ezen a téren elérnek, mert az újonnan felszabadultak alig hoznak magukkal egyebet a szaktársi sorba, mint azt a bizonyítványt, amely a tanulási idő elteltét igazolja. A felszabaduló fiatal kollégák felszabadulásuk után gazdasági érdekeiknél fogva már hozzánk tartoznak. Lelkiületükben azonban nyomot hagy az a tagoltság, amelyet azok oltottak beléjük,

akikhez az életben sohasem szabad tartozniok. Ezeknek a bajoknak az ellensúlyozására az elmúlt évtizedben vajmi kevés történt. Eme tényeknek megállapítása után fölmerülhetne a kérdés, mily mulasztás terheli a szervezet háborúutáni vezetőit azért, mert a nyomdászifjúság nevelésének ma már nemcsak hiányosságai, hanem hátrányai is mutatkoznak úton-útfélen.

Ezúttal nem a felelősségrevonás, hanem az elkövetett mulasztás pótlása a cél. Ha ezt a nagyfotosszerű kérdést nem tudja a szervezet túlterheltsége vagy egyéb okok miatt fölkarolni, akkor munkamegosztással kell azt vállalnia a Gépkesteregyesületnek, illetve a Köröknek.

Olyan szellemi intézmény megalkotására van szükség, amely az ifjúság életfelfogását és lelkületét van hivatva formálni. Ez nem jelenti azt, hogy a szervezeti szellemen való nevelés az ifjúság célszerű kedvteléseinek autonómiáját akarja korlátozni. De minden körülmények között arra kell törekedni, hogy fiatal kollégáink nemcsak számszerű szerepet töltsenek be a gépmestertársadalomban, hanem annak értékes, aktív tagjai legyenek. Erre kötelez bennünket a multunk, a jövőnk érdekében, hogy az ifjúságot eszmei tartalommal telítjük meg.

Az ifjúkor az élet »legszebb« kora, amelyre az érettebb korban szívesen emlékezik vissza az ember. Az ifjúkornak megvan a sajátos értéke és joga, életérzése és öröme, amit nem szabad elrabolni tőle, de a helyes irányt megszabni kötelességünk.

Az ifjúságnak azonban vannak kötelességei is a jövőt illetően, úgy önmagával, mint azzal a társadalommal szemben, amelyhez tartozik. Tehát azt az utat kell kiépítenünk, amelyen haladva az ifjút fölvertezzük azokkal a tulajdonságokkal, képességekkel, amelyek egész nyomdásszá tessék.

A tanoncévek elteltével a szabadulási bizonyítvány az ifjút »érettnek« nyilvánítja ugyan, de ez az »érettség« mindenkor szegényes fölszerelésnek bizonyult az életben az önálló gondolkodásra és a cselekvőképességre. A túltermelés korszakában meg kell fogni az ifjú kezét, helyes irányt adni a gondolkodásának, hogy ne tévelygjen kábultan, hanem foglalja el helyét a nyomdásztársadalomban, amely az egy mindért, mind egyért elv alapján

áll. A nagy társadalommal szemben külön életet kell élni a nyomdásztársadalomnak, s ez teszi szükségessé, hogy a mai küzdelmes időkben ifjút, öregret egygőkövácsolva áldozunk időt tanulásra, tanításra egyaránt, hogy a jövőbeni életünk elviselhetőbb legyen.

Semmi kétségünk sem lehet azíránt, hogy a fogékony lelkületű ifjú megértéssel fog arra az útra lépni, amely helyes.

Szívesen kell foglalkoznunk a mai ifjúság problémáival, mert az öregebb kollégák kialakult világnézetével és etikai fölfogásával szemben egy könnyen befolyásolható és gyakran tévutakon járó, forrongó lelkületű ifjúság áll. Ennek a különbözethez a kiegyenlítése csak a módszeres neveléssel érhető el. Gyakran hallunk szónoklatokat arról, hogy a serdülő nyomdászgenerációra sorsdöntő feladatok várnak a jövőben, tehát ennek megfelelően arra kell törekedni az illetékeseknek, hogy minden ifjút cselekvő szellem hasson át.

Az élet sokrétű ismeretet és készséget követel azoktól, akik az élet viharával szemben meg akarják állni a helyüket. Az öletszerű próbálkozások helyett össze kell fogni a nyomdászszervezet minden tényezőjének, hogy a nevelés hiánya mielőbb pótolassék. Minden erőnkkel arra kell törekednünk, hogy a nyomdászifjúság anyagszaporodását megakadályozzuk s az értékszaporodását segítsük elő.

Az ifjúság helyes nevelésének programjában a szervezeti ügyek iránti spontán figyelem és mélygyökerű érdeklődés fölkeltése, az ügyek átéreztetése és a fölötük való gondolkodtatás váltja ki a cselekvő szellemet.

Ebben áll a gyakorlati életre való nevelés lényege. Ha megvalósítjuk, akkor az idősebb kollégák tapasztalata és a feltehetően helyesen nevelt ifjúság mindenkor értékes egységet fog alkotni.

Valósítsuk meg!

Ostermayer M.

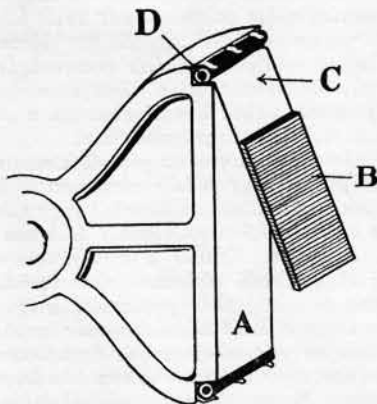
Mellékletünk

Lapunk jelen számában mellékletet mutatunk be, mely szemléltetően ábrázolja a körforgógépen készült háromszinnyomatot, annak minden előnyével. Pontos sororegen, kielégítő színhatás jellemző munkát, melynek értékelésénél figyelembe kell venni azt a körülményt, hogy nem eredeti kliséről, hanem tömöntvényekről készült, melyeket Szabó István öntő szaktársunk készített. Az *Altalanos* nyomdában készült műhöz Lorilleux és Tsa szállította a háromszinnyomó rotációs festéket.

Dobozgyártás nyomdai úton

Ebből az anyagból ráöntünk az előzőleg megtisztított formazáróasztalra egy megfelelő részt és azután ezt egy előzőleg benzinnel, később pedig vízzel tisztára mosott kézhengerrel felhordjuk, azaz eldörzsöljük azt, úgy mint akármelyik festéket. A kézhengeren levő ragasztóanyagot felhordjuk (11. ábra) a rézlemez egyik oldalára és ezután a már kéznél levő előkészített nyomópapírost ráfektetjük a rézlemezre és simítócsonttal símán rádörzsöljük. Ennek a műveletnek gyorsan kell megtörténni, mert a kézhengerrel felhordott ragasztószernak megvan az a tulajdonsága, hogy a rézlemez egy nagyon síma, egyenletes réteggel lepi el, amely rendkívül gyorsan, 1—2 perc alatt már tökéletesen száraz. Amikor a rézlemez egyik oldalán a felragasztást befejeztük, a másik oldalt még tisztán hagyva, munkánkat folytathatjuk. A rézlemez papírossal borított szélét 1 cm szélesen megkenjük ecsettel, vagy ujjunkkal ragasztószerezrel és erre az 1 cm széles, ragasztóval ellátott felületre ráfektetünk egy, a szükséghez mérten 20—25 cm széles csomagolópapírost, úgynevezett emballage-t, szintén a szélénél, úgyhogy a bevont rézlemez szélére felragasztott emballage-ív mintegy zászlót képez, éppen úgy, mint például a tömöntői anyamintán az öntőzászló. A nyomótégelyre szintén felragasztunk az előbb már említett módon egy ív egészen vékony levelezőlapkartont, ezután a formát beemelve, a nyomást fokozatosan és óvatosan emeljük mindaddig, amíg a többi vonalakkal magasabbra gyártott vágóvonalak a nyomótégelyre felragasztott kartonon egész gyengéden, de jól feltűnnek. Ekkor még a festékező hengerek a gépben vannak. Ezután 2 ív kartonnak egyszerre való berakásával újabb próbalevonatot készítünk magunknak. 2 ív karton egyszerre való berakásánál a vágóléniák a felső ívet már átvágják és a hornyoló rézléniáknak, avagy metszőknek is megfelelő nyomásuk van. Ezt az első nyerslevonatot meghajtogatjuk, megragasztjuk és az adott mintával való összehasonlítás által meggyőződünk arról, hogy szedésünk rendben van. Ha erről a részről minden rendben van, munkánkat folytatjuk: Újból kézbe vesszük a papírossal bevont rézlemez

és azt a lemez szélére már jóelőre felragasztott emballage-zászlónál fogva a nyomótégely felsőrésében levő ívszorítóba becsipjük és pedig oly módon, hogy a rézlemez a nyomótégely közepén, illetve pontosan a nyomótégelyen látható festéklevonat felett, a zászlójánál fogva függeszke djék papírossal bevont oldalával a forma



11. ábra. A nyomótégely, B rézlemez, amely a C papírszalagra felragasztva a D ívszorító n függeszke djék.

felé fordítva és mint egy könyvnek a táblája szükség szerint felnyitható, felemelhető és régi helyzetébe pontosan visszakereszthető legyen. Ezután a nyomást újra megfelelő fokra visszaállítjuk és a rézlemez a nyomótégelyen hagyva, egy ív vastagabb papíros berakásával a nyomást fokozzuk, amíg a rézlemez fölé berakott ívet a vágóvonalak keresztül vágják az ívet, egyenes nem, úgy ezeket a hiányosságokat részben a rézlemez alatt, részben pedig a bezárt forma hátulsó oldalán ki kell egyengetnünk. A rézlemez alá szükséges egyengetésünket a nyomótégelyre előzőleg felragasztott kartonon eszközöljük, ugyanis ott előzőleg festéklevonatot készítettünk. Azonban ez az egyengetés a rézlemez alatt tisztán csak a nyomótégely vagy rézlemez esetleges kivégelődéseit és hibáit van hivatva kiegyenlíteni, mintegy előgyen-

getést képezve, amelynek befejezése után, ha annak helyességéről egy vagy több levonat után meggyőződünk, úgy a *rézlemez alatt* való egyengetés be van fejezve. Ha azt tapasztaljuk, hogy egyes önálló vágóidomok, vágóléniák alacsonyabbak, akkor azt a *szedés alatt* kell helyesbíteni, egyengetni: vékony, azaz a szükséghez mérten vastagabb famentes, szívós papírcsikkal kiegyenlíteni. Természetes, hogy a nyomóforma hátsó részét szintén a már említett módon, az egyengetőcsikok felragasztása előtt zsírtalanítani kell, hogy a felragasztandó csikok jól tapadjanak.

Ha az eddigi munkánk pontosságáról egy újabb levonat útján véglegesen meggyőződünk, akkor hozzáfoghatunk a rézlemez végleges megrögzítéséhez.

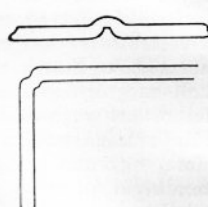
Elsősorban a formát a gépből kiemelve, leállítjuk és egy másik zárókeretbe bezárunk egy betűmagas ólomból vagy fából erre a célra elkészített *tömböt* és beemeljük a gépbe. Ezután a nyomótégelyen még függeszkező rézlemez visszafelé fordítjuk és *alsó*, tehát *papírossal még be nem vont oldalát* szintén a már említett módon *nagyon vékonyan* és egyenletesen fölhengereljük halenyvvel, azután a lemezt pontosan visszahelyezve az előbbi függeszkező helyzetébe, a gépet a nyomás holt-pontjára állítjuk, hogy a rézlemez a nyomótégelyhez jól hozzáréselődjék és ráragadjon. Ugyanekkor a rézlemez felső oldalára, tehát ott, ahol egyengetni fogunk, fölragasztunk egy famentes szívós kartont vagy patronpapírt. Ennek a fölragasztott anyagnak *ugyanolyan vastagnak kell lennie, mint az anyag, amelyet föl kell dolgozni*. Lehet valamivel vastagabb, de vékonyabb semmiesetre sem lehet. Amint már említettem, ha a lemez a leírt hengerelési módszerrel lesz fölhordva vékonyan ragasztóanyaggal, akkor a préselést ezt követően igen gyorsan kell végeznünk, mert a hengerrel fölhordott ragasztóanyag rendkívül gyorsan szárad meg, aminek az az előnye, hogy a rézlemeznek a nyomótégelyre való rászáradásához egy negyedóra bőségesen elég és egy negyedóra múlva már a nyomógépet újból kihajtva, folytathatjuk az egyengetés munkáját.

Meg kell jegyeznem még, hogy a rézlemez fölragasztásánál egy jobb módszer is van, amely abból áll, hogy erre a célra olyan nagyságú rézlemez veszünk, mint amilyen nagy maga a nyomótégely. Ezt

a rézlemez után — a nyomótégely négy sarkába csavarmenettel ellátott lyukakat készítve —, nem ragasztjuk, hanem egyszerűen fölcsavarozzuk. Egy ilyen módszer csak ott ajánlatos, ahol ilyenmű munka gyakran előfordul. Előnye azonban a biztosabb és pontosabb munkamenet, egyben az esetleges utánasegítést is lehetővé teszi. Amíg a nyomógép csukott állapotban a rézlemez rászáradására vár, azon idő alatt a formázó vasasztalra fölterítünk 10—15



12. ábra



13. ábra

ív puha selejtpapírt és megkezdjük a doboz hajtogatóelekein lévő hornyoló rézléniák előkészítését.

Ugyanis a hornyolóléniák a vágóvonalaknál alacsonyabbak lévén, annak nyomait a nyomótégelyen nem tudjuk pontosan megállapítani. Ez okból kifolyóan a bezárt formát megfordítva fölfektetjük (tehát arccal lefelé) a formázáró vasasztalra terített selejtívekre és az összes hornyoló rézvonalak alsó felére 1 ciceró széles vastagabb kartoncsikot ragasztunk. A kartoncsikoknak csak egyik szélét kenjük meg, hogy a kartoncsikok a rézvonal alatt legyenek ugyan, de *ragasztva* lehetőleg mégsem a rézvonalhoz, hanem a *vonallal mellett lévő térzökhöz* és ürpótlókhöz legyenek. A fölragasztások után a formát visszafordítjuk és rendes helyzetében a sima vasasztalra helyezzük, a zárókészüléket mérsékeltén, tehát nem egészen kinyitva a formát, a leverőfával óvatosan leütögetjük és azután azt újból rendesen bezárva, visszaemeljük a nyomógépbe. Ekkor ismételtén rendes papirosra készítünk egy festékes levonatot és ha ott azt látjuk, hogy minden rendben van, a hornyolást végző rézvonalak jól láthatók, akkor készítjük a kartonnal bevont rézlemezre az *első*, egyben utolsó festéklevonatot. Ezen levonat elkészülte után a formát kiemeljük a gépből, a rézléniák alá ragasztott kartonszeleteket eltávolítjuk,

Rövid közlemények

A gyűrődésről (fale). A gyűrődés, mely rendszerint tabelláris formák kellemetlen kísérője, sok fejtorést okoz a gépmesternek, különösen ha a forma teljesen körül van kerítve és akár a »racionalitás« munkamendet, avagy a mester felületessége miatt gyorsan akar indulni, nem helyez oly súlyt az egyengetésre, aminő megkívánatnék.

Általánosan ismert orvossága, mely azonban nem mindig válik be, a »püpe« (Pausche). All ez egy kartonszeletről, vagy még jobb, ha egy összedrotyolt papírcsikból, mely a tabella hosszoldala mellé, a nyomóhengerre lesz ragasztva, így az iv és nyomóhenger közé szoruló levegő könnyebben eltávolíthat.

Egy kevésbé ismert, de feltétlenül biztos gyógyszer, feltéve, hogy az egyengetés nem történt »racionalisan«, az úgynevezett hasonsszenvi gyógyszer: fale ellen fale!

Az eljárás a következő. Minden két ívfogó közé a nyomandó iv teljes szélességéig a berakó-áztalra kartonszettekkel ragasztunk. A kartont fordított V alakra összenyomjuk, miáltal a berakott iv a nyomóhengeren egy hullámos vonalat fog képezni.

Ettől a berakónál és a gépmester első pillanatban meg fog rémülni, mert elméletileg az iv már a berakás pillanatában hullámos lesz. És mégis, az iv gyűrődésmentesen fogja elhagyni a gépet. Különösen aggodalmasnak néz ki a dolog a sor egyenlet szempontjából. Ennek a hullámosításnak egyáltalán semmi befolyása nincs a sor egyenre. Volt reá módom ezt a saját vezetésem alatt volt nyomdában kipróbálni. Erről tudomást szerzett egy másik nyomda gépmestere, ki történetesen falinaptárt nyomott, vágott hengerekkel, befodításra, melynél kényesebb sor egyenlet nem tudok elképzelni. Az eredmény itt is engem igazolt, mert teljesen kifogástalan munkát tudott szállítani.

A gyűrődés (fale), a duplázódott nyomás (smicc), a maszat (spisz): oly kísérői a formának, mint az emberben a lappangó betegség. Az egyiknél a gyógyszer talán a Hoffmann-ceppek, a másiknál a műtői beavatkozás is meddőnek bizonyul. Én ha a gyűrődésről közölteket kilencven százalékg el is ismerjük, de mint abszolút és minden konkrét esetben gyűrődéslevezetőnek nem találjuk.

Igaz, hogy elsősorban a körülhatárolt formák vagy oldalak reagálnak a gyűrődésre, de keletkezésének oka lehet a helytelen egyengetés, a helytelen nyomóhengerborítás, az ívfogók szabálytalan állása, de a legtöbb esetben a papír és ha a baj ott van, a gépmester beavatkozása igen határolt. Mert nem tőle függ, hogy a papír idejében a gépterembe kerüljön, hogy annak atmoszféráját fölvegye, nem tőle függ, hogy a papír hálálban élére állítva hullámos alakot ölt és így kerül a nyomásra, vagy pedig közvetlen a nyomás előtt a nedves papírraktárból, a hajóról, vagy az itteni papírgyárból még ki sem dolgozottan kerül a géphez. Az ilyen okokból származó gyűrődések levezetésére a tanácsolt eljárásokkal kár vesződni, mert ebben az esetben az alkalmazandó ellenszer egész más természetű. A gyűrődésnek a sor egyenre igenis befolyása van. A papír alapanyaga a fa és miként a fa, úgy a papír is még 10 év múlva dolgozik.

Ha a papír sík lapját a nyomóhengeren bármily külső módon eltorzítjuk, eredeti alakját a nyomás befejezése után visszaveszi, ami a következő színek-nél sor egyenlet differenciára vezet.

A példák felsorolásától ezúttal el kell állanom, mert azokat összegyűjtve egy cikk keretében óhajtom közreadni. A szerk.

A kik nem tartják kötelességüknek, hogy az értekezleteken megjelenjenek: kivonják magukat a közösségből, lerombolják azt, amit szaktársaik fáradságos törekvéssel építenek, illetve építeni akarnak, nemcsak a közösség, hanem a maguk és hozzátartozóiknak is ellenségei. Ez a rossz szokás, hanyag, indolens magatartás nemcsak a személyzeti, de egyes kategóriák értekezleteinek is megdöbbentő jelensége. A legutóbb megtartott mélynyomó-értekezleten is sok szaktárs nem volt jelen. Ezen jelenség felett pedig nem lehet napirenden térni. A mélynyomók jobb sorsának alapköveit most rakjuk le és ha az alap hiányos lelkiismerettel van lerakva, súlyos következményekkel járhat az összesség. Egyelőre ezúton figyelmeztetjük az igazgatókat! Elmaradók kötelességük teljesítésére; reméljük, hogy erősebb rendszabályokra nem lesz szükség. dgb.

Hivatalos közlemények

A választmány határozata következtében a gépmesteregyesületi pénztári órák minden hétfőn és csütörtökön délután 4—6 óráig lesznek megtartva. Kedden, szerdán és pénteken fővilágosítás céljából a tagok rendelkezésére állunk.

Jegyzőkönyv az 1931. évi április hó 16-án megtartott szerkesztőbizottsági ülésről. Jelen vannak: Bauer Henrik, Csuvára Ferenc, Eperi István, Fisch József, Fröhlich Samu, Janovszky János, Ostermayer Mátys, Schreiber Dező, Udvardy Béla, Weisz M. Bauer szerkesztő az ülést megnyitva, üdvözlő a megjelenteket.

Weisz ismerteteti azt a vitát, mely a választmányi ülésen elhangzott és amely vitát a lap legutolsó száma provokálta. Nagyon szeretné, ha a jövőben is ilyen formában nem történhetne meg. A magó részéről is helyteleníti, hogy egyes kéziratok megcsontíttatnak.

Bauer szerint a kéziratcsontítás egyes esetekben tördelési szempontból teljesen elkerülhetetlen, sőt előfordul az is, hogy ugyanakkor egy másik cikket bővíteni kell. Lakenbach sérelmezett cikke mint helykitöltő rész került a lapba és abból csak a befejezés jelentéktelen része hagyatott el és e csontítással a cikk lényege nem változott.

Fröhlich sem lát ebben sérelmet, annál is inkább, mert a lap nem állhat teljesen a reklám szolgáltatásban.

Udvardy: A választmányban elhangzott kritika csak javára szolgál a lapnak. Semmiesetre sem szabad azonban a lap előállítási munkálatait az utolsó napokra halasztani; azonfölül pedig a megállapodásuk képest nem géppel, hanem kézzel szedés után kell előállítani a lapot. Ismerteteti a korrektúrákat és szeretné, ha ezentúl a cikkek írói személyesen is átolvasnák a korrektúrákat, amit a nyomda köteles az illetőkhöz eljuttatni. Tekintettel arra, hogy a szakkikkek előbb-utóbb kifognak, vagy ismétlések állanak elő, szeretné, ha gyakrabban jönnének gazdasági és társadalmi

Rövid közlemények

A gyűrődésről (fale). A gyűrődés, mely rendszerint tabelláris formák kellemetlen kísérője, sok fejtorést okoz a gépmesternek, különösen ha a forma teljesen körül van kerítve és akár a »racionális« munkamenet, avagy a mester felületessége miatt gyorsan akar indulni, nem helyez oly súlyt az egyengetésre, aminő megkívánatnék.

Általánosan ismert orvossága, mely azonban nem mindig válik be, a »püpe« (Pausche). All ez egy kartonszeletről, vagy még jobb, ha egy összedrotyolt papírcsikból, mely a tabella hosszoldala mellé, a nyomóhengerre lesz ragasztva, így az iv és nyomóhenger közé szoruló levegő könnyebben eltávolíthat.

Egy kevésbé ismert, de feltétlenül biztos gyógyszer, feltéve, hogy az egyengetés nem történt »racionálisan«, az úgynevezett hasonsszenvi gyógyszer: fale ellen fale!

Az eljárás a következő. Minden két ívfogó közé a nyomandó iv teljes szélességéig a berakó-áztalra kartonszökeket ragasztunk. A kartont fordított V alakra összenyomjuk, miáltal a berakott iv a nyomóhengeren egy hullámos vonalat fog képezni.

Ettől a berakónál és a gépmester első pillanatban meg fog rémülni, mert elméletileg az iv már a berakás pillanatában hullámos lesz. És mégis, az iv gyűrődésmentesen fogja elhagyni a gépet. Különösen aggodalmasnak néz ki a dolog a sor egyenlet szempontjából. Ennek a hullámosításnak egyáltalán semmi befolyása nincs a sor egyenre. Volt reá módom ezt a saját vezetésem alatt volt nyomdában kipróbálni. Erről tudomást szerzett egy másik nyomda gépmestere, ki történetesen falinaptárt nyomott, vágott hengerekkel, befordításra, melynél kényesebb sor egyenlet nem tudok elképzelni. Az eredmény itt is engem igazolt, mert teljesen kifogástalan munkát tudott szállítani.

A gyűrődés (fale), a duplázódott nyomás (smicc), a maszat (spisz): oly kísérői a formának, mint az emberben a lappangó betegség. Az egyiknél a gyógyszer talán a Hoffmann-ceppek, a másiknál a műtői beavatkozás is meddőnek bizonyul. Én ha a gyűrődésről közöltek kilencven százaléig el is ismerjük, de mint abszolút és minden konkrét esetben gyűrődéslevezetőnek nem találjuk.

Igaz, hogy elsősorban a körülhatárolt formák vagy oldalak reagálnak a gyűrődésre, de keletkezésének oka lehet a helytelen egyengetés, a helytelen nyomóhengerborítás, az ívfogók szabálytalan állása, de a legtöbb esetben a papír és ha a baj ott van, a gépmester beavatkozása igen határolt. Mert nem tőle függ, hogy a papír idejében a gépterembe kerüljön, hogy annak atmoszféráját folgye, nem tőle függ, hogy a papír hálálban élére állítva hullámos alakot ölt és így kerül a nyomásra, vagy pedig közvetlen a nyomás előtt a nedves papírraktárból, a hajóról, vagy az itteni papírgyárból még ki sem dolgozottan kerül a géphez. Az ilyen okokból származó gyűrődések levezetésére a tanácsolt eljárásokkal kár vesződni, mert ebben az esetben az alkalmazandó ellenszer egész más természetű. A gyűrődésnek a sor egyenre igenis befolyása van. A papír alapanyaga a fa és miként a fa, úgy a papír is még 10 év múlva dolgozik.

Ha a papír sík lapját a nyomóhengeren bármily külső módon eltorzítjuk, eredeti alakját a nyomás befejezése után visszaveszi, ami a következő színek-nél sor egyenlet differenciára vezet.

A példák felsorolásától ezúttal el kell állanom, mert azokat összegyűjtve egy cikk keretében öhajtom közreadni. A szerk.

A kik nem tartják kötelességüknek, hogy az értekezleteken megjelenjenek: kivonják magukat a közösségből, lerombolják azt, amit szaktársaik fáradságos törekvéssel építenek, illetve építeni akarnak, nemcsak a közösség, hanem a maguk és hozzátartozóiknak is ellenségei. Ez a rossz szokás, hanyag, indolens magatartás nemcsak a személyzeti, de egyes kategóriák értekezleteinek is megdöbbentő jelensége. A legutóbb megtartott mélynyomó-értekezleten is sok szaktárs nem volt jelen. Ezen jelenség felett pedig nem lehet napirenden térni. A mélynyomók jobb sorsának alapköveit most rakjuk le és ha az alap hiányos lelkiismerettel van lerakva, súlyos következményekkel járhat az összesség. Egyelőre ezúton figyelmeztetjük az igazgatlanul! elmaradókat kötelességük teljesítésére; reméljük, hogy erősebb rendszabályokra nem lesz szükség. dgb.

Hivatalos közlemények

A választmány határozata következtében a gépmesteregyesületi pénztári órák minden hétfőn és csütörtökön délután 4—6 óráig lesznek megtartva. Kedden, szerdán és pénteken fővilágosítás céljából a tagok rendelkezésére állunk.

Jegyzőkönyv az 1931. évi április hó 16-án megtartott szerkesztőbizottsági ülésről. Jelen vannak: Bauer Henrik, Csuvára Ferenc, Eperi István, Fisch József, Fröhlich Samu, Janovszky János, Ostermayer Mátyás, Schreiber Dező, Udvardy Béla, Weisz M. Bauer szerkesztő az ülést megnyitva, üdvözlő a megjelenteket.

Weisz ismerteteti azt a vitát, mely a választmányi ülésen elhangzott és amely vitát a lap legutolsó száma provokálta. Nagyon szeretné, ha a jövőben is ilyen formában nem történhetne meg. A magó részéről is helyteleníti, hogy egyes kéziratok megcsontíttatnak.

Bauer szerint a kéziratcsontítás egyes esetekben tördelési szempontból teljesen elkerülhetetlen, sőt előfordul az is, hogy ugyanakkor egy másik cikket bővíteni kell. Lakenbach sérelmezett cikke mint helykitöltő rész került a lapba és abból csak a befejezés jelentéktelen része hagyatott el és e csontítással a cikk lényege nem változott.

Fröhlich sem lát ebben sérelmet, annál is inkább, mert a lap nem állhat teljesen a reklám szolgáltatásban.

Udvardy: A választmányban elhangzott kritika csak javára szolgál a lapnak. Semmiesetre sem szabad azonban a lap előállítási munkálatait az utolsó napokra halasztani; azonfölül pedig a megállapodásuk képest nem géppel, hanem kézzel szedés után kell előállítani a lapot. Ismerteteti a korrektúrákat és szeretné, ha ezentúl a cikkek írói személyesen is átolvasnák a korrektúrákat, amit a nyomda köteles az illetőkhöz eljuttatni. Tekintettel arra, hogy a szakkikkek előbb-utóbb kifognak, vagy ismétlések állanak elő, szeretné, ha gyakrabban jönnének gazdasági és társadalmi

problémákkal foglalkozó cikkek. Ajánlja, hogy a Bizottság bírálja felül a beküldött kéziratokat és döntson a közölhetőség kérdésében. Egy olyan állandó rovát létesítést tartja fontosnak, amelyben a gépmeisteri szempontból aktuális dolgok kerülnek megvitatásra.

Ostermayer helyesli **Udvardy** javaslatát. Kíváncsún tartja, hogy minden szakkik írója megkapja és idejében visszaküldje a maga korrek-túra-levonatát, mert a teljes hibátlanúság csak így biztosítható. Továbbá ajánlja, hogy a Bizottság a megjelenési idő közeiben legalább háromszor üljön össze a lap ügyeinek megbeszélésére.

Schreiber az elhangzott kritikákkal foglalkozik és kijelenti, hogy az adott viszonyok közepette majdnem a lehetetlenséggel határos minden irányban megfelelni, szeretne olyan mű még nem jelent meg, mely úgy irodalmilag, mint technikailag hibamentes lett volna.

Eper bejelenti, hogy legutóbb Pécsen járt, ahol a kollégák között a lapról is szó esett és örömmel vette tudomásul, hogy annak ott sikere van. Pécsen a vidéki szakoktatás kérdése is napirenden volt és az a konkrét javaslat hangzott el, hogy a Bizottság egyik-másik erre vállalkozó tagja szabadságát töltené el ottan és tartaná meg előadásait. Pécsen két személy részére adnak lakást ebben az esetben és kéri a Bizottságot, hogy a vidék ezirányú kíván-ságát teljesítse.

Udvardy jelentést tesz a szlovénközi előadás tervének jelenlegi állásáról, mely szerint megál-lapodás történt, hogy május 9-én és 10-én tartja előadását Ungváron, illetve Kassán.

Ostermayer örömmel hallja a pécsi szaktársak kívánságát, melyet teljesítendőnek tart nemcsak szakmai, de társadalmi szempontból is. Kéri továbbá a Bizottságot, hogy a segédavatón képviseltesse magát és azt, hogy az Egyesület a jövőben lát-hatón szerepeljen.

Bauer azon óhajoknak, hogy a korrekció a cikkiró-nak tördelés előtt kézbesítessék, teljesítőinek találja, de figyelmezteti a Bizottságot, hogy ez alap megjelenésében késedelmet fog okozni. Ami az aktuális rovat állandó létesítését illeti, ahhoz a Bizottság minden egyes tagjának részvétele szük-séges, mert a szerkesztő egymaga nem szerethet mindenről tudomást. A segédavatón, tekintve, hogy azon a Gépmeisteregyesület vezetősége hivatalosan képviselve van, a képviseltetést a Bizottság belátására bizza. Többek közbeszólása után a Bizottság az indítványozót bizza meg a segédavatáson való képviseléssel. A bizottsági ülések tartásában oly döntés hozott, hogy ha azt négy bizottsági tag kívánatosnak tartja, úgy a harmadik ülésre a Bizottság egybehívandó. **Fisch József** jegyző.

Szerkesztői üzenet

K. K. jeligré. Általában úgy szokás, hogy gyors-sajtón a nyomandó formát a nyomóalap közepére zárjuk, ez azonban nem szabály, amelyről eltérni nem szabad. Ez a szabály a téglanyomóeszközök-nél áll fenn, ahol is az ettől a szabálytól való eltérés bajokat okozhat. Gyorsajátón viszont a célszerűség néha azt kívánja, hogy ettől eltérjünk, különösen akkor, ha a formátum kicsi, a példányszám pedig nagy. Ne tévessze szem elől a kolléga, hogy ilyenkor a szokás hatalmától függetlenül kell magunkat és gondolnunk kell a velünk dolgozó munkásnőkre is,

akiknek egy ilyen nagy példányszámot mélyen a gép közepére behajolva kell berakniuk, ami meglehetősen fárasztó, erőt és ideget kimerítő munka. Ha ilyen esetben a kolléga kézoldalra zárja a formát, mindenesetre a teljesen kifogástalan eredményre jobb esélye vannak, mint ha gépje mellett egy, a delutáni órákig már agyonfáradt, közönybe merült segédszemélyzet áll. Ami a felső illeszté-kek fel-alá való tologatását illeti, többször meg-írtuk ezt helytelenítjük. A felső illesztékekkel nem szabad "manővrozni", ezt a munkát már a zarásnál, a fejbeosztásnál kell elvégezni és ha ez a beosztás az első szemlével megtekintése után javít-ásra szorul, akkor ezt a javítást is a formán kell eszközölni, mégpedig a zárókereten belül, annál is inkább, mert nem egy esetben történt már meg, hogy egy ilyen előtérző kiemelés közben a görgő-pályába került és géptörést idézett elő.

Pax. Minden jogos kritikának készséggel adunk helyet akár lapunk homlokoldalán is, ha a kritika helytálló a maga hangnemében, s ha azt névvel ellátva és teljes felelősséggel kapjuk. De összefüggésben és az ön hangnemében ért kri-tika nem szolgálja az aláírásánál használt jel-szavát és így közlésre nem alkalmas.

FELELŐS SZERKESZTŐ: BAUER HENRIK
KIADÓTULAJDONOS: A MAGYARORSZAGI GÉPMESTEREK
ÉS NYOMOK EGYESÜLETE
FELELŐS KIADÓ: WEISZ MÓR

VILÁGOSSÁG KÖNYVNYOMDA RT. BUDAPEST
VIII, CONTI UCCA 4
MŰSZAKI IGAZGATÓ: DEUTSCH D.

Általános

Fogyasztási Szövetkezet

Központ: Budapest VII, Rákóczi út 42

A magyar munkásság leghatalmasabb gazdasági szervezete. A szövetkezet rendszeresen vásárolja tagjai javára díjmentes életbiztosítást kő a Corvinia biztosító társaságnál. Az Általános Fogyasztási Szövetkezetnek 69 fűszerüzlete, 33 hússzű-szék, háztartási, edény-, stb. áruház van. Az Általános Fogyasztási Szövetkezet 22.825.669-72 pengő forgalmat ért el 1929-ben és a forgalom után 100.128-10 pengő vásárlási vissza-térítést fizetett ki tagjainak. 67.000 tag. Saját vegyeszeti gyár, központi hűsüzem, konzervüzem stb., stb.

Törékvész Takarékpénztár Rt

A szervezett munkásság egyetlen takarékpénztéte. Saját tőke 700.000 pengő. A takarékpénztár üzletkőre kiterjed a bank-szokma minden ágazatára.

Takarékbecétek után magas kamatot fizet

Nagybevásárló és Értékesítő Rt

Budapest VII, Akácfa uca 2
Ruházati és háztartási cikkek. Főáruházak: Csepel, Templom ter; Pestszépet, Főútsz Lajos uca 41

Newyork-Áruház

Háztartási cikkek. Edényáruh. Játékáruh

Hajnal Ipari Rt

Budapest IX, Gubacsi út 13

Gyárt: mosószappant, piperezserket és háztartási cikkekkel a legkiválóbb minőségben

Corvinia Általános Biztosító Rt

(A Törékvész Takarékpénztár Rt alaptársa.)

A szervezett munkásság egyetlen biztosítóintézet. Biztosítási kérdésekben felvilágosítást ad a központi irodán kívül az Általános Fogyasztási Szövetkezet minden főkarátárokna.

Globus Utazási Iroda

A szervezett munkásság egyetlen utazási irodája

Az Általános Fogyasztási Szövetkezetbe mindenki beléphet. Belvárosi díj 50 fill., egy ültetés 30 P Minden szervezeti munkásnak a szövetkezetben a helye! Pártoljuk a szövetkezeti intézményeit!



TELEFÓN: AUT. 891-37
ALAPITVA: 1864.

ID. EINWURM ANTAL

ELSŐ MAGYARORSZÁGI CINKOGRÁFIAI,
FÉNYKÉPÉSZETI ÉS KROMO-AUTOTÍPIAI
SOKSZOROSÍTÓ MŰINTÉZET

BUDAPEST
IV, KAMERMAYER UCCA

5

Kitüntetések:

az 1885. évi Budapesti
Országos Kiállításon
nagyéremmel.

Bécs, 1873.

Trieszt, ezüstérem.

Brüsszel, 1899.

Barcelona, 1889.

Páris, 1901.

1996. Ezredéves Országos
Kiállításon a millenniumi
nagyéremmel.

kiváló versenyképesség,
új iparmeghonosítás és
kitűnő munkáért.

LUTZ

**LAKK- ÉS FESTÉKGYÁR
RÉSZVÉNYTÁRSASÁG**

BUDAPEST VII,

ŐRNAGY UCCA 4. SZÁM

TELEFÓN: ZUGLÓ + 72-29

+ SZOROZATOS



Bej. védjegy.

**Fekete és színes, háromszín-
nyomó és rotációs festékek
elismerett legjobb minőségben**

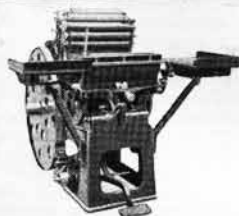
KALLINA ZDENKO

**GRAFIKAI SZAKÜZLET ÉS
GÉPKERESKEDEÉS**

KÉPVISELETEK:

- Maschinenfabrik Johannisberg, Geisenheim.
- Johne Werk Maschinen Bau A. G., Bautzen.
- Otto Wuschig Tiefdruckhilfsmaschinen, Berlin.
- Bronziermaschinen Lontke & Co, Berlin.
- Maschinenfabrik Laube Dresden
- J. C. Haas Rasterfabrik, Frankfurt am Main.
- Solnhofer Steinwerke, Solnhofen.
- Zinkdruckplattenfabrik A. G., Berlin.
- Uvachrom Emulsion, München.

**BUDAPEST VIII. TAVASZ-
MEZŐ U. 16. TEL.: J. 314-16**



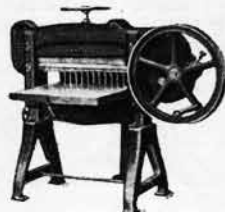
„Hungária”
tégelyes sajtó

KLEIN ERNŐ GÉPGYÁR ÉS JAVÍTÓMŰHELY

Budapest VIII, József ucca 72. szám. Telefon: 372-39
Gyárt és szállít könyvnyomdak, könyvkötézetek
és rokokuszakmák részére mindenféle új és használt

G É P E K E T

Gépjavitás, gépszerelés, költöztetés szavatosság mellett



Lengővágású
gyorsvágógép
kézi- és
mótorhajlásra,
keskenyvágóval
beépítve

HORVÁT LAJOS

BUDAPEST III, FÉNYES
ELEK UCCA 4, SAJÁT HÁZ
TELEFÓNSZ.: AUT. 624-68

GRAFIKAI SZAKÜZLETE RT

Teljes nyomdaberendezések
szállítása új és használt álla-
potban + Költözések vállalása +
Precíziós nagy javítóműhely
speciális gépekkel + Szerelőt
vidékre is küld

GÖDINGER

HENGERANYAG-
GYÁRA ÉS HENGER-
ÖNTÖDÉJE

BUDAPEST VIII. KERÜLET, TÁNCICS UCCA 7
TELEFÓNSZÁM: JÓZSEF 424-23. GYÁRTJA A LEG-
JOBB HENGERANYAGOT, AD IGAZÁN SZAK-
SZERŰ, GYORS ÉS OLCSÓ HENGERÖNTÉST

RÓNA JÓZSEF

GÉPÉSZMÉRNÖK GRAFIKAI
GÉPMŰHELYE, BUDAPEST V,
VISEGRÁDI UCCA 3. SZÁM.
TELEFÓN: AUTOMATA 254-48

G y á r t:

amerikai sajtót golyóscsapággal,
rúgós festékkéssel, szilárd kivitelben.
Sarokgömbölyítőt, lehúzósaajtót.
Lemez-szemcséző gépet.

J a v í t é s á t s z e r e l:

mindenemű offset-, körforgó-, nyom-
da-, könyvkötő- és vonalozógépet. —
Szakszerű kivitel. — Kérjen ajánlatot.

ALAPITVA 1899.



WOTTITZ
VILMOS
PHOTO-LITHOGRAFIAI
MŰINTÉZETE

BUDAPEST

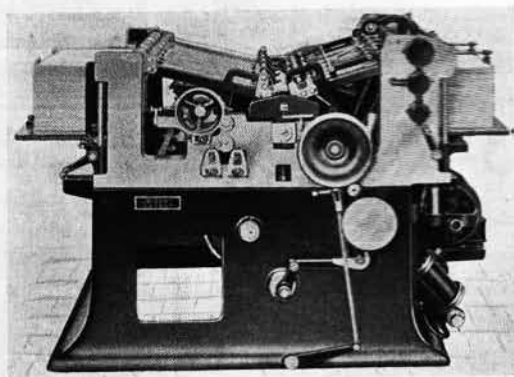
Telefon: 852-40. IV. KOSSUTH LAJOS-UTCA 1. 852-40. Telefon:

VIDÉKI RENDELÉSEKET LEGGYORSABBAN KÉSZIT.

Minden nyomda kiegészítéséhez szükséges a

POLY

A LIPCSEI VÁSÁR SLÁGERE



Kétfordulatú nyomóautomata

Augsburgi **M • A • N** gyártmánya

Önműködő szívós berakó, szalagnélküli frontkirakó

Leállítható nyomóhenger

MINŐSÉG- ÉS TÖMEGMUNKÁRA

Papírnagyság 34×50 cm

Óránként 3600 nyomás



ITT A NYÁR!

A szép évszakon való örömiinket a gépteremben igen gyakran megzavarja az a körülmény, hogy a nyári forró napokon

a zselatinhengerek megolvadnak.

Ez a kellemetlen és — sajna — elkerülhetetlen baj rendszeren gyorsan futó gépeknél és nagy példányszámok esetén áll elő, főleg amikor

igen sürgős a munka

s a nyomtatásnak a lehető legnagyobb gyorsasággal kell megtörténnie. A tapasztalt nyomdász tudja már, hogyan segítsen magán: **a dörzsölő- és nyalóhengerekhez zselatinhengerek helyett**

„IDEAL” HENGEREKET,

a festékezőhengereknek pedig

„Graphik“-masszából készült hengereket használ, amely anyagokból készült hengerek eredeti átmérőjüket, valamint rugalmasságukat állandóan megtartják, s mindenekelőtt:

nem olvadnak.

Tegyen kísérletet hengereinkkel; meg lesz elégedve, mert a zselatinhengereknél minduntalan föllépő zavarok az „Ideal“- és „Graphik“-hengerek használatánál nem fordulnak elő.

*Kérjen azonnal árajánlatot, megadva
ugyanekkor az orsó átmérőjét, a kész henger
átmérőjét és a hengerek öntési hosszúságát.*

AUGSBURG-NÜRNBERGI GÉPGYÁR RT.

MAGYARORSZAGI KÉPVISELETE ÉS MŰHELYTELEPE:

CHATELET ALAJOS ÉS FIA

BUDAPEST II., MARGIT KÖRÚT 81. SZ. TELEFÓN: 531-74

BERGER ÉS WIRTH

Sürgöncyim: »BERGWIRT«
BUDAPEST. Magyar kir. pos-
tatakarékpénztári csekszámla
száma: 23244

Fekete és színes festékek gra-
fikai célokra. Különlegességek:
könyvkötőfestékek, színnyo-
mású, dombornyomású vagy
tégelynyomású ajtókhöz; csekk-
és márványfestékek, platinfes-
tékek. Hengeröntőműhely la-
pos- és körforgású gépekhez.
Kiváló bianca, patent, valamint
Viktória hengeranyagot kocká-
zott és síma táblákban állan-
dóan nagy raktáron tartunk!

TELEFÓNSZÁM: J. 306-35

Magyar Kő- és
Könyvnyomdai
Festék- és Hen-
geranyaggyár Rt

BUDAPEST IX. KERÜLET, MARTON UCCA 19. SZÁM

TÖRZSGYAR:
Leipzig
GYÁRAK:
Berlin, Barmen
Buenos-Ayres
Amsterdam
Hamburg
Rio de Janeiro

TELEFÓNSZÁM:
JÓZSEF 423-38



GRÓSZ ÉS VIDOR

BUDAPEST VII, KERTÉSZ UCCA 20. SZ.

MINDENMŰ NYOMTATÁSRA ALKAL-
MAS PAPIROK ÁLLANDÓ RAKTÁRA

PAPÍRNAGYKERESKEDEÉS

SCHMIDT TESTVÉREK NYOMDAFESTÉKGYÁR

BUDAPEST—RÁKOSPALOTA, PÁZMÁNY UCCA 41

SÜRGÖNYCÍM: »FARBENSCHMIDT«

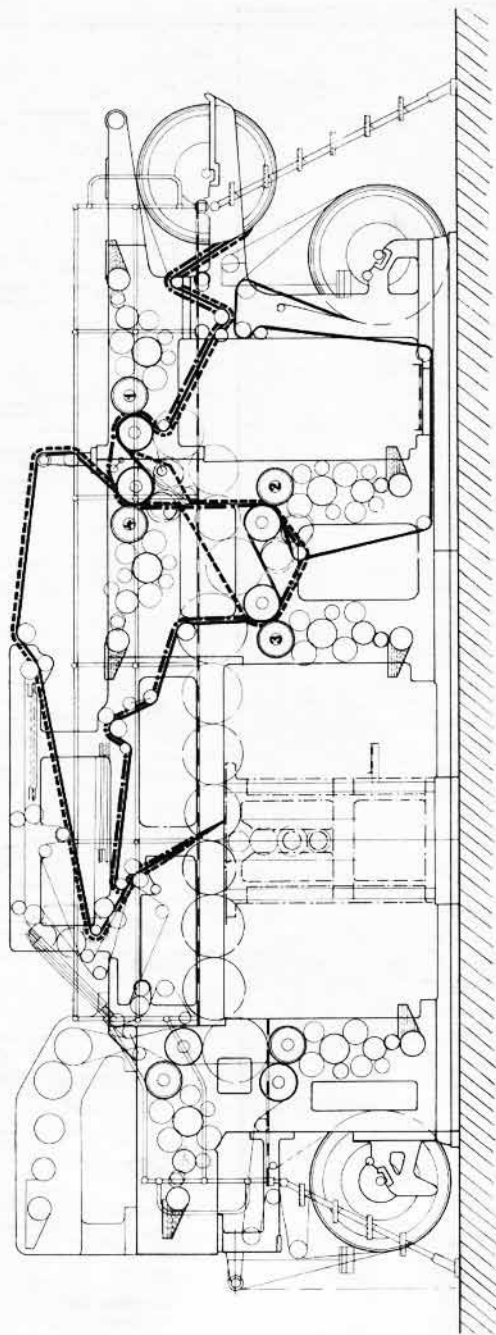
TELEFÓN: AUT. 952-85

GYÁRT:

ELISMERTEN KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ

● **MÉLYNYOMÓ,
OFFSET,
KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI,
VALAMINT ANILIN- ÉS
UJSÁGROTÁCIÓS
FESTÉKEKET**

VOMAG 48 OLDALAS MAGASNYOMÁSÚ KÖRFORGÓGÉP KERESZTMETSZETE



Különböző papírfutás sémája

1 szín szépnymás, 1 szín hátnymás ——— 2 szín szépnymás, 2 szín hátnymás ······ 1 szín szépnymás, 3 szín hátnymás - - - -
A 2. és 4. nyomószekertet forgási iránya megváltoztatható

