

La Gaceta
de las
Artes Gráficas

del Libro y de la
Industria del Papel

JUNIO

1926

REVISTA MENSUAL INDEPENDIENTE

Fundada por O. Streit y May, Propietario - Gerente

Ferrer de Blanes, 7 BARCELONA Teléfono 2287 G

Caligrafía Bernhard, Antigua Bernhard fina y Rasgos Caligráficos

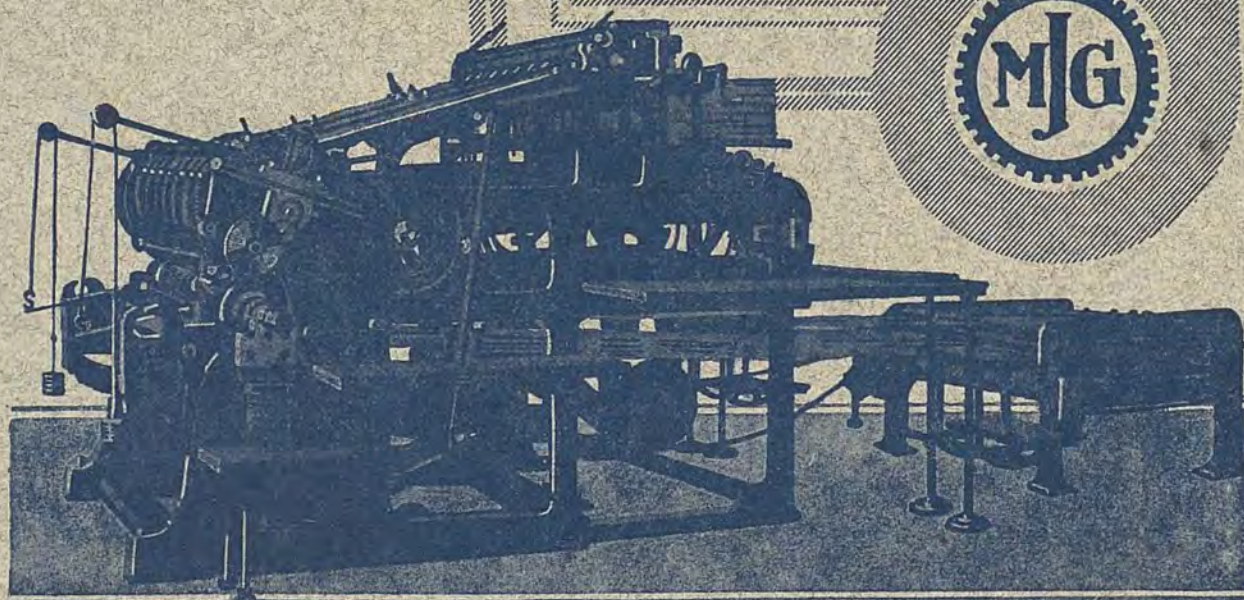
Ayuntamiento de Madrid



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.

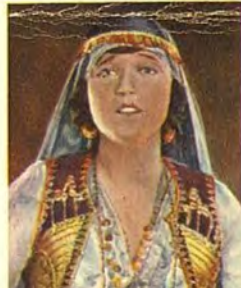
Representante exclusivo para España:

Aribau, 133

JACOB WEIL, BARCELONA

Teléfono 426 G.

Ayuntamiento de Madrid



Arbau, 133 **Jacob Weil, Barcelona** Tel. 428 G.

Representante exclusivo para España:



Bernhard Cursiva negra. Orla y Adornos Femina

Ayuntamiento de Madrid



Ayuntamiento de Madrid

Impreso en una **Rotativa de Huecograbado** para hojas sueltas
de la
MASCHINENFABRIK JOHANNISBERG, GEISENHEIM

CHAMPAGNE VEUVE CLICQUOT-PONSARDIN



Representante exclusivo para España:

Aribau, 133 Jacob Weil, Barcelona Tel. 428 G.

Ayuntamiento de Madrid



*Imprima usted con
Material y Maquinaria
de la renombrada casa*

Neufville

*y el número
de su clientela
aumentará
¡Seguro!*



Suc. de J. de Neufville - Barcelona

Todo para la Imprenta y sus similares



Las marcas más acreditadas



Dresden-Leipziger
Schnellpressen-Fabrik A. G.
Coswig-Sajonia (Alemania).



Representante exclusivo para España:

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

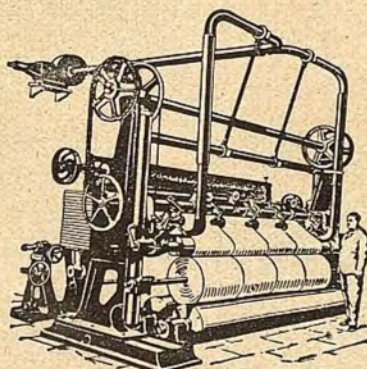


Jagenberg-Werke A.G., Düsseldorf -- Fábrica de maquinaria, fundada en 1878.

Máquinas modernas para fábricas de papel



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



Cortadora-bobinadora rápida,
tipo I

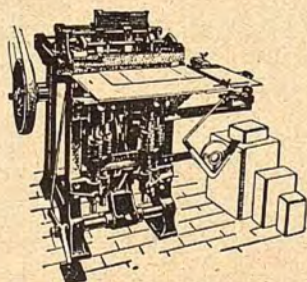


Cortadora rotativa a través
para 1 tamaño, variable
Q.S.M. 86

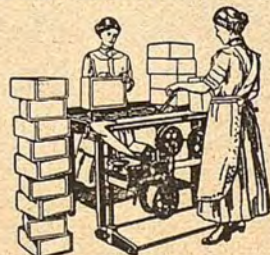
Máquinas modernas para fábricas de cajas de cartón



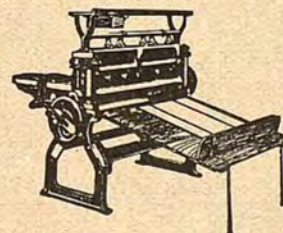
Máquina para juntar las esquinas
de cajas de cartón. Mod. E.V.



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

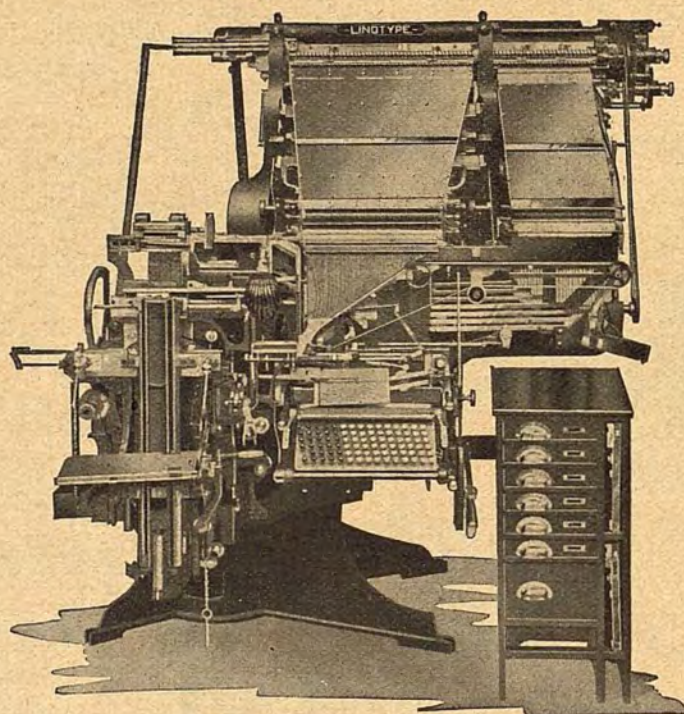
Jagenberg-Werke Akt. Ges. Düsseldorf

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.

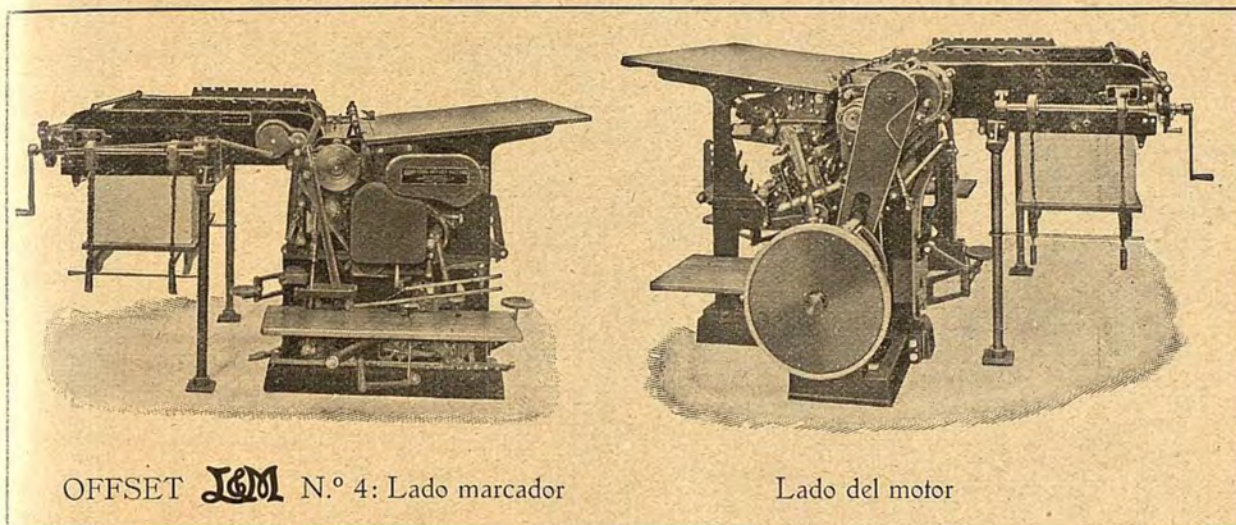
Proveedores del Estado: Ministerio de la Guerra * Ministerio de Marina
Dirección General de Comunicaciones * Dirección General de la Guardia Civil

Sociedad Linotype

Teléfono 1494 — Calle Goya, 33 — MADRID BARCELONA

LAS OFFSET **LEM**

ofrecen sólidas garantías por construir= las los fabricantes de las máquinas de componer LINOTYPE y de las máquinas de imprimir **LEM**, los sím= bolos de perfección entre sus similares



OFFSET **LEM** N.º 4: Lado marcador

Lado del motor

NUESTRAS MÁQUINAS LITOGRÁFICAS

La OFFSET uni= color, 3 tamaños

La OFFSET dos colores, 1 tamaño

La Rotativa directa, 4 tamaños

La Graneadora de planchas, 2 tamaños

La Prensa para reportes, 2 tamaños

La OFFSET para papel en bobinas,

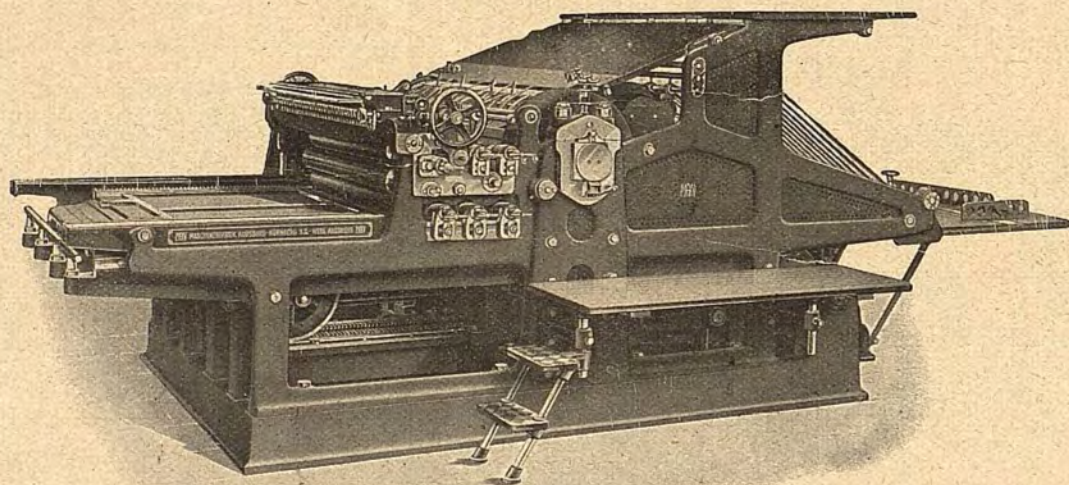
última creación

otpe Española, S.A.

DRID BARCELONA — Calle Córcega, 315 — Teléfono G. 1242

M A N

Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg
A. G.
Talleres de Augsburgo



Las afamadas

«Terno»

para ilustraciones y remiendos

Sólida construcción

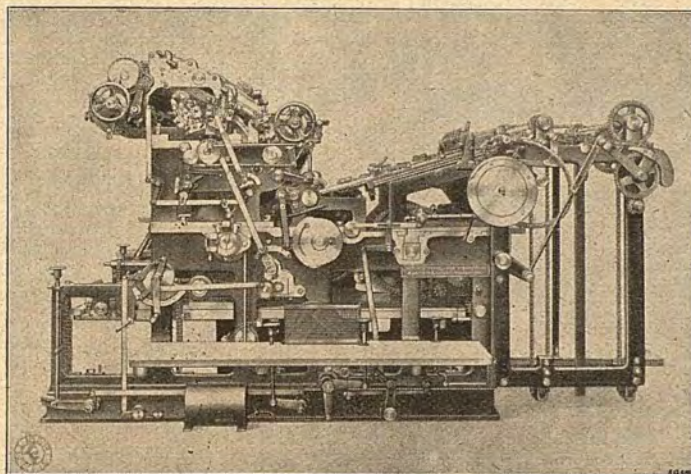
Velocidad insuperable

Precisión intachable

y gran sencillez.

Ayuntamiento de Madrid

OFFSET FRANKENTHAL

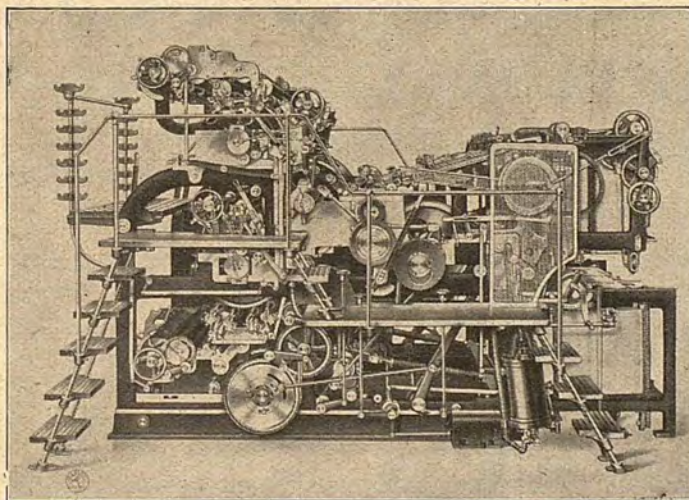


Offset para la impresión de un color en una cara del papel.

Gran velocidad de marcha. Fácil manejo. Desarrollo rápido de las operaciones. Orden práctico en la colocación de todos los mecanismos.

Estos han sido los principios fundamentales en la construcción del último modelo de nuestra máquina Offset.

Gracias a nuestras experiencias de muchos años en la construcción de estas máquinas y al empleo de materiales de primerísima calidad, nuestras máquinas Offset han alcanzado la mayor altura en perfección y rendimiento. La construcción organizada en series permite servir nuestras máquinas Offset en plazos muy breves.



Máquina Offset para la impresión simultánea en dos colores.



**SCHNELLPRESSENFABRIK
FRANKENTHAL**
ALBERT & CIE. A. G., FRANKENTHAL

Venta exclusiva para España: RICHARD GANS, Madrid-Barcelona-Sevilla

LAS TINTAS VAN SON

PARA IMPRENTA, LITOGRAFÍA Y OFFSET

GARANTIZAN EL USO

MÁS ECONÓMICO

POR SER

**LAS MÁS FINAS Y
DEL MAYOR RENDIMIENTO**

PIDA USTED NUESTRO NUEVO CATÁLOGO

FÁBRICAS 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

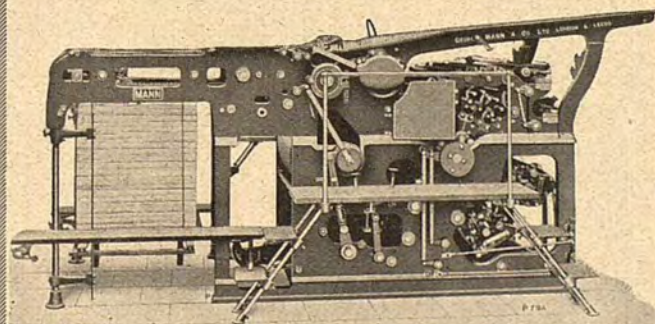


¿Ves este sistema de **MÁQUINA OFFSET DE DOS COLORES Y DE RETIRACIÓN** las siguientes e importantísimas ventajas:

1. **Facilísima accesibilidad de las dos planchas después de mojadas y antes de entintarse.**
2. **Igual accesibilidad de los dos cauchos.**
3. **La máquina posee únicamente tres cilindros.**
4. **Ambas planchas se hallan en un solo cilindro.**
5. **Ambos cauchos se hallan en un solo cilindro.**
6. **Gran circunferencia de los cilindros y de los rodillos dadores, garantizándose por lo tanto una distribución perfectísima.**
7. **La mesa apiladora automática de salida admite una pila grande que puede sacarse hacia tres lados.**

Por consiguiente:

Resulta facilísimo el control efectuado por una sola persona, verificándose con suma rapidez el cambio de un trabajo al otro y la impresión de dos colores a la vez, siendo a la vez, resultado de rendimiento máximo y de insuperable calidad



FEWY

GEORGE MANN & CO. LTD.

4, HENRY STREET, GRAY'S INN ROAD **LONDON W. C. 1.**

J. M. Voith

Fábricas de maquinaria

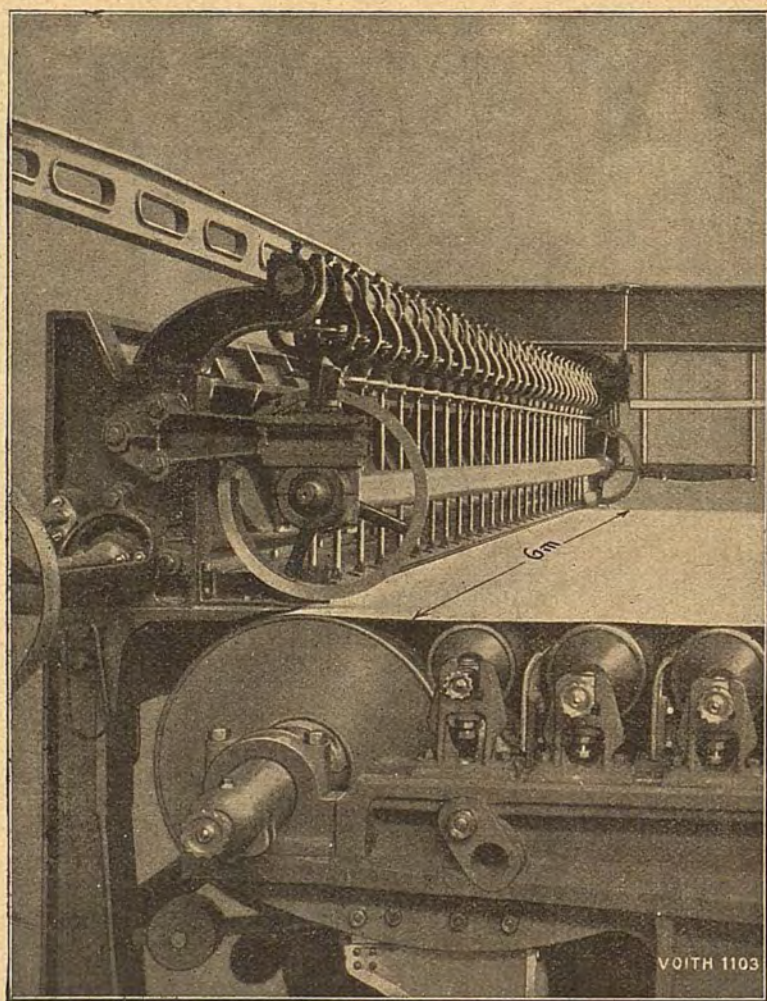
HEIDENHEIM

a. Brenz, Wurtemberg (Alemania)



ST. PÖLTEN

(Austria Baja)

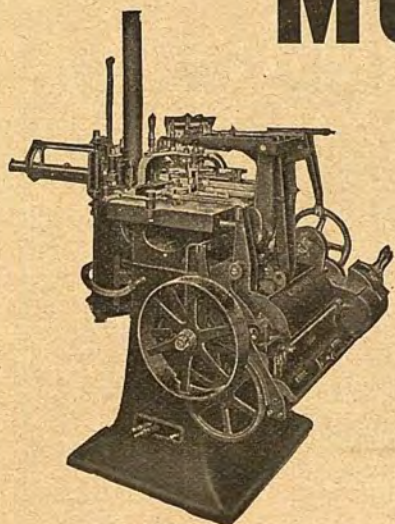


Caja
para la
entrada
a alta pre-
sión de la pas-
ta, asegurando un
papel del todo
uniforme, aplica-
ble para cualquier
máquina existente.

Construimos
así mismo todas
las máquinas
para la fabrica-
ción de pape-
les, cartones
y pastas,
mecánicas
y químicas.

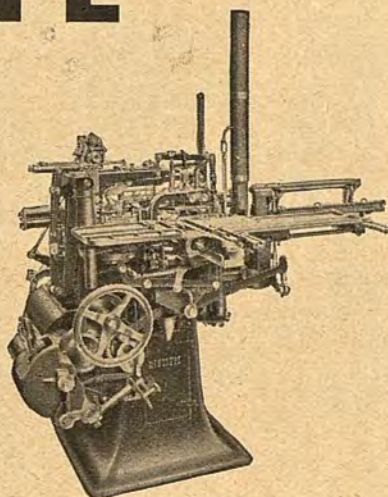
*Facilitamos gustosos los presupuestos
e informes que se nos pidan*

MONOTYPE



Unica máquina que funde y compone hasta 60 cíclos 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.

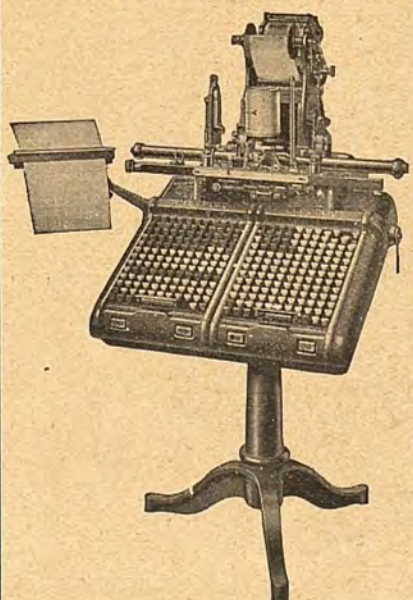


El material obtenido por la MONOTYPE, así en tipos como en filetes y regletas, es igual al de las mejores fundiciones.

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:

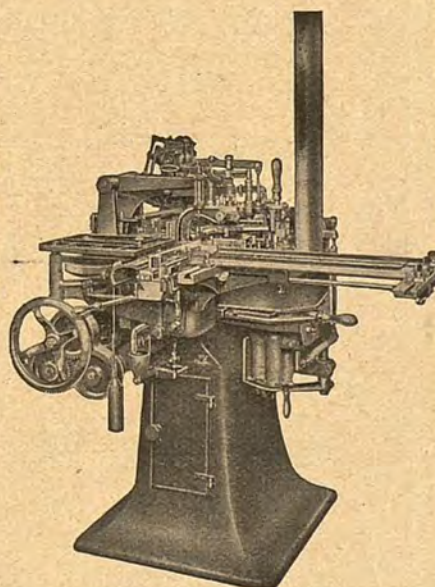
M. Pirinoli

Sucesor de G. Regondi

Calle Valencia, 266

Barcelona

Teléfono 3137-A.



TELAS PARA ENCUADERNACIONES
PIELES ARTIFICIALES

ÚNICA FÁBRICA EN ESPAÑA

LA ESPAÑA INDUSTRIAL

SOCIEDAD ANÓNIMA

BARCELONA

CASA FUNDADA EN 1847. CAPITAL 8.000.000 DE PESETAS



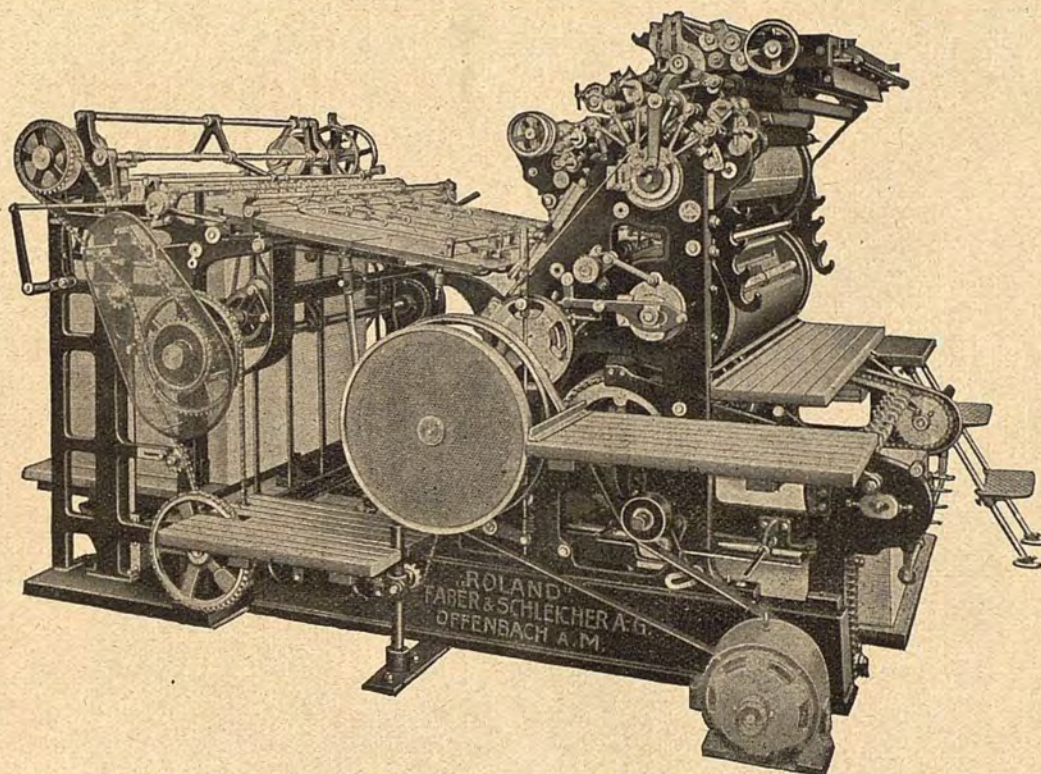
Recompensas obtenidas por la Casa:

Londres	1851	Medalla de Oro
Lisboa	1861	Medalla de Plata
París	1867	Medalla de Plata
Regional Aragonesa, Zaragoza	1868	Medalla de Plata
General Catalana, Barcelona	1871	Medalla de Bronce
Viena	1873	Medalla de Oro
Madrid	1874	Diploma de Progreso
Filadelfia	1876	Medalla de Oro
París	1878	Medalla de Oro
Arte decorativo, Barcelona	1880	Medalla de Plata
Villanueva y Geltrú	1881	Medalla de Bronce
Artes industriales, Barcelona	1884	Diploma de Honor
Industrias Nacionales, Madrid	1887 y 1888	Medalla de Bronce
Barcelona	1888	Medalla de Oro
París	1889	Gran Premio
Zaragoza	1908	Gran Premio
Santiago	1909	Gran Premio
Valencia	1910	Gran Premio
Mueble y Decor. de Inter., Barcelona	1923	Gran Premio

Despacho: Plaza de Urquinaona, 6, y Lauria, 1 y 3, Barcelona

Fábricas: Santa María de Sans (Barcelona)

Dirección telegráfica y telefónica: ESPATRIAL. : - : Apartado de Correos: 46. : - : Teléfono: 1971 S. P.



El Triunfo de la Técnica

es la máquina rotativa de sistema Offset

ROLAND

de la muy acreditada casa constructora en este ramo

Faber & Schleicher S.A.

MÁQUINA DE GRAN RENDIMIENTO

para toda clase de trabajos de calidad superior



Pida Vd. el Catálogo especial a su representante único en España:

Sucesor de J. de Neufville

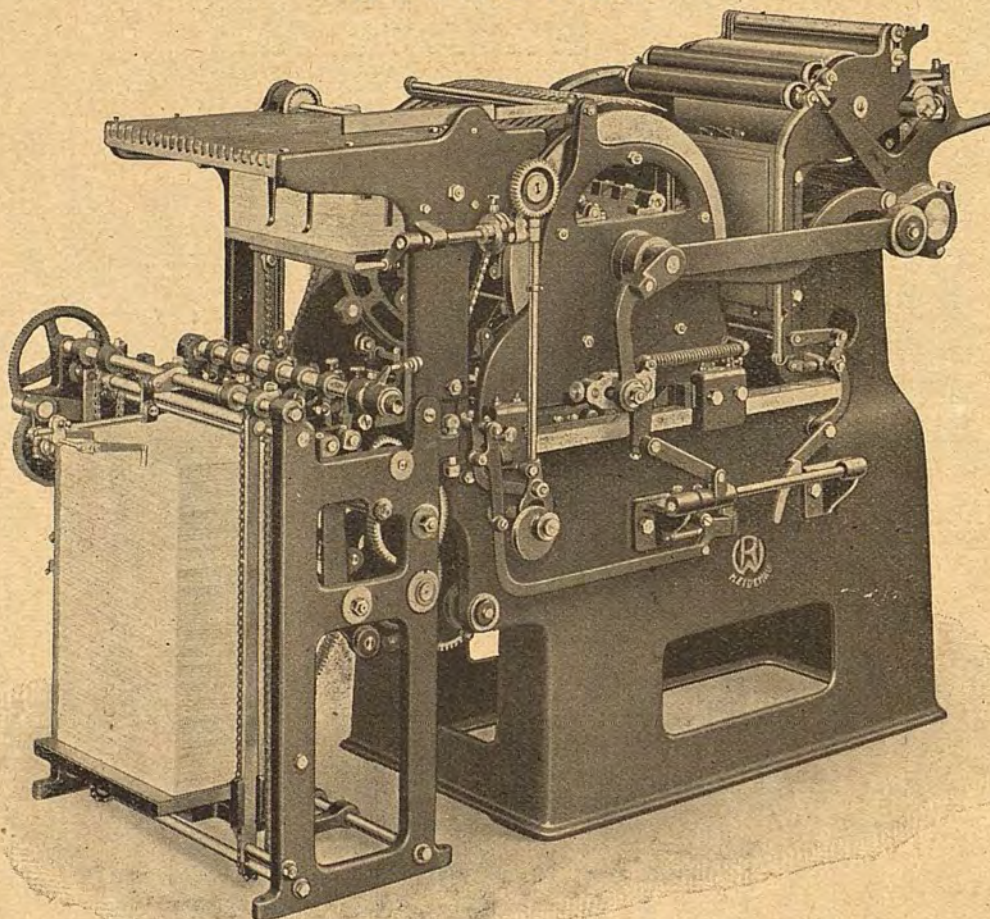
Barcelona / Madrid / Bilbao / Valencia

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

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.

Introducción de aspiración.

Excelente tintaje.

No repintan las impresiones frescas.

Construcción sencilla.

Poco consumo de fuerza.

Manejo fácil.

Seguridad completa del funcionamiento.

Separación segura de las hojas.

Aplicación múltiple.

Máxima economía industrial.

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

Compuesto con la Antigua Universal de la casa Richard Gans, Madrid

Ayuntamiento de Madrid

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, Junio 1926

AÑO IV :: Núm. 6

¿Quién es tu enemigo?

por Estanislao MAESTRE, Madrid

«El de mi oficio», es la contestación que damos, generalmente, cuando nos hacen la pregunta que sirve de epígrafe a este artículo; y en fuerza de repetirlas, la pregunta y la respuesta se han convertido en adagio.

¿Y por qué ha de ser mi enemigo el que es de mi oficio? Sólo por una idea absurda. Debería ser todo lo contrario. En tiempos pretéritos, los diversos oficios constituían gremios poderosos y los reyes les otorgaban ciertas prerrogativas. Esos gremios, en lugar de ver enemigos en quienes los formaban, recibíanlos como a hermanos; y de ahí nacieron las Hermandades. Con objeto de obtener mayores beneficios, adquirían al por mayor las primeras materias para repartírselas amigablemente, al precio de coste; se prestaban ayuda en toda ocasión; nombraban sus Juntas, las cuales dirimían las contiendas surgidas entre los agremiados y entre éstos y sus clientes.

Estudiando el *Catálogo de Azabaches Compostelanos*, compuesto por don Guillermo J. de Osma e impreso en mis talleres, he aprendido la importancia grandísima que tenía el gremio de azabacheros en el siglo XII, con ser un gremio pequeño, y la consideración y el respeto que se le guardaba en Santiago de Compostela. Y leyendo las Ordenanzas gremiales y las Reales Prerrogativas otorgadas al gremio, he pensado que entonces no debía existir el antipático adagio a que hago alusión más arriba.

No eran enemigos los del mismo gremio; eran, vuelvo a decirlo, verdaderos hermanos. En sus reuniones estudiaban la marcha de su industria y fijaban los precios a que había de expendirse la producción; con lo cual está dicho que no existían las competencias ruinosas que hoy matan a la industria.

Con el curso del tiempo aquellos gremios admirables han desaparecido, y sólo quedan los que viven a expensas del Fisco. Realmente las agremiaciones de hogaño, así las industriales como las mercantiles, no tienen otra finalidad — por regla general — que repartir las cuotas contributivas. Si ha lugar a la junta de agravios, quienes forman el gremio se reúnen una vez al año, formulan las reclamaciones a que juzgan tener derecho... y hasta el año próximo. Existen profesiones

no agremiadas que ni siquiera se reúnen en esos momentos en los cuales se dilucidan las cuotas que impuso el Fisco; en éstas, los que ejercen igual industria no se conocen y, como es consiguiente, no se estiman; en aquéllas tampoco suele reinar la mejor armonía, porque las reuniones no tienen más objeto que discutir quién debe pagar más y a quién le corresponde la menor cuota.

No dudo que quizá existan gremios verdaderos en los cuales los afiliados se presten mutuo apoyo; tal vez los haya que hasta tengan cooperativas para adquirir en buenas condiciones las primeras materias que deben transformar; probablemente hay algunos constituidos con servicios médicos, farmacéuticos y de entierros; con pensiones para las familias de quienes pasan a «mejor vida»; con cajas de socorros... pero serán tan pocos, que no los conocemos.

Yo no admito que sea mi enemigo quien ejerce la profesión a que dedico mi capital y mi energía, porque no soy enemigo de nadie, y menos aún de mi compañero de oficio; y si realmente existen pruebas de que no es absurdo el adagio, habrá que confesar noblemente que se procede con espíritu del egoísmo más refinado, que suele resultar negativo.

Es indudable que en la industria no acaece igual que en los ministerios; los nuevos industriales de cada profesión no vienen a sustituir al que falleció o se retira por falta de energías: surgen y vienen a aumentar una rama en la que acaso existía exceso de talleres; lo cual trae como consecuencia — justo es reconocerlo — un mayor desnivel en la producción. De aquí el motivo de que esos industriales sean recibidos por sus compañeros con las «uñas afiladas». Es el caso brutal, pero cierto, de los dos perros que luchan por quién de ellos se lleva la tajada mayor.

¿Pero es lógico que las cosas sucedan así? A mi juicio no lo es. Nadie puede evitar el establecimiento de un nuevo industrial. Si su venida al gremio es un mal, confesemos que es un mal sin remedio; y siendo esto así, en lugar de amargarle la existencia con la guerra, debiéramos endulzarle la vida con la paz y el amor. Si consiguiésemos atraérnosle por medio del

cariño, tal vez le podríamos hacer razonable y lograr que atendiese nuestros consejos, e impedir que, luchando desesperadamente, trabajase a precios ruinosos para él y para los demás de su gremio. Viéndose aislado, sin apoyo de quienes ejercen su profesión, acuciado por los compromisos que tiene contraídos y que desea cumplir, el industrial que acaba de establecerse, por muy ecuánime que sea ha de perder los estribos y acaso venga al suelo; mas seguramente que a alguno arrastrará en su caída.

No es necesario profundizar mucho en estas disquisiciones con ribetes filisóficos, para caer en la cuenta de que debíamos hacer que desaparezca del léxico el adagio absurdo *¿quién es tu enemigo?*... Basta con volver la vista hacia las organizaciones obreras para comprender la conveniencia de que no veamos un enemigo en el del mismo oficio; antes al contrario: es un sujeto a quien debemos prestar nuestro apoyo para que él, a su vez, nos lo preste mañana. No hay hombre sin hombre.

Como en el elemento patronal, en el obrero cada individuo que comienza el aprendizaje es un sujeto que mañana podrá ocupar el puesto que hoy ocupa quien está junto a él en el taller; no obstante, no le recibe con las «uñas afiladas», no le mira como enemigo;

le presta toda clase de auxilios; y no es la primera vez que surgió una huelga para defender los derechos de un aprendiz, ni será la última en que pierden el jornal obreros cargados de hijos, por un quitame allá esas pajas de un mozalvete a quien sus padres alimentaban y vestían.

Yo admiro la unión y cordialidad que existe entre los obreros de un mismo gremio y entre unos y otros gremios; por eso me pregunto constantemente cuál pueda ser la causa de que no exista la misma armonía entre el elemento patronal; si no por espíritu de altruismo, al menos procediendo como egoistas.

Seamos más humanos. Puesto que somos racionales, no imitemos a las fieras que se despedazan por llevarse la parte del león. Las asociaciones patronales no deben fundarse para la defensa económica solamente, sino para resucitar aquellos Gremios, aquellas Hermandades que constituían familias de industriales y de obreros. Cuando en ellas imperen el amor hacia el compañero y la abnegación para corregir con piedad sus errores, seremos más dignos y más buenos.

Estanislao Paeris

Lo que se debe saber del huecograbado

(Conclusión)

La rotativa huecográfica para la impresión desde la bobina

Este tipo se presta preferentemente para los talleres que tengan que confeccionar grandes y rápidas ediciones que siempre se repitan. Para aprovechar todo el rendimiento práctico de esta máquina, la edición semanal ha de ascender, cuando menos, a 30-50.000 ejemplares.

Distínguense máquinas para la impresión de una sola cara, y otras para imprimir en ambas caras.

a) *La rotativa para la impresión de una sola cara.* — Este tipo se emplea para los grandes tirajes de hojas artísticas, de postales ilustradas, de carteles, sellos de correo, cupones, papeles pintados y trabajos similares. Para los papeles pintados y otras impresiones por el estilo, se prestan principalmente las máquinas con dispositivo para volver a enrollar la bobina impresa.

A pesar de la extrema sencillez de su construcción y de su manejo, este tipo de máquina da excelentes resultados, dependiendo su rendimiento meramente de la bondad de la cauterización y de la clase del papel. Puede hacer de 8 a 10.000 revoluciones por hora.

En la confección de hojas artísticas, de postales ilustradas y de trabajos similares, conviene que las hojas impresas salgan de la máquina, ya cortadas. Esto se consigue mediante un mecanismo especial para el corte, y la salida. El mecanismo cortador puede servirse tanto para el corte en picos (como en las rotativas tipográficas), como también para el corte liso. Sobre todo para los trabajos que acabamos de mencionar, se recomienda preferentemente el corte liso, puesto que con él se economiza papel y se puede trabajar con cualquier grueso, hasta con cartulina.

El corte se efectúa como corte de tijera, mediante dos cuchillas lisas, y puede graduarse para cualquier tamaño. Un sistema de rodillos de tracción, accionados por ruedas de efecto alternativo, garantiza la uniformidad de la longitud de las hojas cortadas.

Con este dispositivo de corte, se combina otro de salida, construido al estilo de las salidas frontales. Se compone de una mesa de descenso automático, con enderezador de pliegos, alrededor de la cual giran dos cadenas que aportan la hoja, depositándola en la mesa. Basta una maniobra

breve y sencillísima, para graduar el mecanismo de salida para los diferentes tamaños. Además, existe también la posibilidad de sacar cómodamente una hoja de prueba, durante la misma marcha. Este dispositivo ingenioso corresponde a la patente alemana número 253.627, propiedad de la casa «Maschinenfabrik Johannisberg», de Geisenheim.

Intercalando un tambor recolector entre los dos mecanismos de corte y de salida, se puede aumentar el rendimiento de la máquina, el cual, según clase del trabajo y calidad del papel, llega hasta 3.500 hojas por hora, mientras que, con el tambor recolector, puede aumentarse hasta 5.000.

Empleando exclusivamente un papel más bien delgado, se puede emplear el mecanismo de corte en picos, con lo cual el rendimiento de la máquina, con tambor recolector y salida de abanico, puede llegar hasta 7-8.000 hojas por hora.

Huelga decir que semejantes rendimientos requieren también el empleo de un dispositivo especial, para secar las hojas recién impresas.

La máquina se impulsa por motor eléctrico con transmisión dentada directa. Para poder aumentar el rendimiento de la rotativa, así como para simplificar su servicio y manejo, conviene desde luego, emplear una instalación impulsora completa, tal como ahora se estila generalmente en todas las rotativas. Dicha instalación debe componerse del motor principal, un motor auxiliar, engranaje de reducción, magnetos de freno y dispositivo de distribución a distancia, mediante botones eléctricos.

El motor auxiliar impone a la máquina un movimiento por sacudidas (para los arreglos) o un movimiento lento (para el enfilamiento de la tira de papel) y se para automáticamente, tan pronto la velocidad del motor principal puesto en marcha, alcance la velocidad suya. La distribución y el paro pueden manejarse desde diferentes sitios de la máquina, mediante botones eléctricos. En caso de rotura del papel, la máquina para inmediatamente.

Para evitar las nocivas influencias de los papeles que se carguen de electricidad, las máquinas se

sirven con un dispositivo para la deselectrización, de excelentes resultados.

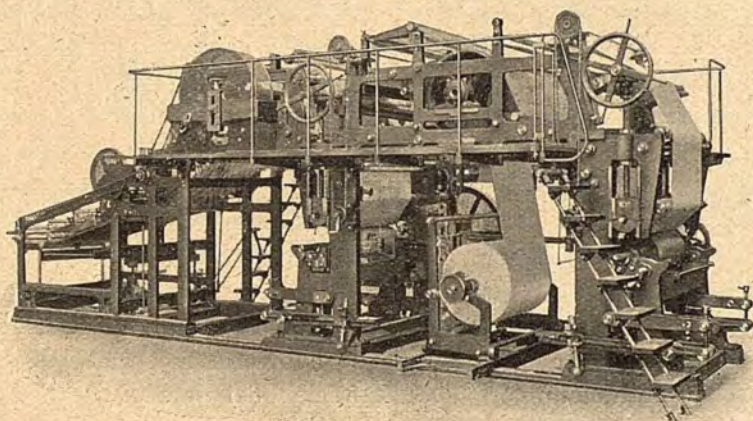
b) *La rotativa para imprimir ambas caras.* Este tipo es el que se emplea ventajosamente para la impresión huecográfica de catálogos, diarios, revistas, etcétera, ya que dispone de dos mecanismos impresores de perfectísima construcción, con dispositivos de secar, mecanismo graduador del registro, etc. Por lo demás, el equipo puede modificarse con arreglo a las necesidades o conveniencias del impresor, pudiendo servirse la máquina con salida plana, con corte en picos o liso, con o sin aparato plegador.

Los mecanismos impresores, el aparato cortador y la salida plana, siempre están contruidos para diferentes tamaños, entre uno máximo y otro mínimo, tanto respecto del ancho como para la longitud. El cambio de tamaño respecto de la longitud, se verifica mediante colocación de cilindros de cobre de diferente circunferencia; el cambio del ancho implica el empleo de bobinas de papel de anchos diferentes.

El aparato plegador se construye, conforme

el pedido, para un solo tamaño o para tamaño variable. Naturalmente, en este último caso, la construcción resulta más complicada y, por lo tanto, más costosa. Y, como que la graduación necesaria para cada cambio de tamaño, requiere siempre algún tiempo, el empleo de este plegador variable sólo resulta recomendable, si de cada uno de los diferentes tamaños se hacen siempre grandes tirajes, de modo que la graduación no necesite hacerse con mucha frecuencia, o bien, si el interesado, al adquirir la máquina, no está todavía del todo seguro respecto de los trabajos a hacer, y queriendo ensanchar la base de las posibilidades del empleo de su rotativa.

En los demás casos resulta más ventajoso adquirir la máquina con un aparato plegador destinado para el tamaño del trabajo que se haga con mayor frecuencia y con el mayor tiraje. Por cierto, también este aparato para un solo tamaño, admite las modificaciones pequeñas que sobrevienen por el desgaste del cobre amolado varias



Rotativa huecográfica para la impresión desde la bobina

veces. También es posible la introducción de un aparato de coser.

En esta ocasión, intercalaremos unas cuantas palabras sobre el paro de la máquina. Son varios los sistemas en los que dicho paro se consigue mediante elevación de los rodillos intermedios de goma. Sin embargo, resulta absolutamente preferible el paro producido por el descenso de los rodillos de cobre, con lo cual se interrumpe su contacto con los rodillos de goma intermedios, quedando parada la tira del papel. De este modo, la tira conserva su tensión y se evita casi del todo la necesidad de volver a graduar el registro. También resulta sumamente ventajoso un dispositivo que posibilite parar simultáneamente todos los mecanismos impresores y ponerlos en marcha también simultáneamente. Parándose los mecanismos impresores, queda parada así mismo la aportación del papel impreso a los aparatos cortador y plegador.

La instalación de impulso es igual a la que ya se describió en el capítulo de las máquinas para una sola cara.

9. El personal

El número de las personas necesarias para el empleo del procedimiento huecográfico, depende naturalmente de la importancia de la empresa y, sobre todo de la clase de los trabajos que se tengan que efectuar. En una imprenta de un periódico que publique grabados de actualidad, se necesita naturalmente más personal que para trabajos de remiendo; si se trata de muchos tirajes pequeños, se necesita más personal que para pocos tirajes grandes. Dichas diferencias de número se notarán sobre todo en la sección fotográfica.

A continuación damos un ejemplo de empresa de revista semanal de importancia mediana.

En la sección fotográfica se necesitarán: un fotógrafo, un retocador y un operario auxiliar. Sobre todo el retocador ha de ser un operario de primera clase, puesto que es el trabajo suyo, del que depende en su mayor parte la bondad de los impresos a confeccionar. El fotógrafo ha de poder ayudarle, en ocasiones, mientras que el auxiliar, si se trata de un individuo inteligente, tendrá que componer también el montaje.

Para la preparación del papel-pigmento y para copiar, ya basta un solo individuo.

Para el taller de cauterización, serán suficientes un operario cauterizador y dos auxiliares. Cualquier individuo que entienda algo de imprenta y de la composición y preparación de las formas, se presta también para cauterizador. Su aprendizaje no será largo. Uno de los dos auxiliares podrá

encargarse del amolamiento de los cilindros de cobre.

En la sala de máquinas se tendrá suficiente personal con un maquinista y uno o dos operarios auxiliares, si se trabaja con rotativa, desde la bobina. Tratándose de máquinas para hojas marcadas, cada una necesitará un auxiliar joven. Por lo demás, un maquinista podrá atender cómodamente dos máquinas, y hasta tres, si uno de los auxiliares tiene algunos conocimientos de imprenta.

Generalmente se afirma que para maquinista sirve cualquier operario, ya que el aprendizaje resulta fácil. No se puede negar lo justo de semejante afirmación. Sin embargo, siempre convendrá más, elegir para maquinista un individuo que entienda también algo de máquinas de imprimir y de la imprenta en general. Tales condiciones previas abreviarán notablemente su aprendizaje, y luego, el trabajo producido por semejante operario, recompensará con su bondad y con su cantidad, el aumento de gastos acaso ocasionado por la selección.

El personal aquí enumerado, puede reducirse aún más, si se trata de una empresa más pequeña. Tales talleres, muchas veces preferirán pedir las diapositivas a cualquier otro taller de fotografía. Si no, bastará un retocador que haga a la vez las fotografías, y un aprendiz de fotógrafo adelantado, que habrá de encargarse del montaje, de la preparación del papel y de las copias. Este último trabajo lo puede hacer, eventualmente, junto con el operario cauterizador, mientras que el maquinista toma a su cargo también el amolamiento de los cilindros de cobre. O bien, maquinista y cauterizador se reúnen en un solo individuo, mientras que, para los trabajos secundarios, se emplea un operario auxiliar. Disponiéndose, además, de otros operarios, en otros ramos, conviene entonces enseñar a uno o a varios, a fin de que, en ocasiones y en caso de urgencia, puedan encargarse de alguno de los trabajos.

10. El local necesario

También las necesidades de local varían, naturalmente, según importancia y clase de la empresa y de sus trabajos. Desde luego, la situación de los diferentes talleres puede adaptarse a las condiciones particulares del caso.

Por regla general, resulta conveniente tener lo más juntos posible los talleres de fotografía, de montaje y de copias y preparación del papel. Dichos talleres suelen instalarse en los pisos más altos de la casa.

Es necesario que la luz del taller de fotografía sea muy uniforme, dentro de los límites de lo po-

sible. Preferentemente se elegirá para ello una estancia situada hacia el norte y que pueda calentarse. La parte en que se halle la cámara, debe poder ponerse a oscuras. El tamaño de este taller depende del de la cámara oscura, del número de retocadores y de las dimensiones de la cámara de reproducción. En la mayor parte de los casos — a menos que se trate de una instalación muy grande — ya bastará una estancia de 5×7 m.

Para el taller de montajes, se necesitará una estancia de $2\frac{1}{2} \times 4$ m. de superficie del suelo, sin luz del día, con alumbrado artificial.

El cuarto para el secamiento tendrá que medir unos 3×3 metros; por lo demás, sus condiciones son las mismas del taller de montajes.

El taller de las copias requerirá sus 5×6 metros. Tampoco esta habitación necesita luz del día. Sin embargo, si la tiene, se ha de prever también la posibilidad de dejarla completamente a oscuras.

Para todos los talleres enumerados hasta aquí, es recomendable una temperatura uniforme y la ausencia de todo polvo, ya que así lo requiere la buena conservación del papel-pigmento.

La situación del taller de cauterización, depende íntegra de las circunstancias locales de cada caso. Ante todo es conveniente — sobre todo si se trabaja con muchos cilindros o con cilindros de gran tamaño — que tanto este taller como el de amolar — contiguo — queden en la proximidad de la sala de máquinas. Con ello se simplificará notablemente el transporte de los cilindros cauterizados o a amolar.

Conviene también mucho, que no se halle otro taller encima del de la cauterización. Cuando menos, en la habitación correspondiente del piso superior, no deben funcionar máquinas ni deben efectuarse otros trabajos que pudiesen producir una trepidación del techo. Porque con tales trepidaciones, por leves que sean, siempre se desprenderá algún polvo del techo del taller de cauterizaciones. Tales partículas, si caen sobre el cilindro, producen muy fácilmente defectos de la cauterización, detalle muy desagradable.

Para este taller se presta convenientemente una estancia más larga que ancha, aproximadamente de 8×4 metros de superficie del suelo. No debe haber polvo en él, y la temperatura no se debe exponer a oscilaciones, con cuyo fin se le dotará de una estufa.

El taller para las amoladuras necesita unos $2\frac{1}{2} \times 4$ metros de suelo; debe tener agua corriente y, preferiblemente, también una buena ventilación.

El número de las máquinas huecográficas no influye en gran modo sobre las dimensiones ne-

cesarias para estos dos talleres dedicados a la preparación de los cilindros; para una sola máquina casi se necesitan las mismas dimensiones que para tres. En cambio, las dimensiones de la sala de máquinas, dependen desde luego sólo y exclusivamente del número y de la clase de las máquinas. Conviene tener para ello una sala alta de techo, clara de luz, no demasiado expuesta al calor y con ventilación natural o artificial. Puede estar situada en los bajos o también en un piso, siempre que la construcción de la casa ofrezca la seguridad necesaria.

Al lado de esta sala debe reservarse un cuarto para las tintas, en donde se coloca también un molino. Dicho cuarto debe tener una temperatura más bien fresca y estar asegurado contra las eventualidades de un incendio.

11. Los gastos

Hemos de distinguir entre los gastos de adquisición para las máquinas y demás instalaciones, y los gastos corrientes, en jornales, material, etc.

Los gastos de adquisición, naturalmente, dependen de la importancia de la empresa y del grado de perfección que se quiera dar a los talleres. También con una instalación sencilla se pueden obtener bonísimos resultados. Sin embargo, si se trata de producir siempre con gran rapidez, conviene desde luego procurarse una instalación bien completa. Tal instalación es la que, a continuación, se indica:

1: Fotografía.

- 1 cámara de reproducción 40/50, con objetivo de primera clase.
- 1 instalación de alumbrado, con 4 lámparas, carro de bombillas y armazón para suspenderlo.

El equipo general del taller y de la cámara oscura varían según pretensiones y conveniencias.

2. Montaje.

- 1 mesa de montajes.
- 6 planchas de cristal.

3. Preparación del papel.

- 1 armario secador con ventilador y accesorios (eventualmente, se puede pasar sin este requisito).
- 1 cubeta preparadora, con accesorios.
- 1 filtrador para el baño de cromo.

4. Copias.

- 2 carros copiadores 80/210, con accesorios.
- 1 bomba neumática de aceite.

- 1 clisé a trama 70/80.
- 1 sistema de movimiento para las lámparas, con su motor.
- 4 lámparas para copiar, con sus resistencias.

5. *Cauterización.*

- 1 mesa para las copias, con cubeta.
- 1 mesa para tapar.
- 1 mesa de cauterización.
- 1 mesa para los lavados.
- 6 recipientes para líquidos.
- 2 filtros.
- 1 carro transportador de líquidos.
- 3 árboles de suspensión para los cilindros.
- 1 regla paralela.
- Aplastadores de goma.

6. *Amolamiento.*

- 1 máquina amoladora automática, con su motor.
- 1 árbol para el cilindro a amolar.
- 6 cilindros de cobre (1 cilindro de 70 × 100 centímetros pesa unos 62 kg. El precio depende, pues, del precio que tenga el cobre, en la época de la compra).

Como ya hemos dicho, esta instalación puede simplificarse bastante, si se trata de trabajar en condiciones más sencillas.

Huelga decir que, si ya se dispone de una instalación fotográfica y copiadora, acaso empleada para el procedimiento tipográfico rotativo o plano, dicha instalación puede servir al mismo tiempo también para el huecogrado, en cuyo caso ya se reduce el presupuesto.

La proporción más desfavorable es la que se registra entre el precio de la instalación para preparar los cilindros de cobre, y el de la máquina. Dicha proporción resulta, en realidad, una verdadera desproporción, si sólo se trata de una máquina máxime si ésta es de tamaño pequeño. Sin embargo, no hay que olvidar que aquella misma instalación podrá ser valedera también para varias máquinas, excepto en lo que se refiere al número de los cilindros de cobre. Así, por ejemplo, la instalación detallada en nuestro ejemplo, se refiere a un taller que trabaje con dos rotativas para imprimir desde la bobina y otras dos con hojas marcadas. Y la misma instalación seguirá siendo suficiente también, si se añaden dos máquinas más.

En teoría, algunos autores han pretendido calcular el importe de los gastos corrientes (jornales, material, etc.) por el precio del centímetro cuadrado de superficie cauterizada, tratando de obtener, de este modo, una medida aplicable a todos los talleres. Sin embargo, la práctica ha

demostrado que este sistema de cálculo, que parece dar resultado en y para los talleres dedicados a la producción de autotipias, no puede servir de norma para el huecogrado. Y es que aquí desempeñan el papel principal la clase de la forma y el tamaño del impreso, si se trata de calcular los gastos.

Daremos un ejemplo sacado de la viva práctica.

En cierto taller, un cilindro de cobre de 70 × 100 milímetros había de imprimir 9 hojas artísticas, las cuales, en su conjunto, requerían una superficie cauterizada de 5.500 centímetros cuadrados. El valor, incluyendo todos los gastos de material y de jornales, calculado por centímetro cuadrado de superficie cauterizada, resultó ser el mismo que hoy día se paga por 1 centímetro cuadrado de autotipia. Pero hay que tener en cuenta, además, que una considerable parte de los gastos corresponde a la diapositiva, a la fotografía. Por esto mismo, la cauterización resulta muchísimo más económica, si para ella se utilizan diapositivas ya hechas previamente, como sucede tan a menudo.

Para preparar un cilindro de 70 × 100 milímetros, se necesitan generalmente unas 8 horas de trabajo. También aquí, la mayor parte de este tiempo corresponde a los trabajos fotográficos. Hecha y entregadas las diapositivas, se necesitarán por término medio unas tres horas, para tener ya acabado y listo el cilindro cauterizado. Y lo que son los gastos de la impresión misma, resultan mucho menores que en tipografía. Explícate esto ya tan sólo por el hecho de que no hay que hacer un arreglo especial; además, se puede producir con mayor velocidad de marcha. En la práctica se puede calcular que, según clase del trabajo y de la cauterización, la impresión huecográfica propiamente dicha sólo requiere la mitad o, a lo sumo, dos tercias partes de los gastos que produce la impresión tipográfica del mismo trabajo.

Como que las cauterizaciones alcanzan a lo sumo la vigésima parte de un milímetro, la pérdida de cobre en una amoladura resulta insignificante. Tratándose de un rodillo de 70 × 100 mm., dicha pérdida será aproximadamente de 0,35 kg.

Por último, hay que tener en cuenta, que para el huecogrado se pueden emplear papeles más bien más económicos que para el procedimiento tipográfico.

12. *Huecogrado con varias tintas*

En las últimas semanas del año 1920, se tropezaba en todas las revistas técnicas del ramo, con grandes artículos sobre el huecogrado en

varias tintas, ante todo sobre el procedimiento «Multicolor». Los autores de dichos artículos eran todos técnicos teóricos o prácticos.

Los lectores sacaban de ello la impresión de que a la casa «Multicolor, G. M. B. H.» le correspondía el mérito de haber hallado como primera, un procedimiento práctico para emplear el sistema huecográfico para varias tintas.

En realidad, existe buen número de casas de varios países, que están en condiciones de presentar huecograbados en varias tintas, hechos de un modo intachable, y esto desde mucho antes. Hasta ahora no se ha hecho un estudio detallado respecto de hasta qué punto coinciden los procedimientos de dichas casas, con el de la «Multicolor, G. M. B. H.». Y es que la mayor parte de las mencionadas casas mantuvieron el secreto de su sistema. El único mérito que corresponde a la «Multicolor» es el haber entregado, como promira, dicho secreto a la generalidad.

Ya en 1912, la casa «Deutsche Photogravure», A. G., de Siegburgo, confeccionó toda una serie de impresos de propaganda para la compañía de navegación «Norddeutscher Lloyd», de Bremen, por el procedimiento huecográfico y en tres tintas, las cuales se imprimieron, húmedas, una encima de la otra, en la misma rotativa y en un solo proceso.

Luego, en 1914, en la célebre «Bugra», el Sindicato de Huecograbado expuso igualmente una buena serie de tricromías de tamaño grande, todas ellas hechas en Siegburgo.

El advenimiento de la guerra hubo de dificultar notablemente los trabajos en este sentido. Sin embargo, ya en 1919 pudieron observarse notables progresos hechos por algunas casas. Sobre todo, eran muy notables los resultados conseguidos por la casa «Neederlandsche Rotogravure Maatschappij», de Leyden, en Holanda.

El procedimiento del huecograbado en varias tintas es naturalmente el mismo que se emplea también para el huecograbado de una sola tinta. El número de las diapositivas es el de las tintas. Se hacen las copias en pigmento, una de cada diapositiva, se pasan a los cilindros y se cauterizan.

En estos trabajos se registraban especialmente dos dificultades que habían de ser vencidas. Primero, se trataba de nivelar las diferencias de re-

gistro que sobrevenían por la predisposición que tiene el papel-pigmento, para extirarse o variar de forma. Dicho defecto quedó subsanado por un procedimiento patentado que se está usando desde hace bastantes años, por su gran sencillez, y que reduce las mencionadas diferencias de registro a un mínimo que no siempre se puede conseguir en las autotipias o con las planchas de cinc.

Luego, también se registraban dificultades al pasar al cilindro las diferentes copias parciales, con un registro muy exacto; la misma dificultad salía, también, al tratarse de montar varias imágenes en una sola hoja. Pero ya existen ahora varios procedimientos encaminados con éxito a superar también estas dificultades, por medios sumamente sencillos.

Hoy día se puede decir que el problema del huecograbado en varias tintas, ya está solucionado. Esto no obstante, es indudable que, con el tiempo, surgirán ulteriores perfeccionamientos y simplificaciones.

Sobre todo es necesario emplear, para el huecograbado tricolor, tintas exactamente determinadas, espectroscópicamente. Pero los productos de las fábricas de tintas, modernas, ya satisfacen plenamente esta condición importante.

La impresión misma es igual que la del huecograbado de una sola tinta. O se imprime en húmedo sobre semiseco, en un solo proceso, tinta tras tinta; o bien, las tintas se imprimen en seco, una encima de la otra, conforme se hace también en tipografía. Este último procedimiento es el más usual, porque para él se pueden emplear todos los tipos de máquina, sobre todo los que imprimen con hojas marcadas.

El primero de los dos procedimientos es el con que la casa de Siegburgo hizo sus primeras tricromías, empleándose para él una máquina especial, con tres cilindros de cobre agrupados alrededor de un cilindro de contrapresión común.

Los gastos de adquisición no difieren esencialmente de los que se necesitan hacer para imprimir con una sola tinta. En cambio, el trabajo mismo resulta naturalmente más costoso, si se trabaja con varias tintas.

En fin, se puede decir que los principales «secretos» del huecograbado en varias tintas, se desvanecen por sí solos, conforme se hagan experiencias prácticas en el taller.

Poco a poco iremos tratando en estas columnas todo lo que pueda revesfir interés para los impresores. Por esto, «La Gaceta» es una revista que no debe faltar en la biblioteca de todo impresor que anhele ver prósperos sus negocios

La Exposición del grabado alemán contemporáneo, en Barcelona

La Exposición del grabado alemán contemporáneo que tuvo lugar en el Círculo Artístico de Barcelona, desde el 24 de abril al 4 de mayo, fué, sin duda, una muy interesante exposición de arte alemán moderno; interesante desde todo punto de vista, incluso el de la técnica.

Entre los grabados, aguafuertes, litografías y en boj, estos últimos fueron los que más poderosamente

dades y la misma expresión artística que poseían el grabado y el aguafuerte, de tal modo que en más de una vez la imitación era tan perfecta que resultaba labor difícil averiguar si se había trabajado en el metal o en la madera.

Los artistas modernos, por el contrario, pretenden hacer patente la diferencia que existe entre los dos procedimientos y lograr un distinto efecto, presentando



Schmidt-Rottluff: Retrato



Heckel: Autorretrato

llamaron la atención del público entendido. Los grabados y aguafuertes, si bien es verdad que expresan el estilo actual y la concepción moderna de la vida, no es menos cierto que su técnica es la misma que la que en el siglo XVII logró ya su esplendor y apogeo. Igualmente acontece con la litografía, pues enseña la misma maestría que poseyó en el siglo XIX. Empero, el grabado en boj es enteramente diferente del estilo antiguo y representa algo nuevo que acusa un timbre genuinamente siglo XX. Imitando un poco al grabado en boj de los primitivos tiempos, antes del gran maestro Durero, y dejando sentir algo la influencia del grabado en boj japonés, es como se ha formado la nueva técnica con la que logra el artista una admirable expresión.

Los artistas antiguos, desde el siglo XVI hasta el siglo XIX, y desde Durero hasta Menzel, se han esforzado en dar al grabado en boj las mismas cuali-

una obra de arte que ningún punto de semejanza tenga con la técnica del grabado trabajado en metal.

Para conseguir tal resultado el artista empieza por simplificar la composición de adornos y variedades, contentándose con pocos objetos y eligiendo líneas sencillas y rectas, rudas y toscas, que revelan, sin dar lugar a fitubeos, el trabajo del cuchillo; esto es, el procedimiento técnico. Además, dan planos lisos, abandonando casi en absoluto la representación de la tercera dimensión, pero acentúan los contrastes entre el blanco y el negro creando con tal procedimiento una belleza nueva, sumamente decorativa, de un alto valor artístico.

A la sencillez de la representación únase el tamaño grande, que ya contemplando el trabajo de lejos causa un efecto seguro. Estos artistas quieren que la multitud, el pueblo entero, comprenda sus obras, y no sólo unas cuantas personas entendidas de refinado gusto, que se

deleitan contemplando la elegancia de las líneas y la fineza del dibujo que logra el artista trabajando el cobre con el buril. Y al mismo tiempo, también parece que quieren rebelarse contra la exactitud de la máquina, contra el procedimiento correcto y mecánico que triunfa en nuestros días. Ellos dan en sus obras la impresión de que el trabajo es manual, no desimulando las ligeras imperfecciones, las desigualdades que siempre existen en todo trabajo efectuado a mano; empero, imprimen un sello personal, característico e individual que no poseen las creaciones mecánicas. Es muy interesante el hecho de que ahora sean los artistas mismos los que trabajen en el boj, ya



Nolde: Cabeza de mujer

que en siglos pasados este trabajo era ejecutado por hábiles obreros, creando el artista tan sólo el dibujo que servía de modelo.

Justo es confesar que los grabados en boj modernos, de los que hemos admirado unos cuantos en la Exposición del grabado alemán contemporáneo y que en estas páginas reproducimos tres ejemplos, representan un arte fuerte, viril y muy rico en expresión.

El grabado en boj tiene en el arte moderno una importancia suma, de tal modo que en el siglo XX desempeñará el papel que han representado el aguafuerte en el siglo XVII y la litografía en el siglo XIX.

G. R.

Modelo de Escuelas profesionales

Las secciones de Imprenta y Encuadernación de las Escuelas Salesianas de Sarriá

Los Salesianos de Sarriá son conocidos por todos los que más o menos directamente se ocupan de la enseñanza técnica de los que aún niños serán los hombres de mañana. Los continuadores de la obra de Don Bosco han sabido seguir fielmente el camino trazado por el maestro, y los muchachos que acuden a las Escuelas Salesianas de Sarriá aprenden con perfección el oficio que les es más simpático y agradable.

En estas páginas nos ocuparemos sólo de las secciones de Imprenta y Encuadernación, ya que únicamente éstas interesan a los lectores de *La Gaceta*.

Después de visitar atentamente los talleres y de escuchar las explicaciones sobre la enseñanza que reciben los postulantes a maestros tipógrafos o encuadernadores, nuestra opinión franca y sincera es que se pueden considerar dichas secciones como modelo de Escuelas profesionales.

Escuela de cajistas

PRIMER CURSO. Primer semestre: Se estudia la caja y se fija la atención en el mobiliario y enseres de

la Escuela-taller, explicándose el uso de cada una de las herramientas que necesita el cajista para cumplir su misión.

Se explica además el modo de usar el componedor y se dan las primeras instrucciones para componer con la justificación perfecta y el blanco de principio de línea y espaciatura proporcionados, así como se explican otras muchas cosas que es materialmente imposible enumerar.

Segundo semestre: El alumno aprende la nomenclatura de las diversas partes de toda letra, enseñándosele el modo de componer y distribuir el pastel, la manera de desmontar formas y de distribuir los remiendos que no se han de conservar.

SEGUNDO CURSO. Primer semestre: El alumno empieza a ser liniero, componiendo sobre original impreso, explicándosele el empleo de las comillas, paréntesis, divisiones y el modo lícito gramaticalmente y tipográficamente de dividir las palabras. Muchas otras cosas se enseñan al alumno en este primer semestre del segundo curso, pero las omitimos porque nuestra inten-

ción no es otra que la de presentar una idea general, bosquejando lo mejor que sepamos.

Segundo semestre: El alumno empieza a componer sobre original manuscrito, con citaciones en el texto y capítulos con título. Se le explica a que medida y cuerpo se deben componer las notas y como se ponen los signos de llamada.

TERCER CURSO. Primer semestre: Se enseña la composición de catálogos, el modo de recorrer la composición y de parangonar las llaves o cordetes. También se explica la composición en lengua extranjera con la relativa traducción, alternada o paralela, y la composición de los números con los signos que se emplean.

Segundo semestre: El alumno aprende a compaginar, enseñándosele lanzar una forma en la máquina mediante unos cartones que hacen de páginas. De este modo se evita un posible pastel.

CUARTO CURSO. Primer semestre: El alumno aprende a compaginar páginas con notas y se le enseña a compaginar catálogos e impresos con estados, así como obras en verso o con notas marginales, índice, licencias y visto bueno, fe de erratas, etc.

Segundo semestre: Se explica la compaginación a dos o más columnas, y el modo de colocar los grabados y los epígrafes; también el alumno aprende todo lo que debe saber un perfecto compaginador de toda clase de obras.

QUINTO CURSO. Primer semestre: El alumno aprende el modo de componer y montar los estados y se le enseña a componer trabajos de remendería, así como la composición de álgebra.

Segundo semestre: Aprende la composición de música y se perfecciona en los trabajos de remendería. Además se le enseña el modo de preparar el celuloide para la impresión y el manejo de las planchas Mäser, así como también aprende la composición mecánica.

Terminado el quinto curso se somete al alumno a un examen que comprende los cinco cursos, y en caso de ser aprobado recibe un diploma que acredita su habilidad profesional.

Existe, además, un curso complementario de perfeccionamiento que comprende la parte teórica referente al corrector, encargado técnico y director.

Durante los cinco cursos se enseña el dibujo lineal, el dibujo geométrico y el dibujo de adorno aplicado al Arte tipográfico.

Escuela de impresores

PRIMER CURSO. Primer semestre: Se les enseña el modo de tomar el pliego y la atención que deben prestar para comprobar si se levantan espacios, interlíneas, etc. Se les explican los términos técnicos de la maquinaria y la anchura de las imposiciones por puntos o cículos.

Segundo semestre: Aprende a marcar trabajos sencillos de presión plana, a lavar los rodillos, a contar el papel, a preparar la potasa líquida y el engrudo y a conocer las principales piezas de las máquinas cilíndricas.

SEGUNDO CURSO. Primer semestre: Se dan reglas para imponer las formas en las máquinas de presión plana, para desatar las páginas, para abrir y cerrar las cuñas y se explica la lubricación perfecta y adecuada de las máquinas.

Segundo semestre: El alumno aprende a marcar en máquinas cilíndricas, a revestir el tímpano y a limpiar los grabados que se han de guardar para preservarlos del óxido.

TERCER CURSO. Primer semestre: Se enseñan diferentes modos de preparar camas en máquinas cilíndricas y la preparación para trabajos de obra y con ilustraciones. Se dan, también, nociones de recortes sencillos.

Segundo semestre: Se explican las reglas para efectuar el arreglo de trabajos de especial cuidado, en máquinas de presión plana, así como el arreglo de estereotipia.

CUARTO CURSO. Primer semestre: Se enseña el modo de dar márgenes a un libro y la altura que debe tener el cilindro para la perfección del trabajo. En este semestre el alumno aprende a imprimir a dos o más colores y a graduar el tintero según el sistema de máquinas. También se le enseña a imprimir imitando la escritura de máquina, con tela de seda sobre el molde.

Segundo semestre: Explicanse los diferentes modos de hacer recortes según la calidad del grabado, y se enseña el arreglo de formas a dos colores en máquinas cilíndricas y el arreglo de tipos de madera para carteles.

QUINTO CURSO. Primer semestre: El alumno se practica en las impresiones con purpurinas, tintas metálicas y en los trabajos de cromotipias y autotipias. Se dan en este semestre explicaciones sobre las cualidades y condiciones de las buenas tintas, y se enseña como se funden y se refunden los rodillos.

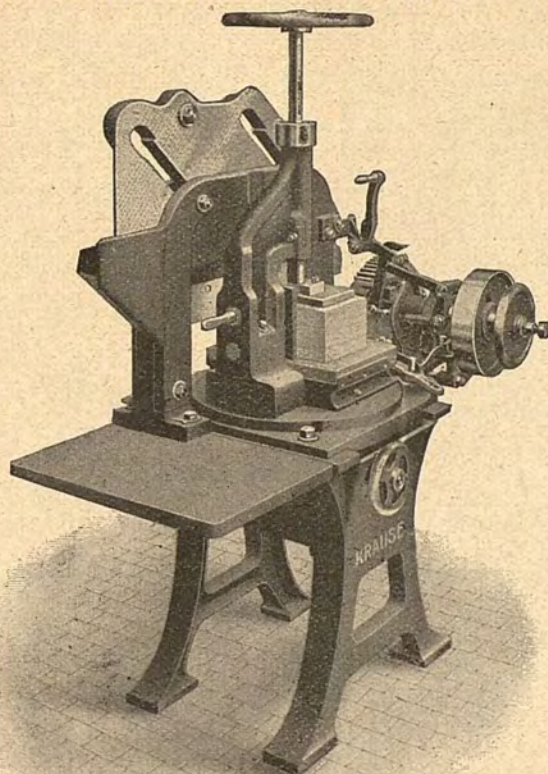
Segundo semestre: El alumno maquinista aprende a efectuar el arreglo de tricromías en máquinas de presión plana y el modo de hacer el recorte, estudiando la escala cromática y la formación metódica de los colores. En este semestre se enseñan los efectos que se consiguen con los mezclas de barnices, secantes y tintas blancas en los colores, y se perfeccionan los alumnos en el corte de fondos, en efectuar el decalco, en confeccionar dibujos sobre planchas Mäser y en la impresión sobre pergamino y papel-hilo.

El curso de perfeccionamiento consta, también, de dos semestres y durante los cinco cursos se enseña el dibujo lineal, geométrico y de adorno aplicado al Arte tipográfico.

K R A U S E

Guillotinas trilaterales

Indispensables para los Talleres de Encuadernación



RAPIDEZ

ECONOMÍA

Modelos sencillos de una cuchilla, existentes en Barcelona

Reduce el coste del libro encuadernado

REPRESENTANTE
GENERAL:

NEUFVILLE

BARCELONA / MADRID

Travesera, 95

Claudio Coello, 116

BILBAO
Buenos Aires, 11

*

VALENCIA
Sorní, 8

Compuesto con los tipos «Atracción» y «Antigua Mercedes» de la Fundición Tipográfica Suc. de J. de Neufville

Ayuntamiento de Madrid

En el primer semestre del curso de perfeccionamiento se dan nociones de mecánica aplicada a las máquinas de imprimir y se enseña la impresión de tricromías, citocromías y policromías en máquinas cilíndricas, y otras impresiones.

En el segundo semestre se dan nociones para perfeccionar del todo los conocimientos y enseñanzas que ha recibido el alumno durante los cinco cursos y en el primer semestre del curso de perfeccionamiento.

Escuela de encuadernadores

PRIMER CURSO. *Primer semestre:* Los alumnos aprenden la nomenclatura general del libro y a ejecutar plegados y otras cosas relativamente sencillas.

Segundo semestre: Se les enseña coser folletos, cuadernos, etc., a punto sencillo o doble, y a cubrir los libros a rústica y a girar planos y tapas.

SEGUNDO CURSO. *Primer semestre:* Se enseña a perforar, hacer telonarios, coser al telar, cortar a la guillotina, forrar los lomos, etc. En el segundo semestre el alumno aprende a amediar tapas, poner planos, enlomar, entrar tapas de cartón, etc.

TERCER CURSO. *Primer semestre:* Se practica el alumno en coser y cortar los libros, en encartonar, chiflar pieles, cubrir y terminar los libros.

Segundo semestre: Se explica la encuadernación de libros de música, de libros en pergamino, encuadernación en pasta, el jaspeado de las pieles a la española, la media encuadernación o media piel a la francesa y el hacer cajas y estuches.

CUARTO CURSO. *Primer semestre:* El alumno aprende a encuadernar libros rayados y a asentar el oro a los cortes y a bruñirlos.

Segundo semestre: Se enseña la construcción de álbums, la encuadernación de misales y se dan lecciones sobre el dorado.

QUINTO CURSO. *Primer semestre:* Se explica la encuadernación con almohadilla, la encuadernación de libros litúrgicos, el estampar con purpurina, oro falso y película, el dorar los libros, etc.

Segundo semestre: El alumno se perfecciona en el oficio y si ha sido aplicado, con las enseñanzas que ha recibido puede ser un buen oficial, un verdadero maestro encuadernador.

Hemos dado una idea del programa de las secciones de Imprenta y Encuadernación para demostrar que escuelas profesionales como las de Sarriá deberían centuplicarse, pues la labor que llevan a cabo es digna de la loa más entusiasta y del aplauso más sincero.

Además, la combinación del horario laborable y los concursos tipográficos que periódicamente se organizan, contribuyen a estimular la afición del alumno hacia el sublime arte de Gutenberg, siendo un poderoso incentivo para estudiar y progresar, cosa muy

difícil, por no decir imposible, de lograr fuera de una escuela profesional como la de Sarriá.

En las clases teóricas se entrega a los alumnos un trabajo tipográfico cualquiera, teniendo que hacer de él una crítica por escrito, la que es después corregida por los maestros. Estas críticas sirven para que el alumno sepa discernir lo bello, lo pasable y lo que es malo.

En el aprendizaje efectuado en el taller industrial falta la teoría. Por esto en las Escuelas Profesionales Salesianas de Sarriá la teoría va unida con la práctica, y los resultados que se logran son, sin duda, inmejorables.

Las secciones de Imprenta y Encuadernación poseen una numerosa y selecta «Biblioteca Profesional Gráfica», la que está a disposición de los alumnos, los cuales periódicamente van hojeando y estudiando los variados modelos gráficos que en ella se encierran.

El material y maquinaria de la Escuela de Imprenta y Encuadernación es abundante y bien conservado. Los locales están contruidos de modo que no falte la luz zenital, una de las cosas necesarias en una tipografía.

Las Escuelas profesionales Salesianas de Sarriá han obtenido tres medallas de plata y cuatro diplomas, y la sección de Imprenta ha conseguido además un diploma de primer grado en la Exposición Salesiana de Turín, en 1910, y un diploma y medalla de oro le fueron otorgados por la Sociedad de Artes gráficas, de Leipzig (Alemania).

Al terminar esta información doy mil gracias a los maestros y al superior de las Escuelas profesionales Salesianas de Sarriá por las explicaciones que amablemente me dieron y por las atenciones que en mi visita me ofrecieron.

Pláceme, antes de hacer punto final, tributar un último elogio a las Escuelas profesionales Salesianas de Sarriá. El niño que entra en ellas sin saber nada del oficio que ha elegido, por poco hábil y estudioso que sea, tiene forzosamente que ser, al terminar los cinco cursos, un hombre útil a la sociedad que sabrá ganarse el pan abundantemente.

J. O.

IDEAS

Todos admiten que el ferrocarril y el vapor han suprimido la distancia; del mismo modo se puede afirmar que la imprenta ha suprimido el tiempo. Gracias a ella todos somos contemporáneos. Yo hablo con Homero y Cicerón; los Homeros y Cicerones de los siglos venideros conversarán con nosotros.

En la imprenta hay una parte material y otra espiritual. El papel, la tinta, los caracteres, etc., forman la primera, y los pensamientos, moral, religión, es decir, todo lo que constituye el espíritu del género humano y es impreso y divulgado mediante el Arte de Gutenberg forman la segunda, esto es, la espiritual o intelectual.

Alfonso de LAMARTINE
(1792 - 1869)

El mecanismo de la linotype

(Continuación)

En el grabado (figura 37) se ve otro ejemplo de la eficacia casi humana de la linotype.

Si el operario despacha una línea de matrices y espacios que no esté completamente llena, quedará en

espacios esté suficientemente llena como para mover la quijada derecha hasta su límite, ésta no movería la palanca de corte; lo que, a su vez, impediría que el pistón descendiese y fundiese un lingote. La boca del

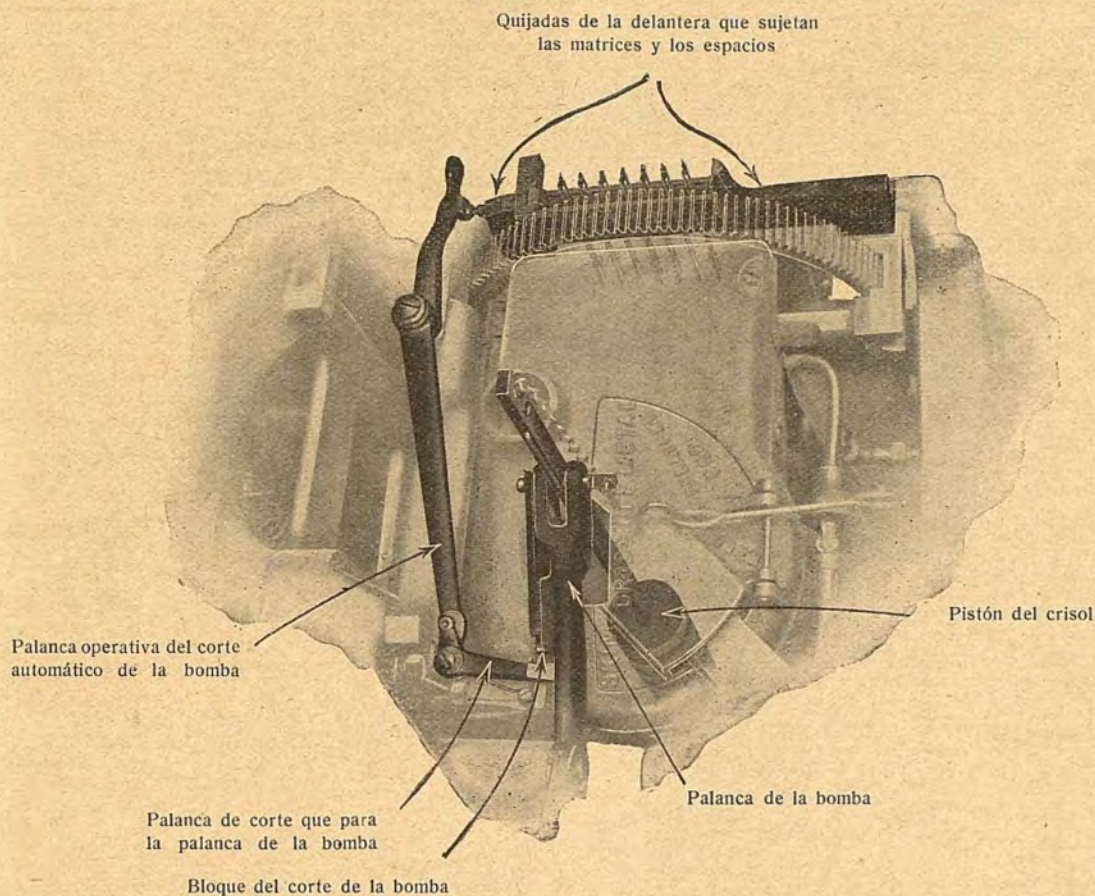


Figura 37

La palanca de corte que para la palanca de la bomba no se mueve hacia atrás para permitir que la palanca de la bomba descienda a no ser que el brazo corto de la palanca operativa sea empujado hacia la derecha por una línea completamente llena de matrices y de espacios. Si la palanca de corte no se ha movido hacia atrás, el bloque sujeto a la palanca de la bomba viene a descansar sobre la palanca de corte; lo cual impide que el pistón descienda

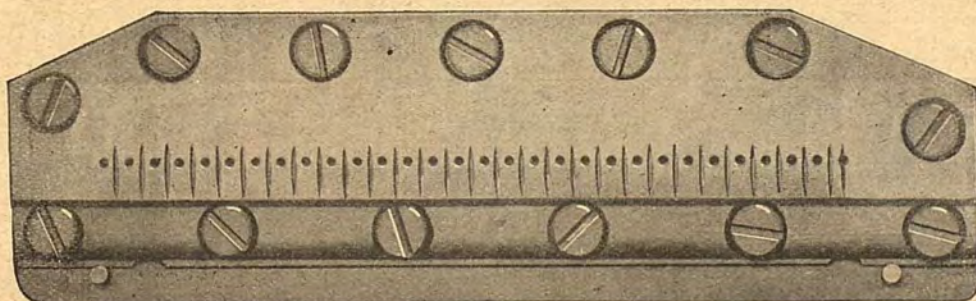


Figura 38

descubierto parte de la ranura del molde; lo que permitiría un escape de metal derretido. El mecanismo que se muestra aquí ha sido ideado para evitar este contratiempo. La quijada derecha de la delantera tiene cierto juego. A menos que la línea de matrices y

crisol de linotype puede ser quitada aflojando simplemente unos pocos tornillos. El uso de cuñas, con el consiguiente goteo de metal y el daño posible a la boca del crisol, queda así eliminado. Esta boca sirve para lingotes de todos los cuerpos, bien sea para los de la

composición continua o texto como para los de titulares. Cuando la rueda-molde gira de la posición en que se fundió el lingote a la en que éste es expulsado, el molde que contiene el lingote pasa rozando contra una cuchilla que recorta el canto inferior del lingote y lo reduce a la altura de tipo.

Tiene que haber algún medio para «expulsar» el lingote del molde después que ha sido fundido.

Es claro que, como el lingote puede ser fundido a cualquier medida hasta 28 cíceros, era necesario idear algún método para hacer que el expulsor saque cualquier lingote fuera del molde. Este expulsor es también *universal*, porque sirve para todos los cuerpos. El grabado (figura 39) ilustra la construcción interior del expulsor universal de la linotype.

El antiguo método era suministrar al operario un surtido de láminas de diferentes anchos y cuerpos; y cada vez que deseaba cambiar expulsores, o hacía con una pérdida de tiempo considerable.

Hoy en día, todo lo que el operario tiene que hacer para obtener el expulsor que necesita es mover una manivela y fijarse en el indicador. Moviéndola a hacia arriba o abajo, se mueve también el

las sujetan firmemente por ambos lados, dándoles rigidez para que no se fuerzan. Además de expulsar el lingote del molde, estas láminas empujándolo también por

Posición que ocupa el molde cuando se funde un lingote. Inmediatamente después, la rueda-molde da tres cuartos de vuelta hasta colocarse en posición para la expulsión del lingote

Luego estas láminas son empujadas hacia adelante y contra el lingote, que así es expulsado del molde en el cual fué fundido

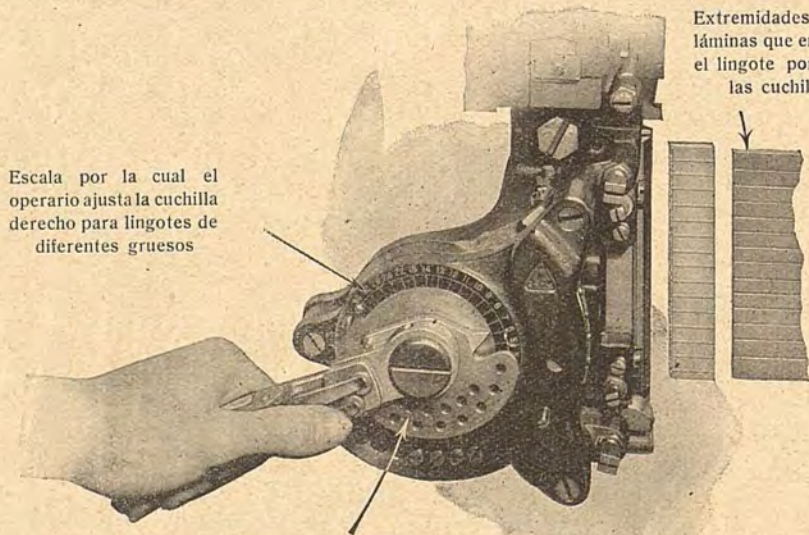
El operario ajusta el expulsor por este indicador. El expulsor debe corresponder al largo del lingote

Barra de conexión que transmite el empuje de la excéntrica del expulsor

Si esta barra es movida hacia arriba, más láminas son puestas en juego; o sea, que así se ajusta el expulsor para expulsar lingotes más largos

A — Con esta manivela el operario ajusta el expulsor

Figura 39



Escala por la cual el operario ajusta la cuchilla derecho para lingotes de diferentes gruesos

Extremidades de las láminas que empujan el lingote por entre las cuchillas

Este sector tiene varios juegos de aberturas para recibir los pernos de cierre de la manivela cuando haya sido ajustado como se desee, asegurando así la cuchilla en su sitio

Figura 40

indicador B hacia arriba o abajo, así como la barra C. Mientras más arriba esté la barra C, más láminas son puestas en juego, y pueden ser expulsados lingotes más largos. Las láminas se mueven entre planchas que

entre un par de cuchillas que retocan los lados del lingote. Cuando el lingote sale del molde, puede tener unas pequeñas rebabas. Para quitar éstas y dejar que el lingote quede absolutamente perfecto, se le hace pasar por entre dos cuchillas que lo retocan, dejando sus lados perfectamente paralelos. Este movimiento lo hace el expulsor con el mismo impulso con que echa el lingote fuera del molde.

Después de haber sido retocado, el lingote se desliza hacia el galerín en el frente de la máquina.

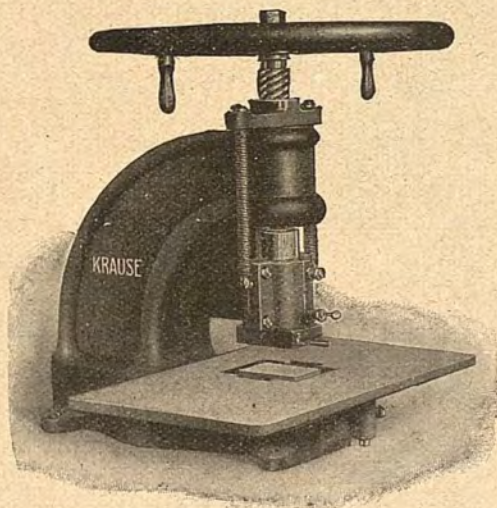
Como la linotype funde lingotes desde 5 hasta 36 puntos de cuerpo, lo natural es que haya un modo de variar la distancia entre las dos cuchillas.

Este ajuste se hace fácilmente en la linotype por medio del bloque universal de cuchillas, que se ilustra

en la figura 40. Moviéndola simplemente la manivela, se mueve la cuchilla derecha a la izquierda o a la derecha. El grabado (fig. 40), muestra cómo se consigue ese resultado. Los tornillos en el sector (17 en total) son ajus-

KRAUSE

Máquinas de alta calidad



**Balancín,
modelo económico**

para la estampación
en relieve

de membretes, monogramas, escudos, etc., en papel
de cartas, tarjetas y sobres

Modelos 5 CKn, tamaño 9 x 13 cm.,
existentes en Barcelona



**Máquina
para sacar cajos**

con rodillo a mano, de graduación rápida para diferen-
tes gruesos de libros

Gran rendimiento. Muy ventajosa
para grandes remesas

Modelos FH, tamaño 50 cm.,
existentes en Barcelona

REPRESENTANTE
GENERAL:

NEUFVILLE

BARCELONA / MADRID

Travesera, 95

Claudio Coello, 116

BILBAO
Buenos Aires, 11

*

VALENCIA
Sorní, 8

Compuesto con los tipos «Atracción» y «Antigua Mercedes» de la Fundición Tipográfica Suc. de J. de Neufville

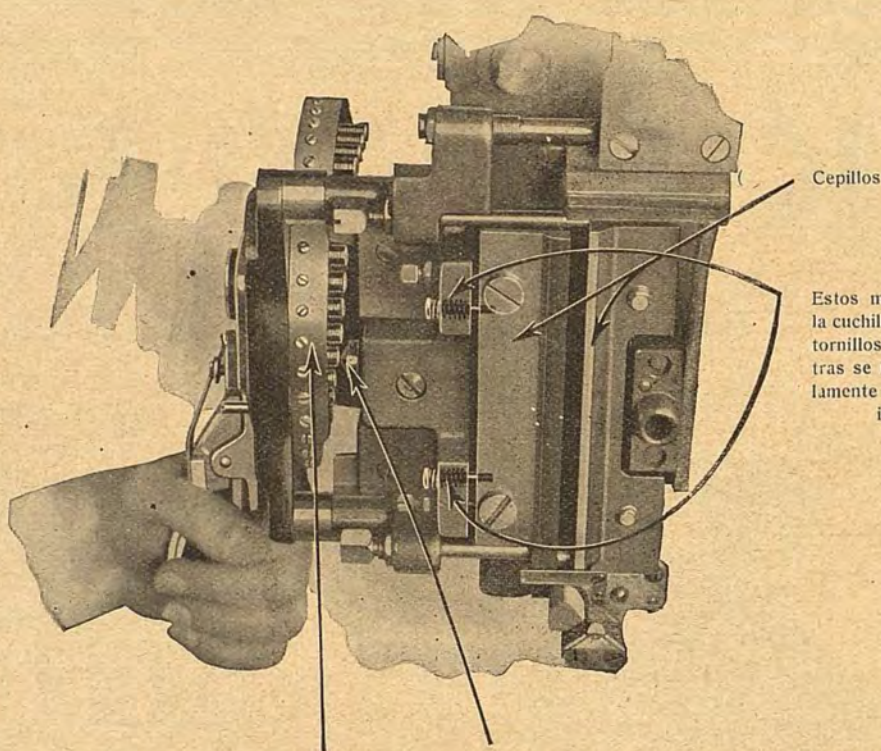
Ayuntamiento de Madrid

tables independiente-mente. Por ejemplo, el tornillo que determina que las cuchillas deben retocar lingotes de 8 puntos, puede ser ajustado de modo que los lingotes salgan algo más delgados. Esto se logra si se aprieta algo dicho tornillo de ajuste; y algo más grueso si se afloja. Esto es necesario, a veces, cuando se trata de interlinear la composición más o menos.

El bloque de cuchillas de la linotype es sencillo, preciso, y a prueba de toda eventualidad.

Una vez ajustadas las cuchillas, la manivela puede ser llevada hacia adentro, para

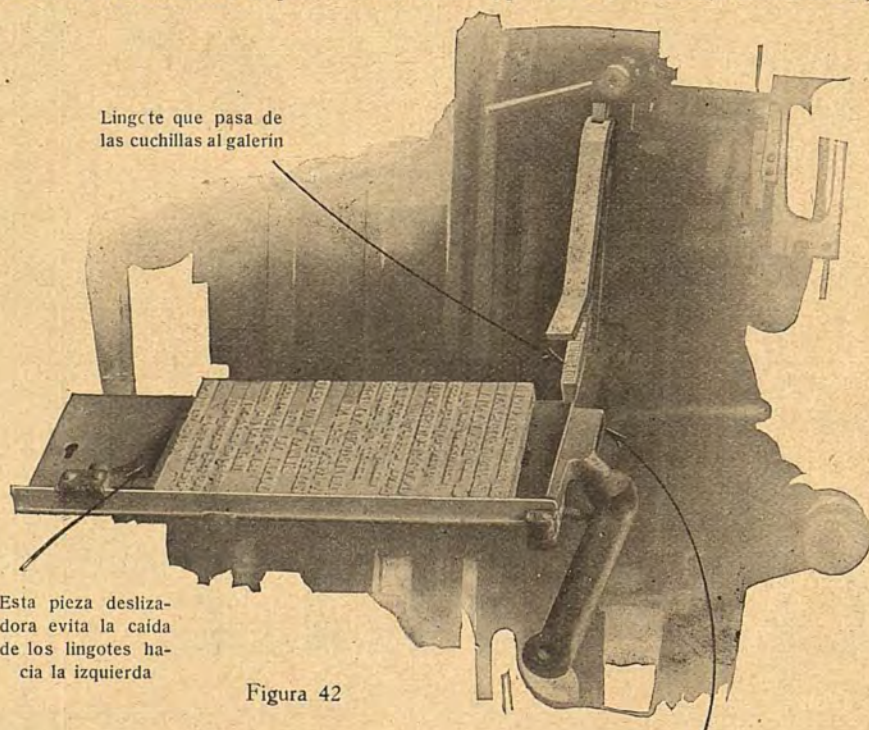
que no estorbe al operario en su trabajo. En este galerín se va acumulando el producto de la linotype. Todos



Este sector gira cuando el operario mueve la manivela

A — Los tornillos sobresalientes en el sector están ajustados a varias medidas, y, por lo tanto, actúan diferentemente sobre el perno A cuando se mueve el sector. Hay 17 de estos tornillos en el sector. Dos muelles, invisibles, en el grabado, empujan constantemente el perno A contra estos tornillos

Figura 41



Lingote que pasa de las cuchillas al galerín

Esta pieza deslizadora evita la caída de los lingotes hacia la izquierda

Figura 42

Este brazo empuja los lingotes hacia la izquierda a medida que se deslizan dentro del galerín y se retira siempre que hay que dar paso a un lingote que viene al galerín

los lingotes están a plena vista, y pueden ser llevados, a voluntad, de un lugar a otro. El galerín está delante

del primer elevador; cuando el galerín está lleno, o el trabajo terminado, puede ser fácilmente levantado de la máquina sin peligro para los lingotes u operario; luego los lingotes pueden ser colocados sobre el mármol o en un estante. El nuevo galerín horizontal significa una apreciable mejora sobre el galerín vertical.

En el nuevo galerín nada viene en contacto con el ojo de los lingotes; ningún lingote, ni aun los largos, puede salirse fuera de él.

Las matrices han hecho su trabajo y están ahora en camino de sus canales respectivas. El primer elevador las ha levantado desde la fundición para su traslado; la corredera de traslación las ha empujado hacia la derecha hasta dejarlas colgando en el segundo elevador, y el segundo elevador ha empezado a levantarlas hacia el almacén, en cuyas canales van cayendo por medio del ingenioso mecanismo distribuidor.

El segundo elevador tiene una barra dentada en forma de V. Los dientes de dicha barra corresponden a los

dientes de las matrices y éstas quedan colgadas allí hasta que son empujadas del segundo elevador a la caja de distribución.

forma de letra V, en la cual engranan los dientes de las matrices.

Esta mano debe tener gran flexibilidad. Cuando

Los dientes de esta barra en forma de letra V corresponden con los de las matrices

Este dedo trasladador ha empujado las matrices y los espacios desde el primer elevador hacia la derecha, hasta dejar las matrices sujetadas por la barra dentada

El primer elevador desciende en este momento después de haber levantado la línea de matrices y espacios al punto en que fué trasladada hacia la derecha

Segundo elevador. Este brazo ha bajado para recibir la línea de matrices y levantarla hacia el tope de los almacenes para ser distribuida. Las matrices se encuentran en este momento a varios centímetros de su punto de partida y en camino hacia arriba

Esta pequeña uña en forma de gancho sujeta los espacios por sus extremidades superiores y los lleva hacia la derecha

Espacios en su caja

Espacios moviéndose a la derecha hacia su caja

Figura 43

Como que los espacios no tienen semejantes dientes no son cogidos por los dientes de la barra en forma de V del segundo elevador.

De consiguiente, los espacios quedan sobre los rieles de la canal de traslación; una uña viene de la derecha, los coje, y, retrocediendo, los devuelve a su caja.

El segundo elevador baja por término medio unas seis veces por minuto para recibir las líneas de matrices y distribuir las.

En la figura 44 se ve la llamada «mano», en la extremidad del brazo largo del segundo elevador.

Su parte más importante es la barra dentada, en

está abajo, tiene que alinearse exactamente con la quijada del primer elevador, de modo que las matrices puedan deslizarse correctamente sobre la barra del segundo elevador.

Cuando el segundo elevador está en su posición superior, tiene que alinearse exactamente con la barra en forma de V de la caja de distribución, de modo que las matrices puedan ser llevadas fácilmente de una barra a otra.

En el próximo número daremos por terminada la serie de artículos ilustrados que publicamos sobre el mecanismo de la linotype.

(Concluirá)

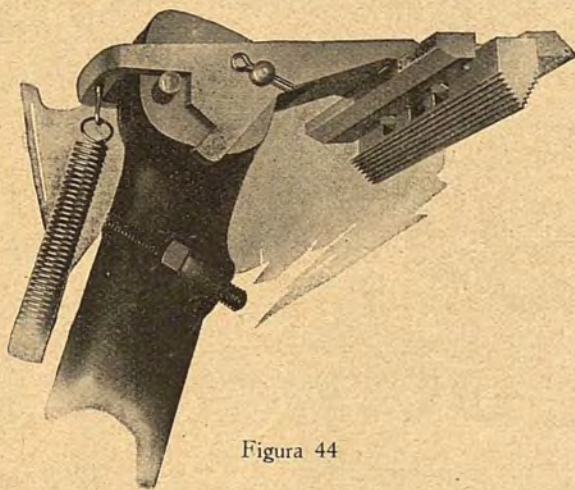


Figura 44

Rogamos una vez más a los señores impresores que tengan la amabilidad de enviar a nuestra Redacción todas las noticias referentes al negocio, para dar la debida publicidad en la sección de información nacional

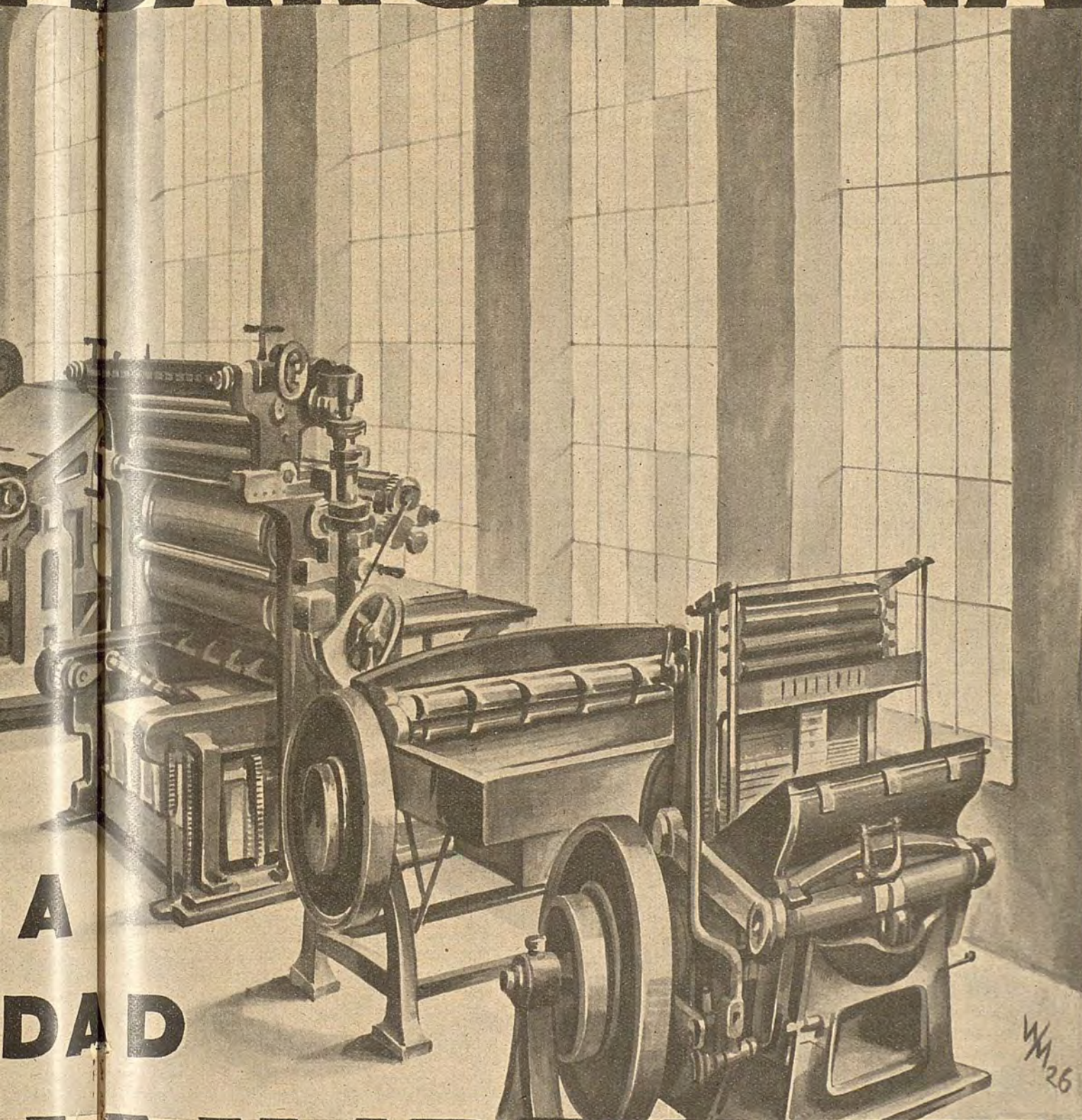
NEUFVILLE BA



**LA CASA
DE CALIDAD**

TODO PARA LA

E BARCELONA



A
DAD

LA IMPRENTA

Consultas y consejos

La fuerza motriz en la sala de máquinas de una gran imprenta

Hasta hace pocos años la sala de máquinas de una imprenta de importancia o mediana era un verdadero laberinto de correas, poleas y ejes, maraña que presentaba un aspecto nada agradable. Aun hoy día hay impresores que se resisten a invertir dinero para hacer los debidos cambios en el taller. Para estos señores vamos a escribir unos cuantos párrafos con el buen propósito de demostrar las ventajas de instalar a cada máquina un motor por separado en vez de moverlas por medio de las aparatosas instalaciones de ejes elevados y correas, que, además de otros inconvenientes, estorban el paso, levantan el polvo e interceptan la luz.

Todas las máquinas para imprimir que actualmente se presentan en el mercado están construidas especialmente para ser movidas por motores individuales. Con este sistema de propulsión se ha logrado aumentar la producción y disminuir el coste de la misma.

El motor se puede colocar en el suelo, siempre que no obstruya el paso y que no dificulte el manejo de la máquina. Siempre es preferible, a no ser que las condiciones del local exijan otra cosa, que el motor esté tan próximo al suelo como sea posible, ya que de este modo se facilita la inspección y la reparación cuando sea necesario.

Algunas veces, por lo costosa que resultaría la instalación de motores individuales, conviene más instalar motores que hagan funcionar dos o más máquinas, por medio de un eje maestro y de tantos contraejes cuantas sean las máquinas.

Con el método de motores individuales no hay derroche de fuerza eléctrica, y si alguna vez lo hay es tan insignificante que ni siquiera merece una mención especial. No sucede igual con el sistema antiguo de propulsión, pues el eje maestro tiene que estar funcionando constantemente, tanto si se trabaja con una sola máquina como si está en servicio todo el grupo.

Muchas son, sin duda, las ventajas de la instalación del motor individual, entre ellas la mayor adaptabilidad, la economía en su funcionamiento y el poco espacio que ocupa.

Además, hay que tener en cuenta que las correas y poleas interceptan a menudo la luz, cosa que no acontece con el motor individual.

Para perforar los clisés

Sin duda ninguna cuando se presenta algún trabajo de clisé, bien de fotograbado, galvano, etc., generalmente caso de venir clavado en el piso de madera, para su nivelación y arreglo se ve el operario en la necesidad de desclavar, operación que con frecuencia, aunque se efectúe con el mayor cuidado, ensancha los agujeros y presenta dificultades para clavar de nuevo con las mismas puntas, debido que los agujeros han cedido y el clavo resulta delgado, viéndose en ese caso precisado a clavar con puntas más anchas, y propenso a averiar el clisé y salir en la impresión los blancos de los clavos.

También los fotograbadores entregan con frecuencia los clisés perforados en bordes peligrosos, que al clavar con algún pequeño descuido echa a perder el dibujo, o bien por olvido dejan de agujerear.

En tales circunstancias el operario que se ve precisado a perforar de nuevo el clisé, es innegable que pasa sus consiguientes apuros para salir airoso de su trabajo. En talleres pequeños, o en aquellos que escatiman los enseres necesarios para la perforación, el operario echa mano de un punzón del encuadernador y generalmente aunque ponga todo su empeño en hacerlo bien, siempre resulta deficiente el agujero, ya por demasiado ancho, ya por que con el golpe del martillo en tan tosco instrumento perjudicanse las líneas del clisé.

Para evitar tales inconvenientes y salir airoso de su cometido, expongo a mis colegas profesionales el siguiente método práctico que no dudo adaptarán y aún sustituirán al barreno perforador del fotograbador.

Una vez desclavado el clisé del piso, se pone encima de una madera plana y con un lápiz se señalan las perforaciones que se desean hacer. Luego se toma un corcho de una botella corriente al cual se le incrusta una aguja de costura por su centro.

Generalmente coincide, poco más o menos, la aguja y el corcho, que para nuestro objeto es preferible. Una vez introducida la aguja en el centro del corcho se pone la parte puntiaguda de la aguja encima de las señales de antemano indicadas para agujerear y con un martillo se golpea la cabeza del corcho, dando un golpe certero perpendicular a la aguja incrustada.

Basta un golpe o dos para que la aguja de acero agujere el cinc, resultando una perforación fina, para clavar con puntas de las más delgadas, evitando así los blancos de los clavos gruesos en la impresión.

Esta operación no tiene peligro alguno debido que el golpeo del martillo descansa sobre la elasticidad del corcho y la aguja no puede correr ni resbalar en el cinc, por impedirlo el contorno de la incrustación de dicho cuerpo.

Victor de GAUBECA
Tipógrafo

Bermeo (Vizcaya).

La trepidación en una sala de máquinas

En otra anterior edición de «La Gaceta», y en esta misma sección, ya nos ocupábamos de los males que se derivan de la trepidación en la sala de máquinas. Hoy volvemos a ocuparnos del mismo asunto, seguros de que cuanto se diga respecto a este particular nunca resultará perder inútilmente el tiempo.

En casi todas las imprentas, por no decir en todas, tarde o temprano se presenta el problema de la trepidación en la sala de máquinas. Por regla general se puede afirmar que será siempre mayor la trepidación causada por las máquinas al funcionar si el piso está debilmente construido.

Muchos impresores al montar una máquina cilíndrica en un piso que no ofrezca muchas seguridades, empiezan por hacer que la máquina descansa directamente a través de dos vigas de hierro, y así la trepidación es menor.

Para evitar, o al menos aminorar, la trepidación en una sala de máquinas, lo mejor es apuntalar y reforzar el piso debidamente para que así resista el empuje de las máquinas.

Cuando en la sala se hayan de instalar diversas máquinas el impresor deberá estudiar antes de empezar a montar las condiciones del edificio, porque en algunos

locales se suele evitar o aminorar la trepidación si las máquinas se colocan a ángulo recto entre sí, de manera que el empuje de una sea contrarrestado por el de la otra.

En la edición de «La Gaceta» que nos ocupábamos de este mismo tema, ya indicábamos otra manera de contrarrestar la vibración; ahora volveremos a repetirla. Nos referimos al aislamiento de la máquina del suelo mediante alguna substancia flexible que amortigüe las sacudidas, siendo muy práctico usar bloques de corcho laminado.

Todos los remedios son buenos cuando se logra matar el mal. Así, pues, lo que se debe procurar al presentarse la trepidación es hacer desaparecerla, porque los daños que causa son muchos y de consideración.

La impresión de formas de estados

En la impresión de formas llenas de estados, el maquinista al arreglar la cama para la impresión, deberá procurar que el pliego aceitado sea algo más grueso que el empleado para las formas de texto.

Si en el curso de la tirada se presenta el remosqueo, se repasarán las lengüetas por si éstas no oprimieran por igual el pliego.

El remosqueo también puede ser debido a las cintas por estar muy tirantes o, por el contrario, muy flojas, pues en estos trabajos todos los extremos son perjudiciales.

Empero, podrá acontecer que aun después de haber tomado tales precauciones el remosqueo continúe. Si así fuera, el maquinista pondrá unas tiritas de cartulina sobre el pliego de papel mojado que cubre los arreglos, guardando la distancia de un cicero, aproximadamente, desde la parte que imprima el molde y las cartulinas.

Las tintas de copiar

Cuando el maquinista deba emplear las tintas de copiar se encontrará que unas veces son éstas demasiado espesas y otras demasiado claras.

Cuando se presente el primer caso la práctica ha demostrado que lo más adecuado para adelgazar las tintas de copiar espesas son unas cuantas gotas de glicerina. Otros ingredientes no dan los resultados apetecidos, y a veces incluso perjudican.

En el segundo caso, es decir, cuando la tinta de copiar es demasiado clara, para lograr que se espese hay que añadir algunas gotas de silicato de sodio o de goma arábica.

El registro en las impresiones litográficas

Más de una vez se habrá encontrado un maquinista litógrafo ante discrepancias en el registro sin acertar la causa que las origina. Claro está que pueden ser varios los motivos, pero por regla general la discrepancia obedece a que en la tinta se han mezclado ingredientes perjudiciales.

Podríamos ocupar páginas enteras de esta revista extendiendonos sobre los ingredientes que perjudican a las tintas y son la causa de un sin fin de contrariedades. De momento, sin ocupar demasiado espacio que por desgracia no nos sobra, diremos que cuando se efectúa una tirada en colores es de suma importancia que la impresión sea enteramente uniforme, de otro modo el impreso resultará de un efecto poco satisfactorio. Para lograr esto es necesario e imprescindible no aumentar ni disminuir la tinta durante la tirada, pues ello jamás beneficia y casi siempre perjudica.

Y decimos que casi siempre perjudica, porque el efecto de una tinta espesa y pegajosa sobre el papel difiere bastante del de una tinta adelgazada. Por lo tanto, el alterar la densidad de una tinta de color durante una tirada dejará, seguramente, en el papel señales de esa alteración, que forzosamente se notarán al imprimir el próximo color.

Con la práctica hemos aprendido que la impresión de imágenes sólidas con tinta demasiado pegajosa ocasiona la contrariedad de que el papel se estire lateralmente. Esto se debe tener en cuenta porque siempre dificultará el perfecto registro.

También puede ocurrir un registro imperfecto si se pone mayor cantidad de tinta en unas partes del impreso que en otras, así como también si el maquinista litógrafo altera la densidad de la tinta, ya de una manera ya de otra, mientras se esté haciendo la tirada.

Todas estas contrariedades que hemos mencionado son un verdadero rompecabezas para el maquinista que no conoce las causas que las originan.

La higiene en la sección de máquinas de componer

El operario que trabaje en máquinas de componer deberá abstenerse cuanto pueda de fumar durante las horas de trabajo o de tomar alimento sin haberse lavado bien las manos. Toda precaución es poca, porque como sus dedos han de estar en continuo contacto con el plomo y la grasa, es fácil llevar esta suciedad al organismo.

Ya sabemos que el plomo en fusión despidе sus gases que siempre son muy nocivos para la salud del operario, de manera que hay que procurar mediante todos los medios de no aspirarlos.

Lo que decimos ahora para los obreros que trabajan en máquinas de componer puede rezar también para los cajistas que toman alimento durante las horas de trabajo con las manos completamente sucias. Esto es también muy nocivo, y aunque de momento no cause trastornos no deja por eso de ser un veneno lento que tarde o temprano dejará sentir sus efectos.

El reporte de material tipográfico para litografía

De vez en cuando acontece que en el taller de litografía se utilizan tipos de imprenta, orlas, etc., para completar una litografía. En estos casos los reportes necesarios resultan mucho mejor con papel de reporte siempre húmedo.

De todos modos, es preciso vigilar que el papel no contenga demasiada humedad; un medio para evitarlo es intercalar el papel de reporte entre hojas de papel seco o, en último caso, se pone al aire libre.

Empero, podrá suceder muy bien que aún después de tantas precauciones el papel de reporte no esté muy seco. Esto se debe evitar, no olvidando que aún cuando aparece seco del todo contiene algo de humedad. La humedad excesiva es un obstáculo serio, mientras que con el papel completamente seco se logran impresiones buenas, precisas y negras. En esta operación se utiliza tinta de imprenta mezclada con un poco de la de reporte, y de este modo cubre mucho mejor y no es fácil que se note un color gris en vez de un negro.

El litógrafo deberá evitar que se noten huellas en el inverso del papel. Y deberá evitarlo por la sencilla y poderosa razón de que jamás podrá obtener reportes limpios de pruebas que adolezcan de tal defecto.

España

El éxito creciente de «La Gaceta»

Por quinta vez «La Gaceta» se ve obligada a aumentar el número de sus páginas para dar cabida a todo el original que forma las diversas secciones.

El presente número consta de 68 páginas, y aunque la Dirección no considere este aumento como definitivo, es deber de gratitud dar nuestras más expresivas gracias a la gran familia impresora española por la confianza que ha depositado en nuestra revista, verdadero órgano independiente de las Artes gráficas e industrias derivadas, en España.

Un concurso de novelas

La Sociedad general de publicaciones, Diputación, 211, Barcelona, ha abierto un concurso para premiar con 10.000 pesetas la mejor novela inédita escrita en idioma castellano.

Los originales deberán estar escritos a máquina y por un solo lado, presentándolos antes de las doce de la noche del 31 de diciembre.

Asamblea en la Cámara del Libro, de Barcelona

En la primera semana del mes de mayo pasado se reunió en asamblea la Cámara del Libro, de Barcelona, presidiendo D. Santiago Simón, presidente de la Cámara.

El motivo de la asamblea era para tratar de asuntos de interés para el gremio, principalmente el referente a la exacción del recargo del 100 por 100 sobre la contribución industrial aplicable a los libreros importadores de libros, y a la conveniencia de modificar o adicionar el proyecto de tarifas de la contribución industrial.

El secretario general de la Cámara explicó después el carácter jurídico de ambas cuestiones y la propuesta de la Cámara que tiende a buscar al problema una solución adecuada a las necesidades del comercio y expansión del libro.

Después de amplia deliberación, se acordó por unanimidad que la Cámara gestione de los poderes públicos la división del comercio de librería en las tres siguientes secciones:

a) Librería; b) librería con material escolar; c) librería religiosa. Cada uno de estos tres grupos estaría facultado para la venta de libros y material de su denominación.

El señor Bosch hizo uso de la palabra para poner de manifiesto a la asamblea la diversidad de trato concedido a los libreros españoles y franceses en relación con los de otros países en lo que se refiere al cambio monetario, lo cual causa perjuicios al público y al comercio del libro.

La Cámara del Libro acordó prestar adecuada atención al problema indicado por el señor Bosch.

Conferencias sobre la imprenta

En la tarde del día 20 de abril dió D. Juan José Morato una conferencia en la Casa del Pueblo, de Madrid, versando sobre el tema: «Ante una caja de imprenta. El por qué de la clasificación de las letras, del tamaño de los cajetines y su colocación».

El presidente del Arte de Imprimir, D. José Cernadas, hizo la presentación del conferenciante, dedicando vivos y entusiastas elogios a la labor callada y copiosa que en pro de la imprenta lleva a cabo el señor Morato.

Después de las palabras de presentación, ocupó la tribuna pública de la Casa del Pueblo, el señor Morato quien comenzó a explicar el mecanismo de la caja de imprenta, su distribución y el número de formas que llenaban los cajetines.

El conferenciante estudió los trabajos de imprenta a partir del siglo XV; trabajos rudos y laboriosos, en lucha con los primitivos y deficientes elementos, hasta la introducción de algunos adelantos, como la prensa de madera, etc.

Por último, el señor Morato habló de la crisis del libro haciendo algunas atinadas e intencionadas preguntas, abogando para que el impresor dedicase cada día más tiempo a la lectura.

El público aplaudió el brillante estudio del conferenciante, que, según anunció, se propone continuar otro día.

* * *

El día 14 del mes pasado dió en la Casa del Pueblo, de Madrid, una conferencia, complemento de la que acabamos de mencionar, D. Juan José Morato sobre el tema «De la letra de molde».

En la primera estudió, como ya hemos dicho, la clasificación de los cajetines de la caja de imprenta. En la segunda conferencia se dedicó el señor Morato a descubrir las primeras imprentas que funcionaron en España, nombres de impresores famosos y relató los esfuerzos de los primeros tipógrafos que eran impresores, fundidores, grabadores, etc.

Aportó el señor Morato datos curiosos relacionados con el tema, explicando después el nombre de ciertos tipos y sus procedencias, unos por significar el nombre de sus creadores, y otros caprichosos y pintorescos.

El conferenciante terminó su documentado trabajo alentando a la juventud impresora a perseverar en el estudio, única manera de hacer una obra personal y fecunda.

El señor Morato fué muy aplaudido y felicitado por la concurrencia que acudió a escuchar sus enseñanzas sobre la imprenta.

Mucho celebraríamos que D. Juan José Morato se dignase honrar con su pluma las columnas de «La Gaceta».

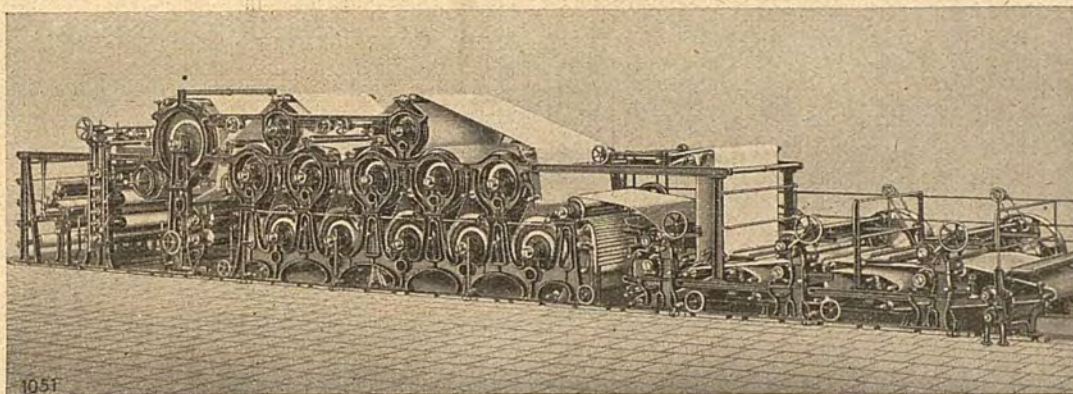
S. A. Artes Gráficas, Barcelona

Esta importante sociedad anónima barcelonesa dedicada a negocios tipográficos, paga a sus acciones ordinarias 30 pesetas por el ejercicio de primero de enero a 31 de diciembre de 1925.

Unión Sindical de las Industrias del Libro

Esta entidad barcelonesa, siguiendo el programa de excursiones instructivas, organizó para el día 13 del pasado mayo una visita a las fábricas de papel que en el pueblo de San Juan de las Fonts (Gerona) posee D. Rafael Torras Juvinyá.

Acudieron a visitar la fábrica unos doscientos socios de la Unión Sindical de las Industrias del Libro, mos-



Parte de las prensas en húmedo y del secado, de una máquina papelera para la fabricación de papeles finos y semifinos

LHL

Linke-Hofmann-Lauchhammer Aktiengesellschaft
Sección Füllnerwerk, Bad Warmbrunn, Silesia
(Alemania)

LHL

*Construcción de toda clase de maquinaria y de instalaciones completas para
FÁBRICAS DE PAPEL, DE CARTULINA, CARTÓN, CELULOSA Y PASTA
DE MADERA. Modificación y reconstrucción de instalaciones ya existentes.*

FÁBRICA DE CARTONES MECÁNICOS DE MOLLERUSA (Lérida)

LA FORESTAL DE URGEL

S. A.

Después de unos meses de paro a causa de la gran reforma hecha en esta fábrica, dotándola de nueva maquinaria a fin de ponerla a la altura de las mejores españolas y extranjeras, esta casa tiene el gusto de ofrecer nuevamente sus cartones a su numerosa clientela.

Cartones friccionados, matizados y ondulados. Diversidad de clases propias para almanques y propaganda comercial. Especiales para abanicos Pay-Pay, toda clase de cajas y estuches, Encuadernación.

Blancos por una o dos caras, Color, Bicolor, Maderas propios para cajas de confitería, bandejas, trabajos a presión, etc., etc. Cueros y grises.

Inútil creemos decir, que dado lo moderno de nuestra maquinaria, nuestros cartones difícilmente pueden ser superados, máxime, cuando en su composición empleamos materias de primera calidad.

Nuestros cartones son insustituibles.

No comprar sin ver antes los nuevos cartones de LA FORESTAL DE URGEL.

Para ofertas y muestras dirigirse a nuestra
CASA CENTRAL: **BARCELONA** PROVENZA, 231

trándose satisfechos de las atenciones recibidas por los propietarios de las fábricas.

En el banquete que tuvo efecto en una de las espaciosas naves de la fábrica, el señor Miquel y Planas habló brevemente para dar las gracias al señor Torras Juvinyá por la generosidad con que obsequiaba a los expedicionarios.

Con sumo gusto daríamos a nuestros lectores muchos otros datos sobre esta interesante visita, si la acumulación de original que está en cajas nos permitiera extendernos un poco más.

La Federación Patronal Madrileña (Sección Artes del Libro)

Para celebrar el III aniversario de su reorganización, la Federación Patronal Madrileña organizó un banquete que se celebró el día 20, a las dos de la tarde, del pasado mes, en el Campo de Recreo, de Madrid.

El acto fué presidido por el ministro del Trabajo, y se pronunciaron varios discursos, habiendo hecho uso de la palabra algunos oradores pertenecientes a la sección «Artes del Libro».

En el final del banquete se impuso al presidente de La Federación Patronal Madrileña la medalla del Trabajo, concedida en fecha 10 de febrero pasado.

Los tipógrafos sin trabajo

En la ciudad de Jaén los tipógrafos sin trabajo han confeccionado un periódico titulado «Renovación», que será su órgano defensor.

También ha comenzado a publicarse «La Voz de Jaén», periódico que no está afiliado a ningún partido político.

Un libro en honor y loor de Sevilla

Siguiendo una antigua costumbre, la Asociación de la Prensa de Sevilla dió en el mes pasado a la publicidad un libro en honor y loor de la hermosa Sevilla, con motivo de las fiestas primaverales.

El libro constituye un alarde tipográfico, y en él colaboran plumas eminentes en las letras castellanas, como los hermanos Quintero, Martínez Sierra, Sánchez Galarraga, etc.

Además del texto, que está muy bien impreso, figuran bellas y excelentes tricromías de conocidos artistas y dibujos de Bagaría, Martínez de León, Cucarella, Juan Lafita y otros.

Al editar el libro «La fiesta de Sevilla», la Asociación de la Prensa ha logrado un triunfo tan entusiasta como merecido.

Concurso nacional de Literatura

El Jurado del concurso nacional de Literatura 1925-26, constituido por eminentes personalidades, acordó por unanimidad proponer que se adjudiquen los dos premios de 5.000 pesetas de que estaba dotado este concurso, a los dos trabajos siguientes:

«Introducción a la Historia de la literatura mística en España», de don Pedro Sáinz Rodríguez, y «Vida de D. Juan Valera», de don Manuel Azaña.

Actividad editorial

Ya puede suponer el lector que no es nuestro intento estudiar ahora la actividad editorial en España. Para ello necesitaríamos un espacio, tiempo y preparación que no poseemos. Poco a poco lo iremos haciendo, cuando la ocasión sea propicia.

En este momento sólo nos vamos a ocupar de un caso. Nos referimos a la aparición en la mañana del 12 de mayo del diario «La Raza».

Este diario ha visto la luz pública en la capital de Francia y el programa que se propone desarrollar es hispanoamericano.

El editor y director es el ex diputado a Cortes y ex senador don Rafael Picavea, dueño de la importante empresa periodística «El Pueblo Vasco» y «La Noticia», de San Sebastián.

«La Raza», diario de habla castellana en la capital de Francia, constituye un verdadero esfuerzo editorial. En sus ocho páginas, no sólo publica extensa información de todas las regiones españolas y países iberoamericanos, sino que cultiva la noticia y el suceso francés, de forma que los iberoamericanos residentes en París tienen la más completa información mundial en «La Raza».

Todos los españoles que conocemos el rotativo «El Pueblo Vasco», hermano de la nueva publicación y gran diario de la prensa nortea, podemos formarnos idea del porvenir de «La Raza», tratándose de una dirección tan acertada como la del señor Rafael Picavea.

Larga vida deseamos al colega que en el corazón de Francia hará sentir la voz de España y de sus hijas en Sudamérica.

Del banquete a José Trascastro Alonso

En la edición anterior publicábamos la noticia de que la Unión Gremial de Industrias Gráficas, de Málaga, había obsequiado con un banquete a su presidente honorario don José Trascastro Alonso.

En el presente número tenemos que añadir que el señor Trascastro ha tenido la amabilidad de enviarnos un librito, muy bien confeccionado, en el que se reseña el homenaje y los discursos pronunciados en el acto.

Si a alguno de nuestros lectores le interesase el folleto sirvase dirigirse a la Unión de Industrias Gráficas de Málaga.

Un concurso literario

Por si a alguno de nuestros lectores le pudiera interesar, mencionamos la convocatoria de un concurso literario convocado por la Real Academia Española.

En este concurso sobre composiciones de «Artículos de costumbres» se concederá un premio de 2.000 pesetas.

El plazo para presentar los trabajos termina la noche del primero de abril de 1927.

La obra cultural de España en América

No dimos en números anteriores la noticia de que en abril se celebró en Washington el Congreso de la Prensa americana, por carecer de datos suficientes. En el presente número tenemos en nuestro poder el necesario material para escribir unos cuantos párrafos interesantes para nuestros lectores.

El discurso inicial fué pronunciado por Mr. Coolidge, presidente de los Estados Unidos. Contra lo que muchos esperaban, el mandatario de la república yanqui no se ocupó del admirable y admirado adelanto que las Artes gráficas y la prensa en general han logrado en su país; prefirió halagar a los huéspedes de Hispanoamérica, hablando del importante papel que en la historia intelectual del continente corresponde a los pueblos americanos de habla castellana.

Mr. Coolidge puntualizó datos históricos muy honrosos para España, afirmando que los centros establecidos por

Utensilios Reinhardt para Imprenta

*Componedores, Pinzas
Galeras, Tipómetros y
Cruas. Imposiciones y Pisos
de hierro, etc.*

*Todo de calidad superior,
por el material, construcción
exactitud y precio.*

"Pequeña Reinhardt"
La máquina rayadora más perfecta

Sucesor de
J. de Neufville

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

Máquinas para coser y Plegadoras

*Máquinas especiales
para coser cajas de
cartón con listones
de madera.*

*Exposición permanente
de los modelos
más corrientes.*

ALAMBRE
especial de máquinas para coser

Sucesor de
J. de Neufville

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

Compuesto con el tipo Antigua Mercedes de la Fundación Tipográfica Suc. de J. de Neufville

Fischer & Kreeke

G.m.b.H. · Bielefeld



E-DEHNE

**Máquinas para
bolsas de papel**

**Máquinas rotativas
para timbrar papeles**

Representante General para España Suc. de J. de Neufville
Barcelona · Madrid · Valencia · Bilbao

nuestra patria en América son muy anteriores a los instituidos por Inglaterra.

El presidente de los Estados Unidos hizo honor a la verdad al hablar de la labor cultural de España en el continente americano, pues la hoy Universidad modelo de Harvard, la más antigua de los Estados Unidos, data de 1636; la de San Marcos de Lima, Universidad decana de las de América del Sur, se fundó en 1551, cuando ya existía la de Santo Domingo.

Recordó también Mr. Coolidge que si en 1639 tuvieron los angloamericanos su primera imprenta, en el año 1535 — ¡un siglo antes! — españoles residentes en Méjico habían instalado una tipografía.

En 1586 los españoles llevaron la imprenta a Lima, que fué donde se empezaron a divulgar las noticias por la prensa con la publicación de un folleto en que se relataba la captura de unos piratas ingleses, en las pos-trimerías del siglo XVI, aunque el periódico en forma apareció ya avanzada la segunda mitad del siglo XVIII.

Son estos datos muy interesantes, mayormente al pronunciarlos el presidente de los Estados Unidos al tributar un elogio a la labor cultural desarrollada por España en tierras hermanas de América.

La industria del papel española

El Consejo de la Economía Nacional ha publicado las estadísticas referentes a la importación y exportación de papel y sus manufacturas durante el pasado 1925.

Según vemos, la importación de papel y sus manufacturas alcanzó la cifra de 38.101 millares de pesetas, mientras que en 1924 llegó a 65.182 y en 1923 a 45.049 millares de pesetas.

Durante 1925 la exportación se valoró en 23.004 millares de pesetas, y en 1924 en 12.712 y en 1923 en 14.928 millares de pesetas.

La cultura en Avilés

Se ha escrito mucho sobre el analfabetismo de algunas comarcas españolas. No obstante, hoy tenemos nosotros una ocasión propicia para entonar un himno de loa a una villa asturiana, campesina y marinera a un tiempo: Avilés.

Avilés ha dado pruebas de amor a la cultura, y estas pruebas las vamos a hacer públicas para que las conozca todo el mundo, para que sirvan a unos de ejemplo y a otros de aliento.

Existe una escuela, la de la Asociación de Caridad, que fué fundada por subscripción pública y que se sostiene por cuotas mensuales que paga el buen pueblo de Avilés. Además, esta Asociación se cuida no sólo del pan espiritual, que es la cultura, sino también de suministrar el pan corporal, o sea, el alimento. En el pueblo asturiano no puede conocerse el hambre ni tampoco la ignorancia porque no falta una Asociación que vela para remediar tales males, sostenida por las cuotas voluntarias, que nunca faltan, de los ciudadanos.

Existen además las escuelas nacionales y un grupo escolar con escuela dominical para mujeres, otra de Artes y Oficios y una Biblioteca circulante.

No crea el lector que estos organismos estén muertos, sino todo lo contrario, muestran una extraordinaria actividad. La Biblioteca circulante no se limita a ostentar un letrero a la entrada, sino que posee numerosos libros y asiduos lectores.

La Escuela de Artes y Oficios fué creada por el pueblo de Avilés sin ser necesario ni el apoyo ni el concurso oficial; le bastaban sus propias fuerzas para fundar y

sostener un establecimiento de tal clase. En esta escuela practican antiguos artesanos, y son más de diez las enseñanzas.

Existen otras escuelas, pero basta con lo dicho para presentar al lector la villa de Avilés, que pequeña aun es grande en cuanto se relaciona a la enseñanza y a la cultura.

Basta un botón para muestra, reza el adagio. Nosotros aprovechamos el caso de Avilés para demostrar que si bien es verdad que en España pueden encontrarse algunos lunares respecto a la cultura, también es cierto que hay pueblos como Avilés que emplean los momentos de ocio en perfeccionar las Artes u oficios o en buscar en la biblioteca nuevas fuentes culturales.

XXV aniversario de «El Universo»

El diario madrileño «El Universo» cumplió en abril pasado el XXV aniversario de su publicación.

Para conmemorar tan grata fecha, el apreciado colega editó un número extraordinario, que dedicó, además, a la muerte del marqués de Comillas y al centenario del nacimiento de don Juan Manuel Ortí y Lara, fundador y primer director de dicho periódico.

El número extraordinario está admirablemente confeccionado e impreso y está ilustrado con numerosos y notables grabados.

Deseamos al colega madrileño próspera vida y que pueda celebrar sus bodas de oro.

Exposición Internacional de Venecia

Por el número de artistas españoles que han acudido a la Exposición Internacional de Venecia, inaugurada el día 27 de abril, bien merece, aunque el asunto se aparte algo de nuestro programa, que nos ocupemos un poco de ella.

Para dar una idea del arte español que figura en esta Exposición internacional, diremos sólo que acudieron con numerosas obras 37 pintores y 16 escultores, algunos de ellos de nombre consolidado en el mundo del Arte.

El primer libro español

El catedrático D. Andrés Ovejero dió el día 5 del pasado mes una conferencia en la Casa del Pueblo, de Madrid, organizada por el Grupo sindical de Artes Gráficas.

Dicha conferencia vino a ser una introducción a la visita que el orador efectuó a Toledo el día 16 del mes próximo pasado en unión de algunos miembros de la mencionada entidad.

El catedrático D. Andrés Ovejero versó sobre «Las medidas del Romano», libro de Diego de Sagredo. Señaló el conferenciante la fausta fecha de 1526, en la que — según él — en la imperial ciudad de Toledo se da a la publicidad, por obra de sus imprentas, el primer libro español: «Las medidas del Romano», de Diego de Sagredo.

El disertante habló después del Renacimiento, ocupándose de las obras impresas que vieron la luz pública en el siglo XVI, entre ellas el libro de Sagredo, libros de San Agustín, de San Buenaventura, libros de caballerías, etc., etc.

El señor Ovejero aportó datos de la vida de Diego de Sagredo, explicando la estancia del escultor español en Italia, y después en Burgos donde labró el sepulcro de determinado obispo, y en Granada trabajando como arquitecto, hasta que aparece en Toledo con la rica

muestra de su talento que constituye su libro «Las medidas del Romano».

El orador fué aplaudido al terminar y en diversos párrafos de la conferencia por el numeroso público, en el que abundaban los tipógrafos madrileños.

El monumento a Cervantes en Madrid

Aunque el tema se aparte un poco de las Artes gráficas, justo y explicable es que «La Gaceta» comente con cariño todos los actos que sirven para homenajar a un genio de la raza hispana, gloria y orgullo de las letras castellanas: Cervantes.

Desde antes de que el azote de la guerra ensangrentase Europa, existía un Comité para cuidarse de la erección de un monumento en Madrid, que honrase al inmortal autor de D. Quijote de la Mancha.

Siendo ministro de Instrucción pública el doctor Cortezo, se promulgó el decreto en el que se acordaba la erección del monumento. Al concurso se presentaron 53 proyectos, y fué elegido el que firmaban el arquitecto Martínez Zapatero y el escultor Coullant Valera.

El monumento se construye en la plaza de España de la capital de la nación, teniendo la base cuarenta metros y siendo ya construidos unos siete metros.

Los gastos de la erección son costeados por subscripción pública abierta en España y en el extranjero, principalmente en las repúblicas americanas de sangre española y habla castellana.

El Comité abraza el propósito de dirigirse a los jefes de Estado invitándoles a que se asocien a esta obra de glorificación de un genio universal.

En la reunión que celebró el Comité en la mañana del 4 de mayo en el salón de actos de la Real Academia Española y bajo la presidencia de S. M. el Rey y con asistencia de los ministros de la Gobernación e Instrucción pública, el duque de Alba, el señor Menéndez Pidal, el marqués de Viana, el conde de las Infantas y numerosos e ilustres académicos, se acordó de que el día que se inaugure el monumento, acto que revestirá una resonante importancia, sea descubierta una lápida que diga: «Reinando D. Alfonso XIII».

El ex ministro de Instrucción pública señor Cortezo recordó que hace veintidós años que surgió la idea de erigir un digno monumento al príncipe de la literatura española, idea que él tuvo la satisfacción de llevarla a un decreto que mereció la firma del Rey.

Entón después un canto al «Quijote» y terminó diciendo que el monumento que se está construyendo es una deuda que tenían contraída la raza hispana y la Humanidad con el glorioso autor.

A la subscripción pública han acudido entidades y corporaciones oficiales, ofreciendo donativos importantes, entre ellos uno de 100.000 pesetas, otro de 15.000 y algunos de 10.000 pesetas.

I. Exposición de Litografía Artística

El día 26 de abril, por la tarde, fué inaugurada en Madrid la primera Exposición de Litografía Artística.

Podemos dar a nuestros lectores algunos antecedentes de esta Exposición. Hace poco, el señor Félix Boix leyó en la Academia de San Fernando su discurso de ingreso, tratando sobre «La litografía y sus orígenes en España». (Dicho discurso, interesante por todos conceptos, ha sido reproducido íntegro, con el debido permiso, por «La Gaceta»). En dicho trabajo demostró el señor Boix ser un hombre muy entendido en asuntos litográficos; ade-

más, posee entre sus colecciones, una muy numerosa de litografías, conoce la historia de este modo de impresión y ha podido, gracias a todo lo antedicho, conseguir que los artistas y el público se fijen en tan simpáticas manifestaciones de la actividad estética.

El señor Félix Boix ha escrito también el prólogo del catálogo de esta Exposición, en la que figuran en primer término litografías de los alumnos de la Escuela Nacional de Artes Gráficas, señores Ismer, Díaz Ramos, Guzmán, Marín, el arquitecto Anasagasti, Espina, Varela, Izquierdo, Gámara y Moreno.

Figuran como expositores libres «Kari-Kato» y Gabriel Maroto, así como también, apesar de aparecer entre los alumnos de la Escuela Nacional de Artes Gráficas, Ismer y Espina. Fuera de catálogo hay algunas estampas del pintor Ardavin.

A la ceremonia inaugural, que tuvo lugar en el salón permanente del Circulo de Bellas Artes (plaza de las Cortes, 4, Madrid), asistieron el señor Herrera Calvo, en representación del conde de las Infantas, director de Bellas Artes, los señores Campuzano, Moret, Barrera, Bermejo, Nisarri, Ortega, García Cabrera (D. Vicente), y casi todos los señores expositores.

La primera Exposición de Litografía Artística ha resultado en extremo interesante y ha sido visitada por todos los amantes del arte litográfico y por una gran parte del público profano.

La Exposición estuvo abierta hasta el día 10 del mes próximo pasado.

La Papelera Alcoyana

En Alcoy se ha constituido con el nombre de «La Papelera Alcoyana» una Sociedad anónima con capital de 1.250.000 pesetas, que se dedicará a la fabricación de toda clase de papel continuo.

Esta sociedad viene a substituir a la que hasta hace poco funcionaba con el nombre de Moltó, Santonja y Compañía.

Luis Bello

¿Quién es Luis Bello? Le conocemos todos los que trabajamos en las Artes que encierran amor al libro; no hay necesidad, pues, de que lo presente en estas columnas.

Actualmente toda la prensa española, principalmente la de Castilla y del Norte de España, se ocupa del apóstol que ha emprendido una heroica cruzada sin más armas que su pluma ni más ayuda que sus propios ideales en pro de la enseñanza, de la escuela y del niño.

Aplaudimos nosotros el amor a la cultura que ha demostrado siempre D. Luis Bello, hombre sin codicia que sólo anhela lograr que los niños españoles reciban una instrucción digna de elogio en unos locales sanos y limpios.

Lleva ya algún tiempo recorriendo Castilla, León y Asturias y al conjuro de sus artículos se ha creado la Sociedad de Amigos de la Escuela, cuyo único fin está en cumplir la misión de la enseñanza cada vez mejor.

¡Hombres así sólo merecen nuestro aplauso y nuestro más sincero elogio!

La Papelera Española

Por tratarse de una empresa de tanta importancia en España, creemos que interesará a nuestros lectores el conocer con todo detalle la marcha próspera de esta conocida sociedad papelera.

El total del papel facturado por la Papelera Española durante el año de 1925 suma 45.139.434 kilos, contra 43.551.111 en el de 1924, por un valor de pesetas de 39.076.198,61 para el ejercicio que nos ocupa y de 37.081.636,36 para el precedente. Agregando al valor de dicho papel el que representa lo vendido por sus talleres de estucados, etc., el importe total de las ventas de la Papelera Española en el año de 1925 es de 40.603.920,27 pesetas, contra 39.095.059,92 en 1924.

El detalle de la producción y expedición es el siguiente:

	Kilogramos:
Producción al pie de máquina	48.171.605
Idem facturable	45.999.560
Expedido	45.139.434

La cuenta de pérdidas y ganancias en el ejercicio de 1925 arroja un saldo acreedor, después de haber deducido 1.337.916,10 pesetas en concepto de amortización de maquinaria, de 4.476.077,85, que unido al remanente de 1924, que era de 308.362,66, da la suma de 4.784.440,51 pesetas, siendo el detalle de dicha cuenta el siguiente:

<i>Ganancias</i>	Pesetas:
Fabricación de papel y pastas	5.145.651,59
Talleres diversos	573.830,39
Intereses	398.595,23
Varios	654.378,55
Total	6.772.455,76
<i>Pérdidas</i>	
Gastos generales	668.494,15
Desvalorización de las acciones Calpe . . .	1.500.000,—
Varios	127.883,76
Total	2.296.377,91

La inversión del saldo de la cuenta de pérdidas y ganancias fué la que se expresa:

	Pesetas:
A fondo de reserva	447.607,78
Para jubilaciones, pensiones, etc. de los Sindicatos y Asociaciones obreras	335.793,11
A matar el dividendo activo del 14 por 100 repartido a las acciones a cuenta	1.600.000,—
Para repartir a las acciones otro dividendo de 4 por 100	1.600.000,—
Retribución estatutaria al Consejo y Comité	236.974,77
A la Caja de participaciones	365.662,60
A los Bonos del trabajo en concepto de interés	73.200,—
Remanente para 1926	125.202,25
Total	4.784.440,51

Como habrán visto nuestros lectores por el anterior reparto, el dividendo satisfecho a las acciones es de un total de 8 por 100, 4 por 100 que fué repartido a cuenta el día 15 del próximo pasado mes de diciembre y otro 4 por 100 complementario que se distribuirá el 15 de junio próximo.

Notas zaragozanas

Deseando el Municipio honrar la memoria del gran periodista D. Mariano de Cavia, ha ordenado la Alcaldía que se haga un proyecto de lápida que cubra la tumba de aquel maestro, y que se arregle decorosamente el lugar donde reposan sus cenizas.

La Confederación sindical hidrográfica de la cuenca del Ebro. Nombrado por Real orden esta organismo, ha comenzado su labor de propaganda por todos los terrenos que cruza tan caudaloso río. Alma de tan impor-

tante proyecto es el ingeniero D. Manuel Lorenzo Pardo, quien siempre ha sido un entusiasta de las Artes Gráficas, como lo demuestran cuantos bellos libros y folletos ha publicado, mereciendo especial mención su obra: «El Pantano del Ebro», donde forman excelente conjunto la imprenta y la litografía. El importante estudio realizado antes de escribir su libro, es el que ha servido de base para los futuros trabajos en la cuenca del río.

Comprendiendo las Sociedades Obreras de Zaragoza la importancia que para los trabajadores tienen la realización de tan notables proyectos, el viernes 16 de abril, después de una conferencia acerca de «El aprovechamiento de las fuerzas naturales», rindieron un homenaje de simpatía y admiración al señor Lorenzo Pardo, ofreciéndole un ramo de claveles rojos, para su esposa, y un artístico pergamino dibujado por el artista litógrafo Vicente Chavarría. La dedicatoria es: «Las organizaciones obreras de Zaragoza afectas a la Unión General de Trabajadores, en homenaje de adhesión, gratitud y cariño a D. Manuel Lorenzo Pardo, por la grandiosidad de su magna labor sobre el Ebro y por la brillante labor cultural que en nuestra casa realiza».

El domingo 25 de abril se celebró una importante reunión en Tortosa, donde pronunció un discurso el escritor D. Ramiro de Maeztu, a continuación habló D. José Valenzuela La Rose, presidente de la Asociación de la Prensa de Zaragoza y abogado asesor de la Confederación.

El jueves 29 del mismo mes, se celebró en el Centro Mercantil, Industrial y Agrícola de Zaragoza un homenaje de admiración al ilustre ingeniero autor de los proyectos acerca del río Ebro. Reunidas las autoridades y principales personas de la ciudad, después de un fraternal banquete, el Secretario del Ayuntamiento leyó el acuerdo, nombrando hijo adoptivo de Zaragoza a D. Manuel Lorenzo Pardo.

El señor Presidente de la Cámara de Comercio hizo entrega al homenajeado de un voluminoso album donde están agrupadas, por corporaciones y sociedades, las firmas de cuantos simpatizan con tan importantes proyectos. Los talleres gráficos de la casa Uriarte fueron quienes confeccionaron el album, siendo notable la labor realizada por el encuadernador señor Achón.

La Academia de Bellas Artes. Recientemente ha abierto las salas del museo, clausuradas durante unos meses a causa de reformas. Entre las nuevas adquisiciones para su biblioteca figuran cuatro preciosas litografías de Boilly, el primero que trabajó en París la litografía y una colección de los «Proverbios de Goya» editados por la Academia de San Fernando.

Verbena de la Asociación de la Prensa. En los primeros días de junio se celebrará, como años anteriores, en unos jardines situados en lo más céntrico de la ciudad. Este año, presentará el aliciente de una tómbola donde habrá artísticos abanicos, avalorados con autógrafos de literatos, artistas y figuras notables del Gobierno, entre ellos, merecen citarse el del general Primo de Rivera, y el del señor Marqués de Guadalhorce, ministro que firmó el Proyecto de la Confederación del Ebro. El tenor Hipólito Lázaro ha regalado una artística edición del Quijote, siendo importante la colección de objetos valiosos recibidos de las autoridades y principales comercios. Los artistas también han colaborado a tan bella obra; la circunstancia de ser ayudante del señor Comandante general de Africa, un hermano del Presidente de la Asociación de Zaragoza, ha facilitado que la tómbola se vea avalorada con objetos procedentes de Ma-

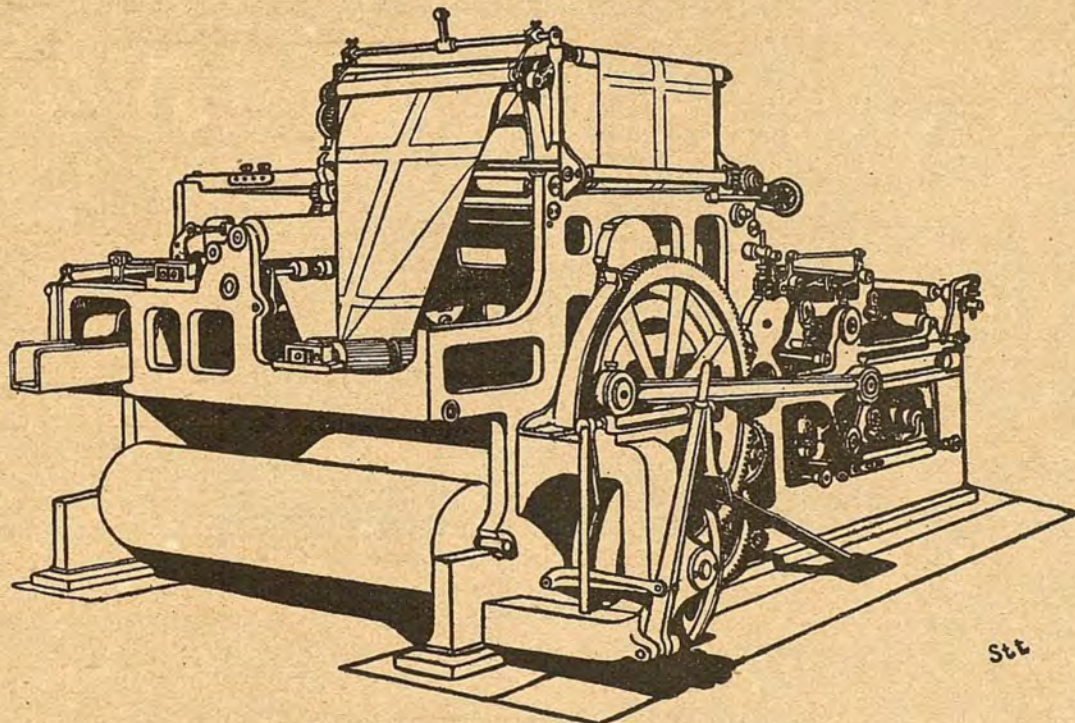
ruecos; el Gran Visir, ha remitido una cartera con inscripción árabe; el Jalifa Hasan, un bolso de señora, con dedicatoria, y el comandante señor Varela, una cazuela cogida en una casa de Abd-el-Krim, cuando la toma de Axdir.

El centenario de Goya. Continúan los preparativos y las conferencias acerca de tan notable artista. El Centro Mercantil, Industrial y Agrícola, ha donado 5.000 pesetas a la Junta Organizadora y cede su salón de fiestas para la exposición de bocetos destinados al Cartel del Centenario, con este motivo, el día 2 de junio se inaugurará con la conferencia del señor Director del Instituto, acerca de la «significación popular del Centenario de Goya»; a ésta seguirán la del crítico taurino barcelonés, D. Ventura Bagüés, quien tratará de «D. Francisco el de los toros»; otras acerca de «El sentimiento religioso en Goya y sus obras», «Los contemporáneos de Goya», «La época

de Goya», «La paleta del maestro» y «La música popular en la época de Goya» cuando se clausure la exposición el 12 de junio, tomando parte en el último acto la Orquesta Sinfónica de Zaragoza.

Mucho se ha fantaseado acerca de que Goya fué torero en su juventud y a ello ha contribuido grandemente la obra de D. Manuel Fernández y González, denominada «Las glorias del toreo», quien titula su capítulo II «Goya torero» y en el capítulo XXXVII describe una corrida en Sevilla, donde alternaría con Pepe-Hillo el caballero francés monsin Abricot, que con este título se encubría la personalidad de Goya. Poco esfuerzo es necesario para deshacer la leyenda forjada por Fernández y González.

Goya nació en 1746, quando salió de Zaragoza para Madrid tenía diez y nueve años (1765); pasó cuatro en la Corte y desde 1769 a 1775 estuvo en Roma; regresó



BUHLER

PRENSA ROTO-PLANA "DUPLIX",

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 «DUPLIX», 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

a Madrid y en 1776 contrajo matrimonio con Josefa Bayen (hermana de los pintores Francisco y Ramón, el novelista dice que la novia de Goya era la hija del artista Francisco Bayen). Para corroborar las inexactitudes del escritor, anotaremos que en el capítulo XX dice que Goya tenía veintisiete años (1773) y que entonces fué torero; ya hemos visto que en aquella fecha el artista residía en la Ciudad Eterna.

Mariano ESCAR LADAGA

El arte de leer la historia

El ilustre periodista señor Gómez de Baquero dio en el pasado mes, en el Paraninfo del Instituto de San Sebastián, una conferencia sobre el tema «Como debe leerse la historia». Esta conferencia fué organizada por el Ateneo Guipuzcoano.

El señor Baquero dijo que su propósito era dar algunos consejos para la lectura de los libros históricos, y que su opinión sobre San Sebastián era de que en poco tiempo había conseguido ser una ciudad típica y con carácter de universalidad, siendo la puerta de España a Europa, no sólo por su situación geográfica, sino también por su cultura.

El arte de leer, continuó diciendo, parece sencillo, pero es una de las maravillas de la historia de la civilización, y es un maravilloso positivo que supera al maravilloso fantástico, puesto que no hay leyenda ni cuento de hadas que pueda aventajar la conquista del vellocino de oro de la civilización.

Antes el leer era un saber erudito de escribas y mandarines, pero hoy día es un conocimiento vulgar. El conocimiento de la lectura da al hombre como un sentido nuevo: el sentido de la comunicación. Por eso el deber de propagar esta base instrumental de la cultura es tan imperioso para los Estados como el de combatir las epidemias y procurar el abastecimiento de las poblaciones.

Para saber leer verdaderamente la historia es preciso saber valorar lo que se lee. El primer problema que se le presenta al lector de Historia es identificar la naturaleza de los textos que tiene delante.

La elección del libro de historia se hace difícil allí donde no hay buenas bibliografías y donde la enseñanza de la historia no está bien organizada.

Al terminar, el señor Gómez de Baquero dijo que la historia es, a la vez, memoria, experiencia y fama, afirmando que las falsificaciones históricas nunca representan el verdadero interés nacional, sino el de bandos o sectas que quieren pasar su contrabando bajo el pabellón

de la patria. Clio, la musa de la historia, tiene la noble ocupación de salvar del olvido las acciones del hombre, y no debe descender al papel de una celestina que oculta bajo su manto los errores humanos.

El señor Gómez de Baquero fué muy aplaudido por la culta concurrencia, y por la noche la redacción de «La Voz de Guipúzcoa» le obsequió con un banquete.

Los personajes de «Don Quijote» y el monumento a Cervantes en el Toboso

Desde hace muchos años se creía, más o menos fundadamente, que los personajes de la inmortal novela de Cervantes no eran fruto de la fantasía, al menos una parte de ellos.

Se han realizado diversos estudios históricos para comprobar este extremo. Recientemente el alcalde de El Toboso, don Jaime M. Pantoja ha hecho declaraciones a la prensa sobre tal asunto.

Comenzó diciendo que ya se sabe donde está enterrado el famoso doctor Zarco, por haberse descubierto unos documentos interesantes que, además, señalan el enterramiento de su hijo Flaminio y de su nieto Bautista, con lo cual la personalidad de Dulcinea es indudable. Su existencia fué real.

En vista de esta investigación tan importante para la historia se va a solicitar que la Casa de Dulcinea sea declarada monumento nacional. Los escudos ya, en parte, han sido destrozados por los chiquillos, desapareciendo de uno de ellos varias estrellas y quedando desfigurada el águila.

Sería muy triste — agregó el señor Pantoja — que con los escudos de la Casa de Dulcinea aconteciera lo mismo que sucedió con la casa de los Cervantes, cuya heráldica no es posible distinguir. Por tradición sabemos que tenía dos ciervos sobre un campo verde.

El alcalde de El Toboso dijo que el monumento al Quijote se hará y será tal como la obra merece.

El ministro de Instrucción Pública firmó en 9 del mes pasado una real orden concediendo 25.000 pesetas para ayudar a la obra.

La Diputación de Barcelona ha votado un crédito de 25.000 pesetas, y el Ayuntamiento de la capital de Cataluña ha prometido, por lo menos, — según ha manifestado el señor Pantoja — otra cantidad igual.

Los matasellos de la Central de Correos de Madrid, y desde hace poco los de la de Toledo, publican lo siguiente: «Monumento a Cervantes en El Toboso. Contribuyamos a su erección».



Las Máquinas «Mailänder»

inmejorables en construcción, ejecución y producción

Máquinas tipográficas rápidas

para trabajos sencillos y de lujo

Máquinas Offset

para tirajes y para pruebas



Máquinas para huecograbado

[para la impresión de hojas]

Máquinas para imprimir hojalata

a impresión plana, a brazo y rotativas

J. G. Mailänder

Casa Fundada 1876

Cannstatt-Stuttgart

Casa Fundada 1876

Fábrica de máquinas de imprimir

Bibliografía

Muestrarios de J. G. Schelter & Giesecke, Leipzig. — Representantes exclusivos para España, Rodríguez y Bernaola, Bilbao.

Hemos recibido varios muestrarios de la conocida firma de Leipzig, J. G. Schelter & Giesecke. En ellos se presentan todas las creaciones de caracteres de imprenta que envía al mercado mundial la empresa germana. Hemos admirado tipos de gusto exquisito, notando la gran abundancia de caracteres que posee la citada casa. En el muestrario también están las iniciales que ha creado J. G. Schelter & Giesecke, en general de un excelente efecto artístico.

Además, la casa Schelter & Giesecke es constructora de máquinas para imprimir, las que están reproducidas en los citados muestrarios, dando una idea de la perfecta construcción.

Manual teórico-práctico del encuadernador, por Anastasio Martín, S. S. Librería Salesiana, Barcelona (Sarriá). Precio en cartón, 6 pesetas.

Hemos hojeado atentamente este Manual y nos place dar a la publicidad que es una obra necesaria, y más que necesaria imprescindible, en todo taller de encuadernación.

En las 203 páginas del libro encontrará el lector la explicación de todo el trabajo que se efectúa en el taller de encuadernación. Sería muy útil que los patronos hiciesen llegar este libro a manos de los aprendices para

que fuesen más tarde buenos maestros en el Arte de la encuadernación.

Un gran número de grabados y fotografías hacen más claro el texto, redactado admirablemente e impreso con gusto.

Las Escuelas salesianas profesionales de Sarriá merecen gratitud por su labor, de todos los que formamos parte de las Artes gráficas.

Manual del Linografista, por Celestino Herrero, S. S. Librería Salesiana, Barcelona (Sarriá). Precio en rústica, 2 pesetas.

El señor Celestino Herrero en su libro da muchas enseñanzas a los aprendices que pretenden componer en la máquina Linograph. Y aunque el Manual del Linografista se refiere, como lo indica ya el título, a las máquinas del citado modelo, reconocemos que da instrucciones aprovechables para los aprendices y operarios de máquinas de componer de otros sistemas.

Entre el texto hay numerosos grabados que facilitan la claridad de las explicaciones, de modo que con poco esfuerzo puede cualquiera comprender, sin tener duda alguna, las enseñanzas del señor Celestino Herrero, profesor de las Escuelas salesianas profesionales de Sarriá.

Obras como ésta deben ser adquiridas por todo impresor, pues libros profesionales en lengua castellana no abundan, por desgracia, en la biblioteca de las Artes gráficas.

Noticias varias

Una nueva máquina de componer

Según leemos en el periódico inglés «Birmingham Post», ha sido registrada en Birmingham una nueva sociedad que actuará bajo el nombre de Universal Typesetter Co.

Esta sociedad con un capital de 3.000 libras se dedicará a explotar los inventos de R. C. Adams referentes a una nueva máquina de componer que lleva el nombre de «Universal Typesetter».

Una opinión inglesa sobre las Artes gráficas del continente europeo

El señor Riddell, de la «London School of Printing» (Escuela londinense de Artes gráficas), ha efectuado recientemente un viaje de estudio por las imprentas y escuelas prácticas del ramo gráfico existentes en el continente europeo.

En el periódico inglés «Sales and Wants Advertiser» ha publicado sus impresiones de las que reproducimos nosotros las más interesantes para nuestros lectores.

El señor Riddell ha encontrado que las Artes gráficas están al nivel de los tiempos modernos. Según su opinión el trabajo tipográfico alemán es el mejor, considerando que los impresos en varios colores no tienen rival en ningún otro país. Empero, los dibujos de las secciones de publicidad y los artísticos no son merecedores, a su juicio, de un aplauso tan entusiasta.

Después manifiesta que Alemania y Francia son dos

naciones que se distinguen mucho en la confección esmerada y artística de los impresos por el sistema Offset.

El señor Riddell al visitar las casas del ramo establecidas en Bélgica ha encontrado muy poco sobresaliente. No obstante, en Holanda ha apreciado una serie de trabajos dignos de sincero elogio.

En revistas y magazines — según su opinión — Alemania lleva la pauta, siguiendo después Francia. Respecto a diarios el señor Riddell considera al trabajo francés superior al alemán, aunque los dos juntos no pueden compararse al inglés.

De las Escuelas prácticas del ramo existentes en el continente no hay ni una sola, a su juicio, que esté a la altura de los establecimientos ingleses de esta clase.

En el colega inglés que ha publicado las impresiones del señor Riddell, no hemos encontrado ni una sola palabra que se refiriese a España e Italia. Es una verdadera lástima, porque, lo confesamos con franqueza, nos hubiera complacido conocer la opinión del señor Riddell sobre las Artes gráficas españolas e italianas, que también producen trabajos de mérito.

La importación argentina de papel para diarios

En las estadísticas del comercio argentino notamos que durante 1925 la importación de papel para diarios por los puertos de Buenos Aires, Bahía Blanca y Porto Belgrano fué de 68.000 toneladas.

En esta cantidad, Alemania figura con la respetable cantidad de 57.000 toneladas.

Una anécdota de Mark Twain

Mark Twain ya ha merecido más de una vez nuestra atención.

En el presente número vamos a referir una anécdota que si no es cierta no es por esto menos digna de ser divulgada, ya que está llena de un fino humorismo.

Una vez Mark Twain entró en cierta librería con el buen propósito de adquirir una excelente obra abonando el precio más bajo que fuera posible. Para lograr el fin propuesto, el célebre artista americano sostuvo con el librero el siguiente diálogo:

—¿Cuánto vale este volumen?

—Cuatro dólares, señor.

—Muy bien. Pero, creo yo que en mi calidad de periodista tengo un derecho a solicitar una rebaja.

—¡Ciertamente!

—Además, soy también escritor y como tal abrigo la esperanza de que Vd. reconocerá el derecho que poseo para pedir otra rebaja.

—¡Si, señor!

—Aun más; soy accionista de esta casa y esto es bastante, creo yo, para tener derecho a una rebaja superior a las otras.

—¡Es muy lógico!

—Y por fin, me complazco en advertirle que yo soy Mark Twain; circunstancia que bien merece una cuarta rebaja...

—¡Qué duda cabe, señor Twain!

Entonces Mark Twain, creyendo que ya había solicitado suficientes rebajas, cogió el libro preguntando cuanto debía al librero.

—Nada, señor Twain. Al contrario, después de tantas rebajas soy yo quien le debe a Vd. 80 céntimos.

Un papel singular

Según una curiosa noticia en la publicación italiana «Giornale della Libreria», un químico español ha encontrado la fórmula de una clase de papel que se destruye a sí mismo. Debe tratarse de ciertos ingredientes que corrompen paulatinamente el papel. Al cabo de unos meses desaparece la impresión y la escritura y un poco más tarde el papel se vuelve polvo.

Un colega francés al comentar humorísticamente tal noticia, recomienda esta clase de papel a los que tienen la costumbre de firmar letras de cambio.

La Biblia de Gutenberg

En otra edición de «La Gaceta» dimos la noticia que Mrs. Harkness había comprado la célebre Biblia del convento de Melk (Austria) por la suma de 120.000 dólares. Una segunda noticia nos comunica que Mrs. Harkness ha regalado la Biblia, que a tan elevado precio adquirió, a la Universidad de Yale.

La situación general en la industria papelera francesa

Dada la situación insegura del franco los negocios no pueden marchar como una seda. Dificultades de orden económico no escasean, aunque hasta ahora se han salvado los momentos de peligro.

El Parlamento francés votó ha poco un aumento de un 30 por 100 en los derechos de aduanas, salvo en lo que concierne al papel para diarios y al papel para ediciones. Empero, no será éste un obstáculo que impida radicalmente la importación.

Las papeleras francesas no pueden actualmente firmar contratos con los clientes a base de un precio fijo. Los pagos se deben efectuar en el mismo momento que se encarga el pedido, ya que la desvalorización del franco obliga a tomar tales medidas.

En el mercado francés no escasea el papel. De todos modos, son muchas las casas de importancia que han tenido que pagar al contado, ya que los pagos efectuados después de un plazo determinado de haber recibido la mercancía no son posibles en los momentos actuales.

En lo que concierne al papel para diarios, los precios en general no han sufrido una importante variación.

La industria alemana de máquinas para imprimir

Ya es sabido que en la exportación alemana de maquinaria, las máquinas de imprimir ocupan un lugar importante. Las fábricas germanas han sabido conquistar el mercado internacional merced a una política exportadora sabiamente organizada y a la construcción esmerada de los artículos.

Los mercados que perdió durante la guerra han sido ya casi del todo recuperados y la industria germana puede competir con las rivales, a pesar de la depresión económica que ha reinado y reina en Alemania.

A continuación publicamos las cifras de la exportación de máquinas para imprimir de los dos últimos años con las del último año normal de antes de la guerra, o sea el 1913.

1913	12.209 toneladas
1924	10.062 toneladas
1925	12.300 toneladas

De estas cifras se desprende que en 1925 se ha logrado aumentar la exportación de anteguerra, hecho muy elocuente pues la situación económica es muy diversa tanto en el mercado productor como en los mercados consumidores.

En 1925, según estadísticas de crédito, los principales países consumidores de máquinas planas alemanas eran los siguientes:

Rusia	768 toneladas
Inglaterra	677 "
Italia	643 "
España	600 "
Brasil	541 "
Suecia	517 "
Holanda	506 "
Checoslovaquia	396 "
Suiza	366 "
Argentina	336 "
Japón	241 "
China	147 "
India inglesa	111 "
Australia	64 "

Es lógico esperar, una vez se hayan concertado algunos tratados de comercio y la situación general haya mejorado, que la exportación alemana de máquinas planas y rotativas aumente aun más.

Sociedad Gutenberg, de Maguncia

En los últimos del pasado abril la Sociedad Gutenberg, de Maguncia, celebró una solemne sesión extraordinaria en honor del señor Bartlett, de Nueva York.

En ausencia del primer alcalde pronunció el discurso de bienvenida el presidente de la mundialmente conocida sociedad alemana y ex primer alcalde de Maguncia.

Como recuerdo del acto se entregó al ilustre señor Bartlett un ejemplar, magníficamente encuadernado con

una expresiva dedicatoria, del libro que editó la Sociedad Gutenberg al conmemorar el jubileo en el pasado año.

El señor Bartlett, después de agradecer todas las atenciones, manifestó que continuará protegiendo moral y materialmente a la Sociedad Gutenberg.

En el mismo acto entregó al presidente la cantidad de 1.000 dólares como continuación del donativo de 5.000 dólares entregado en el año pasado con motivo del jubileo de la Sociedad.

La industria del papel en Suecia

Para la industria papelera sueca se puede considerar el año 1925 en general como favorable, con respecto a la producción y exportación. Se carece de cifras exactas sobre la producción durante el año; pero la exportación, repartida entre las clases de productos principales, fué la siguiente, comparada con la de años anteriores (en mil toneladas):

	1923	1924	1925
Papel para periódicos	143,8	165,3	172,3
Otra clase de papel (especialmente para embalaje)	146,9	172,2	182,5
Cartón	26,7	25,6	30,1
Suma	317,4	363,1	384,9

Por lo tanto, la cifra de exportación para estos tres principales ramos de dicha industria acusan un aumento para 1925, aunque el indicado aumento es relativamente más pequeño que del 1923 al 1924. En cierto grado ha influido en sentido de restricción sobre la exportación el aumento de aranceles para el papel de bisulfito, en los Estados Unidos, así como el tratado comercial australiano-canadiense, que entró en vigor en octubre, señalando

preferencia para papel de periódico canadiense, al ser importado a Australia.

El nivel de precios en el mercado de papel quedó en general sin variación durante 1925. El precio base para papel de periódico era £ 15.- al final del año; para papel celulosa, destinado a embalaje, £ 19.17/6 a 20.15/-, y para papel «kraft», £ 21.- a 22.- por tonelada, todo franco-bordo.

La cantidad de pedidos por servir es en la actualidad relativamente satisfactoria. De papel para periódicos se ha vendido ya la mayor parte de la producción del año, y respecto a papel de embalaje ocurre lo mismo en muchos casos.

Asociación cultural de los tipógrafos alemanes (Bildungsverband der Deutschen Buchdrucker)

Esta importante Asociación tipográfica alemana inauguró en el primero de mayo en su local de Berlín una Exposición permanente, la que con una innumerable colección de trabajos demuestra los fines culturales que persigue la Asociación.

La Exposición es pública y está abierta todos los días. Mensualmente se cambian todos los trabajos expuestos que comprenden todos los ramos de Artes gráficas.

Recomendamos sinceramente a nuestros lectores, que por razones de negocios u otras cualesquiera tengan que efectuar un viaje a Berlín, visiten la mencionada Exposición permanente ya que es interesante por todos conceptos.

¡Jamás las Artes gráficas fueron un mero oficio! ¡Para ser un buen impresor es necesario poseer alma de artista!

Sr. Impresor:

UNA BUENA OCASIÓN, muy favorable, se le presenta a V. con la adquisición de la máquina que detallo. Su estado es excelente, su precio muy moderado y se halla instalada y en disposición de funcionar.

Una máquina tipográfica

«PLANETA FIXIA-RAPID»,

de presión cilíndrica, excelente tintaje cilíndrico de TRES rodillos dadores, con cuatro carriles, sobre los que se desliza la platina, tamaño de papel 84 por 128 centímetros, dispuesta para funcionamiento por electro-motor, de fabricación alemana (sin electro-motor). Tiraje por hora: Hasta 1.800 hojas.

PARA INFORMES, sobre precios y detalles dirigirse a

D. JUAN HIDALGO

PASEO DE LA ADUANA, 25, entr.º 1.ª,
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.

Compraría

Minerva

usada pero en perfecto estado tamaño doble holandesa o :-: doble folio. :-:

Ofertas:

Rogelio Luque
Córdoba
Diego León, 8

Preciosa

máquina plana

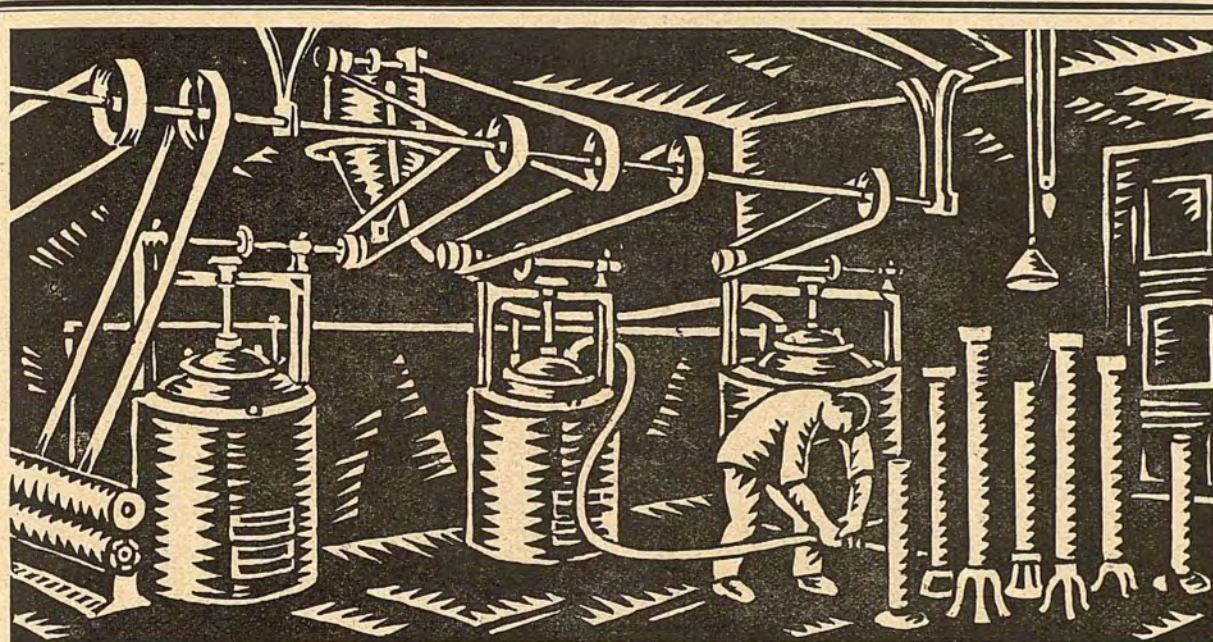
de tintaje cilíndrico,
Albert de Frankenthal,
interior de rama
54 1/2 x 36 1/2 cm.
inmejorable estado y a
toda prueba, baratísima.
Dirigirse: P. Aparicio,
Briviesca (Burgos)

Sellos y Etiquetas de relieve

Calidad insuperable



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



Tres años

de éxito constante en la fundición y renovación de rodillos de imprenta, han bastado para acreditar que no tiene rival nuestra moderna instalación, ni tampoco las excelentes calidades de la pasta que elaboramos

***La duración de sus rodillos
en buen estado***

*se garantiza con
la pasta*

NEUFVILLE

Barcelona: Travesera, 95; Teléfonos G 520 y 2048. — Bilbao: Buenos Aires, 11; Teléfono 1421. — Valencia: Sorní, 8

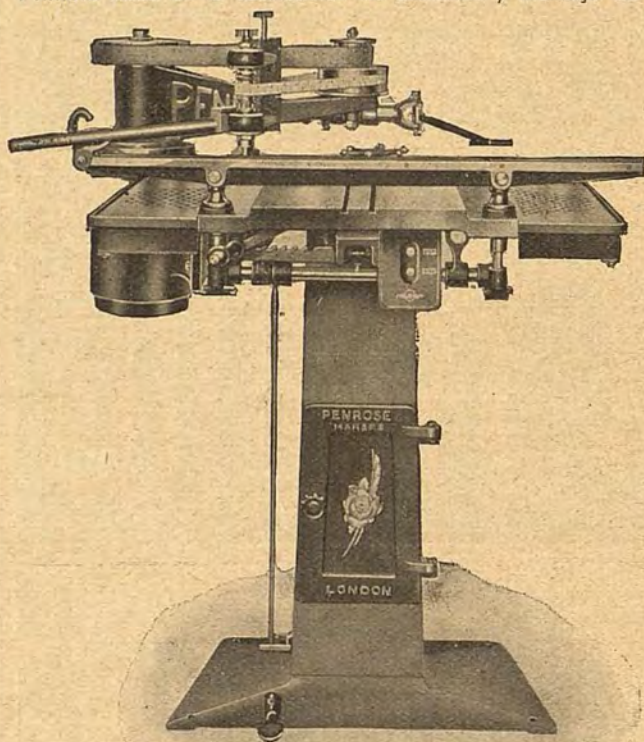
Avisándonos por teléfono pasamos a recoger los rodillos para fundir

Bernhard Cursiva negra de Suc. de J. de Neufville

Ayuntamiento de Madrid

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 fresadora "PENROSE"

Con coginetes de bolas
de reglaje automático.
Arbol porta-fresas, que
gira a una velocidad de
15.000 vueltas por min.
Freno automático. Motor
eléctrico mandado por
un botón de presión.

*La última palabra de la
manufactura británica*

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

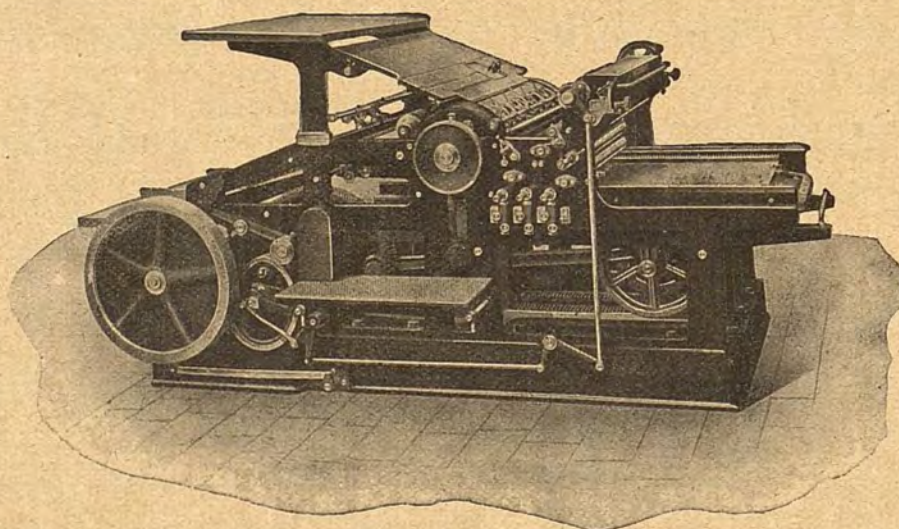
A. Camacho SHAW, MADRID.

Ruiz, 20.

Teléfono 30-11-J.

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°.**

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 C^o L^{td}, Finch Road, **Birmingham**

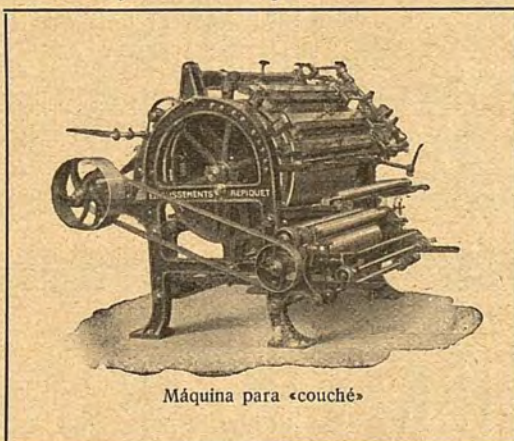
London Office: 14 UPPER THAMES STREET, LONDON. E. C. 4.

Construcción de máquinas para la industria del papel

MAQUINAS
para
GOFRAR
LAMINAR
FILIGRANAR
papel de fumar

—
CALANDRAS

—
PAPEL COUCHÉ
BARNIZAR
PARAFINAR



Máquina para «couché»

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.

MARTI-POLI-PERGOLA

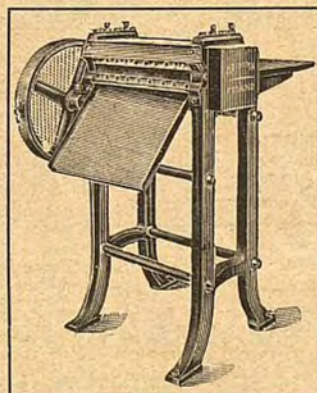


NUEVA MÁQUINA
AUTOMÁTICA
PARA PULIR
EN **SECO**
MATRICES
PARA MÁQUINAS
DE COMPOSER
(LINOTYPES)

—
20 MATRICES
PULIDAS
EN UN MINUTO

NUEVA «RECORD»

MÁQUINA
AUTOMÁTICA
ACELERADA
PARA
DESTRUIR
VIEJOS
DOCUMENTOS
Y PAPELES
PARA LA
FABRICACIÓN
DE VIRUTAS
DE PAPEL
PARA
EMBALAJE.



Ca. Ia. s. PERGOLA - MILANO. 22. - Via Trebbia, 5. - ITALIA -
FÁBRICA DE MAQUINARIA - FUNDADA EN 1884

La Papelera de Cegama, S. A.

FÁBRICA DE PAPEL CONTÍNUO

(CUIPÚZCOA) 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.

La cola fría
líquida

Salicum

¡Calidad inmejorable!

La más económica
para máquinas automáticas de
encolar y de engomar

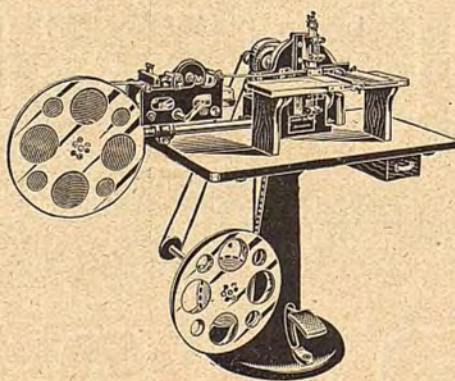
¡Pidanse muestras!

N. V. Hollandsche
Kleefmachinefabriek
Rotterdam ♦ Holanda

FRIEDRICH KEESE AG STUTTGART

CONSTRUYE EN ACABADA PRECISIÓN COMO ESPECIALIDAD


Máquinas
para la fabricación de
etiquetas colgadzias
con refuerzo
de
arandelas de cartulina




o con
ojetes metálicos
o también
ambos combinados
con o sin
impresión simultanea.

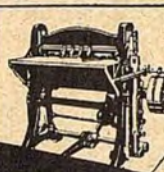
MODELO STEFFAN

• Pidanse prospectos y ofertas detalladas al Representante exclusivo para España y Portugal:
FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA RICHARD GANS, MADRID

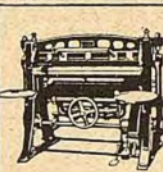





Cizalla para cortar las hojas de cartón o de fibra.




Máquina Universal para troquelar los cortes para el armado de las maletas.




Máquina hendedora para hender de un modo irreprochable toda clase de cartones.




Máquina para hender fibra para el hendido corriente y acodado así como para la sujeción de tiras metálicas.




Máquina de sacaboquear, a palanca, para troquelar trabajos en pequeña cantidad por medio de cuchillas cortantes.



Prensa excéntrica para el troquelado de trabajos en masa por medio de herramientas troqueladoras de quita y pón.



Prensa de fricción para el moldeado de las cantoneras para maletas.

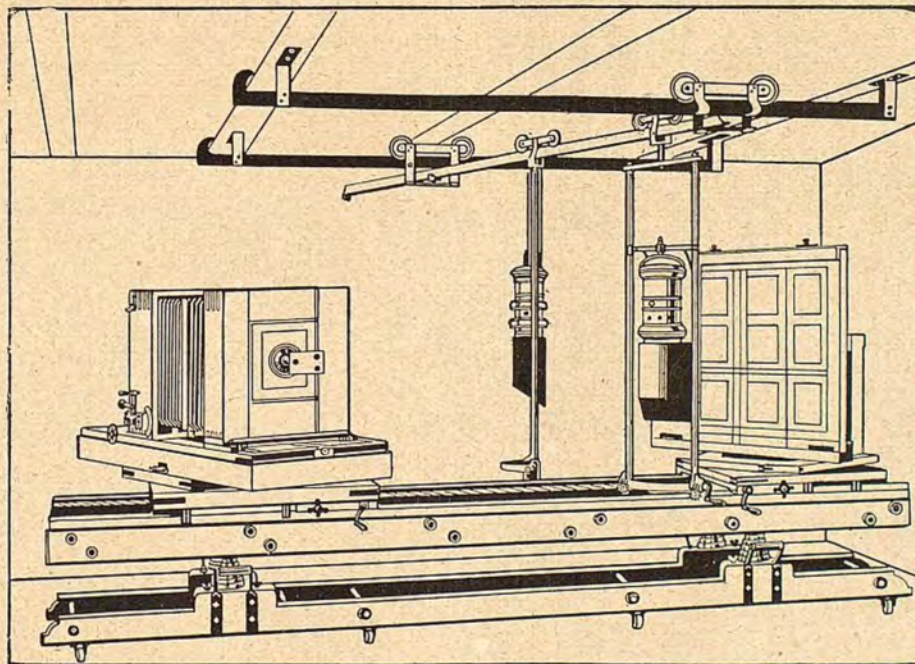


Máquina remachadora y clavadora para unir las distintas piezas mediante remaches en forma de botones o clavos.

MÁQUINAS ESPECIALES
 PARA LA FABRICACIÓN RACIONAL DE
MALETAS Y BAULES
 COMO ASÍ
 REMACHES (BOTONES) MATERIALES PARA
 EL COSIDO Y HERRAJES
 TODO EN CALIDAD DE PRIMER ORDEN.

SÄCHS. CARTONNAGEN-MASCHINEN-A.G. DRESDEN
 REPRESENTANTE PARA ESPAÑA: **Richard Gans** MADRID - BARCELONA.

Últimos modelos de aparatos y máquinas para todos los procedimientos de reproducción



Pídanse nuestras ofertas, indicándonos el formato máximo y la corriente eléctrica disponible.

(Casa fundada en 1890) **Falz & Werner, Leipzig-R.** (Casa fundada en 1890)

A. POHLMAYER & 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

Se desean representantes con referencias
en todas las plazas**BRUNO PAHLITZSCH**
BERLIN**MAQUINARIA**MODERNA PARA LA
FABRICACIÓN DE**SOBRES**

Y

BOLSAS

Representantes exclusivos para España:

PLANETA - S.A.

Diputación, 253. BARCELONA. Diputación, 253.

E. T. Gleitsmann
Dresden (Alem.)Fábrica
de tintas para las
Artes Gráficassuministra
desde más de 75 años**tintas negras y de colores**
de primera calidadpara litografía, tipografía
y todas las demás
Artes Gráficas.

Especialidades:

Tintas para las máquinas
OFFSETTintas para la
impresión sobre hojadelata

Colores en polvo

Representante depositario:

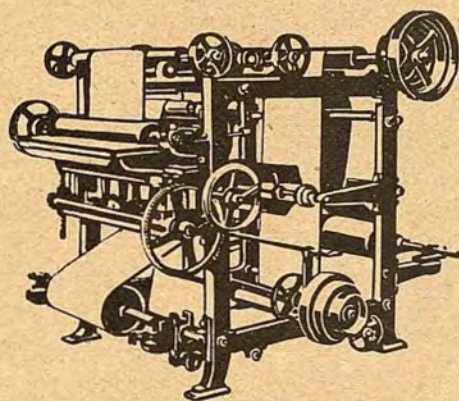
E. KAYSER :--: BILBAO
CONDE MIRASOL, 1 (para el Norte)

Radebeuler Maschinenfabrik

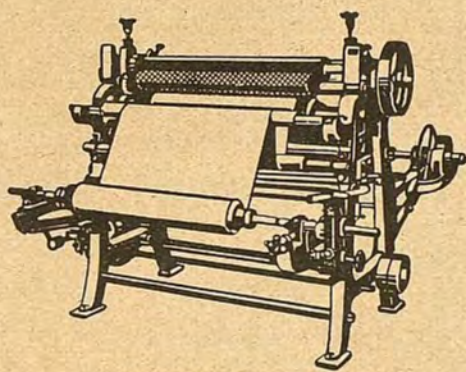
August Koebig, G. m. b. H. Radebeul-Dresden

Fundada en 1890

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



Máquina de parafinar



Máquina para imprimir dibujos

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*

A TODOS LOS IMPRESORES

que no posean talleres de encuadernación

ALDUS S. A., SANTANDER

les ofrece los suyos, amplísimos, montados con todos los más modernos procedimientos y trabajando muy económicamente. Todos los trabajos así encomendados se ejecutarán con la más absoluta discreción.



A TODOS LOS IMPRESORES

que carezcan de máquinas de componer

ALDUS S. A., SANTANDER

pone a su disposición las suyas, de varios sistemas, de letras sueltas y líneas enteras, a un precio económico, para la composición de toda clase de obras, hasta las más complicadas, pudiéndose proceder a la propia impresión y a su voluntad quedarse o no con el metal utilizado.

Muestrarios de tipos y presupuestos a disposición.

Una plegadora «CLEVELAND», muy moderna y rapidísima.

El rendimiento de esta máquina es limitado sólo por el tamaño de las hojas y la habilidad del operario. Con ella pueden obtenerse 3.500, 4.000 y hasta 5.000 hojas por hora. La calidad del trabajo es siempre muy perfecta, pues la exactitud es independiente del margen. La mesa semi-automática de margen asegura éste rápida y exactamente. La máquina pliega desde los más pequeños tamaños hasta los de 38x50 cm., y con ella pueden efectuarse los pliegos de 4, 6, 8, 12, 16, 18, 24 y 32 páginas.

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.



**«Cleveland»,
Modelo
2.**

Diríjanse
siempre a:

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

Cartones mecánicos de Prat

Interesa a todos conocer los cartones mecánicos que
LA PAPELERA ESPAÑOLA
fabrica en Prat del Llobregat

Cartones especiales para cartelería de propaganda comercial. Abanicos Pay Pay. Económicos y finos para cajero y estuchería. Encuadernación. Blancos por una o dos caras. Color, Bicolor, etc., etc.

Los cartones de Prat, son los de menor peso, los de mayor calibre, los de composición más depurada. No estropean las cuchillas de las cizallas y de las guillotinas. Son los de mayor aprovechamiento. Superiores a los de cualquiera otra procedencia.

Son los mejores de todos

Marcas registradas: «Olbor», «Niusbor» y «Kimbor». Madera fuerte para platos y bandejas de cartón. Especiales para la fabricación de cajas a presión, rayado y hendido.

Concesionaria de venta

Sociedad A. G. P. Almacenes Generales de Papel

Gran Vía Layetana, 20 = BARCELONA = Gran Vía Layetana, 20

y en las principales capitales de España



Tintas negras y de colores para todas las ramas 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. Berlin W. 57 Culmstr. 20 a

Oeser-Folie

es la película reconocida como de
=mejor calidad=

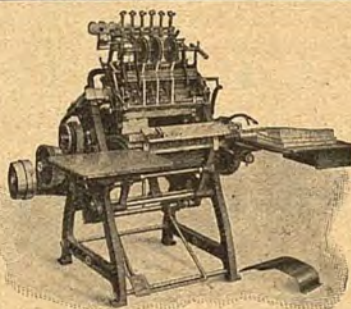
Oro — Aluminio — Blanco — Colores
Antioxidadas, con o sin preparación

**Especialidades para Cuero,
Sedas y Celuloide**

Concesionarios exclusivos para España:

Roig y Wüst, Ltda.

Mallorca, 182 Teléfono 286-G. Barcelona

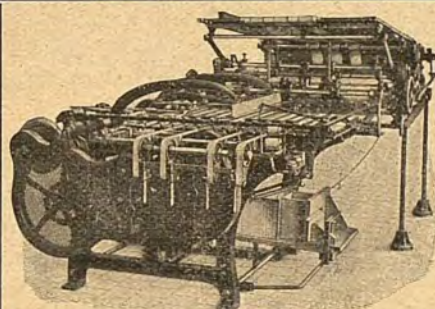


La máquina graduable más económica para coser con hilo libros, modelo E.H.V., que también se presta excelentemente para trabajos de lujo

Un rendimiento insuperable

dan nuestras *máquinas plegadoras* para la introducción a mano, semiautomática o automática mediante los introductores «Original Rotary» y «Original Universal»; *máquinas para coser con alambre folletos, libros, etc.*; *máquinas para coser con hilo libros, cuadernos, etc.*; *Aparatos plegadores de periódicos* para acoplarlos a la máquina plana.

Toda la maquinaria para cartonajes



Plegadora "Prensi" completamente automática con marcador original "Rotary"

Sírvase pedirnos oferta

Preusse & Co., Akt.-Ges., Leipzig 165 (Alemania)

la fábrica más antigua de Alemania en máquinas plegadoras

Purpurina «Renardor»

desde el año 1812

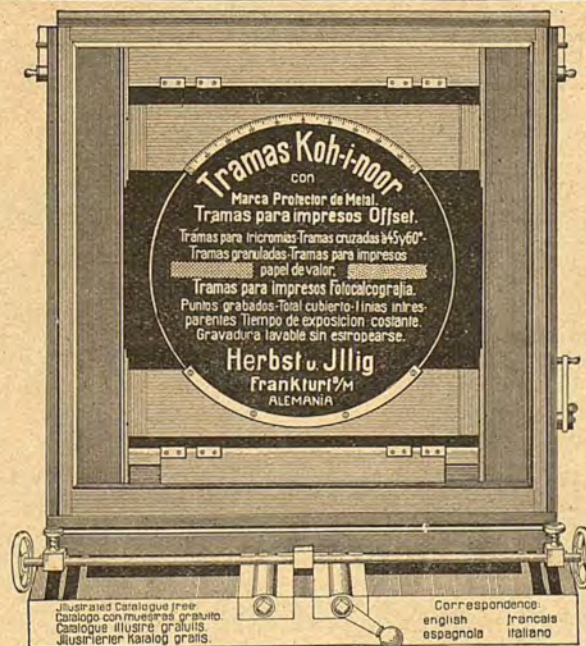
Calidad insuperable para cada clase de trabajo



G. L. Fuchs & Söhne, G. m. b. H.

Fürth i. B.

Muestras a disposición ♦ Precios limitados



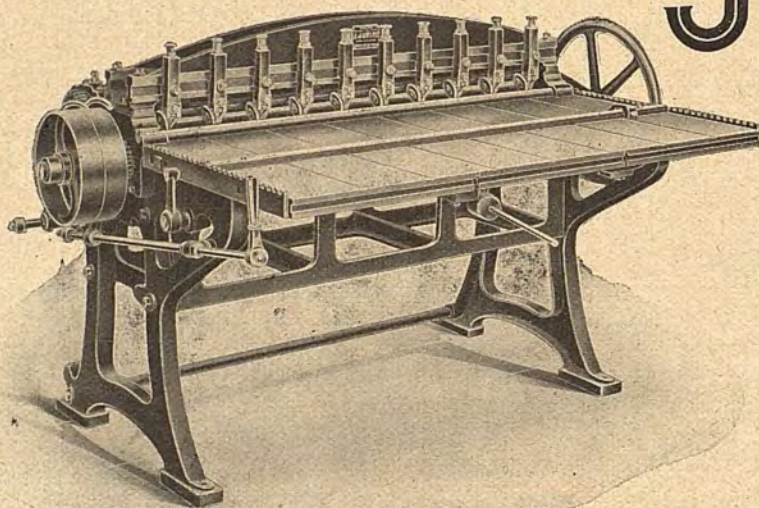
Illustrated Catalogue free
Catalogue with samples gratis.
Catalogue illustré gratuit.
Illustrierter Katalog gratis.

Correspondence:
english français
español italiano

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)

«AMETRALLADORA» con doble soporte
Máquina para cortar, trazar y embutir el cartón
con 135 cm. de paso.
Se hace también con soporte sencillo

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

D·STEMPEL·SA

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA
FRANCFORT SOBRE EL MEIN
LEIPZIG Y BUDAPEST



Grandísimo surtido de tipos para todos los trabajos de imprenta y para todos los idiomas. Especialidad: Caracteres y orlas modernos conforme á los dibujos de grandes artistas. Material de Bronce de toda clase. Letras de madera para cartelones y utensilios de madera. Exportación á todos los paises del mundo



REPRESENTANTE GENERAL PARA ESPAÑA Y PORTUGAL:

ERNESTO SCHAD · BILBAO
COLÓN DE LA REÁTEGUI, 21

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.

Flotzer & 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 groesos para
autotipia y pluma.

Planchas de zinc
para la impresión plana
y sistema Offset.

Insuperables en calidad y precio.

Cliches Furnells

SUCESOR

El Gomez Font

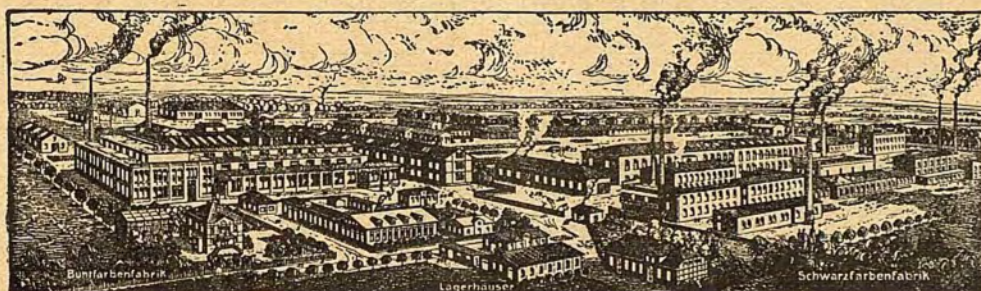


CLICHÉS
DE LÍNEA Y DIRECTO
BICOLOR - TRICROMIA
AUTO-RELIEVE & &
DIBUJOS ARTÍSTICOS Y
COMERCIALES PARA LA
ILUSTRACION DE OBRAS
Y CATÁLOGOS

CÓRTEZ, 492 - TELÉFONO, 1078 H.
BARCELONA

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

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 **BARCELONA**
TELÉFONO 428 G.

Suministro de aleaciones de metal para imprenta

para Estereotipia, diferentes aleaciones;
para Máquinas de componer, aleaciones
especiales para Linotype, Monotype,
Typograph, Linograph e Intertype.

Metal para fundiciones tipográficas

Aleación especial para endurecer metal.

Aleación especial para reblandecer metal.

Compra de residuos de metal.

Minerales y Productos Metalúrgicos S.A.

Telegramas

Miprometa

Telefonemas

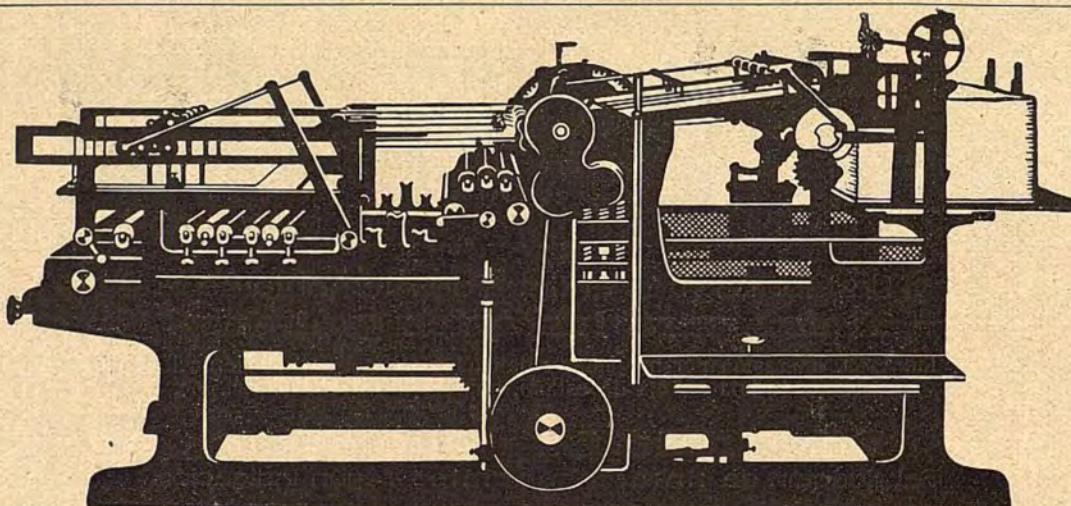
Casa Central: **BARCELONA**

Junqueras, 2 - - - Apartado 166

Sucursales y representantes en todas las capitales importantes de España

MÁQUINA RÁPIDA DE DOS REVOLUCIONES
«WINDSBRAUT»

LA MEJOR, COMO ASÍ LO ACREDITAN LOS INNUMERABLES CLIENTES QUE LAS POSEEN



Pídanse catálogo y descripción detallada de estas máquinas a los representantes exclusivos para España y Norte de Portugal

RODRÍGUEZ Y BERNAOLA, PLAZA ELIPTICA, 8, BILBAO
APARTADO, 321

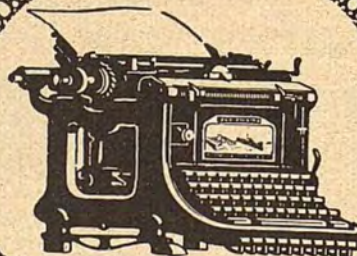
¡He aquí una máquina que interesa a todo impresor para su despacho y taller!

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! – ¡Papeleros!

Examinad si todas las instalaciones de vuestros talleres corresponden a la técnica moderna. Es difícil vencer en la lucha de la competencia si se emplean instalaciones de hace unos 30 años, que no corresponden a las exigencias modernas. El tiempo evoluciona y hay que evolucionar también. Fíjense, pues, en los anuncios de «La Gaceta» que dan excelentes ideas para la marcha próspera de los negocios. Nuestra sección de publicidad presenta el estado actual de la industria constructora de máquinas para las Artes gráficas y la industria del papel, a la par que los mejores fabricantes. Cuando Vds. les hagan algún pedido o les pidan informes recuerden en su correspondencia al amigo común, «La Gaceta de las Artes Gráficas, del Libro y de la Industria del Papel»

¡Completamente gratis!

recibirá Vd. el número extraordinario del
"Papier - Fabrikant",

dedicado al Congreso de las Asociaciones del ramo del papel y de la celulosa, en Düsseldorf. Este número constará de unas 300 páginas con la valiosa colaboración del ingeniero y profesor Dr. E. Heuser, profesor, Dr. C. G. Schwalbe, Dr. Rudolf Lorenz, Ingeniero E. Belani, etc. Los constructores de maquinaria informarán de sus experiencias y patentes. El índice-guía en castellano permite encontrar fácilmente el mejor proveedor de cualquier producto.

Los pedidos se deben dirigir a **"Papier-Fabrikant",**
 Berlin S 42, Otto Elsner, Verlagsgesellschaft m. b. H.

Wochenblatt für Papierfabrikation

Esta revista técnica alemana de las industrias de 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 Adressbuch-verlag, Biberach a. d. Riss, Württemberg (Alemania)

¡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 x 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

La revista mensual

«Offset- Buch- und Werbekunst»

(El Arte del Offset, de la Tipografía y de la Publicidad)

no solamente es la revista técnica más importante de nuestro ramo, por su contenido en trabajos positivamente útiles, sino que también la presentación técnica de sus textos literarios y la de sus grabados, representa para el impresor, para el perito en libros y en propaganda gráfica así como para los aficionados a las bellas artes tipográficas una idea y una constante inspiración, respecto del máximo posible en el arte de imprimir y de hacer propaganda.

Cuadernos sueltos: Dólares 0,75
 Semestre: 6 cuadernos: Dólares 4,50

Diríjanse los pedidos a la casa

Der Offsetverlag G. m. b. H.

Seeburgstr. 57 Leipzig Seeburgstr. 57

Soc. an. des **Machines PAMVER,** Rue de la Campine, **BRUSELAS-Ouest (B.)**



Imp. Internacional, Ferrer de Blanes, 7, Barcelona