

AÑO IV

N.º 4

LA GACETA

DE LAS ARTES GRÁFICAS

del Libro y de la Industria
del Papel



ABRIL 1926

REVISTA MENSUAL INDEPENDIENTE
FUNDADA POR O. STREIT Y MAY, PROPIETARIO-GERENTE

FERRER DE BLANES, 7 : BARCELONA : TELÉFONO 2287-G

ANTIGUA BASKERVILLE

Ayuntamiento de Madrid



MANN

M

**ÉTODOS
ODERNOS SIGNIFICAN
ÁS DINERO!!!**



**odernice Vd. su instalación
con**

**ÁQUINAS OFFSET
ANN!!!**



Representantes exclusivos para España:

PLANETA S.A. DIPUTACIÓN, **BARCELONA**
NÚMERO, 253

Precios bajo coste

ofrecidos a la clientela de Vd. por parte de una competencia inexperta, resultan dañosos y estorban el negocio leal de Vd.; cuya empresa no debe tomar este camino, pues lleva al abismo, a la quiebra. Existe otro medio para alcanzar el éxito que merece. Decídese por ofrecer a sus clientes una mejor producción, que no puede dar ninguna de estas casas que van a la ruina con sus precios bajo coste o sin margen de beneficio. Fácil es convencer—ante un impreso vulgarote o malo—con el lógico argumento de que lo barato es caro; porque nadie lee ni mira un impreso sin atractivo, falto de gusto: si es anuncio, no resulta, pues se tira, y si es impreso comercial, revista, libro, etc., no merece concepto ni da honra a quien lo editó. Más ocurre todo lo contrario con los trabajos de imprenta artísticamente presentados, pues acreditan a su dueño y son el reclamo del impresor; llaman la atención por su belleza, despiertan el interés y se conservan. Eso halaga al cliente, quien no hallará mal empleado su dinero. A cuyo efecto nosotros secundaremos a Vd. para alcanzar este éxito suministrándole para sus impresos la variedad de novedades en tipos y ornamentación hermosos, de un arte correctísimo, debidos a la colaboración de artistas y dibujantes los más renombrados en las Artes Gráficas.

NEUFVILLE

Todo para la Imprenta y sus similares

Fundición Tipográfica

Barcelona, Madrid, Bilbao



SCHNELLPRESSENFABRIK
FRANKENTHAL
ALBERT & CIE. A.-G.

FRANKENTHAL

(ALEMANIA)

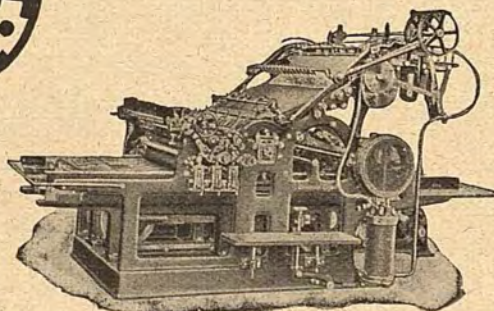


Rhenania- Rapid

Máquinas tipográficas extra-rápidas para la impresión de grabados y trabajos mercantiles; y

Universal-Rapid

Máquinas tipográficas extra-rápidas para la impresión de grabados, obras, etc., etc.

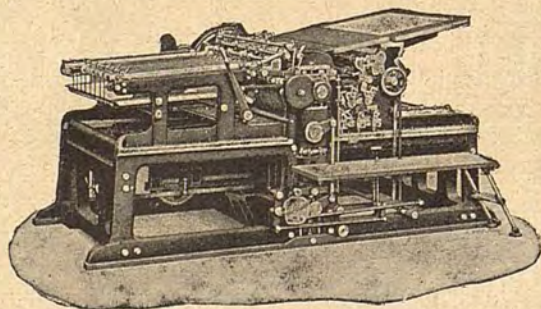


"UNIVERSAL-RAPID
con marcador automático "Universal"

con dos y tres rodillos dadores, son nuestros Modelos acreditados de gran tiraje. Construcción fuerte y sólida.
 * * Gran velocidad de marcha. * * * Registro de gran precisión. * *

FRONT-RAPID MÁQUINA TIPOGRÁFICA DE DOS REVOLUCIONES

con cilindro de rotación constante, tintaje cilíndrico combinado de rodillos para la distribución previa y de rodillos dadores, y con salida frontal acortada. La máquina Front-Rapid se sirve con o sin Marcador Introdutor Automático, según se desee.



"FRONT-RAPID"

Ventajas principales:

Gran producción.

REGISTRO DE SUMA PRECISIÓN

Gran fuerza de presión.

* * ENTINTAJE EXCELENTE * *

Emplazamiento reducido.

* MARCHA LIGERA Y SUAVE *

Manejo fácil.

* * * TRABAJO SEGURO * * *

PÍDANSE PROSPECTOS AL CONCESIONARIO EXCLUSIVO EN ESPAÑA

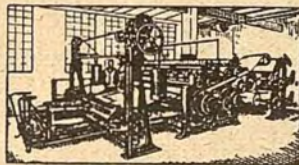
RICHARD GANS :: MADRID

APARTADO 8008, MADRID 8. BARCELONA, ARIBAU 83

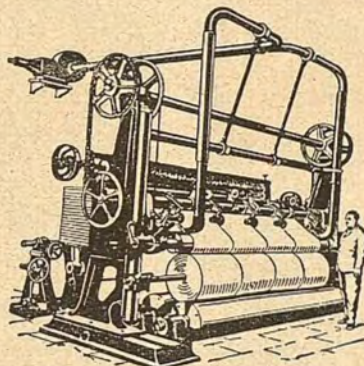


Jagenberg-Werke A.G., Düsseldorf -- Fábrica de maquinaria, fundada en 1878.

Máquinas modernas para fábricas de papel



Cortadora a través
para 2 tamaños variables
Modelo D.Q.S. 86a



Cortadora-bobinadora rápida,
tipo I

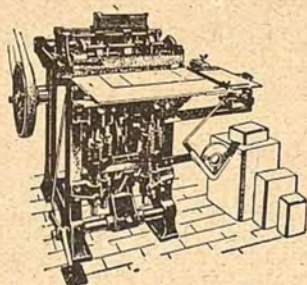


Cortadora rotativa a través
para 1 tamaño, variable
Q.S.M. 86

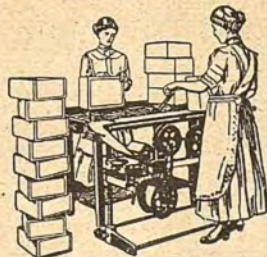
Máquinas modernas para fábricas de cajas de cartón



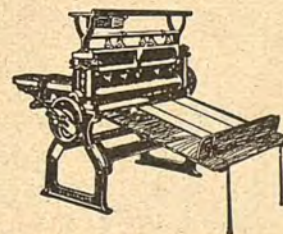
Máquina para juntar las esquinas
de cajas de cartón. Mod. E.V.



Máquina para pegar las partes
laterales de cajas,
modelo «Einender»



Máquina para revestir cajas de cartón.
Modelo II II. 44



Máquina para cortar y rayar,
modelo «Blitz» sistema
americano

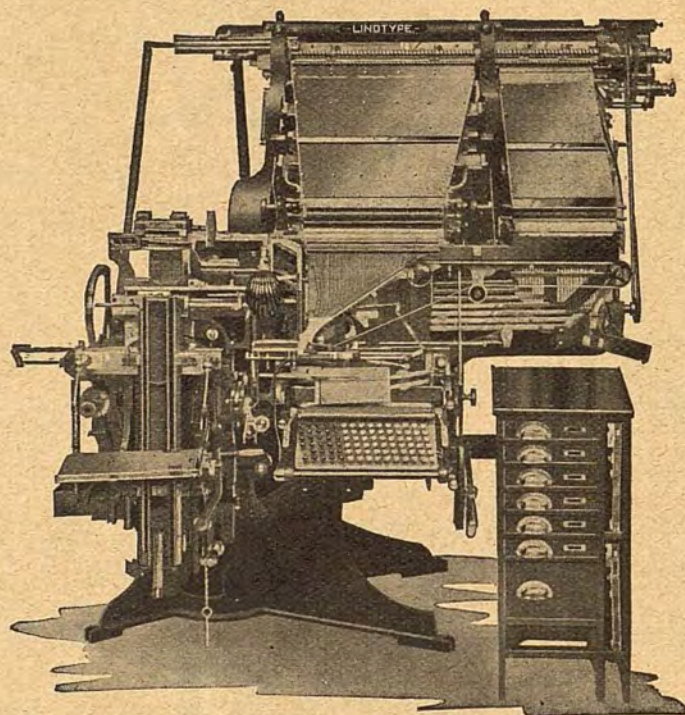
Jagenberg-Werke Akt. Ges. Düsseldorf

Representante: **Richard Gans, Madrid, Apartado 8003, Princesa 63**

LA NUEVA LINOTYPE

PARA TEXTO Y ANUNCIOS

con un solo teclado corriente



Este modelo está equipado con cinco almacenes, tres grandes más dos auxiliares muy anchos, y cualquiera de ellos puede ser quitado sin tocar a los demás.

Los cinco almacenes son accionados por un teclado del tipo corriente de 90 teclas. El operario puede cambiar instantáneamente de la composición de texto a la de titulares y de titulares a texto y pueden componerse en orden correcto desde el principio al fin originales entre los cuerpos 5 y 36.

Cualquier linotipista se pone al corriente del manejo de este modelo en menos de media hora.

No existe ninguna dificultad para que en esta vayan no importa cual de las 500 fundiciones que tiene la casa y de no ser que los periódicos principales necesitan para ganar tiempo más de una Linotype, con esta sólo podrían componer el texto y los anuncios sin la menor complicación porque podría llenar todas sus necesidades.

Proveedores del Estado: Ministerio de la Guerra * Ministerio de Marina
Dirección General de Comunicaciones * Dirección General de la Guardia Civil

Sociedad Linotype

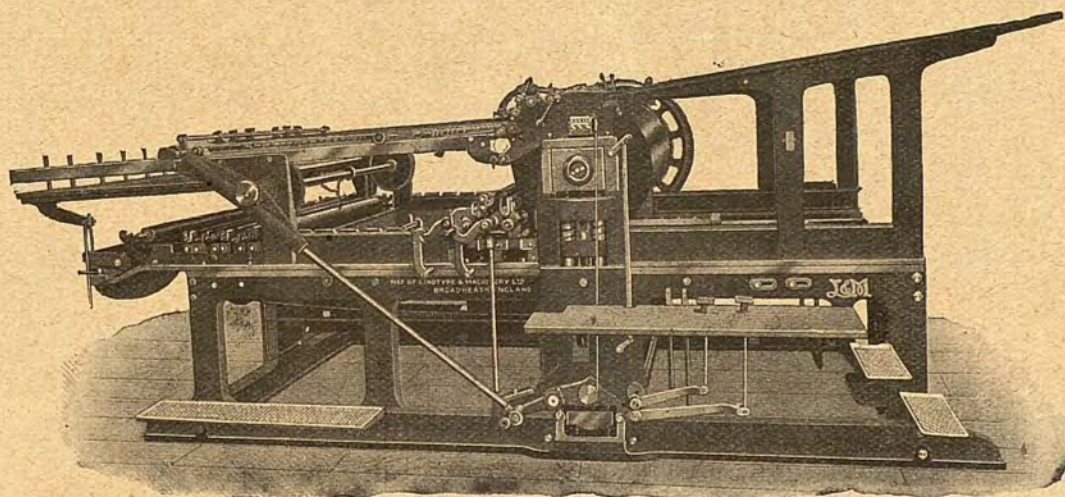
Teléfono 1494 — Calle Goya, 33 — MADRID

Ayuntamiento de Madrid

La MÁQUINA DE IMPRIMIR

LEM

CON CILINDRO DE DOS REVOLUCIONES



FABRICADA EN 6 TAMAÑOS

Registro perfecto ~ Entintaje potente
Gran producción ~ Resultados irreprochables
La mejor para tricromías

type Española, S.A.

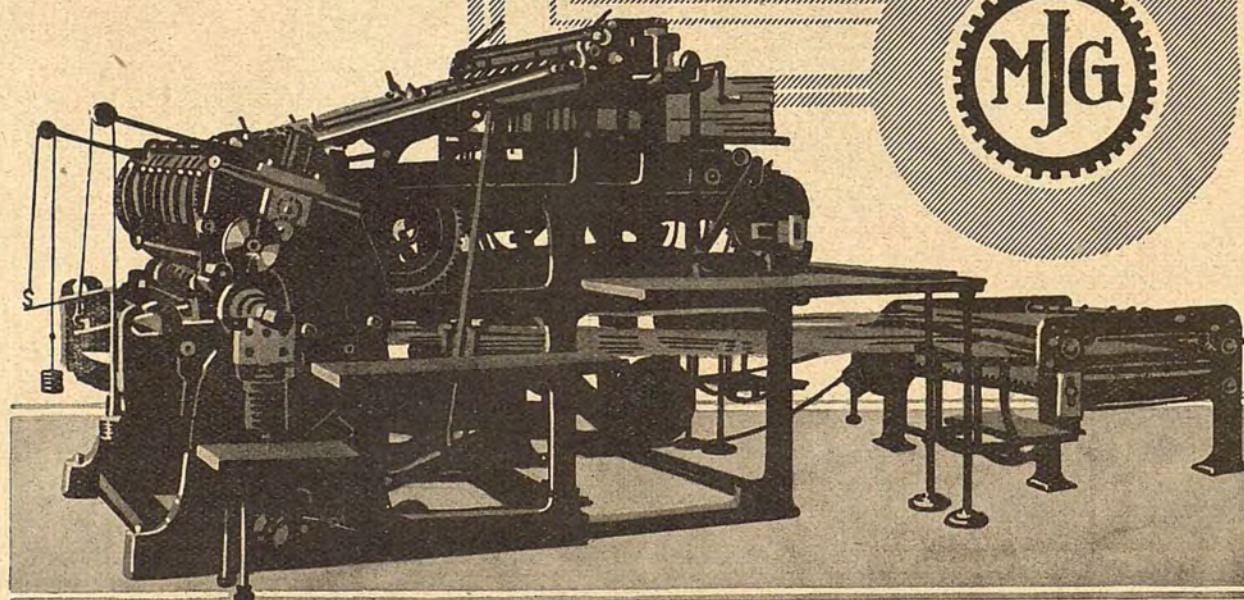
BARCELONA — Calle Córcega, 315 — Teléfono G. 1242



Rotativas de Hueco- grabado

*para la impresión de hojas
sueltas*

*Construcción muy fuerte
Dispositivo especial para
la introducción y salida
de los pliegos
P a t e n t a d o*



M A S C H I N E N F A B R I K
JOHANNISBERG
G E I S E N H E I M A. R. H.

Representante exclusivo para España:

Aribau, 133

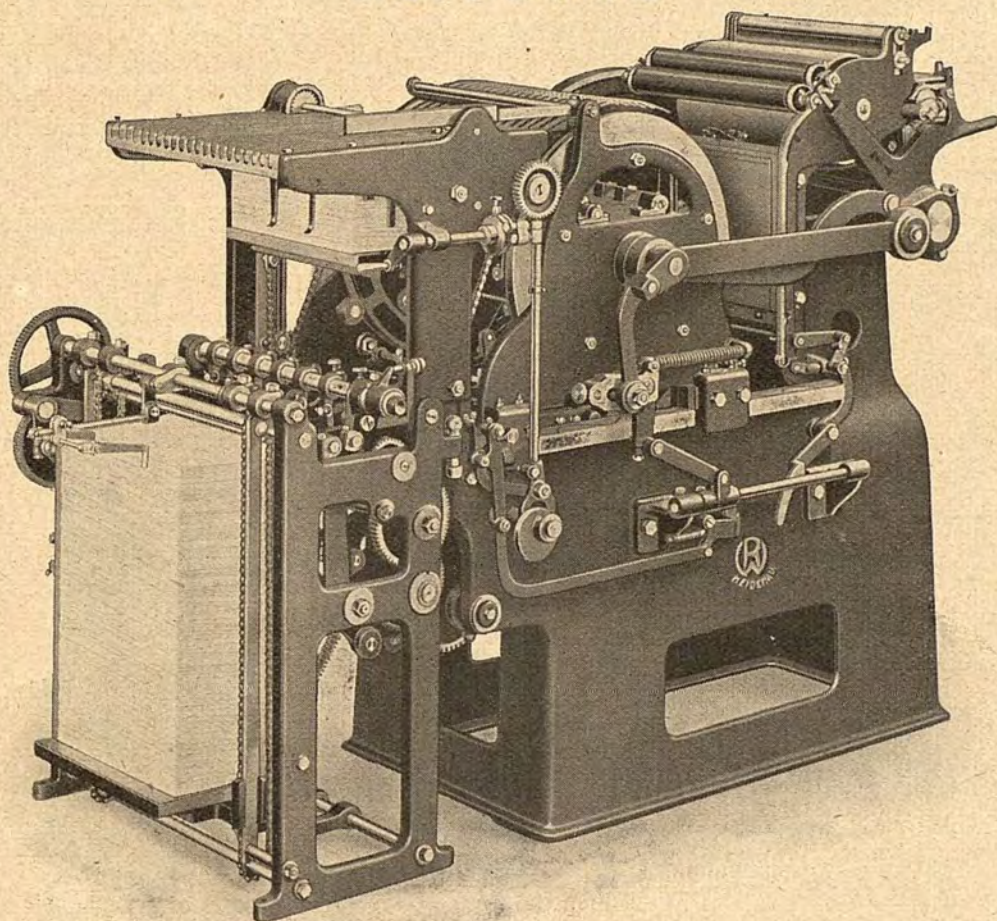
JACOB WEIL, BARCELONA

Teléfono 428 G.

Ayuntamiento de Madrid

ROCKSTROH-WERKE, A.-G.

HEIDENAU



AUTÓMATA "KOBOLD"

3000 impresiones por hora ó **5000 impresiones por hora,**
 con marcado simple utilizando la disposición para el marcado doble (dos sobres,
 o dos hojas de papel de igual grueso).

Esta máquina, distintamente de otras llamadas "automáticas", no es una Minerva corriente en la que se ha montado un introductor automático, sino una construcción especial bien estudiada, para resistir a la gran velocidad que debe tener una máquina automática sin que por la velocidad de marcha sea menos su duración.

Impresión paralela.	Construcción sencilla.	Separación segura de las hojas.
Introducción de aspiración.	Poco consumo de fuerza.	Aplicación múltiple.
Excelente tintaje.	Manejo fácil.	Máxima economía industrial.
No repintan las impresiones frescas.	Seguridad completa del funcionamiento.	Adecuada para casi todos los papeles.

PÍDANSE PROSPECTOS DESCRIPTIVOS

VENTA EXCLUSIVA PARA ESPAÑA Y PORTUGAL:

RICHARD GANS

BARCELONA
Aribau 83

MADRID
Princesa, 63 / Apartado 8003

SEVILLA
Alonso el Sabio, 6

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA
D·STEMPEL
S O C I E D A D A N Ó N I M A
FRANKFURT AM MAIN-SÜD



Material para imprenta de primer orden. Tipos y orlas modernos. Filetes y orlas en bronce. Acentos para todos los idiomas del mundo. Fábrica de tipos y utensilios de madera. Galvanoplástica y quimiografía. Exportación a todos los países del mundo



Representante general para España y Portugal:

ERNESTO SCHAD · BILBAO

COLÓN DE LARREÁTEGUI, 21

J. M. Voith

Grandes talleres de construcción

HEIDENHEIM

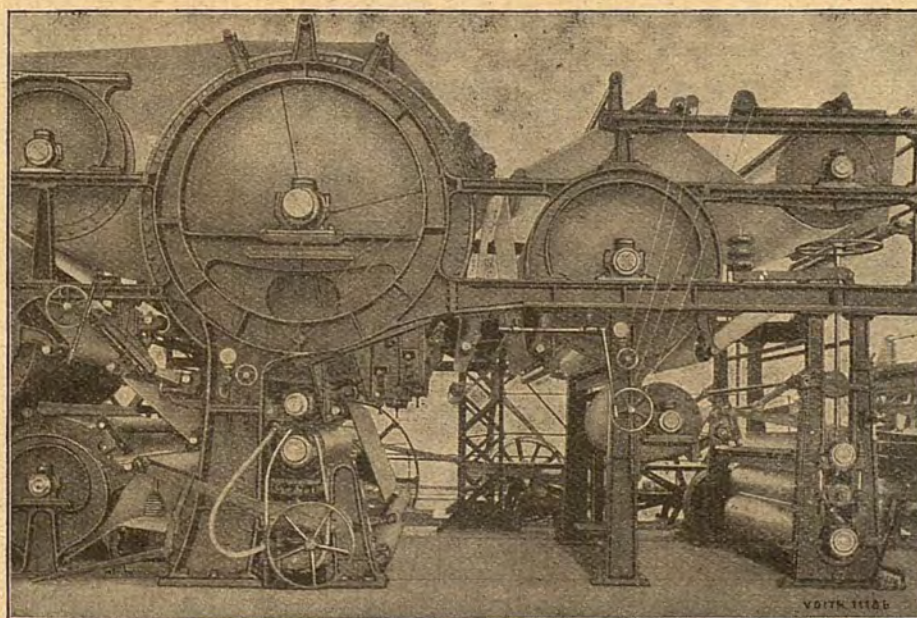
a. Brenz, Wurtemberg (Alemania)



ST. PÖLTEN

(Austria Baja)

MÁQUINAS PARA FABRICAR PAPEL
SATINADO SÓLO POR UNA CARA



La recogida del papel es a mano o automática

Se aumenta el rendimiento y mejora notablemente el safinado
con el empleo de nuestra instalación patentada para humedecer



Todas las máquinas necesarias e instalaciones completas
para fábricas de papel, cartón, car-
tulina, celulosa y pasta de madera

LAS TINTAS VAN SON

PARA IMPRENTA · LITOGRAFÍA · OFFSET



**GARANTIZAN
EL USO
MÁS ECONÓMICO
POR SER
LAS MÁS FINAS
Y DEL
MAYOR
RENDIMIENTO**



PIDA USTED NUESTRO NUEVO CATÁLOGO

**FÁBRICA DE TINTAS Y COLORES
VAN SON
HILVERSUM
HOLANDA**

**REPRESENTANTE GENERAL Y DEPOSITARIO PARA ESPAÑA
RICHARD GANS · FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA · MADRID**
COMPUESTO CON LOS TIPOS GRECO NEGRO Y SEMINEGRO DE LA FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA RICHARD GANS

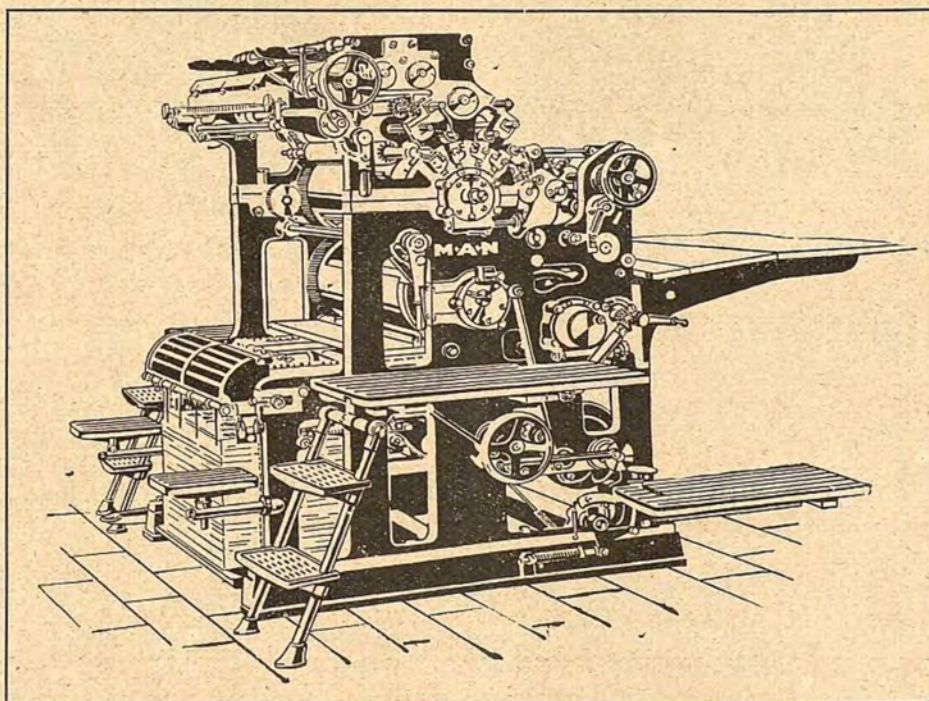
Ayuntamiento de Madrid

M A N

MASCHINENFABRIK AUGSBURG-NÜRNBERG A. G. TALLERES DE AUGSBURGO

Offset de 3 cilindros, para hojas marcadas

«Augusta»



Pinzas de movimiento oscilatorio que se apoderan de la hoja en la mesa de marcar, conduciéndola al cilindro impresor; por lo tanto, REGISTRO ABSOLUTAMENTE MATEMÁTICO.

Tintaje: distribución esmeradísima; rodillos de diámetro grande.

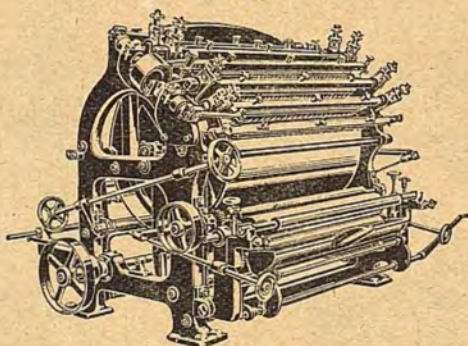
El cilindro de la plancha está provisto de una plancha especial para el perfeccionamiento de la distribución. Manejo y servicio sencillísimos.

Radebeuler Maschinenfabrik

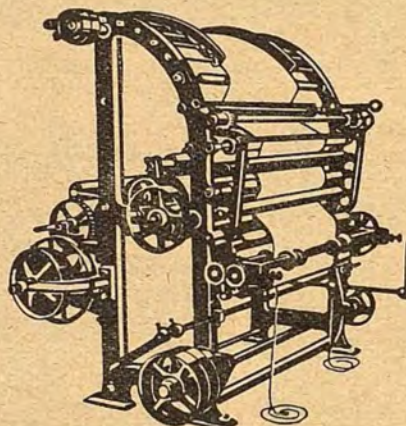
August Koebig, ^{G. m.} ^{b. H.} Radebeul-Dresden

Fundada en 1890

Desde 1910 también sucesores de la renombrada casa
Ferd. Flinsch, Offenbach-Main



Máquina cilíndrica para tintar papel



Bobinadora automática

Instalaciones completas para la fabricación de

- papel pintado, matizado, satinado, jaspe, etc., etc.
- » cromo, papel estucado de ambas caras para impresiones artísticas,
- » barita y papeles fotográficos

Bobinadoras, Mojadoras, Calandras, Satinadoras, Cepilladoras,
Cortadoras a largo y a través «Verny» y otras, etc., etc.

Máquinas para manufacturar papeles técnicos:

papel ferro-prusiato, heliográfico, papel de calco, papel carbón, cintas de máquinas de escribir,
papel parafinado y encerado, papel alquitranado, etc., etc.

Máquinas para tintar papel de seda

Máquinas para encrespar papel de seda, higiénico, etc.

Máquinas para engomar y charolar papel continuo o en hojas

Máquinas para imprimir dibujos por medio de cilindros grabados

Secadores de hojas de papel y cartón engomado, charolado, pintado, etc.

Instalaciones completas para la fabricación de

naipes, cartones pegados en continuo y hojas; cartulina bristol; tela y papel de esmeril

*Todas las máquinas especiales para la transformación
y elaboración de papeles y cartones*

Puede servirle «mejor» quien «mejor» se surte

Cuchos y planchas de zinc de inmejorable calidad extranjera, en todos los tamaños corrientes.

Moletón. Fabricación superior extranjera.
Bolas para granear de porcelana de 18/19, 23/24 y 26/27 cm., de cristal de 23/24, 25 y 26/27 centímetros.

Arena para granear alemana. Grano, N.º 1 fino. N.º 2 mediano. N.º 3 grueso.

NOTA: Por su composición química, esta arena hace superfluos todos los tratamientos de la plancha con sosa caustica, etc., hasta ahora acostumbrados, es decir: únicamente granear con dicha arena, la plancha queda perfectamente preparada para aplicarle seguidamente el reporte.

Tinta de reporte «Extra-Fina». En botes de 1 kilogramo.

Sal «Strecker» preparación para planchas de zinc. La preparación que más se gasta en Alemania e Inglaterra.

Tintura para lavar los reportes. Para lavar o sea para «subir» los reportes es el mejor medio conocido.

«Antifin». Líquido para lavar losuchos y conservarlos en buen estado. Evita el que se formen relieves en los mismos.

Lápiz litográfico. N.º 0 extra blando. N.º 1 blando. N.º 2 mediano. N.º 3 duro. N.º 4 extra duro. N.º 5 copal.

Tinta litográfica «como Lemercier» para dibujo. En pastillas de 20 gramos.

Tinta litográfica líquida. Única que da excelentes resultados. Botellas de $\frac{1}{4}$, $\frac{1}{2}$ y 1 kilogramos.

Fondo transparente líquido, Betun de judea líquido. Para el grabado a la piedra.

Papeles «Typon». Los papeles Typon A, N, D, K y la película Typon facilitan infachables negativos con bien pronunciados contrastes de cualquier original sea o no impreso en las dos caras tanto en la prensa de copiar como en la cámara fotográfica. Pídase folleto explicativo. Demostramos prácticamente el procedimiento «Typon».

Productos adicionales para las tintas
«Keratin». «Keratin-Siccativ» y «Keratin-Secante rápido» constituyen excelentes productos secantes para toda clase de tintas. «Keratin-Optima» añadido en cantidad conveniente a tintas Offset, evita el tan peligroso «velo» de las planchas. «Keratin-Universal» evita el que se «pegue» la tinta al papel en la impresión de llenos. Facilitamos gratuitamente el folleto instructivo sobre los productos «Keratin».

Gran Stock de tintas especiales para Offset y Litografía.

Papeles de reporte, barnices, purpurinas, etc.

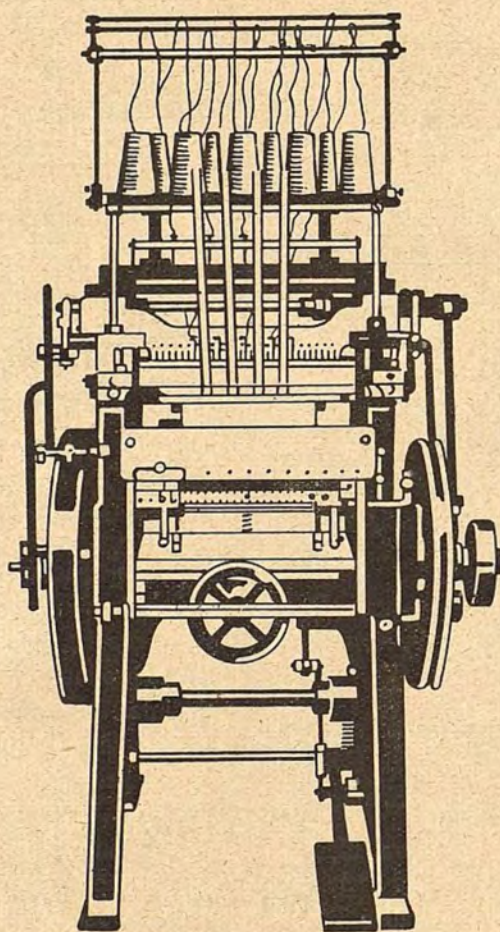
Solicítenos lista completa con precios fijos.

PLANETA S. A., BARCELONA

CALLE DIPUTACIÓN, 253

LA MEJOR MÁQUINA DE COSER CON HILO VEGETAL

ES LA



La más
rápida

Manejo
fácil

MARTINI

FÁBRICA DE MÁQUINAS, FRAUENFELD (SUIZA)

Representante general para España:

MAX SCHEUERER

214, Calle Valencia, 214

BARCELONA

Siempre en existencia todos los modelos

La Gaceta de las Artes Gráficas

del Libro y de la Industria del Papel

Revista mensual independiente

Subscripción: Península 10 ptas.
Extranjero 20 pesetas por año.

Barcelona, Abril 1926

AÑO IV :: Núm. 4

La técnica y la rutina

por Estanislao MAESTRE, Madrid

I

PROTESTA. — Deseo hacer constar, para éste y para cuantos trabajos míos se impriman, que no pretendo ejercer censuras ni menos constituirme en profesor. Traslado a las cuartillas las ideas que se me ocurren, las observaciones recogidas en más de treinta años que llevo viviendo entre la familia que constituye las Artes Gráficas, y algunos más entre la del ramo editorial y librero. Si alguien las juzga útiles, que las aproveche; si no sirven, se desechan y todos conformes. No serán éstas las únicas ideas inútiles que hayan visto la luz pública.

* * *

Como en todas las profesiones, en las Artes Gráficas existe la rutina, y de tal manera ha enraizado entre nosotros, que llegó a constituir verdaderas normas doctrinales. Poco a poco iremos publicando algunas observaciones que tenemos hechas.

Comencemos por la división de las palabras al final de la línea. Considérase como regla tipográfica, y a ella nos venimos sujetando, no dividir las palabras bisílabas de cuatro letras. ¿Cuál es la razón? No he podido saberlo. ¿La rutina, quizá? En medidas grandes puede seguirse la regla sin ninguna dificultad. Dos letras — mejor dicho, una, porque la división representa otra — se meten en la línea sin grandes esfuerzos ni perjuicio del espaciado; pero en las medidas cortas ocurre lo contrario. Yo no veo ningún motivo que impida esa división, y en cambio sí le veo en que se espacie una línea demasiado ancho o demasiado estrecho. Bien mirado, ni siquiera hace feo; puesto que en la misma plana hallaremos al final y al principio de la línea palabras monosílabas de dos letras.

En cambio, hay otras divisiones que resultan perturbadoras; por ejemplo: partir la palabra *gobierno* en esta forma; porque a veces, la misma rapidez con que leemos nos hace equivocar los conceptos. Véase el párrafo siguiente: «El Gobierno quiere ponerse a tono con la opinión.» Si lo imprimimos así: «El Gobierno quiere ponerse a tono con la opinión»; como la imaginación corre que vuela, leeremos lo contrario de lo que dice.

Este caso, como aquellos otros en que la división se hace para evitar que comience la línea con una frase de las que suenan mal o son incorrectas, como *disputa*, *sacerdote*, *torpedo*, etc., sí deben evitarse, y no necesitan ninguna explicación que lo aclare: tan de sentido común son; pero las otras a que aludí, no parece que estén justificadas.

Otra manifestación tipográfica que no puedo comprender, es la supresión de abreviaturas al final de línea. Las palabras etc., v. gr. y p. e. siempre las abreviamos cuando van en el centro de línea; ¿y por qué no cuando van al final? Pregunté varias veces la razón de que pusiese el tipógrafo, al final de línea, etcétera en lugar de etc. y en todo momento me contestaron: «Es regla tipográfica.» Hube de conformarme porque nunca alardeé de reformador, aunque en mi fuero interno estuviese disconforme con la regla.

En tipografía, como en cualquiera otra profesión, las reglas deben fundamentarse; y no encuentro fundamento alguno que impida poner al final de línea palabras abreviadas si no dan lugar a confusión. Harto más feo es poner entero el etcétera, que hasta resulta antipático y difícil de leer, que dejarlo abreviado, ya que no se confunde con nada.

Otra regla: Es costumbre casi general — y digo casi porque yo no la admito — componer los siglos en versalitas. Estas, también generalmente, suelen tener la misma altura que las letras de caja baja; y así resulta que los siglos no se destacan. Obsérvese en la frase siguiente: «En el año 1923 se han encontrado en Segovia unos azulejos moriscos que pertenecen al siglo VIII.» Aquí, lo que realmente queremos hacer resaltar es el hallazgo de unos azulejos del siglo VIII: pero como lo pusimos de versalitas, el siglo quedó eclipsado por el año. Tampoco he podido saber la razón de esta regla. Y, como en las otras, los maestros tipógrafos espero reconocerán la conveniencia de hacerlas desaparecer; si no es que alegan argumentos mejores que los míos; en cuyo caso yo sería el primero de reconocer mi torpeza; pues no me guían otros propósitos que aportar mi granito de arena al perfeccionamiento de las Artes Gráficas.

Es admisible para mi que no comiencen las planas con línea corta por lo que atañe a la estética: sólo por esto. Una página bien encuadrada siempre resulta más agradable a la vista; aunque si apreciamos esto al principio quizá debiéramos llegar a la consecuencia de que tampoco deberían terminar las planas con línea quebrada.

Ya dijimos en otro lugar⁽¹⁾ que «con objeto de abaratar la producción de libros, hemos bastardeado el arte para convertirlo en industria...» Y esto nos lleva rápidamente a convertir el libro en un objeto vulgar. Es mucho más difícil de lo que a primera vista parece confeccionar bien un libro; operación que requiere infinidad de pormenores que no tenemos en cuenta: unas veces, para terminarlo pronto; otras — las más — para disminuir gastos.

En muchos libros, cuando el ajustador tropieza con que una página ha de comenzar con línea corta, lo evita ensandando o estrechando líneas, para aumentar o disminuir; y si no puede hacer esto, mete más interlíneas entre párrafos; caso de ser la plana de mazorra, interlínea con un punto más o con cartulinas hasta tener para la plana siguiente una línea llena y otra quebrada. Generalmente, apela a estos recursos después de haber intentado otros; recorrer parte de lo ajustado, etc.

Cualquiera de los remedios es peor que la enfermedad; porque los blancos no estarán uniformes o el espaciado quedará hecho una lástima.

Cuidando al Libro como le debemos cuidar para que merezca tal nombre, es el autor, y no el tipógrafo quien debe remediar el defecto de las líneas cortas, lo mismo al principio de la plana que al final; y así las páginas quedarán recuadradas y artísticas. ¿Modo de hacerlo? Aumentando palabras o suprimiéndolas. No hay otra forma. Y lo mismo que ocurre cuando la línea

quebrada es consecuencia final de la terminación de un párrafo, que cuando resulta en un diálogo; pues la regla que vengo comentando me parece que tiene un fundamento, y muy sólido por cierto, en razones estéticas.

No se me oculta que esto le acarrearía algunas molestias al autor; pero a cambio de que su libro quedase bien, las soportaría con gusto; y es más lógico que sea el autor quien haga estos arreglos que dejarlo al arbitrio del tipógrafo; quien pierde mucho tiempo y termina por hacer un buñuelo.

No tendría razón de imprimirse esto si se adoptase la forma quebrada de composición que algunos preconizan: con ella no existen las dificultades apuntadas; pero creo que pasará aún mucho tiempo antes de que la veamos empleada en los libros serios.

Lejos de mi ánimo censurar a quienes patrocinan esa composición; mas, sin rubor lo digo, a mi no me complace. La encuentro inarmónica; lo mismo que esa otra composición que consiste en no hacer ningún párrafo. Es conveniente depurar el Arte, modernizarlo; pero sin olvidar la estética. Una cosa son los progresos del Arte y otra cosa distinta el modernismo. No me atrevo a decir que la composición quebrada sea igual que el cubismo en la pintura; mas en algo se le parece.

Los maestros de las Artes Gráficas nos trazaron reglas que no debíamos olvidar, y una de ellas es formar planas estéticas, normales, con sus blancos correspondientes. Porque no sólo es la ortografía la que nos indica la separación del punto y aparte; la vista lo demanda también. El párrafo es al lector lo que el oasis al caminante que atreviese un desierto.

Estanislao Maestre

(1) «La Gaceta de las Artes Gráficas», año III, núm. 11, pág. 17.

Lo que se debe saber del huecograbado

(Continuación)

7. La impresión

El proceso impresor resulta sumamente sencillo.

Un rodillo revestido de gelatina o de tela, que está girando en un fintero de forma de artesa, aplica abundantemente la tinta al rodillo de cobre cauterizado.

Detrás de la línea de contacto de ambos rodillos, en el cobre, se halla una regla de acero, afilada como un cuchillo, la cual se aplica enérgicamente al cobre, quitando de él toda la tinta sobrante, de manera que queda sólo la tinta penetrada en los huecos de la cauterización, mientras que la superficie lisa del cilindro se halla en estado perfectamente limpio.

El papel pasa entre el cilindro de cobre así preparado, y otro cilindro de contrapresión, que está dotado de una mantilla elástica.

Gracias a la fuerte presión de los dos cilindros, el papel tiene que absorber toda la tinta que se halla en los huecos del cobre cauterizado.

Seguidamente, la tinta del papel pasa por un dispositivo secador, después de lo cual llega a la guillotina y a la plegadora, o bien, tratándose de hojas marcadas, éstas llegan a la mesa de salida.

De lo que acabamos de exponer, se desprende también la misma faena del maquinista: el cilindro de cobre, ya cauterizado, se coloca en la máquina; se gra-

dúa la regla o cuchilla; se determina la mezcla de la tinta; se gradúa el registro. Seguidamente puede iniciarse la impresión.

Todo este trabajo requiere, según el tamaño de la hoja, de una a dos horas de tiempo. Por regla general, se imprime sin arreglo alguno, ya que éste queda reemplazado por el retoque. La mantilla elástica del cilindro de contrapresión ya es suficiente, para prensar el papel, introduciéndolo debidamente en los huecos de la cauterización y nivelando todas las eventuales desigualdades. Sólo si se trata de efectuar un trabajo artístico y delicado, o bien, en los trabajos mercantiles con varios grabados en la misma página, se hace a veces un arreglo primitivo, para nivelar las eventuales diferencias (siempre que la máquina funciona con hojas marcadas). Sin embargo, este arreglo no se parece en nada al entretenido trabajo necesario para el procedimiento tipográfico, sino que se limita sencillamente a la colocación de una o dos hojas de papel, cuya forma corresponda aproximadamente a las siluetas de los grabados. Imprimiendo desde la bobina, no se hace nunca arreglo alguno.

Para las máquinas de bobinas, se emplea un rodillo revestido de una capa de goma, de 10 a 15 milímetros de espesor; en las prensas que funcionen con hojas marcadas, se utiliza una tela de caucho, que consiste realmente en una tela corriente, con una delgadísima capa de goma. Imprimiendo luego el reverso del papel, dicha tela se reemplaza por un encerado, para que no se gaste tan rápidamente. De todos modos, la mantilla ha de resultar más bien dura, a fin de que la impresión salga debidamente saturada.

La regla de limpieza o cuchilla, constituye una de las piezas más importantes, en toda máquina huecográfica. La calidad de los impresos conseguidos depende en gran parte de la bondad del material de dicha cuchilla, así como igualmente de su construcción y del trato que se le dé. Dicha cuchilla o regla consiste en una cinta de acero, de un espesor aproximado de 0,25 milímetros. Es imprescindible que, para su construcción, se utilice siempre un material intachable, de primera calidad. Esta cinta de acero queda reforzada por otra más gruesa, colocada detrás, como un sostén, con un espesor de 0,5 milímetros.

La cuchilla ejerce un efecto muy parecido al de una paleta o espátula. Mediante una pesa, por medio de la acción de resortes o bien gracias a su colocación y postura, la cinta se prensa sobre la superficie del cilindro entintado. Son preferibles los sistemas de pesas o de resortes, ya que su presión resulta más elástica, permitiendo que la regla se adapte más fácilmente a las desigualdades, mientras que la presión queda siempre igual.

Ahora bien, una cuchilla rígida y fija causaría fácilmente una avería en la superficie del cobre, como con-

secuencia de cualquier impureza de la tinta, por el polvo, etcétera. Por esto mismo, se le imprime un movimiento de vaivén no periódico, gracias al cual las mencionadas lesiones del cobre (que, en la imagen impresa, aparecen como rayas) se reducen hasta un grado mínimo. La práctica demuestra que el movimiento rápido de la cuchilla, resulta muy ventajoso.

Huelga decir que nada puede impedir que la cuchilla, poco a poco, se desgaste volviéndose roma. Su duración depende del modo en que haya sido afilada, de la calidad de la tinta y de la clase del cobre. Por término medio, una cuchilla aguantará de 8 a 10.000 impresiones.

Despréndese de esto, que se ha de dedicar una atención y un cuidado muy especiales a la amoladura (limar y afilar) de la hoja de dicha cuchilla o regla. Y esto aún no es todo, sino que la bondad de la cuchilla depende, en parte, también la duración de la cauterización misma.

Por término medio, una cauterización tolera de 60 a 80.000 impresiones, teniendo esencial importancia para su duración, la bondad de la cuchilla, la calidad y la pureza de la tinta, la dureza y la densidad del cobre y la calidad de la misma cauterización.

Como ya hemos dicho en uno de los capítulos anteriores, en el huecogrado se trabaja siempre con tintas que se secan muy rápidamente. Esto no obstante, si se trabaja a gran velocidad, es necesario secar las impresiones recién hechas, antes de que lleguen a la salida o a la guillotina y plegadora. Esto se consigue mediante soplo de aire caliente o intercalando plandias o tambores de calefacción. La calefacción se produce por vapor, gas o electricidad.

8. La máquina

Los problemas principales que han de quedar solucionados por la máquina huecográfica, ya se desprenden de todo lo dicho en el capítulo anterior. Ante todo se trata de cumplir las dos condiciones primordiales: capacidad para una presión elevadísima, y separación de la tinta, de las partes no cauterizadas.

Como ya hemos dicho anteriormente, la cauterización puede aplicarse a una superficie plana, o a un cilindro. Por lo tanto, habremos de distinguir también entre dos diferentes tipos de máquina, igual como en los demás procedimientos de reproducción gráfica, o sea, entre máquinas huecográficas planas y rotativas huecográficas.

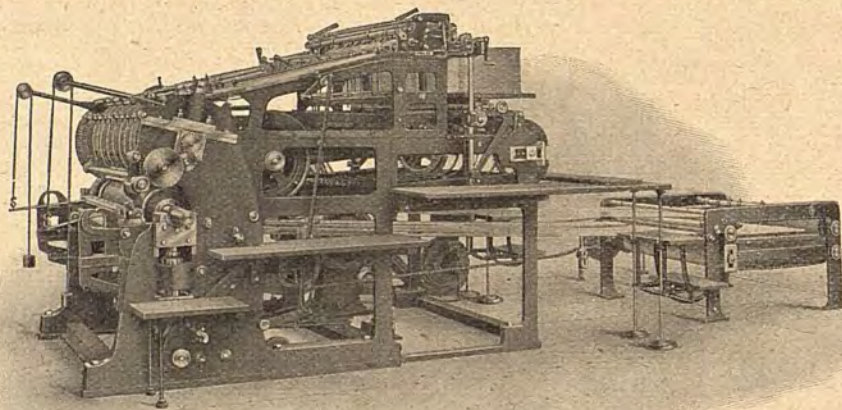
Las descripciones detalladas de los diferentes modelos ya se hallan en los catálogos de las casas constructoras. Aquí, sólo hemos de mencionar las ventajas especiales que ofrecen los diferentes tipos, así como las condiciones especiales, en o para las cuales se debe adquirir ya uno, ya el otro de los dos modelos citados.

La máquina huecográfica plana sólo sirve en circunstancias y condiciones muy limitadas, como má-

quina de estudio o para la confección de finísima hojas artísticas, de billetes de banco o similares. Las ediciones no han de ser grandes, ni tampoco pueden ser grandes los tamaños. El rendimiento es de 400 a 600 hojas por hora.

Los inconvenientes principales de este tipo son, como ya hemos dicho antes, la dificultad de fabricar planchas exactamente planas, y el gran consumo de tinta.

Cierto que, desde el punto de vista puramente técnico, nada se puede observar en contra del funcionamiento práctico de las máquinas huecográficas planas que se hallan en el mercado, pero sólo en contados casos será posible obtener, con este tipo de máquina, un verdadero rendimiento económico, por cuya razón, en la mayoría de las veces, no resulta recomendable la adquisición de la máquina plana.



Rotativa huecográfica para hojas marcadas

Las ventajas del procedimiento huecográfico sólo se manifiestan plenamente con el empleo de la máquina rotativa.

Constrúyense: rotativas para hojas marcadas,
rotativas para papel en bobinas.

La rotativa huecográfica para hojas marcadas es el tipo propio para los talleres pequeños o medianos, para cualquier clase de trabajos de imprenta. Igualmente se presta para los talleres grandes, si se trata de imprimir hojas artísticas, sellos de correo, cupones, papeles de valores, trabajos en varias tintas, etcétera. En efecto, esta máquina, capacitada para trabajar (con un sólo diámetro de cilindro y, naturalmente, dentro de ciertos límites) con cualquier tamaño de papel y también con cualquier clase de papel, hasta con el papel duro, sin necesidad de humedecerlo, merece ser calificada como máquina universal.

Evidénciase en esta rotativa la gran ventaja que tiene el huecogravado sobre todos las demás procedimientos, o sea, la posibilidad de ejecutar sucesivamente y sin pérdida de tiempo, las más difíciles trabajos, ya que no se necesita casi arreglo alguno, no ofreciendo dificultades tampoco el cambio de la tinta, que se efec-

túa con gran rapidez. Algunas de estas rotativas ostentan también un dispositivo patentado que permite imprimir por sí sola y separadamente, toda cauterización parcial del cilindro, hállese en el centro o en uno de los lados; sólo hay que tener cuidado de que el papel no alcance a la vez la parte de la superficie del cilindro, que no se haya de imprimir.

Los sucesivos amolamientos reducen, naturalmente, poco a poco, el diámetro del cilindro de cobre. Con el fin de no tener que proceder tan pronto con una nueva cuprificación, y para poder efectuar con el mismo cilindro un número mayor de cauterizaciones y trabajos (unas 20), se ha de poder modificar también, el diámetro del cilindro de contrapresión. Se consigue esto, empleando camas de diferentes espesores, para el cilindro de contrapresión, así como anillos de marcha

y piñones impulsores de diferentes diámetros, para el cilindro de cobre. El espesor de las camas oscila, de este modo, entre 2 y 3,5 milímetros, lo cual corresponde a una diferencia de diámetro del cilindro de cobre, hasta un máximo de 6,5 milímetros. Se ha previsto una escala de cuatro modificaciones. Con el fin de que, con cada uno de los cuatro diámetros diferentes, el registro conserve su exactitud, y la marcha su acostumbrada tranquilidad y seguridad,

sea cualquiera la velocidad con que se trabaje, la fábrica debe servir, con la máquina, los cuatro piñones impulsores y los cuatro pares de anillos de marcha, para el cilindro de cobre, que correspondan a los cuatro espesores diferentes de la cama del cilindro de contrapresión. Estos anillos giran sueltos sobre el árbol del cilindro de cobre, asegurando la uniformidad de la marcha, a pesar de los canales del cilindro, a los que sirven de puentes. Una cinta de medidas y una tabla de medición, dan la pauta para el empleo de las cuatro modificaciones de espesor.

Un pedal posibilita interrumpir instantáneamente la impresión, haciendo bajar el cilindro de cobre, junto con la cuchilla y el mecanismo de tintaje, sin que por ello se interrumpa el entintamiento ni el funcionamiento de la cuchilla. Así es que, volviendo a subir el pedal, se reanuda sin más ni más la impresión. Gracias a a este dispositivo, la pérdida de papel se reduce hasta un mínimo insignificante, tanto que, en circunstancias normales, dicha pérdida llega al 1 por 100 a lo sumo. A la vez, se economiza mucho tiempo, ya que no se necesitan hacer lavados.

Para sacar de la máquina el cilindro de cobre, se

bajan ambos cojinetes, mediante una palanca de mano. El cilindro mismo queda entonces descansando sobre dos brazos, pudiendo extraerse fácilmente, haciéndolo rodar sobre unos soportes a propósito.

Las hojas impresas se pasan, mediante un juego de pinzas, a un sistema de cintas, el cual las entrega a unas cadenas que las depositan en la mesa de salida, con la cara hacia arriba. Dicha mesa está dotada de un enderezador de pliegos.

Para quitar de la mesa de salida las hojas impresas, se para el aparato enderezador, para lo cual basta un breve movimiento de mano. La impresión se interrumpe por esto, y las hojas impresas se depositan, mientras tanto, en una mesa de salida auxiliar.

El rendimiento de esta máquina rotativa tiene por único límite el de la capacidad personal del individuo marcador. Las máquinas que funcionan con marcador automático, suelen trabajar con 2.000 hasta 2.500 revoluciones del cilindro impresor por hora. A veces, siendo favorables las condiciones del trabajo, se puede llegar hasta 3.000 estampaciones por hora.

Desde luego, conviene disponer del mecanismo para el secamiento artificial de las hojas recién impresas (mediante el soplo de aire caliente), sobre todo si se trata de trabajar con velocidades crecidas.

El impulso de la máquina está a cargo de un motor eléctrico, con transmisión dentada directa. El número máximo de revoluciones de dicho motor, conviene que sea de 1.400 a 1.500 por minuto; dicha velocidad debe poderse regular hacia abajo, lo más detalladamente posible. El motor ha de tener su interruptor instantáneo, por botón eléctrico. Así mismo es recomendable dotarle de un dispositivo adecuado para conseguir un movimiento lento y con intervalos, mientras se prepare el registro y se hagan los arreglos y pruebas.

Algo hemos de decir también respecto de las diferentes construcciones del árbol destinado a llevar el cilindro de cobre.

Con el espesor del cilindro de cobre que se emplee, varía también la construcción de dicho árbol. El total se compone de tres unidades: tubo de cobre, núcleo de hierro fundido y árbol propiamente dicho (de acero).

Si el tubo de cobre tiene un espesor de pared de 10 a 20 milímetros, se suele entonces emplear la construcción más sencilla y primitiva. El núcleo se da, en ese caso, como un cilindro cerrado, inseparablemente unido al árbol de acero. Para facilitar la colocación del tubo de cobre sobre dicho cilindro, ambas piezas muestran una leve conicidad (aproximadamente de 1 : 500). Mediante un dispositivo especial, el tubo de cobre cauterizado se prensa con gran energía sobre el cilindro y, una vez hecho el trabajo de impresión, se vuelve a quitar de la misma manera y con el mismo dispositivo. Este trabajo se verifica fuera de la máquina.

Salta a la vista la gran sencillez de este modo de sujetar el tubo sobre el cilindro, gracias a la conicidad de la parte externa del cilindro y la de la parte interior del tubo. Sin embargo, también se comprenderá que semejante método no da un resultado demasiado seguro y sólido. Repitiéndose la operación varias veces, el tubo de cobre acaba por ensancharse un poco, tanto que, luego, se tiene que intercalar papel entre el tubo y cilindro, para solidificar el cierre. Además, tratándose de grandes ediciones o al trabajar con grandes velocidades, sobreviene naturalmente un calentamiento del tubo de cobre y, por ende, su leve ensanchamiento, tanto que puede suceder que el tubo resbale o se mueva sobre el cilindro, aun durante la impresión misma, de modo que ya no resulta posible en todos los casos, obtener un registro intachable.

Esta construcción se heredó desde un principio, ya que era la que predominaba en la estampación de la tela de algodón. Aún sigue usándose en algunos tipos, cuyo empleo está justificado, hasta cierto punto, para los talleres que impriman desde la bobina y cuyos tamaños de papel varíen con frecuencia, con diferencias notables.

Mucho mejor resulta el sistema empleado por la Elsässische Maschinenbauanstalt, de Mühlhausen en Alsacia.

Los tubos de cobre, con un espesor de pared de 2 a 2,5 milímetros, se aplican a su cilindro de hierro fundido, mediante fuerza hidráulica. Los cilindros tienen un robusto árbol de acero, que puede cambiarse. Quedan sujetos sobre dicho árbol, mediante conos, con tuercas. Hecha la impresión, el árbol se saca y se reemplaza por otro más ligero, para la amoladura, mientras que el primero, más fuerte, vuelve otra vez a la máquina, con otro cilindro, para otro trabajo. Una vez que se hayan gastado los tubos de cobre hasta el espesor mínimo admisible (aproximadamente 1 milímetro), se vuelven a sacar, igualmente por fuerza hidráulica, quedando reemplazados por otros nuevos.

En los casos que sea necesario trabajar siempre exactamente con la misma circunferencia, el tubo de cobre, después de tres o cuatro amoladuras, se coloca por fuerza hidráulica sobre otro cilindro, cuyo diámetro tiene mayores dimensiones, tanto que consigue extirar el tubo de cobre, hasta que recobre su circunferencia primitiva.

Este procedimiento patentado da buenos resultados, pero resulta algo complicado y da mucho trabajo. Así mismo, la instalación especial que requiere, es bastante costosa.

Se llegó por fin a otro tercer procedimiento, más simplificado, substituyendo el tubo de cobre, aplicado al cilindro de hierro fundido, en un espesor de 1 a 1,5 milímetro. También aquí, el cilindro se halla sobre un fuerte árbol de acero recambiable, al que se aplica

y sujeta del mismo modo ya descrito en el procedimiento anterior. El desgaste del cobre y la reducción de circunferencia, se vuelve a nivelar mediante recuperación.

En la mayor parte de las máquinas para hojas marcadas, se usa una construcción muy diferente de la que acabamos de describir, empleándose tubos de cobre de un espesor de pared de 8 a 10 milímetros, o bien, tubos de latón, de hierro fundido o de acero, con un delgado revestimiento exterior de cobre precipitado. El núcleo fundido no es un cilindro entero, sino que queda dividido en dos mitades o en cuatro cuartos, unidos por tornillos y resortes, de modo que su diámetro resulte algo más pequeño que la luz del tubo.

Los segmentos del cilindro se hallan colocados, movibles, sobre un árbol de acero, que ostenta un cono esbelto.

El tubo una vez cauterizado, se coloca a mano, en el cilindro. El tubo se corre fácilmente sobre el cono y éste, mediante una fuerza, se extiende suficientemente, hasta que queda prensado contra la pared interior del tubo, con la solidez conveniente. Dos cuñas adecuadas impiden que el tubo pueda variar en lo mas mínimo su posición sobre el cilindro.

Es éste un procedimiento que no requiere aparato alguno y que, a pesar de su sencillez y facilidad, consigue un resultado intachable. El tubo queda inmóvil, fuertemente sujetado, tanto que el registro satisface las pretensiones mas elevadas. Naturalmente, esta construcción del cilindro portatubos puede emplearse igualmente para las máquinas rotativas que impriman desde la bobina.

(Continuará)

La litografía y sus orígenes en España

por el Excmo. señor don Félix BOIX

(Conclusión)

A partir de este momento, los establecimientos litográficos se multiplican en Madrid y en toda España. Entre los que nacen en la corte, y prescindiendo de otros muchos, deben citarse las litografías de *Los Artistas*, la de *Los dos Amigos*, la de Cayetano Palmaroli, la de Martínez, que produjo trabajos muy artísticos e hizo venir a Madrid al célebre pintor y litógrafo Celestino Nanteuil, y la de Donon, que ha llegado casi hasta nuestros días. Otra de las más importantes fué la de Doroteo Bachiller, el que, habiendo practicado en París y en Londres, pensionado por el Gobierno, obtuvo el título de Litógrafo de Cámara y dirigió también la litografía de la Imprenta Nacional, según consta en un antiguo prospecto encabezado con una viñeta que representa el edificio de la calle de Carretas, en el que, antes de utilizarse para Dirección y Central de Correos, estuvo instalada aquella imprenta.

Las provincias siguen el movimiento, instalándose establecimientos del mismo género en casi todas las capitales y poblaciones de importancia.

Artistas como Alenza, Esquivel, Gutiérrez de la Vega y Lameyer se ensayan en el nuevo procedimiento, y algunos, como Rosario Weiss y el pintor José Avrial, se especializan en el mismo, mientras que muchos de los dibujantes litógrafos españoles y extranjeros que habían trabajado en el Real Establecimiento se ocupan en los nuevos talleres, como ocurre con Vicente Camaron, Pal-

maroli, Pic de Leopol, Le Grand, etc., a los que se agregan otros como Vallejo, Vicente Urrabieta y más tarde Ortego, en Madrid, y Eusebio Planas, en Barcelona.

Al tratar de la litografía en España no puede menos de mencionarse, con el debido elogio, el nombre del dibujante y litógrafo Francisco Parcerisa, ejemplo de constancia y firme voluntad al realizar la colosal tarea que supone la ilustración litográfica de los *Recuerdos y Bellezas de España*, obra monumental, que aparte de su interés artístico, tiene el inapreciable de haber determinado la colaboración literaria de Piferrer y del insigne viajero y arqueólogo José M.^a Quadrado.

La abundante producción litográfica de todos aquellos artistas, merecedora por muchos conceptos de un estudio detenido, abarca los géneros más variados y comprende: retratos, escenas de costumbres, caricaturas políticas, vistas de paisajes y monumentos, estampas históricas, conmemorativas y de devoción, ilustraciones de publicaciones artísticas y de novelas por entregas, siendo la litografía el medio más generalizado de expresión gráfica en los cincuenta años siguientes a su introducción en España, conservándose el grabado en madera solamente para la ilustración de libros y determinados periódicos.

En las litografías de esta época, de muy desigual valor artístico, pero interesantes todas por efecto del tiempo ya transcurrido, se reflejan la

evolución de costumbres y modas, los hechos políticos de tan agitado período, los entusiasmos y controversias que despertaban artistas como la Fuoco y la Guy Stephan entre los partidarios de una u otra estrella coreográfica, la exaltación de personajes después denigrados según los bruscos vaivenes de la política, y, en una palabra, la historia externa e interna, pública y privada de aquella época, que comenzando con el período constitucional, termina en la restauración, que acentúa la franca decadencia de la litografía artística en España.

Al terminar esta rápida exposición de lo que fué la litografía en diferentes países durante casi dos tercios de siglo XIX, he de hacer una ligera indicación acerca de lo que es y significa su actual práctica en el extranjero, en donde presenta caracteres algo diversos de los que ofreció en aquel tiempo.

Muy apropiada entonces a la producción rápida y económica de estampas, ilustraciones y retratos, y habiendo por ello alcanzado la extreme difusión que he señalado, los métodos perfeccionados de reproducción basados en la fotografía, la aventajaron en brevedad, baratura y hasta exactitud en muchos casos, siendo ésta, como ya dije, la causa principal de su decadencia.

No pudiendo competir con aquellos métodos, la litografía original ha tomado, en los países a que me refiero, el carácter exclusivo de procedimiento esencialmente artístico, algo quintaesenciado en algunos, ganando en este terreno lo mucho que ha perdido en popularidad y extensión.

El comienzo del nuevo desarrollo de la litografía en Francia, y digo desarrollo y no renacimiento porque dicho medio de expresión no dejó de practicarse en aquel país, data de la Exposición General de la Litografía que tuvo lugar en París el año 1891 en la Escuela de Bellas Artes, y que fué para el público una verdadera revelación al exhibir un conjunto de obras en las que la extrema variedad del procedimiento se adaptaba mejor que otro alguno al modo de ser y personalidad de cada artista.

Pocos años después, en 1895, con ocasión del centenario de la invención de Senefelder, se celebraba también en París otra Exposición litográfica de carácter internacional, que como la anterior mostraba bellas litografías modernas, al mismo tiempo que las que constituían la parte retrospectiva.

En ambas Exposiciones aparecían entre los franceses los nombres de Fantin Latour, el pintor melómano, como se le ha llamado, que en la lito-

grafía encontró el medio de exteriorizar las impresiones que le producían las obras musicales de Schumann, Wagner y Berlioz, y el de Alejandro Lunois, que tradujo en notables estampas escenas españolas; artistas que especialmente cito porque pueden considerarse como los iniciadores del movimiento en favor de la litografía contemporánea en Francia.

En el intervalo entre aquellas Exposiciones, publicaciones como la *Estampa original*, del editor Marty, y el *Album de los pintores litógrafos*, daban a conocer obras litográficas de artistas tan reputados y de tan diversas tendencias como Bracquemond, Eugenio Carrière, Mauricio Denis, Dinet, Juan Pablo Laurens, Enrique Martín, Puvion de Chavannes, entre otros, algunos de los cuales continuaron practicando después la litografía, procedimiento en el que también se ensayaron con éxito otros ilustres pintores como Corot, Degas, Manet y Pissarro, nombres a los que pudieran agregarse muchos que omito para no hacer interminable esta relación.

Artistas que a sí mismos se califican de humoristas, han recurrido a la litografía, género en el que han sobresalido Leandre, Willette, Toulouse Lautrec y sobre todo Forain, al que unas veces se ha llamado el Daumier y otras el Gavarni moderno, y que con cualidades de ambos les supera en la simplificación de su perfecto dibujo y en la causticidad con que flagela los vicios de las costumbres contemporáneas.

La guerra europea y los estragos y dolores que produjo en Francia, han inspirado al mismo Forain y a otros artistas de este grupo, impropriamente llamado entonces humorista, trágicas estampas que constituyen modernas versiones litográficas del repetido y terrible tema de *Los Desastres de la Guerra*, que en época ya remota ilustró Callot y hace poco más de un siglo nuestro inmortal Goya.

El post-impresionismo ha utilizado también la litografía como medio de expresión de sus ideales, como lo prueban los ejemplos de Gauguin, Espagnat, Signac, Matisse, María Laurencin, etc. En la actualidad, la litografía tiene en Francia igual consideración para la producción de estampas originales que el agua fuerte y el moderno grabado en madera, y comparte con estos procedimientos las recompensas oficiales que se asignan a las artes gráficas.

En Inglaterra, país en el que, según ya indiqué, no alcanzó la litografía la generalización y popularidad que en otros, se ha pronunciado en mayor grado, al tener lugar su moderno renaci-

miento, el carácter de aristocraticismo en el sentido de no aspirar a constituir un arte capaz de ser gustado y apreciado por el gran público, limitándose muchos de los modernos litógrafos ingleses a la producción de un corto número de muy cuidadas pruebas, que, al resultar en tales condiciones de subido precio, no son accesibles más que para un reducido número de aficionados y especialistas, algunos de los cuales aprecian su extrema rareza tanto como su innegable valor artístico.

La segunda etapa de la litografía original en Inglaterra comienza con Whistler, el celebrado artista de origen americano, que es para la moderna litografía inglesa lo que fué Fantin Latour para la francesa.

Practicada comercialmente, había hasta tal punto desaparecido como arte en el Reino Unido, que en el año 1891, William Simpson daba ante la *Society of Arts* una conferencia referente a la historia de la litografía, que titulaba: *Un capítulo terminado del Arte de la Ilustración*.

Un impresor litógrafo, Tomás Way, había iniciado a Whistler hacia el año 1878 en el procedimiento litográfico, en el que el pintor de los *Nocturnos* y de las *Harmonías* encontró nuevos medios de expresión adaptados a su delicada sensibilidad y visión personal: como colorista, empleando los grises perlados del lápiz y los negros aterciopelados de la aguada litográfica, y como dibujante, trazando delicadas figuras de ensueño que por su especial gracia y carácter recuerdan las estatuillas de Tanagra.

Los esfuerzos de Whistler no dieron resultado inmediato, y las pruebas litográficas del famoso pintor, que hoy se disputan los coleccionistas y Museos extranjeros, no encontraban compradores ni imitadores el ejemplo de su autor, ante el que permanecían indiferentes público y artistas.

La conocida revista titulada *The Studio*, que comenzó su publicación en 1896, acompañando a su primer número un suplemento litográfico de Macbeth, y continuó dando otros, entre ellos alguno de Whistler, en los siguientes, fué, por su autoridad en el arte moderno, elemento que contribuyó eficazmente a llamar la atención de los artistas acerca de los recursos del procedimiento cuyo centenario se conmemoraba en París en 1895 con la Exposición que ya he citado, a la que seguían otras análogas en Londres, Düsseldorf y Nueva York. A partir de esta época, los artistas litógrafos abundan en Inglaterra, y Conder, Sullivan, Shannon, Jackson, Spencer Pryse y otros muchos producen notables estampas.

Algunos de ellos están tan especializados en el

procedimiento, al que exclusivamente dedican su actividad artística, que no sólo son creadores de bellas litografías, sino también celosos impresores de las pruebas de las mismas, tiradas por lo general en muy corto número de ejemplares, siendo notable ejemplo de esta especialización John Copley y su esposa Ethel Gabain, la delicada artista autora de numerosas estampas litográficas que merecidamente han alcanzado reputación mundial.

El Club Senefelder, creado en 1909 y actualmente presidido por Frank Brangwyn, tan genial pintor, decorador y aguafuertista como maestro de la moderna litografía, ha contribuido con sus frecuentes Exposiciones en Inglaterra y en el extranjero, consagradas al arte litográfico, a su divulgación y conocimiento.

En Alemania, la tradición, personificada en Menzel, lazo de unión entre la antigua y la moderna litografía, ha sido continuada por Hans Thoma, Steinhausen y Max Dasio. Frau Kollwitz, distinguida artista, es una de las mujeres que con mayor brillantez, espíritu y medios propios ha practicado la litografía, en la que en el país germano se distinguen, entre otros, Otto Fisher, Fechner y Unger.

Finalmente, en los Estados Unidos, aunque sin el abolengo que tiene en los países europeos que he citado, la litografía original se practica por excelentes artistas, entre los que, entre otros, pueden citarse a Joseph Penell, que tanto ha laborado por el progreso de aquel arte; Bolton Brown y Vernon Howe Bailey.

Con los ejércitos de Pershing arribaron a Francia litógrafos como Leo Mielziner, Kerr Eby y Howard Leigh, traductores de escenas apocalípticas de la Gran Guerra, y en algunos Museos de los Estados Unidos, singularmente en los de Boston, se conservan importantes colecciones litográficas, siendo la del citado una de las mejores que existen en el mundo.

Expuesto rápidamente, como acabo de hacerlo, el actual estado de la litografía original en determinados países en los que principalmente se cultiva, poco cabe decir acerca de su práctica, que casi no existe en el nuestro. Ello es debido, no tan sólo al descrédito en que por causas ya expresadas incurrió aquel procedimiento, sino también a que los dibujantes españoles no han intentado hacerlo resurgir, sin duda ante la escasa afición que entre nosotros existe a la estampa original, tan apreciada en el extranjero.

Como singular excepción, justo es citar la obra

litográfica no hace mucho tiempo exhibida en una de sus Exposiciones por el conocido pintor y notable aguafuertista Espina y Capo, y que revela una muy acertada comprensión del procedimiento litográfico aplicado al paisaje.

De esperar es que tan meritorio esfuerzo no quede aislado, y que la litografía, que poco después de sus orígenes alcanzó altura que no ha sido

después sobrepasada, a impulso del genio de Goya en su gloriosa ancianidad, vuelva a encontrar en España artistas que aprecien y utilicen los múltiples recursos que ofrece para la expresión directa de su pensamiento; la que, según la exacta frase de uno de sus modernos cultivadores y propagandistas, el ya citado Penell, es la más autográfica de las artes gráficas.

Primicias gráficas de España

por Mariano ESCAR LADAGA, Zaragoza

(Continuación)

El poeta Marco Valerio Marcial, que nació en Bilibis (Calatayud) el año 39 de la era cristiana, marchó a Roma en el 62, permaneciendo en la Ciudad Eterna hasta el año 97 del primer siglo. En uno de sus *Epigramas* contestaba a un amigo que le pedía, prestadas, sus obras, indicándole que en el Foro de César hay una tienda cuya portada, toda cubierta de títulos de libros, permite leer el nombre de todos los poetas. Atrecto, (el librero) por cinco dineros, os ofrecerá un Marcial bien bruñido a la piedra pómez y coloreado de púrpura. Creemos que Valerio referíase a la venta de pergaminos rollados, donde estarían coleccionadas sus rimas; trabajo de copia a que los romanos dedicaban gran número de esclavos, titulados *bibliópolos*, denominación que después adoptaron los vendedores de manuscritos.

Ptolomeo Soter, fundador de la dinastía de los Lagidas (en África), hizo cautivos más de cien mil hebreos en sus campañas de Palestina (año 320 antes de J. C.); según el historiador Josefo, los prisioneros residieron en Alejandía y con sus trabajos lograron que tan importante ciudad fuera considerada como la capital espiritual de las colonias israelitas. En los años 115 a 118 de la era cristiana, subleváronse contra las cohortes romanas del emperador Trajano (español), quien mandó arrasar el territorio africano conocido con el nombre de «Cirenáica», que era el que ocupaban los revolucionarios; cuantos pudieron huir, refugiáronse en Cartago y Marruecos.

Al concilio de Elvira, celebrado en el año 313, concurrieron obispos españoles y africanos, quienes ya «prohibieron que los fieles solicitaran la bendición de los rabinos, para obtener abundantes cosechas.» San Jerónimo (Epístola 122) afirma que «las colonias hebreas formaban una cadena sin solución de continuidad, desde la Mauritania, a través de la Ifrikia y el Egipto, hasta la India.»

Poco tiempo después de la destrucción del Templo de Jerusalén (año 70 de J. C.) comenzaron a llegar los hebreos a España; hasta el 612 pudieron vivir libre-

mente, pero Sisebuto decretó su expulsión. Para eludir el edicto, noventa mil israelitas convirtiéronse, aparentemente, a la religión católica. Después de haber sufrido varias persecuciones, en el año 711 aparecieron en las costas de Iberia gran número de naves dirigidas por Jarik, de origen hebreo, quien dirigió el desembarco de una multitud de árabes, berberiscos, musulmanes y judíos, con cuyas fuerzas iniciaron la conquista de nuestra patria. Durante su invasión, las poblaciones abandonadas por los cristianos fueron pobladas por los hebreos, quienes también se encargaron de guardar las que se reservaban los musulmanes; para ésto, era continuo el traslado de israelitas desde el Mogreb; sólo en Toledo llegaron a morar doce mil hebreos.

El conde D. Ramón Berenguer IV, futuro esposo de Doña Petronila, quien gobernaba como príncipe el reino de Aragón desde el 11 agosto 1137, otorgó en favor de los hebreos la carta de franquicia más antigua que se conoce, la cual fué transcrita por D. Joaquín Miret y Sans; por ella sabemos que «Se concede en Tortosa, con destino al *call* y *aljama*, todo un barrio, con las diez y siete torres de su circuito, para que edifiquen sesenta casas, además nueve huertos y otras fincas rústicas, todo en dominio completo y libre, con la disposición previsor de que en caso de establecerse más judíos en la ciudad, les cedería otras casas para habitación. Durante cuatro años quedaban exentos de impuestos y prestaciones personales, disponiendo también, que jamás tendrían los sarracenos jurisdicción ni mando sobre los israelitas.» (23 diciembre 1149).

El rey D. Jaime I de Aragón protegió mucho a los hebreos, aunque ya en el siglo XIII empezaban a iniciarse nuevas persecuciones. En 1354 congregáronse todas las juderías de Aragón y redactaron un estatuto eligiendo cinco diputados, dos por Cataluña, dos por Aragón y uno por Valencia y Mallorca, con plenos poderes para tratar con los monarcas en asuntos que afectaran a los intereses israelitas.

Benedicto XIII (el aragonés D. Pedro de Luna)

convocó un concilio en Tortosa, años 1413-14, para discutir temas religiosos con los rabinos; a su terminación, fué prohibida, en Aragón, la lectura del Talmud y demás escritos hebreos.

Después de los saqueos en las aljamas de La Bisbal (1285), Gerona (1391) y Barcelona, en igual año, D. Alfonso V de Aragón otorgó un privilegio en 1425, «concediendo que Barcelona no tuviese judería, ni pudiese habitar en el recinto de la ciudad un hebreo más de quince días.»

En el reino de Valencia también fueron perseguidos los israelitas en el siglo XIV. En Mallorca, donde la aljama gozaba absoluta independencia, pues no podía gobernarla ningún cristiano, ni aún el monarca (1328), usaron los hebreos el título de ciudadanos mallorquines hasta 1381. Diez años después, en 2 de agosto, fué quemada la aljama y obligaron a convertirse a los que siguieron habitando en las islas. En la actualidad, designase con el nombre de *chuetas*, a los descendientes de aquellos conversos. ⁽¹⁾

Como ejemplos de la gran ilustración alcanzada por los hebreos, citaremos al rabino Don Sem Job de Carrión (siglo XIV), autor de *La danza de la muerte* y de los *Proverbios morales*, quien, entre sus rimas, dijo:

«Non val el azor menos,
Por que en vil nio siga,
Nin los consejos buenos,
Por que judío los diga.

.....
No puede hombre auer
En el mundo tal amigo,
Commo el buen saber,
Nin peor enemigo.»

Cuando el italiano Cristóbal Colón asistió, en Salamanca, a las célebres conferencias en el convento de los Dominicos, encontró gran apoyo en Abraham Zacuto, maestro del *Quadrivium* en aquella Universidad. Era natural de la ciudad samalticense y antes de ocupar en ella la última cátedra de hebreo que se dió en España durante la Edad Media, había sido profesor de Astronomía en Zaragoza. Obedeciendo la orden de expulsión dada por los Reyes Católicos, se trasladó a Lisboa el año 1492.

D. Fernando II de Aragón, acatando la bula de Sixto IV (31 mayo 1484), «quien derogaba todo privilegio concedido por la Santa Sede a los judíos» promulgó un decreto mandándoles salir de sus reinos, en 1486, pero sus órdenes fueron incumplidas. En la provincia de Teruel se refugieron muchos hebreos, bajo la protección de D. Juan Fernández de Híjar y Cabrera, mayordomo del rey D. Juan II de Aragón y primer duque de Híjar; en esta villa se instalaron tres rabinos: Eleiser ben Alantansi, Abraham ben Isaac y Salomón ben Maimón Zalmati, quienes desde 1485 a

1490 estamparon cuatro magníficos libros, de los que existen ejemplares en el Museo Británico y en la Biblioteca Nacional de París.

Muchos autores han censurado a los Reyes Católicos, por su severidad con los hebreos. El aragonés D. Jerónimo Zurita, dice, en sus famosos *Anales*: «Fueron de parecer muchos que el rey hacía yerro en querer echar de sus tierras gente tan provechosa y granjera». D. Modesto de Lafuente, también aragonés, «califica de perjudicial para los intereses materiales de España la salida violenta y repentina de una clase numerosa, que se distinguía por su actividad, por su destreza y por su inteligencia para el ejercicio de las artes, de la industria y del comercio.» Hay quien supone, que el decreto de expulsión influyó hasta en las cocinas españolas, pues «el pedazo de tocino que no falta en la olla diaria, fué adoptado por los cristianos viejos, como una profesión de fe.» Ya es sabido que el cerdo se considera animal inmundo, entre los israelitas.

Simultáneos a la labor cultural llevada a cabo por los hebreos, son los trabajos realizados en los antiguos cenobios, donde tan bellas obras produjeron los monjes encargados de copiar los códices; la pacientísima labor de los *amanuenses*, se avaloró con la intervención de los *crisógrafos* e *iluminadores*, que trazaron polícromas figuras en gran número de vitelas y pergaminos. Desde el siglo X se conoce la existencia de estos talleres en todos los grandes monasterios; en el siglo XI aparecieron las letras de estilo romano-bizantino; en el XII se escribía con góticos y angulosos caracteres que, en los códices trabajados cien años más tarde ya presentan unos trazos más sueltos; en cambio, las letras capitulares son de muy complicada labor. La tinta se hacía con tanino y hierro.

En el Archivo de la Corona de Aragón, mandado formar por D. Pedro IV cuando instauró su corte en Barcelona (1364), pueden admirarse documentos reales, que demuestran las transformaciones sufridas en las grafías de sus escritores; por su rareza, mencionamos un tratado de paz entre los monarcas D. Alfonso II de Aragón y D. Alfonso VIII de Castilla, concertado en 1178 y transcrito sobre papel fabricado en España.

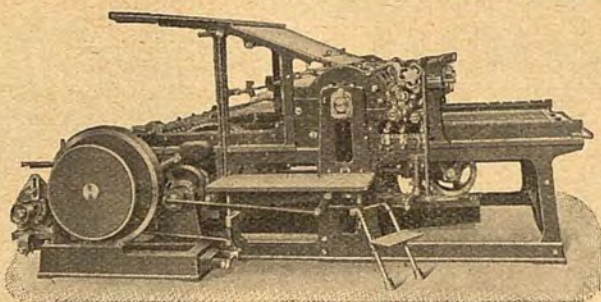
Fué en Játiva (Valencia) donde los árabes establecieron sus molinos de papel, que ya elaboraban en Samarcanda y la Meca desde mediados del siglo VII. En todo el reino de Aragón se usó la palabra *rayma*, en latín y en romance, desde el siglo XIII y en 1273, el rey D. Jaime I ordenó que los sarracenos papeleros de Valencia pagaran el impuesto de tres dineros, en moneda real del reino, por cada resma de papel. (Archivo Cor. Aragón, registro 19, folio 99.)

Mariano José Ladaga

(Concluirá)

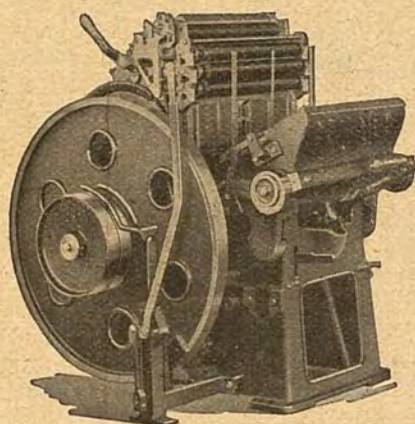
(1) Vicente Blasco Ibáñez: «Los muertos mandan», página 80.

Lo mejor para la Imprenta



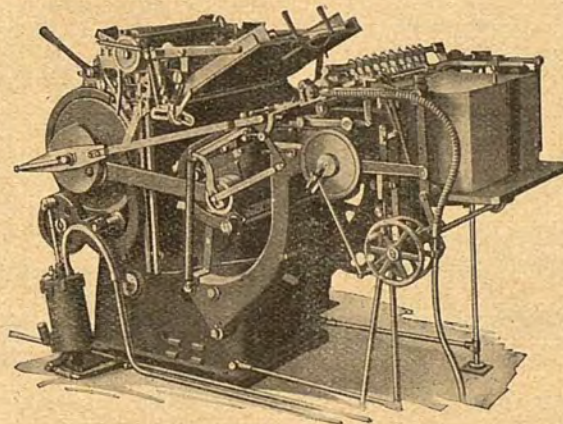
ROLLRENNER Y HEXE

Dos modelos de máquinas tipográficas planas modernas, rapidísimas, con movimiento de biela y guía coercitiva de rollos en las andas.



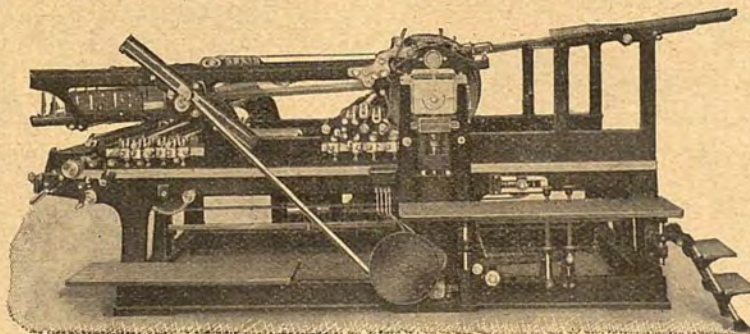
MONOPOL 1

La mejor minerva para toda clase de remendería hasta tamaño doble folio, para multicolores y relieves.



AUTO-MONOPOL

Minerva automática con tintaje cilíndrico para grandes tirajes. Producción por hora hasta 3,000 ejemplares o 6,000 sobres.



STURMVOGEL

La más perfecta y económica máquina tipográfica de dos revoluciones. Último modelo con todos los adelantos prácticos.

ÚTILES

y máquinas
de todas clases
para las Artes
Gráficas y sus ramos
similares

*

Pídanse Presupuestos a
NEUFVILLE

BARCELONA; Travesera, 95 / MADRID; Claudio Coello, 116
BILBAO; Buenos Aires, 11 / VALENCIA; Sorní, 8

TIPOS

de calidad
irreprochable
según dibujos de
los más renombrados
artistas

*

Compuesto con Antigua Mercedes de la Fundición Tipográfica Sucesor de J. de Neufville

Ayuntamiento de Madrid

El mecanismo de la linotype

(Continuación)

El grabado (figura 20) muestra el ciclo de movimientos que se inician con el toque de una tecla de la linotype.

El movimiento producido por la presión del dedo es transmitido hacia arriba por las varillas, palancas, etcétera, que se ven en este grabado. Cada una de estas piezas tiene un objeto determinado, llena su función y está en el sitio que le corresponde porque así lo exige la eficacia de la máquina.

El grabado (figura 21) muestra el mecanismo que permite la caída de las matrices fuera de su canal. Se le llama el escape.

Cuando el operario toca una tecla, la pieza *A* balancea y hace subir y bajar los dos linguetes *B* y *C*. Cuando *B* baja, la matriz se desprende y cae. Al mismo tiempo *C* sube y detiene la segunda, o sea la siguiente, matriz y la sujeta hasta que *B* vuelva a subir y la detenga. Las piezas *B* y *C* tienen un movimiento de vaivén.

En el almacén hay uno de estos escapes para cada canal. Todos ellos están en fila, y no forman parte integral del almacén. Están agrupados en un marco, de modo que pueden ser fácilmente sacados de la máquina de componer.

D y *E* son piezas sólidas y fijas que sirven de soportes y de guías a *B* y *C*, respectivamente, de modo que estas piezas no se gastarán ni se forcerán o aflojarán a pesar de que son golpeadas continuamente por las matrices mientras éstas circulan por la máquina.

El mecanismo de escapes no forma parte del almacén que contiene las matrices, sino que es parte inherente de la máquina. Diferentes almacenes pueden usarse

en la máquina, pero el mecanismo de escapes queda en su sitio y sirve para todos ellos. Este es un rasgo exclusivo de la linotype, que asegura la uniformidad absoluta en el trabajo de todos los almacenes. El formar parte de la máquina, en vez de ser parte integral de cada almacén, asegura el mecanismo de escapes contra todo daño y contra la suciedad, que son las principales causas de las transposiciones y otros errores evitables en la composición.

Cuando los escapes sueltan las matrices, estas caen por las canales de la entrada del componedor sobre la correa conductora y son llevadas hacia abajo

al «componedor», o elevador reunidor, a la izquierda de la correa conductora. El pequeño dedo *A*, cerca del extremo izquierdo de la correa conductora, disminuye

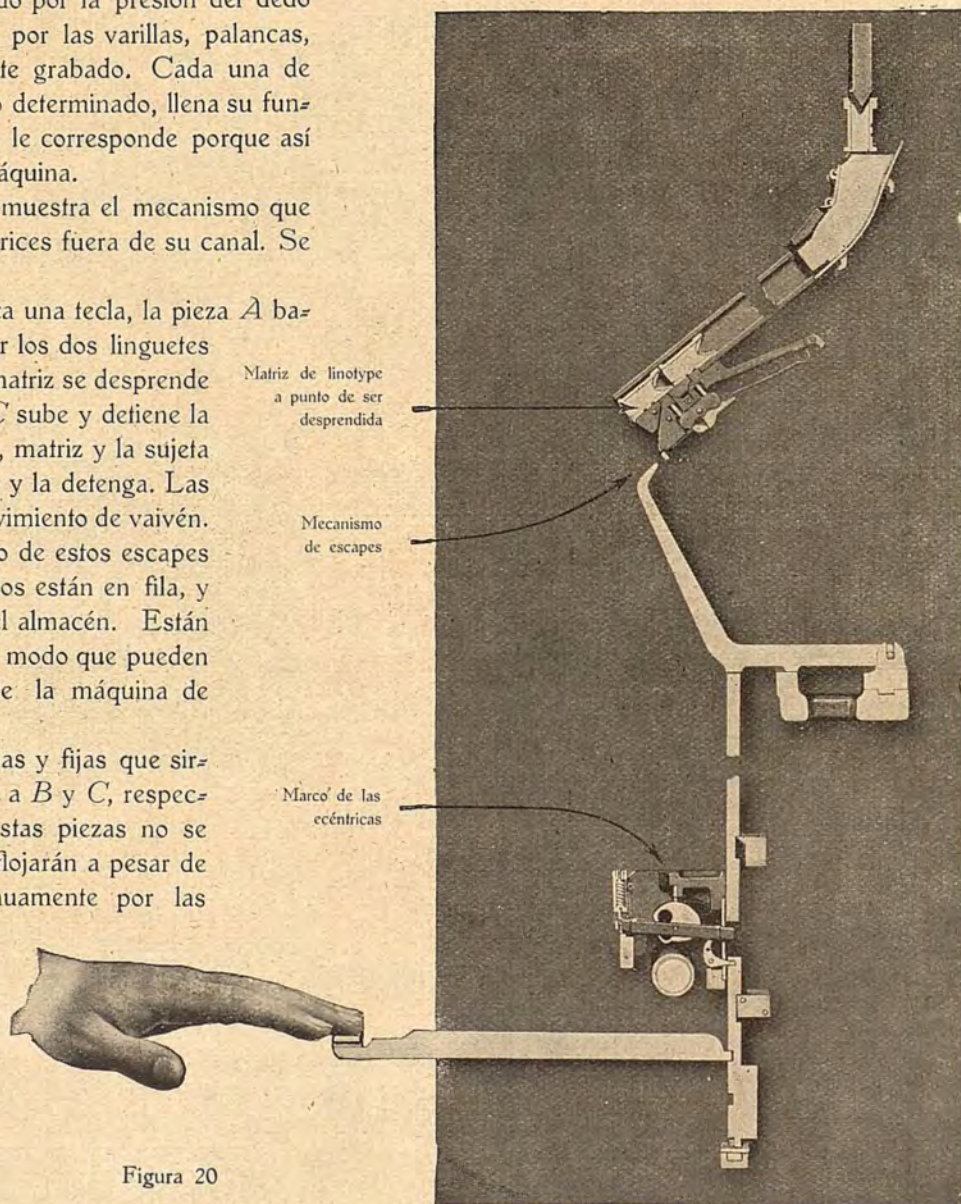


Figura 20

nuye la violencia del choque en la caída de las matrices y guía a estas para que caigan en debida posición dentro del elevador reunidor. Esta pieza se llama el dedo guiador.

Hay una ruedecita *B*, de fibra y en forma de estrella, que empuja las matrices, formándolas en línea. Esta ruedecita se llama la estrella. Si el operario accidentalmente sobrepasa el límite de una línea dejando caer demasiadas matrices, la estrella, automáticamente, deja de girar.

Empujando el tirador *C*, que está a la derecha de la polea inferior de la correa conductora, el operario

Lo más moderno y práctico
es
**nuestra máquina
de dos revoluciones**
«Ultra Record»
con finta je cilíndrico en la salida

Constructores

Casa fundada
en 1873

Bohn & Herber

Wuerzburg
(Alemania)

Representantes para España:

Max Scheuerer, Barcelona

Calle Valencia, 214

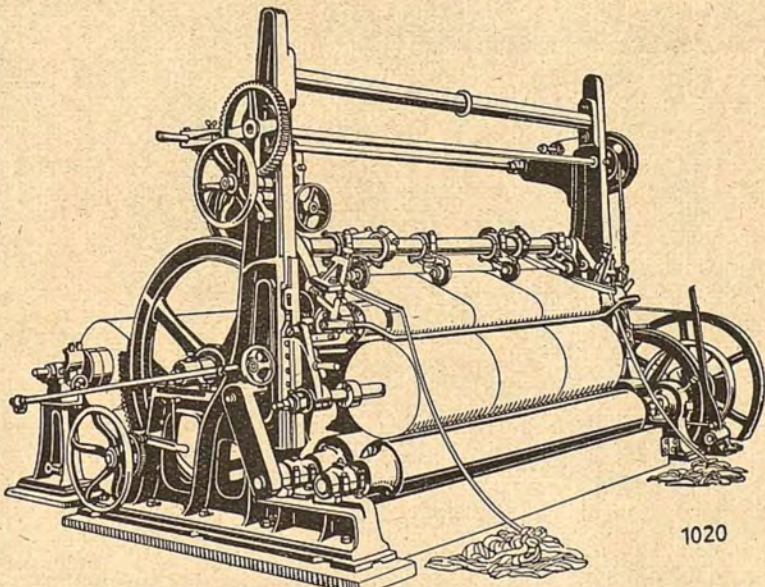
para: Cataluña, Aragón, Levante, Andalucía y Extremadura

Fundición Tipográfica Lencina

San Bernardo, 116, MADRID

para el resto de España

LHL
Linke-Hofmann-Lauchhammer
Aktiengesellschaft
ABTEILUNG FÜLLNERWERK
Bad Warmbrunn, Silesia (Alemania)



Bobinadora

1020

Construcción de toda
clase de maquinaria
y de instalaciones
completas para **fábricas de papel, de cartulina, cartón, celulosa y pasta de madera**

Modificación y re-
construcción de instala-
ciones ya existentes

Ayuntamiento de Madrid

para instantáneamente la correa, y de este modo puede quitar, si es necesario, el exceso de matrices que haya en el componedor.

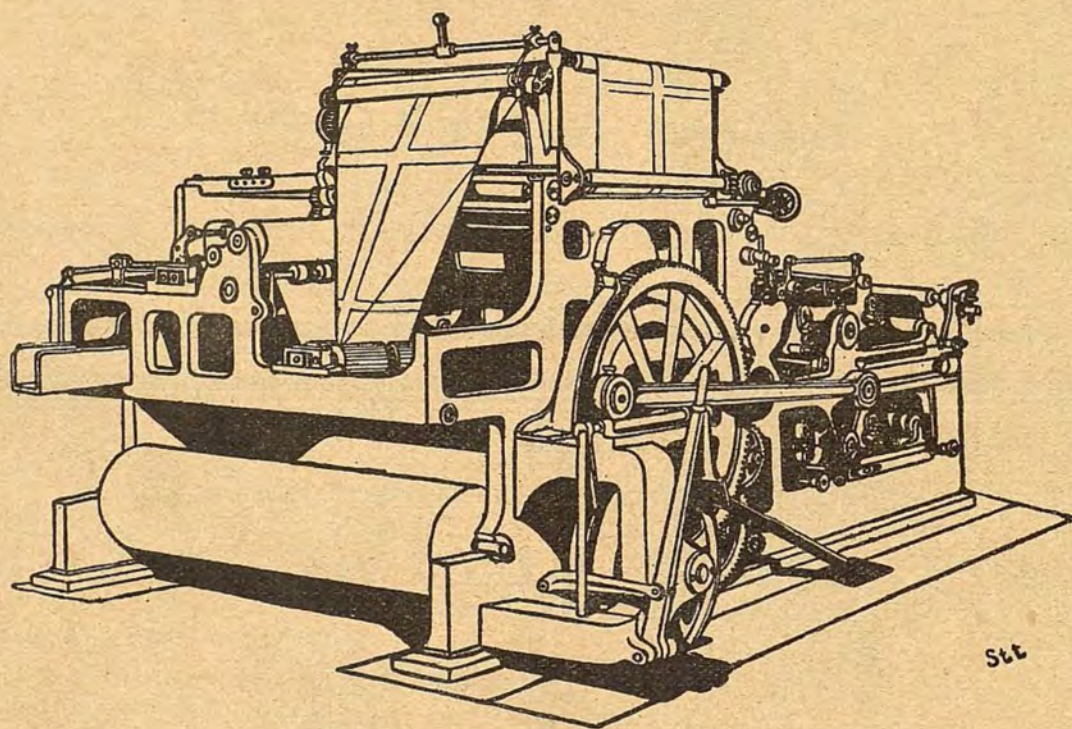
El cambio de medida en el elevador componedor y en la corredera despachadora (el mecanismo, inmediatamente encima del elevador reunidor, que traslada las líneas) puede ser hecho fácil y rápidamente, apretando ligeramente las grapas *D* y *E* y moviéndolas hacia derecha o izquierda.

El rápido descenso de las matrices, cuando éstas llegan al extremo izquierdo de la correa conductora, es evitado por el dedo guiador *A*, que se ve arriba y que se conoce también con el nombre de muelle guiador

de las matrices. — Con el pequeño botón *B* el operario ajusta el dedo para los diferentes gruesos de las matrices, desde 5 hasta 36 puntos.

Algunos de las linotypes antiguos no tienen esta clase de dedo guiador, pero se les puede aplicar fácilmente.

La mayor parte de las matrices de linotype de 14 puntos y de cuerpos menores llevan dos letras u otros caracteres, de modo que puedan rendir doble servicio. Por ejemplo, una sola matriz puede llevar una letra *k* en tipo redondo y otra *k* en *cursiva*; duplicando así la capacidad del almacén de matrices y el radio de acción del teclado.



BUHLER

PRENSA ROTO-PLANA "DUPLEX,"

Para diarios de tirada media, es decir, hasta de 15.000 ejemplares, y semanarios o revistas de 100.000 números. Los periódicos, que pueden ser de 2, 4, 6 u 8 páginas, salen perfectamente impresos, cortados, encartados y plegados. La supresión total de la estereotipia, una de las ventajas de la máquina «DUPLEX», representa un ahorro anual de 10 a 25.000 pesetas, según el número de hojas del diario que se imprima

— REFERENCIAS Y PRESUPUESTOS —

BUHLER HERMANOS = SAN SEBASTIÁN, 2, MADRID

Para obtener, por ejemplo, una *k* redonda o bien una *k cursiva*, el operario oprime la tecla correspondiente en el teclado, y la matriz de letra *k* cae dentro del marco que sirve para reunir la línea de matrices y espacios — el marco reunidor, o elevador reunidor. (Se le llama elevador reunidor porque no solamente sirve para reunir las matrices y los espaciadores de una línea que se está componiendo, sino que, una vez terminada la línea, los eleva, cerca de doce centímetros, a una posición de la cual son despachados a la fundición.)

El operario puede decidir si se debe fundir una *k* en letra redonda o en *cursiva*.

En el elevador reunidor, así como en todo el mecanismo despachador y fundidor, hay dos rieles sobre los cuales las matrices descansan y se deslizan. Si, a su caída, la matriz de letra *k* viene a descansar sobre el riel superior, la *k* será fundida en *cursiva*; y, en cambio, si descansa sobre el riel inferior,

Letras solas, palabras, partes de líneas o líneas enteras pueden ser fundidas, a voluntad, en letra redonda o **negrita**, en *cursiva* o VERSALITAS, y sin pérdida

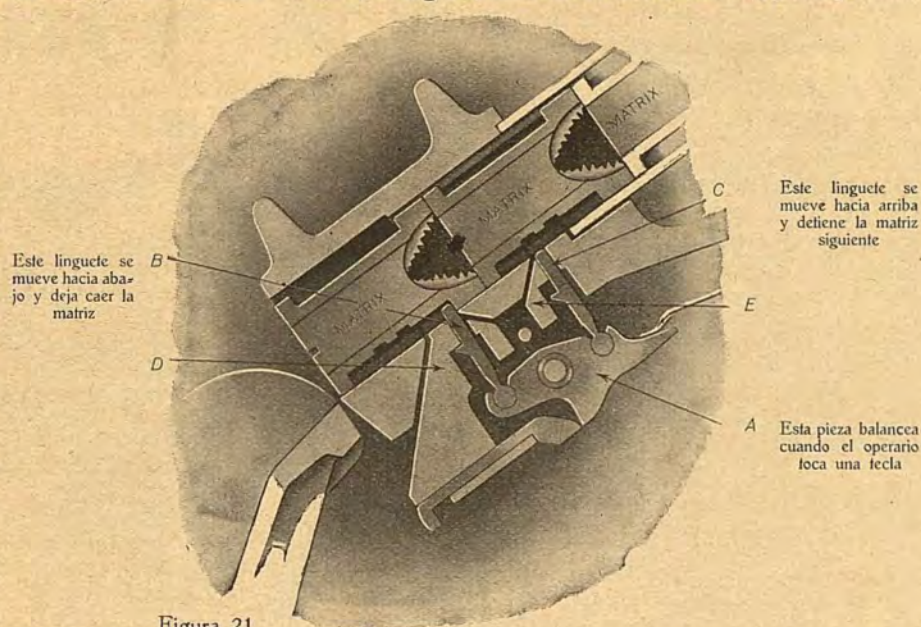


Figura 21

alguna de tiempo. El operario se vale de la pequeña palanca *B* para reunir las matrices, según el caso, sobre el riel inferior o el riel superior. Esta palanca controla la parte corta del riel superior, es decir, la lleva hacia dentro o hacia fuera. Si está dentro, las matrices son reunidas sobre el riel superior, o sea en la posición *auxiliar*. Y si está fuera, las matrices se reúnen sobre el riel inferior, es decir, en la posición *normal*. (Se entiende que, normalmente, la parte larga del riel superior queda dentro.)

Si el operario deja dentro la parte corta del riel superior, todas las matrices se reunirán sobre el riel superior y la fundición del lingote se efectuará con ayuda de los caracteres en la posición *auxiliar*. Si, al contrario, el operario deja fuera la parte corta del riel superior, todas las matrices se reunirán sobre el riel inferior y la fundición se hará con los caracteres en la po-

sición normal. Letras solas, palabras, partes de líneas o líneas enteras pueden ser compuestas, a voluntad y sin pérdida de tiempo, en letra redonda o **negrita**, en *cursiva* o VERSALITAS.

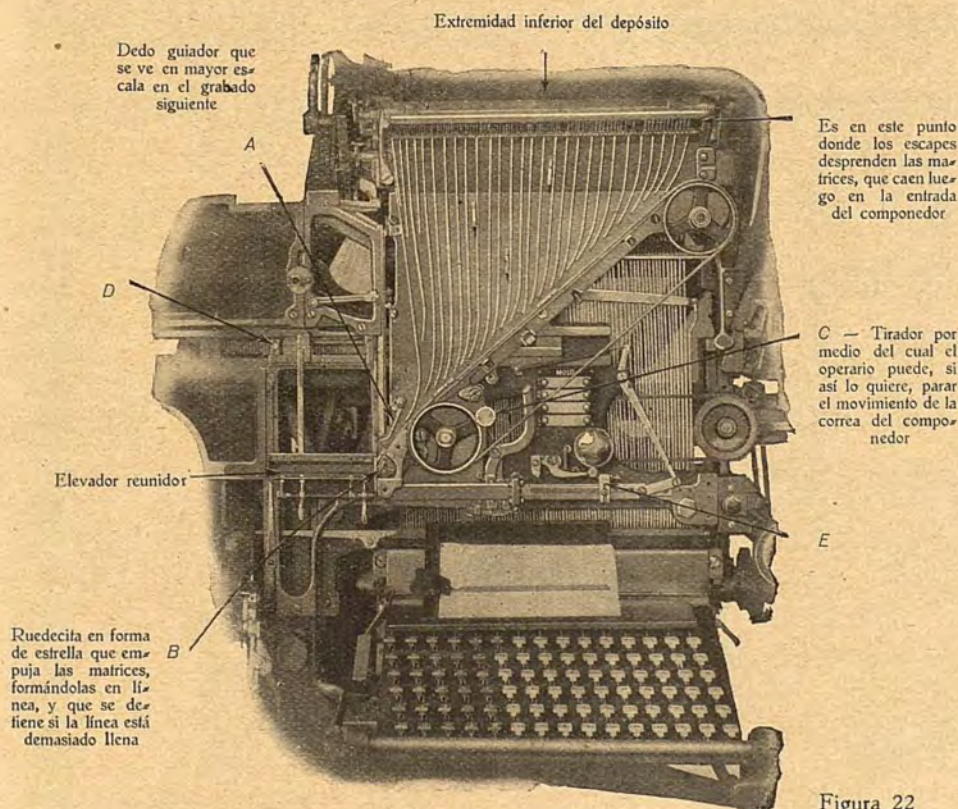


Figura 22

la *k* será fundida en tipo redondo. En lugar de la *cursiva* las matrices de dos letras pueden llevar la **negrita** o VERSALITAS, y en algunos casos un carácter diferente.

El elevador reunidor *A* es, en resumidas cuentas, un mecanismo que recibe y sostiene las matrices y los espacios que se están componiendo hasta que se com-

primer elevador en este grabado. — Las matrices y los espacios se colocan delante del molde en la rueda y forman el fondo de un hueco, el cual se llena con metal derretido. Puede haber cuatro de dichos moldes en el disco giratorio, o sea la rueda-molde.

Basta un instante para forzar el metal dentro de la ranura en el molde y contra las letras de las matrices. El metal se enfría rápidamente, obteniéndose un lingote de linotype.

Los moldes son ajustables para fundir lingotes de diferentes cuerpos y medidas. Estos moldes son cambiables, y los hay de varias clases.

Por la parte central de la rueda-molde, puede circular agua para el enfriamiento. Este es otro rasgo exclusivo de la

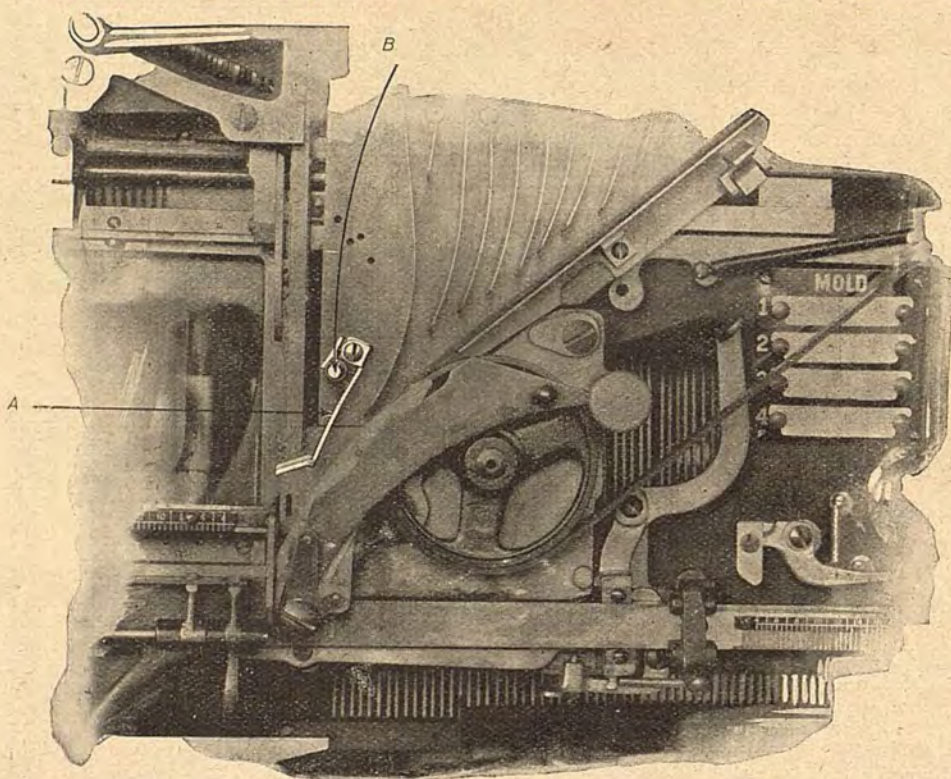


Figura 23

plete la línea. Sirve casi para el mismo objeto que el componedor del cajista. Cuando el elevador está lleno, el operario baja la palanca a la derecha del teclado, la cual levanta el elevador reunidor cerca de doce centímetros. De esta posición la corredera despatchadora, automáticamente conduce las matrices y los espacios de los rieles en el elevador reunidor hacia la izquierda a unos rieles correspondientes, y de ahí frente al molde para que pueda ser fundido un lingote.

El grabado (figura 28) muestra el paso de una línea de matrices y espacios hacia el primer elevador y la línea en la posición de fundición.

Cuando el elevador reunidor ha llegado al límite de su ascenso, las matrices y los espacios son llevados automáticamente hacia la izquierda y dentro de la quijada del primer elevador, la cual tiene también dos rieles y baja la línea hasta que quede frente al molde. Para mayor claridad se ha omitido el

linotype, que permite alcanzar la mayor rapidez al fundir lingotes grandes, impidiendo que se calienten de-

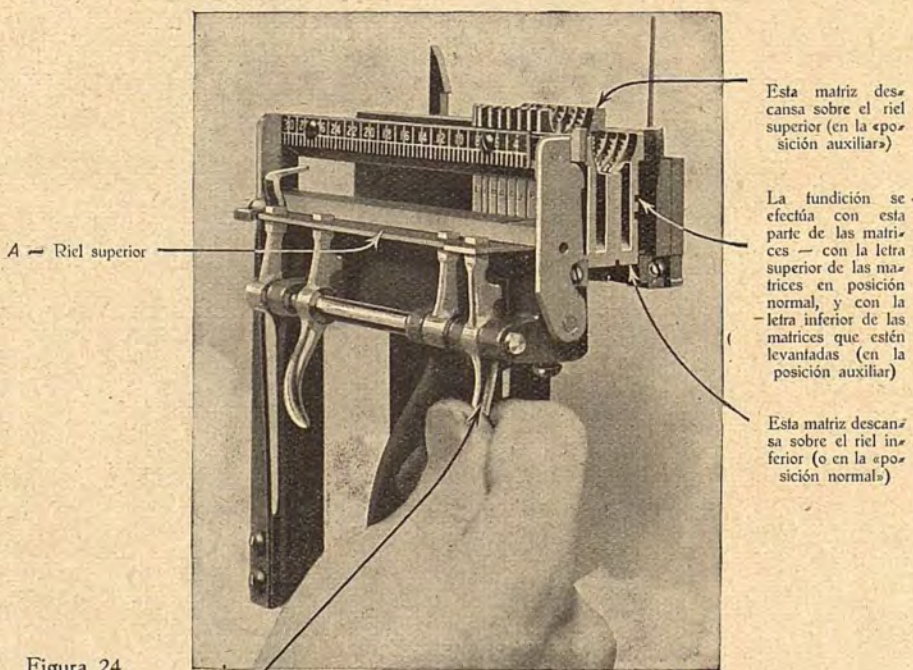


Figura 24

B — Con esta pequeña palanca el operario determina si las matrices han de reunirse sobre el riel inferior o sobre el riel superior. Ella controla la primera, o corta, parte del riel superior, echándola hacia dentro o hacia fuera. Cuando está fuera, las matrices se reúnen sobre el riel inferior, o sea en la posición normal.

Esta matriz descansa sobre el riel superior (en la «posición auxiliar»)

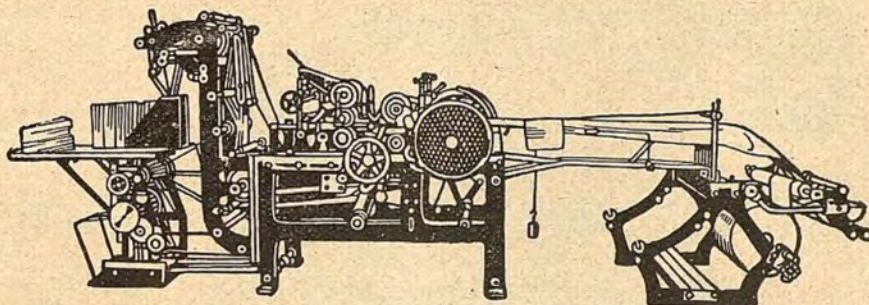
La fundición se efectúa con esta parte de las matrices — con la letra superior de las matrices en posición normal, y con la letra inferior de las matrices que estén levantadas (en la posición auxiliar)

Esta matriz descansa sobre el riel inferior (o en la «posición normal»)

Fischer & Krecke

G. m. b. H., Bielefeld

**Máquinas para Bolsas de papel.
Rotativas para timbrar papeles**



Máquina para la confección automática de bolsas de papel con fondo cruzado, mod. A 2

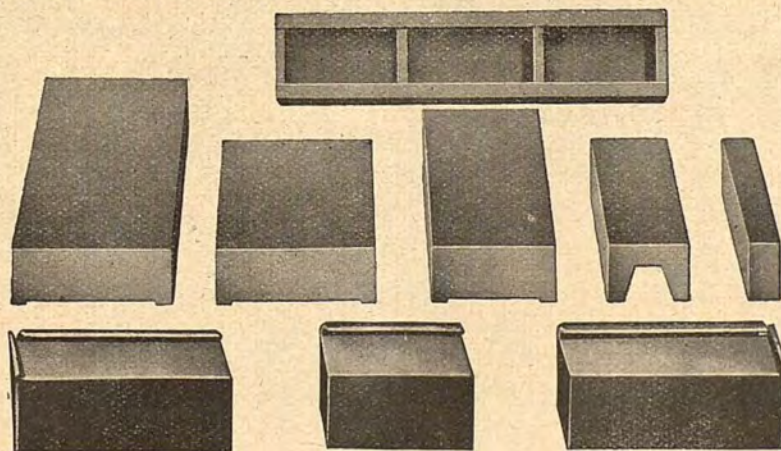
Representante general para España:

SUCESOR DE J. DE NEUFVILLE

BARCELONA: Travesera, 95 / MADRID: Claudio Coello, 116 / BILBAO: Buenos Aires, 11 / VALENCIA: Sorní, 8

REINHARDT

UTENSILIOS PARA LA IMPRENTA



Pídase Catálogo detallado a la casa de Calidad

SUCESOR DE J. DE NEUFVILLE

BARCELONA: Travesera, 95 / MADRID: Claudio Coello, 116 / BILBAO: Buenos Aires, 11 / VALENCIA: Sorní, 8

Antigua Mercedes de la Fundición Tipográfica Suc. de J. de Neufville

Ayuntamiento de Madrid

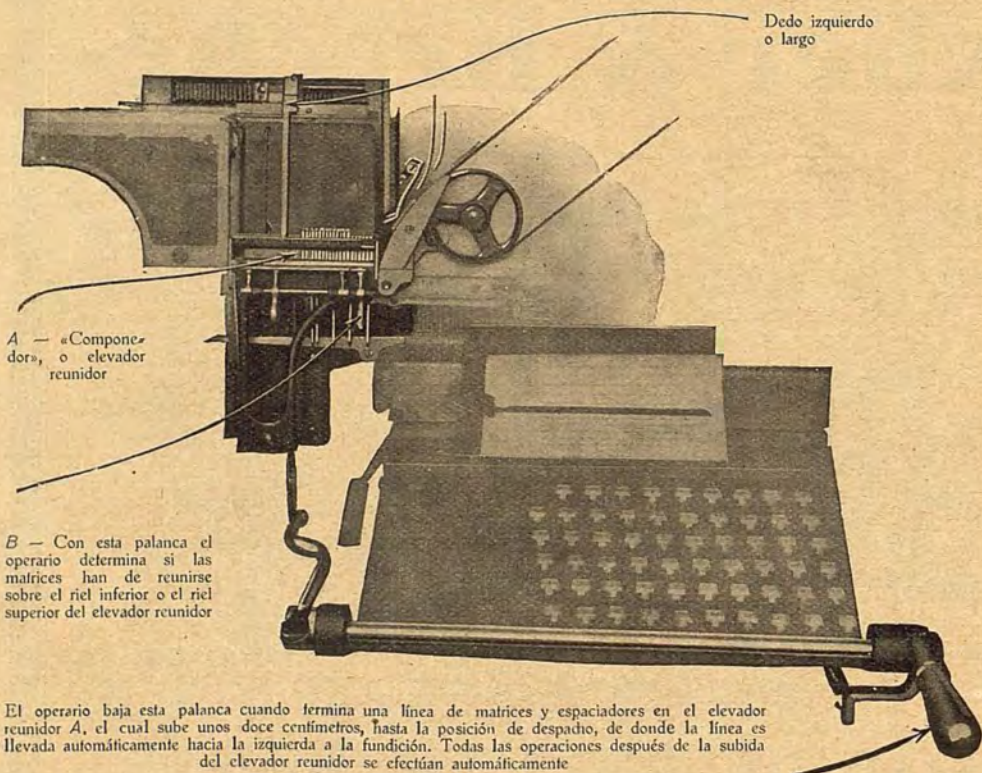
para cualquier largo de lingotes desde 5 hasta 28 cíc= ros y desde 5 hasta 14 puntos de cuerpo. No se

los lingotes de linotype de cuerpos mayores, y para obtener un peso más reducido y su rápido enfriamiento, se fabrican moldes que funden lingotes con cavidades, o huecos.

Este molde esqueleto se suministra para lingotes de 10 a 14 puntos. La superficie inferior de la tapa sombrero tiene unas proyecciones rectangulares y unas ranuras. El metal derretido es forzado dentro de estas ranuras y así forma unos nervios soportados debajo de los caracteres del lingote. Los rectángulos de la tapa forman los huecos en el lingote, y el peso de éste queda reducido en cerca de una tercera parte.

El soporte que los nervios dan a la cara del lingote es mayor que el

necesario para resistir cualquier operación en la estereotipia, electrotipia, o impresión directa. (Continuará)



El operario baja esta palanca cuando termina una línea de matrices y espaciadores en el elevador reunidor A, el cual sube unos doce centímetros, hasta la posición de despacho, de donde la línea es llevada automáticamente hacia la izquierda a la fundición. Todas las operaciones después de la subida del elevador reunidor se efectúan automáticamente.

Figura 25

requieren más de uno o dos minutos para ajustar el molde a cualquiera de los cuerpos y medidas mencionados. Como hay lugares para cuatro moldes en la rueda-molde, cualquiera de ellos puede ser usado a voluntad. La necesidad de cambiar calas es por lo tanto frecuente.

Para interlinear la composición basta tan sólo usar alineadores de mayor cuerpo que el del tipo. Por ejemplo, si se desea interlinear un cuerpo de 6 puntos, se insertarán calas de 8 puntos en el molde, y la composición quedará interlineada de dos puntos, siendo este detalle un punto muy importante e interesante para el impresor.

Como que no es necesario que sean sólidos

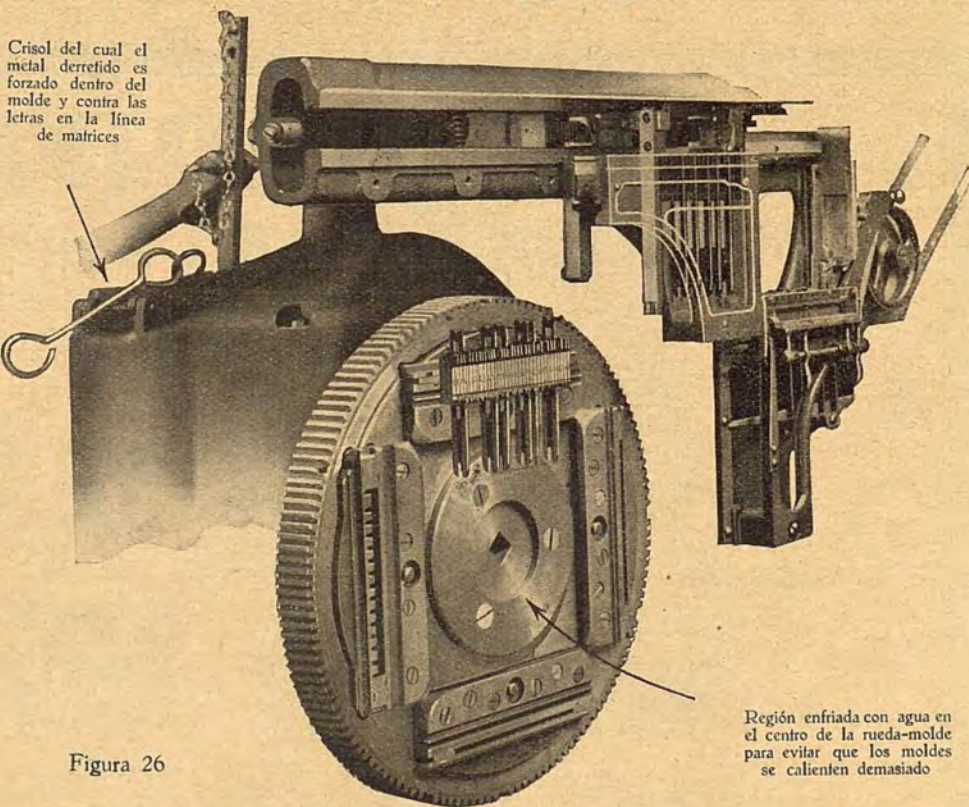


Figura 26

Se desea socio con 5.000 pesetas,

para imprenta en marcha muy acreditada, establecida en capital de provincia de Galicia. Dirigirse a «La Gaceta» bajo número 478.

E. T. Gleitsmann
Dresden (Alem.)

Fábrica
 de tintas para las
 Artes Gráficas



suministra
 desde más de 75 años

tintas negras y de colores
de primera calidad

para litografía, tipografía
 y todas las demás
 Artes Gráficas.

Especialidades:

Tintas para las máquinas
 OFFSET

Tintas para la
 impresión sobre hojadelata

Colores en polvo

Representante depositario:

E. KAYSER :: BILBAO
 CONDE MIRASOL, 1 (para el Norte)

Una visita a la Biblioteca e imprenta de Montserrat

En anteriores ediciones de «La Gaceta», hemos publicado algunos párrafos referentes a la labor de la Sección de publicaciones de Montserrat; labor merecedora de encomio por los bienes que aporta al mundo de las letras. En el presente número, podemos ofrecer a nuestros lectores impresiones personales al visitar la rica y admirable Biblioteca y los talleres de imprenta y encuadernación del Real Monasterio.

Hacia más de ocho años que el autor de estas líneas no había visitado la Biblioteca de Montserrat. En aquel entonces era quizás un poco modesta, dada la fama que disfrutaba en el mundo entero el histórico cenobio benedictino. No obstante, jamás sospeché que de 1918 a 1926 se operase un cambio tan radical y sorprendente. La Biblioteca actual no es ni la sombra de lo que fué ayer.

La primera sala — ya que la Biblioteca está dividida en tres — está destinada a estudio; se denomina *Scriptorium* y abarca toda la cultura general. Nuestra impresión es que referente al conjunto de la misma, sólo lo merece. Es confortable y abundan en ella muchísimos volúmenes de gran valor. Entre las innumerables riquezas recuerdo, en este momento, haber hojeado dos tomos de la novela clásica catalana «Tirant lo Blanch», reproducción facsimilar página por página del ejemplar original, obra confeccionada en 1490.

La segunda sala, la central, sorprende al visitante por la riqueza, tanto en la construcción de los estantes como por las innumerables obras que encierra. Gracias a la amabilidad del Director de la Sección de publicaciones, mi buen amigo Dom Salvador Obiols, O. S. B., nuestros lectores se podrán formar una idea de ella en el clisé que publicamos y que me ofreció. Antes, empero, debo advertir que en él se ve solamente una parte de la sala central; pues, detrás de las paredes de libros que sostienen la galería, existen unos corredores con estantes repletos de obras de valor, guardadas por artísticas rejillas a fin de que no sean víctimas de continuo manoseo.

La sala central abarca las secciones de Bibliografía, Filosofía, Historia religiosa, Santas Escrituras, Teología, Liturgia, Historia Eclesiástica, Patrología, Bellas Artes, Clásicos y literatura mundiales y Monástica.

Alguna de estas secciones — las de Bibliografía, Santas Escrituras, Teología, Bellas Artes, Clásicos y literatura mundiales — sobresalen por la riqueza y abundancia de obras. En la sección de clásicos y literatura, por ejemplo, se encuentran todos los autores más sobresalientes de las lenguas vivas y muertas. Idéntica abundancia y riqueza se registran en las secciones que acabamos de mencionar.

La tercera sala de la Biblioteca, guarda, también, un respetable número de obras no, por cierto, huérfanas de valor. Abarca las secciones de Historia general y particular, Biografía general, Derecho canónico y civil, Ciencias naturales y experimentales, y Colección de todas las revistas y periódicos más importantes que se editan en el mundo entero.

La sección de Historia general y particular es interesantísima, ya que en ella se encuentran un gran número de obras sobre la historia de los pueblos y de los hom-

bres más eminentes que han descollado a través de los siglos. Igual importancia se registra en las demás secciones, sobre todo en la de Biografía general, que posee todos los libros biográficos de hombres eminentes en la clerecía, monaquismo y en el estado civil.

Ya puede suponer el lector que sería tarea árdua, asaz difícil de llevar a cabo, el citar en esta información obras de mérito y dignas de mención; pues, en la Biblioteca de Montserrat abundan en todas las secciones. Diremos, tan sólo, que de una Enciclopedia italiana, editada por M. Hoepli en Milán, posee la Biblioteca del Monasterio más de 1.000 volúmenes, y que las tres salas

La antigua máquina plana será en breve sustituida por otra más moderna, pues, a pesar de haber prestado excelentes servicios carece de rodillos de tintaje suficientes para las ilustraciones que acompañarán los tomos de la Biblia en catalán.

Los tipos de la sección de cajas son nuevos, perteneciendo los de la composición corriente a la Fundición tipográfica Deberny & Peignot, y las titulares a varias fundiciones nacionales y extranjeras. Noté una gran abundancia de tipos, sobre todo de la Antigua Romana, que es el caracter corriente empleado en todas las ediciones; no escaseaban, tampoco, las titulares.



Una parte de la Sala Central de la Biblioteca del Real Monasterio de Montserrat

citadas contienen más de 80.000 libros; cantidad ya muy respetable, pero que aun irá aumentando paulatinamente, hasta formar una de las más ricas e importantes Bibliotecas.

Los talleres de imprenta están situados encima de la tercera sala. La actual tipografía fué restaurada en 1918, por el actual Abad del Monasterio, R. P. Dom Antonio M. Marcet.⁽¹⁾ Contiene una máquina plana de la firma Schnellpressenfabrik Frankenthal, una minerva impulsada por fuerza motriz, una Boston a mano para pequeños trabajos de remendería y una moderna y rápida guillotina Krause. Hasta hace poco poseía la imprenta del Monasterio una máquina de componer «Linograph».

(1) Véase «La Gaceta» del mes de febrero, página 35.

La Sección de publicaciones del Monasterio de Montserrat se divide en cinco partes, a saber: «Biblioteca popular litúrgica», «Biblioteca Monástica», «Analecta Montserratensia», «Místicos de Montserrat» y «La Biblia en català».

De la Biblioteca monástica he visto el último tomo referente a «L'Ordre Benedictina (resum històric)», por Dom A. Ramón Arrufat, monje de Montserrat, actualmente en Palestina. Es una obra editada con sencillez, pero con una sencillez elegante que invita a hojearla y a leerla.

De la Biblioteca «Místicos de Montserrat» conozco dos volúmenes, «Directori de les hores canòniques» y «Exercitori de la vida espiritual», por el que fué Abad de Montserrat, Garcías de Cisneros. Estos dos libros acu-

san una estampación muy acurada y una confección perfecta, digna del elogio que sinceramente tributamos.

Respecto a la «Analecta Montserratense», he de hacer presente que en el último número se publicó un importante estudio debido al señor José Colomines Roca en colaboración con Dom Beda Espona, O. S. B., monje de Montserrat. Trata de la prehistoria de la montaña de Cataluña, y contiene 49 páginas de ilustraciones sobre papel couché, además de otros muchos grabados a la pluma, reproduciendo cuevas, armas primitivas y objetos para uso corriente, muchas de ellas desconocidas, halladas en Montserrat y que enriquecerán el museo de la prehistoria montserratense.

En nuestra anterior edición incurrimos en un error al hablar de la Biblia, ya que, contra lo que habíamos anunciado, nos place manifestar que el primer volumen, «El Génesi», no ha salido aun a la luz pública.

Respecto a esta admirable obra magna, que cubrirá de gloria a la Sección de publicaciones de Montserrat, diremos que la composición es un trabajo asaz difícil y que requiere una paciencia de benedictino. Hay que tener en cuenta que al lado de la traducción catalana va una columna en latín y abajo la explicación de la traducción en los lugares que pudiera ofrecer duda.

Dirige la traducción de la Biblia el orientalista Dom B. Ubach, monje de Montserrat y antiguo profesor de hebreo, alárabe, siríaco y arameo en la Universidad benedictina internacional de Roma. La traducción es directa y literal de las lenguas originales y se rehace el texto cuando el caso lo requiere a base de versiones antiguas y de la crítica moderna.

La edición completa de la Biblia constará de 23 volúmenes, de unas 350 a 450 páginas con una serie de volúmenes-album, que contendrán toda clase de ilustraciones de la Biblia. Para el primer volumen hay más de 400 clisés preparados. Creemos suficiente este dato para dar una idea de como será la Biblia que va a estampar la imprenta de Montserrat.

Antes de terminar la información sobre la tipografía del Monasterio, añadiré que de hoy en adelante todas las obras que saldrán a la luz pública llevarán el papel, tanto de hilo como corriente, con la filigrana «Monasterio de Montserrat».

Al lado de la imprenta hay el taller de encuadernación, con las máquinas y herramientas necesarias para cubrir las necesidades particulares del Monasterio.

Todo el personal empleado en las tres salas de la Biblioteca, en la sección de cajas y máquinas de la imprenta y en el taller de encuadernación, pertenece a la Comunidad del Monasterio.

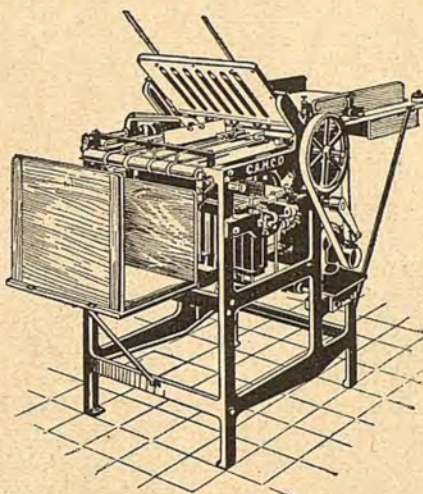
Montserrat, pues, es un importante centro cultural que, al igual que los antiguos cenobios benedictinos de la Edad Media, labora continuamente en pro de las letras. Seguramente que dentro de poco tendremos ocasión de elogiar a la Sección de publicaciones por alguna nueva estampación.

Ahora, al terminar esta información, me place dar mis más expresivas gracias al señor Director de la Sección de publicaciones, Dom Salvador Obiols, O. S. B., por las atenciones con que me honró y por las facilidades que me ofreció para cumplir mi misión.

Juan OLLER XAUS

Real Monasterio de Montserrat, 20 de marzo, 1926

La mejor plegadora para trabajos de remendería.



CAMCO, MODELO 3.

Con esta pequeña plegadora puede Vd. ejecutar de uno a cuatro pliegos; es decir, las formas de 4, 6, 8, 12, 16, 18, 24 y 32 páginas. La máquina funciona con una velocidad equivalente a una hoja por segundo, de modo que en una jornada de ocho horas se puede lograr muy bien un rendimiento neto de unas 24.000 hojas. Se adapta a todos los tamaños, desde los más pequeños hasta los de 45×58 cm. La construcción es muy sencilla, y a ello es debido que no requiera un operario experto para su funcionamiento y que en cinco o diez minutos todo lo más, se pueda ajustar para efectuar pliegos diversos. Si quiere Vd. ahorrar tiempo y dinero, necesita adquirir esta plegadora «CAMCO».

A los señores impresores que no hayan recibido nuestro catálogo ilustrado número 110, les rogamos que tengan la bondad de manifestárnoslo, y con sumo gusto lo enviaremos.



Diríjanse siempre a

SOCIEDAD «CAMCO».
The Canadian-American Machinery Co., Ltd.
Camco House, 63, Farringdon Street
LONDRES E. C. 4.
(Inglaterra)

LAS AFAMADAS PLEGADORAS «CAMCO» Y «CLEVELAND»

Novedades técnicas

La máquina Offset "Augusta", para hojas marcadas

Desde hace muchos años, M.A.N. (Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg S.A.), casa constructora de máquinas para las Artes gráficas, se está dedicando también a la construcción de máquinas Offset, tanto para imprimir en hojas marcadas como desde la bobina. Su producto más moderno es la Offset «Augusta», para hojas marcadas.

Trátase de una Offset construida con arreglo al sistema de tres cilindros. El empleo de tres cilindros de igual diámetro, ofrece la gran ventaja de poderse ajustar y graduar por separado la presión e impresión entre plancha y caucho y entre caucho y superficie de contrapresión. El cilindro de la plancha, el del caucho, el tintaje y la salida, todo queda al alcance inmediato del maquinista, el cual, a toda hora, podrá vigilar a la vez la hoja impresa, el cilindro de la plancha y el del caucho.

El cilindro de la plancha está dotado de una mesa de tintaje, gracias a la cual los dadores, después del entintamiento de la plancha de zinc, pueden librarse del agua. Es éste un detalle que resulta oportunísimo, sobre todo en la impresión plana con grandes tirajes.

Quedando tan cómodamente accesible el cilindro de la plancha, ésta se cambia muy fácilmente, con gran rapidez. El cilindro de la tela de caucho está construido para dos telas. Ambos cilindros se ajustan del modo más fácil y sencillo que imaginarse puede. El cilindro del caucho puede pararse durante la marcha.

El mecanismo mojado se compone de dos rodillos mojadores, tres de distribución y un tomador. Todos estos rodillos descansan en cojinetes elásticos y pueden graduarse hasta el más fino detalle. Así mismo, la salida del agua puede regularse exactísimamente o pararse, mediante mecanismo adecuado. Para perfeccionar la distribución del agua, dos de los rodillos distribuidores funcionan con un lento movimiento de vaivén.

Los rodillos de distribución del tintaje, son de gran diámetro, cuya acción queda eficazmente completada por la mesa de tintaje colocada en el cilindro de la plancha. De este modo, la trituración y la distribución perfecta de la tinta, quedan absolutamente garantizadas. Al iniciarse y al interrumpirse la impresión, también los dadores se ponen en marcha o se paran, automáticamente; pero también pueden ponerse en marcha o pararse a mano, a toda hora.

El rendimiento y la capacidad del tintaje quedan notablemente aumentados por el empleo de los rodillos especiales «Ideal». En contraposición a los rodillos de cuero, los del sistema «Ideal» son exactamente cilíndricos, no tienen sutura alguna y resultan elásticos en alto grado, gracias a lo cual el desgaste de la plancha se reduce considerabilísimamente. Otra gran ventaja de estos rodillos consiste en el hecho de que puedan limpiarse perfectamente con mucha mayor rapidez que los rodillos de cuero, circunstancia que se hace de notar especialmente en la impresión con varias tintas. Además, estos rodillos, revestidos con un forro de Swanboj, pueden utilizarse también muy ventajosamente como rodillos mojadores.

El paso de la hoja desde la mesa de marcar al cilindro, se efectúa mediante un mecanismo de pinzas, el cual se apodera de la hoja que descansa en la mesa, haciéndola avanzar,

dándole poco a poco la velocidad circunferencial del cilindro impresor, cuyas pinzas acaban por agarrarla. Este sistema garantiza la absoluta exactitud del registro, aunque se trate de papel muy fino y de velocidades muy grandes.

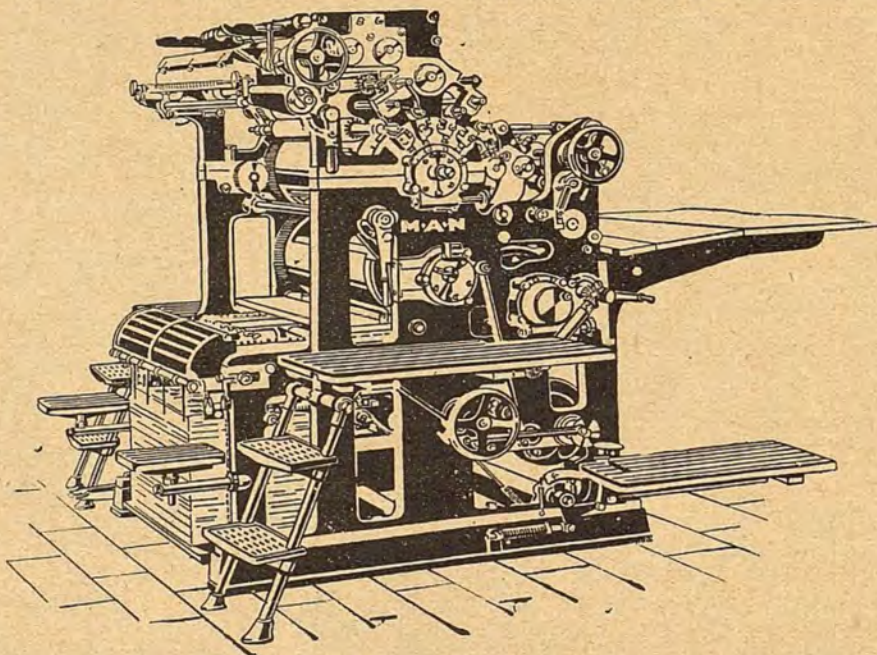
La salida se halla debajo del depósito de la tinta, delante del cilindro de la plancha. Así es que el maqui-

nista puede, sin moverse de su sitio, vigilar constantemente los cilindros de la plancha y de la tela de caucho, así como también las hojas ya impresas. La salida de la hoja funciona mediante cadenas sin fin, provistas de dos sistemas de pinzas que quitan del cilindro impresor la hoja, para depositarla sobre la mesa de salida. De este modo, la salida se efectúa sin que la hoja recién impresa tenga que entrar en contacto con varas ni con cintas, quedando en la mesa, con la cara impresa hacia arriba.

La mesa de salida desciende automáticamente. Automáticamente se constituye una pila de la altura de unos 45 cm. También, dicha mesa de salida puede dotarse de unos rollos, para poder sacarse cómodamente, rulando.

Gracias al reducido diámetro de los cilindros, la Offset «Augusta» posibilita obtener un rendimiento de hasta 4.000 impresiones por hora, según sean las calidades del papel y de la impresión, y según sea el tamaño de la máquina.

El impulso es por motor eléctrico, con intervención de una polea con acoplamiento de fricción, cuyo embrague o desembrague inicia o para la marcha. La relación



mecánica se ha fijado de modo que puedan emplearse motores de marcha rápida, o sea, motores económicos.

Para el cómodo arreglo de los cilindros de la plancha y de la tela de caucho, se emplea un dispositivo de marcha y de retroceso, lentos.

La impresión se interrumpe instantáneamente mediante

un golpe de pedal, dado por el marcador, o mediante una sencillísima maniobra desde el lado de la salida, anulando a la vez todo contacto entre los tres cilindros. La máquina puede desde luego dotarse de marcador automático, sin que para ello haga falta ninguna modificación especial.

Consultas y consejos

Las matrices de una máquina de componer

¡Cuántas y cuántas veces se oyen quejas de una máquina y se echan pestes del fabricante! Y no obstante, podemos asegurar sin temor de equivocarnos que la culpa debe buscarse en otro lugar; al menos en la mayoría de los casos.

Hemos empleado ya mucho papel diciéndolo y repitiendo que una máquina requiere un sin fin de cuidados, sin los cuales no puede rendir una producción adecuada. Y esto reza para toda clase de máquinas empleadas en las diversas industrias que se conocen. No obstante, las máquinas empleadas en las Artes gráficas necesitan que los cuidados se multipliquen, porque en ellas todo es estudio, cálculo, precisión. Un leve descuido en la lubricación puede ocasionar serios disgustos, o una lubricación con una grasa inadecuada puede ser la causa de contrariedades y trastornos en el funcionamiento.

En este momento daremos al lector algunos consejos a fin de conservar adecuadamente las matrices de la máquina de componer.

En las imprentas donde no haya un mecánico encargado de la sección de máquinas de componer, el operario deberá tener presente que las paredes del ojo o hueco donde se funde la letra en la matriz son muy delicadas, y es preciso cuidar que no se deterioren.

Cuando la máquina no está equipada con el acomodador automático de matrices adicionales, débese procurar de que estas matrices no se acumulen en la caja donde caen, chocando unas con otras.

El ojo de las matrices puede herirse si no se cuidan debidamente los espaciadores; también conviene colocar las matrices con el ojo hacia arriba al guardarlas en las cajas especiales cuando no estén en el depósito.

Los lados del ojo no se deben frotar contra madera o fieltro; para quedar limpios bastará una tela suave. Las matrices deben estar completamente secas y exentas de aceite y de toda suciedad. Es un error usar bencina para limpiarlas, pues deja la superficie granulosa y en ella se adhiere con firmeza el metal derretido y otras materias.

Toda matriz defectuosa debe ser descartada inmediatamente, pues de lo contrario dañará a las demás. Semanalmente se deberá sacar una prueba de las matrices por orden alfabético y repasarla con cuidado para ver si hay algunas echadas a perder.

El polvo y la suciedad en las imprentas

El polvo y la suciedad se meten en las imprentas de mil maneras hartamente conocidas. Estos son dos enemigos que se debe procurar alejar, pues ningún beneficio aportan, antes por el contrario contribuyen a dificultar una impresión perfecta.

El polvo y la pelusa que le sale al papel al cortarlo son los acusantes de más de un disgusto en la impresión de un trabajo lleno de clisés. Para evitar que tal contrariedad sea la causa de continuas pérdidas de tiempo, lavando la forma, basta que cada uno de los operarios por cuyas manos pasa el papel antes de la impresión y en el curso de ésta, haga todo lo que en conciencia haya de hacer, a fin de que la pelusa del papel no vaya a los rodillos, tipos y clisés.

En el clisé de medios tonos, por ejemplo, se pueden apreciar en la mayoría de los casos los resultados poco halagüeños que ocasiona el polvo o pelusa desprendida del papel, ya por ser la tinta demasiado pegajosa o por descuido del marcador o maquinista. Las partículas de polvo se interponen entre el clisé y el papel y, por consiguiente, no se imprimen en éste las partes cubiertas por ellas. A medida que avanza la tirada se va acumulando el polvo en los rodillos y se introduce en los espacios comprendidos entre los puntos del fotograbado, de manera que los resultados se dejan ver no sólo en los puntos sino entre los espacios que median entre ellos.

Las empresas papeleras ponen especial cuidado en resguardar el papel, en cuanto sea posible, de la suciedad y del polvo, especialmente cuando se trata de un cliente que está algo lejos de la fábrica. Empero, hay que advertir que en la imprenta también se deben tomar no pocas precauciones, pues a pesar de todos los cuidados, el polvo burla la vigilancia y se presta a ocasionar molestias. O sino hágase una pequeña prueba: Colóquese una hoja limpia de papel encima de cualquier mesa de la imprenta, y al cabo de 24 horas estará cubierta por una capa de polvo.

En la sección de cajas el polvo es también un enemigo. Consideramos perjudicial el barrer el taller en las horas de composición, cuando todas las cajas están fuera de los chibaletes y comodines. De este modo el polvo penetra en los cajetines y al cabo de algunos días hay en las cajas más polvo que tipo. Se debe barrer fuera de las horas de trabajo, estando las cajas en su correspondiente sitio, y las de tipo corriente tapadas con cartón o papel, si no es posible colocarlas en el comodín.

La reimpresión de diplomas

Imprimir en un diploma algunas líneas es algo más difícil y complicado de lo que a primera vista parece. La principal dificultad radica en la tirada, que es de un solo ejemplar. Por lo tanto, el impresor al marcar el diploma para ser impreso debe tener la certeza de que lo que va a imprimir guardará relación con lo ya impreso.

El arreglo lo efectuará como sigue: Primero imprimirá una hoja que le servirá de guía para arreglar debidamente la cama de la minerva o el cilindro de la máquina plana. Después, se valdrá del papel transparente para comprobar si lo que va a imprimirse ocupa su

debido lugar en el diploma; esto es, si la justificación está bien hecha con relación a lo que ya está impreso. Efectuada tal operación, el maquinista tomará una hoja del tamaño del diploma, y una vez impresa cortará las líneas que deben ser estampadas, poniéndola encima del diploma al marcar, a fin de que la impresión salga nítida, inmaculada.

Advertencias que no se deben olvidar

Lo hemos visto no una vez, sino varias. Es un feo vicio, arraigado por desgracia, el poner encima de los moldes y de las formas objetos que pueden estropear el ojo de la letra y dañar la orla, principalmente si es fina.

Los cajistas acostumbran dejar encima de los moldes el componedor o imposiciones, objetos que pueden muy bien lesionar los caracteres, clisés o planchas de estereotipia, causando un mal irreparable.

Los maquinistas suelen alguna vez dejar la llave de acuñar u otra herramienta por el estilo, encima de la forma. También esto se debe evitar, pues no es menor el peligro de rasguñar la letra.

Todo lo que acabamos de advertir es conocido por los que laboramos en las Artes gráficas. No obstante, lo más sabido es precisamente lo que con mejor facilidad se olvida. Por esto creemos conveniente recordar que la letra se debe cuidar con cariño; de otro modo, en poco tiempo se echará a perder un material que había requerido un respetable desembolso al ser adquirido.

El amor al oficio

Para ser un buen operario hay que sentir el amor al oficio. Quien ama el trabajo desde aprendiz sabrá más adelante ganarse abundantemente el pan. Pero, en la imprenta el amor al oficio debe ser mucho más acendrado, porque un buen impresor es un artista.

En España, y seguramente que igual sucederá en otros países, el aprendiz entra en un taller casi siempre sin vocación; porque un amigo lo ha inducido o porque los padres, necesitados de un nuevo jornal, lo han llevado al taller que más pagaba.

Mal camino es ese para llegar a ser un buen ope-

rario, para ser un consumado artifice, capaz de aprovechar ventajosamente los grandes adelantos modernos habidos en el Arte tipográfico y que demandan, además de los conocimientos técnicos relativos al mismo, inspiración artística y habilidad extremada, cosas éstas que sólo se logran tras un aprendizaje adecuado y poseyendo cariño al trabajo que se ejecuta.

La organización en la imprenta moderna

En la edición del mes de marzo de «La Gaceta», ya publicábamos en esta misma sección unos cuantos párrafos relacionados con la organización que debe reinar en la imprenta moderna, si se quiere trabajar con positivo rendimiento. En la presente edición volvemos a insistir, seguros de que el buen orden es la base de la imprenta moderna.

Antes de entrar en el asunto no será de más advertir que no es la magnitud de un taller sino su adecuado equipo y acertada organización, lo que capacita para trabajar con eficiencia.

En toda imprenta de alguna importancia, la acertada dirección de la sala de composición es la clave del éxito. Porque nadie puede ignorar que un trabajo se ejecuta con más o menos tiempo según y cómo esté la sala de componer. Son muchas las cosas que contribuyen a hacer al operario más agradable el trabajo; vamos a citar algunas.

El error más grande que puede cometer un impresor es instalar el taller en un local falto de luz natural. La iluminación artificial, además de ser un gasto considerable, jamás puede superar a la luz natural. Empero, aun en aquellos talleres que están bien iluminados será muy conveniente pintar de blanco las paredes y el cielo raso; de este modo se aumentará considerablemente la cantidad de luz. La ventilación del local tampoco se debe descuidar.

Hemos observado el poco cuidado con que se trata a los moldes ya impresos. El encargado no debe permitir que el operario de la sala de máquinas entregue las páginas ya limpias atadas deficientemente, porque si la distribución no se puede efectuar en el acto se corre el peligro de empastelar algo, y entonces el trabajo es doble.

Cuando la imprenta es de alguna importancia y la sala de composición esté ocupada en la confección de revistas, que por regla general hay necesidad de sacar muchas pruebas para la corrección y comprobación, es más práctico destinar a un aprendiz para atar los paquetes y guardarlos después de haber sacado las

¡Impresores, propagad «La Gaceta»! Esta revista sale a la luz pública con el único afán de contribuir al desarrollo de las sublimes Artes de imprimir en España



Se vende una
máquina

«TRAUERRAND»

para fondos y lutos
de la firma R. Ernst
Fischer & Wescher
de Elberfeld, com-
pletamente nueva.

Vda. de Villa,
Ribera, 17, Santander

necesarias pruebas. Esto evita que el cajista pierda tiempo en un trabajo que puede ser ejecutado por un aprendiz. Hace ya años que en la imprenta de algunos diarios de Barcelona ya se había adoptado lo que nosotros aconsejamos a todas las imprentas de alguna importancia.

El compaginador de revistas o publicaciones periódicas deberá ordenarse su sección de tal modo que pueda efectuar la compaginación con la mayor rapidez. Para ello procurará colocar con el debido orden todo el material que le podrá servir en ediciones sucesivas, guardando en cajones las planchas de estereotipia, clisés, etc. Los títulos, subtítulos, encabezamientos de páginas,

orlas y todo el material que presta servicio permanente, se guardará en galerines o cualquier otro lugar adecuado cerca de la mesa de compaginación.

También debe evitarse el limpiar con agua las formas llenas de clisés; todo lo más que se puede efectuar en tal caso es quitar el clisé y poner en su lugar impositores o cuadrados. Si esto no es posible porque se necesitaría mucho tiempo para efectuar tal operación, entonces la forma deberá lavarse con bencina sola.

Podríamos extendernos haciendo consideraciones, pero preferimos hacer punto final en esta edición para ocuparnos del mismo tema, y más extensamente, en otros números.

España

Los dibujos de Goya

En la primera semana del mes pasado, dió en el Museo del Prado, Madrid, una conferencia el crítico de arte don Angel Vegue y Goldoni, acerca del tema, «Los dibujos de Goya».

El señor Vegue trazó en líneas generales las características de los dibujos goyescos, asegurando que en ellos está lo mejor del pensamiento y de la sensibilidad del gran pintor.

Goya, artista españolísimo, reproduce en sus dibujos la entraña del pueblo con una genial rapidez de expresión. Recoge todas las pulsaciones de la realidad, y muchas veces mejor en los dibujos que en los cuadros.

Fué, sin duda, el artista más vital que ha existido.

Hasta aquí es lo que en síntesis dijo el señor Vegue en su conferencia dada en el Museo del Prado, de la corte. Por nuestra parte nos place recordar que el gran pintor aragonés fué amante de la litografía. En Madrid — según nos dice el Excmo. Sr. D. Félix Boix en su artículo «La litografía y sus orígenes en España», cuya publicación termina en la presente edición de «La Gaceta» (1) — el maestro aragonés dibujó sobre la piedra diez litografías, dos de ellas dibujadas a pluma y las restantes con lápiz litográfico solo, difuminado y hasta mezclado en alguna con aguada de tinta litográfica.

«Fundación Pablo Iglesias»

Así va a titularse un edificio que piensan erigir los obreros madrileños en honor de Pablo Iglesias, antiguo tipógrafo, a quien se debe en gran parte la fundación de la Federación gráfica española.

En la Fundación se instalarán un salón de lectura, biblioteca, salón de conferencias, escuela, Cooperativa gráfica y la redacción del órgano del partido.

Para allegar fondos a fin de construir el edificio y poder cumplir el plan propuesto se abrirán subscripciones públicas.

Federación de la Prensa catalano-balear

En los últimos días de la primera quincena del mes próximo pasado, bajo la presidencia de D. Ignacio Ribera Rovira se reunió en Sesión ordinaria, el consejo directivo de la Federación de la Prensa catalano-balear.

Se acordó entre otros asuntos, admitir como entidad

federada a la Asociación de la Prensa de Tortosa, de reciente constitución.

Acordóse, también, comenzar los trabajos preparatorios para la celebración de la IV Asamblea, que organizada por la Federación de la Prensa catalano-balear tendrá lugar en el próximo mes de mayo en la histórica ciudad de Tarragona.

«La Papelera Española», C. A., Bilbao

Se pone en conocimiento de los señores Obligacionistas de esta Compañía, que en el sorteo de amortización semestral de Obligaciones Hipotecarias, celebrado en el domicilio social el día 15 del pasado marzo, resultaron amortizadas las siguientes:

Números 681 al 690 — 901 al 910 — 3131 al 3140 — 3821 al 3830 — 5701 al 5710 — 6241 al 6250 — 6271 al 6280 — 6617 al 6620 — 6631 al 6640 — 8641 al 8650 — 9301 al 9310 — 11241 al 11250 — 11661 al 11670 — 11861 al 11870 — 16521 al 16530 — 16641 al 16650 — 18181 al 18190 — 19571 al 19580 — 22441 al 22450 — 23001 al 23010 — 23911 al 23920 — 25941 al 25950 — 26301 al 26310 — 27511 al 27520 — 28191 al 28200 — 30531 al 30540 — 31291 al 31300 — 31831 al 31840.

El pago del importe de estas Obligaciones amortizadas se efectuará mediante la entrega de los títulos, deduciendo por cada una 5'18 pesetas.

El pago de los intereses correspondientes, tanto a las enumeradas Obligaciones amortizadas como a las corrientes por el semestre que venció el 31 de marzo, se realizarán mediante la entrega del cupón número 34, deduciendo del importe de cada cupón 0'66 pesetas.

Dichos pagos se verifican desde el primero de abril en el domicilio social, Calle de Colón de Larreátegui, 20 de esta plaza, o en cualquiera de los Establecimientos de crédito siguientes:

Madrid: Banco Urquijo y Banco de Bilbao — Bilbao: Banco de Bilbao, Banco del Comercio y Banco de Vizcaya. — San Sebastian: Banco Guipuzcoano y Banco de San Sebastian. — Pamplona: La Vasconia y Crédito Navarro.

Reforma editorial de la «Gaceta»

Desde el primero de abril «La Gaceta de Madrid» ha sufrido una reforma editorial. Actualmente consta de un Anexo y se publica en la siguiente forma:

«Gaceta», propiamente dicha, comprende el parte oficial, leyes, reales decretos, reales órdenes, reglamentos,

(1) Consúltase la edición de «La Gaceta» correspondiente al mes de febrero del año en curso, página 24.

circulares e instrucciones y todas las disposiciones de la Administración central.

Anexo único, donde se insertarán, por orden correlativo, las cotizaciones de Bolsa, datos del Observatorio meteorológico, oposiciones, subastas, etc., etc., y las sentencias del Tribunal Supremo.

«El Financiero», S. A., Madrid

La sociedad editorial del conocido semanario comercial «El Financiero», de conformidad con lo dispuesto en el artículo 20 de los estatutos, convocó en el pasado mes de marzo a junta general ordinaria de accionistas.

Dicha junta tuvo lugar el día 27 de marzo, a las cuatro de la tarde, en el domicilio social, calle de Ibiza, 13.

En ella se discutió, examinó y aprobó el balance de cuentas del cuarto ejercicio social correspondiente al año 1925.

Exposición gráfica

Según comunica el profesor ponente del curso de Seguro obrero de Reus, señor Maluquer, consejero-delegado del Instituto Nacional de Previsión, la Exposición gráfica aneja al curso popular que se ha celebrado en la Sociedad cultural Centro de Lectura de la urbe catalana, ha constituido la nota característica del curso.

La labor del segundo curso de Seguro obrero se publicará en informaciones ilustradas con fotograbados.

Camps & Ordeig, S. L., Barcelona

Ante notario se ha constituido en Barcelona la sociedad que girará bajo la razón social de Camps & Ordeig, S. L., para dedicarse a los mismos negocios que hasta la fecha ha venido dedicándose D. Jaime Camps.

Esta nueva sociedad representará entre muchas otras casas a los «Etablissements Repiquet», de París, constructores de maquinaria para la transformación y el tratamiento de papel y caucho.

Nuestra portada

La portada del presente número de «La Gaceta» está compuesta con tipos Antigua Baskerville, de la Fundición tipográfica Neufville, Barcelona.

Gran fábrica de tipos de madera
Roman Scherer, S. A.
Lucerna (Suiza)

Acreditada por la perfección de sus productos tipos, orlas, viñetas, novedades de gran efecto.

El órgano de información

de la producción, cuestiones actuales y patentes de la industria papelera alemana, construcción de máquinas y materias primas es «Der Papier-Fabrikant», órgano oficial de la Verein der Zellstoff- und Papier-Chemiker und -Ingenieure. Suplemento mensual «Cellulosechemie» del Prof. Dr. E. Heuser. Suscripción para ambas publicaciones Marcos 6.— trimestre, más franqueo. Números de muestra gratis por

Otto Elsner, Verlagsges. m. b. H., Berlin, S. 42

Gráficas Reunidas, S. A., Madrid

El día 18 del pasado mes de marzo celebró en la corte una junta general ordinaria la S. A. Gráficas Reunidas. Dicha junta tuvo lugar en el domicilio social, Barquillo, 8.

Asociación de la Prensa de Baleares

La Asociación de la Prensa de las islas Baleares se ha propuesto honrar como se merece la memoria del gran poeta mallorquín D. Juan Alcover, y perpetuar su nombre por todos los medios que tuviera a su alcance.

Entre los acuerdos que se han tomado, figura el de crear un premio que llevará el nombre de «Juan Alcover» y que se concederá anualmente al periodista que publique el mejor trabajo, literario e informativo.

También acordó la Asociación de la Prensa de Baleares hacer todas las gestiones y trabajos necesarios para conseguir que pronto sea un hecho el proyecto de elevar en Palma de Mallorca un monumento a D. Juan Alcover.

La Sociedad de Bibliófilos españoles

En la «Sala de Cervantes» de la Biblioteca Nacional, Madrid, celebró en la primera semana del mes pasado, una junta general ordinaria, la Sociedad de Bibliófilos españoles.

El duque de Alba, como presidente efectivo, dirigió la junta, a la que asistieron eminentes bibliófilos de la corte.

El secretario de la sociedad, señor Amezcua, leyó una breve memoria reseñando el pujante resurgimiento de la entidad que de 136 socios con que ha poco contaba ha subido al de 378.

Después de detallarse los trabajos que se han llevado al cabo, entre los que figuran la publicación de las memorias inéditas de don Luis de Ulloa y Pereyra, del siglo XVII, el duque de Alba, como presidente, cerró la sesión.

M. Pirinoli, Barcelona

G. Regondi, sucesor de Alfredo Rolando, representante exclusivo por España de las máquinas de componer «Monotype», ha hecho cesión del negocio a Marcelo Pirinoli, que en adelante se dedicará a los mismos negocios tratados por su antecesor.

La producción del caucho en España

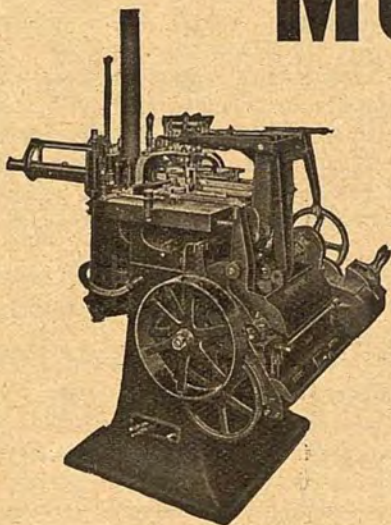
Sabido es que el caucho es de gran utilidad a varías actividades industriales, y entre ellas a las Artes gráficas. España, hasta el momento presente, importa anualmente grandes cantidades de este producto, útiles para cubrir las necesidades del mercado nacional.

¿Se puede producir el caucho en España? Sobre tan interesante tema disertó don Leandro Sanz el día 7 del mes pasado, en el Fomento del Trabajo Nacional, Barcelona.

Entre otras cosas, explicó el disertante una serie de datos interesantísimos referentes al origen de la materia y todas sus manipulaciones hasta llegar el producto a manos del consumidor. Enumeró, también, el sin fin de artículos que se fabrican con el caucho y expuso el vastísimo campo que se vislumbra para que la aplicación de esta materia pueda ser empleada.

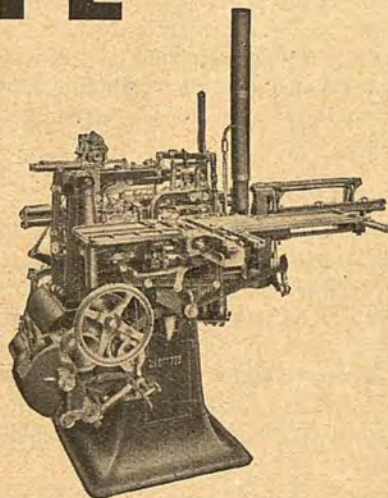
Según opinión del señor Leando Sanz, España posee terrenos adecuados para cultivar el caucho. En Fernando

MONOTYPE



Unica máquina que funde y compone hasta 60 ciceros tipos sueltos, desde el cuerpo 5 hasta el 24 Didot, y funde hasta el cuerpo 36.

Produce además regletas y filetes desde 2 puntos hasta 12 que pueden automáticamente cortarse a la medida que se desee.

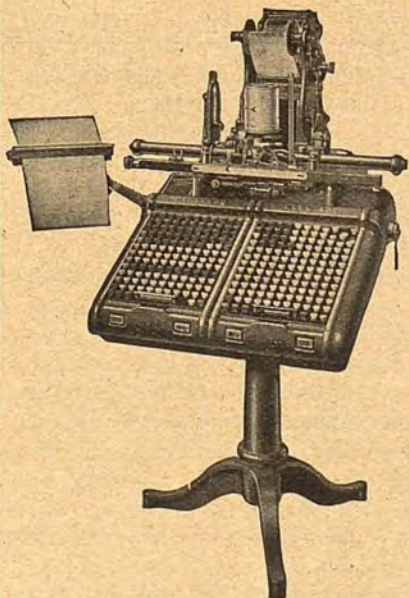


El material obtenido por la MONOTYPE, así en tipos como en filetes y regletas, es igual al de las mejores fundiciones.

La producción de la «MONOTYPE» es independiente de la habilidad del obrero, puesto que la fundidora va movida a motor.

La «MONOTYPE» ahorra los gastos de inmovilización de material por servir la tira que perfora el teclado para diferentes composiciones sucesivas.

Comprar **Monotype** es tener una fundición en casa.



Unico representante exclusivo
por España:

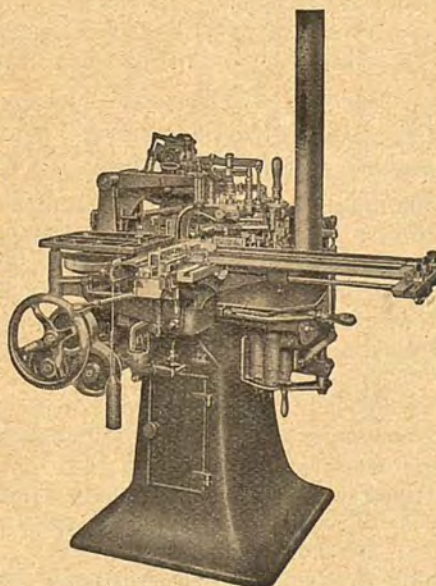
M. Pirinoli

Sucesor de G. Regondi

Calle Valencia, 266

Barcelona

Teléfono 3137-A.



Poo si hubiesen hombres dispuestos se podrían obtener halagüeños resultados.

De momento, el Estado español cede en la colonia unas 10.000 hectáreas de terreno que reúnen inmejorables condiciones para el cultivo del caucho. Según el conferenciante, después de esta importantísima concesión, seguirán otras de no menor importancia, como la protección arancelaria y posiblemente una prima por tonelada.

Es cuestión importantísima el cultivo del caucho en España o en sus posesiones de Africa, pues el mercado español importa cantidades que representan una fabulosa suma.

Una publicidad original

En Madrid, se ha ensayado un método de publicidad al estilo americano. Consiste en una carta, reproducida litográficamente, que firma una mujer dando al destinatario el aviso de una cita galante. Este destinatario suele ser, por lo común, persona conocida en el mundo del arte, las letras, la ciencia, el comercio, etc., etc.

La futura cita galante se convierte en un sencillo reclamo de determinado producto que puede interesar al destinatario.

El método empleado en este nuevo sistema de publicidad es algo reprochable. No es justo que una casa comercial se valga de una carta para su propaganda, que de momento hace estallar celos, temores, desconfianzas en las señoras casadas, suponiendo que el destinatario sea casado; desconfianzas y celos que se pueden convertir en un paso de tragedia familiar.

Editorial Litúrgica Española, S. A., Barcelona

En el pasado mes de marzo celebró esta editorial su sesión ordinaria, tratándose de la marcha general del negocio y de otros extremos referentes al mismo, en el domicilio social, calle Cortes, 581.

Editorial «El Sol», C. A., Madrid

El día 17 del mes pasado, de conformidad con lo que dispone el artículo 12 de los estatutos, la empresa editorial «El Sol», C. A., Madrid, convocó a junta general ordinaria de accionistas.

La junta tuvo lugar en el domicilio social, calle de Luna, número 8, a las siete de la tarde y fué presidida por el presidente de la Sociedad, don Nicolás M. de Urgoiti.

Las Artes gráficas madrileñas y el homenaje a Menéndez Pidal

En los principios del mes de marzo próximo pasado se celebró en el Centro de estudios históricos, Madrid, el solemne acto de entregar al director de dicho instituto de investigación y de la Real Academia Española, don Ramón Menéndez Pidal, el primer ejemplar de la obra «Miscelánea de estudios lingüísticos, literarios e históricos».

Dicha obra ha sido impresa en honor del señor Pidal y para celebrar el XXV aniversario del profesorado universitario del sabio español.

Un representante de la Casa editorial Hernando hizo entrega del ejemplar, obra maestra de las Artes gráficas españolas, al señor Menéndez Pidal.

Don Homero Seris leyó numerosísimas adhesiones de ilustres personalidades, que por diversas razones no podían estar presentes en el acto.

La obra que se ha ofrecido al señor Menéndez Pidal es el resumen de un sin número de investigaciones históricas y filológicas que durante 30 años de labor constante ha llevado a cabo el homenajado.

Lingüistas e historiadores de todo el mundo, sin diferencia de nacionalidad ni escuela, juntan sus nombres preclaros en esta publicación, reflejo fiel del estado en que se hallan los problemas de la ciencia hispana. La abundancia de los trabajos es tal, que apenas hay aspecto que no se encuentre representado.

Las Artes gráficas madrileñas han contribuido también a que se pudiera efectuar el homenaje con más facilidad y rapidez. Una importante casa editorial madrileña, la librería y editorial Hernando, con desinterés y entusiasmo tomó a su cargo la publicación de los materiales reunidos.

Para la impresión de los tres volúmenes se ha trabajado constantemente durante más de tres años, teniendo que vencer innumerables dificultades.

Una de ellas, que es la más corriente en trabajos de tal índole, era la composición del original, con su diversidad de formas, idiomas y escrituras y con su acompañamiento de mapas, facsimiles y demás ilustraciones, que formaban un conjunto de tamaño y aspecto imponentes.

Para imprimir dicha obra se adquirió letra nueva y la composición fué encargada a los tipógrafos más expertos de la corte, pues, un cajista poco limpio en la composición de originales habría sido una dificultad más.

El papel en que ha sido impresa fué fabricado expresamente y se ha hecho una corta tirada especial en magnífico papel de hilo.

En un principio creyóse que la obra requeriría unos dos tomos de 600 páginas cada uno. Pero, ampliaciones sucesivas dieron al traste los cálculos y se convirtió en tres gruesos volúmenes, cuyas 2.263 páginas representan casi el doble de lo que se había calculado.

Trabajos de técnica tan delicada y difícil como son, en su mayor parte, los que forman la «Miscelánea de estudios lingüísticos, literarios e históricos», no podían ser impresos sin que cada autor viese y corrigiese una vez, por lo menos, las pruebas de su propio artículo. Las combinaciones de tipos diversos, el empleo de signos especiales, los cruces de citas y referencias, la escritura, casi siempre nada caligrafa, de muchos originales, las dificultades del ajuste de las páginas y otras mil complicaciones que suelen abundar en obras de esta clase, han hecho que en muchos casos algunas pruebas hayan tenido que recorrer varias veces los caminos de Europa y América.

De todos modos, los correctores, lectores y el regente de la casa editorial han puesto todo el interés, tacto y experiencia para que una obra de tan difícil composición estuviese libre de erratas, aun de aquellas que son simples faltas de caja.

En honor a la verdad tenemos que decir que los tres volúmenes, por su impresión cuidada y composición intachable con tipos completamente nuevos, honran a la casa editorial y pueden considerarse como impresos admirables por su perfección.

El señor Menéndez Pidal agradeció con sentidas, sencillísimas y breves palabras el homenaje de que se le hacía objeto.

Al acto, que duró escasamente media hora, asistieron gran número de personalidades científicas y literarias.

La obra del ilustre filólogo es muy extensa. El primer

libro que vió la luz pública fué «Los Infantes de Lara», en el año 1896. La crítica lo hizo víctima de su furor y de desafectos paliques.

No obstante, hubo un sabio, Menéndez Pelayo, que consideró la obra como un libro digno de encomio, pero que, según dijo, era mal juzgado porque había nacido en un desierto intelectual.

Durante 25 años el señor Menéndez Pidal, desde su cátedra de la Universidad Central, de Madrid, ha desarrollado una magna labor educadora.

Ha intervenido en la fundación y funcionamiento del Instituto Escuela y en la creación y dirección del Centro

de Estudios históricos, que lleva publicados 93 volúmenes, y representa una de las instituciones más autorizadas de Europa.

El señor Menéndez Pidal es doctor «honoris causa» de las Universidades de Oxford, París, Toulouse, Hamburgo y Sotinga.

En el homenaje que se le ha tributado han colaborado 135 hombres de ciencia, españoles y extranjeros.

«La Gaceta» se complace en enviar al sabio filólogo, que tanto ha laborado en pro de la pureza del idioma castellano, estos párrafos como prueba de ferviente admiración.

Noticias varias

El movimiento editorial de periódicos y revistas en Alemania

Las estadísticas más recientes nos revelan el movimiento editorial de periódicos y revistas en Alemania. Actualmente se publican 3.812 periódicos y 4.309 revistas; de los periódicos un 60 por 100 se editan unas seis veces y más por semana y casi todos los demás de dos a tres veces semanalmente.

Hay, empero, unos 39 periódicos que se editan diez veces por semana y 4 diez y ocho.

Entre las ciudades alemanas, Gross-Berlin aparece en primer lugar con 112 periódicos; sigue después Munich con 18, Hamburgo con 15, Francfort y Colonia con 10 cada una, Stuttgart y Leipzig con 8 cada una.

Hay 145 diarios que cuentan con una tirada de más de 10.000 ejemplares; 18 con más de 30.000; 9 con más de 100.000 ejemplares. No obstante, hay que manifestar que una gran parte de importantes periódicos no revela el número de su respectiva tirada.

Efectuando un cálculo aproximado, resulta que por cada 35.700 berlineses corresponde un periódico, mientras que en Baden el cálculo arroja un periódico por cada 12.500 habitantes.

Respecto a las revistas, 1.070 son de carácter industrial y técnico; 463 agrícolas y forestales; 260 comerciales; 450 científicas; 366 literarias; 107 de producciones de arte; 92 políticas; 103 de modas femeninas; 195 de turismo; 219 de asuntos religiosos; 164 pedagogas; 140 órganos de sociedades; 219 deportivas. Hay además otras revistas que no pueden clasificarse en un grupo determinado.

La Sociedad litográfica portuguesa

En los almacenes de papel de esta importante empresa lusitana establecida en Setúbal se declaró en 12 de marzo un violento incendio.

El fuego tuvo origen en una explosión de una caldera de gasolina, y en pocos momentos alcanzó a todo el edificio.

Los bomberos consiguieron dominar el incendio, después de grandes esfuerzos. Resultaron con quemaduras dos operarios de la casa.

La revista más importante del mundo

En Filadelfia se edita una revista semanal, llamada «Saturday Evening Post», que es considerada como la publicación periódica más importante del mundo.

Cada número consta de 250 páginas en cuarto y

tiene una tirada de unos tres millones de ejemplares; el precio es de 5 cents.

La colaboración es remunerada espléndidamente, pues, por un artículo de unas 1.500 líneas percibe el autor la respetable cantidad 1.000 a 1.500 dólares. Todos los mejores escritores de Inglaterra y de América se disputan el honor de colaborar.

El precio de venta de la revista es muy reducido, pero la sección de publicidad, que ocupa unas 150 páginas en cada edición, aporta a la empresa editora un millón de dólares. De este modo no es extraño que la Dirección pueda ofrecer sumas respetables a los colaboradores.

La «Saturday Evening Post» fué fundada en 1728 por Benjamín Franklin. Desde su nacimiento hasta el año corriente no ha sufrido su publicación la menor interrupción.

¿Quién fué el inventor del lápiz?

Sobre tal pregunta ha contestado el señor Adolfo León en una importante revista inglesa, asegurando que el verdadero inventor de los lápices ha sido un judío; un tal Lionel Benjamin Cohen, que vivió en Dublín durante el siglo XVIII.

Este señor fué, según el autor de esta aseveración, el primer judío que vivía en Irlanda. Después de una vida de trabajo y economía reunió una respetable fortuna, que al morir pasó a la capital irlandesa.

Estadística sobre el consumo del papel en varias naciones

Una estadística, referente al año 1923, nos revela el consumo del papel en varias naciones. Calculando éste a razón por individuo resulta que cada ciudadano noruego necesitó 16 kilos; 22 el alemán; 37 el inglés y 75 el norteamericano.

El consumo muy elevado que se registró en los Estados Unidos, se distribuye como sigue: cartón para cajas y otros usos, 31'2 por 100; papel para periódicos, 20'9 por 100; papel para libros, 14'9 por 100; papel de embalaje, 14 por 100; cartones para construcciones, 5'7 por 100; papeles finos, 5 por 100; papel para empapelar, 1'2 por 100, y otras clases de papel 4'6 por 100.

Una imprenta histórica

La primera imprenta establecida en la América del Norte fué en el año 1639, que de Boston pasó a Cambridge. Más tarde se ocupó de ella Samuel Green,

siendo trasladada por los sucesores de Green a la ciudad de Londres.

En la capital de Inglaterra estuvo hasta el año 1773, pasando después a Norwich. Cinco años más tarde era trasladada a Dresden, de esta ciudad a Hanover y de ahí a Hampshire.

Transcurrido algún tiempo la imprenta era llevada a Westminster, Vermont. En 1787 se imprimía en ella la «Vermont Gazette», el primer periódico que vió la luz pública en Vermont.

La Sociedad histórica de Vermont conserva en Montpelier, capital del Estado de Vermont, la imprenta histórica, primera que funcionó en los Estados Unidos.

Un artículo de Gamble

Gamble, el mundialmente conocido impresor inglés, ha publicado en el «The Times» un interesante artículo sobre la impresión de papel moneda.

Dice en uno de sus párrafos que son pocos los privilegiados que pueden ver el proceso de fabricación de

billetes de Banco, ya que una vigilancia rigurosa impide que el público conozca tales operaciones.

El número de empresas que existen en Inglaterra para imprimir papel moneda se pueden contar con los dedos de una mano.

Londres, según asegura W. Gamble, ha sido siempre el centro más importante de la impresión de valores, sirviendo encargos a varios países del mundo entero.

Londres, no obstante, tiene actualmente un rival: los Estados Unidos. Antes se podía decir que en la capital de Inglaterra existían los grabadores más excelentes; hoy ya no se puede hacer tal afirmación sin faltar a la verdad.

Bien es cierto que los Estados Unidos fueron a Inglaterra para adquirir los debidos conocimientos técnicos y contratar a los mejores grabadores al servicio de las fábricas londinenses de papel moneda, pero, aún así, justo es reconocer que han desplegado una habilidad y actividad admirables para independizarse y entablar competencia.

Bibliografía

Un muestrario de la casa Vomag

Hemos recibido un muestrario de una serie de los últimos modelos de máquinas rotativas Offset, construidas por la casa Vomag.

Según nos comunica esta empresa se han recibido últimamente numerosos pedidos de máquinas rotativas Offset, del Japón, Rusia, Suecia, Argentina, Australia, Checoslovaquia y dos de España, referentes a dos máquinas rotativas Offset. Esto demuestra la aceptación que ha logrado este sistema en las Artes gráficas mundiales.

La casa Vomag, en el transcurso de poco tiempo, ha suministrado más de 60 máquinas rotativas Offset para periódicos y cientos de máquinas Offset para hojas sueltas de propaganda.

En el muestrario que hemos recibido — que está impreso pulcramente y sobre papel de calidad superior — se explican en español, alemán, inglés y francés las ventajas de los diversos modelos de máquinas Offset que fabrica la casa Vomag.

Número extraordinario del «Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchsgaphik»

Esta importante revista alemana de Artes gráficas ha dedicado un exquisito número extraordinario al ilustre editor germano Ludwig Volkmann, con motivo de cumplirse el 25 aniversario que preside la sociedad «Deutscher Buchgewerberein».

En honor a la verdad tenemos que manifestar que todos los números de esta revista son dignos de encomio, tanto por la presentación como por el interesante texto que contienen, pues en ella colaboran las más importantes firmas alemanas en asuntos técnicos de Artes gráficas. Así, pues, el número extraordinario que hemos recibido es una obra que honra a la editorial por la magnífica estampación, y a la Redacción por la selección de los trabajos publicados y los asuntos que que se estudian.

El editor alemán Ludwig Volkmann es, además, el célebre organizador de la «Bugra», la Exposición internacional de las Artes gráficas que se inauguró en Leip-

zig antes de estallar la gran guerra, y que hoy día se celebra anualmente con gran éxito. Doble motivo, pues, para que el número extraordinario de la importante revista alemana fuese una obra admirable digna del hombre que durante toda su vida ha laborado en bien de las Artes gráficas, no sólo de su país sino del mundo entero.

Deseamos al señor Volkmann y a la importante publicación «Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchsgaphik», largos años de vida, ya que ambos laborarán en pro de las Artes de imprimir como lo han hecho durante mucho tiempo.

Imp. Internacional, Ferrer de Blanes, 7, Barcelona

La Gaceta de las Artes Gráficas

es de Vd.



La
ponemos
enteramente
a su
disposición



Utilícela

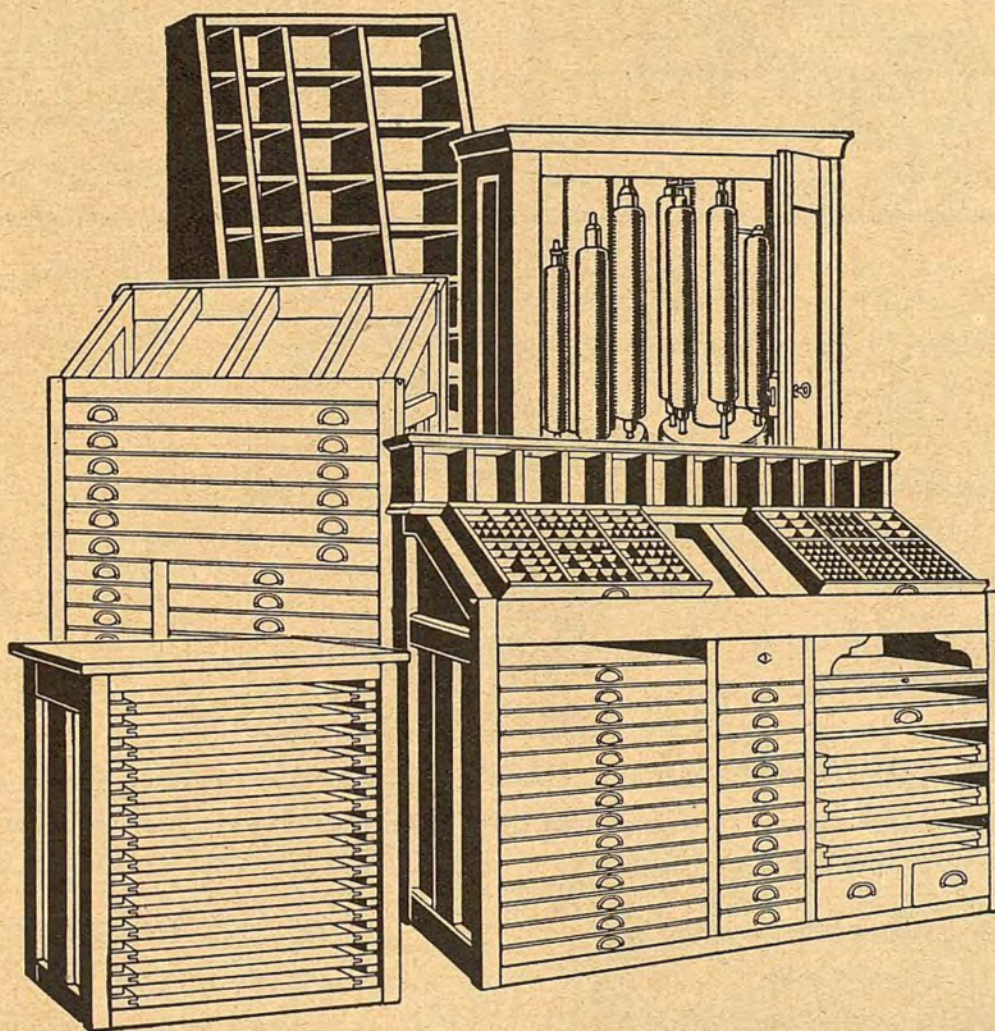
Sellos
y
Etiquetas
de relieve

Calidad
insuperable

**Meyerhofer,
Fries & Co.**
fábricas en
Lörrach i.B. (ALEMANIA)
Winterthur (SUIZA)
Solicitanse representantes

Los más importantes talleres piden el
MADERAMEN

de fabricación sólida y bien ajustada, construido en nuestros propios talleres con los mejores elementos y maderas especiales, perfectamente secas, para garantizar su inmejorable calidad, duración y la conservación de los tipos



Fundición Tipográfica / Maquinaria y Útiles / Fundición de Rodillos

NEUFVILLE

La Casa de Calidad

Barcelona-Travesera 95 / Madrid-Claudio Coello 116 / Bilbao-Buenos Aires 11 / Valencia-Sorní 8

Antigua Mercedes de la Fundición Tipográfica Sucesor de J. de Neufville

Ayuntamiento de Madrid



Tintas negras y de
colores para todas las ra-
mas de la industria gráfica.

Gebrüder Schmidt, Frankfurt a. M. - West.

G. m. b. H.

Fábrica de tintas tipo - litográficas.

Representación general para España y depósito:
I. Villar Seco, Leganitos, 54, Madrid

**GENTHINER
CARTONPAPIERFABRIK**

G. m. b. H. Berlín W. 57 Culmstr. 20 a

Oeser-Folie

es la película reconocida como de
=mejor calidad=

Oro — Aluminio — Blanco — Colores
Antioxidados, con o sin preparación

**Especialidades para Cuero,
Sedas y Celuloide**

Concesionarios exclusivos para España:

Roig y Wüst, Ltda.

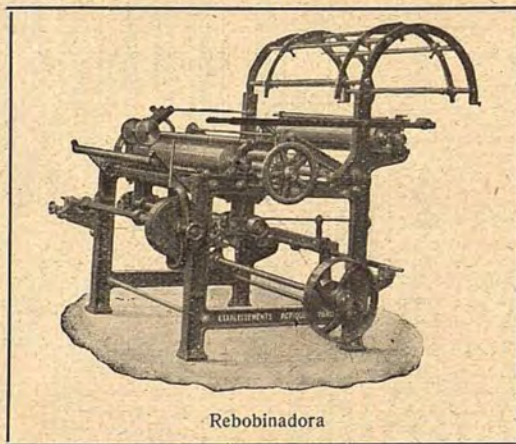
Mallorca, 182 Teléfono 286-G. Barcelona

Construcción de máquinas para la industria del papel

MAQUINAS
para
GOFRAR
LAMINAR
FILIGRANAR
papel de fumar

CALANDRAS

PAPEL COUCHÉ
BARNIZAR
PARAFINAR



Rebobinadora

BOBINADORAS
REBOBINADORAS
Cortadoras

Para IMPRIMIR en
colores y relieve

Todo el material para
PAPELES FANTASIA
PINTADOS, etc.

Especialidad en
CILINDROS

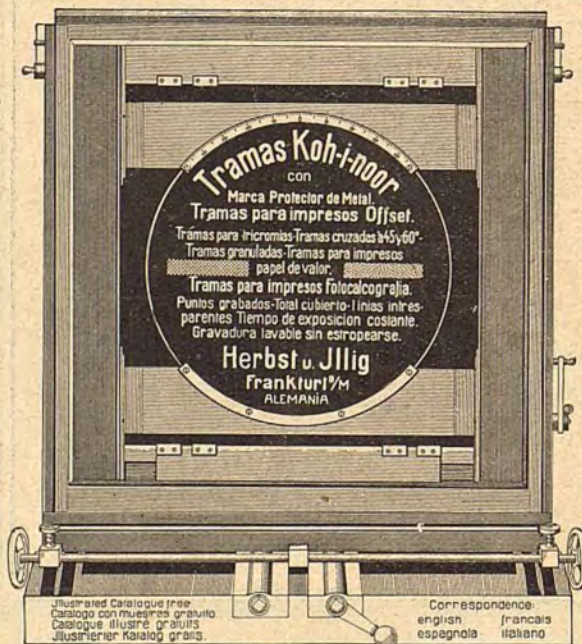
ÉTABLISSEMENTS REPIQUET, PARIS.

Representante
general:

Jaime Camps,

J. A. Clavé, 4
BARCELONA

Teléfono: 2512 A.



Tramas Koh-i-noor
con

Marca Protector de Metal.

Tramas para impresos Offset.

Tramas para tricolores-Tramas cruzadas 45x60°.

Tramas granuladas-Tramas para impresos

papel de valor.

Tramas para impresos fotocalografía.

Puntos grabados-Total cubierto-líneas inres-

istentes-Tiempo de exposición constante.

Gravadura lavable sin estropearse.

Herbst & Jllig
Frankfurt/M

ALEMANIA

Illustrated Catalogue free
Catalogue with samples gratis
Catalogue illustré gratuit
Illustrierter Katalog gratis

Correspondence
english français
espagnole italiano

Purpurina «Renardor»

desde el año 1812

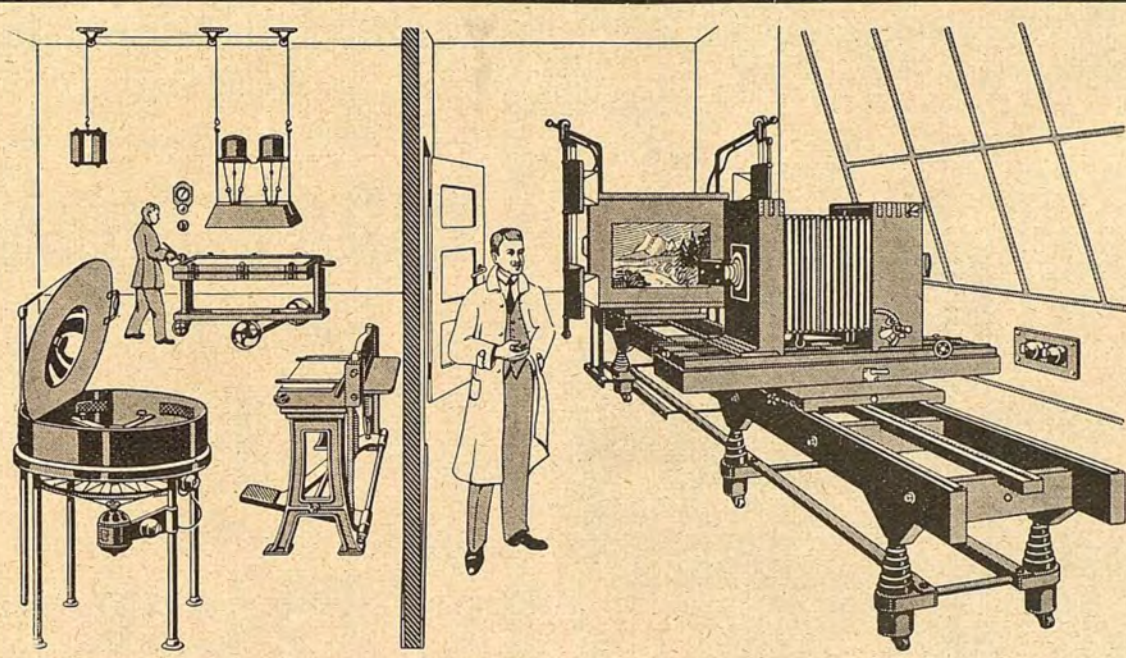
Calidad insuperable para cada clase de trabajo



G. L. Fuchs & Söhne, G. m. b. H.

Fürth i. B.

Muestras a disposición ♦ Precios limitados



Instalaciones completas y aparatos sueltos para todos los procedimientos modernos de reproducción.

Ultimos adelantos en el ramo gráfico. :-: ¡Pídanse catálogos, ofertas y referencias!

Klimsch & Co., Frankfurt a.M. (Alemania). Casa fundada 1864.

Representantes para España: Suc. de J. de NEUFVILLE, Barcelona - Madrid - Bilbao - Sevilla

Los papeles para cubiertas

«BARTONS»

dan distinción a los catálogos y hermosean la presentación

Disponemos de una selección de
500 modelos reconocidos como el

«Non plus ultra» de la excelencia

Se ofrecen muestrarios a quien los solicite

Bartons Paper & Cardboard Co. L^{td}, Finch Road, **Birmingham**

London Office: 14 UPPER THAMES STREET, LONDON. E. C. 4.

Wochenblatt für Papierfabrikation

Esta revista técnica alemana de las industrias del papel, cartón y celulosa, muy conocida y apreciada, tanto en el país como en el extranjero, se edita desde el año 1870

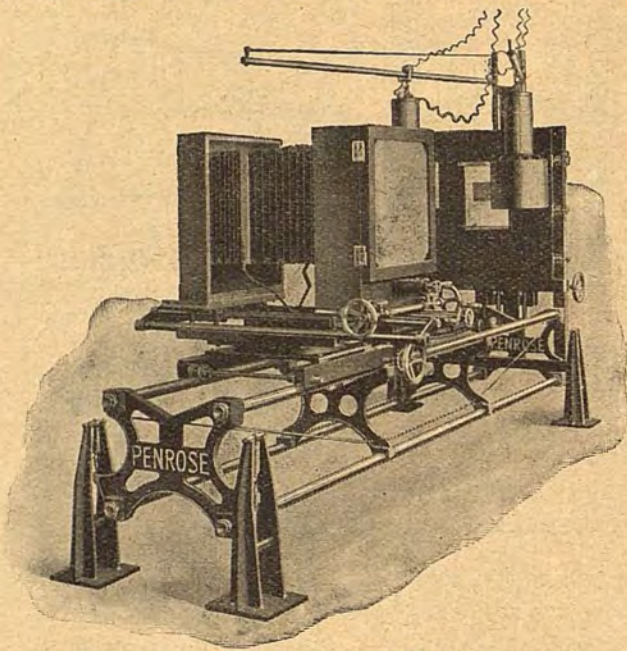
Es el órgano oficial de las Asociaciones del ramo / Indispensable a los fabricantes / Muy útil a los grandes consumidores / Órgano eficaz de publicidad

Una edición semanal de 80 a 90 páginas. Ejemplares de muestra y ofertas, así como listas de las publicaciones técnicas del ramo, facilita la casa editorial

Güntter-Staib, Fachliteratur- und Adressbuchverlag, Biberach an der Riss, Württemberg (Alemania)

A. W. PENROSE & Co Ltd., 109 Farringdon Road, **LONDRES, E. C. 1**

Primera casa en la fabricación de artículos y montaje de talleres para fotograbado, durante más de 30 años



La cámara y pie, "Imperio" Penrose

MÁQUINAS Y APARATOS

para todos

los métodos de reproducción,
medio tono en blanco y negro,
color, grabados de línea,

FOTOLITOGRAFÍA,ROTOGRABADO

Para detalles y precios dirigirse a nuestro único Agente para España:

Teléfono 30-11-J.

A. Camacho SHAW, MADRID.

Ruiz, 20.

MARCA BRILLANTE

Planchas de zinc y cobre
para fotograbado



Sin igual por su pureza y finísimo pulimentado

De uso universal

Dirigirse a los fabricantes:

HUNTERS LTD.

16/18 St. Bride Street, LONDRES E. C. 4

A. POHLMeyer & Co.

Fundada en 1884 Bremen (Alemania)

ofrecen a precios ventajosos:

Papel para la encuadernación,
(cubiertas y guardas)

Papel de lustre en colores

Papel seda de fantasía

Papel crespón.

Servilletas de papel

¡Pidanse precios y muestras!

Dirección telegráfica: Pohlmeier Bremen

BRUNO PAHLITZSCH
BERLIN

MAQUINARIA

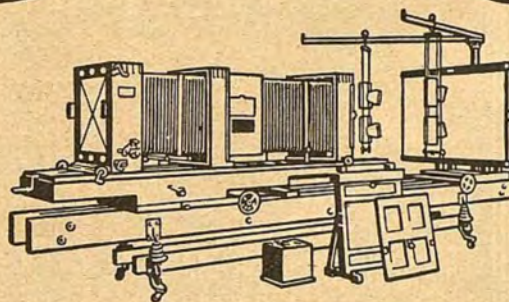
MODERNA PARA LA
FABRICACIÓN DE

**SOBRES
Y
BOLSAS**

Representantes exclusivos para España:

PLANETA - S.A.

Diputación, 253. BARCELONA. Diputación, 253.



**HOH & HAHNE
LEIPZIG**

Fábrica de Aparatos Fotográficos
para todos los procedimientos de
reproducción

FÁBRICA DE MÁQUINAS

SUMINISTRO DE INSTALACIONES MODERNAS
PARA TODOS LOS PROCEDIMIENTOS GRÁFICOS

Concesionario para España:

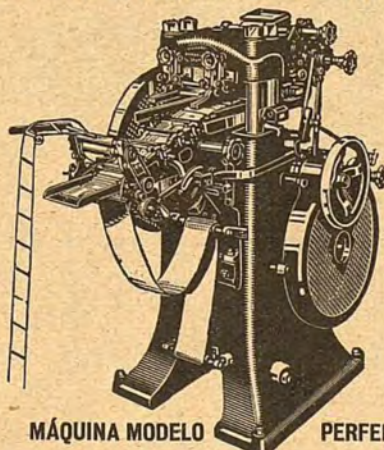
RICHARD GANS, MADRID

Apartado 8003 * BARCELONA, Aribau 83

FRIEDRICH KEESE AG STUTTGART

CONSTRUYE EN ACABADA PRECISIÓN COMO ESPECIALIDAD
MÁQUINAS PARA IMPRIMIR Y ESTAMPAR ETIQUETAS

en uno o dos colores, modelo nuevo y patentado, sin límite en la distribución de las tintas dentro de la superficie de estampación, contrario a otras máquinas en que trabaja un pistón dentro del otro con la consiguiente delimitación de las tintas.



MÁQUINA MODELO PERFECT II

Tintaje doble de cilindro, cuatro rodillos dadores, acoplamiento de fricción con freno para parada instantánea, aparato contador; tamaño de presión para impresiones en un color, 107 x 120, en dos colores, 107 x 100; 50 impresiones por minuto.

DISPONIBLE PARA SU INMEDIATA ENTREGA EN EL ALMACÉN DE SU REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA ESPAÑA:

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA RICHARD GANS, MADRID

Gran surtido de tipos y orlas modernos



Fundición tipográfica

Ludwig & Mayer

Frankfurt a. M. / Alemania

Especialidad en tipos escritura y para tarjetería



Representante para España Jacob Weil Barcelona Aribau 133

Chr. Hostmann-Steinberg'sche Farbenfabriken G.m.b.H.
CELLE (Alemania)



La fábrica más antigua de Alemania de
Tintas para las artes gráficas

Tipografía, litografía, impresión por máquinas rotativas y «Offset», encuadernación, impresión sobre hoja de lata y hoja de estaño, impresión en relieve, etc., etc.

Fábrica de tinta oro y plata

Fabricación de tintas especiales según indicación



Pídanse catálogos y precios al represen-

tante y depositario general en España:

JACOB WEIL

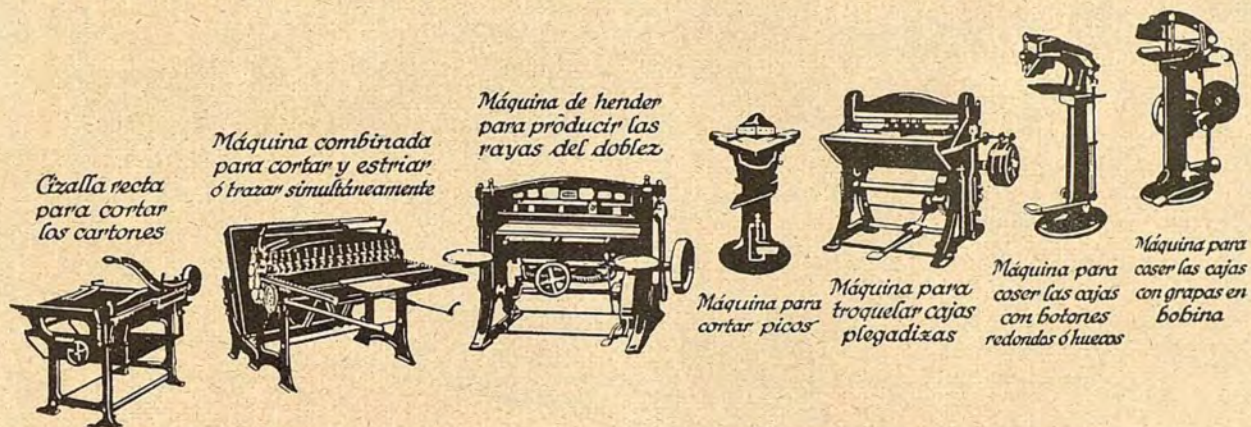
CALLE ARIBAU, 133
TELÉFONO 428 G.

BARCELONA

Sächsische Cartonnagen-Maschinen-A.G. Dresden-A.16

Representante para España: Richard Gans, Madrid-Barcelona

Máquinas especiales para la fabricación de cajas plegadizas



Para la industria tabaquera, productos alimenticios como Cafés, té, galletas; productos farmacéuticos, etc. etc.



Flötzer & Co.
Casa fundada en 1884
Leipzig

Casa universal de artículos de imprenta al por mayor.

Casa proveedora de
Piedras litográficas
de gran reputación.

Fabricación propia de
Planchas de zinc
en todos gruesos para
autotipia y pluma.

Planchas de zinc
para la impresión plana
y sistema Offset.

Insuperables en calidad y precio.

La cola fría
líquida

Salicum

¡Calidad inmejorable!

La más económica
para máquinas automáticas de
encolar y de engomar

¡Pidanse muestras!

N. V. Hollandsche
Kleefmachinefabriek
Rotterdam ♦ Holanda

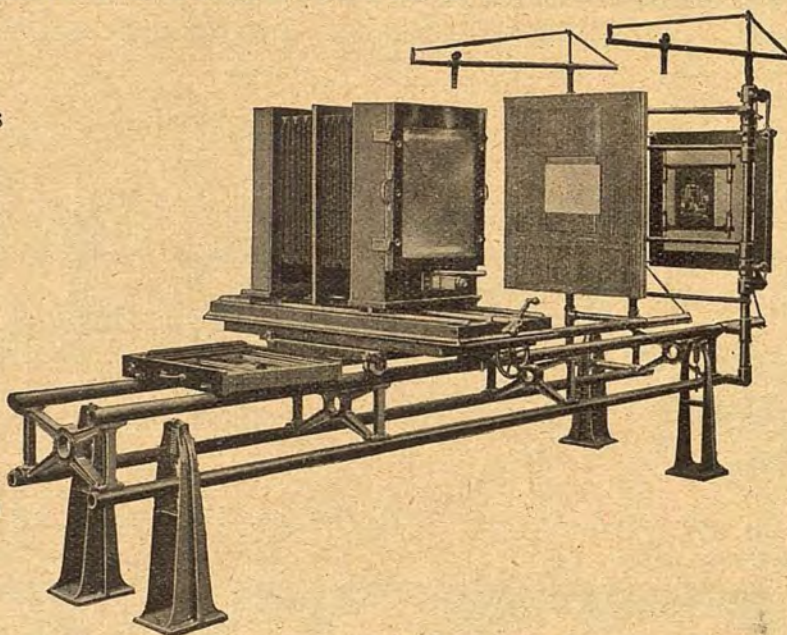
APARATOS DE REPRODUCCIÓN PARA FOTOGRAFADO

**Cámaras
especiales**
con los últimos adelantos
técnicos para

Autotipias
Cromotipias
Tricromía
Fotolitografía
Heliograbado
Zincografía
etc., etc.

Construcción esmerada

Pídanse catálogos y
presupuestos.



HUNTERS LTD. 16/18 St. Bride Street, **LONDRES, E. C. 4**

TODA CLASE DE TINTAS PARA LAS ARTES GRÁFICAS

ESPECIALIDADES:

Tintas para la impresión Offset de fama universal.
Tintas para la impresión en hueco-grabado para toda
clase de máquinas.
Tintas para la impresión sobre hojadelata colores más
luminosos conocidos.
Pastas para rodillos «Victoria», «Bianca» y «Elerca».
Preparados especiales de adición, líquido o en forma de pasta

BERGER & WIRTH, Fábricas de tintas

Leipzig, Berlín,
Barmen,

Casa fundada 1823



Hamburgo, Amsterdam,
Budapest

Telegramas: BERGERWIRT

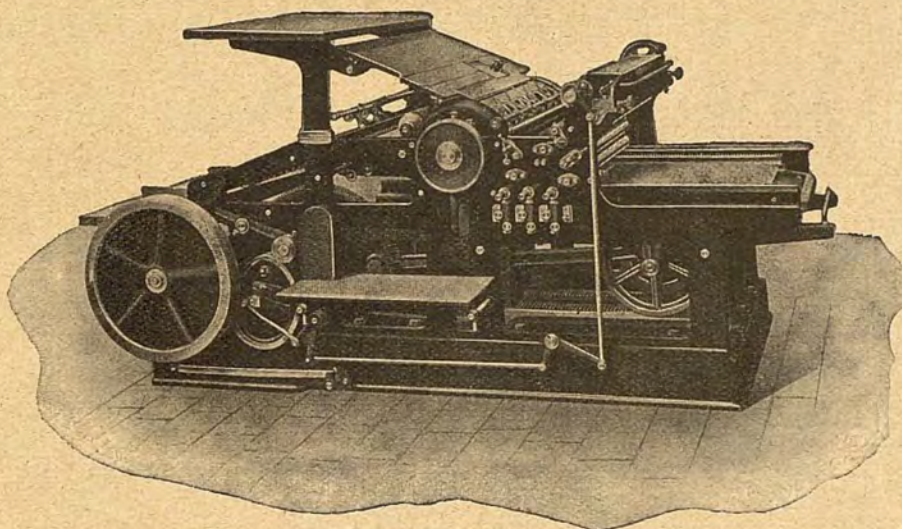
Representación general para España y depósito:

PEDRO CLOSAS, Unión, 21, Barcelona

Máquina moderna rápida Winkler



Marcadores
automáticos
por
aspiración
«Winkler»



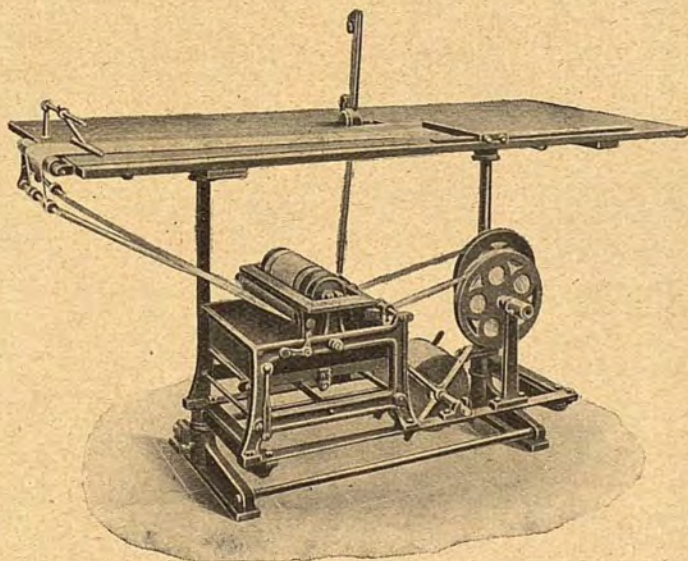
Maquinaria
moderna y
rápida para
estereotipia
«Winkler»



Nuevo modelo de paro de cilindro. Máquina robusta y de construcción sólida, con esenciales perfeccionamientos. Material y construcción excelentes. Puede servirse en corto plazo, en el tamaño de 70x100 cm

WINKLER, FALLERT & Co A.-G., BERN (SUIZA)

Representante General para España: **JOSÉ BONET, BARCELONA, Calle Claris, 82, 2°.**



MÁQUINA PARA ENCOLAR Y ORLAR
con mesa de madera y cizalla

Se hace en diferentes anchos de cilindro: 150-250-400 mm.
dispuesta para cola fría o caliente

**IMPRESORES
ENCUADERNADORES
FABRICANTES DE PAPEL**

Pedid informes
sobre las máquinas

JURINE

Guillotinas - Prensas para
recortar - Cizallas circulares - Cizallas - Máquinas
para redondear esquinas
Máquinas para trazar

Ametralladoras automáticas - Máquina para troquelar «Universal»
Máquinas para recortar esquinas
Máquinas para embutir verticales
Máquinas para coser por el costado o por el lomo - Encoladoras
Orladoras, etc., etc.

a nuestro representante
para España

J. RATTI

Diagonal, 388 - BARCELONA

Domicilio social y fábricas:
14, Rue de la Cité **LYON-Villeurbanne**
(Francia)

1874 1924
 Desde **50** años
 fabrica como especialidad

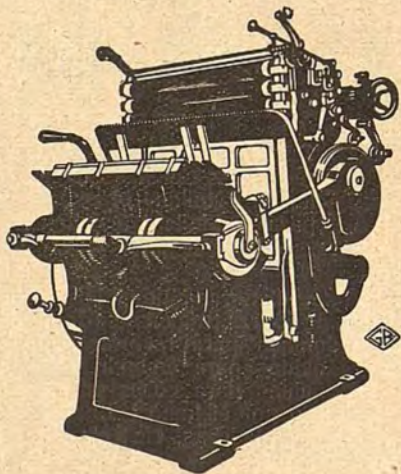
Aparatos numeradores
 para máquinas planas y rotativas
 Ramas numeradoras con los discos numeradores
 Máquinas para foliar



F. Hirtschulz, Eitelstrasse, 16, Berlin-Lichtenberg
 Teléfono: Lichtenberg 105 Casa fundada en 1874 Telegramas: Hirtschulz
 Pidanse catálogo y oferta especial - Grandes existencias - Fabricación especial a plazo corto

NO VACILE EN RECONOCER
 COMO LOS IMPRESORES DEL MUNDO ENTERO QUE LAS MÁQUINAS

“FÉNIX”



construídas exclusivamente por la casa J. G. Schelter & Giesecke, de Leipzig (Alemania)

SON, SIN DISPUTA, LAS MEJORES QUE SE CONOCEN

para la ejecución de toda clase de impresiones, estampados en relieve, corte e impresión a la vez: Multitud de testimonios y referencias comprueban que es la máquina más perfecta, robusta y productiva entre todas sus similares. ¡Todas procuran imitarla, pero ninguna la iguala bajo ningún aspecto! Pasa de 10.700 el número de máquinas «FÉNIX» actualmente en uso. ¡10.700 referencias de todo primer orden! pues no hay ningún cliente descontento de tan magnífica máquina.

Pidase catálogo y descripción detallada de estas máquinas a los

Representantes exclusivos para España y Norte de Portugal:

RODRÍGUEZ Y BERNAOLA
 Plaza Elíptica, 8 BILBAO Apartado, 321

Cliches Furnells
SUCESOR
Gomez Font



CLICHÉS
DE LÍNEA Y DIRECTO
BICOLOR - TRICROMIA
AUTO-RELIEVE & &
DIBUJOS ARTÍSTICOS Y
COMERCIALES PARA LA
ILUSTRACION DE OBRAS
Y CATÁLOGOS

CÓRTEZ, 492 - TELÉFONO, 1078 H.
BARCELONA

EXITO
EN LAS IMPRESIONES
 se obtiene con los recortes
 mecánicos que confeccionan
 estos talleres

La Papelera de Cegama, S.A.
 FÁBRICA DE PAPEL CONTÍNUO
CEGAMA
 (Guipúzcoa)

PAPELES DE:
 EDICIÓN, LITOGRAFÍA y de ESCRIBIR

DIBUJO, SECANTE, PLUMA
 PERGAMINO, REGISTRO, CROMO, etc.

LISOS, VERJURADOS y con FILIGRANA
 PAPELES RAYADOS

Especialidad en:
 PAPELES TELA,
 CARTULINAS Y BARBA

Industrias Forb S.A.
 Travesera, 316 - Barcelona-Gr.
 Teléfono 592 G.



Fábrica de sobres y
bolsas comerciales
 Estuchería

Especialidad:
 Sobres de ventanilla transparente

Imprenta y litografía

Papeles higiénicos en rollos y paquetes
 ZIG-ZAG. Almacén de papeles embalaje,
 escribir y fantasía. Aparatos cortadores
 de papel.

Soc. an. des **Machines PAMVER** Rue de la Campine **Nuestro 1925** Marcador automático
BRUSELAS-Ouest(B.) Patente americana
núm. 1393259



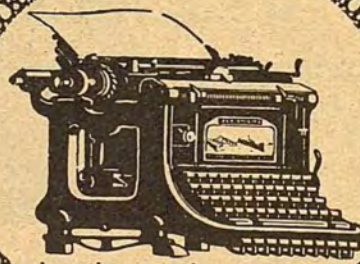
¡He aquí una máquina que interesa a todo impresor para su despacho y taller!

En el despacho es la máquina ideal de la mecanógrafa. En el taller encanta a cajistas y linotipistas.

"Continental"

Agentes: Orbis, S. A.,
Clarís 5, Barcelona

La
Continental
escribe originales
tan claros, atractivos e inteligibles que convidan al trabajo y, claro está, aumentan la producción en un 50 por 100



la mejor máquina de escribir
90 tipos

¡Impresores de España!

Aprovechad la gran ventaja del cambio

para comprar las soberbias obras editadas cada año por los «MAESTROS IMPRESORES DE FRANCIA» que contienen unos 60 modelos de impresión en varios colores y un texto muy interesante de 134 páginas.

El último tomo lleva por título «Les Ancêtres du Livre, du Journal et de l'Almanach». — Está lujosamente impreso y contiene 134 páginas 25×32, además de 60 páginas en colores fuera de texto y una bonita cubierta policroma impresa en cromo-zincografía. Su precio es de 50 francos.

Todos los ejemplares de Navidad de antes del año 1914 están agotados. Tenemos, no obstante, algunos de los años 1922 y 1923, que serán enviados a razón de 35 francos los de 1922, y de 50 francos los de 1923, 1924 y 1925.

Por el precio de 50 francos (el mismo que rige en Francia) enviaremos los últimos tomos de 1924 o de 1925, franco de otros gastos y certificado. El envío se hará inmediatamente después que tengamos en nuestro poder el importe.

«BULLETIN OFFICIEL» * 7, RUE SUGER * PARIS - VI