

A GÉPMESTER

VI. ÉVFOLYAM
1932 ÁPRILIS 1
2. SZÁM

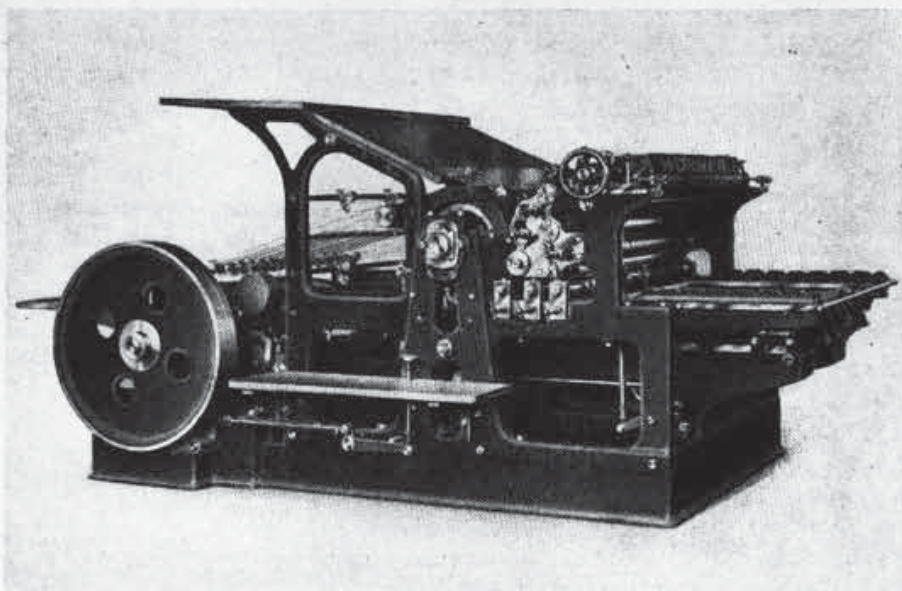
**A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK
ÉS NYOMÓK SZAKKÖZLŐNYE ++**



TARTALOM:

Egyesült erővel előre!
— Többet vagy többet
dolgozzunk? — Kül-
önleges festékekről
— A torznyomásról
(Schmitz) II. — Után-
pótlásról gondoskodni
— Az ólommetszés
és annak kezelése —
Könyvnyomdai víz-
festékek használata
— Akadályok a mély-
nyomtatásban — Újí-
tások a mechanikai
erő- (relief-) egyenge-
tésnél — Egy új ro-
rációs gép — Halot-
taink — A vidékkel
való kapcsolatunk —
Tudomásul — Rövid
közlemények — Hi-
vatalos közlemények
— Szerkesztői üzenet

**A WÖRNER-FÉLE »VELOX« GYORSSAJTÓKAT
GYÁRTJA: LÁNG L. GÉPGYÁR RT., BUDAPEST 56**



GYÁRTELEP: BUDAPEST V, VÁCI ÚT 152

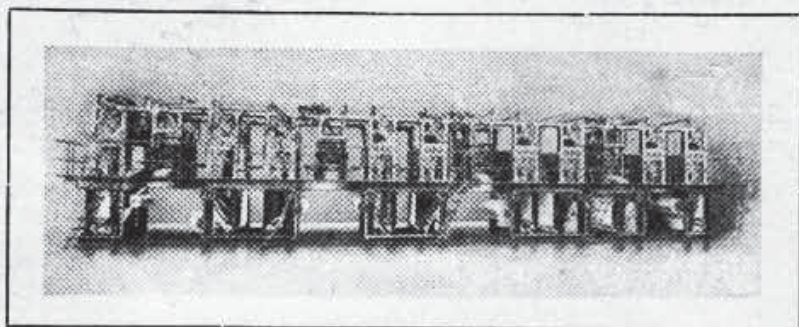
LEGTÖKÉLETESEBB, LEGMODERNEBB NYOMDAGÉPEK
LEGOLCSÓBB ÁRAK, KEDVEZŐ FIZETÉSI FÖLTÉTELEK



LORILLEUX CH. ÉS TÁRSA

KŐ- ÉS KÖNYVNYOMDAI FESTÉKGYÁRA = IRODA: BUDAPEST IV, FERENC
JÓZSEF RAKPART 27 = GYÁR: BUDAFOK = TELEFÓN: 69-6-35, 69-7-78

AUGSBURG-NÜRNBERGI GÉPGYÁR RÉSZV.-TÁRS.



Gyorsfutó újságy nyomó körforgógépek soros elrendezéssel * Illusztrációs körforgógépek úgy meghatározott, mint variábilis ív nagyságra * Offset- és mélynyomó körforgógépek * Modern tömöntödei berendezések * Offset- és mélynyomású ívnyomású-gépek, egyszín- vagy kétszínnyomásra * Gyorssajtók hátsó pálcakirakóval vagy hátsó frontkirakóval * Kétfordulatú gyorssajtók frontkirakóval és belövő kocsiival * »Ideal« masszahengerek vulkanizált növényolajból, melyeknek életképessége átöntés nélkül határtalan * Minden hőmérsékletben főlhordóképes és mérettartó, offset-, könyv- és újságy nyomógépekhez

Magyarországi képviselő:

Chatelet Alajos és Fia

nyomdagépgyár

Budapest II, Margit körút 81. szám. Telefon: 53-1-74

BERGER ÉS WIRTH

Sürgőny cím: »BERG WIRT«
BUDAPEST. Magyar kir. posta-
tatakarékpénztári csekk számla
száma: 23244

Fekete és színes festékek gra-
fikai célokra. Különlegességek:
könyvkötőfestékek, színnyo-
mású, dombornyomású vagy
tégelynyomósajtókhoz: 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!

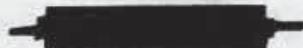
TELEFÓNSZÁM: J. 30-6-35

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

BUDAPEST IX. KERÜLET, MÁRTON UCCÁ 19. SZÁM

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

GÖDINGER



HENGERANYAG- GYÁRA ÉS HENGER- ÖNTÖDÉJE

BUDAPEST VIII. KERÜLET, TÁNCSEK UCCÁ 7
TELEFÓNSZÁM: JÓZSEF 42-4-23. GYÁRTJA A LEG-
JOBB HENGERANYAGOT, AD IGAZÁN SZAK-
SZERŰ, GYORS ÉS OLCÓ HENGERÖNTÉST

SCHMIDT TESTVÉREK NYOMDAFESTÉKGYÁR

BUDAPEST—RÁKOSPALOTA, PÁZMÁNY UCCÁ 41

SÜRGÖNYCÍM: «FARBENSCHMIDT»

TELEFÓN: AUT. 95-2-85

GYÁRT:

ELISMERTEN KIVÁLÓ MINŐSÉGŰ

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

A GÉPMESTER

MEGJELENIK NEGYEDÉVENKÉNT: JANUÁR HÓ 1-ÉN,
ÁPRILIS 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

„Egyesült erővel előre!”

A világháború nemcsak a politikai hatalmi erők átesoportosításának volt indítéka, hanem a gazdasági rendszer, társadalmi elosztódás megváltoztatásának kerestűtja is.

Miként a görög mondák Heraklese, a gazdasági hatalom birtokosai is válaszút-hoz értek, választandó a konjunkturális idők profitligetei, vagy az észszerű munka-és haszonmegosztás kevésbé csábító, sok ismeretlen akadályt, főként nem túltengő hasznát biztosító, új gazdasági és termelési elvek göröngyeivel és tuskéival, a föld-reform és szociális szükségességek szakadékaival megrakott két út között. Dacára azonban a nagy tömegekből feléjük törő biztatásnak és unszolásnak, ördögi köddel burkolt agyukban, nem követték a mítoszi hős bölcs filozófiáját, hogy a látszólag járhatatlan utat járhatóvá törve, a gazdasági nyugalom, a tisztességes munka- és jövedelemmegosztás biztos révébe jussanak, hanem habozás nélkül a konjunktúra keblére vetették magukat, rálokve az egész világot a szörnyű gazdasági válság tatóngó szakadékaának lejtő-jére.

A féktelen profithajza most már idegesen kapkod mindenhez, amivel megmenthetné előregedett rendszerét a pusztulástól. Racionalizálás, mechanizálás, bérleszorítás és minden egyéb eszköz azonban orvosság helyett méreg és az infekció mindinkább elharapódzik a gazdasági rendszer elagott testén.

A gazdasági harcok kiélesedtek. Az egyelőre hatalmasabb ellenfél gazdasági fegyvereit kíméletlenül alkalmazza, megmentendő elavult rendszerét.

Az emberiség egész történeti fejlődése a folytonos harcok, küzdelmek folyamata. A szembenálló gazdasági érdekek harca egymással. És ha a harcok eredményeit

vizsgáljuk, legyen az ellenségeskedésekké fajult háború, vagy gazdasági ellenfelek harca egymással, mindig annak a javára dönt el, amelyik fél szervezettsége, gazdasági fölkészültsége tökéletesebb, jobb volt.

A jól megszervezett gazdasági erőkkel szemben a legzseniálisabb hadvezérek csodálatos haditettei épűgy alulmaradnak, mint a legborzasztóbb, óriási romboló-erű hadifegyverek.

A gazdasági érdekek védelmében a szervezettség erejének fölismereése a munkáságtól indult ki. Salamon király templomának építésénél alkalmazott kőműves mesteremberek voltak az elsőek, akik a velük való méltatlan bánásmód miatt szervezetbe tömörűltek és az akkori rab-szolgarendszerrel szemben kimondották, hogy ők szabadkőművesek és mint ilyenek, munkaföltételeiket maguk állapítják meg. Salamon, a történelemben bölcsnek nevezett király, kénytelen volt azt elismerni.

A szervezettség erejét csakhamar a tőke is fölismerte és kisajátította. A szabadkőműves-szervezetekből a gazdasági hatalmasok szervezete lett, amely behálózta az egész világot és erejével szemben nem egyszer kényszerűlt deferálni a politikai hatalom.

A munkásság csak jóval később kezdte általánosán szervezni a munka hadseregét a tőke hadseregével szemben. Az utóbbi fölényesen, elvakultan birtokolja a gazdasági hatalmat, erősnek hitt várából lekicsinylően szemléli a munka hullámműsát, amely szívósan és egyre erősebben mossa alá a megdönthetetlennek hitt várfalakat.

A gazdasági harcot vívók hadseregei épűgy, mint a háború hadseregei, különbűző fegyvernemekre oszlanak, a harcot különbűző terűleteken vívják egységes

célokért, különböző eszközökkel és az eredmény csak úgy biztosított, ha mindegyik harciegység saját őrhelyén mennél erősebben veti meg a lábát, építi ki állásait.

Ilyen harciegység a gépmestertársadalom a nyomdászhadserégben. Jóllehet a közös nyomdászérdekekért, közös célért, közös fronton küzd, mégis speciális munkaterületén mint külön fegyvernem külön állásokban.

Mint ahogy a különböző fegyvernemek szerves együttműködését nem hátráltatja az egységek speciális érdekeinek megfelelő kiképzése és irányítása, sőt saját frontszakaszának erőssége a hadművelleti bázis biztos támpontja, úgy a speciális érdekeknek megfelelő szervezeti élet nem gyöngíti, hanem erősíti a közös ügyet.

A szervezeti kategóriák erőssége a szervezeti vezetés biztos pillérei, amelyre támaszkodva építhetik azt a hatalmas hidat, amelyet a hömpölygő gazdasági áradat fölé építünk, hogy rajta keresztül eljussunk a jobb jövő felé.

A szervezeti élet harca a mindennapi kenyérért való harcban merül ki és mint ilyen a közösség harca az egyedekért. De az eredmény csak úgy érhető el, ha mindazok az egyedek, amelyek a közösséghez tartoznak, egyformán, egyforma becsületességgel és elszántsággal szolgálják a közös ügyet. Ahhoz a kategóriához, amelyhez tartoznak, becsületes, öntudatos, meg nem alkuó szilárdsággal állanak. Sajnos, nincsenek kevesen olyanok, akik megfelelnek magukról és kötelességeikről, sőt vannak úgy a vidéken, de néhányan a fővárosban is, akik egyáltalán nem érzik a szükségét annak, hogy a gigászi küzdelmükből részt kérjenek és pillanatnyi előnyökért, amely rendszerint súlyos hátrány is, a józan ész ellenére távolmaradnak.

A gépmestertársadalom azonban fölvetett fővel halad a maga útján és annak minden tagja kell hogy érezze, hogy az egyedüli járható út, amely a káoszról kivezet, amely a ráncszakadt szörnyű megpróbáltatásokat enyhíti, csak az, amit a közösség érdekében követünk. A nyomdász-

érdekeket, a közösség érdekeit csak az szolgálja híven, aki először gépmester minden vonatkozásban, aki a gépmester-érdekeket nem téveszti szem elől, aki ha hibázott is, azt becsületesen jóvát teszi és nem keres kibúvókat, nem követ árutakat és nem kendőzi el a ránézve kellemetlen igazságot. A napfény mindenhová behatol és előbb-utóbb rávilágít a sötétben meghúzódó becsületlenségekre és nincs bűn, amely a bűnhődés előtt kitérhetne.

Nem lehet egyéni okoskodásokkal, leki-csinylő nyilatkozatokkal, mindennel elégedetlenkedő kijelentésekkel a helyzeten változtatni, mert ez gyöngeséget jelent és minden baj abból a gyöngeségből ered, amit a gazdasági ellenfél fölismerve, a maga javára fordít.

Súlyos időköt élünk, súlyos harcokat folytatunk, a gazdasági ellenfél minden sebére a rajtunk ütött sebbel akarja gyógyítani. A vidéki munkaadók a most fölmondott árszabálmódosító javaslatukban megdöbbenő nyíltsággal bizonyítják ezt.

Nem kétséges, hogy az árszabályok súlypontja a géptermekekben van és a gépmesterérdekeket érintik a legsúlyosabban, de az sem kétséges, hogyha az bekövetkezhetne, még nagyobb munkanélküliség következne, mert a munkábanlevők áldozatkészsége bármilyen önzetlen is, mégis határolt.

Minden gépmesternek a Gépmester-egyesületben a helye, ahol becsülettel kell követnie azt az utat, amelyet számára a vezetőség kijelöl, mert aki nincs velünk, az ellenünk van!

Nem elég azonban a pusztán tagsági illeték lerovása, nem elég az, ha elmondhatja valaki magáról, hogy ő is tag, de ügyét, ügyes-bajos dolgát a Gépmester-egyesület megkerülésével vagy annak ellenére intézi és intézteti. A közös érdekek előbbrevitele, az egyéni érdekek védelme csak egységesen intézhetők.

A gépmesteröntudat, a jellemsszilárd egyedek adják az erős gépmesterhadseréget, amely a nyomdászág közös érdekeinek harcában a győzelem biztos záloga.

U. B.

A munkanélküliek javára

SZEZONZÁRÓ MATINÉT

rendez a GUTENBERG-TÁRSASÁG 1932 április 17-én a Vasasok dísztermében délelőtt 10 órakor. Minden szaktárs tartsa erkölcsi kötelességének a jegyét megváltani. BELEPŐDÍJ 60 FILLÉR.

Többen vagy többet dolgozzunk?

Ez a kérdés a gazdasági világválság közepette — amely magyar viszonylatban súlyosan érinti a nyomdai munkásságot — toronymagasságban emelkedik ki a napi problémáink közül. Tehát ez teszi szükségessé, hogy foglalkozzunk a kérdéssel úgy munkáltató-, mint munkásszempontról egyaránt.

Ha történelmi visszapillantást teszünk a világgazdaság időnkénti alakulására, amely mindenkor befolyással volt a magyar viszonyokra is, azt a megállapítást tehetjük, hogy egymást fölváltva, a konjunkturális időket rövidebb-hosszabb ideig gazdasági válság követte mindenkor. Ezen történelmi igazságok mellé föl kell jegyeznünk azt a tényt, hogy ezeknek a megismétlődő válságoknak előidézője mindenkor a kapzsiságon felépült kapitalisztikus termelési rendszer volt az oka.

A jelenlegi gazdasági krízisben, amelynek minden rémségével körül vagyunk véve, reánk nézve az a fontos, hogy ezt milyen mértékben lehet ellensúlyozni vagy csökkenteni, illetve az ilyen korszakot a mindenkor legjobban szenvedő munkásság munkanélküliei számára elviselhetővé tenni addig, amíg szükségszerűen olyan termelési rendszer alakul ki, amely megfelel a kollektív szellemnek.

Mintegy két évvel ezelőtt előre vetette a mai helyzet árnyékát az, hogy a munkanélküliek száma ezidőtől állandóan emelkedett. Az elmúlt év júliusában a mindjobban terjedő gazdasági depresszió hatása alatt a nyomdaiparban a heti négy és fél napos rövidített munkaidő vezettetett be. Amikor ez a helyzet állandósulni látszott, az egész vonalon a rövidített munkaidő kiterjesztett napi 6 órai, illetve heti 36 órai munkaidőre. Ezt abban a reményben tettük, hogy a munkanélküliek száma a heti 12 óra munkaidőrovidítés, illetve a 25%-os béresökkenés arányában felszívódnak az üzemekben. Ebben a fölfogásunkban csalódtunk, mert ez korántsem történt meg olyan mértékben, amint várni lehetett. A súlyos áldozatot azonban meghoztuk s így teljes részeseivé váltunk a válságnak. A dolgozók tehát meghozták az áldozatot anélkül, hogy a munkanélkülieken lényegesen segítettek volna.

Ezzel ellentétben a munkáltatók részéről

gyakran találkozunk olyan törekvéssel, amely azt igyekszik elérni, hogy a napi 6 órára csökkentett munkaidő ellenére azok a »szerencsések«, akik még dolgoznak, a korábbi 8 órás termelés mennyiségének megfelelő produktumot adjanak. Tehát az az elv, hogy a csökkentett fizetések mellett a nyomdai munkásság, de főként a géptermekek személyzete — a munkáltatók vesszőparipája — hozzon újabban még fizikai áldozatot is azért, hogy a dolgozók sorai még ritkuljanak tovább, ami azt jelentené, hogy a már munkanélküliek még a reményüket is elveszítenék, hogy valaha munkához fognak jutni.

És bármily lehetetlennek hangzik, az életért való gigászi küzdelmeink során meg kell állapítanunk, hogy vannak a fentebb vázolt rögeszmének követői sorainkban, akik még a lehetetlenre is vállalkoznak abban a hiszemben, hogy a sorban ők lesznek az utolsók, akiket utólér a nemesis. Pedig ennek ellenkezőjét igen gyakran tapasztalhatjuk.

Mint minden korszak kitermelte a maga csökevényeit, úgy a nyomdaiparban bevezetett rövidített munkaidő is. Még alig volt pár napja, hogy a munkanélküliek felszívódásának reményében súlyos áldozatok vállalásával vezettetett be a 6 órás munkaidő, máris egész arzenálja mutatkozott azoknak a trükköknek, amelyeknek alkalmazásával a már korábban agyonracionalizált üzemekben a rövidített munkaidő dacára a termelést fokozni akarják, illetve sok helyen a csökkentett személyzettel a korábbi mennyiséget kihajtani. És, sajnos, ez sokszor sikerül.

A fenti törekvésekkel szemben elődeink, hasonlóan súlyos helyzetben, minden esetben szembeszálltak volna. Ma azonban akadnak, akik látszólagos önös érdekükért mindenre hajlandók s ezzel veszélyeztetik a közérdeken keresztül önmagukét is.

Megtűrjük többen azt, hogy stopperórával álljanak illetéktelenek a gép mellé, azzal akarván sarkalni a gépmestert arra, hogy gyorsabban nyomjon, a nyomandó formára való tekintet nélkül. A felelősség a munkáért természetesen a gépmesteré. A multban a szakmáját értő gépmester mindenkor maga állapította meg a nyomandó formához képest, hogy melyik

gombon szaladjon a gépe. Ezen a téren ma versengés mutatkozik, amelynek az általánosság látja a kárát.

Igen gyakori eset, hogy a munkák elkészítését rövidebb időre kalkulálják, mint azt elkészíteni lehet. Ennek élénk bizonyítéka a munkáltatók ez évben megjelent kézikönyvének táblázata is, amely az egyengetés idejének kalkulációját tartalmazza. Minthogy a nyomtatványok legtöbb esetben a gépteremből már szállítatnak, ismét a gépmestert hajtják, meg nem engedett eszközökkel azon a címen, hogy ha pedig ez nem megy, akkor ráfizetnek a munkára. Gyakran történik hivatkozás arra, hogy azonos munkát a másik üzemben gyorsabban végzik el. Ezzel a megállapítással le akarván értékelni a szaktársak teljesítményét. Minden üzemben az a hivatkozás, hogy másutt lelkiismeretesebb munka folyik stb. Így akarják megbontani a szaktársak egységes munkálkodását.

Ez a ténykörülmeny teljes bizonyosága annak, hogy ezek az anarchikus állapotok, amelyek a fenti eszközök alkalmazásának nyomán támadnak, nem tarthatók fenn. Ezeket a törekvéseket ellensúlyozni kell. Ehhez azonban a szaktársak helyes magatartására van szükség. A kollektív szerződés csak a lelkiismeretes munkát követeli meg, a különórázást pedig teljes mértékben tiltja a legutóbbi megállapodás. Minden túlzott akarás, illetve annak honorálása saját érdekeinkkel hoz ellenkezésbe.

A mai lázas korban született termelési elvek alapján régi eszközökkel dolgozva, nem követhetjük azt az ütemét a munkának, amely a testvérarúlással egyenlő. Amikor ma a legtöbb üzemben a sürgősnél csak sürgősebb munkák vannak, ennek elvégzésére a munkából nagyszámban kire-

kedtek hivatottak és nem azok, akik látszat-előnyökért megfélemlenek magukról.

Amikor súlyos áldozatot vállalva, a rövidített munkaidőt vállaltuk, arra a reális álláspontra helyezkedtünk, ha több munka adódik valahol, akkor ott többen dolgozzanak és nem többet, mint amennyire a kollektív szerződésben kötelezettséget vállaltunk. Erre az álláspontra kell helyezkedni a még dolgozó szaktársaknak a munkaadókkal szemben, mert különben nem találunk olyan vezetőséget, amely valóra tudja váltani eredeti fölfogásunkat, ha az üzemekben dolgozók nem támogatják ezt a törekvést a munkanélküliek érdekében.

Akik ebben a becsületes fölfogásban élnek, azoknak segítő kezet nyújtunk, ellenkező esetben átadjuk a nyilvánosságnak az önfeledteket, hogy a nyilvánosság süssse rájuk a szegény bélyegét, amint az a legutóbbi általános gépmester- és nyomóértekezleten is történt. Akik hátbatámadják az összességet, azoknak a megvetés sorsára kell jutni.

Rendkívüli időket élünk, tehát nem riadhatunk vissza olyan eszközök alkalmazásától, amelyekkel kiválaszthatjuk magunk közül a selejtet. Meg kell végre találnunk önmagunkat, mert ellenkező esetben csak a végzetben kereshetjük a hibát.

Hinni akarjuk, hogy a gépmestertársadalom a túlkapásokkal szemben szilárdan állja meg a helyét és annak a nagy ügynek szolgálatába állítja teljes erejét, hogy a korábban említett túlzott akarásokkal, illetve kisiklásokkal szemben érvényt szerezzenek annak a felfogásnak, hogy *a rövidített munkaidőben nem többet, hanem többnek kell dolgozni.*

Az a cél!

O. M.

Különleges festékekről

cím alatt Walter Ernő úrnak, a Berger és Wirth nyomdai festékgár igazgatójának tollából egy dolgozat jelent meg a Magyarországi Grafikai és Rokoniparosok Főnökegyesülete ezévi évkönyvében.

Szakszempontból a dolgozat keretében elmondottakhoz nem lehet hozzászólnivalóm más, mint hogy köszönetemet fejezzem ki a gépmestertársadalom nevében

Walter Ernő igazgató úrnak, a különleges festékeket tárgyaló fejtegetése miatt.

De mielőtt rátérnék tulajdonképpeni témámra, ezt megelőzően idéznem kell Walter Ernő igazgató úrnak dolgozatából a következőket:

Kíváncsi vagyok mi művezetőinktől, fő- és algépmestereinktől, hogy mind e kü-

lönleges eljárások nyomását, papírját, festékét, szárító és antiszárító, higító és tömítő anyagait, a hőmérsékleteket, oxidáló, higroszkópikus és villamos reakciókat, melyek munkaközben a sikert akadályozzák, ismerjék, amikor náluk nincs alkalom ezt megtanulni?

Lapunk hasábjain, szerény tehetségemhez mérten, már nem egy esetben reklamáltam a multban, éppen a nyomdaipar érdekében, az észszerű kiképzést és továbbképzést. Így mások is. De ezen reklamáció mindig süket fülekre talált az érdekelteknél. Olvasván Walter Ernő igazgató úr dolgozatát, megállapításaiból még jobban igazolva látom azt a régi elgondolásomat, hogy: szakmafejlesztést csak gyakorlatilag lehet elérni, nem pedig elméletileg. Meg kell a gyakorlati kiképzést és továbbképzést valósítani minél előbb! Az ipar művelőinek érdeke kívánja ezt.

Nem hivatásom, hogy munkaadói szempontból is foglalkozzak az említett kérdéssel. De mivel a magyar nyomdaipar jövő helyzetével úgy a munkaadó, mint a munkavállaló sorsa szorosan összefügg, egy tisztultabb felfogás érdekében, mind a két oldalról, igyekezni fogok tárgyilagosan foglalkozni szakmánk mai állapottával.

Nem hagyhatom figyelmen kívül az emberi fizikum általános leromlását, elcsatnyulását. Munkaadói részről ezzel a szomorú jelenséggel semmit sem törődnek; pedig ha figyelemmel volnának erre, hamarosan látniuk kellene a jövő munkavállalóját: *ép lélek nélkül*, mert az *ép testet* rövidesen elkorcsosítja, megöli az esztelen, fölösleges hajrá!

Munkavállalói részről, figyelembe véve a fennálló anyagi akadályokat, szintén sok mulasztás áll fenn. Megfelelkezve az emberi méltóság értékéről, porba tiporják az ember legszebb erényét, a szolidaritást, hitvány önzésből.

Ahhoz, hogy munkaadói részről szennykonkurrenciát lehessen üzni, szerintem részben szennyes munkavállalóknak is kell lenni.

Racionalizálásnak szeretik nevezni a nyomdaiparban ma látható hajszát. Pedig ez nem racionalizálás. Akkor lehetne annak nevezni, ha kézzelfogható és látható haszna is mutatkozna.

Nevezzük talán másnak. Meggondolatlan kapzsiskodásnak, emberi javak tönkretételének, vagy talán leginkább esztelen, minden előrelátás nélküli kaszabolásnak. A racionális kifejezést, úgy vélem, akkor értelmezem helyesen, ha benne a dolgok egyszerűsítését értem.

Már pedig a nyomdaiparban nem igen látjuk a dolgok egyszerűsítését. Ellenben látunk itt sok-sok gyorsítaniakarást. Azt mondják: a technika haladása hozta ezt magával. Technika alatt segédeszközöket, gépeket stb. értettünk ezideig. Tagadhatatlan, bevonult a nyomdaiparba is egy-néhány komoly, gyorsabb iramú gép. Talán ezek bevonulása hozta magával, hogy ma már a *régi mozgási tehetséggel bíró emberek* is gyorsabb mozgást követelnek.

Ez a hajrá már nem ismer határt. Áldozata lesz maholnap üzeink nagy része. Tönkre silányítanak berendezkedést, anyagot, önmagukat a munkaadók és velük együtt munkásaikat ölik meg idegileg.

Nem akarom elhallgatni azt a nehéz helyzetet, amely munkaadóink részére a megélhetést illetően előállott, úgyszintén azt a mindenáron élniakarást, ami munkaadót és munkást örvendetesen annak felismerésére vezette, hogy csak közös jóindulattal lehet iparunkat ezen nehéz helyzetből valahogyan átmenteni.

Azonban így, ahogy a dolgok folynak, mégis aggályaim vannak a jövőt illetően.

Célszerűnek tartanám a hajrá helyett a megfelelő technikai berendezkedést. Általános baj a munkaadók szerint, hogy a gépmesterek sok időt töltenek egyengetéssel. Lehet ez másként, mikor a szedőgépek elnyűttek, a szedés anyaga rossz, vagy pedig egy 16 oldalas formát több, nem egyöntetű magassággal bíró gépen szednek? Ha pedig véletlenül mindezek az anomáliák nincsenek meg, akkor a szerző vagy korrektor javításai a legtöbb-ször más magasságban kerülnek a nyomandó formába, nem is szólva arról, ha egy illetén összekínózott forma lemezelés útján kerül a gépbe. Mindezeket betetőzi a rossz hengeranyag, amire ma semmi gondot sem fordítanak.

Sokat panaszolják, vagy pedig kenyérkérdés alakjában jut kifejezésre az igen gyakran előforduló úgynevezett makulatúranyomás, amelynek megszüntetése jelentős rezsit ehertételtől szababítaná meg az üzemet. Ennek előidézője szintén a hajrá.

Lassú a nyomás? Igaz. De hogyan is lehetne gyorsabb, mikor gépeink nem bírnak el több fordulatot? Hogy ennyit is bírniok kell, az később látható lesz a sok rossz, agyonhajszolt gép alakjában.

Folytathatnám, de nem teszem. Abban a hiszemben vagyok, hogy amit én látok és rossz érzések között sejtek a jövőt illetően, azt az érdekelteknek is látni kell.

Ha tehát azt akarjuk, hogy a nyomdai iparból a jövőben mindkét részre jusson kenyér és bele tudjunk kapcsolódni a való életbe, akkor hozzá kell fogni addig, amíg nem késő — úgy tárgyi, mint személyi értelemben — az üzemek fölszereléséhez, illetve gondoskodni kell az utánpótlásról. Jó fölszereléssel és jól kiképzett szakmunkásokkal könnyebben ki lehet majd elégíteni a minden oldalról jelentkező kívánságokat.

Meg kell még említenem a mai tanoncnevelés hiányosságát, lehetetlen voltát. Ma a tanoncot nem képezik ki, nem tanítják. Munkaadóink nagy része a tanoncokból is hasznót akar húzni és húz is. A tanításra hivatott szakmunkásnak nincs ideje az oktatásra, mert minden idejét az elszámolás veszi igénybe. Legtöbb nyomdában a tanoncot — mint produktív segédmunkaerőt — felszámítják a szakmunkás teljesítményének elbírálásánál. Így tehát a tanonc tanulási ideje alatt a gépteremekben alig jut tovább a sablónos zárásnál. Hogy is juthatna tovább? Amikor a tanonc hozzáfog egy sablónos forma

megzárásához, főgépmestereink nagy része — tisztelet a ritka kivételnek — már eleve kiszabja annak idejét azzal, hogy a következő formának pedig — egy másik gépnél — ekkor és ekkor készen kell lennie. Egyengetés, színek stb. szóba sem kerülnek.

Munkásrésről is sok a mulasztás. Nem reklamálják a tanoncok kiképzését, páriákká hagyják alacsonyítani azokat, önző pillanatnyi érdekeik szolgálva süllyeszti azt az ifjú nyomdászpalántát, akitől később, ha kikerül a munkanélküli piacra, kollégialitást várnak.

Pedig higgyék el nekem, az ilyenekből lesz később a renegát, a szennykonkurrencia üzéséhez alkalmas segédeszköz. Az illetén kenyértelessé vált emberek sokszor elkeseredésből, elvakultan dobják oda magukat az ipartisztességtelen üzöinek.

Végezetül tehát — nem is kell szégyenleni — állapítsuk meg: visszafejlődünk. Az út a visszaforduláshoz jelenleg még adva van. Talán nem is kerül annyiba, mint amennyi kárt a hajrá előidéz. Neveljük a jövő generációt úgy, hogy a technika haladását ki is tudja használni. Persze a maga előnyére is.

És akkor — úgy vélem — Walter Ernő igazgató úr is meg fogja tudni magát értetni a különleges festékek fölhasználását illetően azokkal, akik ezen anyagokkal dolgoznak.

Egyébként béke velünk!

Hörnyéki Kálmán.

A torznyomásról (Schmitz)

II.

Minél jobban elmélyedünk a nyomáseltorzulás keletkezésének okain, annál jobban feltáruul előttünk az eddig talán nem ismert, vagy talán el sem képzelt geometriai mozgások hajszálnyi eltérése a gépünkön, amelyek a nyomás eltorzulásához vezetnek.

Rossz nyomóalap, kikopott vagy kóválygó hajtómű, kopott hengercsapágyak, kopott fogazatok, kivölgyelődött pálya, túlterhelt nyomógép, helytelen szalagvezetés, helytelenül zárt forma vagy kellősítés és végül a nyomóhenger kerületi térfogata a nyomóalaphoz, mind olyan jelen-

ségek, amelyek a nyomás kivitelére, de magára a formára is káros hatásúak.

A nyugvásban lévő nyomóhengert a változó sebességgel haladó nyomóalap két fogasrúdja hozza mozgásba. A két fogasrúd közül az egyik úgy van megrögzítve, hogy helyzete nem változtatható meg és fogazatának kapcsolási vonala a nyomóhenger legördülési vonalával párhuzamos, vagyis a fogazatok osztóvonala egyben a mértanilag meghatározott nyomás vonala is. A nyomóalap másik fogasrúdja, amely a segítőrúd (Beiläufer) szerepét tölti be, akként van képezve, hogy adott esetben

emelhető, süllyeszthető, előre- vagy hátra-
tolható legyen, aszerint, ahogy azt az idő-
vel megnyilvánuló kopások kívánják. E
fogasrúd párhuzamos beállítása nagy kö-
rültekintést és bizonyos fokú gyakorlati
érzékeltet kíván.

Az újabb nyomógépeken a fogkoszorúk,
valamint a fogasrudakon a kapcsolódási
osztóvonalat azért nem találjuk, mivel a
fejlett gépipar az összes fogaskerekeket
és fogasrudakat speciális Maag-gépeken
állítja elő, amelyek a legördülési törvé-
nyek szerint működnek. Ennek folyomá-
nyaként a fogak teljesen pontosan egy-
másba illenek, tehát játékköz nélkül kap-
csolódnak, miáltal járásuk a fogalak helyes
kiképzése esetén teljesen zajtalan és nyu-
godt. Beállításuk helyességét az mutatja,
ha az áthajtásnál a fogasrúd szorulásmen-
tesen, készségesen kapcsolódik a nyomó-
henger fogazatába.

Mindezek után mégis azt látjuk, hogy
néha teljesen új, látszólag pontosan egybe-
illő fogazatok is már magukban hordják
azt a fogyatékoságot, amely a *fogsávkép-
ződésre* alkalmas.

Ugyanis előfordul, hogy a fogközők anya-
gának marás által való eltávolítása köz-
ben a fogasrúd, vagy koszorúban fellépő
hőség az állandó lehűtés ellenére annyira
megnyúlik, hogy az utoljára marott fogak
egyenként még paránymérővel felmérhető
differenciákat sem mutatnak, de *összes-
ségükben* egy bizonyos út után a fogak
már hatékonyan, a szabványtól eltérően
egymáshoz sorakoznak.

Ha mindezek felül előfordul az is,
hogy a nyomóalap két fogasrúdját, vagy
a nyomóhenger két fogaskoszorúját nem
együttesen, egymással párhuzamosan, ha-
nem egyenként, külön munkamenetben
készítik, akkor fogalmat alkothatunk ma-
gunknak a nyomásra kiterjedő káros ha-
tások gyakori megjelenéséről, amivel a gép-
mesternek meg kell küzdenie.

Híresebb nyomdai gépgyárakban nagy
műhelygyakorlattal rendelkező szakembere-
k, időmegszakítás nélkül végeztetik az
ily kényes géprészek, mint a fogasrúd is,
kimaratását, hogy a munkadarab ismételt
lehűtését és felmelegítését elkerüljék, mert
ez egy aránytalanul kiképzett fogazatot
idézne elő.

Ebből is látható, hogy a torznyomás
keletkezéséhez mily különböző tényezők
működnek közre. Torznyomás keletkez-

hetik nemcsak akkor, amidőn két-három
ívvel vagy egyengetéssel van több a nyomó-
hengerünkön, hanem akkor is, ha a
forma egyes részeit az egyengetésnél kü-
lönösképpen aláakjuk, miáltal ezen meg-
határozott része a nyomóhengernek a nor-
málisnál nagyobb lesz és a forma ezen
részén egyenlőtlen menetsebességet idéz
elő.

Ezen eset előfordul, ha egy vegyes for-
mánál az egyes képeket túlerős kivágással
terheljük. Tudom, hogy egyes gépmester
szakértésaim majd azzal hozakodnak elő,
hogy a megterhelés szükséges volt és hogy
hasonló esetekben káros tüneteket nem
tapasztaltak. Erre csak az a válaszom,
hogy néha szerencsénk van, hogy nem
minden gép oly érzékeny, amely dacára
annak, hogy minden hibánk szabály, alap-
tétel és teória ellen van, mégis torzulás
nélkül nyomhatunk, ellentétben a legmo-
dernebb és leggigantikusabb illusztrációs
nyomógéppel is. Ugyanis *régi, gyenge szer-
kezetű, ürege építkezésű gépeken*, a forma
nehezebb természetű részeit vagy képeit
csak erősebb nyomásfeszültséggel, túlter-
heléssel hozhatjuk érvényre és a nyomó-
henger rendellenes legördülése inkább a
gép szerkezetére vezetődik át, amely az
anyag bizonyos fokú rugalmasságánál fogva
erős rázkódtatásban nyilvánul meg.

Ezzel ellentétben a modern nyomógépek
tömör szerkezeti anyaguknál fogva *a rájuk
ható erő* alakváltozást a gép semilyen ré-
szében nem idéz elő. A nyomóalap, a
nyomóhenger és annak csapjai minden
nyomásterhelést az anyag rugalmassági
határain belül vezeti el. Ha már most
ezen gépeken valamely oknál fogva a
forma egyes részeit vagy képdúcait erősebb
nyomással terheljük, a legördülési diffe-
rencia, úgymint csiszolódás, súrlódás, a
forma ezen részén fog mutatkozni.

Egy előszeretettel használt segítőeszköz
a nyomástorzulás ellen a gumihártya,
amit a kellő vastagságú papír eltávolítása
után, a kép nagyságának megfelelően a
nyomóhenger burkolatára helyezünk, mi-
által azon a helyen egy elasztikus bázist
teremtünk, amely a legördülési differen-
ciát és a vele járó rázkódtatást kiegyenlíti.
A gumihártya sem abszolút segítőeszköz
minden esetben, különösen akkor, ha a
torzulás veszélye a gép valamely más ré-
szeiben keresendő. Nem egy esetben ered-
ményre vezetett az is, ha a gumihártyát

ebbe a munkába belekapcsolódnak, nem nehéz a helyzete. Csak párhuzamot kell vonni — a tanoncokkal kapcsolatban — a háborúelőtti és a jelenlegi helyzet között.

A régi időkben tanoncainknál az volt a helyzet, hogy a munkanapokon hetenként kétszer eljártak a tanonciskola esti elméleti előadásaira és vasárnap délelőtti szakrajzra. Ez az akkori iskolai tanoncotoktatás helyénvaló lett volna, ha a tanoncokat az őket érdeklő szakmai dolgokra tanították volna. Azonban nem ezt tanították, hanem hüen elisméltették azt az iskolai anyagot, amit elemista vagy polgárista korukban tanultak. A szakrajzoktatásban sem volt sok áldás, mert például e sorok írója gépmester léteére cégkártyákat, levélfejeket és prospektusokat volt kénytelen tervezni, amely művelet szükségessége semmiképpen sem volt indokolható egy gépmestertanoncnál.

Azonban amit nem nyújtott az iskola, azt bőségesen kipótolta a *műhely*. Olyan tárházát adta a tanulni vágyó tanoncnak a szakmában előforduló munkák sokaságából és különféleségéből, hogy igazán csak az nem lett jó gépmester, aki nem is akart az lenni.

Abban az időben még rendesen meg lehetett egy illusztrációs formát egyengetni anélkül, hogy a faktor minden öt percben kíváncsi lett volna arra, hogy »mikor indul«. A jó szaktárs és jó gépmester fogalma nem abban merült ki, hogy valaki egy hat órát igénylő beigazítást három óra alatt végzett el, hanem abban, hogy az a munka, amit végez, úgy nézzen ki, mint amit *gépmester* csinált, nem pedig...

Igen, ebben az időben volt mód és alkalom arra, hogy a tanonc mesterségét a műhelyben kellően elsajátíthassa, míg ma ott tartunk — sajnos —, hogy az *iskola pótolja a műhelyt!* Ezt a szót: *sajnos*, azért vagyok kénytelen használni, mert a tanoncotoktatás még ma is egyoldalú. Ahogyan a háború előtt az iskola nem tudta alátámasztani a műhelyi oktatást, úgy ma a *tanonc műhelyi kiképzése nem támogatja az iskola munkáját*. Nem pedig azért, mert a nyomdákban ma uralkodó munka- és egyéb rendszerek egyenesen lehetetlenné teszik különösen a gépmestertanoncok megfelelő szakmai kiképzését. Ebben az esetben a nagy és a középnyomdákra gondolok, ahol még volna lehe-

tősége a tanoncnak tanulásra. De képzeljük el, mi a helyzet a kis nyomdákban, a blokált nyomdákról pedig egyáltalán ne is beszéljünk!

Tudomásom szerint nagyon sok olyan nyomda van Budapesten, ahol a szakmunkás-főnök egyedül dolgozik tanonccal. A legtöbb esetben ez a szakmunkás-főnök — szedő. Képzeljük most el, kitől és mit tanuljon a gépmestertanonc akkor, mikor »tanítójának« is csak halvány sejtelve van a gépmesteri tudományokról. Ezek a szegény gyerekek teljesen az iskolára vannak utalva, ahol (magyar viszonyokat véve alapul) megfelelő elméleti kiképzésben részesülnek. Mi ez az elméleti kiképzés azonban ma, amikor egy gépmestertől sok helyen nem kívánnak kevesebbet, mint hogy *Kassner* vagy *Uferini* búvészmutatványaihoz hasonló produkciókat végezzen. Ha még sokáig ilyen tempóban halad a nyomdaipar, de különösen a géptermekek »racionalizálása«, akkor nemsokára ott tartunk, hogy nem gépmesterségre, hanem gyorstalpalásra kell tanoncainkat tanítani.

Sajnálatos, de való tény az, hogy sok helyen átvették a legzüllöttebb blokált nyomdák munkarendszerét, ami abból áll: *mindegy, hogy hogyan, a fő, hogy sokat!* Az ilyen rendszert bevezető nyomdák nem viszik előre az egyetemes nyomdaipar ügyét, de a saját sírjukat is ássák azzal, hogy a még rendesen fizető, jóízűsű rendelőiket elveszítik a fölületesen előállított munkával.

Mindezek olyan körülmények, melyek föl kell hogy ébresszék lelkiismeretünket tanoncainkkal, a jövő generációval és nem utolsósorban saját magunkkal szemben is.

Minden öntudatos gépmester igyekezzon megtalálni a módját annak, hogyan és miképpen végezze el a reábizott tanonc nevelését, oktatását. Irányvonalat nem akarok adni, mert ehhez nincs jogom, de kérő szóval fordulok a szaktársakhoz: *Neveljék, tanítsák a mi fiataljainkat, hogy méltóan illeszkedhessenek majd bele abba a társadalomba, melynek célja egy jobb, nemesebb és szebb világ kiépítése.*

Fisch József.

Kéziszedő szaktársaink április hó 3-án délelőtti 10 órakor tartják az Egyesület nagytermében évi rendes közgyűlésüket.

Az ólommeteszés és annak kezelése

Bár az egyengetés különféle módjairól már sokat írtak és úgyszólván ez az anyag legnagyobb részben már ki van merítve, nem tartom haszontalan törekvésnek, ha az újabb időben mindjobban terjeszkedő ólomvésetek kezelési módjairól megemlékezünk.

A gépmesternek, ha a formát beemeli — legyen az tömör szedés, öntvény vagy klisékkel vegyes forma —, minden egyes esetben már a beemelés előtt tisztában kell lennie azzal, hogy hogyan fogja az egyengetést elkezdeni, folytatni és befejezni, hogy az eredményt a munka, illetve saját részére biztosítsa. A jól átgondolt és kidolgozott terv már féleredmény, amely jelentékenyen biztosítja a tökéletes megoldást, munkálkodásunk könnyebbé válik és nem vagyunk kitéve annak a kellemetlen esetnek, hogy egyengetés közben, de különösen annak sikertelen befejezésénél probléma előtt állunk, amikor is néhány napján az után egyengetések több pepeselésbe, fáradságba és időbe kerülnek, mint a tulajdonképpeni egyengetés és a végén egy fáradt és fásult »mehet tovább« jelszó után nyomni kezdünk és kedveszegetten befejezzük azt a műveletet, amely már a sikertelenség jegyében indult el. A gépmesternek tehát számolnia kell elsősorban a nyomandó papír minőségével, a gép teherbírásával és a nyomandó formával, amit beemel, az abban elhelyezett klisékkel és külön az esetleg elhelyezett ólomvésetekkel is.

Az ólomvéseteket kétféle alakban kapjuk: lapos, cicerós öntvény, továbbá betűmagas öntvény alakjában. Nagyobb felületeknél a cicerós öntvény sokkal kedvezőbb és alkalmasabb, miután ez esetben az egyengetés jelentékeny részét az ólommeteszés és az alap közé helyezhetjük, ami az ólommeteszés érzékenysége miatt különösen ajánlatos.

A forma alatt, de különösen a nyomóhengeren való egyengetésnél a legnagyobb figyelemmel kell dolgoznunk, számolva azzal, hogy az ólomvéset nem cink- vagy rézfotó, melyek az esetleges mérsékelt túlnyomást elbírják. Különösen a vékony vonalakra kell nagy súlyt helyezni, mert ezek hiányos egyengetés esetén rendkívül gyorsan lekopnak és ellaposodnak. Az ólom-

vészet egyengetésénél az egyes helyekre fölrakott egyengetési foltokat minden esetben menetelesen kell szakítanunk és csakis szigorúan ott rakjuk alá és pontosan addig a határig, ameddig a hiányosság kiterjed és egyengetést kíván. Tehát mindent pontosan a maga helyére.

Ha az egyengetésnél ezt a módot nem tartanánk szem előtt, akkor nyomás közben csakhamar nehézségeink támadhatnak. Egyrészt az egyengetésnél helytelenül felrakott foltok átmeneteinél hiányossági sávok mutatkoznak, másrészt tudott dolog, hogy az ólom nem az a minden tekintetben megbízható tömör anyag, mint a cink vagy a réz. Az ólomvésetnél a kelletténél csak valamivel erősebb nyomás már horpaszokat és egyéb változásokat idézhet elő. Általában és újra hangsúlyozom: az ólomvéset nem az a kifogástalan jó anyag, mely a tökéletes, jó nyomat szempontjából kívánatos, tehát az egyengetésnél ehhez kell alkalmazkodnunk, mert ellenkező esetben a vésetekben nagyon gyakran előforduló légbuborékok beszakadnak, ilyenkor azután kezdődik a kínosan ideges experimentáció, a piszmogás, toldás-foldás.

Nagyobb felületű ólommeteszések, főleg egyes vastag sorok és tónusok egyengetésénél nagyon ajánlatos egy erre a célra szaküzletben vásárolható gumilapocskát a kész egyengetés fölé illeszteni, mert ez esetben a fentebb említett kellemetlen kilátásokat csökkenthetjük.

Miután az egyengetésre vonatkozó teendőket a magam részéről kimerítve látom, nem tudok kitérni egy másik szempont megemlékeztetésére és ez a gépmester szempontja. Hörnyéki Kálmán tollából jelent meg egy időben e lap hasábjain egy megszívlelendő, de, sajnos, hiábavaló panasz akörül, hogy ugyanakkor, amikor a gépmestertől a legtökéletesebb eredményt várják és kívánják, nem mindig adják meg az ehhez okvetlenül szükséges előfeltételeket.

Ha a megrendelő alkuszik, vagy a nyomda »olcsóbban« akar szállítani, akkor rendszerint a papír minősége, a festék- és klisémeztakarítás stb. lép előtérbe. Az ólomvésés kétségkívül közel áll a művészethez és ha ezt egy elsőrangúan mesteri ízlésű nyomdászember kultiválja, szép erkölcsi

eredményeket ér el. Az ólomvéset elkészül, a levonat megfelel, ami ezután következik, az már nem az ő dolga, arra ott van a gépmester. Hogy azután mi a különbség egy ólommetstről és egy cinkfotóról tökéletes, avagy csak jó közepes munkát adni, annak csak a gépmester a megmondhatója.

Cikkem elején hangsúlyoztam, hogy a gépmesternek, ha beemel, az egyengetés minden fázisát előre ki kell dolgoznia.

Mit tegyen a gépmester olyan esetben, ha a papirosa pl simítatlan famentes, ú. n. bankposta, amely még a jó betűöntődei anyagot is valósággal fölfalja és tönkreteszi, ráadásul a szedés közepén ott van egy-két ólommetstről is? Tessék ilyen papírra ólomvésettel vegyes betűöntődei anyaggal nyomni. Az ilyen papirosfajta éles, kemény borítást igényel, valamint kemény, erős nyomást, ezt pedig az ólomvéset nemigen tűri el, de ha igen, akkor a leggyakoribb esetben festi a papirost, azaz befolyásolja a színezést, különösen akkor, ha a gép öreg és a fogasok összeműködése már nem pontos. Ha pedig az ólomvésetet az egyengetésnél puhábban tartjuk, mint a mellészedett betűöntődei anyagot, akkor kénytelenek vagyunk az ólomvéset miatt több festéssel dolgozni, tehát nem tudunk rendesen színezni, megszűnik annak a lehetősége, hogy minőségi munkát szállítsunk.

Meg kell még jegyezni, hogy főnökeink egy része úgy gondolkozik, hogy ólomlemezért nem kell pénzt adni, tehát olcsóbb. Látszólag így is van, de ha egyik-másik vésetet a gépben horpasz vagy más baleset éri, akkor derül ki, hogy milyen »olcsó« az. Egy másik szemszögből tekintve, nem mindig elsőrendű kérdés az, hogy valamely munkaeszköz — legyen az betű, gép vagy klisé — előállítási ára drágább-e vagy sem, mert ha ez lenne a főszempont, akkor azt is vitathatnánk, hogy a kézi fűjtató az olcsóbb a nyomdában vagy a porszívó? Ha pedig végignézzünk egy-két ólommetstről történetén a vágástól a kiemelésig, mi, gépmesterek, kénytelenek vagyunk a nagy szeretettel propagált ólommetstről a kézfűjtató vagy a szintén szép csendben kimúlt Mäser-lemez mellé aján-

lani. Tehát ha az ólomvésés művészi részét kikapcsoljuk, marad a technikai rész.

Egy ólommetstről egyengetése jóval több időbe kerül, mint egy cinkfotóé, nem is szólva arról, hogy ha előbb nem is, de pár ezer nyomás után az ólomvéset vonalai vastagodni kezdenek, a lapos felületek pedig, mint már említettem, gyakori esetben likacsosak lesznek. A cinkfotónál az egyengetés egyszerűbb, a főntemlített bajok pedig teljesen ki vannak zárva, a gépmester nyugodtan, biztos kézzel dolgozhat.

Egy gyűrődéses ív átgördülése a nyomóhengeren az ólommetstről néha helyrehozhatatlan károkat okozhat. Nem ritka eset az sem, hogy a nyomandó ívek közé kisebb idegen anyagok kerülnek (homok stb.), melyek ha nyomáskor rákerülnek az ólomvésetre, azt menthetetlenül megsértik. E lap hasábjain sokat írtak a fogasrúdsávról és az ehhez hasonló torznyomásokról, melyek különösen a régi rendszerű gépeknél könnyen előfordulnak, ezek a bajok az ólomvésetnél még feltűnőbbben jelentkeznek.

Minden anyagnak megvannak a maga munkaterületei, így az ólomvésetnek is — ez tagadhatatlan — és így ez a munkaeszköz az egyszerűbb nyomtatványoknál, ha ezt a gép állapota vagy a papír minősége megengedi, nem okoz nagyobb gondot, de ellenkező esetben, ha a szaktársak közül valaki a feladatát nem tudja úgy megoldani, mint ahogy azt hozzávaló munkaeszközökkel meg tudná, el lehet rá kényszerítve, hogy ennek következményeit legtöbbször, sajnos, nem azok viselik, akiknek viselni kellene, hanem mindig a gépmester az, aki nem tud dolgozni. Hogy a papiros vagy a gép nem ahhoz a munkához való, ezt persze a munka előkészítésénél nem veszik figyelembe, még kevésbé a nagy példányszámot, hanem egyszerűen a gépmester a szenvedő alany, akinek az orra alá tolják az első nyomtatványt és ki lesz mondva az ítélet egy lesújtó mosoly és könnyű kibúvás kíséretében: »Nem tud dolgozni, nem tud egyengetni.« A többi »mellékes« tények mellett persze könnyen elsiklanak, végül csak az marad mottónak, ahogy ezt szokták úgy odavetni: »Tanuljon meg zurichtolni!«

L. A.

SZAKTÁRS!

FIZESS ELŐ A NÉPSZAVÁRA!
SZEREZZÉL ELŐFIZETŐT AZ OLCSÓ NÉPSZAVÁRA!
JEGYEZZÉL NÉPSZAVA-KÖLCSÖNT!

Könyvnyomdai vízfestékek használata

A külföldi lapokat olvasó figyelmét nem kerülte el az a körülmény, hogy az utóbbi évek folyamán ismét divatba jött a nyomdai vízfestékek használata, amelyek különböző nevek alatt ugyan, de a régi eljárással látnak napvilágot. Egyes szaklapok mellékletei is arról tanuskodnak, hogy elvértve kitűnő eredmények voltak elérhetők, ha az eljárás ökonómikus voltától eltekintünk.

A vízfestékekkel való nyomtatás technikája nem a 20. század szülötte. Gyakorlati használata már jóval Gutenberg előtti időre nyúlik vissza, amikor is a kínaiak és japániak nyelvterületén komoly szerepet játszott a fametszetek nyomtatásánál. Később a vízfesték használatának értéke átlendült a szövet- és tapétanyomtatás technikájára, ahol ragyogó eredményeket ér el. Ebben az időben a vízfesték tartósságát a vízen kívül egyéb keverékek hozzáadásával biztosították, akárcsak manapság. Ez a festékhasználat még máig is erőteljesen uralja a kínai és japáni nyomtatás-területet.

Miután kétségtelen, hogy a nyomdai vízfesték használatának legelső szálai a távol Kelet őstalajával szívták nedvüket, mégis a mai idők festékgyárai úgy szeretik beállítani ezt a festékanyagot, hogy az az újdonság erejével bírjon. Ennek oka talán a technikai jelentőségében kereshető. A modern törekvések szolgálatában más-keppen alakul ki a vízfesték mai előállítása. Míg a közönséges könyvnyomdai festékeknel szóbajöhető kötőelemek az ősfestéknek egy bizonyos mértékű tisztaságát és fényességét veszik el, addig a vízfestékek más tulajdonsággal bírnak.

A könyvnyomdai víz- és aquatinta-festékekkel nyomott munkák azzal a páratlan előnnyel bírnak, hogy annak festékanyaga tökéletes tisztaságot és bársonyos puhaságot kölcsönöz, amely tulajdonság különösen akvarellek reprodukálására teszi különösen alkalmassá. Hátrányuk viszont abban nyilvánul, hogy a festékanyag nem ragad eléggé a papírsíkra és vízdoldó tulajdonságuk sem tökéletes. Ezért felhasználási lehetősége korlátozott és csak ott bizonyul alkalmasnak, ahol a nyomás tapadóképesége nem a festék nedvességével van összekötöttségben. Viszont az

olyan nyomás-processzusoknál, amelyeknek továbbdolgozása a falgép igénybevételével történik, egyelőre figyelembe nem jöhetnek. Ezzel kapcsolatban látható, hogy a festékgyáraknak még megoldásra váró igen fontos problémája marad az aquatinta-festék vízállóvá tétele, anélkül, hogy ezáltal a színek tűz és tiszta ragyogás szempontjából veszítsenek.

A vízfestékekkel való nyomtatásnál azonban más természetű nehézségek is akadályozhatják a gépmester munkáját. Legelőször is a hengerek mosatása és azoknak karbantartása egyik alapvető fontossága a jó nyomási lehetőségnek, hogy a henger nyúlóképességére és a henger-massza cukortartalmára káros befolyást gyakoroló vízfesték hatását ellensúlyozzuk, szükségesnek bizonyul a hengerek kizárólag spirítusszal való mosása. Miután a hengerek már rövid használat után szakadozni kezdenek, ajánlatos lesz használt hengereket alkalmazni, mert az új hengerek a vízzel oldott festék kötőanyagát annyira magukba szívják, hogy csak a festék száraz rétege marad a hengerfelületen és természetes, hogy ezáltal lehetetlen lesz a festéket a nyomóelemekre átvinni. Viszont a vízfestékekkel nyomott hengerek átöntésénél sokkal nagyobb arányú anyagvesztés mutatkozik, mint a normális hengerfelhasználásnál szokott lenni.

Az új hengerek igénybevétele még azzal a veszéllyel is jár, hogy a mosáshoz szükséges víz és szpiritusz kikezdi a hengeranyag nyúlóképességét és a hengerfelület szakadozását nem tudja meggátolni. Ilyen esetekben a régi hengerek is ugyanolyan jó szolgálatot tesznek, mint az újak és használatuk már gazdasági szempontból is előnyösebb. Ha mégis kényszerülve lennénk új hengereket üzembe helyezni, úgy a festékezőmű beállítása előtt kevés glicerinnel járassuk át a hengereket, ami a zavartalan nyomásfolytonosságot biztosítani fogja és ami által a vízfesték kötőanyaga nehezebben tud majd a hengerekbe behatolni. Erre a célra a szaküzletek egy lakkszerű pasztát ajánlanak, amelynek bevonása által a hengerek bizonyos mértékben védve lesznek az időelőtti romlástól; izolálva minden káros

külső behatástól, azonkívül nem szakadoznak olyan könnyen és nyúlóképességüket sem mozdítja elő.

A hengereken kívül teljesen zsírmentesnek kell lennie a nyomóformának is, amihez a spiritusz használata kifogástalan szolgálatot tesz. Az egyengetésnél viszont arra kell törekednünk, hogy azt a normálisnál inkább valamivel keményebbre készítsük el, mert a puha egyengetés nem lesz kielégítő. Miután a hengerek felhorlását különösen könnyűre kell beállítani, ajánlatos — különösen öreg gépeknél — a futóléc (Laufsteg) igénybevétele.

A nyomdai vízfestékek higításához és simulékonyságuknak elérésére semmiesetre sem szabad firniszt használni, hanem csakis a festékgyárak által erre a célra szállított higítóanyagot.

Papír dolgában csak egészen enyhén bevont vagy jó szívóképességű mélynyomópapírok vehetők figyelembe. Miután a papír szívóképességének döntő jelentősége van, különösen alkalmassá teszi az úgynevezett japáni papírok használatát. Nyomás után a hengerek lemosása vízzel is történhetik, de mivel itt a rozsdásodás veszélye fenyeget, szükséges, hogy a lemosás után a hengerek a leggondosabban szárazra töröltessenek.

Autotípiák nyomásánál csak higított festéket szabad használnunk, síknyomásnál vagy a nyomott színes papirosnál előnyösen alkalmazhatók a pasztellfestékek, amelyek kitűnő minőségben szerezhetők be. Itt említjük meg a pasztellfestékek azon kiváló tulajdonságait, hogy sötét papirosra már egy munkamenetnél is jól fednek és kifogástalanul nyomhatók.

A vízzel oldható festék csupán kötőanyag tekintetében különbözik a közön-

séges festéktől; összetételét a glicerin, a víz (ami a firniszt pótolja) és ragacszerű anyag képezi.

A könyvnyomdai használatra készült vízfesték színesítéséhez természetesen kátrányfestékek (lakkfestékek) is használatosak, amelyeknek összetételét a festékgyárak a legnagyobb titokban tartják, de nagyon helytelenül, mert ezáltal a gépmesternek csak a legnagyobb nehézségek árán sikerül kifogástalan nyomást garantálni. Szakmai szempontból kívánatos lenne, ha az illetékes vegyészek legalább a nyomdásznak adnának felvilágosítást, mivel az anyag nem ismerése nemcsak sorozatos hibák elkövetésére ad alkalmat, hanem a könyvnyomdai vízfestékek szélesebb elterjedését és térhódítását sokban hátráltatja.

A gyakorlat folyamán jelentkező nehézségek és hátrányok miatt a könyvnyomdai vízfestékek még nem nagyon divó eladási cikket képeznek. Jelentőségük egyelőre inkább csak a kivételes szorgalmú munkák területére szorítkozik.

Ha valamely nyomtatványhoz kisebb mennyiségű vízfesték szükségeltetnék, azt a gépmester maga is könnyen elkészítheti, ha bolognai kréta és mattpaszta keverékét hozzáadja a közönséges könyvnyomófestékhez. Legutóbb egy festékgyár újfajta festékekkel jelent meg a piacon, amely állítólag mentes a nyomdai vízfestékek hátrányaitól és annak csak előnyeit foglalja magában. De ennek a festéknek csak akkor van gyakorlati értéke, ha vízdús, magas fényerejű, szintiszta és kifogástalan nyomótulajdonsággal bír; ennek megállapítására azonban nem a festékgyár, hanem a vele dolgozó gépmester lesz hivatott.

Ziegler Gyula.

Akadályok a mélynyomtatásban

I.

A mélynyomógépmesternek igen sok ellensége van a nyomási folyamat alatt, amelyek éppen elegendő munkát és bosszúságot okoznak neki és ami a legkellemetlenebb, alattomosan, meglepetészerűen állnak elő. A gép indulásakor minden rendben van és alig szalad pár pillanatot, már megjelenik, hogy lélegzetvételhez sem juthat az ember. Sokszor

az auflag már vége felé halad, amikor megrontja az afölötti örömet, hogy a munka minden incidens nélkül lefutott.

Ezen ellenségek között a legádázabb a rákelstráf, melytől minden mester legjobban fél, mert megjelenése a legváltozatosabb formában a leggyakoribb.

Igaz, hogy a rákelstráf elnevezés gyűjtőnév és a rákel terhére rótt stráfok ere-

deté túlnyomórésztben nem is tőle származik. Bár igaz, hogy a rákel és formahenger együttműködése a szülőanyja.

A tényleges rákelstráf az, ami a rákel helytelen előkészítéséből származik, vagy az előkészítés után a rákellel történt bal-estből.

Amint már a rákelről írt cikkemben megírtam, a rákel egy finom vékony acélpenge, melynek hivatása a bronz formahenger magas részeiről a festéket letisztítani. Azt is tudjuk, hogy a mélynyomóhenger magas részei azok, amelyek a nyomtatványon semminemű nyomot, piszkítást nem szabad hogy hagyjanak. Ezen magasrészre fekszik föl intenzíven a rákelpenge. Nagyon természetes tehát, hogy a rákel élének, melynek a tökéletes tisztítást kell elvégeznie, semmiféle folytonossági hiányt nem szabad tartalmaznia, tehát a lehajszálnyibb csorbulást vagy beütődöttséget sem.

A tényleges rákelstráf ennél fogva kétféle lehet. Ha folytonossági hiány következménye, vagyis ha egy csorba volt a rákel élén és az előkészítésnél annak rosszindulatú élet leköszörültük ugyan, de a mélységét akár egy hajszálnyira is meghagytuk, a nyomaton, illetve a formahengeren következménye azonnal jelentkezik, a rákel oldalmozgását követő fekete vonalban, mely a rákellel ide-oda imbolyogva, csak azon a helyen jelentkezik, ahol a csorbulat van és hosszúsága a rákel életől a formahenger és a festék érintkezési vonaláig terjed, azontúl nyomtalanul eltűnik.

Ez a rákelstráf nem rosszindulatú, amennyiben a forma fehér, illetve magasrészének felületén elhelyezkedő, a rákel folytonossági hiányából ottmaradt festékrétegtől származik és ilyenformán a formahengert magát meg nem sértette. A rákel utánacsizolása szükséges csak, hogy ez elmúljon.

Sokszor ez a folytonossági hiba oly csekély mélységű, hogy a penge vastagságának teljességében nincs is meg, hanem annak csak alsó, a formahengerrel érintkező felén van. Ilyen esetben utánacsizolás nélkül is eltüntethető úgy, ha a rákelt szorosabban húzzuk rá a formára, vagy a rákel fölfekvési viszonyát, fölfekvési szögét változtatjuk meg nagyobb nyílású szögben.

Ezek a módok azonban nem aján-

latosak és sokszor a nyomat képének követelménye sem engedi meg. Ugyanis a rákel fölfekvési szöge — bármennyire furcsán hangzik is — a nyomat képét nagymértékben befolyásolja, ugyanígy a rákel fölfekvési erőssége is. Míg a fölfekvési szög nyílásának fokozása dúsabb festékezést eredményez, addig a fölfekvési erősség fokozása gyengébb, vékonyabb rétegű festékezést ad. Mindkét esetben a nyomat képe lényeges elváltozást mutat.

Az előbbi esetben a világos tónusok sötétebb színt kapnak, természetesen ugyanilyen arányban a sötétebb tónusok is, eredményezvén a nyomat sötéttségét, aminek következménye az lehet, hogy az egész sötét részekben a rajz eltűnik és sötét egyszínű vagy nehezen megkülönböztethető árnyalatot ad.

A második esetben ennek az ellenkezője állhat be. A világos részekből esetleg teljesen eltűnik a festék és ahelyett, hogy a nyomat árnyalati különbsége a megkívánt összehatást és árnyalati mélységeket mutatná, tónusértékét veszti, a képet lapossá teszi, mert nemcsak hogy a világos tónust tüntette el, hanem a mély, sötét tónusokat transzparenssé, áttetszővé tette.

Mindkét esetben azért írtam a következményeket föltételeken, mivel nem minden esetben következik be azok alkalmazásánál a két fölhozott okozat, mivel a nyomási folyamat alatt ezek alkalmazásának szükségszerűsége is fölvetődhetik anélkül, hogy a fönt elmondott elváltozások észrevehetően vagy egyáltalán előállnának.

A másik tényleges, tehát a rákel hibájából eredő stráf, a rosszindulatú rákelstráf, amely a rákel élén éles csorbától, beütődöttségtől ered, amely lehet külső behatás következménye épúgy, mint belső.

Külső behatás alatt értem azt, mikor a rákel élének ütődik valami. Belsőnek pedig a gyártási hibát, amely állhat repedésből vagy a penge anyagában levő kemény szemcséből vagy éppen elporló anyag kihullásából. Bár az utolsó eset nagyon ritka, de mégis előfordulhat.

Ez a rosszindulatú rákelstráf következményeiben végzetes is lehet a formára, de minden esetben nyomot hagy rajta, teljesen észrevehetetlenül el sem tüntethető anélkül, hogy azon a részen a nyomatnak, ahol átvonult, elváltozást ne okozna.

Ez esetben a világos, tehát magas felü-

letet a csorbulás élének megfelelően bemetszi, bekarcolja. A rákel oldalmozgásával együtt halad, az előbbtől abban eltérően, hogy a fordulatszámával egyenlő számú újabb és újabb barázdákat szántva a formahengerbe, amelyek egy ponton metszik egymást és mint egy középén összefogott búzakéve, a metszési ponttól kiindulva sugáralakban karcolja össze-vissza a formahengert.

Ha ezt az első fordulathoz észre nem vesszük, a formahengert használhatatlanná teszi, különösen ha a karcolatok mélysége erős.

Ha ezt a hibát a rákel elkészítése után magával viszi a gépbe, rendszerint időben ártalmatlanná lehet tenni. Nem szabad ugyanis a rákelt behelyezéskor minden

további nélkül ráhúzni a formára. Leghelyesebb a gépet üresen járatva, a formahengerre a festékfökhordást bekapcsolni és a rákelt fokozatosan ráhúzni, ráállítani és ilyen módon a jelentkezését észrevehetjük, még mielőtt helyrehozhatatlan kárt okozott volna.

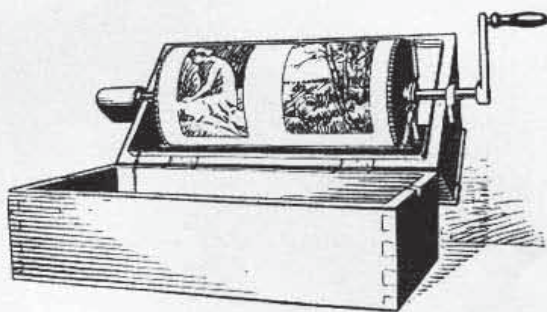
De megtörténik, amikor nem ütődésből eredő csorbának a következménye, hanem a rákel anyagából származó hiba. A rákel behelyezésénél, sőt a nyomás első rövidebb vagy hosszabb idejében semmi rendellenességet nem mutat és mikor úgy érezzük, hogy a rákelről a gondot levéve, más igen sok gondosságot követelő részre terelhetjük figyelmünket, orozva előbúvik és őrizetlenségét kihasználva össze-vissza szántja a formahengert. (Folyt. köv.)

Újítások a mechanikai erő- (relief-) egyengetésnél

A müncheni Lankes és Schwärzler cégnek hosszas fáradozás után sikerült a kétoldalú vastag ívréteg eddigi 3 fajtája mellett egy egyoldalút is előállítani. Ez bizonyítja, hogy a cég mennyire igyekszik a könyvnyomtatók ösztönzésének és a gyengébb egyengetés szükségességének lehetőleg minden tekintetben megfelelni. A gépek technikai fejlődése, valamint a papírgyártás eredményei az egyengetésben is éreztetik hatásukat. A gépmestereknek

igen gyakran elég volt az egy oldalon maratott vékony ívréteg. Igen sok autotípiai ábránál, amelyen több a rajzos, mint a síma motívum, különösen szükség van gyengébb maratásra. Nem szabad elfelejteni, hogy a tégelynyomó-sajton autotípiá nyomásánál a mélyebb részek homályos nyomását, összelapítását is az erősebb egyengetés okozza. Ugyanis az eddig használatban volt krétaívek teljes kimarása esetén is erősnek bizonyultak és így inkább a klisék alatt nyertek alkalmazást. De amilyen könnyű volt a gyöngébb egyengetés szükségességének a felismerése, épen olyan nehéz volt annak technikai előállí-

tása. A maróoldal erősebb hatásának az ívréteg alapanyagára való lekötése hosszú időn keresztül igen sok nehézséget okozott, de végül a hátlapon egy elkülönített helyen sikerült. A gépmesterek és



nyomók számára ezen egyoldalú mechanikai krétakép egyengetési ívréteg bizonyos könnyítéseket és időmegtakarítást jelent. Az ív a fehér fényoldalon egyengetőfestékkel kétszer lesz rányomva és azután épúgy lesz kezelve mint eddig. Az idáig jól

bevált kétoldalú ívréteg tovább is használatban marad. Az egyoldalút pedig úgy kell tekintenünk, mint amelyet a gyakorlati élet az eljárás szükséges kiegészítésére, tökéletesítésére termelt ki.

*

A lipcsei könyvnyomdászok technológiájának szaktanítója, Mohr, az általa már évekkel ezelőtt megszerkesztett, gyakorlatilag kipróbált és szabadalmazott maratógépet tökéletesítette. E gép segítségével az ívek egy oldalon épúgy, mint két oldalon, a legkisebbtől a legnagyobb nagyságig marathatók. A gép egy négy-

szögletes szekrényből áll, mely körülbelül 6 liter maróoldat befogadására képes. Ez a szekrény belülről ólommal van bélelve. A felnyitható tetőalakú fedőn egy tengely megy keresztül, amelyen két rovátkolt, ide-oda mozgatható fakerék van elhelyezve és a fapálcikák közé csipett ívréteget rúgók feszítik ki. A tengely egyik oldalán kézifogantyú, a másikon egy csigaszerkezet van elhelyezve. Az ívréteg kifeszítése után a tető az alsó szekrényre csapódik és ezzel a gép bezárul. Kézzel forgatva

az ívréteg maróoldattal rotírozva lesz és emellett a csigaszerkezet segítségével oldalmenetet is végez, hogy ezáltal a lúgos oldat eloszlása és hatása az ívrétegre minél tökéletesebb legyen. Három percen belül egy kétoldalas vékony ívréteg jó színárnyalatokban át lesz maratva. A maratási folyamatot az üvegtetőn keresztül jól megfigyelhetjük. A gépre vonatkozó minden kérdésre a feltaláló maga ad felvilágosítást a hozzá forduló érdeklődőknek. Cs. F.

Egy új rotációs gép

Az utóbbi tíz esztendő a rotációs gépek építése terén forradalmi lépésekkel közeledett ahhoz a kívánsághoz, amely a lapok példányszámának emelkedésével szükség-szerűleg fölmerült. Vonatkozik ez leginkább a gyors járat, a könnyed, de mégis biztonságos kezdés, valamint az adott tér gazdaságos kihasználása tekintetében.

A most kapott értesülésünk szerint úgy felépítésében, mint teljesítőképességében egy csodaszervezet az a rotációs gép, melyet a Koenig és Bauer gépgyár állított fel Leipzigben, a »Leipziger Neuester Nachrichten« nyomdávalalatt részére.

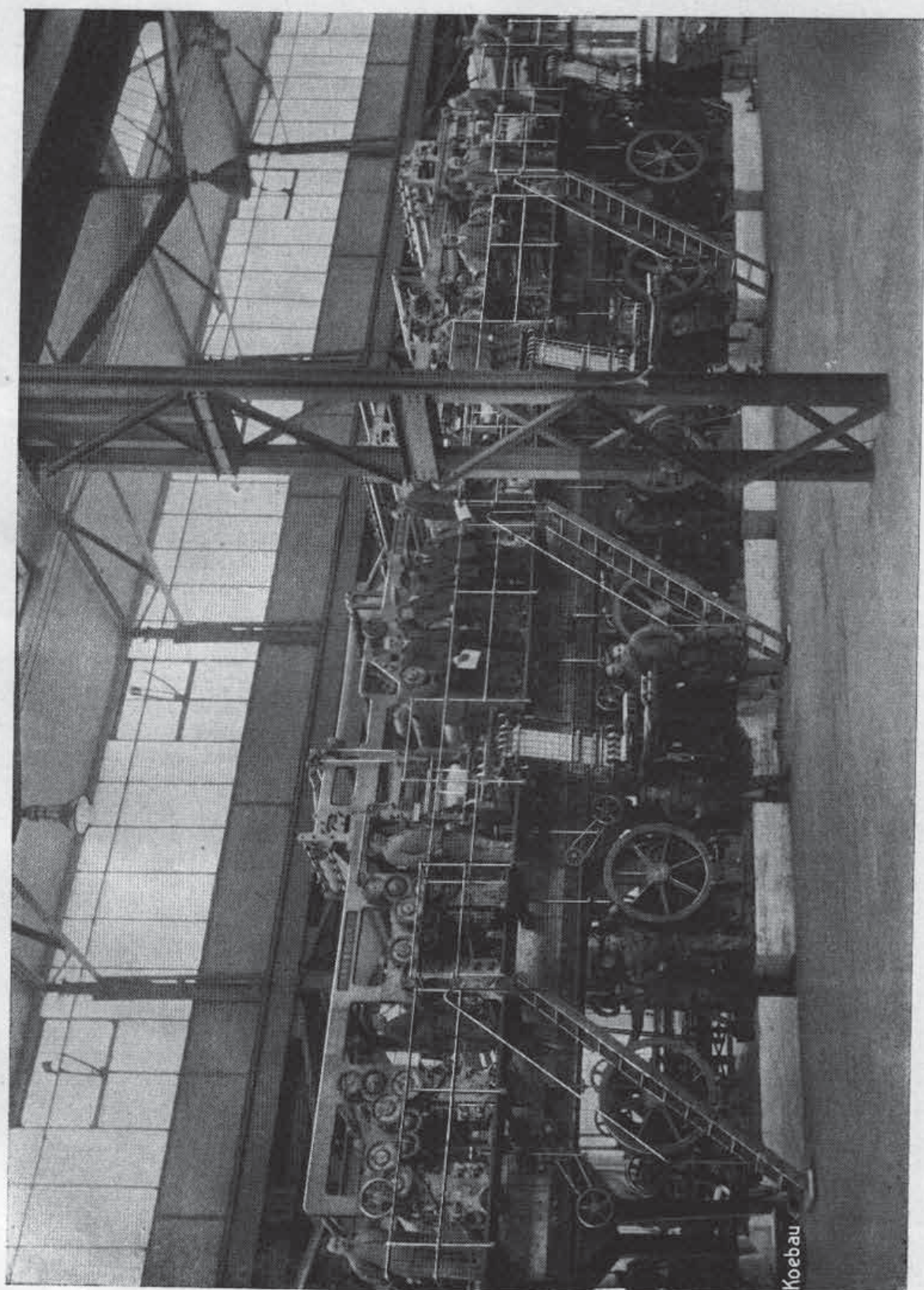
A gép a próbanyomásnál a leggyorsabb teljesítőképességűnek mutatkozott az eddig felépített újságnymó gépeknél, dacára annak, hogy a gép nem volt lerögzítve (betonozva). Óránkinti fordulatszáma a nyomóhengereknek 25.000. Beigazítva, hengerekkel, lemezekkel és papírral átlagban 20.000 példányszámot nyom.

A gyors járat ellenére úgyszólván rezgésmentes menete van a gépnek, amely eredmény ugyancsak a gépépítési technika újabb vívmánya. A motorikus indítás a gépnél egy új szerkezet által a felmerült erőszükséglethez igazodik, mely szerint a motor és a főtengely fogaskerekeit egy-egy láncsorozat öleli körül, amely sűrű fogazatával az áram megosztását végzi.

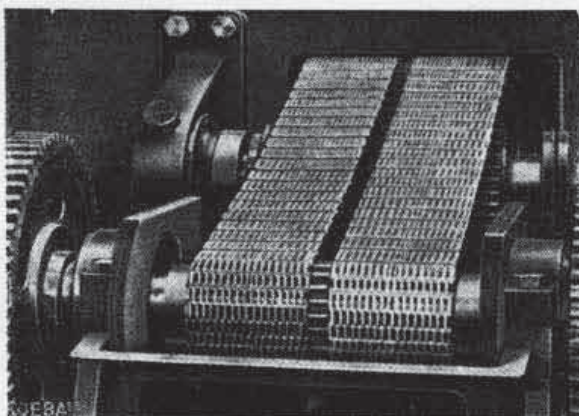
Gépeinken eddig az árammeghajtást a motoron levő fogaskerék közvetlenül a gép főtengelyén elhelyezett fogaskeréknek adta át, amely a gép számtalan homlokkerekei által lett átvéve a nyomó- és hajtogató-szerkezetre. Az eddigi indításnál a fogaskerekeket körülölelő térben egy erős rázás vagy ütés, egy zajjal járó indítás ke-

letkezett, amely folyton fokozódott a fogaskerekben előálló kopás révén. De a folytonos ütés által keletkező kopások a fogaskoszorúban igen sok erőenergia elpocsékolását is eredményezi. Ez új gép építésénél erre nagy súlyt helyeztetett. Erősebb tengely alkalmazásával, mely a nyomó- és hajtogató-szerkezetekre az erőenergiát vezeti, valamint a legújabb rendszerű csavaros fogazással az előbbi hátrányok kiküszöböltettek. Az erőátvitel a motorról egy »Renauld-lánc« által történik. (2. ábra.) A gép horizontális hossz-tengelyére, mely az egyes nyomószerkezeteket vertikáltengelyek által hozza mozgásba. Így válik lehetségessé a különböző nyomószerkezeteket használat szerint ki- és bekapcsolni és a motorokat tetszés szerint használni, ha netán egy motort defektus által üzemén kívül kell helyezni.

A fogaskerek legnagyobb része ferdefogazású, még a nyomó- és lemezhangereken is, amelyeknek mindegyik tengelye egy olajházban szaladó spirális golyóscsapágyban nyugszik. A nyomóhengerek tömör acélból készültek. A lemezhangere egy automatikusan záródó készülékkel van ellátva, amely a munkát biztonságossá és gyorsabb menetűvé teszi. E lemezzáró készüléknél kizárt dolog, hogy lemez nyomás közben a gyenge zárás vagy a gép rázkódása révén helyét elhagyja, meglazuljon avagy a gépből kirepüljön, mert a kulcs addig el nem vehető a helyéről, míg a lemez be nem záródott. Tekintve, hogy e rúgós zárószerkezet külön-külön zárja mindkét oldalt, de mindkét oldalt egyszerre, a vaklemez, amennyiben erre szükség volna, el lehet hagyni. De a zárás



1. ábra. A Koenig és Bauer Rt. legújabb 96 oldalas gyorsjáratú körforgógépe.



2. ábra

sem csavarmentes, hanem egy kulcsnak egyetlen jobbra- vagy balrafordítása elegendő a lemez nyitására vagy biztonságos lezárására. Tehát a vaklemez elhagyása és a csavaros zárás kiküszöbölése a beemeléskor gyorsabb munkát eredményez.

A vas dörzsölőhenger vízhűtésre van építve, hogy a masszahengereket át ne melegítse, meg ne olvassza a gyors nyomás által keletkező hő, de egyben temperálja is a masszahengereket olyképp, hogy ezek puhulása be ne álljon, miáltal a felhordóhenger nem fekszik bele a lemezbe és így egyenlően tiszta festékfölhordást eredményez.

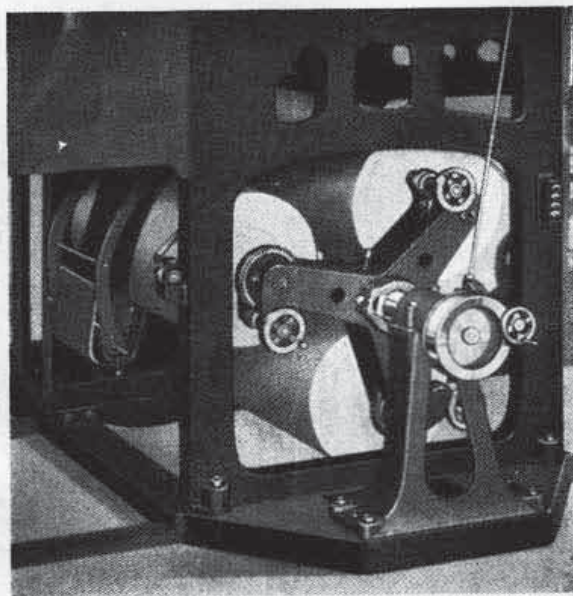
A dörzsölő- és fölfordítóhengerek átmérete a lemez kerületének nagysága szerint van méretezve, hogy ezáltal a takaróképeség megszakítást ne szenvedjen. Úgy a dörzsölő-, mint a fölfordítóhengerek elvagy odaállítása egy a csapágycsapat oltó-szerűen körülölelő szerkezet által egyetlen emeltyűkar segítségével leállítható és odaállítható.

Egy új szerkezet alkalmazása elhárítja, hogy a papírpör és egyéb idegen anyag a festéktartó szekrénybe juthasson, miáltal a színezés nyomásközben megváltozhatna.

A hajtogatószerkezet ugyancsak újszerű. A gépgyár különös gondot fordított a gép azon alkatrészeire, amelyek a lap nyomásánál a vágást, a hajtogatást és a szállítást eszközlik. Szükség is van erre, főleg akkor, ha ily nagy teljesítményű igényeket kell kielégíteni a gépnek. A vágószerkezet egy hengerdobon két késsel van kiképezve. Ezenfelül a vágóhenger dobjának fogaskereke állíthatóan készült, hogy

minden fogaskerékdifferenciát könnyen ki lehessen küszöbölni. A hajtogatás egy újonnan szerkesztett és bejegyzett Koebau hajtogatószerkezettel történik (3. ábra), mely szerint a gyűrűs körhagyóban körbeforgó hajtogatókés az alatta lévő hengerdobba alkalmazott két csípőszájba nyomja a lapot. A csípőszáj mindkét oldala rugós kiképzéssel bír, miáltal a hajtogatott példánynak a leesése úgyszólván kizárt eset. E csipeszes hajtogatás önmagától alkalmazkodik akár a kétoldalas, vagy a harminckétoldalas laphoz, melyet egyaránt erősen lefog és így minden igazítás nélkül üzembiztos működést fejt ki. A Koebau hajtogató csipeszekkel ellátott gépnél a hajtogatás pontossága teljesen független a gép fordulatszámától és minden fordulatszámnál egyenlő, biztos és pontos hajtogatást nyújt, anélkül, hogy bármely állítás a szerkezetben szükségessé válna.

A papírtekercs egy alépítményű részen — ez lehet a pincében is — csillaghenger-csapágyon nyugvó automatikus meghajtású papírhengerfeszítéssel ellátott szerkezeten nyugszik, úgyhogy az ilyen alépítésű gépeken a gépmester csak a nyomószerkezeteken keresztülfutó papírt látja. Azt, hogy a papír mikor fogy ki, nem látja, az nem az ő gondja és felügyelete alá tartozik. Viszont a papírszükségletet a gép az aláépített részről küldi, miáltal a gép-



3. ábra

nek két oldalára helyezett papírt szállító géprésze e gépeknél elmarad és így igen sok helyet meg lehet takarítani. Hogy ez milyen termégtakarítást jelent, azt a legszemléltetőbben úgy tudnánk megmagyarázni, hogy egy háromszor harminckétoldalas gépnek a helye ezen alépítményű papíradagolás szerint nem foglal el több helyet, mint két olyan harminckétoldalas gép, mely a papíradagolást a gépnek két széléről adja. A papírtekercs a gépen egy háromkarú, csillagszerű csapágyépítményben van elhelyezve. (3. ábra.) E készülék-nél nincs szükség arra, hogy a papírt egy tengelyre erősítsük fel, mert a papír a készülék két oldalán levő ékek szorítójába kerül, mely kellő erősséggel fogja. E papírtekercsépítmények készülhetnek esetleg kétkarúnak is. Előnyük, hogy nem kell tengelyekre ékelni a papírt, továbbá, ha a papír egyik tekercsről lefogy, nincs szükség arra, hogy a gép leálljon és egy beemeléssel idővesztés álljon elő, hanem a gép menete meg lesz lassítva, a következő henger papírjának széle ragasztóanyaggal megkenve, egy kis motor által a csillagtengely átfordítva és a már leszaladó papírhoz préselve, amelyhez a hozzásímuló gumikerékhint, mely a féke-

zést végzi, lendületbe hozza a papírt és a gép megállás nélkül újra teljes gyorsaságra kapcsolható. A papírtekercset egy folyton forgó széles gumiszalag fogja körül. E gumiszalag alkalmazása és alkalmazhatósága révén a papírfékezésre szükség nincs, annál inkább sem, mivel a papír meghajtását fogaskerekek közvetítik a gép mindenkor megkívánt fokozatos forgásirányában.

A fent leírt és képen bemutatott gépen 96 oldalt lehet egyszerre nyomni, amelyből 16 oldal kétszínű lehet. De a gép három önálló 32 oldalas gépet is alkot, hat nyomószerkezettel fekete nyomáshoz és két nyomószerkezettel színnyomásra. El van még látva a lap oldalszáma-hoz irányuló három darab két-két egymás alá épült kirakószerkezettel. Ez a technika minden értékes újításával felépített gép az ő teljesítőképességével a gyors ujságyomlás egy tökéletes alkotású építménye.

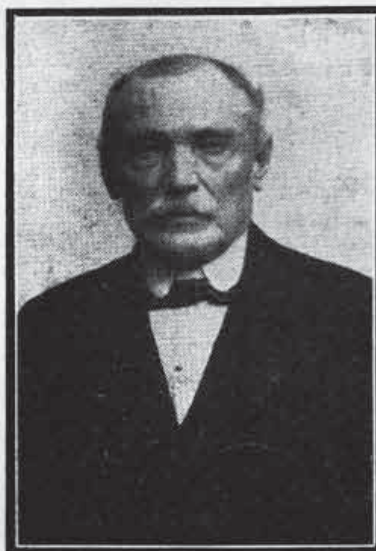
Nem mulaszthatom el fölemlíteni, hogy Budapesten az ujságyomló üzemek egy része ugyancsak beszerez újabb típusú s gyorsjáratú rotációs gépeket, melyeknek szerkezetét, tekintve, hogy még részben szerelés alatt állanak, elkészülésük után ismertetni fogjuk szaktársainkkal. b. a.

HALOTTAINK



BOGÁR REZSŐ

1861—1932 január 27.



SCHUSZTÉR JÁNOS

rokkant

1854—1932 március 6.



SCHULTHEISZ JENŐ

1881—1932 január 12.

Emléküket kegyelettel megőrizzük.

A vidékkel való kapcsolatunk

kimélyítésének gondolata nem újkeletű, de talán sohasem volt erre nagyobb szükség, mint napjainkban. Hogy ezideig nem tudtuk — a már meglévő hivatalos érintkezésen túl — szorosabbra fűzni a vidéki és budapesti szaktársak között a kapcsolatot, ennek magyarázatát mindenkor a folyton súlyosbodo gazdasági viszonyok adták. Ha azonban cselekményeinkben a jövőben is mindenkor ez a körülmény lesz a mérvadó, akkor belátható időn belül az egymástól távol élő szaktársi csoportok nem fogják érezni kézfogáson keresztül a szaktársi szeretet melegét.

Dacolnunk kell tehát a sorsunk mostohaságával, ha az eljövendő jobb korszak felé határozottabb lépést akarunk tenni, még akkor is, ha ez a mai viszonyok között — a lecsökkent kereseti lehetőségek mellett — anyagilag fárasztó a mi számunkra.

Amint ismeretes, a Gépmesteregyesület választmányának megbízásából a kulturális vonatkozású, illetve az összetartozandóság érzését fejlesztő munkát a »Gépmester« szerkesztőbizottsága végzi ügyszeretettel; részben a lap hasábjain, részben az előadások és tanulmányi kirándulások rendezésével. Ennek a hivatásnak a nyomán jutott a szerkesztőbizottság ahhoz az elhatározáshoz, hogy a vidéki szaktársakkal való (részben esedékes) kapcsolatok kimélyítése céljából a nyár folyamán tanulmányúttal egybekötött kedvezményes társaskirándulást rendez Miskolc, Diósgyőr, Lillafüredre.

A terv szerint tehát a vidéki szaktársakkal való intenzívebb kapcsolatot első ízben a miskolci szaktársakkal vesszük föl. Kapcsolatosan a diósgyőri papírgyár megtekintésével, amely kiegészítő részét képezné útunknak.

Amikor ezen elhatározásunkat közöljük, az az érzésünk, hogy ezúttal a Miskolcot környező nyomdavárosokból is átrándulnak szaktársaink erre a régen nélkülözött testvéri találkozóra. Ez alkalommal is bizonyosságot tehetünk arról, hogy a különböző városokban elszórtan élő szaktársainkban az érdekközösségen felül az eszmei közösség is megvan a fővárosi szaktársakkal együtt.

Ezek a szempontok azok, amelyek a ré-

szünkről életrehívják ezt a felejtethetlenné ígérkező találkozást. Bízunk abban, hogy a fővárosban élő szaktársak közül is mindazok eljönnek Miskolcra, akiknek életkörülményei ezt csak némiképpen is lehetővé teszik.

Tájékoztatásul a tanulmányi kirándulás résztvenni szándékozók részére a következő teljes programot adjuk:

1. A kirándulást augusztus 14—15-én, kettős ünnepen tartjuk meg a résztvevők számára való tekintet nélkül.

2. Indulás augusztus 14-én, vasárnap reggel 7 órakor a Baross-térről, nyitott (szükség esetén befedhető), elsőosztályú kényelemmel berendezett, gyorsjáratú autobuszson. Érkezés Miskolcra délelőtt 11 órakor. Ezután elvonulás a szállásra, majd ebéd következik. Délután 2 órakor kirándulás a Miskolc melletti Ávasra. Este 8 órakor társasest a miskolci, valamint a környékből érkező szaktársakkal.

3. Augusztus 15-én, hétfőn reggel 9 órakor indulás Miskolcra autobuszson a diósgyőri papírgyár megtekintésére.

4. Hétfőn délben indulás autobuszson Diósgyőrről Lillafüredre, ahol ebéd után a közelmúltban föltárt cseppkőbarlangot keressük föl. Majd a Hámori tó mellett elterülő természeti szépségeket és egyéb érdekességeket tekintjük meg.

5. Este 7 órakor indulás Lillafüredről autobuszson egyenesen vissza Budapestre, ahová ugyancsak este 11 órakor érkezünk.

6. A tanulmányi kiránduláson minden szaktárs, valamint hozzátartozója résztvehet, ha a részvételi díjat augusztus 1-ig előre kifizeti.

7. A kiránduláson résztvenni szándékozók április 1-től 18-ig bezárólag minden nap délután 4—6 óra között jelentkezhetnek a Gépmesteregyesület helyiségében, ahol bővebb felvilágosítás is kapható.

8. Az útiköltség személyenként szállással együtt 16 P, szállás nélkül 14 P, amely összeget heti 1 pengős részletekben a Gépmesteregyesület helyiségében lehet minden hétfőn délután 4—6 óra között befizetni.

9. Amennyiben a kirándulás időpontjáig a tervezettnél nagyobb kedvezményt tudunk elérni, úgy a különbözetet a je-

lentkezőknek az indulásnál visszatérítjük.

Amikor programunkat közreadjuk, meg vagyunk győződve arról, hogy súlyos gazdasági viszonyok között tesszük ezt. Éppen ezért arra kérjük szaktársainkat, hogy ezekkel a körülményekkel dacolva is, segítsék diadalra azt az eszmét, amely régi álmunkat van hivatva megvalósítani.

A vidéki szaktársakkal már meglévő hivatalos kapcsolatainkat nyomdásztársadalmi szempontból mélyítsük ki a személyes érintkezéssel minél számosabban.

Így legyen! Ostermayer.

Tudomásul

A mélynyomó gépmesterek 1932 március hó 20-án tartott értekezlete egyhangú határozattal kimondta, hogy Surányi Rezső gépmestert (Globus-nyomda) több év óta tanúsított inkollégiális magatartása következtében nem tartja méltónak arra, hogy tagjai közötti helyet foglaljon.

Rövid közlemények

Tanulmányi kirándulás a Szépművészeti Múzeumba. Április 4-én, hétfőn (ünnap) a szerkesztőbizottság tanulmányi kirándulást rendez a Szépművészeti Múzeum képtárának megtekintésére, amely alkalommal dr. Péter András művészettörténeti író *A festészet problémái* címen a képeket ismertető előadást tart a helyszínen. Ezen tanulmányi kirándulásra ezúton is felhívjuk különösen a színnyomással foglalkozó szaktársak figyelmét.

Az ideai segédavatást április 10-én délelőtt 10 órakor, az Omnia helyiségében tartja a Segélyző-egyesület oktatásügyi bizottsága. Fölvívjuk mindazon fiatal gépmester szaktársak figyelmét, akik az elmúlt évben szabadultak föl, hogy okvetlenül jelenjenek meg teljes számban a segédavatáson, amely alkalommal emléktárgyat is fognak kapni. Természetes, hogy az ünnepélyes keretek között történő segédavatás jelentőségét a szaktársak tömeges megjelenése csak emelné. Tehát minden szaktársat szeretettel elvárunk.

A TTE Nyomdászosztálya az április hó 10-i segédavató alkalmával ezúton hívja fel, különösen a fiatalabb szaktársak figyelmét a turisztikára, amely a gépmestertársadalom szempontjából a legegészségesebb és a legolcsóbb munkássport. A nyomdász természetbarátok minden pénteken este előadást tartanak a Kölessey uccai nagyteremben fél 7 órai kezdettel, amelyen vendégeket szívesen látnak. Már most felhívjuk a szaktársak figyelmét az április 10-én, vasárnap este weekendház-alapunk javára az anyaegylet nagytermében rendezendő kultúrestélyünkre, mely alkalommal különböző vonatkozásaiiban a nyomdászkultúrát fogják bemutatni. A tavaszi programunk a péntek-esti összejöveteleken vehető át.

Egy új típusú mélynyomógép kerül bemutatásra az ideai lipcsei vásáron. E gép újszerűsége

abban nyilvánul meg, hogy ezen úgy lemezes, mint hengeres formáról lehet nyomni az eddigi mélynyomógépekkel szemben. A gépet a *Johannisbergi* gépgyár mutatja be. Bővebb ismertetést csak akkor adunk, ha megismerkedünk a gép gyakorlati előnyeivel.

Az Osztrák Gépmesteregyesület Évkönyve. A fenti egyesületnek immár hatodik »Évkönyve« fekszik előttünk és szinte jól esik látnunk, hogy e véstetjes gazdasági idők bénító hatása ellenére az egyesület, valamint a tanfolyamvezetőségnek minden igyekezete az »Évkönyv« megjelenésének biztosítása volt. Az »Évkönyv« válogatott, gazdag tartalmú, pompás mellékletei és illusztrációi mind kitűnő hozzájárulást és fejlett színérzékről tanuskodnak. Érezzük, hogy a vezetőség figyelme kerülni óhajtott, hogy e mű a nyomasztó gazdasági válság bélyegét hordja magán, ami elkedvetlenedést váltott volna ki a tanfolyam hallgatói közt, akik ennek az »Évkönyv«-nek előállításában segédkeztek. Tudnunk kell azonban, hogy a bécsi Gépmesteregyesület egy sziget Európában és a nyomdásztársadalomban. A Lyberty-géptől az önbetűrakós kéttűrés gépig hét gép szolgálja a tanfolyamot. A tanulmányi 15 hetes kurzusokban munkanélküliek részére nappal áll rendelkezésre, amelyen 7-es turnusokban vesznek részt a hallgatók. Az esti tanfolyamokon korlátozott számban offset- és mélynyomóoktatások folynak. Egy ily egészségesen megalapozott tanulmányi fenntartását a fenti egyesület sem bírná ki egymaga, ha Bécs városa nem tanúsítana oly nagy megértést a tanfolyamokkal szemben, amely helyiség, gépek és egy szedőtanműhely hozzácsatolásával lehetővé tette a tanfolyamok sikeres működését, amit az előttünk fekvő »Évkönyv« is bizonyít.

Hivatalos közlemények

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

Jegyzőkönyv az 1932 február 11-én megtartott szerkesztőbizottsági ülésről.

Jelen vannak: Bauer Henrik, Berkó Antal, Csuvára Ferenc, Eperi István, Fisch József, Hörnyéky Kálmán, Lakenbach Artúr, Ostermayer Mátys és Udvárdy Béla.

Bauer szerkesztő az ülést megnyitja és tudomására adja a bizottságnak, mennyire áll a lap anyagával. Hozzászólások után körülbelül megállapítja a lap tartalmát és terjedelmét.

Ostermayer a szerkesztőbizottság oktatásügyi programjáról beszélt és nagy vonásokban megemlíti az eddig tervezett tanulmányi kirándulásokat. A legközelebbi ilyenirányú kirándulás a Szépművészeti Múzeumba lesz, míg egy nagyszabású kirándulás a diósgyőri papírgyárba és vasgyárba vezet. Ez utóbbi kirándulás annál is inkább időszzerű, mert ezáltal lehetővé válik gyakorlati megvalósulása a vidéki kapcsolatok felvételének.

Bauer ajánlja, hogy a Szépművészeti Múzeum megtekintését egy ezzel összefüggő szakelőadás előzze meg. A diósgyőri vasgyár megtekintését ismert okokból nem hiszi keresztyülvihetőnek.

Hörnyéky hozzájárul a tervezethez, azonban kéri Ostermayert, hogy érdeklődjön a kirándulás anyagi részét illetően.

Berkó helyesli a kirándulás megtartását, annál is inkább, mert egyszer már volt is erről szó. Ebben az ügyben az a fontos, hogy az előkészületek meginduljanak.

Bauer összegezve a felszólalásokat, megállapítja, hogy a kirándulások megrendezésével Eperi és Ostermayer szaktársak bíztak meg. Bejelenti, hogy a legközelebbi ülés március 10-én lesz és ezzel az ülés véget ért.

Fisch József, jegyző.

Jegyzőkönyv az 1932 március 10-én megtartott szerkesztőbizottsági ülésről.

Jelen vannak: Bauer Henrik, Csuvára Ferenc, Fisch József, Hörnyéky Kálmán, Lakenbach Artúr, Ostermayer Máttyás, Udvardy Béla és Weisz Mór.

Bauer szerkesztő az ülést megnyitja, majd beszámol a lap anyagáról, amely szerint jelenti, hogy eddig kb. 14 oldalnyi terjedelemnek megfelelő kézirat áll rendelkezésére.

Hozzászólások után március 16-ikában állapított meg a lapzárta.

Bauer megemlíti, hogy a maga részéről egy kis megjegyzést kíván fűzni Lakenbach cikkéhez, mintegy kiegészítve azt.

Hörnyéky nem szívesen látja ezt és kéri a szerkesztőt, hogy ettől a tervétől álljon el. Ha ellenben akad valaki, aki jelzett cikket vitára alkalmasnak találja, semmi akadálya nincs azt a lapban lefolytatni.

Bauer tájékoztatásul megjegyzi, hogy a tervezett megjegyzésnek semmiféle személyi intenciója nem lett volna, csupán a dolog érdemi részével kívánt egy pár sorban foglalkozni, annál is inkább, mert gyakorlati tapasztalatai a Lakenbach által megírt témát ki tudták volna egészíteni.

Lakenbach tudja, mi idézi elő ezt a félreértést, azonban nem lát okot arra, hogy ezért bárki is sértést vagy lebecsülést keressen a cikkben. Hogy ez így van, fölolvassa cikkének idevonatkozó részét.

Több felszólalás után a bizottság úgy dönt, hogy a lapnak ebben a számában hozzászólásnak nem adhat helyet, ellenben a következő számban hajlandó két oldalt ennek rendelkezésére bocsátani.

Ostermayer jelenti, hogy a tanulmányi kirándulások illető előkészületek jó irányban haladnak. Eperi szaktárssal eljártak a Szépművészeti Múzeum igazgatójánál és ennek eredményeként tudatja, hogy ez a kirándulás április 4-én lesz megtartva. E kiránduláson dr. Péter András úr fog szakszerű előadás keretében ismertetést adni különböző korszakok különféle művészetéről. A diósgyőri papírgyárba rendezendő tanulmányi kirándulásról is részletes ismertetést ad, amelyet a bizottság előbbivel együtt tudomásul vesz.

Csuvára tiltakozik az ellen, hogy a nyomda bármilyen formában is cenzúrárt gyakoroljon a lap cikkei fölött.

Bauer válaszul Csuvárának és hangsúlyozza, hogy a »cenzúrázás« csak annyiban terjed ki, hogy a korrektor szedés előtt átolvassa a cikkeket helyesírási és stilisztikai szempontból, ami szintén a cikkeknek csak előnyére szolgál. Ami pedig a konkrét panaszt illeti, az annakidején nem rosszakaratból történt és a nyomdát mint

olyant ezért nem lehet felelősségre vonni. Az ezzel kapcsolatban még elhangzott megjegyzésekre csupán az az észrevétele, hogy a nyomdában dolgozó szedő szaktársaknak a cikkekre vonatkozó megjegyzései is úgy értendők, mint jóakarató hozzászólások.

Lakenbach kéri a bizottságot, hogy hivatalból irjanak át Czakó igazgató úrnak egy fametszetű melléklet nyomásáért.

Weisz ezzel szemben ajánlja, hogy személyesen keressék föl Czakó igazgatót és úgy próbálják ezt az ügyet elintézni. A bizottság ilyen értelemben határoz.

Több tárgy nem lévén, az ülés véget ér.

Fisch József, jegyző.

Szerkesztői üzenet

F. szaktárs, Esztergom. Lapunk a jelzett festékkel lesz nyomva. A festék mélytónusú, gyönyörű és jól száradó. Azonban ajánlatos a hengereket legalább hetenként kétszer mosatni.

FELELŐS SZERKESZTŐ: BAUER HENRIK
KIADÓTULAJDONOS: A MAGYARORSZÁGI GÉPMESTEREK
ÉS NYOMÓK 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. sz.

A magyar munkásság leghatalmasabb gazdasági szervezete. A szövetkezet rendszeresen vásárló tagjai javára díjmentes életbiztosítást köt a Corvinia biztosítótársaságnál. Az Általános Fogyasztási Szövetkezetnek 71 füzereüzlete, 33 mézárseke és 3 háztartási, edény- stb. áruháza van. 71.000 tag. Vásárlási visszatérítés. Díjmentes életbiztosítás. Saját vegyészeti gyár, központi hűsüzem, konzervüzem stb., stb.

Törekvés Takarékpénztár Rt
A szervezett munkásság egyetlen takarékpénztára. Saját tőke 700.000 pengő. A takarékpénztár üzletköre kiterjed a bankszakma minden ágazatára. A takarékbetétek után magas kamatot fizet.

Nagyvásárló és Értékesítő Rt
Budapest VII, Akáfa uca 2. Ruházati és háztartási cikkek. Fiókaruház: Csepel, Templom tér.

Newyork-Áruház

Háztartási cikkek. — Edényáruk. — Játékaruk.

Hajnal Ipari Rt

Budapest IX, Gubacsi út 13

Gyárt: mosószappant, piperezappant, illatszereket és háztartási cikkeket a legkiválóbb minőségben

Corvinia Általános Biztosító Rt

(A Törekvés Takarékpénztár Rt alapítása.) A szervezett munkásság egyetlen biztosítóintézete. Biztosítási kérdésekben fölvilágosítást ad a központi irodán kívül az Általános Fogyasztási Szövetkezet minden fiókraktárnoka.

Globus Utazási Iroda

A szervezett munkásság egyetlen utazási irodája.

Az Általános Fogyasztási Szövetkezetbe mindenki beléphet. Belrátsi díj 50 fill., egy üzletrész 30 P. Minden szervezett munkásnak a szövetkezetben a helye! Pártoljuk a szövetkezeti intézményeket!

KALLINA

GRAFIKAI SZAKÜZLET ÉS GÉPKERESKEDEÉS

KÉPVISELETEK:

Maschinenfabrik Johannisberg,
Geisenheim

John-Werk Perfecta
Maschinenbau A.-G., Bautzen

Otto Wuschig Tiefdruckhilfs-
maschinen, Berlin

Bronzermaschinen Lontke & Co,
Leipzig

Kartonagenmaschinenfabrik
Laube & Co, Dresden

J. C. Haas Rastersyndikat,
Frankfurt am Main

Solnhofer Steinwerke, Soln-
hofen

Zinkdruckplatten, Keyser & Co,
Berlin

Uvachrom Emulsion, München

Lüneburger Farbwerk, Lüneburg

**BUDAPEST VIII. TAVASZ-
MEZŐ U. 16. TEL.: 31-4-16**

BÖTTCHER ÉS RENNER NÜRNBERG

SPECIÁLIS GYÁRTMÁNYAI:

Hengerborítások ujság és illusztrációs körforgógépekhez, gyorsajtókhoz. Offset- és mélynyomógépekhez való gumikendők. Az összes anyagok magasnyomáshoz, offsetnyomáshoz, mélynyomáshoz.

Kő- és offsetnyomáshoz új bőrhengerek készítése, valamint használt hengerek javítása Budapesten újonnan berendezett bőrhengerműhelyünkben.

MAGYARORSZÁGI KÉPVISELET

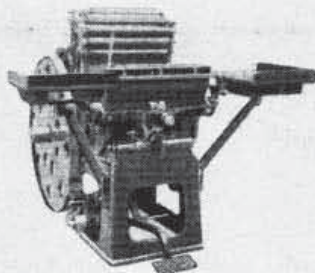
CHATELET ALAJOS ÉS FIA

NYOMDAGÉPGYÁR

BUDAPEST II, MARGIT KÖRÚT 81. SZÁM

TELEFÓN: 53-1-74

GRAFIKAI SZÜKSÉGELETI CIKKEK
GYÁRA



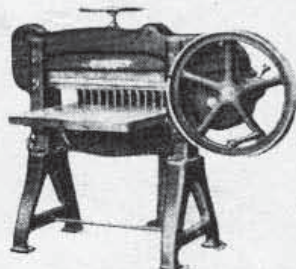
„Hungária”
tégelyes sajtó

KLEIN ERNŐ GÉPGYÁR ÉS JAVÍTÓMŰHELY

Budapest VIII, József uca 72. szám. Telefon: 37-2-39
Gyárt és szállít könyynyomdák, könyvkötészetek
és rokon szakmák részére mindenféle új és használt

G É P E K E T

Gépjavítás, gépszerelés, költöztetés szavatosság mellett



Lengővágású
gyorsvágógép
kézi- és
mótorhajtásra,
keskenyvágóval
beépítve

LUTZ

LAKK- ÉS FESTÉKGYÁR
RÉSZVÉNYTÁRSASÁG

BUDAPEST VII,

ŐRNAGY UCCA 4. SZÁM

TELEFÓN: + 97-2-29

+ SOROZATOS



Bej. védjegy.

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

A circular illustration of a rotary engine car, possibly a Ford Model A, with the word "Rotary" written above it. The car is shown from a side profile, parked on a street. The illustration is framed by a circular border with concentric lines. The word "Rotary" is written in a stylized font above the car. The background of the illustration shows a street scene with a building and a sign. The overall style is that of a vintage advertisement.

LEIPZIG

ROTARY-ROTARY-ROTARY-

KÓ KÉSZÜLÉKEI

VILÁGHIRŰ ÖNBERAKÓ KÉSZÜLÉKEI

VILÁGHIRŰ ŐNBE

A detailed technical illustration of a vacuum pump or suction machine, labeled 'Szivó' (vacuum) and 'Fig. 81.' The machine is shown in a perspective view, featuring a large, circular, ribbed body. The top section is open, revealing internal components including a horizontal shaft with several rollers or pistons. The machine is mounted on a sturdy base with four legs. The drawing is in a hatched, engraved style, typical of early 20th-century technical manuals.

Budapest, II., Margit-krt. 81.

Tel. 531-74



Illusztrációfesték viola 81.

LORILLEUX CH. ÉS TSA
NYOMDAFESTÉKGYÁR BUDAPEST, FERENC JÓZSEF RAKPART 27.