

EPA

2004-2014



A MAGYAR GRAFIKA DIGITÁLIS VÁLTOZATA
A MEK EGYESÜLET MEGBÍZÁSÁBÓL
AZ INTERNET SZOLGÁLTATÓK TANÁCSÁNAK
TÁMOGATÁSÁVAL KÉSZÜLT
AZ ORSZÁGOS SZÉCHÉNYI KÖNYVTÁR
E-SZOLGÁLTATÁSI IGAZGATÓSÁGÁN,
AZ E-KÖNYVTÁRI SZOLGÁLTATÁSOK OSZTÁLYON,
2014-BEN,
AZ ELEKTRONIKUS PERIODIKA ARCHÍVUM
ÉS ADATBÁZIS FENNÁLLÁSÁNAK
10. ÉVFORDULÓJÁN.

UNGARISCHE GRAPHIK

FACHZEITSCHRIFT DER GRAPHISCHEN GEWERBSZWEIGE DER BUCH- UND REKLAMEKUNST. BEIBLATT DER ZEITSCHRIFT „MAGYAR GRAFIKA“. ERSCHEINT ZWEIMONATLICH. SCHRIFTFLEITER: KARL ROSNER. VERANTWORTLICHER SCHRIFTFLEITER: WILHELM WANKO. MITARBEITER: ADALBERT KNER, UND LADISLAUS LÖWY

Ungarische Buchdrucker der XV. Jahrhunderts im Auslande

von Josef Fitz

Die Tätigkeit jener Buchdrucker, die aus Ungarn stammten, beginnt mit dem Wiegendruck: Petrus de Abano, Conciliator differentiarum philosopharum, der im Jahre 1472 zu Mantua in Italien durch Thomas Septemcastrensis de civitate Hermanni (also aus Hermannstadt in Siebenbürgen) zusammen mit Johann Wurster aus Kempten hergestellt wurde. Es erschien in ihrer Werkstätte ohne Druckerangabe noch eine Schrift des Petrus de Abano, dann von Arnaldus de Villa Nova, De arte cognoscendi venena.

Um die Mitte der siebziger Jahre, vielleicht auch schon früher, spielte im Buchdruck Perugias ein Johannes Henrich Vydenast wichtige Rolle. Im Vorworte des Digestum Vetus von 1476 bezeichnet es sich als Sicamber. Sicambria aber war der mittelalterliche Name von Altofen (Ó-Buda). Wenn sich also Vydenast de Sicambria nennt, muss auch er unter jene Drucker gerechnet werden, die aus Ungarn kamen. Der Gesamtkatalog der Wiegendrucke nimmt an, das Vydenast schon der ersten Druckerei Perugias vorstand, also seit 1471 im Druckergewerbe tätig war.

Ungarische Buchdrucker finden wir auch in Venedig. Im Dezember 1476 erschien dort ein Folioband von 250 Blatt, Albertus de Padua, Expositio evangeliorum, den Adam de Rotweil und Andreas de Corona aus Siebenbürgen unterzeichnet haben. Im September 1484 erscheint ein Druck, der den Namen Andreas Corvus de Corona führt. Es ist dies das Breviarium Olomucense, das er in Gesellschaft mit einem anderen Siebenbürger, Martinus Burciensis de Szeidino, und mit Conradus Stahel de Blanbeuren als Drittem vollendet hat. Letzterer druckte 1482 noch gemeinsam mit Benedict Mayr in Passau.

Auch den venetianischen Drucker Petrus de Bartau rechnen wir zu den Ungarn. In Breviarium Romanum vom Jahre 1478 erscheint er als Petrus de Bartfa. Bártfa kommt aber wohl nirgends anderswo als in Ungarn vor.

Von einem anderen Drucker Venedigs, Jacomo Ungaro, kennen wir kein Druckwerk, er wird aber in Urkunden genannt.

Der fleissigste und talentierteste ungarische Drucker des Auslandes war Petrus Ungarus. Wir finden ihn seit 1482

mit Unterbrechungen bis 1510 in Lyon. Bald heisst er Petrus Ungarus, bald Pierre de Hongrie, Pierre Ongre Allemand, Petrus Ungre, Petrus de Hungaria etc.

Im Jahre 1482 erscheint sein Name zunächst allein in zwei umfangreichen Ausgaben, die in einer gotischen Schrift gesetzt sind. In nächsten Jahre gibt er mit Mathias Huss de Botwar gemeinsam die mit zahlreichen Holzschnitten geschmückte französische Übersetzung der Legenda aurea des Jacobus de Voragine heraus. Im Jahre 1484 folgt dann die lateinische Ausgabe, als deren Drucker wieder nur Magister Petrus Ungarus allein genannt wird.

Im Jahre 1492 ist Petrus Ungarus nach Lyon zurückgekehrt, wo er nun als Buchdrucker in voller Tätigkeit ist. Er machte es nun zur seine Spezialität, Bücher in möglichst kleinen Formaten zu drucken und gebraucht hierzu entsprechend kleine Typen. Er besitzt schon in den ersten beiden Jahren seiner neuen Druckperiode vielerlei Typen und liebt es, seine Drucke mit netten Initialen zu schmücken. Zuerst erscheint bei ihm ein Codex Justinianus, im nächsten Jahre der Oktavband Justinianus, Institutiones cum summariis, in dessen Unterschrift er sich honorabilis vir magister Petrus Ungarus totius artis impressorie peritissimus nennt. Darauf folgt 1498 mit noch kleinerer Type in kleinem Oktav das Breviarium Lugdunense.

Petrus Ungarus hat sich damals den einträglichsten Auftraggeber Lyons, die Diözese, erobert. Für diese druckte er auch das Missale Lugdunense vom 16. April 1500 mit zwei Missal und einer Kanontype, sowie einer Anzahl von Holzschnitten und Zierinitialen.

Petrus Ungarus wohnte noch bis 1510 in Lyon. Wohl als sein letzter Druck erscheint im Jahre 1510 das Buch: Publii Auli Persii familiaris explanatio. Graf Vigyázó hatte ein Exemplar davon, das sich nun in der Bibliothek der Ungarischen Akademie der Wissenschaft befindet.

Damit haben wir die Reihe der bekannten ungarischen Inkunabeldrucker passiert. Keinen von ihnen treffen wir in Deutschland. Es ist Italien, der Süden Frankreichs und Spanien, wo sie Arbeit finden. Überall schaffen sie in Gemeinschaft mit anderen. Nur Petrus Ungarus macht sich zeitweilig selbständig. Es ist nichts Ungewöhnliches, wenn sie manchmal nicht als Ungarn, sondern als Deutsche bezeichnet wurden. Ungarn

betrachtete man eben als zum deutschen Kulturkreise gehörig, und im Lande, besonders in Siebenbürgen, wohnten — wie auch heute noch — auch deutsche Stämme. Auch war die Nationalität der Drucker im XV. Jahrhundert durchaus nicht so sicher festgestellt, wie dies nach Angaben der Schlusschriften oder der Urkunden erscheint. Die Deutschen galten als die Erfinder und die tüchtigsten Meister der Buchdruckerkunst, da war es eben eine sehr gute Empfehlung für einen ausländischen Drucker, wenn er sich, wie Vydenast, Jacomo Ungaro oder Petrus Ungarus, gelegentlich als alemanus bezeichnete.

Ein Markstein in der Geschichte der Zinkographie

Das in der vorliegenden Nummer mitgeteilte, autotypische Klischee ist ein Beweis für die Entwicklung der chemigraphischen Branche, welche in den letzten Jahren stagniert hat. Leit der Entdeckung der Autotypien von drei und vierfarbigem System und seit der Vervollkommung dieses Verfahrens war der erste bedeutende Schritt zum Zwecks des Offsetdruckes die auf phototechnischem Wege geschehende Herstellung der auf dünne Zinnplatten geätzten Farbenplatten von dreifarbigem System. Weiterhin geschah in den letzten Jahren zu demselben Zwecke mit Ausschluss des Ätzens auf Zinnplatten die unmittelbar auf Film durchgeführte farbentreue Korrektur dieses Farbenplatten, sowie das auf phototechnischem Wege geschehende unmittelbare Kopieren von Film auf Druckplatten. Die Anwendung dieses Verfahrens verlieh der Offsetdruckbranche einen bedeutenden Aufschwung. Durch Verwendung der bezeichneten Methode können in Offsetdruck mit vollkommener farbentreue sogar 5—6 farbige Illustrationen vervielfältigt werden, welche durch lithographische Zeichnung in 15—20 Farben nicht erzielbar waren. Natürlich wenn jene vollkommene Farben- und Linientreue durch Handzeichnung kaum so leicht erreichbar als auf phototechnischem Wege, wo doch durch Photographieren nicht bloss die Farbenzeichnung, sondern auch die treue Technik des Materials der Zeichnung oder des Bildes automatisch erreicht wird, welche durch lithographisches Zeichnen sogar mittels mühsamer und umständlicher Arbeits kaum bewältigt werden

kann. Die Entwicklung und Verbreitung des Offsetsdruckes wurde durch Verwendung der phototechnischen Verfahrungsweisen in hohem Masse befördert.

Der Offset hat der Buchdruckerbranche eine grosse Menge von Arbeitsaufträgen entrisen.

Ein noch stärkerer Konkurrent der Chemigraphie ist der Tiefdruck. Wir mussten beim Drucke autotypische Klischees auch bei den minimalsten Ausprüchen unbedingt geglättetes Papier benützen, da die Structur des uneglätteten Papiers infolge seiner Granulationen hauptsächlich auf schattigen Plätzen zum Drucke ungeeignet war und die Illustration porös wurde. Dem gegenüber erzielten wir beim Tiefdruck auf billigem, leicht geleimtem Papiere tadellose Resultate.

Der Tiefdruck hat gegenüber dem Buchdruckverfahren nicht bloss den Vorteil, dass an Schnelligkeit der Druck mittels Schnellpresse übertroffen wird, sondern auch noch den Vorteil, dass auf billigem Papiere schöne Erzeugnisse erzielt werden können. Die Gesamtheit der Chemigraphen hat natürlich alles angewendet, um mit dem Tiefdruck schritthalten zu können.

Vor ungefähr zwei Jahren wurde in Deutschland der erste öffentliche Vortrag über autotypische Klischees gehalten, durch deren Anwendung der Tiefdruck hintangestellt werden kann.

Seit einer langen Reihe von Jahren ist diese neuartige Autotypie der erste wesentliche Erfolg, welcher in der chemigraphischen Branche eine Entwicklung verheisst.

Seitdem meldeten sich insbesondere vornehme deutschländische chemigraphische Institute mit ihren mittels verschiedenartiger methoden hergestellten Klischees, mittels welcher auf uneglättetem Papiere mit gutem Erfolg gedruckt werden kann.

Wenn wir beim Druck mit solchen Klischees Duplexfarben verwenden, so erhalten wir Illustrationen, welche dem Tiefdruck verwandten Charakter haben. Aber auch bei Verwendung von eintöniger Farbe ist der Druck so kräftig, wie dies mittels der bisher verwendeten Klischees nicht erzielt werden. Beim Drucke der Klischees ist es von Wichtigkeit, dass ein starker Reliefausschnitt verwendet und darüber eine dünne Gummimembrane geklebt werden soll. Der Überzug der Druckwalze soll hart sein und der Druck mittels fester Farbe erfolgen. Wichtig ist weiterhin, dass der Druck der Klischees von einer Eisenunterlageplatte geschehe, mit Rücksicht darauf, dass beim Drucken auf uneglätteten Papiere ein starker Druck ausgeübt werden muss, nachdem ein gleichmässig starker Druck von Klischees, welche auf Holz montiert sind, infolge des weichen Materials und der Elastizität des Holzes kaum vorstellbar ist. Wir haben zum Drucke der beigelegten „Relieftief“ Klischees absichtlich die ungeklebte Kehrseite des holzfreien uneglätteten Kartons von einkörniger Oberfläche benützt, also wählten wir

zum Zwecke des autotypischen Druckes die am wenigsten entsprechenden Papiersorten, um die mittels Klischees erzielbaren Resultate in möglichst frapantanter Weise anschaulich zu machen. Wir haben es demzufolge zustandegebracht, dass wir mittels Buchdruckverfahren auf uneglätteten Papiere ebenso Illustrationen drucken können, als mittels Offsets oder Tiefdruck. S. T.

Bessere typografische Inserate

Von **Fachlehrer Heinrich Grote**, Leipzig

Nicht bloss die Erneuerer deutscher Buchdruckerei-Erzeugnisse haben sich in den letzten drei Jahrzehnten mit Erfolg vor allem dem Buch zugewandt, sondern auch die bedeutendsten Künstler der Gegenwart. Das weite Gebiet der Reklame überliessen sie den Fachleuten und Gebrauchsgrafikern. Die Gestaltung der allgemeinen Reklamearbeiten wurde bis auf wenige Ausnahmen in den Akzidenzabteilungen der Druckereien erledigt. Zweifellos hatte der Typograf seine jahrelange technische Ausbildung dem Gebrauchsgrafiker voraus. Dieser verfügt dafür aber über grössere zeichnerische Fähigkeiten und über gründlichere reklampsychologische Schulung. Dem Typografen fehlt es ja auch heute noch an umfassenden Kenntnissen auf dem zuletzt erwähnten Gebiet. Aber das zeichnerische Können hat gegenüber früher stark an Bedeutung verloren, und für Reklame sind heute schon soviel tüchtige Spezialisten herangebildet, dass es ihnen nicht leicht fällt, Unterkunft und Arbeit zu finden.

Der Typograf und der Gebrauchsgrafiker empfanden die gegenseitige Konkurrenz und machten den Fehler, der schönen Form sehr oft Inhalt und Zweck zu opfern. Sobald aber dieser Fehler erkannt wurde, haben ihn die Elementar-Typografen rücksichtslos kritisiert und trugen stark zu grösserer Klarheit in der Gestaltung bei. Sie haben dem Typographen ein Betätigungsfeld aufgezeigt, mit dessen Bearbeitung bis heute kaum begonnen wurde.

Im Kampf um diese neuen Formen hat es der Typograph nicht für notwendig gehalten neben seinen bisherigen Arbeiten auch das weite Gebiet des Tageszeitungsinsertes mitzubearbeiten. So kam es dahin, dass das Zeitungsinsert unserer Tage in geschmacklicher Gestaltung vernachlässigt wird.

Inserate kosten Geld, oft viel mehr Geld, als grosse Drucksachen. Der Druckerei und dem Setzer ist dadurch eine hohe Verantwortung übertragen! Wohl müssen die Inserate in kürzester Zeit fertig sein: das schliesst aber nicht aus, dass eine gründliche Organisation des Betriebes und geschulte Kräfte dennoch für eine erfolgreiche Gestaltung garantieren können. Wurde mancher Besteller sich bei seinem Inserat über den bedeutend grösseren Erfolg durch zweckmässige einwandfreie typographische Lösung im Klaren sein, dann müsste man damit rechnen, dass er sich mit neuen Formen in der Gestaltung

nicht nur abfindet, sondern sie sogar verlangt.

Die Verbildung des Auftraggebers durch schlechte Beispiele ist beim typographischen Inserat noch viel schlimmer, als auf dem Gebiet der Akzidenz. Das liegt aber nicht am Besteller, sondern vor allem an der starken Gewöhnung an das tägliche Gesicht der Zeitung. Modern eingestellte Zeitungen bringen es darum auch fertig, dass sich der Inserat mit dem gutgesetzten Inserat genau so abfindet, wie mit dem schlechten eines anderen Zeitung.

Schon die Inserataufgabe hängt viel mehr vom Zufall ab, als die Bestellung von Drucksachen: die textliche Fassung ist längst nicht gründlich genug. So bekommt das Tageszeitungsinsert das Aussehen einer Druckerei-Schriftprobe. Es ist nur noch darum zu „geniessen“, weil es im Meer der Inserate „untergeht“. Natürlich ist das nicht sein Zweck und sicherlich auch kein Dienst am Kunden. Jeder muss sich darüber im Klaren sein, dass die „Zufriedenheit“ des Auftraggebers kein zuverlässiger Wertmesser ist. Die Kultivierung der Zeitungsanzeige braucht nicht eine Verteuerung ihrer Herstellung bringen: viele Inserate lassen sich billiger produzieren, wenn das Wirrwarr der Schriftprobe beseitigt ist. Darüber hinaus kommt es aber auch darauf an, das Inserat in die gute handwerkliche Arbeit einzureihen.

Die Werkstätten der Meisterschule für das graphische Gewerbe zu Leipzig haben den Versuch unternommen, auf diesem Gebiet eine Änderung zu schaffen. Hier finden in den Abendstunden auch Höreerkurse statt, die sich mit der modernen Aufmachung der Zeitung und des Inserates beschäftigen. Sie wollen anregen, dass alle Fachschulen sich in Zukunft mehr als bis heute mit der Gestaltung des Zeitungsinsertes beschäftigen. Für den Inseratsetzer kommt es darauf an, dass er sich auf seinem Spezialgebiet gründlicher weiterbildet als dies bisher geschah.

Die einfarbigen Geschäftsdrucksachen

gewannen infolge der Sparsamkeitsbestrebungen eine hohe Bedeutung. Heutzutage kommen zwei oder dreifarbige Drucksachen selten vor. Die einfarbigen Drucksachen stellen die Arbeiter der Druckereien vor eine schwerere Aufgabe, nachdem das einzige dekorative Element der einfarbigen Drucksache der Buchstabe ist, dessen Schönheit allein einen edlen Eindruck macht. Darum muss man bei der Wahl der Buchstabentype vorsichtig sein, nachdem feinlinige Buchstabentypen zum Reklamdrucke nicht zu verwenden sind und umgekehrt können dicke Buchstabentypen zu unseren sogenannten Familien-drucken nicht benützt werden. Die in der vorliegenden Nummer mitgeteilten Beispiele erbringen den Beweis dass die einfarbigen Geschäftsdrucksachen einen angenehmen und anziehenden Eindruck machen. Das Hauptprinzip liegt darin, dass überflüssige dekorative Elemente vermieden werden müssen.

W. V.



TUNGSRAM

ERRATA: Auf der ersten Seite des Beiblattes:
„Ungarische Grafik“ lautet die erste
Titelzeile richtig: **Ungarische Buch-
drucker des XV. Jahrhunderts.** ●

TUNGSRAM die verlässliche Lampe.

Die Tungstram-Lampe ist das Produkt langjähriger praktischer Erfahrung und wissenschaftlicher Forschung. Die Tungstram-Werke stehen in Verbindung und Erfahrungsaustausch mit allen grossen Glühlampenfabriken der Welt und es gibt keine wesentliche Neuerung oder Erfindung auf dem Gebiete der Glühlampentechnik, die nicht für die Tungstram-Lampe Verwertung fände. Neben den eigentlichen Lampen-Fabriken besitzen die Tungstram-Werke Glashütten, eine Wolframdraht- und Sockelfabrik, usw., um die Erzeugung der Halbfabrikate ebenfalls in der Hand zu haben. Gut ausgestattete eigene wissenschaftliche Laboratorien, sowie Kontrollorganisationen sorgen dafür, dass die Qualität der Tungstram-Lampe immer auf den höchsten Niveau steht.

Die richtige Lampe für den richtigen Zweck!

Die Tungstram-Werke erzeugen für alle möglichen Verwendungszwecke entsprechende Lampen.

Tungstram-Lampe für allgemeine Beleuchtung.

Die *innenmattierte Lampe* eignet sich dank ihrer äusserst gefälligen Form und ihrer blendungsfreien Lichtstrahlung hervorragend für Innenbeleuchtung.

Zur Beleuchtung von Strassen, Plätzen, Höfen usw. verwendet man die *gasgefüllten Tungstram-Klarglaslampen* bis 3000 Watt.

Die gasgefüllte Lampe in *Opalkolben* eignet sich infolge ihrer milden Lichtwirkung zur Verwendung ohne Armatur.

Die *Tageslichtlampe* wird für allgemeine Beleuchtung in solchen Fällen verwendet, in denen zwecks naturgetreuen Wiedergabe der Farben eine das Tageslicht ersetzende Beleuchtung erforderlich ist.

Als helle Vakuumlampe wird die „D“-Lampe geliefert, welche der Birnenlampe mit gestrecktem Draht vorzuziehen ist.

Für Spannungen unter 60 Volt wird die *Tungstram-Kleinspannungslampe* erzeugt.

Tungstram-Lampe für Dekorationszwecke.

In Lüstern, Wandleuchten usw. werden vorzugsweise *Kugellampen, Zierlampen, glatte, gedrehte und konische Kerzenlampen* verwendet. Für die Beleuchtung von Schaufenstern, Notenständern, Vitrinen, Firmenschildern, Gemälden, Schaukästen usw. werden mit gutem Erfolg die hellen, mattierte oder verspiegelten *Soffittenlampen* und die hellen *Röhrenlampen* benützt. Die *Soffittenlampen in Opalkolben, die Kerzenschaftlampen und die Opalröhrenlampen* wirken besonders dekorativ für Innenbeleuchtung.

Um einen farbigen Effekt zu erzielen, können die meisten der obenerwähnten Typen mit *wetterfester Mattfärbung* oder die *naturfarbigen Tungstram-Lampen* verwendet werden.

Tungstram-Lampe für fotografische Zwecke.

Für Kunstlichtaufnahmen eignen sich die *Tungstraphot-Lampen*. Für die Dunkelkammer werden die *Fotokleinstell-Lampen* und die *Fotolampen* mit rotem, gelbem oder orange-farbigem Kolben verwendet.

Tungstram-Opal-Kleinstelllampen.

Die Opal-Kleinstelllampe leistet überall gute Dienste, wo abwechselnd starkes und schwaches Licht erforderlich ist.

Tungstram-Lampen für erschütterungsreiche Betriebe.

Für Strassenbahnen, Achterbahnen, Mühlen, Werkstätten aller Art, usw., empfehlen wir die *Tungstram-Resista- bzw. Bahnlampen*.

Die Nähmaschinen- und Fassausleucht-Lampen sind Vibrationen und Stösse gegenüber ebenfalls widerstandsfähig.

Tungstram-Lampen für verschiedene Projektionszwecke.

Tungstram-Lampen für Fahrzeuge.

Es werden spezielle Lampen geliefert für Eisenbahnwaggone, Elektromobile, Automobile, Motorfahräder, Fahrräder, Autobusse, Flugzeuge und Lastkraftwagen.

Speziallampen für Kleinspannung.

Hierher gehören die Akkumulatorenlampen (Vakuum oder gasgefüllt), Gruben- und Telefonlampen, die hauptsächlich von Batterien gespeist werden, ferner die Illuminationslampen für Kleinspannung, welche bei normaler Netzspannung in Serie brennen.

UNGARISCHE GRAPHIK

FACHZEITSCHRIFT DER GRAPHISCHEN GEWERBSZWEIGE DER BUCH- UND REKLAMEKUNST. BEIPLATT DER ZEITSCHRIFT „MAGYAR GRAFIKA“. ERSCHEINT ZWEIMONATLICH. SCHRIFTFLEITER: KARL ROSNER. VERANTWORTLICHER SCHRIFTFLEITER: WILHELM WANKO. MITARBEITER: ADALBERT KNER UND LADISLAUS LÖWY



„Goethe in der Buchkunst der Welt“

Zur internationalen Ausstellung des Goethe-Jahres 1932

Vierundzwanzig Länder haben in sechsunddreissig Sprachen an der vom Verein Deutscher Buchkünstler veranstalteten Internationalen Goethe-Ausstellung teilgenommen. Neben den führenden deutschen und englischen Offiziellen waren von den ungarischen die ausgezeichnete Kner-Druckerei zu Gyoma, die Tevan-Druckerei zu Békéscsaba und die Hungaria-Druckerei zu Budapest mit typographischen Blättern vertreten. Hundert Buchkünstler lieferten Illustrationen zu freigewählten Szenen aus Goethes Faust. In dieser Gruppe war Ungarn von dem in der Schweiz lebenden ausgezeichneten Graphiker Josef Divéky, ferner von Paul C. Molnár, Gustav Végh, Josef Gróf, Koloman Szabó Gáborjáni (Debrecen), Georg Buday (Szeged) und Álmos Jaschik vertreten. Im Illustrationsteile des Ausstellungskataloges wurden auch Arbeiten ungarischer Buchkünstler mitgeteilt, die dem Geiste des unsterblichen deutschen Dichters huldigen. Erwähnenswert ist unter anderem die innere Titelseite der im Verlage Isidor Kner erschienenen „Novelle“ von Goethe, ferner das in der Hungaria-Druckerei hergestellte Gedenkblatt mit dem kraftvollen Holzschnitt Maróts, sodann ein Holzschnitt von Paul C. Molnár und eine prachtvolle Radierung „Walpurgisnacht“ von Gustav Végh, dem hochkultivierten Buchkünstler.

Zur Verherrlichung Goethes haben sich auf diese Weise die Buchkünstler aller Länder in einstimmiger Mitarbeit zusammengefunden.

Die ungarischen Teilnehmer der Goethe-Ausstellung

Erwähnenswert sind auch die Druckwerke, mit welchen Ungarn an der Internationalen Goethe-Ausstellung teilgenommen hat. Eine Übersicht dieser Druckwerke bietet gleichzeitig ein Bild über die künstlerisch ausgestatteten ungarischen Goethe-Ausgaben.

Von den ungarischen Übersetzungen Fausts figurirt bloss die im Jahre 1924 im Pantheon-Verlag erschienene Übersetzung von Andor Kozma (hergestellt in der Globus-Druckerei).

Von anderen Werken Goethes gelangte zur Ausstellung die im Jahre 1917 im Kner-Verlage erschienene Gespensternovelle Goethes mit Illustrationen von Josef Divéky, sodann die gleichfalls im Kner-Verlage 1922 erschienene „Novelle“ von Goethe mit der Titelvignette von Ludwig Kozma. Ferner die im Pantheon-Verlage 1923 erschienene Übersetzung des Reinecke Fuchs mit Illustrationen von Margit Fiora.

Zwei Amateurausgaben des Goetheschen Gedichtes „Das Tagebuch“ figurierten in der Ausstellung, eine mit den Lithographien von Stefan Prihoda, die andere mit den Zeichnungen von Leopold Hermann.

Erwähnenswert ist der von der Hungaria-Druckerei in der typographischen Einrichtung von Albert Kner in Rot und

Schwarz mit dem Holzschnitt von G. R. Maróti eigens für die Ausstellung hergestellte Druck einer Faustszene. Ferner ein Druck der Kner-Druckerei „Wanderers Nachtlid“ im Original und zehn verschiedenen ungarischen Übersetzungen (typographisch eingerichtet von Imre Kner). Endlich der Tevan-Druck „Ballade vom vertriebenen und zurückgekehrten Grafen“ in Behrens-Antiqua nach dem typographischen Plane Andor Tevans.

Der Fotoriporter: ein Neukünstler

Als Beispiele für das Verfahren des Fotoriporters haben wir in der vorliegenden Nummer einige Bilder des Fotoriporters der Est-Blätter, Karl Escher mitgeteilt. Die Aufgabe des Fotoriporters bestand darin, interessante Bilder über eine Artistenprüfung zu liefern. Als Lösung dieser Aufgabe brachte der Fotoriporter das Bild „Der Walzer“ mit dem prächtigen Ausdruck feiner schwingvoller Tanzbewegungen. Auf einem anderen Bilde ist der Maler zu sehen, wie er über sein hartes Schicksal klagt. Daneben ein Bild, welches an einem Narrenabend in der Redoute aufgenommen wurde. Dann folgen Bilder über das Pester Strassenleben. Alle diese Reportbilder sind im „Az Est“ erschienen und gehören zu den schönsten photographischen Aufnahmen.

Die neue Tiefdruckmaschine „Palatia O“ der Frankenthaler Schnellpressefabrik

Auf der heurigen Frühjahrsmesse wurde den Fachkreisen die neue Tiefdruckmaschine der Frankenthaler Schnellpressefabrik bekanntgemacht. Die Maschine ist auf 4500 Drucke per Stunde konstruiert. Diese ausserordentlich hohe Druckzahl erforderte natürlich den speziellen Ausbau einer Konstruktion zum Ein- und Auslegen der Bogen. Auf der Leipziger Messe war die Maschine „Palatia O“ mit der Einlegevorrichtung „Marathon“ der Leipziger Firma C. G. Reinhardt ausgestattet, durch deren Verwendung die Schnelligkeit des Druckers in sehr hohem Masse erhöht werden kann. Die „Palatia O“ vollführte mit dieser Vorrichtung per Stunde 5000 Drucke.

Allgemein wird die Einlegevorrichtung „Universal“ der Firma Kleim und Ungerer verwendet. Der Vorteil dieses Systems besteht darin, dass auch das Trocknen der gedruckten Bogen ermöglicht wird.

Eingehendere Auskünfte über technische Einzelheiten dieser Maschinentype können hier nicht gegeben werden. Diese Maschine ist aber geeignet auch in solchen Kreisen Interesse zu erwecken, welche sich bisher mit dem Tiefdruckverfahren nicht befasst haben.

Das einfarbig hergestellte Firmenzeichen

Die technische Ausführung des modernen Firmenzeichnens muss seiner Bestimmung entsprechend einfach und leicht übersichtlich sein. Die in der vorliegenden Nummer mitgeteilten 12 Firmenzeichenmuster weisen einfarbige Lösung auf.





Die drei einfachen Zeilen im Muster 1. sind infolge der symmetrischen Raumeinteilung von guter Wirkung. Im Muster 2. sind die Zeilen des Firmenzeichens mehr aneinander gedrängt, die Wirkung ist infolge der symmetrischen Raumeinteilung gleichfalls gut. Im Muster 3. wurde der Text in den rechtsseitigen dreiachtel Flächenteil gesetzt, damit die links hervorspringenden Firmen und Titelzeilen umso eher in die Augen fallen. Muster 4. liefert ein Beispiel des Kleinletterdruckes. Muster 5. ist ein Firmenzeichen mit ausführlicherem Texte. Für die Konstruktion sind die an der Stelle der symmetrischen Raumeinteilung angebrachten drei Initialbuchstaben ausschlaggebend, deren Anordnung den Platz der Textzeilen automatisch bestimmt. Im Muster 6. dominiert der R.-buchstabe, welcher die Grundlage der Konstruktion bildet: die Fläche symmetrisch verteilt und gleichzeitig die oberen und unteren Zeilengruppen untereinander verbindet. Im Muster 7. ist die begriffsartige Kürzung des ganzen Firmennamens verwendet. Im Muster 8. ist der Text nicht reklamemässig, darum wurde hier etwas mehr Zeilendekoration angebracht als in den vorherigen Mustern. Das Muster 9. (wie übrigens auch die folgenden) weist schon eher den Charakter eines reklamemässigen Firmenzeichens auf. Im Muster 10. hat das Initiale eine dekorative Tendenz und entspricht der reklamemässigen Ausbildung. Muster 11. ist schon komplizierter und kann durch Verwendung von Setzmaschinenzeilen ausgeführt werden. Endlich hat Muster 12. ausgesprochen reklamemässigen Charakter. Die aus grossem und starkem Blickfangmaterial zusammengesetzte Hauptzeile erheischte die Ergänzung durch Zusammensetzung von einfachen Halbkreislinien.

In Bezug auf den Satz unserer Muster muss bloss noch bemerkt werden, dass wir nirgends die gewaltsame Ausgestaltung von Zeilengruppen gezwackt haben, was heutzutage ein charakteristisches Merkmal des Reklame und Akzidenzsatzes ist.

Die Entwicklung des Tiefdruckes

Der Tiefdruck hat unter anderem auch den chemigraphischen Betrieben bedeutenden Schaden verursacht. Allein in Budapest beträgt der Wert derjenigen Klischees, welche infolge der Konkurrenz des Tiefdruckes seitens der chemigraphischen Betriebe nicht geliefert werden, wöchentlich mehrere tausend Pengő. Für die klischeeherstellende Industrie bedeutet dies einen katastrophalen Schlag. Nun ist das Problem hervorgetreten, auf welche Weise der Tiefdruck auch für Mittelbetriebe ermöglicht und gleichzeitig der Not der chemigraphischen Industrie abgeholfen werden könnte.

Die Maschinenfabriken suchten diesbezüglich eine praktische Lösung zu finden. Ihr Bestreben ging dahin: 1. die Formherstellung ausser dem Druckereibetriebe zu ermöglichen, 2. an Stelle der heutigen, auf Galvanisationswege hergestellten Formwalze Kupferformplatten treten zu lassen, welche auf die Formwalze befestigt werden können, 3. dementsprechend einzelne Konstruktionsteile der Tiefdruckschnellpresse zu modifizieren und 4. eine Type der Tiefdruckschnellpresse kleineren Formats zu schaffen.

Das Endergebnis der diesbezüglichen Fachdebatten besteht darin, dass bei dem Rotationstiefdrucke nur die auf Galvanisationswege hergestellte schwere Formwalze in Betracht kommen kann; bei kleineren Schnellpressen kann auch die Kupferplatte zweckdienlich sein.

Die Widerlegung der gegen die Kupferplattenlösung erhobenen Argumente ist ausschliesslich eine Aufgabe der Maschinenbautechniker. Die Ergebnisse ihrer Arbeit können an der Mailänderischen und Schwarzkopfschen Tiefdruckmaschine, sowie an der Konstruktion der von der Johannisberger Fabrik hergestellten Schnellpresse geprüft werden.



Ein Linotype-Instruktionsbuch

Eine bedeutsame Bereicherung der ungarischen Fachliteratur bildet das Buch „Linotype technikai szakkönyv gép-szedők számára“ (Linotype Technisches Fachbuch für Maschinensetzer), herausgegeben in Ungvár von der Typographengruppe des Verbandes Graphischer Arbeiter von Slovensko und Russinsko. Für die grosse Zahl ungarischer Maschinensetzer wird dieses Buch eine unentbehrliche Hilfe bedeuten. Insbesondere wird es kleineren Setzmaschinenbetrieben gute Dienste leisten, wo die Maschinensetzer in Ermangelung eines Monteurs auf sich selbst angewiesen sind. Anerkennung gebührt unseren Fachgenossen in Slovensko für die Opferwilligkeit, welche das Erschienen dieses Werkes ermöglichte.

Die technische Ausstattung lässt zwar manches zu wünschen übrig, der reiche Inhalt entschädigt jedoch für alles. Der gesamte Stoff ist in leicht übersichtlicher Weise geordnet. Betreffs der im Betriebe vorkommenden Störungen werden nützliche Fingerzeige gegeben. Ein besonderes Kapitel bespricht den Erfinder der Linotype. Über den Arbeitsprozess der einzelnen Maschinenteile, sowie über die während der Arbeit vorkommenden Störungen und über deren Verhütung handeln die folgenden Kapitel: 1. Die Satz- und Sammelkonstruktion. 2. Die Beförderung der Matrizen in den ersten Elevator. 3. Die Zurechtlegung und Ausschliessung der Zeile. 4. Die Giesskonstruktion. 5. Ausschubung und Wegschneiden der Zeile. 6. Überführung der Matrizen in den zweiten Elevator. 7. Überführung des Ausschlusskeiles. 8. Der zweite Elevator. 9. Divisorkonstruktion. 10. Inbetriebsetzung und die Ein- und Ausschaltungskonstruktion. 11. Neuerungen. 12. Instandhaltung der Maschine. Im Anhang finden sich Ausführungen über elektrische und Gasheizung, über die Qualität und Behandlung des Setzmaschinebleies. Höchstinteressant ist das Kapitel über die Luft des Setzmaschinenebetriebes, sowie über Unfälle.

Insbesondere für Anfänger ist es von grossem Werte, an der Hand dieses Werkes in das Labirint des Setzmaschinentechnik eingeführt zu werden.

*

Unsere vorliegende Nummer enthält weiterhin eine Reihe von Buchbesprechungen und fachlichen Neuigkeiten.

D. Stempel betűöntőde részv.-társ., Frankfurt am Main-Süd

MAGERE MEMPHIS

10 pontos

Ez a rokonszenv annál jobban esik nekünk, mert
A MAGYAR GRAFIKA TÍZÉVES JUBILEUMA

16 pontos

A grafikai ipar ajánlásra méltó
REPRODUKCIÓS KAMERA

24 pontos

Mélynyomófestékek

Vagya 6-48 pontos fokozatokban

LICHTE MEMPHIS

28 pontos

SZANATORIUM

Vagya 18-48 pontos fokozatokban

Szerkesztő: Rosner Károly. Felelős szerkesztő: Wanko Vilmos. Kiadja: Farkas Ferenc. Kiadóhivatal: Budapest VI, Andrássy út 9. Nyomja: Biró Miklós Nyomdai Műintézet Rt., Budapest VII, Rózsa u. 25. Felelős: Sándor Zsigmond igazgató