



PORADNIK GRAFICZNY

MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY
DRUKARSTWU, LITOGRAFII,
FOTOGRAFII I GAŁĘZIOM POKREWNYM.



Treść:

1. O towarzystwie grafików polskich słów kilka.
2. O herbie drukarskim.
3. Czas — to pieniądz.
4. Stereotypia.
5. Galwanoplastyka.
6. Wilgotność papieru i powietrza przy druku trójbarwnym.
7. Nowy sposób przyrządzania form ilustracyjnych.
8. Sporządzanie cynkotypii w drukarni.
9. Spis skrótów terminów lekarskich.
10. Klisze sporządzone na płytach ołowianych.
11. Wskazówki dla maszynistów.
12. Drobne wiadomości.
13. Ostatnie nowości odlewarń pism.
14. Wolne chwile.

»PORADNIK GRAFICZNY«

kosztuje wraz z przesyłką pocztową:

Rocznie	K. 10.—	Rb. 5.—	Mk. 9.—
Półrocznie	„ 5.—	„ 2.50	„ 4.50
Kwartalnie	„ 2.50	„ 1.50	„ 2.50
Pojed. zeszyt	„ 1.—	„ —.50	„ 1.—

PRZEDPŁATĘ PRZYJMUJE ADMINISTRACJA »PORADNIKA GRAFICZNEGO«
KRAKÓW, ULICA STAROWIŚLNA L. 39.

Skład główny na Królestwo Polskie i Rosyę: G. Centnerszwer i Ska, księgarnia nakładowa
Warszawa, ulica Marszałkowska L. 143.



PORADNIK GRAFICZNY

MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY
DRUKARSTWU, LITOGRAFII
FOTOGRAFII I GAŁĘZIOM POKREWNYM



ZESZYT VIII • W KRAKOWIE W SIERPNIU 1905 • ROK I

O TOWARZYSTWIE GRAFIKÓW POLSKICH SŁÓW KILKA

Zaledwo zaświtała w głowie kilku ludzi myśl, że jednak społeczeństwo tak kulturalnie dojrzałe, jak polskie społeczeństwo, mające taką dziś sztukę, jak polska, powinno zdobyć się też na swój odrębny narodowy styl i stosować go tak w swych budowlach, jak i w swem codziennem życiu, więc przyozdabiać swe mieszkania sprzętem o motywach oryginalnych a swojskich; że może czerpać dla stylu tego materyał z przebogatej skarbnicy zdobnictwa ludowego, odpowiednio go tylko stosując, przerabiając i wzbogacając.

Zaledwo myśl taka powstała, a już — niezwykle nawet, jak na Polaków, rychło — zawiązało się »Towarzystwo polskiej sztuki stosowanej« — i robota wre. Zaledwo lat trzy lub cztery od tej pory nas dzieli, a już Towarzystwo wspomniane jest w posiadaniu takiej ilości odpowiedniego materyału, że tylko go brać, rozwijać, z niego »polski styl« tworzyć. I pierwsze już kroki w tym kierunku zrobione. Nie mojem jednak zadaniem rozpisywać się tu o tym przedmiocie. Poświęcę mu tych kilka słów dlatego tylko, ażeby czytelnikom przypomnieć, że dobra wola i choćby nieduży, ale zbiorowy wysiłek energii danej grupy jednostek może dokazać w krótkim czasie więcej, niż setki tomów sądów i słów rzucanych w świat z osobna i ginących — niestety nazbyt często — w chaosie zbiorowych czy też indywidualnych egoizmów i walk. O polskim stylu i towarzystwie mówiłem, które dla tego stylu pracuje. A dzieje ostatnich lat nas uczą, że jest dążność do stosowania stylu tego nie tylko w budowlach, nie tylko w sprzętach i odzieży, ale wogóle wszędzie i we wszystkim, co jest do życia niezbędne. A niezbędną stała się dziś książka; i w jej to szacie zewnętrznej — a nie tylko w jej treści — chcemy mieć także styl: dążenie, które objawia się przebogato i różnorodnie w poszczególnych organizmach zbiorowych: w narodowościach. Duch ludzki chce więc, aby to, co jest jego pracy płodem i wraz jego codziennym pokarmem, było piękne; a duch narodu poszczególnego chce jeszcze, aby to harmonizowało z jego ziemią, z jego słońcem, z jego radością lub bólem, chce poprostu, by harmonizowało z nim samym. A więc i książka, tak jak budynek lub sprzęt — winna mieć swój styl i to styl, harmonizujący nie tylko z jej treścią, ale i duchem danego narodu. I dążenie to objawiało się w dziejach kultury świata zawsze,

odkąd duch człowieczy pracować począł — objawia się i dziś. Dążenie to ma już swoje historyczne objawy także i w Polsce; a najwięcej ich nam chyba przyniósł ostatni dziesięć lat. Wystawa drukarska, która odbyła się przed rokiem w Krakowie, objawy te zjednoczyła na chwilę i wykazała w tym kierunku dorobek tak już sam dla siebie bogaty i na przyszłość tak wiele obiecujący, choć dotąd mało jeszcze w sobie jednolity, o jakim się nam niedawno temu nawet nie śniło.

Lecz wystawa zjednoczyła — jak wspominałem wyżej — wysiłki te tylko na chwilę. I chodzi mi właśnie o to, co jest zresztą zawsze i wszędzie rzeczą najważniejszą: ażeby zjednoczenie takie odbywało się ciągiem nieprzerwanym; ażeby nie miało charakteru epizodycznego tylko, ale zmieniło się w zbiorowy trud i kierunek. A trud taki podjąćby mogło tylko »TOWARZYSTWO GRAFIKÓW POLSKICH«, jednocząc w sobie ludzi zawodowych — więc: artystów-grafików, drukarzy, składaczy (zecerów), litografów itp. O ileż praca byłaby wówczas wydatniejszą, o ileż bardziej jednolitą, a zarazem i łagodniejszą, gdyby myśl tę podjęło grono ludzi dobrej woli i do skutku przywiodło! Już widzę, jak się ożywia ruch na tem polu. Słyszę i czytam ogłoszenia o konkursach na prace z zakresu zdobnictwa książki, o wydawnictwach artystycznych, w rodzaju tek graficznych, o odczytach, które zaznajamiają współpracowników zawodowych z najnowszymi odkryciami na tem polu. Oglądam wystawy drukarskie, urządzone w kraju i zagranicą. A wszędzie w rzeczach tych inicjatorem i wykonawcą jest »Towarzystwo grafików polskich«. A korzyść z towarzystwa takiego mieliby nie tylko konsumenci, więc publiczność, lecz i producenci: drukarze i artyści-graficy. Pomijając już odczyty i pogadanki fachowe, towarzystwo takie mogłoby stać się stałym pośrednikiem między wydawcami, księgarniami, drukarskimi przedsiębiorcami, a zawodowymi pracownikami na polu artystycznego druku i grafiki, a korzyść z niego już tem samem byłaby istotna i wielka.

A więc do roboty wy, którzy wytyżacie w tym kierunku swe siły, a zbieracie jeszcze nazbyt często zawody lub platoniczne laury! Do roboty! Złączcie się w towarzystwo, bo tylko wspólnymi siłami dokonać można rzeczy wielkich...

ps



O HERBIE DRUKARSKIM



»Wynalazek« drukarskiego znaku przypada o pełne dwa wieki później od daty wynalazku sztuki drukarskiej. Używamy umyślnie wyrażenia »wynalazek«, gdyż legenda okazała się przypuszczenie, że cesarz Fryderyk III nadał drukarniom prawo używania »herbu«. Nie ma bowiem dokumentu, któryby świadczył o nadaniu »herbu«, ani Guttenbergowi, ani któremuś z ówczesnych cechów drukarzy.

Jest wprawdzie wzmianka w dziele Chmelsa: »Registra Friderici III« o fakcie, iż cesarz ten nadał herb Mentelowi w Strassburgu, którego to Mentla wnuki wynalazcą sztuki drukarskiej głosiły. Prawdopodobnie jednak ród owego Mentla używał już herbu oddawna, a tylko zaprzestał go używać później i o nim zapomniał i dopiero ostatni z rodu, na drukarstwie wzbogacony, postarał się o ponowne zatwierdzenie owego herbu. Znak ten nie miał jednak cech zwykłego »znaku drukarskiego«, gdyż wnukowie Mentla opatrzyli go samowolnie napisem jakoby znak ten został Janowi Mentlowi nadany za wynalazek sztuki drukarskiej. Miałyby więc w ten sposób znaczenie »herbu« raczej, niż »drukarskiego znaku«.

Nie może też być mowy o nadaniu »herbu« Guttenbergowi; gdyż Guttenberg — jako patrycyusz — już rodzaj rodzinnego herbu posiadał. Podobnie i o nadawaniu go stowarzyszeniom lub cechom drukarzy — z tej prostej przyczyny, że korporacje takie ani w XV ani w XVI w. jeszcze nie istniały. Bazylea była w XVI wieku głównym siedliskiem drukarstwa, a jednak cechu drukarzy wówczas nie miała. Drukarze należeli jeszcze wtedy do różnych innych bractw, a w Strassburgu n. p. wszystkie rzemiosła należały do jednego wspólnego cechu. Prawo zaś używania herbu mogło być nadawanem tylko rodowi i korporacyom.

Wiadomość więc o nadawaniu herbów drukarzom przez cesarzy należy do legend, krążących oddawna dokoła wynalazku samej sztuki drukarskiej. Współcześni jednak o tem

nie wspominają; późniejsi zaś autorowie dotyczące wiadomości z bardzo wątpliwych czerpali źródła. Czytamy n. p., że wiedeński drukarz Singrenius (1510—1545) używał własnego »znaku drukarskiego«. Nie było to jednak z pewnością niczem innym, jak tylko rodzinnym herbem Mentla, przeistoczonym przez dodanie lwich łap przez Singreniusa. Znaki takie były wówczas znaczkami tylko towarowymi, godłami firm lub rodowymi herbami. I dlatego też znajdujemy wiele odmian wspomnianego wyżej znaku: więc orła z pieczęcią, gryfy najrozmaitszego kształtu i rodzaju i t. p.

Dopiero o wiele później wpadli drukarze na pomysł używania typowych już znaków drukarskich, wykonywanych zwykle przez artystów-rysowników. Znak drukarski ten, który i dziś się często w różnych kombinacjach i odmianach powtarza, wyobrażający w tarczy orła jedno- lub dwugłowego z winkelhakiem i tenaklem w szponach, pokazał się po raz pierwszy w r. 1720. Pisze o nim Spörl w dziele p. t.: »Introduction in notig. sing. Typograph« (Norymberga). Znak w dziele tem przedstawiony ma nad tarczą otwarty hełm z koroną, a na niej gryfa z tamponami. Hełm otwarty w herbie mógł być wówczas używanym tylko przez rody szlacheckie — i może stąd właśnie powstała owa baśń o nadawaniu przez cesarza Fryderyka III temu i owemu drukarzowi szlachectwa wraz z herbem. Zresztą znak Mentla nie miał otwartego hełmu.

Niewątpliwie było wielu drukarzy pochodzenia szlacheckiego i ci mieli prawo używania w »znaku drukarskim« hełmu otwartego; lecz znak używany później przez większość drukarzy nie ma nic z herbem rodowym wspólnego, lecz jest tylko »znakiem drukarskim«.

Zresztą — drukarstwo jest na wskroś demokratyczną sztuką — i snadnie może się zrzec wyższego złudzenia, mając zapewnione sobie inne »szlachectwo«, wynikające z wiernej służby w obronie prawdy i torowania dróg oświacie i nauce!

vy.



· CZAS · TO PIENIĄDZ



Jedną z największych przeszkód w normalnym a rentownym ruchu drukarskim są braki w materyale. Braki te są nieraz tym niebezpieczniejsze, że bywają zbyt często zapoznawane, a przynajmniej niedoceniane przez tych właśnie, którym szkodę przynoszą, więc przez właścicieli drukarni. Przedstawienia życzliwych współpracowników bywają zwykle pomijane lub obietnicami zbywane, rady odrzucane, a gdy do tego uda się, w cięższych nawet przypadkach, obejść bez jakichkolwiek wkładów, wówczas

słyszysz współpracownik, jako odpowiedź na swą uwagę: »a widzisz pan, że obeszło się bez kosztów!...« Tak, obeszło się dziś, a nawet dni następnych, lecz jakimże kosztem! Pomijając już to, że w ten sposób daje się współpracownikom najlepszy i uzasadniony powód do tworzenia makulatury, lecz i — a to gorsze — czas składania ogromnie się przedłuża. Bo jasnym chyba, że składanie odbywa się o wiele szybciej wówczas, gdy składający ma pod ręką odpowiednią ilość materyału, aniżeli, gdy musi każdą

sztukę z osobna wyszukiwać. Mam tu zwłaszcza akcydensa na myśli, które wiele materyału wymagają — w postaci sztegów, kwadratów, interlinii itp. Również w czcionkach występują w niejedynej drukarni zbyt często przykre braki; ponieważ jednak odbijają się one natychmiast w drukach próbnych w dotkliwy dla pisma sposób, przez t. zw. bloki, więc też zapobiega się im tu stosunkowo częściej. Niewątpliwie także i tam, gdzie są nawet bogate zapasy materyału, może się jednak wydarzyć, że czegoś zabraknie; lecz fakt taki nie śmie nigdy być powodem dłuższej straty czasu. Tam zaś, gdzie brakowi nie da się natychmiast zaradzić przez zaczerpnięcie z materyałów zapasowych, tam o prawdziwie spiesznej i wydajnej pracy nie może być mowy. Gdyby ten, komu brak materyału częściej się zdarza, zadał sobie trud i obliczył w cyfrach czas, który z tego powodu traci, a mógłby otrzymać odpowiednie cyfry przez poró-

wnianie wyników pracy przy odpowiednim zapasie z wynikami przy zapasach niedostatecznych, byłby z pewnością zdumiony dowiedziawszy się, że ów zapas materyału, którego mu brak, a który mieć powinien, opłaca z grubą nadwyżką w postaci dziennych zarobków swych współpracowników. Ileżby mógł zakupić materyału za pieniądze wypłacone za pracę, która żadnych nie dała wyników, w przeciągu jednego tylko roku. To samo co powiedziałem o materyale w zecerni (po polsku nazwałby ją można »składownią«), odnieść należy, nawet w większej mierze, do materyału potrzebnego przy klinowaniu form, którego zapas powinien być w drukarni taki przynajmniej, ażeby przy każdej maszynie można było dwie formy równocześnie zaklinować. Wreszcie należy pamiętać o tem także, że korzyść przynosi materyał tylko dobry, a nie jedynie tani. »Tanie mięso psy jedzą!« Tani, a kiepski materyał przysparza również drukarza o stratę czasu. zz.



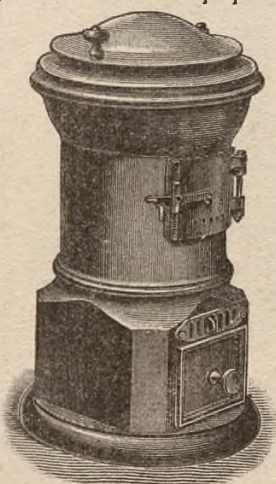
STEREOTYPIA



ODLEWANIE STEREOTYPOW

Do odlewania płyt stereotypowych potrzebne są: piec do topienia metalu i instrument do lania. Kto rozporządza większym lokalem lub kto chce pracować przy pomocy większego kotła do topienia metalu, powinien najlepiej wmurować taki kocioł w osobnym ognisku (jak w ryc. 12, patrz zeszyt VII). Gdzie jednakże stoją temu na przeszkodzie lokalne stosunki lub też inne okoliczności — a tyczy się to zwłaszcza małych drukarni, które nie mają potrzeby większej ilości metalu stopić — tam polecenia godnym jest przenośny, żelazny piec do topienia (ryc. 13). Skupiona budowa tegoż pozwala na ustawienie go nawet w najmniejszym lokalu i na swobodny odpływ niepalnych pierwiastków (dym) do komina, albo też, gdzie to możliwe, na odpływ tychże wprost na zewnątrz.

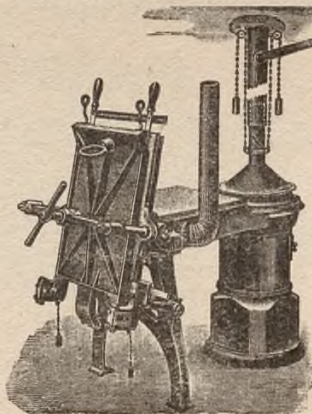
Żelazny, silnie zbudowany piec, wyłożony wewnątrz szamotą, spoczywa na wydrążonej, zamkniętej od dołu podstawie, która służy zarazem jako zbiornik na popiół. W górnej części pieca wisi kocioł tak, aby od spodu mogły do niego dochodzić najgorętsze gazy palne. Te zebrane w kanale, otaczającym kocioł, ogrzewają go wysoką swą temperaturą. Znajdujący się w kotle metal topi się w rzeczywistości już w krótkim czasie przy użyciu niewielkiej nawet ilości drzewa, węgla lub koks, ponieważ gorąco jest w jaknajpraktyczniejszy sposób wyzyskane. Ten sam skutek otrzymać można przy opalaniu gazem, zapomocą aparatu, sporządzonego przez firmę Schelter i Giesecke w Lipsku. Ażeby zapobiedz zanieczyszczaniu powietrza pracowni przez gazy wytwarzające się przy topieniu metalu, powinien mieć kocioł szczelną nakrywą (patrz ryc. 14), zaopatrzoną w rurę dla odprowadzenia tych gazów.



Ryc. 13.

INSTRUMENT DO ODLEWANIA I SKOMBINOWANY APARAT STEREOTYPOWY.

Najprostszy taki instrument składa się z dwóch, leżących nad sobą, gładkich, żelaznych płyt, z których dolna obracalna, spoczywa na osi, a górna może być zapomocą śruby przyciśnięta do dolnej. — Obie płyty mogą być ustawione w położeniu poziomem i w tem to położeniu może być górna płyta przez obrót śruby podnoszona i opuszczana jakby okładka.



Ryc. 14.

Przez ułożenie dwóch żelaznych podpór pod oba końce osi, na której się instrument obraca, można go ustawić do odlewu płyt na całą wysokość pisma lub też do użycia specjalnej formy do odlewu płyt na tąż wysokość, (ryc. 15 przedstawia instrument do odlewu, przygotowany do odlewania płyt na grubość cycera). Odnosi się to również do skombinowanych aparatów stereotypowych, które tu właśnie opisać mamy zamiar. Składają się one z pieca do topienia i instrumentu do odlewania, spełniającego także funkcję suszarki matryc.

Skombinowane aparaty mają zastosowanie, zwłaszcza w tych drukarniach, w których nie stereotypuje się bez przerwy, i dla których zbyt drogiem byłoby sprawienie sobie przyrządów oddzielnie funkcjonujących, jak pieca do topienia z kotłem, suszarki i instrumentu do odlewania.

Ryc. 16 i 17 przedstawia najnowszą konstrukcję skombinowanych aparatów stereotypowych, które wyżej wymienione przyrządy w ten sposób łączą w sobie, że przy opisanym już piecu do topienia znajduje się żelazna suszarka, na której znowu spoczywa — także do

wyżej opisanego podobny — instrument do odlewania. W aparatach tych, gazy wydobywające się z pod kotła, nie dostają się bezpośrednio do komina, lecz wpływają z obniżoną już temperaturą do wydrążenia pod suszarką; tak przeprowadzone przez specjalną konstrukcję ogrzewają zupełnie równomiernie górną płytę; w końcu uchodzą przez umieszczoną na boku rurę, połączoną z kominem.

Zbierający się w suszarce popiół i sadzę można usunąć przez rurę umieszczoną na boku dla odpływu dymu albo też przez kłapę opatrzoną otwór, znajdujący się u spodu suszarki. Górna, gładka powierzchnia suszarki służy do suszenia matryc w ramach lub na formie. Formę zaklinowaną przesuwa się podczas suszenia znajdującej się na niej matrycy na dolną płytę instrumentu do odlewania i nakrywa starannie grubym filcem, na to kładzie się dodaną do każdego aparatu płytę cynkową i nakrywę i łączy ją w końcu zapomocą śruby z płytą dolną.

Powszechnie używany aparat stereotypowy, w którym przyrząd do odlewania spoczywa wprost na gorącym piecu, jest niepraktyczny, gdyż za wielkie gorąco może pismu zaszkodzić. Oprócz tego są aparaty te w tak prymitywny sposób skonstruowane, że nie da się przy nich uniknąć szkodliwych wypadków. W ostatnich przeto latach starano się skonstruować aparat, szczególnie do stereotypii akcydensowej przydatny, w którym przegrzanie formy lub niebezpieczeństwo dla pisma jest zupełnie wykluczone. Jak już wyżej wspomniano, uchodzą w uniwersalnych aparatach stereotypowych z pieca gazy, po oddaniu większej części ciepła kotłowi, względnie znajdującemu się w nim metalowi; otóż gazy te znacznie ochłodzone, dostają się do zbiornika, do którego przytyka bezpośrednio dolna płyta instrumentu do odlewania swą tylną powierzchnią.

Po włożeniu matrycy, przystępując do odlania płyty, przesuwa instrument na suszarce tak daleko, aż umieszczone na boku osie nie wpadną w łożyska, a wówczas cały przyrząd łatwo zajmie położenie pionowe — odpowiednie już do lania.

Jeżeli ma się odlać płytę na wysokość pisma z odpowiedniej formy z żebrami (ryc. 18), wsuwa się wówczas najpierw tę formę na dolną płytę instrumentu do odlewania, matrycę zaś kładzie się na listwach, ułożonych odpowiednio do szerokości, jaką ma mieć stereotyp; w końcu zamyka się instrument i przysrubowuje silnie

śrubą. Aby jednak i w tym wypadku matryca stanowiła dolną powierzchnię, musi instrument zająć położenie wprost do wyżej opisanego przeciwne. Uskutecznią się to łatwo przez opuszczenie podpór — a przyrząd będzie się mógł wówczas przechylić i oprzeć dolną częścią na silnej podstawie instrumentu. Po skończonem odlaniu odwraca się instrument, cofa się go na dawniejsze miejsce na suszarce i zdejmuje odlaną płytę. Położenie przyrządu pozwala stereotypowemu każdej chwili zbadać stan topionego metalu, kocioł obsłużyć i oczyścić metal.

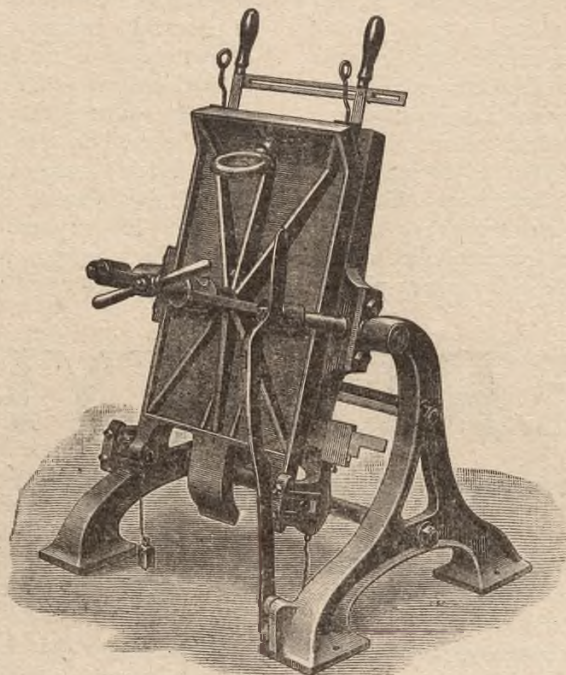
O ODLEWANIU STEREOTYPÓW.

Przechodzimy teraz do samego odlewania stereotypów. W tym celu należy przedewszystkiem uczynić matrycę przydatną do odlewu przez obcięcie jej aż do brzegu wytworzonego przez sztegi na wysokość pisma, przez następne wyrównanie tegoż brzegu młotkiem i obsypanie matrycy w całości zapomocą delikatnego pendzelka sproszkowanym federweitem. Zbytek proszku należy z niej usunąć zapomocą kilkakrotnego uderzenia w odwrotną jej stronę kawałkiem drzewa, poczem nalepia się na jedną z węższych jej stron pasek pakunkowego papieru, czyli t. zw. chorągiewkę — tej szerokości, co matryca, a długości takiej, ażeby z instrumentu do odlewania wystawał spory jej jeszcze kawałek. Chorągiewka ta ma zapobiegać temu, ażeby metal stereotypowy nie spływał podczas odlewania pod matrycę.

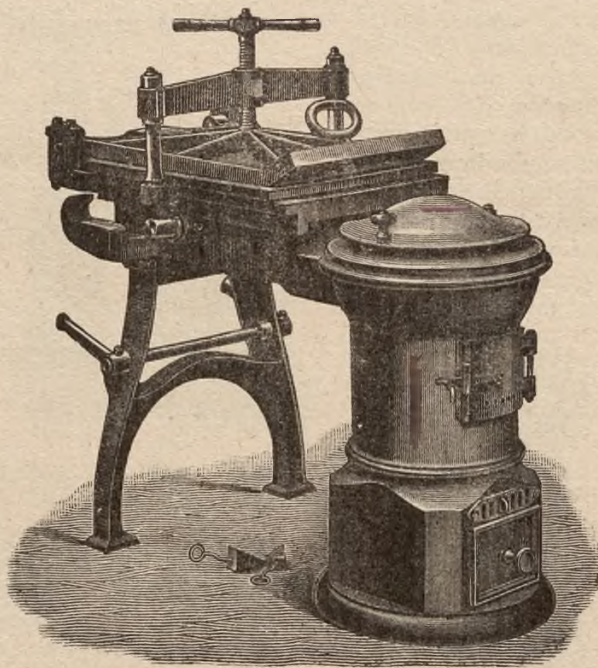
Gdy przygotowania te już są ukończone, należy położyć matrycę obrazem do góry, na poziomo ustawionym instrumencie odlewania w ten sposób, ażeby strona węższa matrycy nie całkiem ściśle schodziła się z dolnym brzegiem instrumentu. Pokrywę zaś instrumentu należy oczyścić dokładnie pomeksem i wodą, a następnie okleić arkuszem grubego papieru rysunkowego w tym celu, ażeby metal stereotypu nie ochładzał się zbyt szybko. Gdy matrycę włożyliśmy już do instrumentu, kładziemy

wówczas na brzeg jej, utworzony przez sztegi na wysokość pisma ramki do odlewu na wysokość cycera (ryc. 19), lub, jeżeli chodzi o płyty mniejsze, to ramkę na wysokość pisma, a to w ten sposób, że ramka przytyka aż do wystającej ukośnej krawędzi matrycy.

Następnie przykładamy ostrożnie pokrywę instrumentu, przyciskamy ją śrubą, zwracamy sam instrument do tyłu, względnie ku dołowi i zamykamy otwór po obu stronach



Ryc. 15.

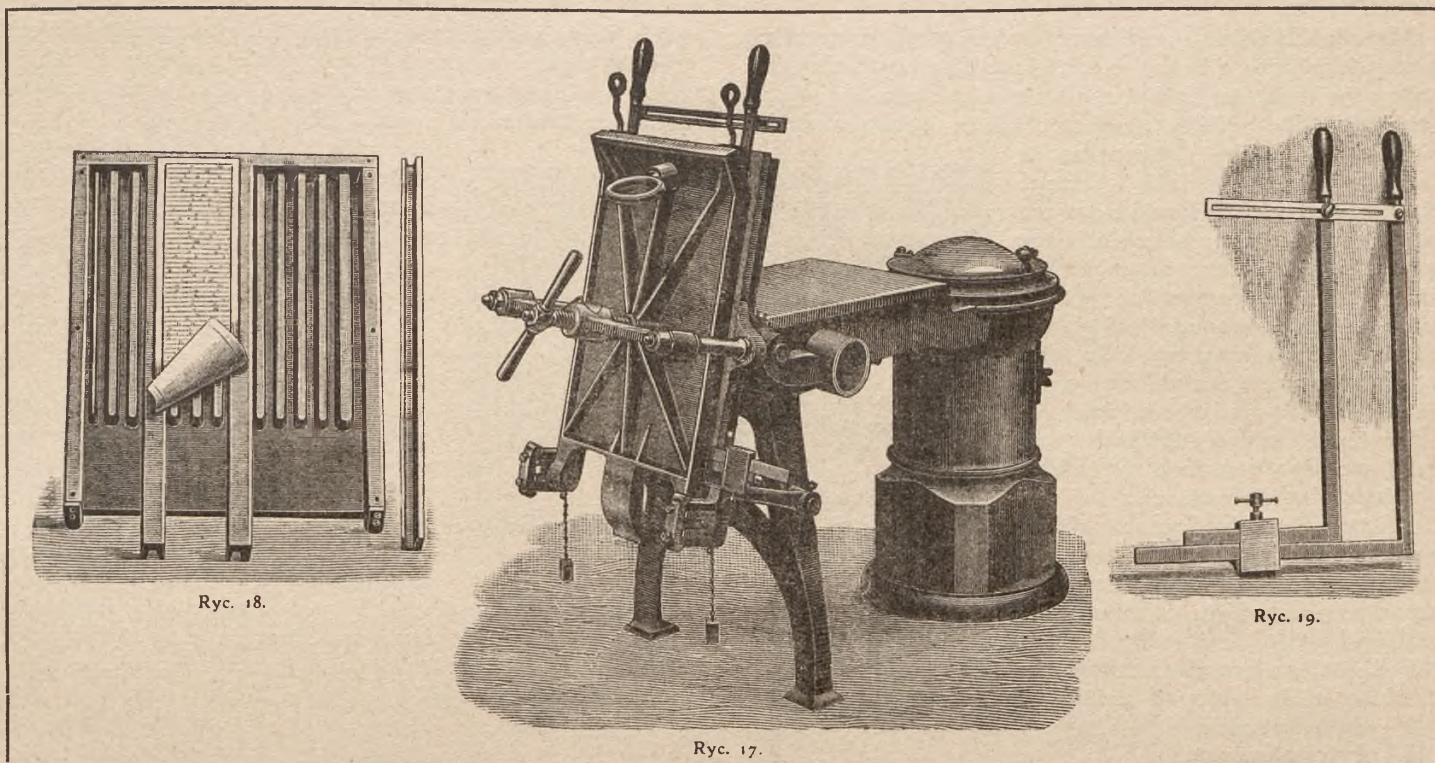


Ryc. 16.

trójkątnymi klinami, wkładając je przy wąskim formacie między ramkę a górną płytę, przy szerokim zaś tuż przy ramce na wewnątrz i w ten sposób zwężając otwór do wlewania metalu.

Widzieliśmy, że podczas ważnych doświadczeń, wyżej objaśnionych, piec do topienia ma wielkie znaczenie. Mu-

najczęściej na nic nie przydatny. Metalu nie czyści się oliwą, ani kolofonium, ani łojem, ani innymi tłuszczami. Przy stereotypii najpraktyczniejszym jest czyszczenie metalu saletrą, natronem, boraksem w połączeniu z żywicą brzozy, bo wtedy uwalnia się go od wszelkich szumowin i niepotrzebnych składników. Saletra, natron i boraks



Ryc. 18.

Ryc. 17.

Ryc. 19.

simy więc o nim obszerniej wspomnieć. Gdy metal jest już dostatecznie ogrzany, przyjmuje wówczas barwę złotawo-żółtą i nie widzimy wówczas na nim o-wychbrunatnych szumowin — metal jest

więc czysty i o odpowiedniej temperaturze. Brunatne szumowiny wskazywałyby, że metal jest zanadto rozgrzany, że jest w stanie, w którym powstają odlewy porowate, czemu można jednak zapobiedz jeszcze przez dodanie czystego metalu.

Jeżeli stereotyper otrzymał do przetopienia metal świeży, który wydziela szumowiny w większej ilości, to jest to z pewnością zanieczyszczony ołów kopalniany, sprzedawany przez wielu dostawców drukarniom. »Niefachowy« właściciel drukarni daje się łatwo uwieść niskiej cenie — ale szkoda w stereotypii jest wówczas tak wielka, że jej żadna oszukańczo tania oferta wyrównać nie zdoła. Z tego więc jasno wynika, że dobre płyty można otrzymać tylko z czystego, stereotypowego metalu.

Jeżeli stereotyper jest zmuszony przerabiać pośledniejszy metal, nie powinien go użyć przed starannem odszumowaniem. Zanieczyszczony metal należy bezwarunkowo oczyścić, w przeciwnym bowiem razie daje odlew zły,



Ryc. 20.

muszą być zmieszane procentowo według odpowiedniego przepisu.

Najpierw rozgrzewa się metal do czerwoności i przykrywa go warstwą na 3—4 palców grubości węgla drzewnego w kost-

kach; gdy się już węgle od gorąca rozżarzą, posypuje się je powyżej wymienionym białym proszkiem tak gęsto, aby samych węgli nie było widać; następnie porusza się metal silnie grubym prętem brzozowym lub sosnowym.

Stereotyper spuszcza przytem nakrywę ochronną, by wychodzące, wielce szkodliwe gazy nikomu nie szkodziły. Gdy po silnem poruszeniu węgle spala się na popiół, wtedy także i metal jest czysty i zdalny do odlewu. Zdarza się także nieraz, że silnie zanieczyszczony metal trzeba kilkakrotnie prażyć. Najczęściej też bywa metal zanieczyszczony skutkiem niemycia stereotypów.

Po dokładnem zbadaniu metalu kładziemy najpierw dwa arkusze w instrument do odlewania na całej jego szerokości; między arkusze wkładamy ramki do odlewu na wysokość pisma i wtedy czynimy dwa ślepe odlewy. Te odlewy ogrzewają równomiernie cały przyrząd. Jeżeli w stereotypii zachodzi brak ramek do odlewu wysokości pisma, to wtedy robi się pięć odlewów zapomocą zwy- czajnej ramki na grubość cycera. (Ciąg dalszy nastąpi).



GALWANOPLASTYKA



II.

METODA FISCHERA

Metoda Fischera — zapomocą której można otrzymać jaknajwierniejsze, o ile możności, kopie klisz oryginalnych, polega na tem, że matryca ołowiana posiada na swym grzbiecie, do połowy swej grubości, rodzaj małych piramid, jak rycina 1, powiększona dwa razy, wskazuje. Taką formację płyty ołowianej otrzymuje się w ten łatwy sposób, że puszcza się ją raz wzdłuż i raz wszerz przez walcownię, której górny walec ma na sobie wyzębienia, spodni zaś gładko jest wypolerowany w tym celu, ażeby płyty opuszczające walcownię, posiadały lśniaco-gładką powierzchnię.

Poniższe szkice objaśnić mają działanie tego dziwnego obrobienia grzbietu płyty ołowianej.

W tych trzech figurach, które przedstawiają przecięcie kliszy z nałożoną płytą ołowianą, literą *F* oznaczoną jest płyta ołowiana Fischera, zoopatrzona na grzbiecie piramidami — *P* jest gładka powierzchnia kliszy i *K* klisza, mająca być odtłoczona. *D* zaś przedstawia działanie tłoka prasy o dwóch różnych siłach.

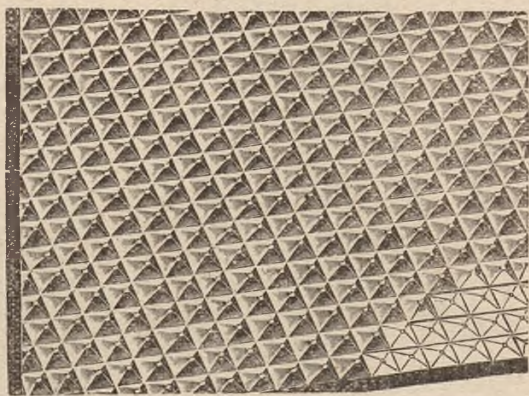
Figura 1. przedstawia płytę ołowianą, nałożoną właśnie na kliszę. Figura 2, ma wyjaśniać działanie słabego tłoku na płytę ołowianą, istotne miejsca piramid, przeciwniegiętych kliszy, spłaszczonych tylko nieco. Przegięcie przy większych głębokościach kliszy jest tu jeszcze słabe i piramidy mało co straciły ze swego pierwotnego kształtu.

Przy figurze 3 siła tłoka jest prawie podwójna. — Piramidy, leżące naprzeciw równych lub tylko małych wgłębień kliszy, spłaszczyły się całkowicie, a raczej przedziały wypełniły się wypartym, wskutek nacisku tłoka, ołowiem, podczas, gdy piramidy przy większych miejscach negatywnych są niewiele zdeformowane, weszły tylko swą podstawą głębiej w owe miejsca. Tak wykończona matryca ołowiana przedstawia wobec matrycy woskowej tę jeszcze korzyść, że jest całą

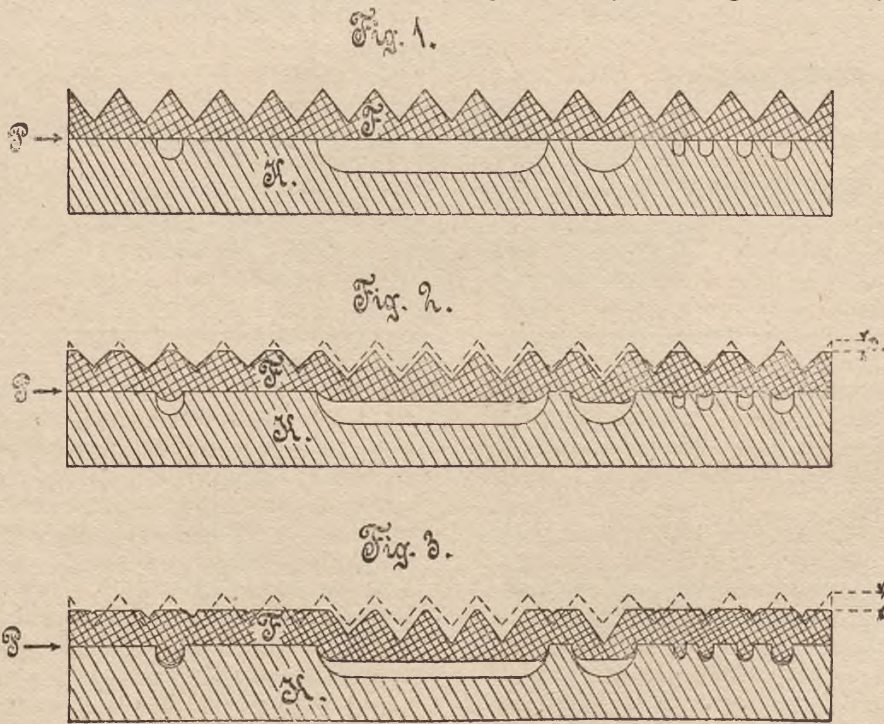
swoją masą, jakoteż powierzchnią dobrym przewodnikiem elektryczności, oszczędzającym wiele z dalszych zabiegów i że można zastosować do niej ciepłe kąpiele z wyższym natężeniem siły prądu. Przy użyciu kąpiele o temperaturze 40⁰ Cels. i sile 8 volt można uzyskać równie silny opad miedziany i to o 1/3 część czasu rychlej, niż przy postępowaniu podług metody płyt woskowych. Opadające zaś części miedzi dają jeszcze i tę korzyść, że są znacznie szczelniejsze i twardsze, a tem samem i wytrzymalsze.

Sposób tłoczenia przy pomocy płyty ołowianej sprowadzi bez wątpienia przewrót w dotychczasowych zwykłych metodach galwanoplastycznych, gdyż otrzymuje się przez nią rzeczywiście wierną kopię kliszy oryginalnej, co według dotychczasowych metod nie zawsze było możliwem. Na podstawie tego można łatwo wysnuć wniosek, że w niedalekiej przyszłości używać będziemy do druku wyłącznie klisz galwanicznych i to głównie przy kliszach do druku kolorowego, gdyż dopiero galwana z płyty ołowianej dają absolutną gwarancję, że są wierną kopią oryginału, co przy druku wielobarwnym ma wielką doniosłość.

Dla form składających się ze czcionek, przedstawia galwaniczna metoda Fischera tę jeszcze korzyść, że małe piramidy dobrze wciskają ołów, bez potrzebowania znacznej siły tłoka i niebezpieczeństwa uszkodzenia pisma — nawet przy najmniejszych przedziałach między czcionkami; — powierzchnie zaś tego wtłoczenia są dostatecznie jeszcze wysokie i delikatnie zaokrąglone. Mając pod ręką całą liczbę druków różnego rodzaju, wykonanych manierą piórkową, miedziorytów, heliografur i t. d., a odbitych metodą galwaniczną, podziwiać musimy metody Alberta i Fischera, którzy pchnęli niemi technikę graficzną znów o jeden ważny krok naprzód. Józef S.



Ryc. 1.



Ryc. 2.



WILGOTNOŚĆ PAPIERU I POWIETRZA PRZY DRUKU TRÓJBARWNYM



Druk trójbarwny jest jednym z najważniejszych wynalazków w zakresie drukarstwa, to też każdy drukarz stara się na tem polu popisać. Ale wykonanie odbitki trójbarwnej nastrocza często rozliczne trudności, które jednak nie zawsze występują.

Dziwić to może, zważywszy, że często w pierwszym, jak i drugim wypadku z równą starannością sporządzono formę, dokonano przyrządzenia i pilnowano samego druku. Przyczyną tego są pewne warunki, bądź mało dotąd znane, bądź też niedostatecznie uwzględniane.

Jak wiadomo, kontur rysunku na druku trójbarwnym powstaje przez precyzyjne padanie na siebie wszystkich barw, tak, że najdrobniejsze różnice stanowią już dostateczną przeszkodę, z którego to powodu w użycie wszedł ostatnimi czasy druk czterobarwny. Czwarty kolor (zazwyczaj czarny) głównie dla silniejszego wydobycia konturów.

O ile jeszcze idzie o małe formy, to rzecz ta nie odgrywa zbyt wielkiej roli, inaczej jednak wygląda sprawa przy dużej formie o wielu płytach.

Jak wiadomo, autotypie są zazwyczaj zmontowane na drzewie, tj. materyale bardzo niepewnym, kurczącym się i nabrzmiewającym, stosownie do wilgotności powietrza. Wiedzą o tem dobrze drukarze i starają się zło usunąć, maczając płyty drewniane w oleju lub pokoście.

Ale istnieją jeszcze inni wrogowie druku trójbarwnego i na nich dotąd zbyt mało zwracano uwagi. Mam tu na myśli papier, względnie karton. Jeśli przed drukiem nie zwróci drukarz na papier należytej uwagi, to w rezultacie miast dobrej odbitki — otrzyma makulaturę.

Zazwyczaj do większych nakładów zamawia się umyślnie papier kredowany i karton, lecz z fabryki wychodzi on w stanie napół wilgotnym i idzie zapakowany bez względu na gorąco, zimno czy deszcz na miejsce przeznaczenia, a na kolejach i w składach, gdzie czasowo musi nieraz leżeć, także o jednostajnej temperaturze mowy niema.

To też zakłady, których specjalnością jest druk trój- i czterobarwny, są zwykle w posiadaniu osobnych suszarni papieru; mimo to jednak muszą się liczyć zawsze z wilgotnością powietrza. A cóż dopiero drukarz, który ma zwykle do czynienia z lokalem niedostatecznie wielkim i suchym, samo bowiem — nawet kilka dni trwające — przekładanie i przewietrzanie papieru nie doprowadza do zupełnej jego suchości, zwłaszcza, że ma się do czynienia z setkami lub tysiącami arkuszy. Wówczas na wierzchu leżące arkusze wysychają, pod nimi zaś pozostaje papier zawsze nieco wilgotny. Niepodobnym jest z pozoru do wiary fakt, że karton, który leżał w opalonym lokalu przez ośm dni, w warstwach po sto arkuszy, przez czas, zanim czterokrotnie przeszedł przez maszynę, zmienił jeszcze znacznie swą objętość i że arkusze, z których kilka na godzinę złożono dla próby na maszynę, skurczyły się jeszcze o 3 mm. Jasną jest więc rzeczą, że papier jest materiałem ogromnie czułym i nieobliczalnym co do zmian swej objętości.

Jeszcze najmniejszym jest w tym kierunku niebezpieczeństwo tam, gdzie papier przechowywanym bywa w lokalu o pewnej stałej wilgotności powietrza, z czego jednak nie należy wysnuć wniosku, jakoby lokal wilgotny był na skład papieru pożądanym. Środki, zapomoć których możnaby złemu zaradzić, są następujące:

Papier do przekładania należy umieścić w drukarni, a nie gdzieś w oddalonym schowku lub w piwnicy. Następnie należy papier nakładowy lub karton ułożyć na suszarkach w warstwach tak cienkich, o ile tylko na to ilość suszarek i miejsce zezwala. Po kilku dniach należy papier lub karton przewrócić i to tak, ażeby środkowa i powierzchnia jego warstwa razem się zeszyły — podobnie, jak się to robi przy moczeniu papieru — i pozwala mu się w tem położeniu schnąć przez dni kilka; poczem składa się na dwa dni przed rozpoczęciem druku wszystko na jeden stos, na jego wierzchu układa się warstwę z 20—30 arkuszy makulatury i ciężar z desek. Jeszcze lepiej jest zrobić tak, że papier, gdy się już wyleżał przez czas dłuższy dla wyschnięcia, przekłada się na kilka dni przed drukiem między poszczególnymi arkuszami makulaturą. W ten sposób odbiera mu się nawet najmniejszy ślad wilgoci. Po wydrukowaniu żółtą farbą nie należy już papieru przekładać, lecz ułożyć go raczej w stosach po sto arkuszy na suszarkach lub deskach, z odpowiednią nb. ostrożnością. Na samym spodzie, jak i na powierzchni stosu, należy ułożyć 10—15 arkuszy makulatury, ażeby druk nie uległ uszkodzeniu przez działanie powietrza.

Przy druku czerwoną farbą musi się go niestety przekładać. Przytem należy jednak pamiętać, ażeby żaden arkusz nie pozostał podczas przerw obiadowych lub nocnych na maszynie, gdyż powietrze w górnych częściach sali bywa stale cieplejsze niż w średnich. Otrzymałoby się wówczas arkusze dobrze wysuszone, lecz nie ominęłyby się makulatury przy dalszym ich druku farbą niebieską. Przytem należy druk podczas każdej pauzy przykrywać makulaturą.

Gdy więc już forma czerwona pada na żółtą, a przy druku zauważyć się dają jednak w tym kierunku małe zboczenia, to nie należy na nowo wpasowywać, lecz próbować druku na papierze z innych, dalszych suszarek i porównać, czy padanie koloru jest tu należyte; małe bowiem zboczenia w druku żółtą farbą nie mają decydującego wpływu na kontur.

Jeżeli przy druku farbą niebieską powstają znów jakieś nowe zboczenia, to również nie należy zaraz zmieniać, lecz próbować druku na papierze wyjętym ze środka kilku stosów i dociec w ten sposób, czy powodem zboczeń jest papier, czy forma. Jeżeli ta ostatnia, to należy ją naturalnie poprawić; jeżeli jednak papier, to należy — wzięwszy po 10—15 arkuszy z górnej części każdego stosu i tyleż z dolnej jego części, o ile są wyschnięte — ułożyć je na jeden stos osobny, przykryć deską i pozostawić tak aż do końca nakładu. Wszystko to jednak czynić należy wprawnie i szybko, ażeby papier nie wy-

sechł jeszcze bardziej. Tylko w ten sposób może sobie drukarz pomódz; przez ciągłe bowiem zmiany w formie nic się nie zyskuje, a tylko sprowadza się zamieszanie.

Gdy jednak powyższe zabiegi pożądanego skutku nie przyniosą, to należy wyschnięty papier uczynić wilgotniejszym przez umieszczenie go w wilgotnej ubikacji, np. piwnicy. Polecenia godnem jest też, ażeby w sali maszynowej

znajdował się przyrząd do mierzenia wilgotności powietrza. W końcu zauważyć muszę, że im gorszy jest papier, tym więcej jest na działanie powietrza wrażliwy.

Ostatnimi czasy usiłują fabryki papieru sporządzać papier możliwie nieczuły na wpływy atmosferyczne, co szerzej było omówione w artykułach o papierze (zeszyt III—VI).



NOWY SPÓSÓB PRYZRZĄDZANIA FORM ILLUSTRACYJNYCH



Przed trzema mniej więcej miesiącami odkryto nowy sposób przyrządzania form ilustracyjnych zapomocą podkładki z papieru, obustronnie preparowanego, który to sposób już w przeciągu tak krótkiego czasu zdołał wyrobić sobie przyjęcie u wszystkich poważnych firm drukarskich za granicą. Wynalazcą jest maszynista Karol Schwärzlen, pochodzący z Briksen, w południowym Tyrolu.

Cały sposób jest następujący:

Na papierze powleczonym z obu stron masą kredową, ulegającą trawieniu pewnym płynem, odbijamy kliszę po obu jego stronach, a mianowicie na jednej stronie obraz pozytywny, na drugiej negatywny. W przeciągu 4—6

minut wytrawiamy odpowiednim płynem równocześnie po obu stronach wszystkie światła, aż do samego papieru, półcienie zaś do odpowiedniej głębokości, wskutek czego cienie stają się wypukłymi. Podkładka taka może być już po upływie pół godziny użytą do druku i wytrzymuje największe nawet nakłady. W naszym ręku jest np. podkładka, z której odbito 16000 egzemplarzy.

Sposób ten więc, jako bardzo prosty i nie wymagający większych wiadomości i urządzeń technicznych, a dopuszczający bardzo subtelną tonację odbić, może w przyszłości wprowadzić w drukarstwo ilustracyjne znaczne uproszczenia w technice.



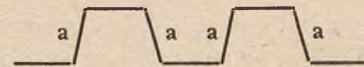
SPORZĄDZANIE CYNKOTYPII W DRUKARNI



Małe drukarnie potrzebują czasem klisz cynkowych do druku. Chodzi tu zazwyczaj o rzeczy drobne, którychby się nie opłacało posyłać do zakładu cynkograficznego z powodu straty czasu, opłaty pocztowej i t. d.; nie od rzeczy zatem będzie dać na tem miejscu opis prostego, chociaż nie nowego już sposobu sporządzania trawionek. Płytę cynkową z czystego cynku szlifuje się naprzód dobrze pomeksem, a potem wygładza się ją zapomocą miążkiego proszku węglowego lub szmirglowego papieru Nr. 000. Najlepiej będzie sprowadzić sobie kilka płyt już wygładzonych starannie. Przedruk na płytę cynkową odbywa się zapomocą właściwej farby przedrukowej. Po przeniesieniu oryginału na płytę, posypuje się ją kalafonium startem na miążki proszek, a nadmiar zmiata się starannie delikatnym pendzelkiem, dopóty, aż płyta jest całkiem czystą, a proszek przylega tylko do rysunku. Wtedy ogrzewa się płytę od strony tylnej nad lampką spirytusową, aż rysunek poczernieje; czynność posypywania proszkiem, zmiatania i ogrzewania, powtarza się potem jeszcze dwa razy.

Następnie trawi się płytę przez 10 minut płynem, składającym się z 10 części kwasu azotowego, 1 części gumy arabskiej i 30 części wody. W tym celu kładzie się płytę, po pociągnięciu jej strony tylnej lakiem asfaltowym, do miski glinianej lub głębokiego talerza i polewa kwasem. Po wyjęciu i osuszeniu ogrzewa się płytę dotąd, aż cienkie kreseczki zleją się razem. Przy drugim trawieniu dodaje się do wyżej wzmiankowanego płynu jeszcze po jednej części kwasu azotowego i gumy. Po

ukończeniu tego wytrawiania i po dokładnem wysuszeniu płyty, pociąga się zapomocą delikatnego pendzelka wszystkie kontury, nie wyłączając najcieńszych kreseczek lakiem asfaltowym. Do trzeciego wytrawiania płyty używa się tego samego płynu, z dodatkiem jeszcze 3 części kwasu azotowego; prócz tego dolewa się podczas trawienia stopniowo po trochę kwasu azotowego. Po dokładnem wysuszeniu płyty pociąga się wszystkie kanty, oznaczone na załączonym rysunku literą a,



lakiem asfaltowym, by kwas nie mógł podeźreć linii.

Podczas czwartego trawienia, które trwa minut 15 — pierwsze trzy — każde po minut 10 — dolewa się również stopniowo kwasu azotowego, aż płyn zacznie się lekko pieniać. Nadmienić należy, że przy wszystkich czterech wytrawianiach przesuwają się kawałeczki gąbki, umocowanej na patyczku lekko po płynie lub kołyszają się naczynie, w którym trawienie się odbywa. Po czwartym trawieniu umywa się płytę najpierw terpentyną, potem spirytusem, nakłada wałkiem farbę jak do druku, posypuje znowu proszkiem z kalafonium i ogrzewa jak przedtem. Potem trawi się ją jeszcze raz przez 10 minut płynem, którego skład poznaliśmy przy pierwszym wytrawianiu; następnie ogrzewa się ją i oczyszcza terpentyną i spirytusem od przylegających cząstek laku i farby.

Sposób ten daje bardzo dobre rezultaty i jest często dogodnym wyjściem z większych lub mniejszych trudności.



SPIS SKRÓCEN TERMINÓW LEKARSKICH



(DLA UŁATWIENIA PRZY UKŁADACH RECEPT W DZIELACH LEKARSKICH)

<i>aa</i> — <i>ana</i> , w równych częściach	<i>empl. canth.</i> — <i>emplastrum cantharidarum</i> , wezykatorye	<i>inf. aq. ferv.</i> — <i>infunde aquam fervidam</i> , wlej gorącej wody	<i>rad.</i> — <i>radix</i> , korzeń
<i>add.</i> — <i>adde</i> , dodaj	<i>ess.</i> — <i>essentia</i> , nalewka	<i>inf.</i> — <i>infunde</i> , nalej	<i>S. lub sign.</i> — <i>signetur</i> , niech się oznaczy
<i>aq</i> — <i>aqua</i> , woda	<i>estr.</i> (<i>extract.</i>) — <i>extractum</i> , wyciąg	<i>l. a.</i> — <i>lege artis</i> , według przepisu sztuki	<i>sacc.</i> — <i>saccharum</i> , cukier
<i>asa foet.</i> — <i>asa fetyda</i> , (czarcie łajno)	<i>f.</i> — <i>fiat</i> , niech się zrobi	<i>lap.</i> — <i>lapis</i> , kamień	<i>scat.</i> — <i>scatula</i> , pudełko
<i>ax.</i> — <i>axungia</i> , tłuszcz	<i>f. elect.</i> — <i>fiat electuarium</i> , niech się zrobi powidełko	<i>lign.</i> — <i>lignum</i> , drzewo	<i>sem.</i> — <i>semen</i> , nasienie
<i>bacc.</i> — <i>baccae</i> , jagody	<i>filt.</i> — <i>filtrum</i> , filter	<i>liq.</i> — <i>liquor</i> , płyn	<i>sol.</i> — <i>solutio</i> , roztwór
<i>bals.</i> — <i>balsamum</i> , balsam	<i>fl. (flor.)</i> — <i>flores</i> , kwiaty	<i>m.</i> — <i>misce</i> , mieszaj	<i>solv.</i> — <i>solve</i> , rozpuść lub <i>solvetur</i> , niech się rozpuści
<i>b. m.</i> — <i>bene miscetur</i> , mieszaj dobrze	<i>f. l. a.</i> — <i>fiat lege artis</i> , niech się robi według przepisu	<i>m. d. s.</i> — <i>misce, da, signum</i> , mieszaj i oznacz	<i>spec.</i> — <i>species</i> , rodzaj
<i>but.</i> — <i>butyrum</i> , masło	<i>f. m.</i> — <i>fiat mixtura</i> , niech się zrobi płyn zmieszany	<i>mens.</i> — <i>mensura</i> , miara	<i>spir.</i> — <i>spiritus</i> , alkohol
<i>chart. cerat.</i> — <i>charta cerata</i> , papier ceratowy	<i>fol.</i> — <i>folia</i> , liście	<i>merc.</i> — <i>mercurius</i> , rtęć	<i>ss.</i> — <i>semis</i> , połowa
<i>col.</i> — <i>colatura</i> , filtrowanie	<i>fol. senn.</i> — <i>folia sennae</i> , liście senesowe	<i>m. f. p.</i> — <i>misce, fiat pulvera</i> , mieszaj na proszki	<i>stip.</i> — <i>stipes</i> , łądyga
<i>consp.</i> — <i>consperge</i> , posyp	<i>f. pil.</i> — <i>fiat pilulae</i> , ma się zrobić pigułki	<i>misc.</i> — <i>misce</i> , mieszaj	<i>subt. pulv.</i> — <i>subtiliter pulveratum</i> , miazko sproszkowane
<i>coq.</i> — <i>coque</i> , gotuj lub <i>coquat</i> , niech się gotuje	<i>f. pulv.</i> — <i>fiat pulvis</i> , niech się zrobi proszek	<i>mixt.</i> — <i>mixtura</i> , mieszanina, (mikstura)	<i>succ.</i> — <i>succus</i> , sok
<i>corf.</i> — <i>cortex</i> , kora	<i>gel.</i> — <i>gelatina</i> , żelatyna	<i>ol.</i> — <i>oleum</i> , olej	<i>syр.</i> — <i>syropus</i> , syrop
<i>d. (D)</i> — <i>detur</i> , niech się daje	<i>gr.</i> — <i>granum</i> , gran	<i>p. aeq.</i> — <i>partes aequales</i> , równe części	<i>tinct.</i> — <i>tinctura</i> , nastój alkoholowy
<i>d. in 2plo</i> — <i>detur in duplo</i> , ma się dawać podwójnie	<i>gtt.</i> — <i>guttae</i> , krople	<i>pulv.</i> — <i>pulvis</i> , proszek	<i>ungu.</i> — <i>unguentum</i> , maść
<i>decoct.</i> — <i>decoctum</i> , odwar	<i>hb.</i> — <i>herba</i> , ziele	<i>q. s.</i> — <i>quantum sat</i> lub <i>quantum sufficit</i> , dostateczna ilość	<i>vin.</i> — <i>vinum</i> , wino
<i>div. in aequ. part.</i> — <i>divide in aequales partes</i> , podziel na równe części	<i>hor.</i> — <i>hora</i> , godzina	<i>R. także Rec lub Rp.</i> — <i>recipe, weź</i>	<i>vin. alb.</i> — <i>vinum album</i> , wino białe
<i>empl.</i> — <i>emplastrum</i> , plaster			<i>vin. rubr.</i> — <i>vin. rubrum</i> , wino czerwone
			<i>vitr.</i> — <i>vitrum</i> , szkło.



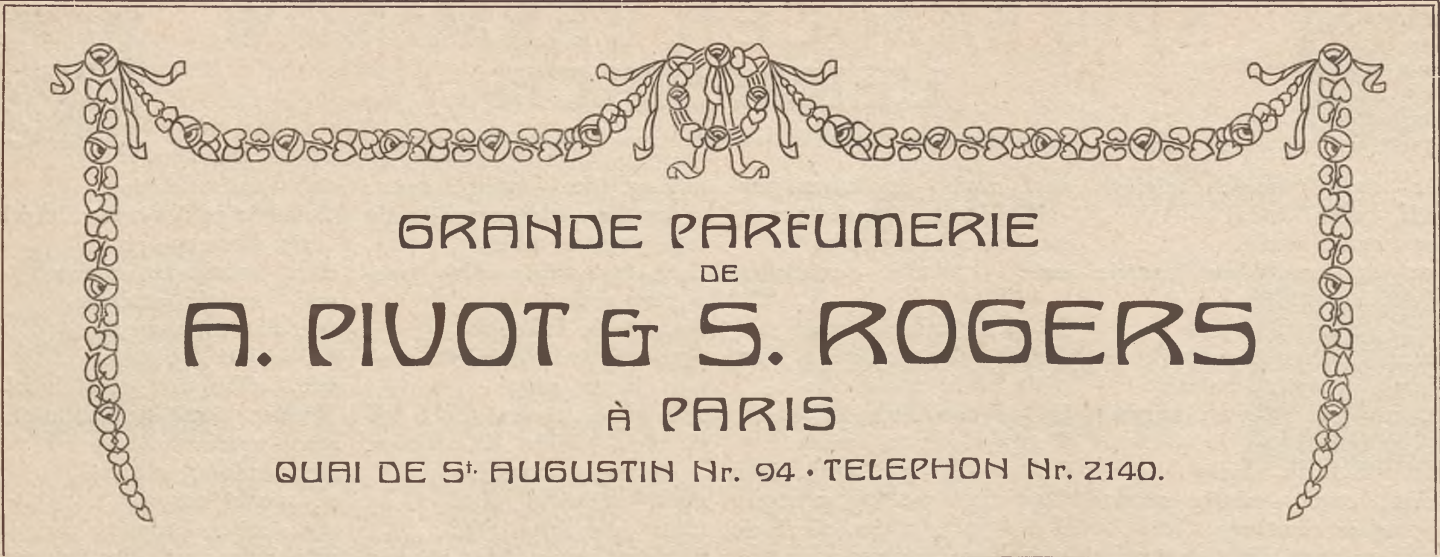
KLISZE SPORZĄDZONE NA PŁYTACH OŁOWIANYCH



Chcąc stare druki lub ornamenta na ołowiane płyty przenieść i uzyskać odpowiednie na nich klisze, należy znieść to w sposób następujący:


Przedewszystkiem sama płyta powinna być — zwłaszcza na powierzchni, która na kliszę ma być użyta — nie porowata i dokładnie gładka. Najlepiej w tym celu zheblować ze wszystkich stron boki płyty i wybrać wówczas tę powierzchnię, która najmniej jest porowatą. Powierzchnię tę trzeba wygładzić jeszcze szmirglowem płótnem, naciągniętem na gładkim kawałku drzewa — aż do osiągnięcia połysku. Następnie papier, który zawiera ów druk, mający być na płytę przeniesionym, należy ułożyć na podkładce z 10 do 15 arkuszy papieru, zamoczywszy go przedtem roztworem kwasu solnego (na jedną część kwasu — dwie części wody). Robić to najlepiej gąbką lub kłębkiem waty, w owym roztwornie zamoczonym. Zbytek płynu owego zbiera się z powierzchni papieru zwykłą bibułą. W ten sposób uzyskaliśmy to, że części niezadrukowane owego papieru są przepojone roztworem kwasu, części zaś zadrukowane — jako zawierające tłustą farbę drukarską — kwasu nie przyjmują. Do tak przygotowanego papieru przykładamy ołowianą płytę gładką jej powierzchnią, przyczem staramy się jej palcami nie dotykać i przyciskamy przez sekund kilka zapomocą prasy. Należy przy tem pamiętać, ażeby podstawa, na której cały zabieg się odbywa, była równa,

a również, by nacisk, który wywieramy z góry na płytę, był na wszystkich jej miejscach równomierny. W ten sposób sprawiliśmy to, że na płycie powstało wyraźne i dokładne odbicie druku, który papier zawierał, zabarwione na ciemno-niebiesko; płyta została lekko nadzarta przez kwas w miejscach odpowiadających tym na papierze, które były od druku wolne i jako takie kwas zawierały. Tam zaś, gdzie papier był zadrukowany, gdzie więc tłusta farba drukarska kwasu nie dopuściła — tam powstały na płycie odpowiednie kontury lub plamy, odpowiadające konturom lub plamom druku. Jeżeli odbicie to wypadło nam nieco słabo, niewyraźne, to oczyściwszy na nowo powierzchnię płyty, powtarzamy całą rzecz jeszcze raz, przedłużając tylko odpowiednio przy tem okres przyciskania płyty do papieru; jeżeli zaś odbicie wypadło zbyt silnie, grubo — to odpowiednio okres ten przy powtórnym zabiegu skracamy. Po kilkakrotnie wykonanym zabiegu dochodzimy już do należytej wprawy — tak, że możemy go odrazu bez zarzutu wykonywać. Płyta jest więc w ten sposób do rycia zupełnie gotowa i tylko przy bardzo subtelnym rysunku należy powlec jeszcze jej powierzchnię przezroczystym lakierem spirytusowym i ochronić ją w ten sposób przed zatarciem. Jeśli chcemy, by tony były delikatne w druku, to także i po wyrzyciu pociągamy płytę owym lakierem, który daje się łatwo zmywać spirytusem.



GRANDE PARFUMERIE
DE
A. PIVOT & S. ROGERS
À PARIS

QUAI DE S^t. AUGUSTIN Nr. 94 • TELEPHON Nr. 2140.



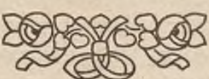
STOWARZYSZENIE „CZYTELNIA
:: DLA KOBIET“ WE LWOWIE ::

W sobotę, dnia 20 stycznia 1906 r.
odbędzie się w Pałacu Kryształowym

WIECZÓR

ku uczczeniu 60 rocznicy


MARYI KONOPNICKIEJ



Początek o godz. 7 wieczorem.

Krzesło pierwszorzędne 3 kor.,
krzesło drugorzędne 2 korony.

PROGRAMY PRZY KASIE.

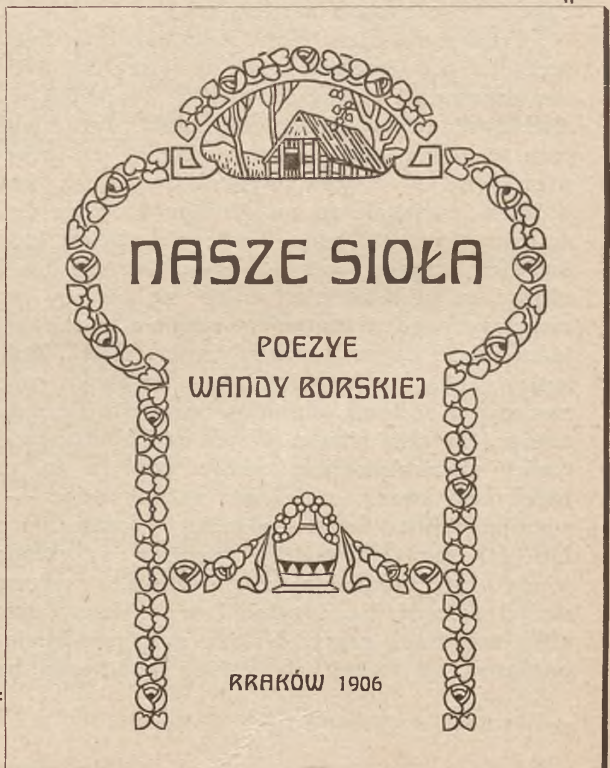


IV. KONCERT

Towarzystwa Śpiewackiego
»Lira« w Krakowie.

KRZESŁO Nr. 188

1 kor.



NASZE SIOŁA

POEZYJE
WANDY BORSKIEJ

KRAKÓW 1906



WSKAZÓWKI DLA MASZYNISTÓW



DRUKOWANIE JASNEMI FARBAMI NA CIEMNEM TLE.

Przy sporządzaniu druków reklamowych nader pożą-
dany jest efekt, który sprawia jasna farba na ciemnym
tle. Zwłaszcza na papierze ciemnym, imitującym skórę
lub płótno, jakiego często używa się jako okładki do pro-
spektów, cenników i t. d., robią wiersze i winiety dru-
kowane jasną farbą bardzo
dobre wrażenie. Zwykle
farby drukarskie są za słabe do tego celu i dlatego
nie do użycia; farby in-
troligatorskie nie dają się
łatwo obrabiać w maszy-
nie drukarskiej; uciekać się
więc trzeba do t. zw. farb
połyskowych. Przez pod-
druk białą farbą można
znacznie spotęgować wra-
żenie takich farb, zwłaszcza
przy winietach. Pojedyn-
cze wiersze odbijają się
dobrze od ciemniejszego
tła przez zastosowanie ja-
snych powierzchni, w for-
mie wstęg lub tarczy.

Poddruk jednakże spra-
wia wiele trudności; przy
jednorazowym druku pła-
szczyzna jest szarą, a bar-
wa papieru przez nią prze-
bija, potrzeba więc kilka-
krotnego poddruku, by
powierzchnia stała się bia-
łą, przyczem uważać na-
leży, by po każdym pod-
drukowaniu farba dobrze
wyschła. Postępowanie to
można przyspieszyć, przez
posypywanie miazgą spro-
szkowaną białą kremką,
jak przy bronzowaniu.

Ostatnimi czasy używano
poddruków sporządzonych
przez »bronzowanie« tych-
że z aluminium. Tak pod-
drukowywane papiery na-
leży rozstawić oddzielnie
do schnięcia, ponieważ farba
wniknąć musi w papier. —

**DRUKOWANIE
CZARNĄ FARBĄ NA
ZŁOTEM TLE.**

Przy drukowaniu czarną
farbą musi naprzód tło

bronzowane starannie wyschnąć; do poddruków nadają
się tylko dobre farby.

Forma musi być sporządzoną z wytrzymałego ma-
teryału, ponieważ druk jest bardzo silny; dlatego nie
nadają się tu płyty poddrukowe, chyba, że używa
się dobrze polerowanych
i montowanych płyt cynko-
wych. Krycia nie osiągnie
się przez nakładanie wiel-
kiej ilości farby; celu tego
dopnie się przez zastoso-
wanie dobrej farby, szcze-
gólnie farby błękitno-czar-
nej. Przy drukowaniu nie
powinno się zbyt spieszyć.
Przy maszynach ty-
głowych wystarczy jedno-
razowe łożenie farby; je-
żeli zaś forma ma bardzo
dużo części czarnych, wy-
maga się podwójnego łoż-
enia. Maszyna musi dzia-
łać tak powoli, by arkusze
można było zdjąć rękoma
z formy. Łapki powinny
się odstawić, gdyż za szyb-
ko oderwałyby arkusz od
formy, przyczem łatwo po-
wierzchnia złocona mo-
głaby zostać uszkodzoną,
a bronz mógłby częściowo
przyczepić się do formy.

**DRUKOWANIE Z MO-
KREGO UKŁADU.**

Jeżeli forma została na
krótki czas przed odbija-
niem zwilżoną, bardzo jest
trudno osiągnąć czyste od-
bicie. Da się to jednak
uskutecznić prędzej niż
w dwóch minutach, jeżeli
rozciera się kilka kropel
oliwy maszynowej na ręce
i rozprowadza ją po for-
mie. Oliwa sprawia, że
woda nie może się wy-
dostać na powierzchnię
formy, przyczem wystar-
czy dwu lub trzy razowe
przejechanie walców, aby
niedogodność została usu-
niętą.



Ornament Serya 561 firmy Schelter & Gisecke w Lipsku.



DROBNE WIADOMOŚCI

Z DZIEDZINY GRAFIKI



KONKURS. Wydział główny Stowarzyszenia drukarskiego »Ognisko« rozpisuje niniejszem, w wykonaniu uchwały dorocznego Walnego Zgromadzenia członków, konkurs na okładkę do Sprawozdania za rok 1905.

Do udziału w konkursie zaprasza się wszystkich członków Stowarzyszenia »Ognisko«.

Okładka w formie corocznych sprawozdań »Ogniska« i z takim, jak corocznie tekstem — projektowaną być może w stylu dowolnym.

Projekty przeznaczone na konkurs, zaopatrzone godłem, nadsyłać należy do dnia 15 lutego 1906 r. na ręce sekretarza Stowarzyszenia kol. Tomasza Telmany'ego we Lwowie, ul. Rzeźbiarska l. 5, załączając w zamkniętej kopercie nazwisko autora projektu.

Sąd konkursowy złoży w tym roku Zarząd główny.

Autorowie dwóch projektów uznanych za najlepsze, otrzymają nagrody, a mianowicie: pierwszy 20, drugi 10 koron.

WARSZAWSKIE TOWARZYSTWO ARTYSTYCZNE, ul. Karowa 18, ogłosiło na życzenie Tow. urzędników szkolnych i pomocy naukowej »Urania«, pod firmą inż. R. Kornitowicz i Sp., Warszawa, Aleja Jerozolimska nr. 25, konkurs na godło dla rzeczonoego Towarzystwa na warunkach następujących:

1. Rysunek na białym kartonie, możliwie uproszczony, wykonany bez półtonów piórkim lub plamą czarną, ma mieć w podstawie nie mniej niż 15 cm.

2. Termin — 31 stycznia 1906 r., godzina 12 w południe.

3. Nagroda za bezwzględnie najlepszą pracę rubli 40, która to suma może jednak być podzieloną na kilka prac.

»GRAFIKA«. Przed nami dwa pierwsze zeszyty nowego pisma polskiego, poświęconego grafice, w Warszawie wychodzącego. Współzawodnictwa się nie obawiamy; owszem, byłoby ono dla rozwoju narodowej kultury, a więc i dla nas, w imię tej idei pracujących, objawem nadzwyczaj pożądanym.

Lecz »Grafika«, która zastrzega się wprawdzie zaraz w pierwszym zeszycie, że z »Poradnikiem graficznym« współzawodniczyć nie będzie; że celem jej jest i pozostanie w przyszłości popieranie interesów li tylko »zawodowo-ekonomicznych« drukarstwa polskiego, jednak zastrzeżenie to czyni dziwnie sprzecznym z treścią (choć nie z formą!) zaraz dwu pierwszych zeszytów. Boć przecież artykuły: »Oprawy artystyczne Pawła Kerstena«, »Słownictwo« lub »Szkoła düsseldorfiska« nie wchodzą w zakres spraw »zawodowo-ekonomicznych«!

Dobrze byłoby, gdyby Redakcja »Grafiki« zechciała zastrzeżenia tego dopełnić i dzielić z nami lojalnie pracę około podniesienia polskiego drukarstwa, zostawiając nam w tej pracy kierunek artystyczno-techniczny sobie zaś ten, który właśnie jako swój programowy wymieniła; tem bardziej, że mogłaby ogromną zdobyć sobie zasługę pracą około wzmocnienia i udoskonalenia organizacji drukarsko-zawodowych w Królestwie Polskiem,

dalekich jeszcze od stanu, w jakim znajdują się tego rodzaju organizacje galicyjskie. Oto wdzięczne pole, na którym pracuje od lat zawodowy organ drukarzy galicyjskich — »Ognisko«.

W końcu dodać musimy, że dalecy jesteśmy od jakiegokolwiek niechęci do nowozacieżnego towarzysza pracy; a uwagi powyższe dyktuje nam z pewnością nie egoistyczny interes, lecz tylko troska o dobro publiczne.

Redakcja.

PRASA AUSTRYACKA. Wielkie nadzieje, jakie rozwojowi dziennikarstwa rokowano po zniesieniu stempla dziennikarskiego, całkiem zawiodły, ponieważ nowych czasopism powstało niewiele, a inne prowadzą byt wprost politowania godny. Nie jest to winą drukarstwa austriackiego, które już kilkakrotnie usiłowało rozerwać kajdany średniowiecznej, biurokratycznej opieki. Wnioski nagłe, które w tej sprawie zasyłano do parlamentu, leżą pokryte pyłem archiwów ministerjalnych; parlament bowiem ciągle choruje na chroniczne niedołęstwo, a ustawy państwowe załatwia się na podstawie § 14. Gdy zaś parlament jest uruchomiony, ciągną obstrukcyja przeszkadza zaspokojeniu najpotrzebniejszych reform społecznych. To zaniedbanie najżywotniejszych interesów ogółu odbija się szczególnie na zawodzie drukarskim, w którym wzrasta ciągle zastęp ludzi bez pracy. Wprawdzie niedawno temu ze strony wpływowej oświadczone drukarstwu swoją sympatyę; lecz nic nie znaczą piękne słowa bez czynów; możnaby przecież znieść zakaz kolportażu zapomocą uchwały ministerjalnej — gdyby się tylko tego chciało!

Dowodem najwyraźniejszym słabości austriackiego dziennikarstwa jest to, że liczba prenumeratorów od lat kilku prawie zupełnie nie wzrasta.

AMERYKAŃSKI PRZEMYSŁ DRUKARSKI. W stowarzyszeniu zawodowym w Hamburgu wygłosił niedawno odczyt Karol Oppert, wysłany na wystawę światową do St. Louis. Mowca obszerniej omawiał grafikę amerykańską, nie pomijając jednak i drukarstwa gazetowego. Kreśląc swe wrażenia z pobytu w kraju biznesu, wspominał o niezwykłej gorliwości, z jaką rozpowszechniane są w St. Louis wszelkie druki. Rozmiary drukarstwa dziennikowego są w całej Ameryce ogromne. Fachowiec podziwiać musi czysty druk i dobry papier pism amerykańskich, których wydania świąteczne są zazwyczaj wielobarwne. Ile z tem zachodu, zrozumieć łatwo, gdy się weźmie na uwagę, że w setkach tysięcy egzemplarzy rozchodzące się pisma mają nieraz po 96 olbrzymich kolumn druku. Przytem numer zamyka się na bardzo krótko przed wydaniem, by ostatnie wiadomości zamieścić. W całej Ameryce prasa jest niepodzielnie złączona z przemysłem i handlem, a reklama pism tego kraju weszła w przysłowie. Naturalnie składanie odbywa się wyłącznie niemal maszynowo, a druk na maszynach rotacyjnych. I to jakich maszynach! W Niemczech za ostatni wyraz szybkości uchodzi poczwórna, w Ameryce funkcjonują maszyny sześć- i ośmiokrotne, składające, wklejające i szyjące dzienniki z niesłychaną precyzją. Plakat amerykański, jest to olbrzym, często do-

chodzący do 12 metrów długości przy odpowiedniej szerokości. Najczęściej stosują tu metodę drzeworytniczą, a płyty wycina się naturalnie nie na twardem drzewie, ale wprost na deskach. Prym co do reklamy wiodą przedsiębiorstwa kolejowe, które zaciekle ze sobą konkurują. Plakat amerykański obliczony jest na działanie z wielkiej odległości i doprawdy podziwienia godne są metody, używane do druku tych kolosów, widniejących nieraz na kilometr odległości i więcej.

NAJWIĘKSZĄ BIBLIOTEKĄ W ŚWIECIE zostanie prawdopodobnie nowy, wielki zbiór książkowy w Nowym Jorku, który składa się z inwentarza bibliotek milionerów Astora i Lenoxa. Zawierać on będzie około 4,500.000 książek, które reprezentują wartość 12 milionów marek. Zbiór ten znajdzie pomieszczenie w olbrzymim gmachu, którego koszt budowy przekroczy 14 mil. marek, a tem samym będzie to największy gmach biblioteczny w świecie.

J. S.



OSTATNIE NOWOŚCI - ODLEWARŃ PISM -



Ustająca już nieco gorączka, dręcząca odlewarnię pism w stwarzaniu najdziwniejszych secesyjnych czcionek pozwoliła drukarniom odetchnąć. Zdaje się, że i wybitniejsze odlewarnie ochłonięły nieco w zapale i nie wysilają się już na ilość, a przykładają zato do jakości swoich towarów surowszą miarę.

Jedną z najpoważniejszych firm SCHELTER I GIESECKE W LIPSKU przyniosła dwa bardzo oryginalne kroje pism, a mianowicie pismo pod nazwą »Wallenstein«, przy którym rysownik doprowadził regułę, że każda czcionka powinna możliwie zapełnić czworobok przez siebie zajmowany, do ostatecznej konsekwencji. Pomimo pewnego szablonu, jest to pismo dość dekoratywne, szczególnie w większych stopniach. Ciekawie obmyślanem jest drugie pismo tej samej firmy pod nazwą »Radium« wyszczególniające się tem, że czcionka drukuje tło litery, litera sama zaś jest biała. Na uwagę zasługuje bardzo sprytnie przeprowadzone połączenie czcionek, a mianowicie łączą się one w miejscach, gdzie tło przedstawia jak najmniejszą

powierzchnię, unikając tem samym światła, powstające przez niedokładne przyłgnięcie jednej czcionki do drugiej.

Niemieckie drukarstwo przeżuwa obecnie styl, który wcale nie zgadza się z silnie pulsującym życiem umysłowym i politycznym doby dzisiejszej. Jest to styl filistra z końcem XVIII wieku, t. zw. »Biedermaier-Styl«. Firmy o artystycznym kierunku zdołały jednakże nawet w tym stylu stworzyć ozdoby, zasługujące na uwagę, a poniekąd nawet na uznanie. Jedną z tych jest niewątpliwie GENZSCH I HEYSE w Hamburgu, która w swojej ostatniej nowości »Mignon-Zierrat« umiała zagrać na nutę nawet poetyczną. (Patrz strona 19 i 20). Niektóre szczegóły są bardzo sympatycznie narysowane.

Ze sporą dozą artyzmu narysowane winiетки w tym stylu zaprezentowała firma SCHELTER & GIESECKE w Lipsku, które z braku miejsca odstawiamy do następnego numeru. Wielką praktycznością odznacza się ornament serya 561 tejże firmy (patrz strona 21 i 22).

Zabawa gwiazdkowa
Artystyczny
WSZEKIEGO
Umdrukowe

Grzecznemu Reprodukcyl
Jednobarwnem
ODLEWARŃ
Plakaty

Pismo »Wallenstein« firmy Schelter & Giesecke w Lipsku.

Poradnik Graficzny

Nasze dodatki

Fotolitografia

GRAFICZNY

Doniesienia

Pismo »Radium« firmy Schelter & Giesecke w Lipsku.



WOLNE CHWILE

NAJWYRAŹNIEJ W ŚWIECIE...



(AUTENTYCZNE)

Rzecz dzieje się w zecerni, w najgorętszej chwili — w chwili zamykania numeru.

Redaktor. Panie metrapaży! forma jeszcze na górze?!

Metrapaży. Ależ naturalnie... przecież zecer musi złożyć tytułki do telegramów; lecz nie może odczytać jeszcze dwóch wyrazów — niewyraźnie napisanych...

Redaktor (z ironią). A tak, dziś niewyraźne skrypta, bo to poniedziałek... Proszę pokazać ten »niewyraźny« manuskrypt... (Cisza). No tak, telegramy z Rosyi... hm, hm, to będzie... »Walczący niedźwiedź«...

Młodszy redaktor (skwapliwie). Tak, tak, »Walczący niedźwiedź«...

Metrapaży. O nie! To coś innego...

Redaktor. E, co pan wiesz... (do zecera). Wal pan! »Walczący niedźwiedź«.

Recenzent. Możeby zawołać tego, co miał telegram, niech odczyta tę bazgraninę...

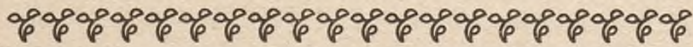
Redaktor. Zresztą niech przyjdzie, pan Kurołapski, choć ja prawie pewny jestem, że to »Walczący Niedźwiedź«... (Wchodzi p. Kurołapski. Podają mu jego własny manuskrypt, lecz i on nie może odczytać fatalnego słowa).

Zecer. A może to będzie: »Zabity czy niezabity«?...

Kurołapski. Ależ tak, tak! na pewno...

Redaktor. A tak, najwyraźniej w świecie... Ach te poniedziałki!...

Jkar.

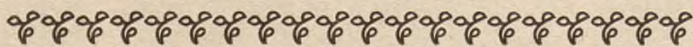


ZMIENIAJĄ SIĘ GUSTA.

Kiedy byłem narzeczonym,
Dziwne miałem pożądanja:
Bo poezye i romanse
Chciałem mieć wciąż do składania.

A gdy godów czas przeminął,
Miłość mną przestała władać;
Już nie chciałem brać romansów —
Ale »bitwy« chciałem składać...

J. K.



PAN DYREKTOR.

Sylwetka.

Nie wysoki, z długą brodą, po zecerni kręci się i co chwila — dawną modą — po organach okiem mknie...

— Czy pan kończy?

— Nie, na szczęście! — odpowiada ten i ów; i zaciska z cicha pięście, bo się przecie czuje zdrów...

— Ja o składzie, pan o życiu! tu zwaryować przyjdzie wnet!...

I wychodzi, by w ukryciu zaryć się jak ślepy kret...

Wciąż mu się coś nie podoba, wszystko w opak robi się, ten uchodzi za »nieroba«, ów za głośno zarząd klnie!

Tamten wiecznie coś posyła, ten na szklance trąbi wciąż; a ów gruby, jak baryła, lichy z niego — słyszę — mąż...

Pan dyrektor wie o wszystkim; nawet o tem, co »Bóg dał«; czy kum nie jest jakim chłystkiem, i co też na krzyżmo dał?...

Wszystko go interesuje; czy mąż z żoną chodzi rad; która żona źle gotuje, lub odmawia krawcom rat...

W »budzie« dzieli tak robotę, że »sztukowiec« mało ma i w dodatku mu w sobotę stek wymówek w uszy tka:

— W poniedziałek, wtorek, środę nie chce panom robić się, to też — klnę się na mą brodę — z »kondycijką« będzie źle!...

Gdy już książki zapisane, do zecerni z sznurkiem mknie... Miny tam zafrasowane, więc pod wąsem śmieje się.

— Piąty arkusz pokaż panie!...

— Tu sześć kolumn, a tu trzy; reszta... reszta na organie!... — ów ze strachu — biedak — drży...

Pan dyrektor sznurkiem mierzy.

— Cwierć kolumny tutaj brak! Oho! głupi wam uwierzy, bo to z wami zawsze tak...

Lecz na wszystko jest lekarstwo, jak to czytelniku wiesz, bo przysłowie dobrze mówi: »Trafia kosa w kamień też!«

Więc dyrektor miał figlarza, co w sobotę w książkę mu zapisuje kalendarza dwa arkusze, dwa, co tchu!

— Gdzież to są te dwa arkusze? — słodko pan dyrektor rzekł — i z radości, że coś urwie, potężnego raka spiękł.

No, a figlarz całkiem seryo pokazuje składy mu... Pan dyrektor sznurkiem mierzy.

— Tutaj, tutaj, tu i tu...

Nie uważa, że ten hultaj odmierzony sznurek ma i do sznurka zmierzonego przymocował cicho, sza! Nie uważa, że ten sznurek właśnie siedem kolumn miał, i że wszystko dobrze poszło, tak, jak tego figlarz chciał...

Pan dyrektor mierzy, mierzy, akuratnie wszystko jest... Własnym oczom swym nie wierzy i rozpaczy czyni gest...

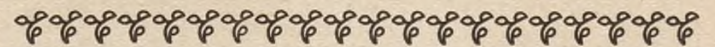
Wieczór płaci z bolem serca, pozbierawszy z wszystkich kas! Nie wie, że ów przeniewierca tak go dzisiaj wziął »na bas«.

A gdy później się dowiedział, jak szkaradnie wzięto go, cicho w kancelaryi siedział, myśląc nad... mądrością swą...

Lecz w sobotę do zecerni ciągnie długi sznur, jak wąż, i do wszystkich obrócony mówi uśmiechnięty wciąż:

— By na wszystko znaleźć radę, trzeba tylko szczerze chcieć... Będę mierzył nowym sznurkiem, który wężła nie śmie mieć!...

Jankar.



AFORYZMY.

Gdyby wszystkie błędy popełnione w życiu można było tak łatwo skorygować, jak w druku, ileżby to szczęścia przybyło na świecie.

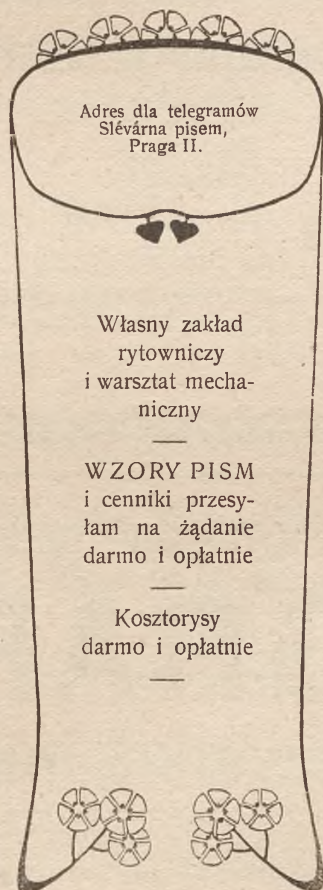
Farba drukarska, pomimo swej czarnej barwy, służy jednak czasem do wybielania zasmarowanych opinij... *J.*

ODLEWARNIA CZCIONEK

CZESKIE TOWARZYSTWO AKCYJNE W PRADZE

SKŁAD PRZYBORÓW DLA ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH

SOKOLSKÁ TRIDÁ Nr. 25-II.



DOSTARCZA:

PISMA I OZDOBY WSZELKIEGO RODZAJU.
LINIE MOSIĘŻNE. — ORYGIN. WINIETY, —
KLISZE GALWANIZOWANE, — WSZELKIE
MASZYNY DLA DRUKARŃ, ZAKŁADÓW LI-
TOGRAFICZNYCH I INTROLIGATORSKICH,
PRZYBORY DREWNIANE I INNE, CZARNE,
KOLOROWE I ILUSTRACYJNE FARBY, TYL-
KO W NAJPRZEDNIEJSZYCH GATUNKACH,
NAJLEPSZĄ MASĘ WALCOWĄ ITD. ITD.

PISMA DZIEŁOWE, TYTUŁOWE I OZDO-
BNE, JAK RÓWNIEŻ JUSTUNEK W OBU
SYSTEMACH MAMY STAŁE NA SKŁADZIE



OMPLETNE URZĄDZENIE DRUKARŃ POD BARDZO PRZYSTĘPNYMI
WARUNKAMI. — SZYBKA DOSTAWA. — DLA NASZEJ ODLEWARNI UŻY-
WAMY JEDYNNIE NAJLEPSZEGO I CHEM. WYPRÓBOWANEGO METALU.

Fryderyk Polacsek, Wiedeń

Największy w monarchii zakład graficzny

Generalny zastępca Odlewni Braci Klingspor
(przedtem Rudhard'sche) Giesserei w Offenbach n. M.
i fabryki maszyn do składania »Typograph« w Berlinie

Typograph jest najprostszą, najtańszą i dlatego najpraktyczniejszą i najrentowniejszą z istniejących syst. maszyn do składania

Specjalność: Zupełne urządzenie drukarni i litografii każdej wielkości w krótkim czasie pod najprzystępniejszymi warunkami

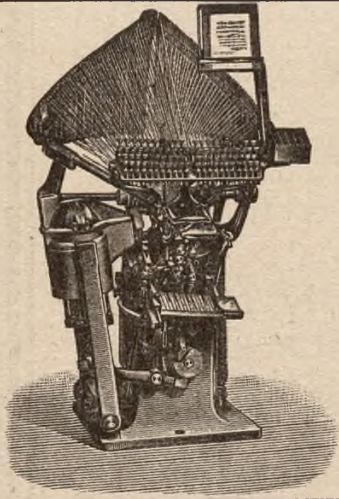
Friedrich Polacsek

Wien, VI./1, Theobaldgasse Nr. 8.

Telefon 9523

Oferty, katalogi, listy cen na żądanie darmo i franko

Adres dla telegr.: »Graphikus Wien«



Skombinowana maszyna do składania i odlewania wierszy

TYPOGRAF

PRZEWYŻSZA WSZYSTKIE INNE

Prosta budowa, wydajność i wielka rentowność tej maszyny zjednała sobie ogólne uznanie. W monarchii austriacko-węgierskiej 126 maszyn w użyciu.

W ostatnich latach nabyły maszyny te następujące zakłady:

Aussig n. Łabą: Stefan Tietze	2 szt.	Berno: C. k. nadworna drukarnia Fr. Winiker & Schickardt	2 szt.
Bregencya: J. N. Teutsch	1 "	Budapeszt: Drukarnia „Pallas“	1 "
F. Müller	1 "	Solnogród: R. Kiesel	2 "
Budapeszt: Drukarnia „Europa“	4 szt.	Szegedyn: Endrényi Ludwig	2 "
E. Beer i Sp. „Kosmos“	12 "	Engel Lajos	1 "
Drukarnia „Urania“. Art. Szekely	2 "	Wels: Herman Haas	2 "
Gelleri & Szekely	2 "	Wiedeń: Bruno Barteli	2 "
Celowiec: J. & R. Bertschinger	1 "	J. L. Bondi i Syn	3 "
Cieszyn: Karol Prochaska	8 "	Ferd. Brück i Syn	1 "
Gablonz: Gustaw Spiethoff	1 "	„Deutsches Volksblatt“	8 "
Grac: C. k. uniwersytecka drukarnia „Styria“	9 "	Fryd. Jasper	2 "
Leykam	6 "	Drukarnia Manza	7 "
Insbruk: C. Lampe	2 "	Raimund i Godina	4 "
Uniw. drukarnia Wagnera	5 "	Zagrzeb: Król. Koroacka druk krajowa	3 "
A. Edlinger	1 "		
Rudolf Zech	1 "		
Jaromierz: V. Popelka	1 szt.		
Kutenberg: Karol Solc	1 "		
Linc: Druk. akad. stowarz.	3 "		
Mor. Ostrawa: Juliusz Kittl	2 "		
Meran: S. Pötzelberger	1 "		
Opawa: Adolf Drechsler	2 "		
August Strasilla	2 "		
Pola: Boccasini i Sp.	1 "		
Praga: Drukarnia „Unie“	6 "		
Narodni Tiskarna a Nakladatelstwo	2 "		
Drukarnia „Politik“	3 "		
Raaba: Drukarnia „Pannonia“	1 "		
Reichenberg: R. Gerzabek i Sp.	2 "		

NAJŚWIEŻSZE ZAMÓWIENIA: Drukarnia „Urania“, Artur Szekely Budapeszt 2 maszyny. — Gelleri & Szekely, Budapeszt 2 maszyny. — Rudolf Zech, Insbruk 1 masz. — Juliusz Kittl, Mor. Ostrawa 1 maszyna (powtórne zamówienia).

Cenniki, Próby pisma, świadectwa wysyła: **Fryderyk Polacsek, Wiedeń, VI./1, Theobaldgasse Nr. 8,** Generalny zastępca na monarchię austro-węgierską. — Adres dla telegramów: Graphikus Wien.

BEIT I SKA HAMBURG

FABRYKA FARB DRUKARSKICH
POLECAJĄ JAKO SWOJE SPECYAL-
NOŚCI: KOLOROWE I CZARNE
FARBY DLA WSZELKICH GAŁĘZI
GRAFICZNYCH



CZYSTY OLEJ LNIANY, PO-
KOSTY, MASA WALCOWA

R. Pusztafi i Sp. Budapeszt

V., Pannonia utca 2 b.

SKŁAD NARZĘDZI I PRZYBORÓW
DLA DRUKARŃ I LITOGRAFIJ.

CZCIONKI

z odlewni i fabryki linii mosiężnych
H. Bertholda, Tow. akcyjnego w Ber-
linie i Petersburgu.

Maszyny pospieszne z fabryki Alberta
i Ska, Tow. Akcyjne we Frankenthal.

Fabryka wybornej, wedle ang. metody
sporządzonej masy na wałki.

Farby drukarskie i litograficzne.

„ZORZA“ ZAKŁAD REPRODUKCYI ARTYSTYCZNEJ

dla autotypii, cynkotypii, światłodruku, heliografury, foto-
grafii reprodukcyjnej, druku trójbarwnego, fotolitografii,
węglodruku; przyjmuje do odbijania akwaforty, wykonywa
szybko klisze dla pism ilustrowanych, wydawnictw arty-
stycznych, katalogów, cenników, plakatów i t. d., nie ustę-
pujące pod względem dobroci pierwszorzędnym pracom
zagranicznym.

Długoletnie studia fachowe i doświadczenie nabyte w pierw-
szorzędnych zakładach zagranicznych, przy artystycznym
wykształceniu kierownika oraz wyzyskaniu najnowszych
zdobyczy techniki reprodukcyjnej, dają rękojmię zaspokojenia
najwybredniejszych wymagań.

ADRES: KRAKÓW, UL. ŚW. KRZYŻA 7.
NR. TELEFONU 638.

H. Moebius & Fils Bazylea (Szwajcarya) Hanower · Londyn

Masa do walców „Reform“

(patent rz. niem. Nr. 91.922, służący
do usuwania wody w sposób mechan.)

Jest to jedyna masa zachowująca się
niezmiennie przy każdej temperaturze,
może więc być poleconą do użytku
zarówno w lecie, jak i w zimie.

Specjalna oliwa
do motorów i maszyn drukarskich.

JAN KURZWEIL I SPÓŁKA

FABRYKA FARB I MASY DO WALCÓW
DLA DRUKARŃ I LITOGRAFII

BUDAPESZT, fabryka, biura i skład:
XI., Mártongasse 19.

Dostarcza farb gazetowych, dzie-
łowych, ilustracyjnych, do dru-
ków luksusowych, farb barwnych

oraz

MASĘ WALCOWĄ

SKŁAD WSZELK. ARTYKUŁÓW
I PRZYBORÓW GRAFICZNYCH

EUGEN. ZEISS

DREZNO A.
SCHUMANNSTR. 66.

ARTYKUŁY DLA LITOGRAFÓW.

SPECYALNOŚĆ: PAPIERY UMDRUKOWE
WE WSZELKICH RODZAJACH, FILCE
I SUKIENKA NA CYLINDRY, SWANBOY,
MOLESKINY WE WSZYSTKICH SZE-
ROKOŚCIACH I W KAŻDEJ JAKOŚCI.

ZASTĘPCA FABRYKI FARB
BEIT & CO., HAMBURG
SKŁAD W DREZNIE.

HUGO CARMINE

WIEDEŃ VII., BURGG. Nr. 90
PRAGA II. DITTRICHOVA UL. 1968
BUDAPEST VII, KIRALY UTCZ. 26



GENERALNY ZASTĘPCA FIRM:
KAST I EHINGER, STUTGART
STOWARZYSZENIE Z OGR. POR.

KÖNIG i BAUER, WÜRZBURG
HUGO KOCH W LIPSKU
AUGUST FOMM W LIPSKU.

FABRYKA I SKŁAD MASZYN, APA-
RATÓW, PRZYBORÓW I MATE-
RYAŁÓW DLA PRZEMYSŁU GRA-
FICZNEGO, WARSZTAT REPERA-
CYJNY I ZAWODOWA
STOLARNIA, PORUSZA-
NA SIŁĄ MOTOROWĄ.



ZAŁO-
ŻONA
W R.
1878.

OZDOBY SWOJSKIE



WEDŁUG RYSUNKÓW ART. MALARZY:
BUKOWSKIEGO, DĄBROWY
FRYCZA, GRAMATYKÓWNEJ
PROCAJŁOWICZA, UZIEMBŁY



I INNYCH

DOSTARCZA PO ZUPEŁNIE DOSTĘPNYCH CENACH:
ADMINISTRACJA »PORADNIKA GRAFICZNEGO«
WZORY NA ŻYCZENIE DARMO I OPŁATNIE!

**Towarzystwo akcyjne
odlewni czcionek i fabryki maszyn**

Telefonu
Nr. 57

Offenbach a. M.

Założone
w r. 1840

Actiengesellschaft für Schriftgiesserei und Maschinenbau
Offenbach a. M.

Maszyny pospieszne

Maszyny do druków akcydensowych,
pedałówki cylindrowe, tyglówki i bostonki.
Aparaty do odbijania.

**Oryginalne pisma
modernistyczne**

Obwódki, materiał mosiężny i winiety.

Podjekuje się natychmiastowego i
kompletnego urządzenia drukarni.

Wzory i cenniki darmo i opłatnie.

WAŻNE
dla wyjeżdżających do Brazylii!

**SŁOWNIK
PORTUGALSKO-
POLSKI**

opracowany pod redakcją F. B. Zdanowskiego
wyszedł z druku.

Nabywać można u F. B. Zdanowskiego w drukarni
Władysława Teodorczuka w Krakowie, ul. Zielona 7
oraz we wszystkich księgarniach.

Cena egzemplarza w płóciennej oprawie 7 kor.
„ „ w skórzanej „ 8 „

7 kor. = 2 rb. 80 kop. = 5 mk.
8 kor. = 3 rb. 20 kop. = 5 mk. 40 pf.

Odlewnia
:: czcionek ::

Edward Scholz

Wiedeń

XVIII. Eduardgasse 10

Urządza całe drukarnie w jak naj-
krótszym czasie, pod najkorzystniej-
szymi warunkami, wedle metod od
:: wielu lat wypróbowanych ::

Najlepsze wykonanie
:: Szybka dostawa ::

Wyborny metalowy materiał.
Próbki pism i ornamentów
na życzenie darmo i opłatnie

PIERWSZY KRAJOWY



ZAKŁAD ART.
GRAFICZNY
ELEKTRYCZNIE
URZĄDZONY

M. HEGEDÜS
LWÓW
UL. KOPERNIKA 8.

WYKONUJE ARTYSTYCZNIE
KLISZE DUKARSKIE
WSZELKIEGO RODZAJU
DLA ILUSTRACJI KSIĄŻEK
DZIENNIKÓW CZASOPISM
ANONSÓW CENNIKÓW
iTP.

FOTOCYNOGRAFIA ❁ ❁
AUTOTYPIA ❁ ❁
FOTOLITOGRAFIA ❁ ❁
FOTOGRAFIA ❁ ❁

St. Louis, 1904: Pierwsza nagroda ❁ Paryż, 1900: Złoty medal.

Przez niemiecki Związek drukarzy uznany za jedynie dobry

System ujednostajnienia linii pisma

(Universal-Schriftlinie)

*System Genzsch & Heyse ma niezmierne techniczne zalety,
które przy sprowadzaniu nowego pisma każdy fachowiec ocenić musi*

Genzsch & Heyse, Hamburg

Filia: Odlewnia E. J. Genzsch, Tow. z ogr. por., Monachium

Złożono z kursywy Grasset, odlanej wedle powyższego systemu.

Numer ten składany jest pismem »GRASSET« firmy GENZSCH i HEYSE w Hamburgu.
Wydawca i redaktor odpowiedzialny Władysław Teodorczuk.

Papier z fabryki LEYKAM JOSEFSTHAL w Wiedniu.
Z Drukarni Władysława Teodorczuka w Krakowie.



ODBITO W DRUKARNI
WŁAD. TEODORCZUKA
W KRAKOWIE