

# La Gaceta de las Artes Gráficas

## del Libro y de la Industria del Papel

Revista mensual independiente

Fundada por Oscar Streit, Propietario-Gerente. Ferrer de Blanes, 7 — Barcelona — Teléfono 72892

Subs. para España: 10 ptas. año.  
Número suelto: 1 peseta.

Agosto 1930

AÑO VIII :: Núm. 8

### Las Cámaras Oficiales del Libro

por Estanislao MAESTRE, Madrid

La Cámara madrileña ha renovado en parte su Junta de Gobierno, y han entrado en ella individuos que, indudablemente, aportarán orientaciones para corregir los defectos que venían proporcionando frecuentes disgustos. Estos nuevos componentes de la Cámara esperamos que han de encauzar la vida social por otros derroteros: así lo afirmaban al presentar su candidatura.

Conociendo su alteza de miras y su espíritu liberal, voy a brindarles unas ideas por si les pudiesen ser útiles.

\* \* \*

¿Debe ser forzoso el ingreso en las Cámaras?

He aquí la primera pregunta que surge al estudiar el Reglamento de tales organismos y su probable reforma. Y la respuesta nos la ofrece el Real decreto que los creó: en él se dejaba a la libre voluntad de los individuos el ingreso en las Cámaras.

Basados en aquel Real decreto, y admitiéndole en toda su integridad, ingresaron en la Cámara madrileña algunos autores, litógrafos, impresores, encuadernadores y quizá dibujantes y fotgrabadores: unos, por su afición al Libro; otros, tal vez, por sus relaciones amistosas con los editores.

En aquellos comienzos era muy reducido el número de industriales de las Artes Gráficas que existía en la Cámara, y por esa razón nadie se podía quejar de la insignificante representación que se les adjudicaba en la Junta de Gobierno. Las fuerzas estaban ponderadas: regía la equidad. Pero en mala hora se le ocurrió a una Junta solicitar el ingreso forzoso, se lo concedió el ministro y las cosas cambiaron de aspecto radicalmente. Ya existía notable desequilibrio y faltaba equidad;

porque los individuos de las Artes Gráficas a los cuales se obligó por fuerza a ingresar en las Cámaras, acaso sumaban mayor número que todos los editores y libreros reunidos.

El nuevo Real decreto reformaba las Cámaras; pero dejaba un punto muy importante por resolver: la representación proporcional de los gremios. Doscientos o trescientos individuos tenían el mismo número de representantes que tenían en la primera etapa media docena. ¿Se advierte la falta de equidad?

Pero todavía hay más: en principio, cuando era voluntario el ingreso, la Junta de Gobierno (editores y libreros en su mayor parte) elegía entre los pocos individuos pertenecientes a las Artes Gráficas que habían solicitado su incorporación a la Cámara, los dos que debían figurar en la Directiva por expreso mandato del Real decreto. Estos dos individuos podían actuar como asesores, emitir opiniones particulares; pero en ningún caso hablar en representación colectiva, porque no les había designado su gremio como tales representantes (1).

Ahora acaecen las cosas de manera distinta: hoy se elige a los representantes mediante sufragio del gremio, y por esta razón le representan con toda legalidad y sus resoluciones a todos obligan y comprometen: para tal fin depositamos en ellos nuestra confianza.

Si se miran las cosas con equidad, se advertirá la ética del argumento que sustentamos: la falta de representación proporcional.

(1) Exactamente lo mismo que ocurre con las opiniones que yo emito, las cuales no tienen valor colectivo: son mías particulares y a nadie obligan.

Quizá piensen algunos que la ponderación de las fuerzas pudiera acarrear peligros. No voy a discutir la razón o la sinrazón de semejante tesis. Para que se respeten nuestros argumentos, debemos respetar los argumentos de los demás. Sólo que esas teorías vienen a confirmar las nuestras: las Cámaras están constituidas deficientemente.

¿Cuál pudiera ser el peligro? ¿Qué se eligiese para la Junta de Gobierno a un individuo cuya labor resultase negativa? Ciertamente que no sería por falta de buena voluntad, sino por carecer de competencia; porque díganme ustedes: ¿qué puede hablar de libros el industrial que se dedica a la estampación de badanas para sombreros o zapatos? ¿Y el minervista que se pasa la vida haciendo facturas, tarjetas de visita, etc.? Pues esos industriales y otros por el estilo deben figurar, y figuran o han figurado, en el censo de la Cámara, puesto que asimismo figuran en el censo de la contribución industrial, epígrafe "Artes Gráficas". Queda bien sentado que se obliga a ingresar en las Cámaras a individuos que no escriben, ni editan, ni confeccionan libros, ni los venden.

\* \* \*

Analizada serenamente la vida de las Cámaras del Libro, se advierte en seguida que el interés principal de ellas, como el de las anteriores Sociedades de Librería, radica en editores y libreros. Pueden servir de auxiliares, no despreciables, los industriales que confeccionan el libro, los autores que lo conciben; pero nada más que de auxiliares, porque desconocen las distintas facetas que tiene la parte mercantil.

Estos auxiliares jamás se podrán inmiscuir con acierto en las discusiones que tengan como base la concesión de descuentos, plazos, ventas en comisión, propiedad intelectual, etc. Tratándose de la parte espiritual del Libro, quizá les fuera fácil emitir ideas luminosas; pero de ahí no podrán pasar si no quieren que se les tache de osados.

Suficientemente demostrado ya que sería medida de prudencia pedir que se restituyesen las cosas a su estado primitivo, es decir, al ingreso voluntario en las Cámaras, por lo menos a quienes no son editores ni libreros, dado caso que para algunos fuese esta medida perjudicial, aun se podría apelar a otra: dividir las Cámaras en tantas secciones como fuesen los gremios que las integrasen. Cada una de estas secciones tendría su Junta de Gobierno y ella regiría sus destinos, sin la intervención de ningún otro gremio. Cuando asuntos de verdadera gravedad para un gremio requiriese la colaboración de los otros, se podría pedir su dictamen a una especie de Comité supremo que estaría integrado por tantos individuos como gremios hubiese en la Cámara. Estos individuos sólo podrían ostentar una representación; es decir, que no podría representar a los impresores quien fuese a la vez impresor y editor.

Este Comité supremo, elegido periódicamente por sufragios gremiales, no podría intervenir en otros asuntos que en aquellos para los cuales fuese requerido. Con esto, no se quebrantaría su autoridad, ni se gastaría solucionando nimiedades, como a veces ocurre.

\* \* \*

Tales son las ideas que se me ocurren de momento para corregir las que me parecen notables deficiencias de organización. Otras habrán advertido quienes van ahora a la Junta de Gobierno de la Cámara Oficial del Libro, de Madrid, asistidos por las simpatías de todos y por los mejores deseos.

Quizá más adelante sigamos este tema, que aun no está agotado; ni tampoco nuestros buenos propósitos.

*Estanislao G. Maestre*

## La antigua calcografía base de nuestra moderna técnica de reproducción

(Conclusión)

A principios del siglo XIX se perfeccionó grandemente el xilgrabado, mediante empleo de un material más resistente y más apropiado. Habíase empezado entonces a usar el corte transversal de la madera, en lugar del corte longitudinal, empleando con preferencia la madera de boj. Tanto este nuevo xilgrabado como también el procedimiento litográfico inventado en 1796 por Senefelder, le hicieron a la calcografía una fuerte competencia. De ello resultó la necesidad de abaratar esta última. Las planchas de cobre se desgastaban con relativa rapidez; este desgaste resultaba caro y constituía también un gran inconveniente, si se trataba de tirajes grandes. Partiendo desde estas consideraciones, el inglés Charles Heath logró hallar, en 1820, un procedimiento útil para poder utilizar el hierro en los grabados. Ciertamente que ya anteriormente, en el "arte negro", algunos artistas habían empleado el hierro, pero el trabajo con este material no podía efectuarse igual que con el cobre hasta después del descubrimiento del método para prestar al acero la suavidad necesaria. Consistió este descubrimiento en la decarbonización. El acero así suavizado se grababa, para volver a endurecerse después, mediante calcinación con carbono, pudiendo así servir para innumerables copias. También en la actualidad se sigue empleando el grabado en acero para los trabajos cuyo coeficiente de desgaste ha de quedar limitado a un mínimo insignificante, como en la impresión de los billetes de banco, de sellos de correo, etc.

Por cierto, la producción y venta en grande de grabados al acero, ejecutados en parte con la máquina lineadora, dió lugar a una degeneración del buen gusto, la cual no tardó en infectar también a la calcografía, tanto que hubo de sobrevenir una época de decadencia para el huecogravado. Sólo cuando éste, a fines del siglo XIX, se alió con la fotomecánica, dedicándose exclusivamente a los trabajos cualitativos, sobrevino su renacimiento, iniciando una nueva y poderosa época de florecimiento.

Al procedimiento del grabado en acero pertenece también el método de prensar monogramas, el cual, aun hoy día, se ejecuta en la misma forma en que fué inventado. El dibujo grabado en hondo, en la plancha de acero, se entinta bien y se esfuma. Bajo el efecto de la fuerte presión, el papel o la cartulina absorbe la tinta, extrayéndola del hueco, para ostentarla después, según sea la profundidad del grabado, con brillo mayor o menor. Para efectuar esta clase de impresión, con entintaje y esfuminación manual, se utilizan prensas de balancín, de rodillo o minervas. Estas máquinas están dotadas de un dispositivo especial para sacar el fundamento de la plancha. Hay también máquinas especiales para la impresión en relieve de monogramas: la de Gough y la de Johnston, así como unos cuantos modelos alemanes muy parecidos, que funcionan completamente automáticos. La tinta se introduce en el grabado hueco a gotas, mediante un mecanismo de cepillos; un bloque de madera forrado de papel hace de esfuminador. Desde luego, el papel no ha de contener cuerpo extraño alguno (partículas de arena, etc.), a fin de que no pueda sobrevenir la más mínima lesión en la plancha de acero, ya que resulta extraordinariamente difícil subsanar tales defectos, y el más leve rasguño de la plancha se reproduce irremisiblemente en el papel. De vez en cuando se tiene que lavar el grabado en el acero, empleando para ello la bencina, si se trata de tintas barnizadas, y el alcohol, si se trata de cola o de tintas encoladas. Desde luego, las copias recién impresas no pueden apilarse, teniendo que tenderlas separadas, una a una, a fin de no poder secarse bajo la influencia del aire atmosférico.

Las reproducciones de los dibujos grabados en planchas con todos los procedimientos aquí mencionados, se hacía y se hace hoy día mediante la prensa a mano o por medio de la prensa rápida. Las primeras prensas a mano eran, igual que las primeras prensas tipográficas, de madera y, más adelante, de hierro. Mucha aceptación obtuvo una prensa de hie-

rrero de modelo inglés, en la cual el problema de la impresión elástica, tal como es necesaria para todo huecogrado, había sido resuelto de un modo ingenioso.

Las planchas huecográficas, sea cualquiera el procedimiento con que hayan sido grabadas, cuando se preparen para la reproducción tienen que entintarse primero mediante taponos o rodillos de fieltro, con la tinta seca o humedecida con lejía floja. El exceso de tinta tiene que eliminarse mediante esfuminación, operación que requiere una gran habilidad. Esta faena se termina con el tenar de la mano. Hay maquinistas habilísimos que de este modo saben dejar en la plancha un halo de tinta, apenas perceptible, que produce en las copias un precioso matiz finísimo.

A fin de que la tinta, el pigmento, pueda penetrar perfectamente en los huecos abiertos en la plancha, ésta se calienta previamente. De este modo también se simplifica mucho el esfuminado. Ahora, la forma se coloca sobre el fundamento de la prensa calcográfica de mano y se cubre con el papel. Muchos ponen también un papel de China delante de la hoja. Luego, el fundamento junto con la forma y el papel pasa por entre dos cilindros de hierro. El cilindro superior queda separado del papel por un grueso fieltro. Ambos cilindros funcionan con elasticidad, gracias a unos muelles, y descansan en cojinetes de metal fundido de cañón. Un dispositivo graduador regula la energía de la presión, y el impulso se consigue mediante rueda de mano o manivela. La impresión reproduce también el característico margen de la plancha.

Las primeras copias de la calcografía o del aguafuerte nunca resultan intachables; sólo con las que les siguen inmediatamente se consiguen los mejores ejemplares, los cuales se marcan expresamente, grabando en ellos las llamadas "leyendas" (signos aclaratorios). Además, también el artista mismo suele aplicar su firma personal a estas copias "avant la lettre", muy solicitadas por los aficionados. Otras veces suele grabar pequeños signos, como improvisaciones humorísticas, en el borde, expresamente para estas copias, signos que más adelante vuelven a quitarse. Las copias así marcadas se llaman "épreuves des remarques". La tinta para la impresión a mano tiene que secarse hasta ostentar un tono mate, ya que, de lo contrario, las sombras profundas

muestran un brillo feo. Para evitarlo, se emplean barnices de aceite de lino no viscosos, hollín calcinado, etc.

Estas eran las características del trabajo con la prensa de mano. Huelga decir que el procedimiento resultaba lento en extremo, de modo que muy pronto se experimentaba la necesidad de emplear para el huecogrado un procedimiento mecánico. Necesitábase una prensa rápida que verificase mecánicamente todo lo que, con la prensa de mano, el impresor había de hacer manualmente. El problema más difícil de solucionar era naturalmente la operación del esfuminado.

Durante muchos años se hicieron infinidad de esfuerzos para construir una máquina rápida prácticamente útil, pero los ensayos volvían siempre a fracasar, no precisamente por defectos técnicos de los artefactos, sino porque las pretensiones se referían siempre exclusivamente a la impresión de grabados artísticos, ya que durante siglos enteros esta producción había constituido la finalidad principal del procedimiento huecográfico. Pero las planchas esfuminadas mecánicamente no podían de ningún modo producir resultados cualitativamente comparables a los de las que se esfuminaban a mano.

Todos sabemos que hoy día también las máquinas rápidas producen hojas artísticas, cuya calidad no es en modo alguno inferior a la de las que se imprimen con la prensa de mano. Ello pudo lograrse mediante construcción de máquinas rápidas huecográficas especiales, así como también con el perfeccionamiento de los métodos de preparación de planchas. Es necesario que las planchas para el huecogrado sean apropiadas para el esfuminado automático, y ante todo el grabado como tal debe ser intachable en cuanto a todas sus partes ahondadas, a fin de que el esfuminado automático pueda resultar suficiente. Luego, el dispositivo de esfuminar tiene que funcionar de un modo exactamente calculado, en cuanto a su nivel de resistencia, de modo que se lleve exclusivamente la tinta que sobresalga de dicho nivel, sin que, acaso por su elasticidad, pueda llevarse también la tinta de las partes poco hondas del grabado. Tratándose de grabados hechos con el buril o la aguja, de aguafuertes lineales, etc., no resulta muy difícil cumplir estas condiciones impuestas por el esfuminado automático; pero ya no sucede lo mismo si se trata de planchas

de heliograbado, en las que se registran tantas veces superficies enteras muy poco ahondadas por el mordiente. El llamado graneado de aguatinta no garantiza en modo alguno que las partes claras se esfuminen hasta quedar del todo descubiertas, y que las partes negras de mayor extensión queden muy poco entintadas en su centro. Este peligro se evita aplicando una trama. En lugar de la diapositiva de medio tono puede emplearse una diapositiva de trama, o bien, además del graneado de aguatinta, se puede aplicar una trama punteada, antes de transmitir la imagen pigmentada de medio tono. De esta manera se consigue que en la plancha queden unos elementos intermediarios en forma de numerosos relieves que alcanzan aproximadamente el nivel original de la plancha lisa. Gracias a estos relieves se evitan los defectos mencionados en el esfuminado automático.

Para evitar que la plancha de cobre se desgaste rápidamente, se le aplica una cubierta protectora de acero, mediante galvanoplastia. Verdad es que esta cubierta no favorece precisamente la belleza de las copias. Cuando todavía no se conocía este método, se registraba una gran diferencia entre las copias hechas al principio y al final del tiraje. Como que la plancha se desgastaba pronto, sólo las primeras ostentaban bien todos los detalles finos. Así, la misma copia revelaba la época de su creación; pero también existían, además, otras características que permitían deducir si se trataba de un primer tiraje o de otros posteriores. Entre estas características mencionaremos ante todo la de las firmas. El editor, al adquirir una plancha, hacía grabar en ella inmediatamente su firma o señas. Distinguíanse, pues, las copias *sin señas* (confeccionadas mientras que la plancha era todavía propiedad de su autor), las de primeras señas, de segundas o terceras señas etc. Todo editor solía hacer desaparecer de la plancha

las señas del propietario anterior. Pero los editores tenían cada uno su fama entre el público entendido, el cual conocía perfectamente a los que sólo adquirían planchas buenas y los que solían hacer todo lo contrario, comprando siempre planchas desgastadas y, por ende, más económicas. Tales planchas desgastadas se "renovaban" dándoles otra mano un grabador. Y como que existen planchas antiguas que tuvieron que sufrir varias veces semejante "renovación", no es de extrañar que a veces aparecían copias harto estrambóticas y deficientes de unas planchas que en su forma primera habían sido excelentes.

Preparada debidamente una plancha, se hace de ella primero una copia de prueba. Todos los defectos que de este modo se revelen, se subsanan entonces mediante el retoque. Ciertamente que en toda calcografía el retoque ha de reducirse hasta un mínimo; de lo contrario podría hacer peligrar el éxito del trabajo. Todo dibujo hecho en la plancha de cobre resulta siempre sumamente fino y sensible. Así es que un retoque muy amplio o poco hábil podría resultar fatal. Por esto mismo, los trabajos preliminares, principalmente la aplicación del mordiente, tienen que ejecutarse con máxima exactitud, a fin de excluir o reducir a un mínimo la necesidad de un retoque, para que no se resienta bajo éste la forma a imprimir.

Combinando según conveniencia los mencionados procedimientos, se consiguen infinidad de posibilidades, en cuanto a expresión y matización. Aunque en el presente trabajo corto no hayamos podido señalar cada vez las relaciones y parentescos de los métodos de trabajo de los antiguos calcógrafos con los procedimientos y medios auxiliares de nuestra moderna técnica de reproducción fotomecánica (trama, mordientes, barnices, etc.), el técnico moderno ya se habrá dado plena cuenta de dichas relaciones tan evidentes.

## La administración de una imprenta

Tres cosas necesita una imprenta para progresar: administración, buenos obreros y buen material.

Hemos colocado intencionadamente la administración en primer lugar, porque sin ella de poco o nada sirven los buenos obreros y

el buen material. Administrando bien, organizando adecuadamente todas las salas, se llega incluso a salirse del paso con obreros poco hábiles y material ya gastado.

Después de la administración colocamos a los buenos obreros, porque éstos, bien orga-

nizados y dirigidos, sabrán hacer milagros con material escaso y maquinaria anticuada. ¿Ejemplos? Bastaría darse una vuelta por muchas imprentas y contemplar lo que se logra y con qué medios se logra.

Finalmente está el buen material. En sí esta necesidad del taller es de tanta importancia como las dos anteriores, y si la hemos colocado al final ha sido no por menosprecio, sino porque la mejor máquina y el mejor material necesitan la inteligencia humana; por esto creemos que por derecho propio corresponde en toda catalogación el primer lugar al espíritu y los demás a la materia.

Lo mejor de todo es desde luego empezar el negocio con estas tres bases. Pero si ello no es de momento posible, comiencese por lo menos con las dos primeras, y si tampoco esto es posible por necesidades imperiosas del momento, pueden darse los primeros pasos con sólo una administración sabia. Con ella ya verá el nuevo impresor que tiene en sus manos la varita mágica que sabe convertir los céntimos en pesetas y las pesetas en duros, y administrando bien vendrá todo lo demás, es decir, el poder remunerar los servicios de buenos oficiales y trabajar con maquinaria moderna y material de última hora.

Es equivocación lamentable comenzar a la inversa. Por seguir este falso camino se han hundido muchos talleres, mientras otros de principios asaz modestos han llegado paulatinamente a donde se proponían. No siempre es el galgo el que llega a la meta; también la calmosa tortuga hace su camino, pisando fuerte y asegurándose bien antes de dar un nuevo paso.

Ahora bien, con administración, empleados y obreros aptos y equipo moderno y adecuado cualquier imprenta debe forzosamente rendir ganancias. Tan obvio, tan profundamente lógico es esto, que escribirlo casi resulta una perogrullada. Y cuando un impresor trabajando mucho se queja de que no gana, de que realiza malos negocios, puede tenerse la más completa seguridad de que en su casa falta alguna de las tres cosas mencionadas al principio de este artículo. Nos tememos mucho que será la administración, que es a fin de cuentas la parte más flaca de todo el edificio, porque trabajar bien son muchos los que saben y buen material lo ofrecen un gran número de casas con facilidades extraordinarias para el pago. No obstante, la ciencia de la admi-

nistración no se adquiere en un solo día, ni en un solo mes, ni en un solo año. Generalmente suele aprenderse en la escuela práctica de la vida. ¡Ofrece tantas y tantas facetas un negocio, aun el más sencillo!

Una imprenta es un negocio complicado para el cálculo. En primer lugar debe tener presente el impresor que todo trabajo honrado merece su ganancia, y trabajo honrado lo es en todo momento dedicarse a imprimir para el público. El impresor no puede especular como el comerciante. No puede trabajar con pérdidas para después recobrar lo perdido. No puede ahora pedir menos para después, una vez conquistado el cliente, cargar más. Este sistema falla siempre. Para el impresor sólo existe un cálculo: el que se basa sobre el coste efectivo, añadiendo después la ganancia a que tenga derecho, porque también él debe vivir.

Y esto, que queda expresado en tan pocas líneas, es lo más difícil de la imprenta. Un cálculo exacto sólo se consigue con administración, con organización en todas las salas y en todas las horas. A mi modo de ver, el coste efectivo de un folleto, o más sencillo todavía, de unos millares de facturas, sólo lo podremos saber si hemos comprobado concienzudamente la capacidad de nuestros operarios, de nuestras máquinas, incluyendo los gastos generales, tanto directos como indirectos. Esta comprobación debe después convertirse en cifras, y esto es también difícil, porque de nada sirve comprobar la capacidad si después no se aprovechan las enseñanzas que se desprenden de la comprobación.

Ante y sobre todo el impresor debe saber de memoria lo que le cuesta la hora productiva de sus cajistas y de sus máquinas, hora productiva que varía según el operario y según también la clase de máquina, porque no es lo mismo imprimir en una minerva a pedal que en una minerva automática, ni es igual trabajar con una máquina plana que con una rotativa.

Algunos calculan mal lo que se refiere a las horas productivas de sus operarios. Dicen *in mente*: mi cajista gana una peseta veinticinco céntimos por hora; así pues, su hora productiva cuesta cinco reales. Y es falso, completamente falso el cálculo, porque de las ocho horas de la jornada de trabajo debemos calcular por lo menos dos y media improductivas, destinadas a diversas labores nece-

sarias, pero que no rinden. La hora productiva del cajista no es cinco reales; debe aumentarse un 60 por 100 más, y esto como cantidad mínima, y de esta manera cubrimos las horas improductivas de la jornada y no se pierde nada en el cálculo. Pero sobre esta hora productiva del cajista deberemos añadir un porcentaje para cubrir el desgaste del material, el gasto de luz, el alquiler, el jornal del encargado distribuidor del original, los gastos de administración y todas estas minucias.

¿Cuánto se debe calcular para la amortización del material? Según los casos, bastará ya un 15 por 100 sobre el coste total. Y después de haber añadido el correspondiente tanto por ciento sobre la hora productiva del cajista, no debe olvidar el impresor que también ha de calcular su ganancia. ¿Cuánto? ¿Cómo? ¡Ah! Esto es difícil de precisar. Depende de cada casa y de cada circunstancia. Unos se conformarán con un 15 por 100 del coste total; otros quizá con menos. No obstante, si el presupuesto está bien calculado, un 15 por 100 del coste como ganancia industrial del dueño ya es algo suficiente para ir viviendo, sin esperanzas, desde luego, de hacer una gran fortuna.

También deberá calcular concienzudamente la hora productiva de una máquina, cargando como en cajas un buen tanto por ciento por las horas improductivas de la jornada y otro tanto por ciento para la amortización del material, del gasto de luz, del alquiler, de los gastos de administración, etc.

En la sala de máquinas se cogen los dedos administrativos muy fácilmente, sacando pérdidas en donde se esperaban ganancias. Precisa tener presentes muchos factores, como, por ejemplo, velocidad de las máquinas, formas que entran, si son automáticas, su consumo de tinta, de fuerza, los operarios que trabajan en ella, etc.

Estas líneas sobre administración demuestran que la industria de imprimir necesita hombres preparados para la administración. No es posible calcular a bulto y después cargar como ganancia industrial un 50 ó 70 por 100. Este procedimiento podrá alguna vez dar ganancias exageradas, pero en otras ocasiones presentará un resultado completamente negativo, con grandes pérdidas. Y esto

ni es aconsejable ni es moral. Todo trabajo honrado debe rendir lo suyo, únicamente lo suyo.

Dedicaremos de paso unas líneas a la competencia. Hoy día que por regla general son muchas, y cada vez más, las imprentas que trabajan con maquinaria moderna, se necesita ir con mucho tiento con esto de la competencia en los precios. Solamente se podrán bajar los precios de los trabajos, ganando desde luego lo justo, poseyendo maquinaria e instalaciones más modernas que la imprenta de enfrente. Una máquina automática siempre trabaja más rápidamente que otra anticuada; una máquina con platina amplia siempre resultará más que una que permita la entrada de menos páginas, y así en todo.

Las imprentas deben suprimir el trabajo suplementario. Vale más esforzarse en establecer dos turnos. Con este sistema, pagando la misma contribución, el mismo alquiler y usando el mismo equipo se trabajan diariamente dieciséis horas. Cuando hay trabajo suficiente, este sistema del trabajo continuo de dos o tres turnos, sobre todo en las salas de máquinas, da buenos resultados. Desde luego que precisa cargar un poco más, porque los turnos de noche cobran más o trabajan menos y además hacen toda la jornada con luz artificial. Las horas suplementarias como sistema diario es un procedimiento de trabajo que no resulta. Primero, porque hay que abonar un plus de un 50 por 100, o por lo menos de un 25 por 100; segundo, porque el operario, cansado de toda la jornada, ya no rinde como debiera.

El buen administrador de una imprenta tendrá que seleccionar cuidadosamente el personal, remunerándolo según las aptitudes. Debe partirse del principio de que un cajista, un maquinista, un lineotipista, no están contratados para trabajar tantas horas durante un día; las horas es cosa secundaria. Lo que interesa es la producción. ¿Qué beneficios reporta el obrero que a pesar de estar atareado durante las ocho horas de la jornada no sabe defenderse el jornal? Y, no obstante, es un hecho comprobado que durante el trabajo no se ha distraído. Empero, por el contrario, otro cajista hará el mismo trabajo con mucho menos tiempo, dedicando ratos a la charla. A la imprenta le interesa conservar este ca-

---

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

jista, remunerándolo como se merece para que dé todo cuanto pueda durante la jornada.

La selección del personal es labor difícil, no solamente en la imprenta sino en todas las actividades. Un cajista remendista hábil, por ejemplo, se conoce inmediatamente. Veréis que tan pronto recibe el texto lo estudia, se penetra bien de su espíritu, de la idea capital, de la impresión que el cliente quiere producir con el trabajo. Y después de este estudio empieza la confección de un modelo con lápiz o mejor de varios, cambiando un poco en cada uno la disposición de las líneas, las ilustraciones, los blancos, etc. Los cinco o diez minutos que requiere esta operación de tanteo representan una economía de una hora o más, porque sin este estudio y croquis en más de una ocasión precisa empezar de nuevo cuando ya se tenía medio molde compuesto, corriéndose el peligro de tener que hacer lo mismo después, pues el cajista marcha a oscuras. Cuando un remendista empieza inmediatamente el trabajo, leyendo sólo la primera línea, poco puede esperarse de él, porque ¿cómo podrá hacer este operario un buen trabajo sin detenerse en estudiar la idea capital, el espíritu del original que tiene entre manos?

También cuidará la administración de una imprenta de dar a sus operarios cuanto les haga falta para ejecutar un trabajo rápido y perfecto, ya que el mejor operario fracasará si se encuentra en una sala de composición sin cuadrados, sin espacios, sin lingotes, con cajas empasteladas y luz insuficiente. Todo operario necesita para rendir un local ventilado, mucha luz, orden en cajas, material abundante en la caja de cuadrados y, si es posible, una disposición de chibaletes que no obligue a recorrer la imprenta en todas direcciones. Y esto no sólo en la sala de composición, sino en todas las secciones de un taller de Artes gráficas.

Terminamos estos apuntes recordando, como al principiar, que una imprenta que se sostenga sobre una buena administración, hábiles obreros y buen material debe forzosamente rendir ganancias. Mas, ¿cuántas reposan sobre estas tres columnas? ¿Cuántas no están resquebradas por fallar alguna de las tres? Son preguntas éstas que sólo el interesado puede y debe contestar.

*Juan P. Faus*

## Novedades técnicas

### *Portland*

Siempre lo más elevado de la Tipografía en el orden estético, tomó como elemento ornamental y constructivo los mismos temas que sirvieron de base a la Arquitectura de todos los tiempos, para producir aquellos monumentos, asombro de las edades, que fueron considerados como obras maestras por la belleza de sus líneas y la suprema gallardía de sus proporciones.

Y la consagración de este hecho tradicional e innegable es el modernísimo tipo *Portland* — modernísimo por lo insuperable de su producción técnica y su depurada finalidad estética —, cuya sola denominación es suficientemente expresiva para que sea necesario entretenerse en minuciosas indicaciones sobre su novedad y su belleza para los trabajos de fantasía.

En efecto, las modernas construcciones no son otra cosa que una lógica concatenación de formas sencillísimas que, sin menoscabo de una belleza esencial y una bien estudiada solidez, permitan dis-

frutar de verdaderos torrentes de luz, encanto de la vida.

Cuerpo 12

**Libros rayados para el Comercio**

Cuerpo 20

**Catedral de Valencia**

Cuerpo 28

**Estados Unidos**

Cuerpo 48

**Fernando**

Existente en los cuerpos 12 a 84

Los cuerpos mayores se sirven en madera

Y el tipo *Portland* no es, en realidad, más que el antiguo *carácter egipcio* de trazos vigorosos y *resistentes*, pero infinitamente mejorado con las galas y perfecciones del arte moderno, y tan legible y tan bello, que hacen de él algo novísimo e ideal como

elemento constructivo de la Tipografía contemporánea.

La Fundición Tipográfica Neufville, S. A., atenderá con el mayor interés cuantas consultas se le hagan respecto al tipo *Portland*.

## Consultas y consejos

### *El perfecto cincelado de los libros*

Lo hemos dicho en anteriores ocasiones, pero queremos repetirlo ahora: con lo que escribimos en esta sección no pretendemos enseñar nada a nadie, sino simplemente recordar y orientar. Y después de esta breve advertencia, entramos de lleno en el cincelado de los libros.

El cincelado es sin duda alguna la ornamentación más rica que se puede efectuar en los cortes de los libros. Los talleres de encuadernación reciben pocos encargos de esta clase, ya que el cincelado se aplica pocas veces, y cuando se hace es en ediciones de gran lujo de obras de mérito literario, álbumes de firmas, misales, etc.

En los cortes de los libros se pueden aplicar diversos dibujos de estilo atrayente y de formas caprichosas, lisos o repujados, pintados o miniados. Los libros cincelados son extremadamente bellos y constituyen en la biblioteca del bibliófilo un motivo de legítimo orgullo.

Cuando el encuadernador debe cincelar los cortes de los libros, se dispondrá el corte en la forma acostumbrada para ser dorado. Se marcarán después dos líneas para destacar el libro de las chillas, y hecho el dibujo, que comprenderá los tres lados del corte, se calcará en papel o tela expuesto.

Este papel o tela se sujetará mediante un poquito de cera, que el operario encuadernador pondrá en las extremidades. El papel o tela deberá estar bien amedianado en el corte correspondiente.

Una vez realizado esto, se deberá decalcar el dibujo sobre el corte, y esto se logra con un alfiler o punzón, de manera que la punta labre con gran suavidad las líneas del dibujo sobre la superficie dorada del corte.

Deberá el encuadernador hacer los posibles para que el decalco sobre el oro sea bastante marcado, ya que de esta manera se facilita muy mucho la ejecución del fondo.

Una vez se ha terminado el decalco, el encuadernador levantará el papel o tela que tenía, como ya hemos indicado, sujetado mediante un poquito de cera en las extremidades. Realizada esta operación, tendrá después que proceder a rebajar el fondo, en el caso de ir repujado el dibujo. El rebajado del fondo es una operación muy delicada, en la que brilla la habilidad del encuadernador.

Se hace con unos cinceles planos adecuados. Se rebaja el contorno del dibujo y todo el fondo cosa

de un milímetro, mas luego, con otros cinceles puntillados, se vuelve a tocar todo el fondo. Esto se hace también en aquellos cortes en que el dibujo no es repujado.

Debemos ahora tratar de aquellos cortes que van solamente pintados o miniados. Ocupémonos primero de los que van pintados.

Terminado el decalco, se empieza a quitar el oro, empleando para realizar esta operación con probabilidades de éxito un buril muy fino. Se quita el oro solamente, como es lógico, en aquellas partes del corte que deben ir pintadas, ya que con el oro no sería posible cubrir el dibujo de colores, por lo menos en forma satisfactoria.

Los colores más adecuados para pintar el dibujo deben ser los a la acuarela. También dan buenos resultados aquellos colores que han sido preparados a base de miel. Los otros no son apropiados para un trabajo tan delicado y comprometido.

Si el corte lo hemos miniado, lo dejaremos secar muy bien antes de quitar el libro de la prensa.

Una vez se habrá cincelado una parte del libro, pues tiene tres, se procederá con las otras del mismo modo, procurando que al amedianar el dibujo enlance bien con el que ya está cincelado en el otro corte pues en caso contrario, al tener el libro cerrado, se notaría el mal efecto, que quitaría mérito al trabajo del cincelado.

### *Lubricación de potentes rotativas*

Las potentes rotativas deben lubricarse adecuadamente para que funcionen bien. Para los cilindros y para todo el mecanismo propulsor contenido en el foso, así como también para los cilindros cortadores y plegadores, será muy adecuado un aceite de bastante cuerpo y que no se corra. Toda pieza que trabaje mucho debe también lubricarse con frecuencia.

Las partes expuestas a calentarse por fricción excesiva deben ser vigiladas y lubricadas cuando no funcionen bien.

Las chumaceras de los rodillos suspendidos, sobre todo las de los rodillos entintadores, tienden mucho a calentarse tan pronto están mal o deficientemente lubricadas.

Las ruedas dentadas intermedias que impulsan los cilindros batidores no suelen ser, por lo incómodo del sitio, atendidas convenientemente, lubricándolas de cuando en cuando, y esto es la causa de varios entorpecimientos.

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

### *La impresión de trabajos en colores*

Para que el maquinista pueda obtener los mejores y más satisfactorios resultados es preciso que cuente con el valioso y eficaz auxilio de una buena maquinaria, ya que si ésta está en malas condiciones difícilmente conseguirá salir airoso en los impresos a tres o cuatro colores.

Suponiendo que en el taller existe una buena máquina y muy resistente, el maquinista tendrá ya algo esencial, pero le faltará todavía saber distribuir perfectamente la tinta, lo que es de importancia capital cuando se trata de conseguir un impreso en colores sin lunar alguno.

En toda clase de impresos la preparación de la cama, la preparación perfecta y adecuada se entiende, es esencial. No obstante, al tener en máquina trabajos en colores, esta preparación debe hacerse con toda conciencia.

Bastarán dos o tres cartulinas lisas, poniendo encima un pliego mojado, en el que se fijará el recorte, para tener la cama en perfecto estado.

Ahora bien, debemos advertir que una vez hecho el arreglo y puesta la máquina en marcha, pueda acontecer que no todo salga a pedir de boca. Y ello, si se refiere el color, puede ser debido a que el maquinista ha usado los rodillos para amarillo y rojo al imprimir el color oscuro. Esto no debe hacerse, ya que el tono de las tintas oscuras puede sufrir y ser diverso del creado por la fábrica.

A veces la tonalidad de la tinta varía algo durante la impresión por una imprudencia del maquinista, imprudencia cometida al mezclar con la tinta un barniz demasiado fuerte para evitar que el papel repele. Si el repelado aconteciera, sólo creemos conveniente mezclar con la tinta barniz flojo, ya que únicamente de este modo se aparta uno del peligro de variar la tonalidad de la tinta.

Lo mismo debemos recordar por lo que se refiere a la mezcla de secantes. Un uso desmesurado de éstos nos echaría a perder gran parte del buen efecto.

Los rodillos deben estar en buen servicio, pues resulta perjudicial y antieconómico trabajar con rodillos gastados. Con un buen juego de rodillos se evita el maquinista la molestia de tener que parar con harta frecuencia la máquina para lavar la forma. Y ahora que tratamos del lavado de la forma, recomendamos para esta operación el empleo de la bencina, que da muy buenos resultados, secándose además rápidamente.

Al imprimir trabajos a tres o cuatro colores es imprescindible dejar secar bien una tinta antes de empezar la impresión con la otra. Un impreso todavía blando pasado nuevamente por la máquina queda inútil e impresentable al cliente. Lo mejor es dejar secar un color durante toda la noche. La mañana siguiente el maquinista encontrará el impreso seco y en buen estado para empezar en el acto la impresión del color siguiente.

La velocidad de la máquina también es un punto que debe estudiarse, pues si la máquina marcha a mayor velocidad en un color que en otro se pro-

ducen variaciones y diferencias en el registro, diferencias y variaciones a veces muy notables.

Para estos trabajos delicados en colores el papel también es un punto de importancia. En primer lugar debe ser de calidad óptima, pues en tipografía es imposible conseguir buenas tricromías o cuatricromías con un papel de calidad discutible.

Los talleres que se dedican mucho a la impresión de trabajos delicados a varios colores deberían estar montados en excelentes condiciones para burlar los efectos de los cambios rápidos de temperatura, enemigos del perfecto registro.

Durante la impresión conviene comprobar el estado fijo de la forma; ello se hace dejando pasar periódicamente un mismo pliego varias veces por la máquina. El maquinista podrá apreciar fácilmente si la forma sigue manteniéndose en estado fijo en todas sus partes.

### *¿Cómo deben conservarse las planchas offset?*

A causa de una inadecuada conservación pueden echarse a perder planchas offset que convendría guardar para otras ediciones.

Las planchas ya impresas del offset deben estar en un dispositivo adecuado que evite por completo la posibilidad de poder arañarlas o doblarlas. Este dispositivo debe estar en un lugar seco, muy seco, pues las diferencias de temperatura y la humedad son enemigos reconocidos de las planchas offset.

Cuando estas planchas están expuestas a corrientes de aire húmedo, prontamente se oxidan y ya no es posible aprovecharlas en el taller. No hay otro medio hasta el presente para vencer este inconveniente que disponer de un local bien seco; los sistemas restantes quizá en algunas ocasiones sean un buen remedio, pero por lo general no ofrecen garantía alguna de seguridad.

Es conveniente lavar las planchas tiradas con una preparación especial que suministran las casas proveedoras. Se trata de una tintura protectora que se deja sobre toda la plancha.

Con esta tintura se evita también que la humedad en días de lluvia penetre y perjudique la plancha. La capa protectora se quita con facilidad mediante aceite de trementina, pudiéndose, una vez efectuada esta operación, proceder a una nueva impresión.

También se protegen las planchas de cinc usando un poco de cera o de grasa fundida y colocando una ligera capa por toda la superficie de la plancha. Esta materia es buena protectora durante mucho tiempo.

También puede emplearse, y da buenos resultados, una tinta apropiada de transporte sobre el caucho. Con esta tinta se ensucia la plancha y la capa que se forma sirve para protegerla contra la humedad.

Todas estas preparaciones van bien para conservar las planchas offset durante mucho tiempo, pero contando además con un local seco, porque en un sitio húmedo la humedad llega a traspasar todas estas capas protectoras y sus efectos destruyen la plancha por completo.

## **LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

Para textos y anuncios  
la afamada



# TYPOGRAPH

Es la máquina de componer preferida por su economía y por su ventajosa rapidez en el trabajo. Funde las líneas lisas, sin poros, como en la máquina "Completa", asegurando perfecta impresión en máquinas planas y minervas. Una de sus importantes ventajas consiste en que el operario puede trabajar en ella sentado o de pie. Muchas renombradas empresas emplean sólo la „Typograph“ en las secciones de textos y anuncios, convencidas del buen resultado. Hay periódicos que emplean la „Typograph“ desde 30 años y hoy trabajan con entera satisfacción con 20 máquinas de este sistema



Pídanse hoy mismo detalles y presupuesto  
al Representante en España

## Neufville S.A. Barcelona

Travesera 95, Teléfono 71517 • Madrid, Claudio Coello 116, Teléfono 50809

**TIPOS Y MAQUINARIA PARA DIARIOS Y CASAS EDITORIALES**

Compuesto con „Futura“ y „Neofutura“  
últimas novedades de la Fundación Tipográfica Neufville S.A

Linke-Hofmann-Busch-Werke Aktiengesellschaft

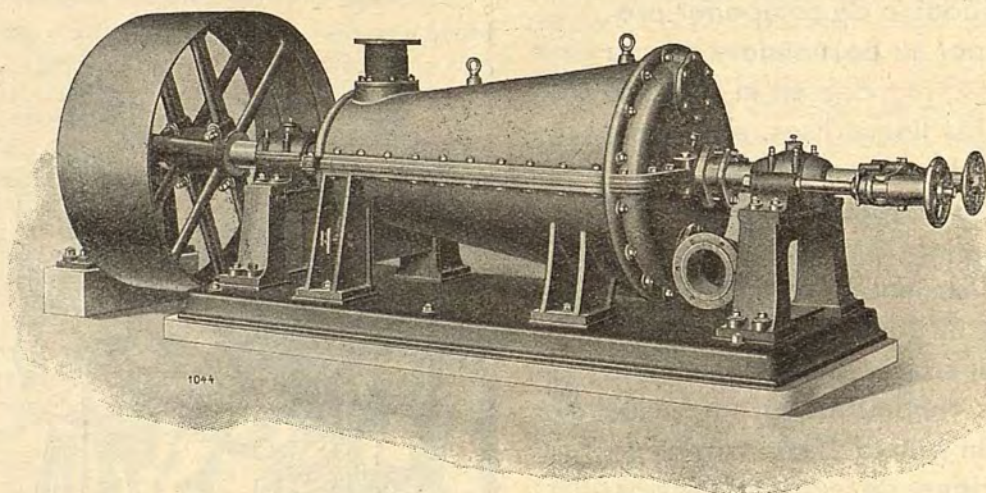
Sección

# FÜLLNERWERK

Fundada en 1854

Bad Warmbrunn (Alemania)

*Construcción de toda clase de máquinas e instalaciones completas para fábricas de papel, cartón, cartulina, celulosa y pasta de madera. Instalación completa de fábricas de papel. Modificaciones y ampliaciones de máquinas existentes.*



## Molinos cónicos de pasta

Nuestra reconocida construcción sirve para todas las clases de papel y resulta muy económica

*Nuestros talleres han sido los primeros en Alemania que se ocuparon con la construcción de los Molinos cónicos. A base de nuestras experiencias hemos llevado la construcción a la más alta perfección y suministrados ya más de 325 Molinos cónicos. Nuestros molinos tienen cojinetes de presión de bolas y disparador instantáneo del cono y su construcción hacemos en cuatro tamaños con envoltura de una o varias piezas. Las partes que hacen el trabajo de moler son de acero, bronce o lava de basalto*

REPRESENTANTE PARA ESPAÑA

**PABLO WEEBER, Ingeniero**

SAN SEBASTIÁN, Calle Iztueta, 9. Teléfono: 115-88. Telegramas: Pablober

# La Industria del Papel

## La adecuada preparación de la cola de resina en la industria de pastas

Dedicamos este artículo a la cola de resina por tener su preparación adecuada y su perfecto empleo importancia dentro de la industria de pastas. En primer lugar trataremos de los principios científicos que se deben observar para su preparado y su uso racional.

La cola de resina se prepara cortando la resina, por lo general, en trocitos no mayores del tamaño de una nuez, los cuales se meten en una solución caliente de sosa, haciéndola hervir, operación que se dará por terminada tan pronto se haya eliminado todo el anhídrido carbónico.

A fin de conservar una gran cantidad de resina libre, se reduce hasta el límite de lo posible la cantidad de sosa. Mejor dicho aún, se emplea una cantidad de sosa menor a la necesaria para formar un jabón resinoso.

Hasta mediados del siglo pasado se empleaba para la cocción de la cola una serie de cubas de madera, en las que la acción del vapor obraba directamente. Más tarde la técnica presentó calderas de hierro y cobre con doble fondo. Este nuevo sistema mereció inmediatamente mayores preferencias de los industriales de pastas; se comprende, ya que el calentamiento indirecto impide por completo el aumento del volumen de la cola por el agua de condensación.

La duración de la ebullición varía de dos horas y media a ocho; esto depende de los recipientes empleados y de las circunstancias. Se ha comprobado además que la resina se disuelve más rápidamente en los recipientes anchos y planos que en los profundos. Se explica esto por la presencia del anhídrido carbónico, que se elimina con mayor dificultad en una masa espesa y gruesa. La rapidez de la eliminación está en relación directa con la superficie calentada.

Los recipientes anchos y poco profundos son preferidos, por consiguiente, a todos los

demás. Además de que la disolución de la resina se logra con mayor rapidez, también existe la ventaja de tener que emplear poca sosa cáustica, aun cuando, desde el punto de vista químico, parece que este producto es muy indicado para tal operación.

Si no se aplica la sosa cáustica, es en cierto modo incomprensible que se puedan conseguir buenos resultados, ya que sin ella no se libra la resina del anhídrido carbónico, lo que retarda esencialmente la acción química, incluso cuando se trabaja con temperaturas más bajas. La cola obtenida en tales condiciones es idéntica y de efectos iguales a la que se logra con el carbonato de sosa.

El empleo de la sosa cáustica elimina también la influencia deletérea del anhídrido carbónico en los pulmones. Esto puede notarse en los locales donde se trabaja con carbonato de sosa en vez de efectuar la cocción con sosa cáustica. Quizá alguien podrá opinar en sentido contrario, particularmente influido por un posible aumento del precio a causa del empleo de la sosa cáustica, pero en realidad, y siempre que se trabaje concienzudamente, ahorrando la mayor cantidad posible de este producto, el precio de venta de la pasta no debe sufrir alteración, y si la sufre es tan insignificante que no vale la pena de insistir sobre este punto.

Por lo que se refiere a la cantidad de álcali de la solución de la resina, precisa advertir que se deben tener en cuenta la sosa cáustica o el carbonato de sosa en hidrato de sosa puro, la cantidad de ácido resínico contenida en la resina empleada y la composición química del agua que está a su disposición.

Se logra una cola más densa poniendo las soluciones extendidas. A consecuencia de los enfriamientos sucesivos se separan las materias colorantes de la resina, que pasan acto seguido a los aparatos lejiadores.

La cola que se obtiene con este procedi-

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

miento da muy buenos resultados en la fabricación de papeles muy finos, a causa de eliminar con facilidad las impurezas y las materias colorantes. La resina, purificada de todas sus materias impropias para la buena fabricación de pastas, es disuelta en gran cantidad de agua fresca, por lo menos en la proporción de una parte de resina por cuarenta partes de agua.

De esta mezcla de resina y agua depende en gran parte el buen resultado de una excelente cola para la industria de pastas. Proporciones diferentes radicalmente a la indicada en el párrafo anterior dan al traste con todos los esfuerzos realizados para preparar una cola adecuada. Una de las dificultades es que parte de la resina queda dividida en partículas muy finas, formándose esto no sólo de resina libre, sino también de resina combinada con álcali.

Es medida de prudencia recomendable filtrar la solución con un tejido de franela. De este modo se retienen las partículas de resina, por lo menos las mayores, que no han sido disueltas a causa de la insuficiencia de la ebullición.

Casi siempre se recurre al sulfato de aluminio para precipitar la resina, conteniendo de 16 a 18 por 100 de aluminio, de 38 a 46 por 100 de agua y de 38 a 44 por 100 de ácido sulfúrico. No es necesario añadir una cantidad excesiva de sulfato de aluminio; basta que la solución tenga una ligera reacción ácida, que se reconoce fácilmente con la prueba de la materia tornasol.

En el caso de que el sulfato de aluminio contenga exceso de ácido sulfúrico y de que los ácidos en soluciones muy extendidas den lugar a precipitados grumosos, es muy conveniente y de buen resultado en la práctica diluir lo mejor posible el sulfato de aluminio.

Empero, forzoso es reconocer que esta operación tiene también sus límites, que, por cierto, no son muy amplios, ya que las dimensiones de las pilas no permiten una dilución tan completa como sería algunas veces de desear.

Alguien quizá preguntará *in mente*: ¿por qué he de emplear como reactivo el sulfato de aluminio en vez del ácido sulfúrico, que siempre es más barato? Pues, muy sencillo. Los resultados no responden y la economía aparente

de un principio se trueca después en producto caro. ¿Podríase mezclar una parte de sulfato de aluminio con ácido sulfúrico, buscando también la economía? Sí, pero siempre con ciertas reservas. El empleo de ácido sulfúrico en vez de sulfato de aluminio es posible, mejor mezclado con éste que sólo, cuando se está trabajando con pastas que tienen una gran proporción de las fabricadas con madera de pino. En este caso, la solución es de un título en ácido inferior a 1/40.

Si la precipitación del aluminio en partículas extremadamente finas puede impedir la formación de grumos de resina, precisa, empero, tener en cuenta que no faltan otras sustancias que malogran el buen resultado y motivan este inconveniente.

Por regla general, en los molinos de pastas se concede escasa importancia a la influencia del agua empleada, y esto se debe al prejuicio, equivocadamente extendido, de que el agua tiene un papel secundario en la adecuada y perfecta preparación de la cola. Las cifras que damos en el párrafo siguiente demuestran todo lo contrario.

La proporción de fibras contenidas en la refinadora es de un 6 por 100 como máximo; en virtud de la nueva mezcla con agua en el momento de la evacuación, este 6 por 100 queda convertido en un 4 por 100, porcentaje que desciende al 2 por 100 al añadir nueva agua. Antes del paso por la máquina papelera. Se puede contar con una cantidad de agua de 98 por 100 en la tela, y si 100 kilogramos de pasta contienen un 5 por 100 de cola, ésta es rescatada en la proporción de 1 por 980 e incluso más.

Si en el agua de los aparatos refinadores se añade un poquitín de anhídrido carbónico, lograremos con ello mejorar la calidad de la cola. Por otra parte, si ésta posee sustancias nocivas, como, por ejemplo, los productos del blanqueado al cloruro de cal, es algo difícil recomendar un determinado sistema para vencer los inconvenientes que puedan derivarse de la acción de estas sustancias contenidas en las aguas de fabricación. Precisa tener en cuenta también que la cantidad de sulfato de aluminio necesaria depende no sólo de la calidad del jabón resinoso y de la naturaleza del agua, sino también, de las fibras que se han de encolar y del álcali empleado.

Tratemos ahora, y antes de dar por terminado este artículo, de la parte económica del



Eine  
Sonderklasse  
in Druck-  
Farben bieten  
wir mit  
unseren  
Jubiläums-  
Farben

Eine  
Höchstleistung

**A<sup>25</sup>**  
JAHRE  
**GEBR. HARTMANN**  
DRUCKFARBENFABRIKEN  
AMMENDORF-  
HALLE

Jubiläumsgelb 33817  
Mk. 8.- p. kg.

Jubiläumsrot 33818  
Mk. 9.50 p. kg.

Jubiläumsblau 33872  
Mk. 16.- p. kg.

Jubiläumsschwarz S.2144  
Mk. 9.- p. kg.

Vorzüglich lichtbeständig.

Ayuntamiento de Madrid

# GEBR. HARTMANN

DRUCKFARBEN



FABRIKEN \* \* \*

## DRUCKFARBEN IN HÖCHSTER VOLLENDUNG

für alle Drucktechniken umfaßt unsere Fabrikation: BUCHDRUCKFARBEN, STEINDRUCKFARBEN, OFFSET-FARBEN, TIEFDRUCKFARBEN, Stahlstempelfarben, Buchbinderfarben, Blechdruckfarben, Lichtdruckfarben, Normalfarben für Drei- und Vierfarbendruck, Doppeltonfarben, Glanzfarben, Deckfarben „ENDLICH.“ Unsere Spezialitäten sind: „CONCENTRA“ für OFFSET-, BUCH- und STEINDRUCK, „BATHYCHROM“ TIEFDRUCKFARBEN für Rollen- und Bogenmaschinen.

## TINTAS PARA ARTES GRAFICAS DE PERFECCION MAXIMA

TINTAS TIPOGRAFICAS, TINTAS LITOGRAFICAS, TINTAS OFFSET, TINTAS HUECOGRABADO, Tintas para Monogramas, Tintas para Encuadernación, Tintas para Hojadelata, Tintas fototípicas, Tintas primarias para tri-cuatricromía, Tintas doble tonb, Tintas brillantes, Tintas para Carteles, Tintas opacas „ENDLICH.“ Nuestras especialidades son: Tintas „CONCENTRA“ para OFFSET, TIPO-y LITOGRAFIA, Tintas „BATHYCHROM“ para HUECOGRABADO en rotativa o en máquina de pliegos sueltos.

## TINTAS PARA ARTES GRAPHICAS DE MUITA PERFECCAO

TINTAS TYPOGRAPHICAS, TINTAS LITOGRAPHICAS, TINTAS OFFSET, TINTAS ROTOGRAVURA, Tintas para monogrammas, Tintas para Encadernação, Tintas para folhas de Flandres, Tintas phototypicas, Tintas tri-quatricromia, Tintas de dobre-tonb, Tintas brilhantes, Tintas para cartazes, Tintas opacas „ENDLICH.“ As nossas especialidades são: Tintas „CONCENTRA“ para OFFSET, TIPO- e LITHOGRAPHIA, Tintas „BATHYCHROM“ para ROTOGRAVURA em rotativa e em machina para folhas soltas.

## FIRST CLASS PRINTING INKS

LETTERPRESS INKS, LITHO INKS, OFFSET INKS, INTAGLIO INKS, Steel die embossing Inks, Bookbinder Inks, Tin-Plate Inks, Collotype Inks, Normal Inks for 3 and 4 colour process, Double Tone Inks, Gloss Inks, Poster Inks, Cover Inks „ENDLICH.“ Our specialities are: „CONCENTRA“ INKS for OFFSET, LETTERPRESS and LITHO, „BATHYCHROM“ INTAGLIO Inks for rotaries and cylinder machines.

## ENCRES D'IMPRIMERIE DE FABRICATION SUPERIEURE

ENCRES TYPOGRAPHIQUES, ENCRES LITHOGRAPHIQUES, ENCRES POUR OFFSET, ENCRES POUR IMPRESSION EN CREUX, Couleurs brillantes pour timbrage, Encres pour Relieurs, Couleurs pour impression sur métaux, Couleurs pour phototypie, Couleurs Primaires pour les procédés 3 et 4 couleurs, Encres double teinte, Couleurs brillantes, Encres pour Affiches, Couleurs pour Couvertures „ENDLICH.“ Nos spécialités sont: ENCRES „CONCENTRA“ pour OFFSET, TIPO et LITHO, ENCRES HELIOGRAVURE „BATHYCHROM“ pour rotatives et machines en blanc.

### REPRESENTANTEN UND DEPOTS:

ARGENTINIEN: Guillermo Fischer, Buenos-Aires, Casilla de Correo 1497  
BELGIEN u. LUXEMBURG: C. Lardinois, 134, Avenue Marie José, Bruxelles  
BRASIL: F. Brattstroem, Rio de Janeiro, Caixa Postal 2441  
BRASIL: Carlos J. Gottmann & Cia., São Paulo, Caixa Postal 2376  
CHILE: Gmo Roeschmann, Santiago de Chile, Casilla 4031  
DÄNEMARK: A/S F. L. Bie, København K., Gothersgade 28  
ECUADOR: Alfredo Paulson, Guayaquil, Apartado, 816  
EGYPTEN: Joseph E. Levy, Alexandrie, Boite Postale 1780  
FINNLAND: O/Y Stenberg, Martin & Co., A/B, Helsingfors, Unionsgatan 30  
HOLLAND: N. V. J. Hofmans jr., Amsterdam, Bloemgracht 71  
ITALIEN: Roberto Piola, Milano, Via Goldoni N. 33  
LETTLAND: Schriftg. „Gutenberg“, Riga, Marienstr. 10  
NIEDERLÄNDISCH-INDIEN: Jan Götze, Weltevreden, Laan de Riemer 5  
NORWEGEN: Helfred Jansen, Oslo, Pilestrædet 13  
ÖSTERREICH: Hugo Carmine, Wien VII, Burggasse 90

OSTINDIEN: Sanyal Banerjee & Co. Ltd., Calcutta 84, Clive Street  
PERU: H. W. Stock, Lima, Casilla 2154  
PORTUGAL: Manuel Reis Moraes & Irmão, Porto, 50-Rua-Mousinho da Silveira-52  
RUMÄNIEN: Blau & Co., Bukarest, B-dul Maria No. 1  
UNGARN: Gebr. Hartmann, Zweigstelle Budapest V, Tátra ucca 6  
URUGUAY: Emilio Scheidter, Montevideo, Casilla de Correo 107  
SCHWEDEN: Gustaf N. Lundin, Göteborg, Marten Krakowskgatan 6  
SCHWEIZ: Filialfabrik und Lager Bern, Erlachstr. 5  
Verkaufsstelle Zürich 6, Obstgartenstr. 16  
SPANIEN: Oskar Stein, Madrid, Apartado 12100  
Casa C. Gorchs y Esteve, Barcelona, Rambla de Cataluña 91  
Ricardo Wald, Valencia, Pelayo, 50  
Emilio Nanz, Bilbao, Alameda de Recalde, 3  
TÜRKEI: Hrand Lemondjian, Istanbul, Postfach Stambul 365

FERNRUF: HALLE 27131 \* AMMENDORF 54 \* TELEGR.: COLORES HALLESAALE \* MOSSE CODE

# HALLE-AMMENDORF



DOPPELTONFARBE 34034

u  
r  
n  
o  
f  
a  
n  
s  
e  
c  
o  
n  
d  
o  
n  
p  
d  
e  
s  
t  
a  
n  
n  
o  
n  
p  
n

u  
r  
n  
o  
f  
a  
n  
s  
e  
c  
o  
n  
d  
o  
n  
p  
d  
e  
s  
t  
a  
n  
n  
o  
n  
p  
n

precipitado de la cola, factor importantísimo, desde luego, en toda empresa papelera.

Calculamos que para 84 kilogramos de papel se requieren 100 kilogramos de resina, 150 kilogramos de sulfato de aluminio y 13 kilogramos de sosa amoniacal. Al valor de estos artículos añádese todavía el de la mano de obra y el del consumo de vapor, así como la amortización y el interés del capital, etc. Se añade a la cola la cantidad de 30 kilogramos de fécula seca o almidón; de esta cifra el papel sólo retiene un 20 por 100 o sea 6 kilogramos. Se comprende, pues, que aun hallando excelentes resultados con esta cola-resina, el precio del papel se encarece. Así pues, es muy justo esforzarse en hallar medios para un encolado del papel más económico, tales como el encolado usando silicato de sosa, para los papeles para diarios y clases ordinarias para impresión, y evitando la adición excesiva de cola de resina a la pasta. Esto último no solamente debe hacerse por economía, sino también velando por la calidad del papel, ya que un exceso de cola perjudica la resistencia de la hoja de papel.

Finalmente, la cola animal ofrece la ventaja de unir más perfectamente las fibras aisladas

y de formar una capa uniforme, que cubre la superficie de la hoja y permite escribir con mayor facilidad. Las ventajas y características favorables de la cola animal se pueden apreciar mejor en el papel de dibujo. Se pueden encolar los papeles a la cola animal o gelatina cuando ya están acabados; en tal caso se les coloca en el baño de cola, se les comprime entre cilindros y se secan mediante corrientes de aire caliente.

Este sistema no tiene nada de complicado, sino todo lo contrario; no obstante, por ser algo costoso, solamente se emplea en los papeles de algún precio, no efectuándose en las clases ordinarias de papel para escribir, dibujar, etc. Las causas del aumento de precio no radican por completo en la gelatina, la que queda en el papel, mejorándolo considerablemente y aumentando su peso, sino también en la mano de obra, en el material de calentamiento, en el precio de los lubricantes, en el alumbrado y otras minucias que, de escasa importancia en sí, unidas encarecen la producción. Cuando se trabaja para producir papeles baratos, debe mirarse incluso la economía de un céntimo.

*Ing. L. P.*

#### *El asfalto en la industria de cartones*

Un técnico, en una importante revista extranjera, se ocupa del valor del asfalto en la industria papelera.

Termina indicando que desde hace años el asfalto es apreciado en lo que vale para la fabricación de ciertas clases de cartones destinados a usos especiales, muy particularmente de los cartones empleados en la construcción de habitaciones.

La técnica de fabricación de estos cartones no presenta grandes dificultades. El cartón se fabrica con toda normalidad siguiendo los procedimientos usuales. Unicamente existe la novedad de que cuando la pasta se encuentra en la pila se añade entonces el asfalto, mezclándolo todo bien y procediendo después como ya es sabido.

Los cartones asfaltados que se obtienen son actualmente muy perfectos y dan muy buenos resultados en la práctica, cumpliendo plenamente las esperanzas puestos en ellos.

#### *La industria inglesa del papel*

Se afirma en los círculos papeleros ingleses que es intención del gobierno laborista, si queda en el poder algún tiempo más, rebajar las tarifas protectoras de la industria de papel de embalaje.

Esta medida tiende a satisfacer la petición de un gran número de consumidores que encuentran el papel de embalaje demasiado caro, creyendo que con una importación más fácil los precios bajarán. Sin embargo, los papeleros opinan que esta medida no hará bajar los precios, porque actualmente los fabricantes extranjeros venden con un margen de ganancia reducidísimo, empeorando, por el contrario, la situación de la industria británica, que desde hace tiempo viene soportando una crisis agobiadora.

También se teme que si esta rebaja en las tarifas de aduana se lleva a cabo y en la práctica da algún resultado beneficioso para el consumidor, no se detendrá en los papeles de embalaje, sino que se aplicará a las demás clases.

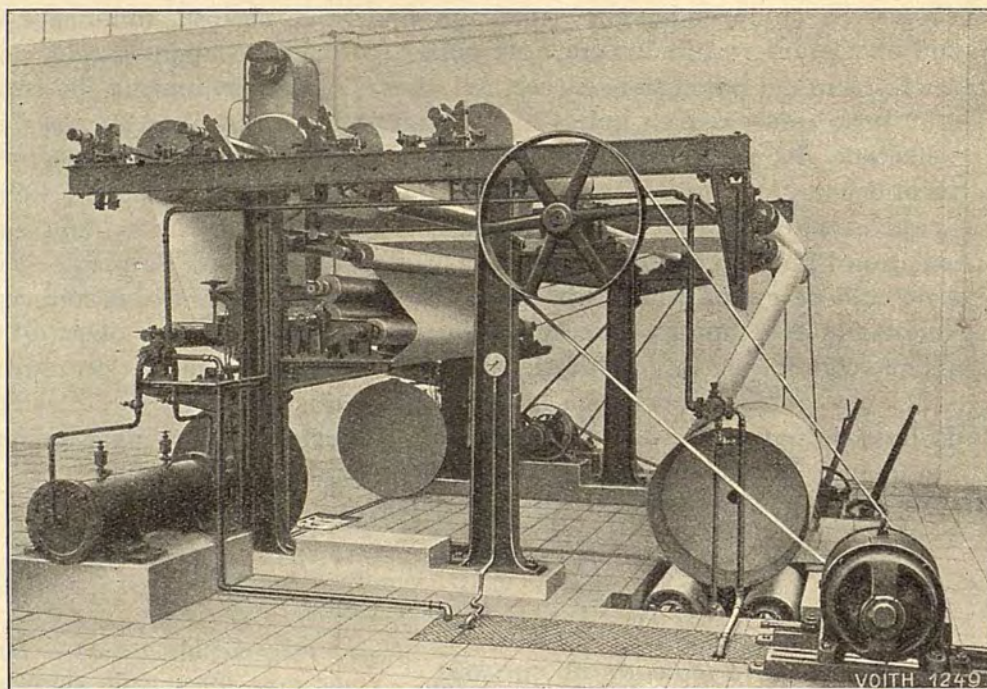
Incluso con las tarifas protectoras, la situación no es halagüeña, y lo más triste es que los industriales, aun no introduciendo modificaciones, no ven en este verano posibilidad alguna de que el mercado se anime, ya que la estación veraniega se distingue todos los años por una calma en las transacciones.

Ha contribuido a empeorar la situación la nueva tarifa australiana, que es una muralla más para dificultar la exportación extranjera al lejano mercado. La nueva tarifa de Australia obedece al ló-

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

# Voith

## Máquinas embaladoras de bobinas



Máquina embaladora de bobinas sistema «Bywall-Quarnström».



Con esta máquina embaladora se coloca una envoltura de papel en bobinas de todos los tamaños. La envoltura es dura como una coraza y resiste el agua y el fuego en virtud de tratarse de papel de embalaje pegado con silicato de potasa. Es especialmente apropiada para los envíos a ultramar.

Rendimiento: 300 bobinas de 120.000 kilogramos en 8 horas.

Pídanse detalles a la casa constructora

**J. M. VOITH** *fábrica de maquinaria*  
**Heidenheim-Brenz, Wurtemberg (Alemania)**

Representante para España:

**J. M. VOITH, 9 rue Pillet Will, PARIS (IX<sup>e</sup>)**

gico anhelo de proteger la industria nacional, que débil ayer, se ha convertido actualmente en algo serio digno de ser protegido y estimulado.

Diremos más, Australia, de importadora que era, se ha convertido en exportadora, causando este cambio de cosas un perjuicio a la industria de papel y cartón de Inglaterra, que tenía en Australia un buen mercado.

La situación de la industria papelera inglesa es, pues, delicada y, por el momento, no se ve otra solución que la de modernizar las fábricas y defender con la calidad y el precio la clientela del mercado interior, que consume grandes cantidades de todas clases de papel y cartones.

#### ***El precio del papel canadiense para la Prensa***

En una reunión reciente de la "American News paper Publishers Association", en la que se encontraban representantes de todas las más importantes fábricas de papel del Canadá, se trató y comentó favorablemente la propuesta por el Instituto del Papel para la Prensa del Canadá.

La propuesta, en resumen, viene a decir así: las fábricas de papel del Canadá se comprometen a mantener durante 1930 el precio de 55 dólares por tonelada. En 1931 se aumentaría este precio dos dólares por tonelada y dos más en 1932, aumentando el año siguiente un dólar más.

Así pues, en 1933 el precio de la tonelada de papel para la Prensa llegaría a 60 dólares.

#### ***Nueva fábrica de celulosa en Suecia***

La compañía sueca Kreuger, que se dedica a la fabricación de pastas para la industria papelera, piensa que a principios del año venidero podrá poner en marcha una nueva fábrica de celulosa, en construcción actualmente.

La capacidad de producción máxima de la nueva fábrica se calcula en unas 100.000 toneladas de pastas anuales; la energía necesaria será suministrada por una compañía sueca en parte, ya que la otra parte la suministrarán fábricas propias de la compañía.

Calcúlase que el número de empleados ascenderá a más de cuatrocientos.

La compañía Kreuger asegura que su nueva fábrica será la mayor del mundo en cuanto se refiere a la fabricación de pastas. Poseerá los mecanismos de producción más modernos, distinguiéndose un nuevo procedimiento de secado por aire. Este nuevo modelo de secador permitirá tratar la pasta a una temperatura no mayor de los noventa grados centígrados, en lugar de los ciento treinta grados necesarios en procedimientos anteriores.

Las ventajas de este nuevo sistema de secado saltan a la vista. La más importante de todas es que la pasta tratada a una temperatura no superior de los noventa grados conservará las fibras más resistentes y de una más alta calidad.

Las pruebas que se han efectuado de este nuevo sistema han dado, según manifestación de la empresa sueca, satisfactorios resultados en toda la línea, de modo que se espera fundadamente que en

la nueva fábrica de celulosa será un factor más del éxito que se espera obtener.

Para simplificar las operaciones y ahorrar mano de obra, siempre costosa, la nueva fábrica estará situada cerca de un puerto, accesible incluso a los navíos de gran tonelaje. La pasta será cargada fácilmente, mediante los dispositivos más perfeccionados, a los buques anclados cerca del edificio.

La fábrica empleará como materia prima los desechos de madera de pino y de otras maderas poco apreciadas que se hallan en abundancia en las grandes extensiones forestales vecinas.

La compañía Kreuger construirá excelentes caminos de hierro para llevar rápidamente a la fábrica la madera necesaria para fabricar la pasta.

#### ***La fabricación de un buen papel para cartapacio***

Para fabricar un buen papel para cartapacio se necesita ante todo agua muy pura. Es un método muy recomendable dejar enfriar durante bastante tiempo los trapos convertidos en pasta, con objeto de destruir el almidón contenido en las fibras.

De esta manera se evitan tratamientos más complicados, tales como el calentamiento mediante vapor o la maceración artificial.

La celulosa de álamo reemplaza a veces a los trapos en determinadas clases de papel para cartapacio.

Los trapos deben ser seleccionados cuidadosamente antes de ser enviados a los aparatos lejadores.

#### ***Nueva fábrica papelera***

La empresa "Perkins Tissue Mills Limited", de Holyoke, en los Estados Unidos de Norte América, ha financiado la construcción de una fábrica de papel en Montreal que se dedicará, con la maquinaria más moderna, a la producción de papel crepé, servilletas de papel, papel para arreglo de escaparates, papel de embalaje de lujo y papeles similares.

#### ***La pasta de esparto***

Hoy por hoy debemos considerar como ideal la pasta de esparto o de alfa para la fabricación de papeles hinchados con 25 a 50 por 100 de celulosa de madera y con 10 a 15 por 100 de carga.

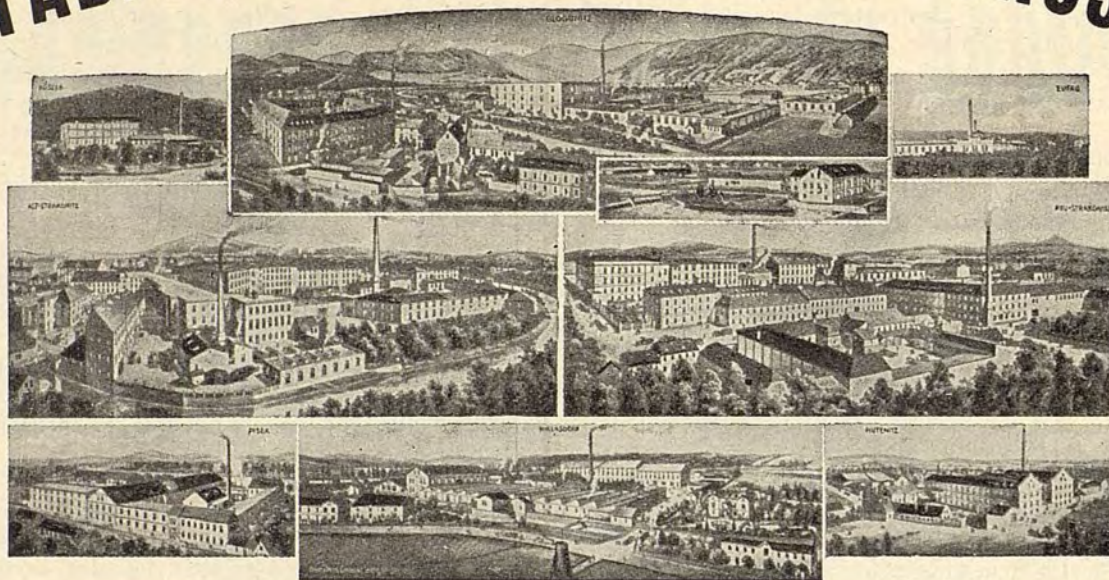
La pasta de esparto o alfa es blanda, suave, opaca e inerte y, por estas condiciones, se presta admirablemente para la fabricación de buen papel filigranado o papel vergé.

Esta pasta reemplaza en tales papeles a la pasta de trapos de algodón, que siempre es mucho más cara. Asociando la pasta de esparto con la de pasta al bisulfito, se consigue un papel para escribir de resultados prácticos sumamente satisfactorios.

Algunos fabricantes aseguran que añadiendo en la pila donde se muele la pasta un 8 a 10 por 100 de pasta de esparto se consigue que las hojas de papel fabricadas con sólo pasta dura presenten cierta porosidad que permite escaparse el vapor a través de las mallas del papel.

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

Société Anonyme des  
**FABRIQUES DE BONNETS TURCS**



Vista de las fábricas

Sección de telas de fieltro y metálicas para la fabricación de papel  
 anciennement

**A. VOLPINI & SÖHNE**

VIENA VI, Getreidemarkt 1 (AUSTRIA)

**FIELTROS Y TAMICES**

Con el fez



son las mejores

Para todos los fines de la fabricación de papel, cartón,  
 celulosa, pasta mecánica e industrias similares

ESPECIALIDADES:

*Mantillas patentadas ADOF, una combinación de fieltro y tejido. Fieltros de todas anchuras para papel de rotativas. Fieltros para papeles de la más alta categoría. Fieltros para cartulinas y máquinas con varios cilindros, de una duración insuperable. Fieltros secadores de amianto.*

Las fábricas más modernas de toda clase de telas  
 de fieltro y metálicas

*Pastas que deben poseer las fábricas que producen gran variedad de papeles*

Las fábricas que se dedican a la fabricación de gran variedad de papeles deben tener un buen surtido de pastas al bisulfito blancas de diferentes solideces, a saber: una cualidad extradura; una cualidad dura; una cualidad semidura.

Las pastas duras se destinan a la fabricación de papeles apergaminados, simili Japón, papeles especiales para la fotografía.

Las pastas tiernas encuentran buen empleo en la fabricación de los papeles para escribir a mano, para impresión, para cromolitografía y para la cama de las máquinas.

El fabricante, velando por su interés, ha de especificar en los pedidos las cualidades de la pasta que necesita, pues algunas pastas, diferentes por completo en principio, poseen alguna semejanza en detalle.

*La industria del papel canadiense*

Al entrar en el verano, o sea al principiar julio, la industria papelerá del Canadá trabajaba un 10 por 100 menos que durante la misma época del año 1929. Únicamente en las fábricas de papel fino se registraba una alza.

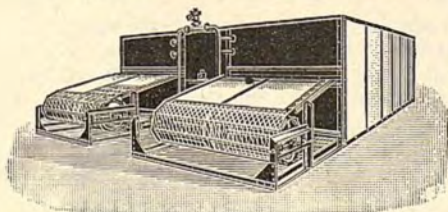
Los grandes trusts editores, que son los importantes consumidores de papel, se limitaban en esta época a cubrir las necesidades del momento, reservando los pedidos de importancia para más adelante, esperando seguramente cambios en los precios de venta.

*Las fábricas de papel de la región parisina*

No se las prometen muy felices las fábricas de esta región francesa. Las últimas noticias recibidas (corresponden a la primera quincena de julio) acusan poco optimismo, afirmándose que las fábricas de papel y cartones no poseen importantes pedidos en cartera.

Se trabaja al día, cumpliendo pequeños pedidos que van llegando. La mayor parte de las fabricaciones son para entregarlas en agosto y septiembre. No hay esperanza de que el negocio se anime. Estamos en verano y es ésta la época peor para casi todos los negocios.

**Secador para cartones en POSICIÓN PLANA**



El secado se realiza estando el cartón en posición **plana** sobre una cinta sin fin de transporte

**FRIEDR. HAAS, Lennep (Rhld.) Alemania**

# KOEBIG

construye las mejores

## Máquinas

para

### Matizar

papel sobre una y dos caras, papel cromo, papel charol, etc.

### Engomar

toda clase de papel.

### Encolar

cartón de toda clase, cartón Bristol, cartón para naipes, cartón y papel con tela, etc.

### Imprimir

papel y cartón con tintas de anilina de uno hasta cuatro colores.

### Parafinar

toda clase de papel y cartón, con o sin impresión, sobre una o dos caras.

### Rizar

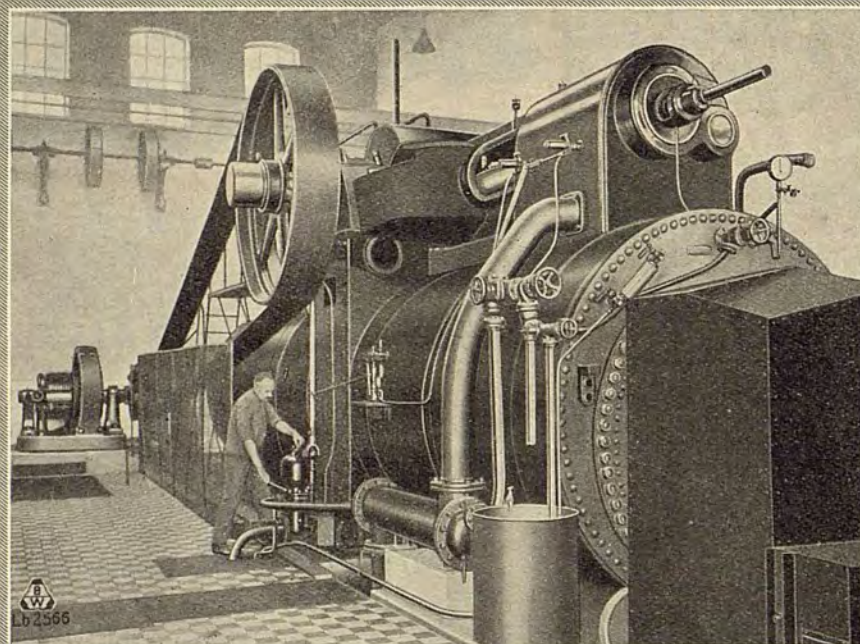
papel de seda hasta papel kraft, etc.

**Radebeuler Maschinenfabrik  
August Koebig, G. m. b. H.**

FUNDADA EN 1890

**Radebeul-Dresden-Alemania**

# SEMIFIJAS R. WOLF



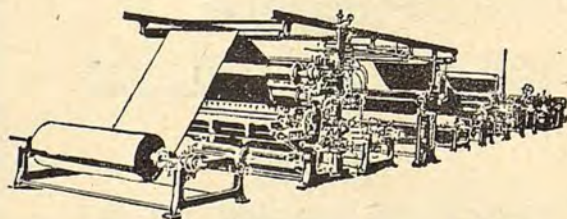
*Fuerza motriz  
casi gratuita  
como  
producto residual  
del vapor necesario  
para la fabricación*



*Ingeniero concesionario  
Esteban Carreras Pons  
Paseo de Recoletos 5  
Madrid  
Apartado 291*

**MASCHINENFABRIK BUCKAU R. WOLF A-G  
MAGDEBURG**

## Éxito creciente



Recuerdo también mis guillotinas para ranurar y cortar cartón ondulado; mis máquinas rotativas para ranurar y hacer rendijas; mis máquinas para imprimir cartón ondulado en uno o dos colores,

combinadas eventualmente con dispositivos cortadores y para hacer rendijas.

por mi moderna instalación,  
**de extraordinario  
rendimiento,  
para cartón ondulado.**

Producción de 40 hasta 60 metros por minuto.



Toda clase de máquinas para distribuir en la superficie del papel cualquier capa, para pegar, engomar, barnizar, para fabricar papel crepé,

trabajando tanto papel en bobinas como en hojas sueltas.

**Friedr. Müller** Fábrica de máquinas  
Freital-Potschappel-Dresden (Alemania)

*«Papeteries de France»*

Esta importante empresa francesa comunicó recientemente que en junta general y extraordinaria de accionistas se había dado el aprobado al balance de cuentas del ejercicio económico próximo pasado.

Los resultados de este ejercicio han sido satisfactorios y la ganancia neta un poco más alta que en 1928, ya que en 1929 los beneficios, libres de toda carga, han sumado 3.948.490 francos, contra 3.831.310 francos en 1928.

El Consejo de Administración propuso en la Asamblea del 18 de junio próximo pasado el reparto de un dividendo de 30 francos (cantidad bruta) por acción. Este dividendo es igual al reparto por acción en 1928.

*La alfa de Argelia y Túnez*

Los explotadores de esta gramínea en Argelia y Túnez se quejan de la poca demanda, al menos por el momento, de alfa para la industria del papel.

Es esto digno de consideraciones, porque tal fenómeno de baja de demandas es la primera vez que se registra en una región que siempre ha vendido tanto como ha producido.

Veremos si sólo se trata de un fenómeno de crisis momentánea o si el problema echa raíces hondas, lo que complicaría mucho la situación de los explotadores del alfa.

*Unas consideraciones sobre la fabricación del papel transparente y opaco*

Al escribir papel transparente ya supondrá el lector que no nos referimos a papel de una transparencia pura como el cristal, pues esto todavía no se puede lograr en la industria del papel. Nos referimos únicamente al papel transparente que permite calcar dibujos y letras.

Este papel transparente se logra imbiéndolo con aceites o grasas especiales. Los resultados obtenidos no han satisfecho hasta ahora a los fabricantes, siempre deseosos de producir un papel con una más pura transparencia. Y será en realidad algo difícil poder fabricarlo con la actual materia prima, ya que las fibras de la pasta y las células de aquéllas provocan la dispersión de los rayos luminosos que las atraviesan.

Por el contrario, en otras clases de papel es factor importantísimo la obtención de un grado elevado de opacidad, sobre todo cuando se trata de papeles delgados. Esto es ya más fácil de conseguir que el papel de una transparencia más pura, pues se trata de trabajar con pasta delgada, muy delgada, no mojar excesivamente el papel ni prensarlo demasiado, siendo muy conveniente el empleo de materias de carga.

*Una gran fábrica de papel en Cuba*

Cuba posee una gran fábrica de papel; creemos, si no nos falla la memoria, que es la única de toda la república. Esta fábrica da ocupación a dos mil obreros y la empresa trabaja con un capital de un millón y medio de dólares.

**DRESDEN-A. 24**

(ALEMANIA)

Casa fundada en 1863

**MÁQUINAS**

para la fabricación de

**Papeles para  
impresiones artísticas  
Papeles de cromo  
y de color**

Referencias inmejorables de las primeras casas de todos los países civilizados

**Construcciones  
novísimas**

para la fabricación de

**Papel crespón - Papeles de  
seda de color**

papeles fotográficos, papeles de calcar con luz y papeles de calcar, papeles-carbón y papeles para sacar copias; cintas de tinte; papeles preparados químicamente, papeles y telas impregnados; telas enceradas y de cuero, cuero artificial, etc.

Papeles de esmeril

Papeles pintados

Naipes

Papeles engomados

Cartones pegados

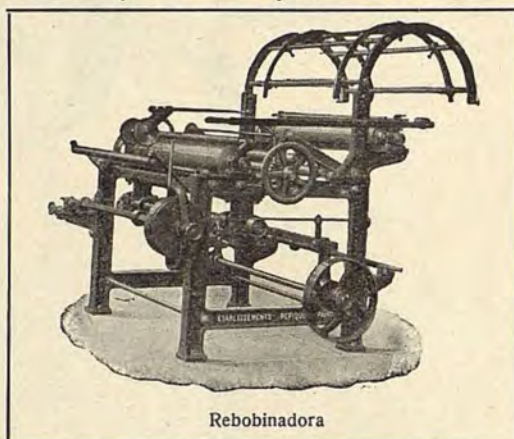
Informaciones y presupuestos para nuevas construcciones de ramas derivadas de fabricación las facilitamos con gusto a quien las solicite

## Construcción de máquinas para la industria del papel

MAQUINAS  
para  
GOFRAR  
LAMINAR  
FILIGRANAR  
papel de fumar

CALANDRAS

PAPEL COUCHÉ  
BARNIZAR  
PARAFINAR



Rebobinadora

BOBINADORAS  
REBOBINADORAS  
Cortadoras

Para IMPRIMIR en  
colores y relieve

Todo el material para  
PAPELES FANTASIA  
PINTADOS, etc.

Especialidad en  
CILINDROS

Établissements Repiquet, Bobigny (Seine).

Anciennement: 18 y 20 rue de la Folie-Regnault, Paris

Representante  
general:

Jaime Camps, J. A. Clavé, 4

BARCELONA  
Teléfono: 15437

## España

### La Cámara Oficial del Libro, de Madrid

La Cámara Oficial del Libro anuncia a concurso la adjudicación de un premio de 1.000 pesetas al artículo periodístico que se publique en idioma español y reúna mayores méritos como estímulo de amor al libro o como medio de difundir la cultura, bajo las condiciones siguientes:

Podrán aspirar al premio los trabajos de escritores nacionales publicados desde el 16 de septiembre de 1929 al 15 de septiembre de 1930 en idioma español y en un periódico o revista editada en cualquiera localidad española.

Los trabajos, que no podrán pasar de tres por autor, se enviarán al presidente de la Cámara Oficial del Libro de Madrid (San Sebastián, número 2) antes del 25 de septiembre próximo.

El jurado podrá acordar libremente la forma en que ha de adjudicarse el premio y declarar desierto el concurso si no hallara mérito suficiente en ninguno de los artículos presentados.

En este caso, la Cámara destinará el importe del premio a algún fin cultural o benéfico relacionado con la fiesta del libro.

### El libro español en Praga

Ampliando cuanto en anteriores ediciones hemos escrito sobre la Exposición del libro español en la ciudad de Praga, añadimos en la presente que esta exhibición fué organizada por el Instituto Español e Iberoamericano de Praga y por la Biblioteca Municipal de la misma capital, bajo los auspicios de los Gobiernos español y checoslovaco y con el concurso de 19 casas editoriales, 19 Institutos y varios particulares.

Las casas editoriales son las siguientes: Aguilar,

Atenea, Beltrán, Saturnino Calleja, Catalonia, Editorial Cervantes, Compañía Iberoamericana de Publicaciones, Espasa Calpe, Hernando, Labor, Lecturas, Morata, Plutarco, Salvat, Sopena, Thomas y Voluntad.

Institutos Culturales: Real Academia Española, Real Academia de la Historia, Biblioteca Nacional, Cámara Oficial de la Industria, Cámara oficial del Libro, Junta para Ampliación de Estudios, Ministerios de Estado, Instrucción Pública, Economía Nacional, Trabajo y Fomento, Museo del Prado, Patronato Nacional del Turismo, Sociedad Española de Amigos del Arte, Unión Iberoamericana y Universidad de Sevilla y Laboratorio de Arte.

Entre los particulares hay que mencionar ante todo el concurso de S. M. el Rey, que ha hecho enviar ricos catálogos de las bibliotecas de Madrid y El Escorial; el duque de Alba, duque de Medinaceli, Príncipe de Saboya, marqués de Luca de Tena, conde de Cerrajería, conde de la Mortera, señor Rodríguez Marín, señor Artiñano, señora Alfayo, etc.

Además de los 2.000 volúmenes, se ha expuesto una colección de la Prensa española (diaria y gráfica), una colección de carteles turísticos, y, finalmente, una sección del libro sobre los países iberoamericanos.

Por la Biblioteca Municipal ha sido organizada una Exposición especial de todas las traducciones en lengua checa de obras españolas y de libros checos sobre España.

Han sido publicados dos catálogos: uno sobre la sección española, y otro sobre la sección hispanochechoslovaca.

La Exposición fué inaugurada el día 31 de mayo y se clausuró el 20 de junio.

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

Con motivo de la Exposición, se dió una serie de conferencias acerca de España, a cargo del señor Díez Canedo, delegado del ministerio de Instrucción Pública, y del señor Viñas, delegado de la Real Academia de la Historia.

#### **Editorial «Revista de Occidente», Madrid**

La sociedad editora de esta importante revista madrileña convocó para el día 30 del pasado junio una junta general de accionistas, con carácter ordinario.

Celebróse esta sesión con toda normalidad, tratándose de la marcha actual de la publicación, en el local social de la empresa, Avenida de Pi y Margall, 7, principal, Madrid.

#### **Unión Patronal de las Artes del Libro, Madrid**

Cuando redactamos esta sección ignoramos todavía si se ha acordado algo definitivo sobre la propuesta apoyada por algunos editores e impresores referente a que la Unión Patronal de las Artes del Libro, con las diferentes sociedades que la integran, pase a domiciliarse en la Cámara Oficial del Libro, de Madrid, sin perder por ello su autonomía de siempre.

Se discutió largamente esta cuestión, que desde luego es de gran transcendencia, en una reunión de impresores, litógrafos, encuadernadores y fotograbadores, no pudiéndose tomar ningún acuerdo definitivo porque había que pulsar, en juntas generales de las varias sociedades, las opiniones de los asociados.

Son varios los que apoyan la idea de domiciliar-se en la Cámara Oficial del Libro, ya que de este modo impresores y editores podrían marchar mucho más unidos en defensa de los respectivos intereses.

La propuesta fué lanzada por el conocido impresor-editor Martínez Reus, figura de mucho prestigio dentro de las Artes gráficas y del Libro nacionales, ex presidente de la Cámara Oficial del Libro de Madrid y socio de la Unión de Impresores, sociedad afiliada a la Unión Patronal de las Artes del Libro. La propuesta fué apoyada inmediatamente por algunos simpatizantes de la idea.

#### **Imprenta particular de la Fundición Tipográfica Richard Gans**

Hemos recibido de la Fundición Tipográfica de Richard Gans dos hojas muestrario, impresas con el gusto de siempre en los talleres de imprenta particulares de la empresa, que nos demuestran las bellezas de dos creaciones Gans.

Una hoja muestrario es para dar a conocer los rasgos «Gloria y Caligráficos»; la otra, para presentar la nueva creación artística «Royalty», para trabajos finos de todas clases.

El impresor puede con estas hojas muestrario apreciar con justeza los bonitos efectos que se consiguen con el empleo de este material, efectos que destacan muchísimo con una buena combinación de tintas, para lo cual también pueden servir de guía estos dos nuevos impresos a varios colores de los talleres particulares de la Fundición Gans.



«Sirve toda clase de material negativo y diapositivo para la técnica de las reproducciones. El nombre de nuestra casa es absoluta garantía de calidad».

Placa y Película fototécnica A  
Especialmente para línea y autotipia.

Placa y Película fototécnica B  
Material para negativos y diapositivos a medio tono para todos los fines de huecograbado, fototipia, fotolitografía, etc.

Película fototécnica C, ortocromática  
Para negativos y diapositivos a medio tono especialmente suave.  
Las placas y películas A y C las servimos también pancromáticas.  
Las películas antedichas suministramos también con torso mate para facilitar el retoque.

Película fototécnica B. mate sobre celuloide amarillo. Esta película sirve para que al proceder a la obtención de moldes huecograbados se realicen al mismo tiempo la copia y el grabado de los gráficos y el texto reunidos.

Novedad: Placa Autolith  
para todos los trabajos de línea y autotipia para sustituir el colodión:

Película Printon sobre celuloide especialmente delgado para copias al contacto de negativos o diapositivos de línea y autotipia.

Pídanse prospectos y listas de precios:

**AGFA-FOTO S. A. Rbla. Cataluña, 135 BARCELONA**  
Delegaciones: MADRID — BILBAO — SEVILLA — VALENCIA

***El genial pintor y grabador español  
Francisco de Goya en sellos de correo***

Como final de la Exposición iberoamericana de Sevilla se emitió una serie de sellos en honor del inmortal pintor y grabador Francisco de Goya.

Los nuevos sellos se vendieron el día 8 del pasado junio con carácter oficial y postal, pudiéndose sólo colocar en la correspondencia que salía de Sevilla.

La comisión organizadora de este homenaje al gran artista hispano se reunió en la Quinta de Goya de la Exposición iberoamericana, encomendando a don José Sánchez Gerona la difícil misión de escoger entre la labor del pintor aragonés los cuadros más apropiados para reproducirlos en la serie postal que se pensaba emitir.

El señor Sánchez Gerona es un artista admirador de Goya y también un entusiasta de las Artes gráficas, desempeñando actualmente el cargo de profesor de la Escuela Nacional de Artes Gráficas, de Madrid. Además ha sido también director de la célebre Calcografía Nacional.

La comisión organizadora decidió encargar al expertor grabador español don José Sánchez Toda, grabador oficial de la Casa de la Moneda, de Madrid, el difícil grabado a buril y en acero. Este experto grabador ha sido felicitado por la perfecta labor de esta serie de sellos en honor de Goya, demostrando el señor Sánchez Toda ser un artista que domina maravillosamente la difícil técnica del buril grabando sobre planchas de acero.

La estampación fué encomendada a los acreditados talleres de Artes gráficas de Londres "Waterlow & Sons", suficientemente conocidos en España por imprimir sellos y billetes de Banco nacionales.

Los talleres de la casa londinense han ejecutado una obra digna de su fama en la estampación de sellos. Los sellos de Goya están impresos pulcramente, notándose todos los detalles del grabado.

Finalmente, nos ocuparemos ahora de lo que representan los sellos. La lista sintetizada de los sellos para la correspondencia de transporte corriente es así: con el retrato de Goya y la leyenda "1828-1928", alusiva al centenario de la muerte del maestro, hay tres valores postales, entre ellos el de 25 céntimos de peseta, ya que éste es el sello de mayor uso general. También con el retrato de Goya y la leyenda "1746-1828", que alude a las fechas anuales del nacimiento y defunción del gran artista, la serie comprende todos los restantes valores postales, desde el de un céntimo hasta el de una peseta, incluso el sello de urgencia para el correo. Aparece la reproducción de un cuadro en los sellos con valores de 1, 4 y 10 pesetas.

Correo aéreo. — Goya hizo 18 famosos grabados, que corresponden a la agrupación titulada "Los Proverbios", reputada por Beruete y otros más críticos excelsos como la obra capital del impresionismo y de monumentalidad superior. Hay otra colección, llamada "Los Caprichos", celeberrima igualmente, que consta de 80 láminas, todas ellas de extraordinaria impresión, títulos enérgicamente expresivos y de dibujo limpio, elegante y monu-

*«Lo que Vd. necesita cada día»*

## Mis tintas Standard

*de tonos fuertes, de gran rendimiento, muy resistentes a la luz y de precios ventajosos por ser fabricadas siempre en grandes cantidades*



# E. T. Gleitsmann

Dresden (Alemania)

*Fábrica de tintas para todos los procedimientos  
gráficos, Tipografía, Litografía, Offset, Huecograbado*

Representantes depositarios: { E. Kayser, Conde Mirasol, 1, Bilbao (para el Norte)  
P. Pasco Vidiella, Merced, 27 y 29, Badalona (Barcelona), Tel. 284 B.  
J. Villar Seco, Leganitos, 54, Madrid, Tel. 34881, para el Centro, Aragón, Levante, Andalucía y Galicia.

mental, delicado y robusto, a los cuales principalmente el gran crítico de arte A. L. Mayer ha dedicado un libro, de fama universal. El señor Sánchez Gerona, en su ponencia propuso que se escogieran cuatro láminas para los grabados de los sellos del correo aéreo, por eludir aquéllas directamente a los "vuelos" y ser muy apropiados para los timbres del correo cursado por aviones. Con el grabado "volavernut" figuran los valores de 1, 4 y el de 10 pesetas, y con el de "Buen viaje", los sellos de 5, 10, 20 y 40 céntimos, más el de urgencia, de 20 céntimos; uno y otro grabado son de "Los Caprichos". Del grupo de "Los Proverbios" se han utilizado otras dos láminas: "Manera de volar", para los valores de 30 y de 50 céntimos y el de 4 pesetas, y "Disparate Volante", para los de 5, 15 y 25 céntimos.

### ***Imprenta particular del Monasterio de Montserrat***

Los RR. PP. Benedictinos del Real Monasterio de Montserrat sostienen con el amor que siempre han demostrado por las cosas cultas una imprenta que está desposeída por completo del sello comercial. En ella no se busca la ganancia, sino únicamente el trabajo bello desde el punto de vista de estética tipográfica e interesante desde el de la cultura y el de la historia.

La imprenta benedictina ejecuta solamente obras del monasterio, pero obras por lo general de mucha enjundia por su difícil ejecución tipográfica. La Santa Biblia es una obra monumental, tipográficamente hablando. La distribución del texto catalán y latín demuestra en el compaginador una cualidad nada común para este difícil trabajo.

Ahora ha merecido el cenobio catalán de la mayoría de la Prensa los más cálidos elogios por la presentación del tomo segundo de la obra "Catalonia Monástica", redactada por los monjes del monasterio.

No vamos ahora nosotros a escribir un estudio crítico del texto; no es este nuestro propósito. Nos interesa en este momento la obra desde su belleza tipográfica, que en verdad es mucha.

La estampación pulquérrima nos prueba de que el maquinista no ha ido con prisas, que ha invertido mucho tiempo en el arreglo de las varias formas, que ha procurado que el estampado fuese uniforme en todo momento, consiguiéndolo plenamente.

La composición, efectuada con material nuevo y moderno, está muy bien lograda. Se ha vigilado atentamente el espaciado y la división de las palabras, dos cosas que en una obra de valor tipográfico tienen mucha importancia.

La edición se ha hecho a varias tintas, habiendo sabido escoger los colores y la tonalidad de los mismos. En resumen, la imprenta del cenobio benedictino ha sabido confeccionar una obra digna de ella.

Montserrat ha sentido desde siglos gran amor a la imprenta. En los primeros tiempos de este arte en Cataluña funcionaba en el monasterio benedic-

## **Utensilios Reinhardt**

***Sin rival***

★

*Componedores*

*Pinzas, Punzones, Tipómetros*

*Cuadrantes, Galeras*

*Cuñas de varios sistemas*

*Imposiciones y Pisos de hierro*

*Espátulas, etc.*

★

*Exposición permanente*

## **Neufville, s.a.**

*Barcelona: Calle de la Travesera, 95*

*Madrid: Claudio Coello, 116*

tino un obrador tipográfico que dejó estampadas obras de mucho valor histórico y particularmente de mucho interés tipográfico. Diversas vicisitudes que ha soportado el monasterio obligaron a cerrar la imprenta durante muchos años, hasta que en los últimos de la gran guerra se montó un nuevo taller, con sección de encuadernación, para dedicarse únicamente a la edición de obras de arte tipográfico y de historia monástica, reimprimiendo obras de la magnífica biblioteca particular del cenobio que estaban en peligro de destrucción.

La imprenta moderna ha demostrado ser digna de la primitiva. Bien alto nos lo dicen las varias ediciones que de ella han salido y que de técnicos y de profanos han merecido loas y aplausos. Nosotros, amantes siempre de toda manifestación de arte tipográfico, enviamos a los monjes impresores nuestra felicitación por su labor de artistas.

### ***Escuela Tipográfica Salesiana, Barcelona - Sarriá***

La Dirección de la Escuela Tipográfica Salesiana de Barcelona-Sarriá nos ha dado a conocer dos programas de las fiestas que se celebraron en la casa salesiana de Sarriá en honor del Rdo. P. José Calasanz, inspector de la provincia tarraconense.

Los programas, impresos a tres tintas, estaban confeccionados con el gusto que es sello peculiar de la benemérita Escuela de Tipografía que en Sarriá sostienen los sacerdotes salesianos.

## **LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

### *La producción de libros en España durante 1929*

En el Boletín de las Cámaras del Libro de Madrid y Barcelona se ha publicado la siguiente noticia:

Según una estadística basada en los datos del Registro correspondiente y en las informaciones bibliográficas publicadas por las Cámaras del Libro, las obras aparecidas en España durante el último año fueron, clasificadas por asuntos o grupos literarios, las siguientes:

Novelas, 538; Crítica literaria y antología, 150; Teatro, 133; Historia, 131; música, 130 piezas musicales; medicina, 114 obras; política y cuestiones sociales, 109; derecho y legislación, 90; poesía, 82; geografía, 60; pedagogía y enseñanza, 49; biografía, 39; cuestiones militares, 27; economía política, 21; estadística, 19; obras para los niños, 17, etc.

En cuanto a los centros de mayor producción editorial, son Madrid y Barcelona; y en cuanto a los idiomas, el 96 por ciento de las publicaciones están escritas en castellano.

Del total de libros, que suma para el referido año 2.180, las obras originales ascienden a 1.625, y las traducciones a 525; de éstas, 79 fueron del alemán, el idioma más traducido en España; después le sigue el inglés y en último término el francés y el italiano.

También el griego antiguo y el ruso tienen su número importante.

### *Las casas editoras de publicaciones católicas*

Las casas españolas que editan diarios y publicaciones católicas celebraron el día 29 del pasado junio, o sea la festividad de San Pedro, el día de la Prensa Católica.

Es una fiesta que anualmente celebran las editoriales de Prensa católica, asistiendo a actos religiosos y organizando veladas literarias.

### *Nueva propiedad de una revista*

La revista madrileña "Gaceta B. I. C." comunica en su número 272, correspondiente al 25 de junio pasado, que la propiedad de la revista ha sido adquirida, mediante escritura otorgada ante el notario madrileño don Camilo Avila, por el doctor don Luis García Andrade.

En virtud de este cambio, la revista ha trasla-

dado sus oficinas de Redacción y Administración a la calle de Claudio Coello, 20, Madrid, edificio propiedad del doctor García Andrade.

La impresión de la revista se efectúa en los talleres de Artes gráficas de la empresa madrileña "Industrial Gráfica", sita en las calles Palma 44 y Norte, 21.

Deseamos al doctor García Andrade muchas prosperidades en su actividad editorial.

### *En memoria de la hija del impresor berlinés Henrich*

El día 29 del pasado junio celebráronse en varias iglesias de la barriada de Gracia, en Barcelona, misas en memoria de la hija del impresor barcelonés Henrich, fallecida el día 28 de junio de 1929.

Asistió a estas funciones religiosas una representación de la sociedad anónima "Artes Gráficas, sucesora de Henrich y Cía. y propietaria de uno de los mayores establecimientos gráficos de España.

### *Las Cámaras Oficiales del Libro de Madrid y Barcelona*

Estas beneméritas Cámaras han lanzado la iniciativa, desde las columnas de su Boletín, de que sería muy conveniente disponer de un repertorio completo de traductores autorizados, hecho por idiomas. Las casas dedicadas principal o exclusivamente a la edición de obras traducidas hallarían en él un valioso instrumento al que acudir; y los traductores mismos verían facilitado su trabajo mediante la inclusión en la lista, que en definitiva siempre vendrían a consultar los que necesitasen sus servicios.

La importancia creciente de las traducciones recomienda la conveniencia de organizar este que podría llamarse 'cuerpo de traductores.

Para ello, se ruega a todos los editores que remitan la relación de los traductores que de ordinario utilicen, con nota de los idiomas que respectivamente posean, y, además, y para mayor documentación, de las obras que hayan vertido ya al español, dato que permitiría calificar méritos y aptitudes.

En cuanto se hayan recibido respuestas al requerimiento, se publicará en el Boletín de las Cámaras el repertorio de traductores y se hará una "separata", que estará a la disposición de cuantos la pidan.





### ***Encartados de la fábrica de tintas Gebr. Hartmann, de Halle-Ammendorf (Alemania)***

El lector hallará en la presente edición dos encartados de la importante fábrica de tintas para las Artes de imprimir Gebr. Hartmann, de Halle-Ammendorf, en Alemania. Se trata de una fábrica suficientemente conocida en el mercado internacional por la bondad de sus tintas para todos los sistemas de estampación.

Uno de los encartados, el que conmemora el jubileo de la empresa, nos prueba la viveza del tono de las tintas offset fabricadas por esta empresa alemana. Hoy, ante estos colores offset, no podemos ya lamentarnos como antes de que el moderno y práctico sistema de impresión no puede dar colores vivos, de tonos profundos y resistentes a la luz. Las tintas offset Gebr. Hartmann nos prueban que la estampación offset, con buenas tintas, puede darnos muy bellos efectos de color.

El otro encartado es una curiosa combinación fotográfica que nos presenta varios aspectos de la fábrica de tintas. La nitidez y claridad de la impresión son la mejor propaganda que puede hacerse de las tintas de doble tono fabricadas por esta fábrica y que han sido utilizadas para imprimir el encartado.

Dejando a un lado los encartados, diremos finalmente que la fábrica Hartmann suministra tintas para las máquinas tipográficas, litográficas, offset, huecogrado, encuadernación, etc. Su bondad ha quedado plenamente probada en los varios encartados que nuestros lectores han podido admirar en diversas ediciones de LA GACETA, y la alta calidad no ha sido óbice para la economía en los precios, lo que influye mayormente en su fama y venta.

### ***Un álbum de Madrid editado por el Ayuntamiento***

El Ayuntamiento de la capital de España votó una cantidad para la edición de un álbum con una serie de grabados, debidos al buril de artistas españoles, que hiciesen resaltar las bellezas de la ciudad de un modo claro.

El municipio madrileño se ha propuesto con la edición del álbum de grabados dar a conocer a los que llegan en plan de negocios o de turismo a la capital de España, todas las bellezas de la Villa y Corte.

La estampación ha sido encargada a un buen taller de Artes gráficas, a fin de que la obra del artista no pierda ni un ápice de su belleza.

### ***Talleres de Artes gráficas de Espasa-Calpe, S. A.***

Hemos tenido ocasión de admirar la edición monumental de grabados y litografías de Goya, edición efectuada por la prestigiosa sociedad editora Espasa-Calpe. Se trata de una obra artística que honra a nuestras Artes de imprimir por la pulcritud con que se ha reproducido la obra de Goya, el inmortal artista.

Espasa-Calpe ofrece los trabajos de Goya grabados al tamaño exacto de los originales. En realidad de verdad puede afirmarse que esta edición es una obra monumental, mereciendo parabienes todos cuantos han puesto sus manos en ella, tributando

un homenaje de admiración al gran artista aragonés.

Los grabados y litografías de Goya, tan fielmente reproducidos por los talleres de Artes gráficas de la mencionada editorial española, hallarán sin duda alguna una afectuosa acogida entre los amantes de las obras y de las artes bellas.

### ***Seix y Barral Hermanos, Barcelona***

Los conocidos impresores y editores Seix y Barral, de Barcelona, se proponen desarrollar ampliamente su actual negocio de Artes gráficas, siguiendo la ruta de desenvolvimiento industrial iniciada hace años.

Actualmente se están efectuando reformas en su edificio, ampliándolo considerablemente. Se ha aprovechado la parte delantera de la casa, dedicada hasta hace muy poco a jardín, para levantar un nuevo edificio que reúna todas las condiciones de una construcción moderna y adecuada por completo a la actividad de la empresa.

Por el estado en que se encuentran actualmente las obras, deducimos que la casa Seix y Barral no dispondrá del nuevo edificio hasta dentro de algunos meses.

### ***Industrias Gráficas Eguren, Eibar***

Eibar, la hermosa población del norte de la península, celebró por San Juan unas tradicionales fiestas organizadas por el municipio.

Con motivo de estos festejos, salió de los talleres de imprenta de "Industrias Gráficas Eguren" un número extraordinario, ilustrado, dedicado por completo a Eibar.

En las páginas de la publicación extraordinaria, que se honraba llevando en primer lugar y como título el nombre de la ciudad vasca, se nos ha presentado Eibar en sus varios aspectos, con todas sus bellezas y su pujanza industrial.

Felicitemos al editor por su interesante número extraordinario que, según se desprende del saludo dedicado a la Prensa, sólo saldrá una vez anualmente, al llegar las fiestas de San Juan.

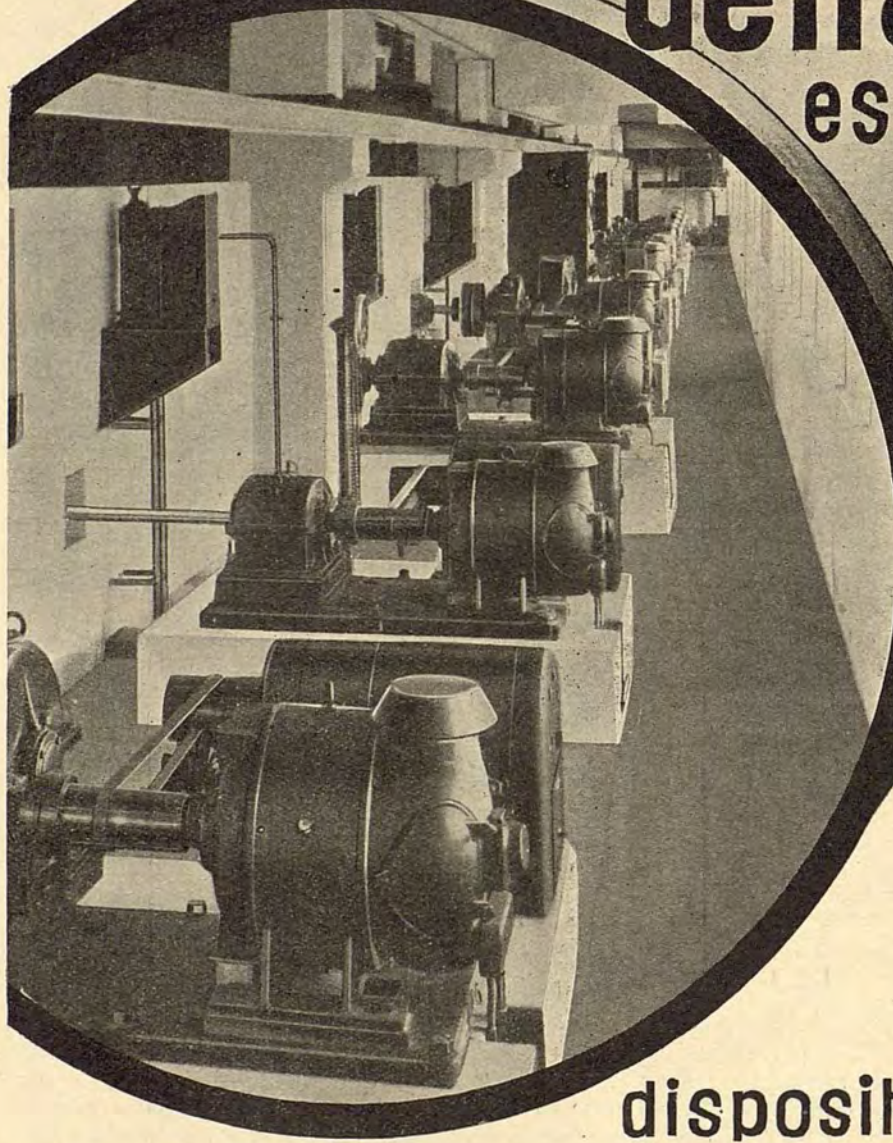
### ***De interés para los editores que exportan a Venezuela***

Por ignorar las leyes venezolanas algunos editores españoles enviaban a Venezuela paquetes certificados de libros, encontrándose que en dicho país se imponía una multa superior al valor del artículo.

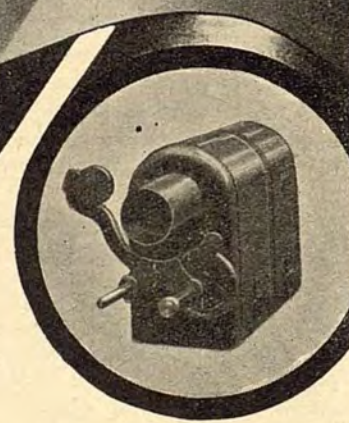
Ello era debido a que se infringían las leyes del país, pues como en Venezuela el certificado no paga derecho alguno, tampoco es permitida la exportación de libros para la venta en paquete certificado, porque además de los perjuicios que se ocasionan al Fisco, se debe contar con las quejas de los libreros venezolanos que introducen su mercancía cumpliendo las leyes vigentes y pagando los correspondientes derechos.

Según indicaciones de la Legación de Venezuela en España, los editores españoles deben enviar sus libros por bulto postal o con factura consular.

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

**AEG****El esfuerzo  
de tracción  
es constante**

Máquina de hacer papel fino, accionada  
por varios motores AEG



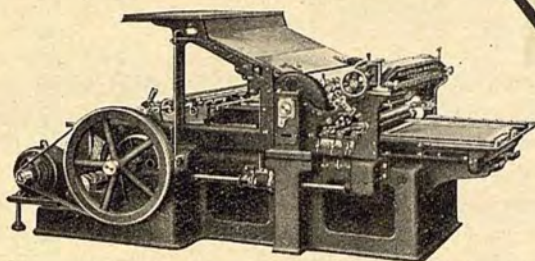
debido al  
dispositivo eléctrico  
de marcha uniforme

**para accionamientos por varios  
motores en máquinas de hacer papel**

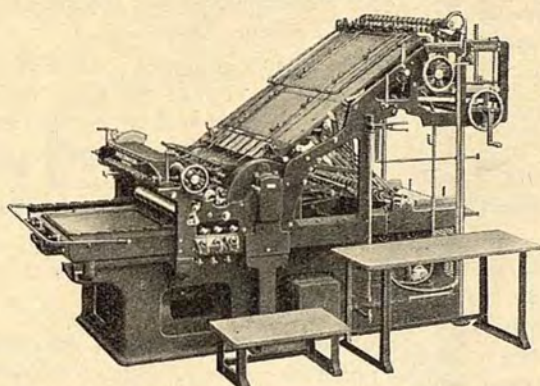
---

**AEG Ibérica de Electricidad, S. A.**

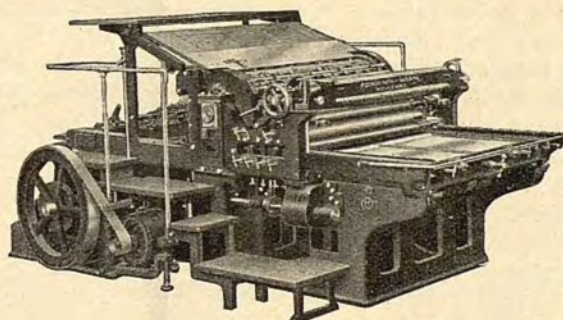
---



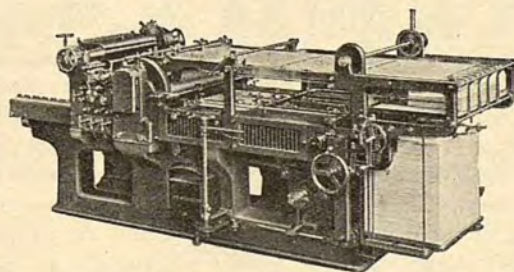
Máquina rápida plana Victoria-Original



Máquina rápida plana Victoria-Original con marcador Victoria



Máquina plana Victoria para ilustraciones



Máquina Victoria con salida frontal

Nuestra máquina  
**extrarrápida Victoria Original**

en combinación con nuestro

**Introducción Automática Victoria**

permite conseguir el mayor  
número de impresiones y  
un trabajo cómodo.

Nuestras

**máquinas Victoria**

**rápidas para foto-  
grabados directos,**

con platina gra-  
duable son las  
mejores para  
impresiones  
de gran  
lujo.

Nuestra  
**Victoria  
FRONT**

es una máquina  
tipográfica com-  
pletamente auto-  
mática con carro  
portapilas que puede  
transportarse hasta el  
interior de la máquina y  
en la que simultáne-  
amente están pasando por  
ella cuatro hojas impresas  
de modo que puede prescin-  
dirse de intercalarse papel de  
maculatura.

**¡Pídanse prospectos  
y muestras de trabajo!**

**ROCKSTROH-WERKE A. G.  
HEIDENAU**

## Bibliografía

«*Memoria de la Cámara de Comercio Alemana para España*», Barcelona.

La prestigiosa «Cámara de Comercio Alemana para España», en Barcelona, que con tanto afán trabaja para el fomento de las relaciones comerciales hispanoalemanas, ha editado la Memoria del año 1929 con una gran riqueza de datos sobre el comercio hispanoalemán y el comercio exterior español.

La Memoria en sí puede parangonarse con las que editan las Cámaras sostenidas oficialmente, lo que es de gran mérito que una Cámara sostenida por la contribución voluntaria de sus socios lleve a cabo una labor tan completa y perfecta como la de la Memoria del año 1929.

«*Vom Drucken und von Druckfarben*», edición de la fábrica de tintas Gebr. Hartmann, de Halle-Ammendorf, Alemania.

Esta fábrica ha tenido el acierto de editar un interesante libro de 260 páginas para tratar de la impresión y de las tintas empleadas. Es una obra práctica que orienta al impresor, ayudándole a sacar los máximos efectos en los trabajos que ejecuta en su taller.

Se han colocado breves títulos marginales para que el lector pueda encontrar con mayor facilidad la materia que le interesa consultar. Además, algunas ilustraciones avaloran esta obra, que más que edición de propaganda debemos considerarla como manual de enseñanza profesional.

La impresión está hecha con pulcritud y acierto, y ello huelga en verdad indicarlo tratándose de una fábrica de tintas tan cuidadosa en todos sus trabajos como la Gebr. Hartmann.

### *Enciclopedia Gráfica.*

Cada fascículo nuevo de *Enciclopedia Gráfica* es un éxito más y más resonante para la Editorial Cervantes, de Barcelona, que la publica con general aplauso.

Ahora acabamos de recibir el número 12, dedicado a la *Historia del Traje*, que resulta verdaderamente fastuoso. Los grabados son numerosos, un centenar largo, la reproducción de una perfecta nitidez y el texto completo y documentado.

El director de *Enciclopedia Gráfica*, nuestro ilustrado compañero Vicente Clavel, puede sentirse satisfecho del éxito artístico y de público de su publicación, la mejor en su género de cuantas se publican en Europa.

*Historia del Traje* se vende al módico precio de 1'25 pesetas en librerías y kioscos.

*Prospecto de la «Caligrafía Bernhard»*, de la Fundación Tipográfica Neufville, S. A.

Los talleres de imprenta de la acreditada Fundación Tipográfica Neufville han demostrado nuevamente su dominio de la técnica impresora con el prospecto o muestrario de la «Caligrafía Bern-

hard», esta creación original que tan excelente acogida ha hallado en las imprentas hispanas.

La nitidez de la impresión, el registro intachable, la adecuada tonalidad de las tintas, la distribución general del material, pueden comprobarse en cada página de este prospecto. Si la Caligrafía Bernhard lleva ya en sus rasgos la belleza, con tan agradable presentación tipográfica se nos presenta todavía más seductora, más atrayente, más artística.

«*Der Papier Fabrikant*», edición extraordinaria. Editorial Otto Elsner, Berlin S 42.

En la ciudad alemana de Goslar, la Unión de Fabricantes de Papel de Alemania celebró del 25 al 27 de julio una Asamblea general, que revistió gran interés para todos cuantos se dedican a la fabricación de papel. La revista técnica «Der Papier Fabrikant» dedicó una edición extraordinaria para conmemorar la Asamblea, edición muy bien presentada, con abundante texto y con sección de publicidad muy completa.

*Diccionario especial de la industria papelera en tres idiomas* (alemán, inglés y francés). Además, Código telegráfico en tres idiomas. Por Alberto Zoebis. Editorial, Carl Hofmann, G. m. b. H., Berlín SW 11.

Toda la colección de este original e interesante diccionario consta de nueve volúmenes, pulcramente editados, con letra clara y formato manejable, dando de este modo al libro la forma ideal de una obra de consulta.

El valor de la obra para los que se dedican al comercio del papel motivó la pronta venta de la primera edición; por ello se procede ahora a efectuar una segunda edición. Además de contener los términos en los tres idiomas mencionados, estando en un tomo, por ejemplo, el alemán en primer lugar y después las traducciones correspondientes en inglés y francés, cambiando el orden de prioridad en los otros tomos, existe en cada volumen y en última columna un código telegráfico, basado sobre el sistema de cinco letras, de manera que siempre dos palabras pueden formar una sola de telegráfica. Con este sistema se ahorra la mitad del valor de un parte telegráfico.

Ha salido ya la segunda edición del tomo A-Z número 2, arreglado dando la prioridad al inglés y con las traducciones al francés y al alemán, y con la correspondiente columna del Código telegráfico. Este volumen contiene los términos para papel, cartón y cartulina. El precio es de 6 marcos.

Se halla en venta también, y al precio de tres marcos, la segunda edición del volumen A-Z 6, con los formatos del papel en todos los países.

También ha salido la segunda edición del volumen A-Z 9 con cuadro de precios y conversiones de éstos en peniques por libra; en libras esterlinas por tonelada; en cent. por libra inglesa; en marcos y en francos suizos por 100 kilogramos. El precio de este volumen es de 5 marcos.

**LOS CARTONES DE PRAT SON LOS MEJORES**

LA ACREDITADA FUNDICIÓN

**DEBERNY & PEIGNOT**

PRESENTA LOS TIPOS DE FANTASIA

**BIFUR**

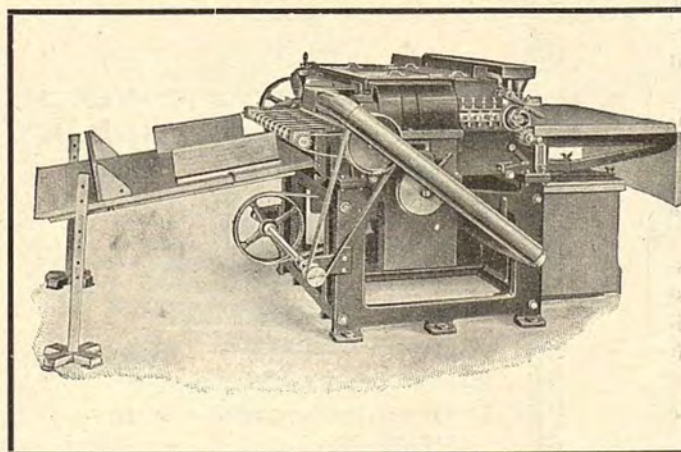
LOS MÁS MODERNOS TIPOS DE PUBLICIDAD Y DE MÁS APLICACIÓN



La fantasia es una buena cosa, pero es preciso no abusar de ella. Sin embargo un cierto orden de publicidad guiado por la ingeniosidad del tipógrafo siempre conseguirá lo que se proponga, sobre todo cuando las prisas evitan el estudio de los clichés.

Importante stock en los almacenes de Barcelona y de Madrid del representante exclusivo en España:

**JOSÉ IRANZO**  
**BARCELONA-Muntaner, 176**  
**MADRID - Ponzano, 44**



Máquina plana para broncear

**«BARMMA»**

en todos los tamaños, también completamente automáticas para Offset, etc., construye como especialidad

**Emil Bartsch,** fábrica de máquinas

Gautzsch b. Leipzig

Representante exclusivo:

**JOSÉ IRANZO**

BARCELONA, MUNTANER, 176 - MADRID, PONZANO, 44

«Química y fabricación del papel», por el ingeniero diplomado Arturo St. Klein. Editorial Otto Elsner, Berlín S 42. Precio de la obra, 1,50 marcos.

Con el título de «Química y fabricación del papel», el autor de esta obrita ha reunido un material valioso que servirá muchísimo a todos cuantos se dedican a la fabricación papelera, ya que en las 50 páginas se pueden encontrar preciosas en-

señanzas y datos interesantísimos, todo lo cual sirve para dar una idea de las relaciones que mantiene la industria papelera con la química.

El autor ha reproducido partes interesantes de artículos publicados en la prensa técnica mundial, logrando, con un criterio de experto, ofrecer un magnífico ramillete de fragmentos de estudios sobre la química y la industria papelera.



ENSAYE PARA SUS ARREGLOS LA  
PASTA BLANCA CONCENTRADA

Pida Vd. una muestra gratis a:

JACOB WEIL, Aribau, 133, BARCELONA

# MORELI



## FERIA DE LEIPZIG

VERANO 1930

31 de agosto al 5 de septiembre

Para imponerse a su competencia,  
obteniendo las últimas novedades  
y los precios más ventajosos,

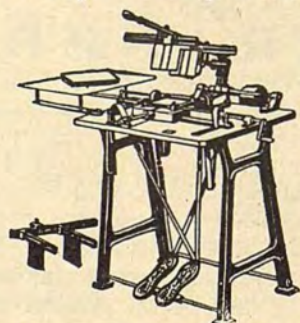
**Venga Vd. a ver**  
nuestros 10.000 expositores

Informes generales y  
sobre viajes económicos:

**Federico O. Rissmann**  
Calle Lauria, 104 BARCELONA

**¡Impresores!** Se vende una máquina minerva de tintaje plano, marca KAHLE, tamaño interior de rama 26x37 con movimiento a pedal y fuerza motriz, completamente nueva, y varios tipos y otros materiales también nuevos, sin usar. Se vende todo en muy buenas condiciones. Tanto la máquina como los tipos, etc., son procedentes de una imprenta que no llegó a inaugurarse. Dirigirse a la **IMPRENTA VIELA, HARO (Provincia Logroño)**

### Máquinas para hacer sobres y bolsas



Máquina para hacer sobres y bolsas

para accionamiento a brazo y pedal con graduación universal

**Máquinas para hacer bolsas con fondo cruzado o forma «bloque»** para accionamiento a brazo y pedal (patentado)

Exportación a todos los países. Especialidad desde hace 50 años

**WILH. MAUL jr.**  
Fábrica de máquinas  
DRESDEN G. 27 (Alemania)

Año 1930

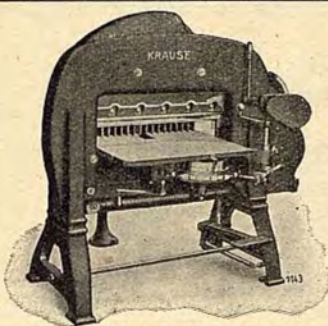
### «Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchs-Graphik»

Año de publicación, 67

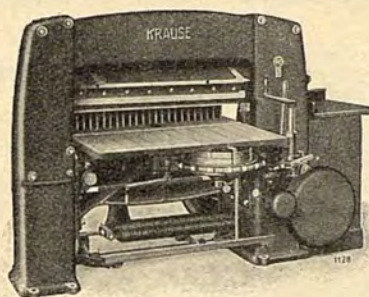
Primero y más antiguo órgano profesional alemán para las Artes Gráficas y del Libro. — Asuntos que trata:

**Arte del Libro**  
**Tipos y adornos**  
**Encuadernación**  
**Procedimientos de impresión**  
**Ilustraciones**  
**Arte gráfico**

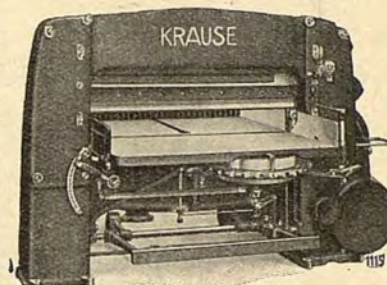
Los socios del «Deutscher Buchgewerbe-Verein», de Leipzig, reciben gratuitamente la revista y quien lo desee puede ser admitido como socio. Esta misma Asociación dará toda clase de informes a quien los solicitara



Modelo A-Cp



Modelo A-G



Modelo A-H/A-Hb

## ¿Qué ventajas ofrece KRAUSE con sus modernísimas guillotinas rápidas?

Acabado muy pulcro de los trabajos más finos. Presión totalmente automática para cualquier altura de la pila. Corte exactísimo y absolutamente recto. Cantidad máxima de cortes, según el material y las exigencias. Exactitud micrométrica en el corte automático de tiras estrechas, incluso en medidas de fracciones de milímetro.

Movimiento rápido de la escuadra en todos sentidos, hasta las combinaciones más completas. Longitud de corte: 76, 92, 104, 115, 130, 150, 165, 210 y 270 cm. Afilado plano de las cuchillas, patentado. Aprovechamiento doble de la cuchilla. Manejo comodísimo de la máquina. Precio muy económico. Las guillotinas más apropiadas para toda clase de talleres.

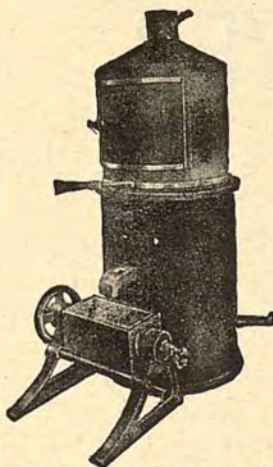
KARL KRAUSE, LEIPZIG C1, ZWEINAUNDORFERSTRASSE 59

PÍDANSE PRESUPUESTOS A SU REPRESENTANTE ÚNICO EN ESPAÑA:

**NEUFVILLE S. A.**

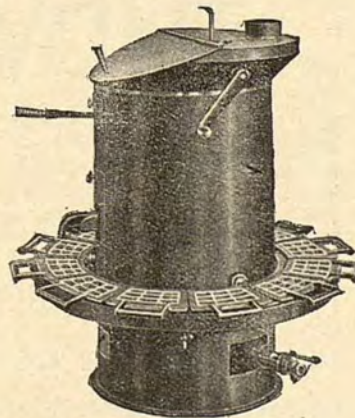
BARCELONA, CALLE DE LA TRAVESERA, 95 — MADRID, CLAUDIO COELLO, 116

## Hornos para refundir ASBERN para 150, 400 y 600 kilogramos de capacidad



Cabida: 150 kilogramos de metal, con capota de protección, grifo de salida, para calefacción de gas (también puede suministrarse con calefacción eléctrica o carbón) si se desea, con forma de fundir separable, con refrigeración por agua.

**Calefacción  
eléctrica,  
de gas  
o de carbón**



Cabida: de 400 a 600 kilogramos de metal, calefacción de gas (también se puede suministrar con calefacción eléctrica o de carbón), con capota de protección, grifo de salida, poderoso mecanismo de remoción, forma circular sobre rodillos y refrigerada por agua con 12 formas de fundir.

**ASBERN**

MASCHINENFABRIK A. G.  
AUGSBURG - GÖGGINGEN 10 (ALEMANIA)

**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.

**Fábrica de tinta oro y plata**

Fabricación de tintas especiales según indicación



Pídanse catálogos y precios al representante y depositario general en España:

**JACOB WEIL** CALLE ARIBAU, 133 **BARCELONA**  
TELÉFONO 74085

**HEINRICH V. REINICKE**, Concha, 18, Apartado 434, Teléfono 13788, **BILBAO**

**LUDWIG & MAYER**

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA + FRANCFORT S. M.

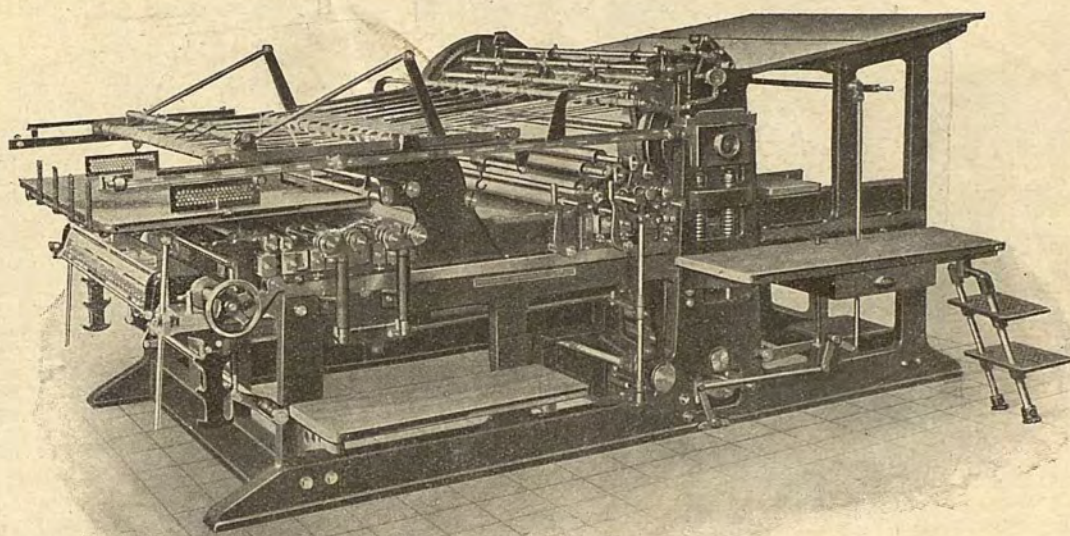
Caracteres de estilo clásico y moderno. Nove-  
dades de gran belleza en tipos, orlas y viñetas.  
Máxima perfección + Calidad insuperable.

REPRESENTANTE PARA ESPAÑA:

**JACOB WEIL + BARCELONA + ARIBAU 133**

Leichte und kräftige Erbar-Grotesk

## La más reciente construcción de doble revolución



### «EUROPA»

#### Máquina de doble revolución

El accionamiento del carro es completamente nuevo, permitiendo, al cambiar de movimiento el carro, un desplazamiento de la rueda del carro completamente paralelo al eje de la rueda. El carro corre con suavidad y seguridad, sin golpes y sacudidas en ningún momento. Cualquier mecanismo es accesible en grado sumo con objeto de facilitar el engrase y otros cuidados. La base, el cilindro de impresión, los cojinetes del cilindro, las cremalleras, las bielas, han sido construidas con mayores dimensiones a fin de que resistan con facilidad suma incluso a los máximos esfuerzos. Los dispositivos de marcar y de entintaje, así como la salida frontal de los pliegos, se han construido según las últimas experiencias.

Representante exclusivo para España:

**Jacob Weil, Aribau, 133, Barcelona**

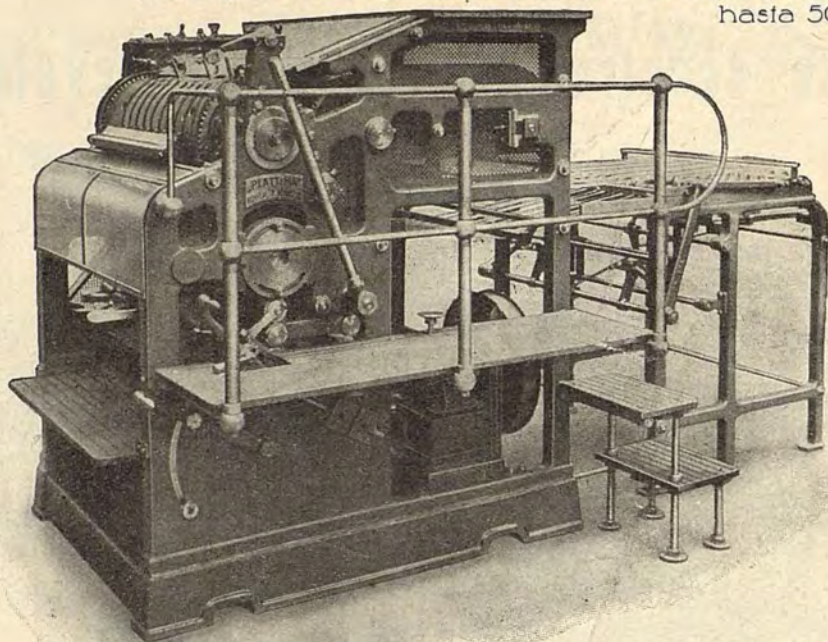
MASCHINENFABRIK

# JOHANNISBERG

GEISENHEIM A. RH.

## Novedad

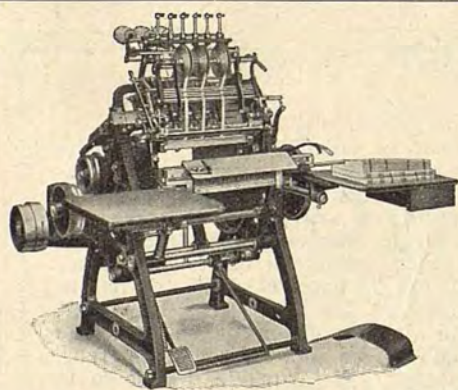
**Máquina rotativa de huecograbado**  
para la impresión de hojas sueltas  
hasta 50x70 cm.



Esta máquina rotativa de huecograbado imprime de delgadas planchas de cobre, fendidas alrededor de un cilindro. Es apropiada para todas las imprentas, no necesita máquina amoladora ni instalación de galvanización.

**TIEFDRUCK-SYNDIKAT** G. m. b. H., Berlín SW. 68, Alexandrinenstrasse 110

Representado en España por la FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA NEUFVILLE S. A., Travesera, 95, Barcelona



Modelo EHV

La

## máquina de coser

con hilo vegetal que ofrece la mayor utilidad por la calidad insuperable de su trabajo y por el elevado rendimiento, siendo por su construcción de duración ilimitada.

**PREUSSE**

Preusse & Co., Aktiengesellschaft, Leipzig 165

Representante para España:

**JOSÉ IRANZO**

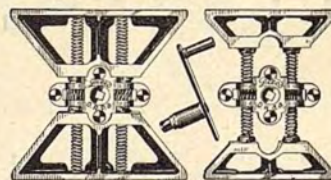
MUNTANER, 176, BARCELONA : PONZANO, 44, MADRID

## HASTA ACÁ

*no había nada de mejor!*

## ¡PERO AHORA!

existen las afamadas cuñas anchas  
de precisión «Lieco»



y las afamadas cuñas estrechas  
de precisión «Lieco»



Dos novedades técnicas muy importantes  
protegidas por la ley

Informes favorabilísimos de casi todas  
las comisiones técnicas alemanas

Muchos miles en uso

**W. LIEDER, Leipzig O. 27**

Fábrica de aparatos para artes gráficas

Representante y depositario para España:

Aribau, 133 **JACOB WEIL** Barcelona

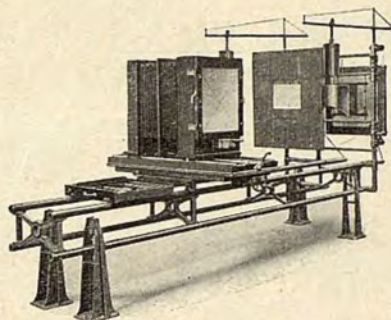
Gran aceptación encuentra nuestro nuevo  
**APARATO SUJETADOR**  
 (Patente alemana)  
 con las famosas películas de trama «Grube»



**LEIPZIGER TANGIERWERK A.-G.**  
 LEIPZIG-PLAGWITZ 233      KARL-HEINE-STRASSE 35

SOLICÍTANSE REPRESENTANTES

La Cámara reproductora  
**«ARC GEAR»**  
 DE  
 HUNTER-PENROSE, Ltd.



sigue manteniendo su fama mundial

*El modelo predilecto de  
 los talleres progresivos*

Pídanse detalles a los representantes exclusivos:

**«CASA DURÁN»**  
 S. Y M. DURÁN M.

Plaza Universidad, 5, Teléfono 21402, BARCELONA

## SINCLAIR AND VALENTINE COMPANY

11-21 St. Clair Place  
 NUEVA YORK — E. U. A.

Fabricantes de tintas de todas clases  
 para las Artes gráficas

**Tintas especiales para:**

Tipografía, Litografía, Offset, Hecogrado, Rotogrado, Periódicos, Carteles  
 impresión sobre hoja de lata y hojas de estaño, relieves, etc., etc.

Representantes exclusivos para España:

**«CASA DURÁN»** Plaza Universidad, 5 **BARCELONA**  
 S. y M. Durán M.      Teléfono 21402

Filial en Bilbao: ARTECHE Y LEBRERO, Al. de Urquijo, 12. Tel. 10663

CATÁLOGOS Y MUESTRAS GRATIS A DISPOSICIÓN DE QUIEN LO SOLICITE

## DORNEMANN & CO., MAGDEBURG

Fabricamos como especialidades de primera calidad:

(ALEMANIA)

**TIPOS Y GRABADOS EN BRONCE**  
PARA TALLERES DE ENCUADERNACIÓN

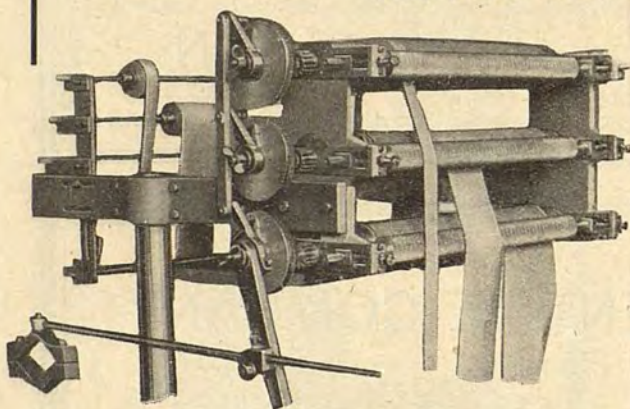
**LETRAS CORTANTES EN BRONCE**  
PARA ESTAMPACIÓN EN FRÍO Y EN CALIENTE

**TIPOS DE ACERO (FERROTIPOS)**  
LOS MEJORES TIPOS DE CARTELES PARA TIPOGRAFÍA!

*Máxima capacidad y exportación a todos los países civilizados.  
Catálogos en cuatro idiomas a disposición de los interesados.*

EL APARATO-ADICIONAL

«EHRHARDT» automático para timbrar con  
película y oro fino en rollos



Representantes

**ROIG Y WÜST, Ltda.**  
CALLE MALLORCA, 182 :: BARCELONA

## SU VENTAJA

es hoy  
usando la  
película en rollos

**Oeser**

PÍDANSE  
MUESTRAS

Película  
en hojas y  
rollos de bronce  
y colores  
hoy ventajosa para  
tirajes en  
masa

**GENTHINER CARTONPAPIERFABRIK**  
GESELLSCHAFT MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG  
BERLIN W 57 CULMSTR. 20A

Representantes: **ROIG & WÜST, Ltda.**  
Barcelona, Calle Mallorca, 182. Teléfono 70853

## Para la venta

de máquinas de imprimir, especialmente de máquinas  
tipográficas rápidas de construcción modernísima que  
gozan de la mejor fama también en España se solicita

## Representante para España

con amplios conocimientos del ramo y extensas relacio-  
nes con los impresores del país. Se prefiere casa reven-  
dedora contando con suficiente capital.

Escribir a:

**J. G. Mailänder** Fábrica de máquinas de imprimir  
CANNSTATT-STUTTGART (Alemania)

## H. PAUTZE & Co. Berlín-Reinickendorf, Markstr. 32 Fábrica de máquinas

### Máquinas impresoras de billetes

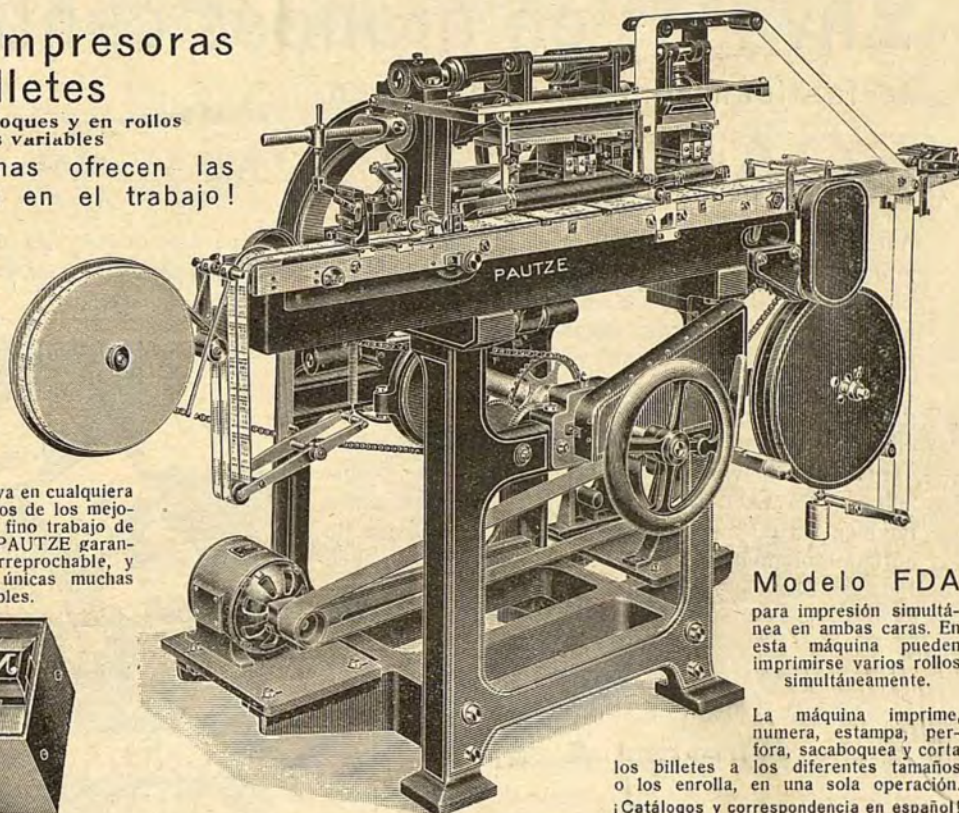
para billetes en bloques y en rollos de tamaños variables

¡Nuestras máquinas ofrecen las mayores ventajas en el trabajo!

El funcionamiento de nuestras máquinas impresoras es enteramente automático. Los billetes salen de la máquina completamente listos para la distribución. Construimos nuestras máquinas en cualquiera ejecución deseada, y en todos los tamaños.

### Numeradores

para impresión plana y rotativa en cualquiera ejecución deseada, contruidos de los mejores materiales, y con el más fino trabajo de precisión. Los numeradores PAUTZE garantizan un trabajo siempre irreprochable, y ofrecen por sus calidades únicas muchas ventajas apreciables.

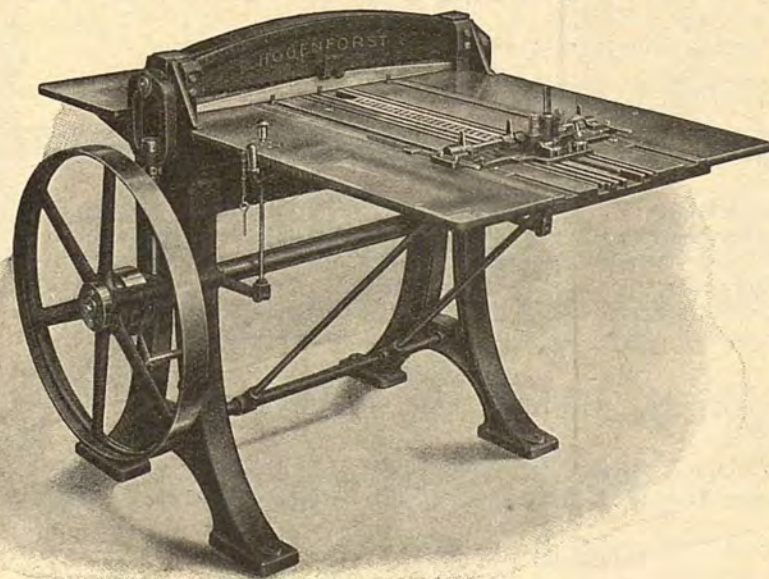


### Modelo FDA

para impresión simultánea en ambas caras. En esta máquina pueden imprimirse varios rollos simultáneamente.

La máquina imprime, numera, estampa, perfora, sacabocnea y corta los billetes a los diferentes tamaños o los enrolla, en una sola operación. ¡Catálogos y correspondencia en español!

## También Vd. puede perforar más rápidamente



Para perforar grandes trabajos necesita Vd. una máquina que funcione bien y dé un producto rápido y perfecto. Mi perforadora rápida, con avance automático, será una valiosa ayuda en su taller. Pida Vd. en el acto una oferta de esta máquina, pues tengo la firme convicción de que mi fábrica satisfecerá por completo todos sus deseos, ya que desde sesenta años construimos noventa tamaños diferentes.

FÁBRICA DE MÁQUINAS

**A. HOGENFORST, LEIPZIG**



## Envases en grandes cantidades se fabrican ventajosamente con **SCAMAG-DO**

Autómata de gran producción para imprimir y troquelar el que funcionando sin interrupción da en la jornada muchas decenas de millares de cortes, de cartulinas, papel o papel metálico en bobinas. El SCAMAG-DO imprime en uno o varios colores, en una o las dos caras, sacaboquea, estria, traza, estampa en relieve, cuenta y apila. Su manejo es sencillo, la confección de los cortes limpia y de gran precisión de modo que la manipulación siguiente en autómatas para embutir o en máquinas envasadoras puede llevarse a cabo sin interrupción. Autómatas SCAMAG para hacer cortes se suministran también sin dispositivo para imprimir y provistos de cortador longitudinal y transversal en lugar del troquel. Pídanse ofertas, muestras de trabajo y prospectos.

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



## 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 «Kimbör». Madera fuerte para platos y bandejas de cartón. Especiales para la fabricación de cajas a presión, rayado y hendido

Concesionaria de venta:

**Sociedad Cooperativa de Fabricantes  
de Papel de España**

# PAPELES DE REPORTE

PARA TODOS USOS FABRICA  
**RICHARD NAUMANN**

**DRESDEN - A 16, Schumannstrasse 45**



Tintas de todas clases  
para las Artes Gráficas

## ESPECIALIDAD:

**Tintas negras** de fama mundial para trabajos desde los más corrientes hasta los más finos. Apropriadadas para toda clase de máquinas.

# Berger & Wirth

## Fábricas de tintas

LEIPZIG, Berlín, Barmen, Amsterdam, Budapest, Leningrado, Praga y Río de Janeiro.

Fundadas en 1823. Cablegramas: BERGERWIRT

Agente general en España con depósito:

## PEDRO CLOSAS, BARCELONA

Calle Unión, 21. Tel. 19605

### Técnica y práctica de la fabricación del papel

Manual completo de enseñanza y consulta de toda la fabricación del papel y celulosa, publicado por el profesor Dr. E. Heuser, ingeniero, y Dr. E. Opfermann.

Tomo I. — Pastas crudas, semicrudas y adicionales para la fabricación del papel. — Primera parte: La historia del papel. Pastas crudas y semicrudas (con excepción de la celulosa de madera), por F. v. Hössle, Dr. Korn, F. Mosel, Dr. E. Opfermann, director L. E. Waltes. Consta de 300 páginas en 4.º, con 149 ilustraciones, 26 planchas y encuadernación en tela. Precio, 26 marcos oro.

Tomo II. — Primera parte: «La fabricación de la celulosa de madera» (Celulosa de sulfito), por Ricardo Dieckmann, director de fábrica. Esta obra consta de 368 páginas en 4.º, con 365 grabados y 2 planchas. Precio con encuadernación en tela, 25 marcos oro.

Tomo II. — Segunda parte: «La fabricación de la celulosa de madera» (Celulosa de sosa), por el profesor Dr. Erik Hägglund, Abo. Consta la obra de 360 páginas en 4.º, con 250 ilustraciones y 3 planchas. Precio, 30 marcos oro.

Editorial: Otto Elsner, Soc. Lt., Berlín S. 42

Los impresores, libreros, anunciadores y todos los técnicos hallarán provechosos informes en las publicaciones PAPPYRUS

## PAPPYRUS

Revista francesa de todas las industrias del papel  
30 Rue Jacob. París VIe

Subscripción anual: 75 francos

Números especiales: TYPOGRAPHIE, 100 páginas y más de 30 ilustraciones en color. — LES TRANSFORMATIONS DU PAPIER, papel, edición, encuadernación, cola, cuartilla. Cada uno: 38 francos; franqueo pagado.

## ¿Tiene Vd. una papelería?

¿Se dedica Vd. al comercio de material y maquinaria para oficinas?

## ¿Si?

Pues,



revista mensual del ramo, con interesantes artículos, descripción de novedades, información nacional y extranjera, le interesa por todos conceptos.

La casa editora,

**Ferrer de Blanes, 7, Barcelona** enviará a Vd. gratuitamente un número de prueba, boletín de suscripción (anual, 10 pesetas) y toda clase de detalles sobre la publicidad en sus columnas.

## RAMON MARTI METLLA

Artículos y materiales para las Artes Gráficas y similares

CALLE ARAGÓN, 62 — BARCELONA

Teléfono 35349



Gran stock en toda clase de artículos y materiales para las Imprentas, Litografías, Encuadernaciones, Fábrica de cajas de cartón y estuches

■ ■

Tipos, orlas, filetes, blancos, maderamen, tintas, etc.

Tipos, orlas para dorar a mano y prensa, telas, pieles, cabezadas, película, oro en hojas, papeles, cartones, etc., etc.

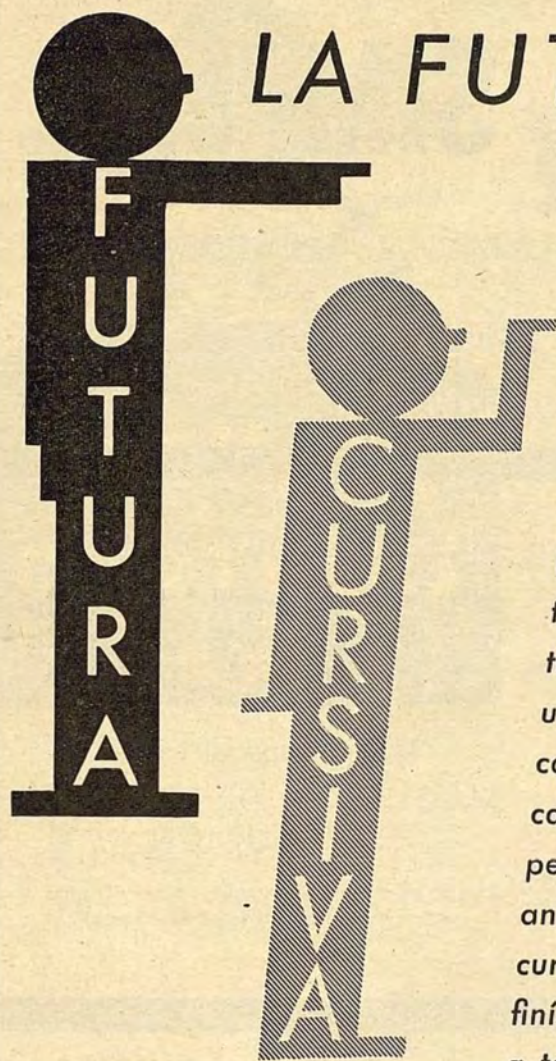
Planchas, cauchos, moletones, bolas, piedras, franelas para los rodillos, molesquin, tintas, purpurinas, etc., etc.

Alambres, abrazaderas, herrajes, colas, papel engomado en rollos, etc., etc.

■ ■

Materiales de alta calidad. Precios sin competencia. Se remite muestras. Consulten precios



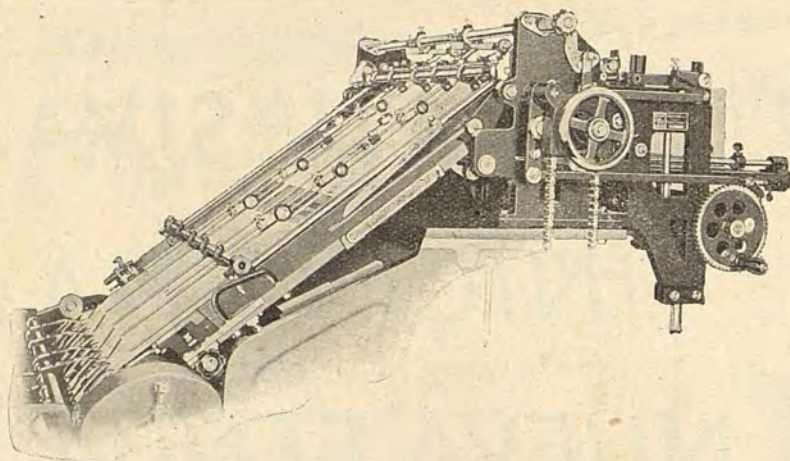


# LA FUTURA CURSIVA INICIA UNA NUEVA SENDA

*El hecho de ampliar la familia de nuestros tipos Futura, responde a una exigencia de la técnica tipográfica. Los impresores nos pedían que dentro de la unidad de estilo, les proveyésemos de un tipo que, a modo de cursiva, pudiera destacarse en la composición de cualquiera de los caracteres de la Futura. Y sin apartarse de su peculiarísima belleza y sugestividad de forma, antes bien aumentándolas, fué creada la Futura cursiva que por la delicadeza de su dibujo y su finísimo corte oblicuo, da extraordinario realce a todas las variedades de la misma familia, y avalora los trabajos de fantasía, revistiéndolos de un encanto y una belleza singularísimos. Puede, pues, afirmarse que la Futura cursiva — creación que, de momento, amplía la familia hasta ocho caracteres, — inicia una nueva senda de arte en la composición tipográfica moderna.*

*La Futura cursiva fina y seminegra se funde desde el cuerpo 6 al 48*

FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA  
**NEUFVILLE, S.A**  
BARCELONA · MADRID

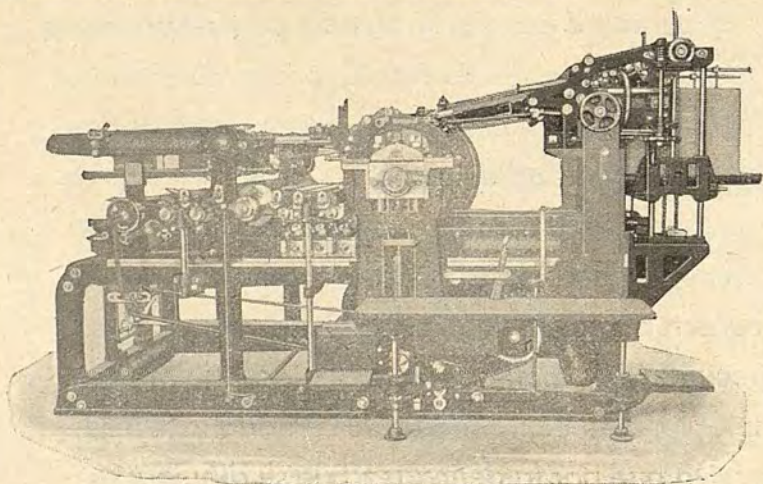


MARCADOR AUTOMÁTICO

# SIMPLEX

Modelo de sobremesa para  
MÁQUINAS TIPOGRÁFICAS  
PLANAS, ETC.

Altura aproximada de pila: 35 cm.

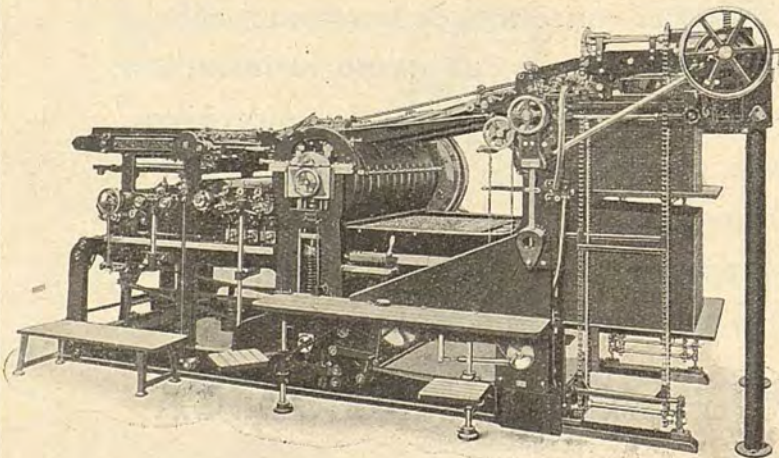


MARCADOR AUTOMÁTICO

# SIMPLEX

Modelo especial para  
MÁQUINAS DE DOBLE  
REVOLUCIÓN

Altura aproximada de pila: 40 — 80 cm.  
(según construcción de la respectiva máquina)



MARCADOR AUTOMÁTICO

# SIMPLEX

Modelo apilador

Tipo especial con tableros intermedios de  
carga continua durante la marcha para  
MÁQUINAS ROTATIVAS OFFSET,  
MÁQUINAS DE HUECOGRABADO  
DE DOBLE REVOLUCIÓN, ETC.

Altura aproximada de pila: 80 — 160 cm.  
(según construcción de la respectiva máquina)

CASA CONSTRUCTORA: HEINRICH ROHRBACHER, BERLÍN

REPRESENTANTE PARA ESPAÑA:

**MAX SCHEUERER, Aribau 88, BARCELONA**

TELÉFONO: 71735

TELEGRAMAS: RECORD





*¡Quiere Vd.  
un buen dibujo comercial!*

**ZSOLT**

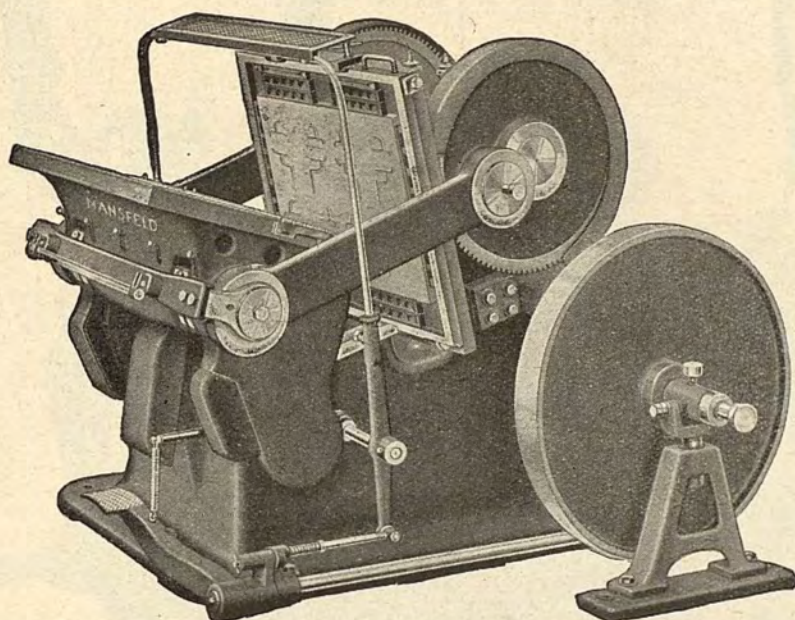
*No vacile más,  
el pintor  
se lo hará.*





REPRODUCCIONES DE LOS DIBUJOS (CARTELES, CARTELITOS PARA ESCAPARATES, RESPALDOS DE CALENDARIO, ETC.) CREACIONES DE ESTE ESTUDIO, ENTRE LAS CUALES SEGURAMENTE ENCONTRARA VD. EL ESTILO QUE MEJOR CORRESPONDA A SUS DESEOS.





## « O D I N »

Nueva prensa para troquelar tipo TP

### Ventajas:

*La prensa se presta para sacaboquear y hender, trazar, perforar simultáneamente y para estampaciones ligeras en la fabricación de artículos de papel de toda clase, especialmente cajas plegadizas. El trabajo es simplificado y la producción aumentada, de modo que el coste se disminuye considerablemente. La superficie útil de presión es 56 por 81 cm. El procedimiento para el ajuste hace economizar mucho tiempo. Muchas otras disposiciones ventajosas e insuperadas.*

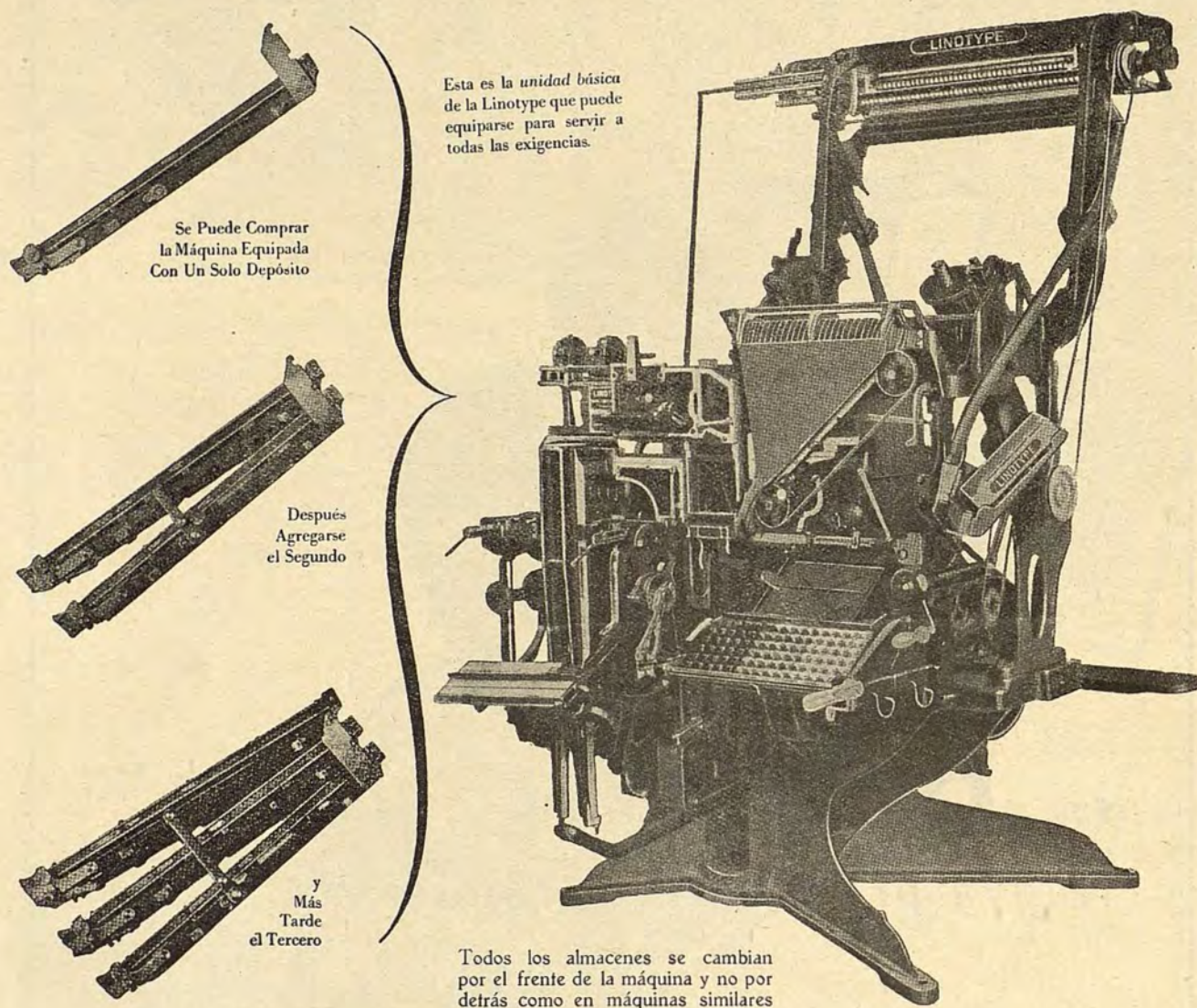
El fondo para troquelar es compuesto de una platina de acero de temple natural

*Solicítanse, sin compromiso y completamente gratis, descripciones detalladas, número 321, y ofertas, a la empresa constructora*

# Mansfeld

MASCHINENFABRIK LEIPZIG O 29

# La expansibilidad de la Linotype



## Máquina Linotype modelo 8

*Introducida en el mercado desde 1911*

Una de las grandes ventajas de la máquina Linotype es que permite la inversión inicial mínima. Se puede comprar equipada con un solo depósito y más tarde — a medida que la máquina hace crecer su negocio — se le pueden agregar el segundo y tercer depósitos al costo comparativamente bajo

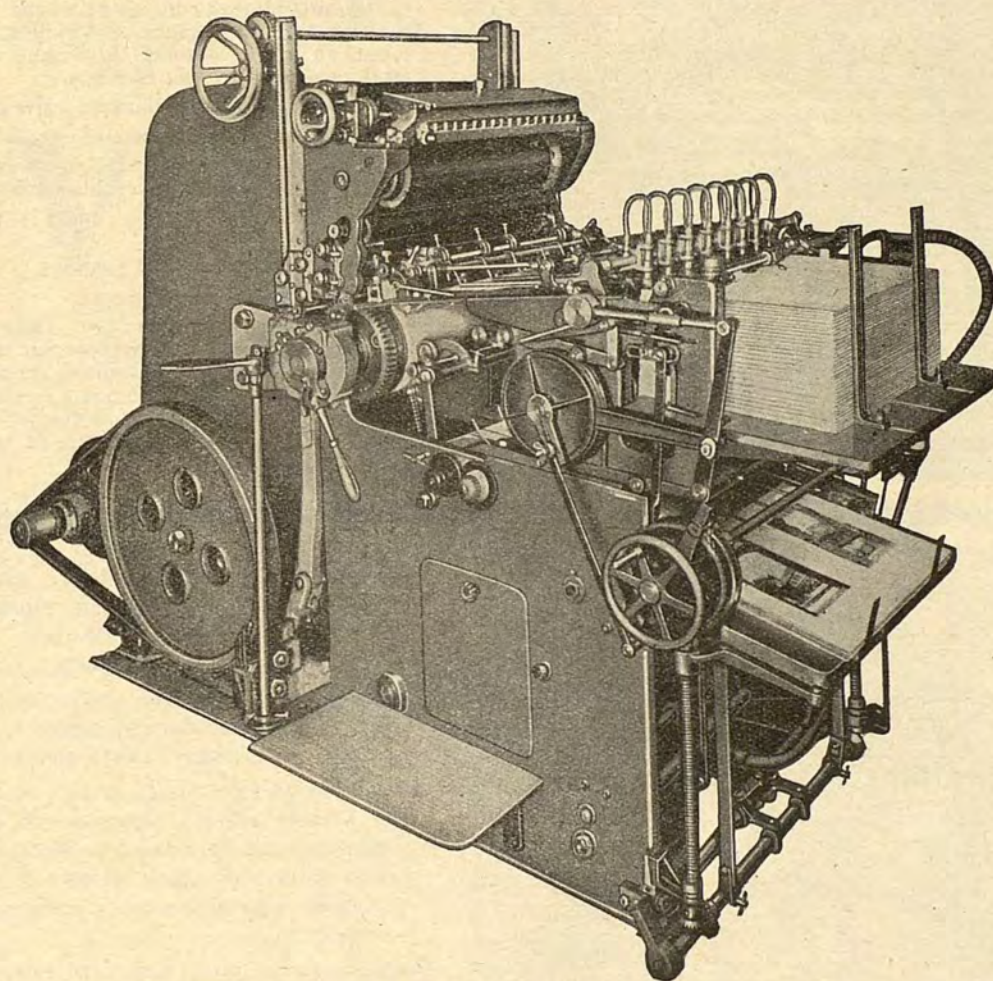
de las pocas piezas necesarias. Esta expansibilidad tan sencilla de llevarse a cabo en la Linotype se efectúa por el operario en pocos minutos sin más ayuda que la de un destornillador. La máquina Linotype aumenta el volumen de su negocio y crece ella con su establecimiento.

## SOCIEDAD LINTYPE ESPAÑOLA, S. A.

Central: MADRID, Calle Goya, 41, Teléfono 52809 :: Sucursal: BARCELONA, Calle Córcega, 315, Teléfono 74054

# ELKA

Moderna minerva automática de presión cilíndrica.  
Registro exacto. Tintaje perfecto. Impresión nítida.  
Producción por hora: 3.000 ejemplares y 6.000 con  
doble marcador. Se construye en dos tamaños.



CONSTRUCTORES:

**ARISTON-ELKA**  
MASCHINENFABRIK A. G., DRESDEN

REPRESENTANTES EXCLUSIVOS PARA ESPAÑA:

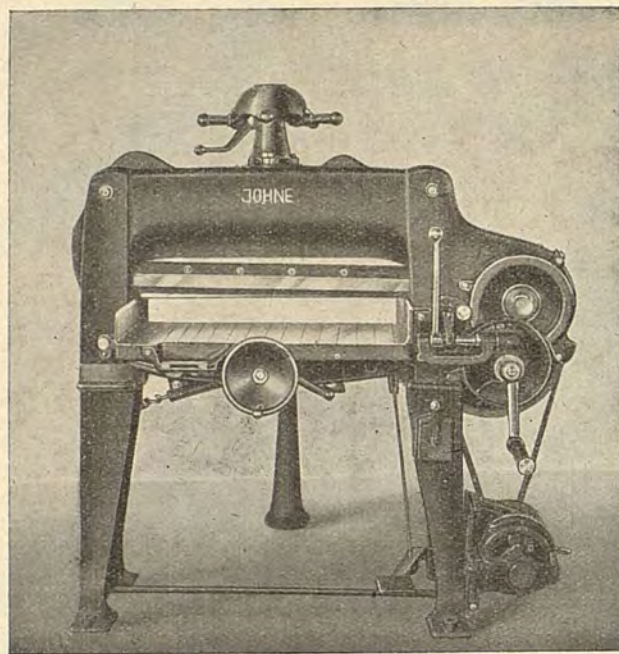
**RAMÓN BES Y COMPAÑÍA**

Calle Agullers, 1 y Vía Layetana, 4 ~ Teléfono 15524  
Apartado de Correos 896 ~ Dirección telegráfica DANIBES

**BARCELONA**

# La nueva guillotina **JOHNE A S**

es única en su tipo, construcción, rendimiento y bajo precio



Presión rápida.  
El prensado se efectúa automáticamente. } Patente alemana

Construcción robusta, esmerada y de líneas esbeltas.

Debido a la colocación especial de la cuchilla (patentado) únicamente es necesaria para su fijación una sola hilera de tornillos. Resultando en ello economía de tiempo e imposible confusión de los tornillos.

Cuchilla trabajando en el llamado corte de tijera. Escuadras laterales delante.

Indicador de precisión del avance de la escuadra, con disco de división y escala métrica. Patente alemana.

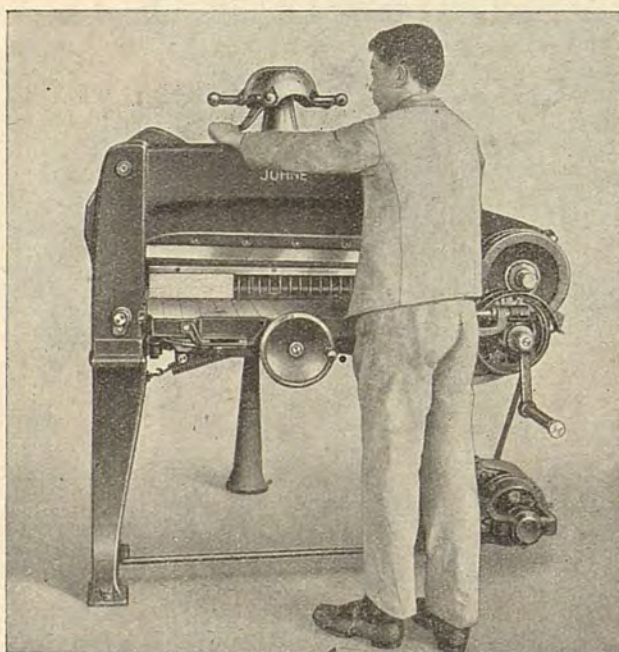
Avance rápido.

Reglaje del movimiento de avance.

Manivela para impulso a mano.

El accionamiento directo por electromotor, con tensión automática de correa, mediante basculador (balanceo del motor, sin desgaste alguno de este y de la máquina, mínimo de pérdida en transmisión). Motor y reóstato acopladas al mismo cuerpo de la máquina.

Indicador de corte.



El prensado se efectúa mediante una rosca vertical a mano, en una forma rápida hasta hoy desconocida. Patente alemana.

El prensado se verifica automáticamente haciendo retroceder hacia arriba la viga del prensado automáticamente, mediante una presión ligera del dedo. Patente alemana.

Conducción paralela fija de la viga de presión, que permite cortar cada pila a la derecha o izquierda de la escuadra lateral o en el centro de la mesa. Este sistema de conducción evita falsa colocación y presiones atravesadas.

Dispositivo para el corte de tiras estrechas en dientes muy juntos. Desmontable.

Lectura cómoda en la escala mediante espejo, de la posición de escuadra y corte a efectuar.

Avance uniforme patentado. Unido en una sola manivela de avance rápido, graduación de precisión, y sobre demanda con avance mecánico.

## JOHNE-WERK S. A., Bautzen

REPRESENTANTE EXCLUSIVO:

# JOSÉ IRANZO

BARCELONA, MUNTANER, 176  
MADRID, PONZANO, 44

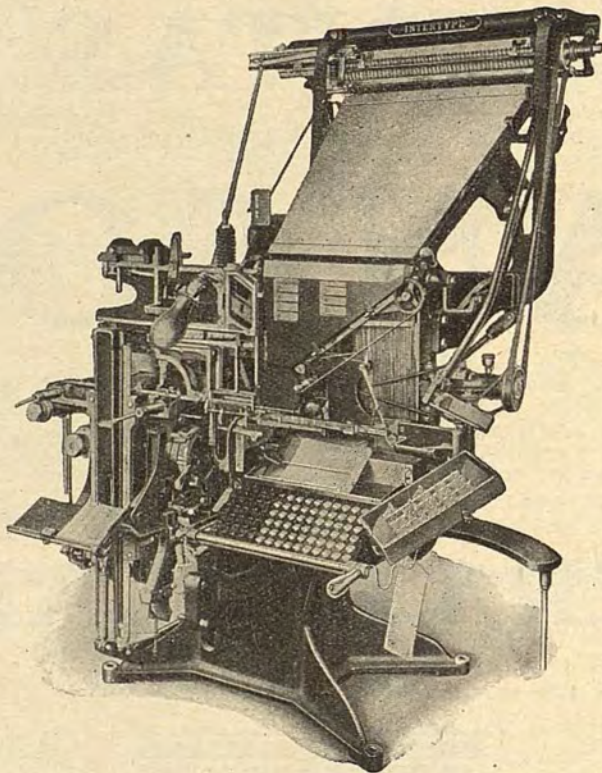
**LAS  
TINTAS  
VAN SON  
SON LAS  
PRIMERAS EN CALIDAD**



**REPRESENTANTE GENERAL  
Y  
DEPOSITARIO PARA ESPAÑA:  
RICHARD GANS  
FUNDICIÓN TIPOGRÁFICA  
MADRID-BARCELONA**

# INTERTYPE

## LA MEJOR MÁQUINA



**L**A máquina de componer líneas más moderna, de construcción más sólida y **simplificada**, de manejo más fácil, mayor rendimiento y duración.

**E**S construída en **un solo tipo básico transformable e invariable**, que permite aumentar o disminuir su equipo, con sólo cambiar su portaalmacenes.

**E**L **dentado extragrueso de las matrices** prolonga su vida y anula las interrupciones, obteniéndose una distribución sin paros: **los espacios no fallan nunca.**

**S**ERVICIO impecable y rápido en piezas de recambio, de las que disponemos importante stock.

PRECIOS DE COMPETENCIA

DEMOSTRACIÓN, PRESUPUESTOS Y REFERENCIAS

AGENCIA GENERAL PARA LA PENÍNSULA

# HIJO DE MIGUEL MATEU

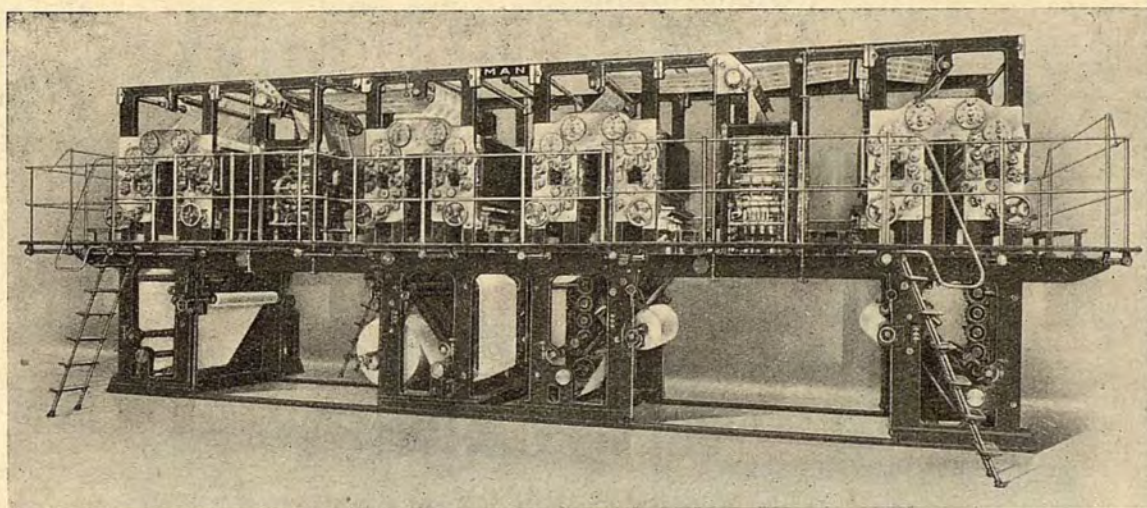
Ángeles, 3 a 7

Sección de Artes Gráficas

BARCELONA

# M · A · N

## Máquinas rotativas dispuestas en agregados para la impresión de revistas y periódicos



*Del buen resultado y calidad de las rotativas M · A · N dispuestas en grupos agregados, dá una idea, la venta obtenida de 31 máquinas, que suman un total de 174 grupos de impresión. Estas máquinas provistas de impulsores automáticos de las bobinas de papel, aumentan el rendimiento de cada grupo, obteniendo así de la máquina los mayores tiraies en el menor espacio de tiempo.*

*La compra de una máquina rotativa es una cuestión de confianza, que solo puede inspirar quien haya conseguido un crédito reconocido por la excelencia de sus productos, y larga experiencia en su especialidad. Tal fama concurre en la casa M · A · N de Augsburgo, fundada en 1840. Antes de comprar sírvanse consultarnos a fin de atenderles debidamente por nuestros técnicos especialistas.*

**Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg A. G.**  
**TALLERES DE AUGSBURGO**

**Detalles y  
presupuestos:**

**Hijo de MIGUEL MATEU**  
**ÁNGELES, 3 a 7 :: BARCELONA**

# LA OFFSET PLANETA - QUINTA

a dos colores (5 cilindros iguales), ha demostrado ante numerosa concurrencia de Litógrafos y especialistas de Offset en el Palacio de las Artes Gráficas (Exposición de Barcelona)

**sus insuperables ventajas en:**

*Rendimiento*

*Registro*

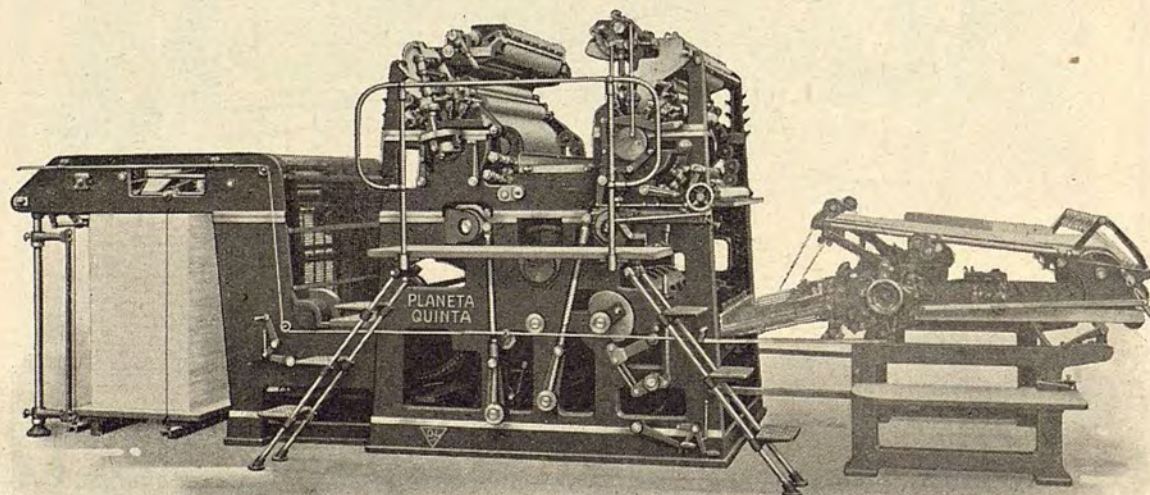
*Tintaje*

*Distribución de agua*

*Accesibilidad*

*Sencillo manejo*

llegando en un trabajo de foto-litografía (tramado) hasta  
8.400 impresiones por hora



Para un color se construye el mismo modelo (de 3 cilindros iguales) que produce hasta 4.500 ejemplares por hora

**DRESDEN - LEIPZIGER SCHNELLPRESSENFABRIK A. G.**  
COSWIG (Bez. Dresden)

Representante general para España:

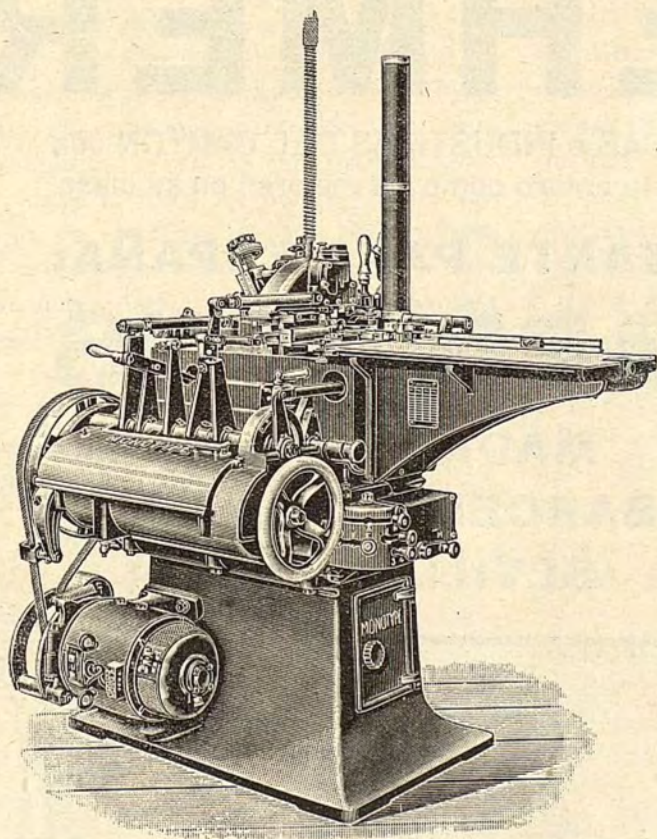
Muntaner, 176, BARCELONA **JOSÉ IRANZO** MADRID, Calle Ponzano, 44

Representante en Portugal: A. RODRIGUES, Lda., Porto, Rua do Almada, 224

*Importante:* Muestras de trabajo impresas en la Exposición de Barcelona se remiten a quien las solicite.

# AHORA Y SIEMPRE

La fundidora  
«Monotype Universal Supra»



será la única máquina capaz de resolver en su empresa los  
aprovisionamientos del material todo de fundición a un bajo precio

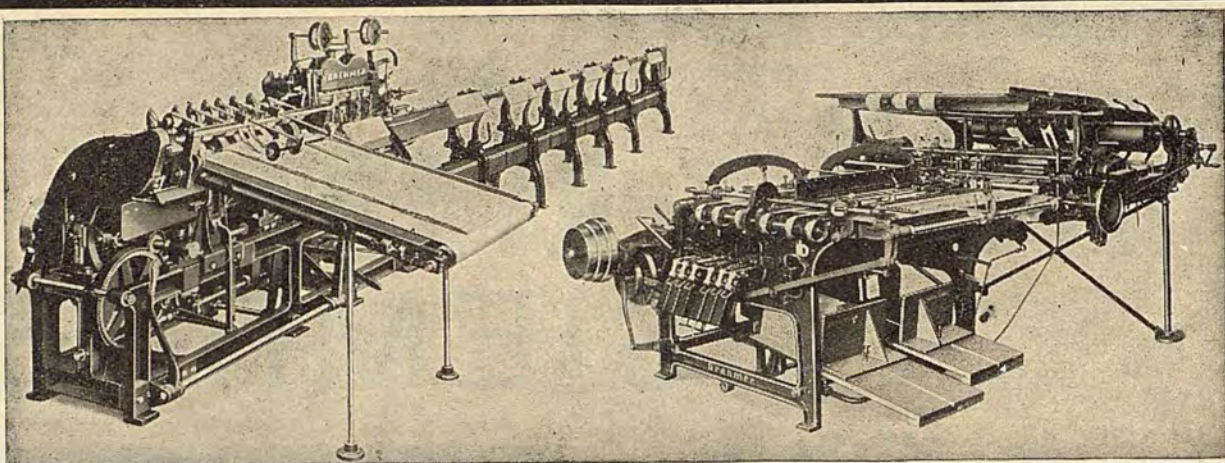
---

EXCLUSIVO REPRESENTANTE Y DEPOSITARIO PARA ESPAÑA:

## JOSÉ IRANZO

BARCELONA — MUNTANER, 176

MADRID — PONZANO, 44



LAS MÁQUINAS  
**BREHMER**

para ARTES GRÁFICAS e INDUSTRIAS DEL CARTÓN son  
conocidas en el mundo entero como las mejores en su clase.

REPRESENTANTE PARA ESPAÑA:  
**RICHARD GANS**

MADRID  
BARCELONA  
SEVILLA

